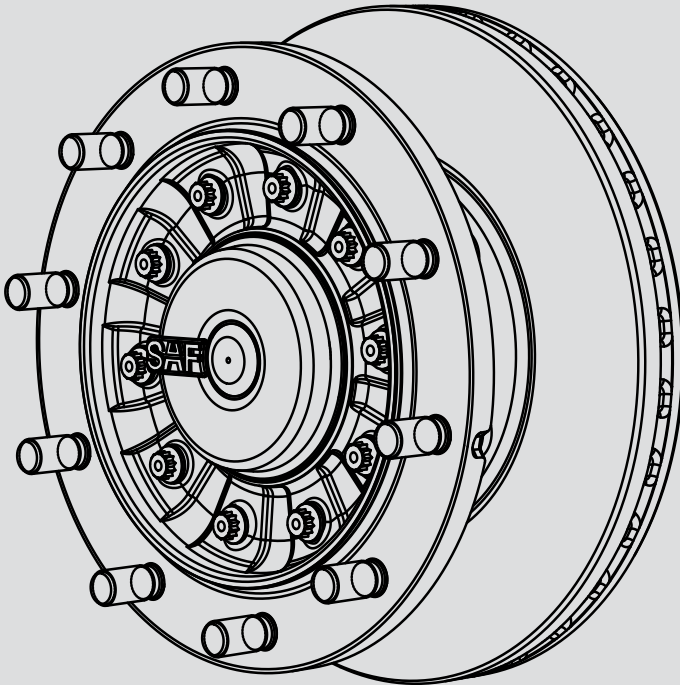


Инструкция по техническому обслуживанию В9 B9 Maintenance instruction

Дополнение к общему руководству по
эксплуатации и техническому
обслуживанию Издание 04/2007

Addition to General Operating and
Service Manual Edition 04/2007



Узел подшипника ступицы

- Подшипник ступицы не требует технического обслуживания
- Регулировать люфт подшипника ступицы не требуется – допустимое биение составляет 0 - 0,25 мм.
- При каждой замене дисков тормозного механизма проверка на наличие явлений износа, например, проступание смазки.
- Заменить кольцо круглого сечения
- Перед установкой ступицы прочистить и заново смазать шейку оси

ВНИМАНИЕ

Высокого давления или жидкое моющее средство на дисковые тормоза и колеса подшипник допускается

Гайка оси



В направлении движения слева – левая резьба
В направлении движения справа – правая резьба

! ВАЖНО

Гайка оси с левой резьбой помечена снаружи риской на торце гайки.

Затянуть гайку оси:

1. Предварительная затяжка: 150 Нм При этом нужно равномерно прокрутить ступицу 5 раз.
2. Окончательная затяжка: подтянуть на 1 деление (угол поворота 30°)

Во время ремонта дискового тормозного механизма следует уделить внимание:

- Визуальной проверке всех уплотнений суппорта дискового тормозного механизма.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Износ тормозных накладок и/или дисков тормозного механизма приводит к снижению эффективности торможения – в худшем случае это влечёт за собой полный выход из строя тормозного механизма.

Моменты затяжки (Нм) Резьбовые соединения (Нм)	Knorr	Wabco
Диск тормозного механизма на ступице M14 x 1,5	1. Предварительная затяжка 50 Нм. Затянуть крест – накрест. 2. Угол поворота 120°. Затянуть крест-накрест	
Суппорт дискового тормозного механизма на балке оси (4 болта) Болт с 12-гранной головкой M18 x 1,5 Проследить за призонным болтом	1. Предварительная затяжка (изнутри наружу) 120 Нм 2. Окончательная затяжка 450±30 Нм или 60° (2 угла болта с 12 - гранной головкой).	
Тормозная камера Шестигранная гайка M16 x 1,5	Выполнить равномерную затяжку в два этапа и в порядке попеременной очерёдности: 1. Предварительная затяжка: 120 Нм 2. Окончательная затяжка 210 Нм (Контрольная затяжка 210 Нм)	
Фиксатор тормозной накладки	Болт с отверстием под шплинт	30±15 Нм



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Указанные выше болты подлежат замене при проведении технического обслуживания и ремонта. При монтаже не нужно смазывать маслом и смазкой ни одного из резьбовых соединений. Затянуть резьбовые соединения динамометрическим ключом.

Wheel Bearing Unit

- Wheel bearing maintenance-free.
- Adjustment of the wheel bearing backlash is not necessary.
Max. permissible wheel rock: 0 - 0.25 mm.
- At each brake disc change, inspect for signs of wear e.g. escaping grease.
- Install a new O-ring.
- Before pushing the Hub Unit clean any residues of grease from the axle stub end and repack with grease.

NOTICE

Do not use high-pressure cleaners or liquid cleaners on the brake disc and the wheel bearing.

Axle nuts



On left-hand side in direction of travel: Left-hand thread
On right-hand side in direction of travel: Right-hand thread

! Important

Marking of the nuts with left-hand thread:
Groove on outer nut flange.

Tighten axle nuts:

1. Pretightening: 150 Nm, then turn the hub unit slowly by 5 revolutions.
2. Final tightening: Retighten by 1 increment (30°).

Note during disc brake repairs:

- Carry out a visual inspection of the seals on the brake calliper.

! WARNING

Brake pads and/or brake discs that are worn beyond their wear limit result in a deterioration or even complete failure of the braking effect.

Tightening torques (Nm) Bolts	Knorr	Wabco
Brake disc M14 x 1,5	1. Pretighten to 50 Nm diagonally. 2. Tighten by a further 120° diagonally	
Brake calliper to axle beam (4 bolts) Multispline head screw M18x1.5 Mind the set-screw	1. Pretighten (from inside to outside) 120 Nm 2. Final tightening to 450 ± 30 Nm or 60° (2 corners of the multispline head screw)	
Brake chamber hex. nut M16x1.5	Tighten alternately and uniformly in two steps 1. Pretighten 120 Nm 2. Final torque 210 Nm (check torque 210 Nm)	
Pad retainer clamp	cotter pin	30±15 Nm

! WARNING

The bolts listed below must be replaced during service and repair work.
All the bolts must not be oiled or greased for installation.
Tighten all the bolts with a torque wrench.

Мы всегда к Вашим услугам We are always there for you

Телефон экстренной
связи · Assistance +49 6095 301-247

Обслуживание
покупателей · Service +49 6095 301-602

Главное управление ·
Switchboard +49 6095 301-0

Факс · Fax +49 6095 301-259

service@safholland.de
www.safholland.com