

Уважаемые клиенты!

Вас приветствует компания L1!

Главной целью для вас и для нас является обеспечение максимальных преимуществ и эффективности вашего транспортного средства. Чтобы достичь этой цели, вам требуется знать наши продукты, а также правильно и аккуратно обслуживать их. Поэтому мы просим вас внимательно прочитать это руководство перед установкой и использованием наших осей.

Это руководство должно храниться и использоваться вместе с транспортным средством.

Примечание. Все рисунки и описания действительны на момент печати данного руководства. Однако, мы оставляем за собой право без уведомления изменить размеры и внешний вид продуктов для обеспечения соответствия новейшим техническим стандартам.

ЗАМЕЧАНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ

1. Скорость движения не должна превышать 105 км/ч.
 2. Использование оси допускается только в пределах номинальной грузоподъемности.
 3. Перед началом движения убедитесь, что:
 - давление воздуха в шинах имеет номинальное значение
 - гайки крепления колес затянуты
 - тормозная система исправна
 - осветительные приборы и ходовая часть исправны
 4. Не допускайте перегрева тормозов, т.к. при этом снижается их эффективность.
 5. Не допускайте сильного нагревания тормозов. В противном случае на тормозном барабане, расширенном вследствие повышенной температуры, могут возникнуть трещины при резком охлаждении.
 6. Для обеспечения высокой работоспособности осей L1 используйте оригинальные комплектующие.
 7. Чтобы обеспечить нормальную работу транспортного средства и безопасность дорожного движения, для выполнения планового технического обслуживания, устранения неполадок и замены частей обращайтесь к квалифицированным специалистам.
-

Содержание

1	ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОСЕЙ L1.....	4
2	ОПИСАНИЕ ОСЕЙ L1 (ТАБЛИЦА 1).....	5
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОСЕЙ L1 (ТАБЛИЦА 2).....	6
4	СМАЗКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	7
	4.1 Обзор процедур смазки и обслуживания.....	7
	4.2 Смазка.....	7
	4.3 Обслуживание.....	10
	4.4 Устранение неполадок.....	13
5	ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ.....	14
	5.1 Сварка рессорного листа и оси.....	14
	5.2 Установка колеса.....	14
	5.3 Требования к установке оси на раме транспортного средства.....	16
	5.4 Установка системы АБС на прицепе.....	16
6	ИЗОБРАЖЕНИЕ ОСЕЙ L1.....	18

1 Идентификация осей L1

Серийный код оси указан на табличке изготовителя и верхней центральной части балки. Это уникальный идентификационный код, который может потребоваться при обращении для обслуживания или заказа запасных частей.

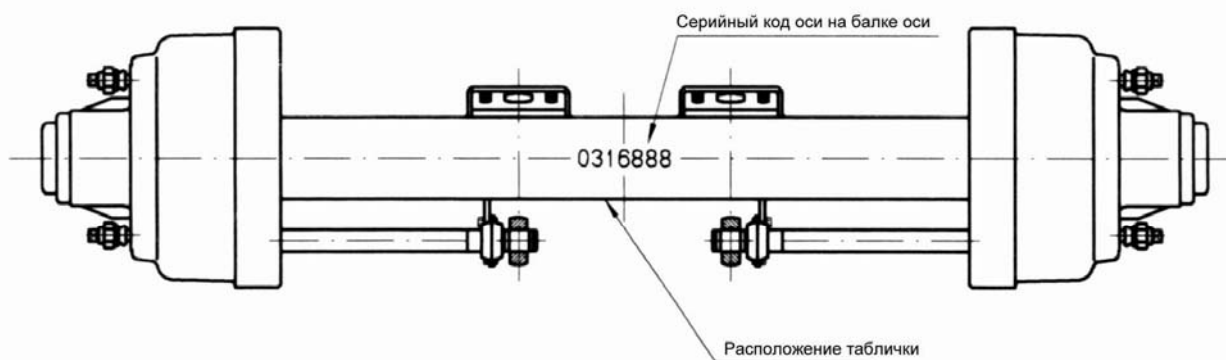


Рис. 1. Серийный код оси

Описание осей L1 (Таблица 1)

Таблица 1

Пример	Л1	Д	13	Кр	21
Значение символа	Код марки продукта	Тип оси: Д – сдвоенные колеса О – одинарные колеса	Номинальная нагрузка, т	Кв – квадратная ось Кр – круглая ось	Н,11 – Внутренний тормозной барабан, 10 шпилек ISO M22x1,5 С,21 – Внешний тормозной барабан, 10 шпилек ISO M22x1,5 С,28 – Внешний тормозной барабан, 8 шпилек JIS M20x1,5

3 Технические характеристики осей L1 (Таблица 2)

Модель оси	Номинальная нагрузка	Тормоз	Колея	Межцентровое расстояние опоры рессоры	Балка оси	Межцентровое расстояние тормозной камеры	Крепление обода колеса			Общая длина	Масса оси	Рекомендуемые обода колес
							Крепежные шпильки	Диаметр расположения крепежных отверстий	Диаметр направляющего отверстия			
	т		мм	мм	мм	мм		мм	мм	мм	кг	
Л1Н12 Кв11	12	S420x180	1820	≥950	□127	365	10-M22x1,5 ISO	335	281	≈2170	≈375	7,50V-20
Л1С12 Кв28	12	S420x180	1840	≥940	□150	385	8-M20x1,5 JIS	285	221	≈2192	≈370	7,50V-20
Л1С12 Кв21	12	S420x180	1840	≥940	□150	385	10-M22x1,5 ISO	335	281	≈2192	≈380	7,50V-20
Л1Н12 Кв11	12	S420x180	1840	≥940	□150	385	10-M22x1,5 ISO	335	281	≈2192	≈380	7,50V-20
Л1С13 Кв28	13	S420x180	1840	≥940	□150	385	8-M20x1,5 JIS	285	221	≈2192	≈380	7,50V-20
Л1Н13 Кв11	13	S420x180	1840	≥940	□150	385	10-M22x1,5 ISO	335	281	≈2192	≈390	7,50V-20
Л1С13 Кв21	13	S420x180	1840	≥940	□150	385	10-M22x1,5 ISO	335	281	≈2192	≈390	7,50V-20
Л1Н15 Кв11	15	S420x180	1840	≥940	□150	381	10-M22x1,5 ISO	335	281	≈2200	≈420	8,00V-20
Л1Н16 Кв11	16	S420x220	1850	≥940	□150	325	10-M22x1,5 ISO	335	281	≈2210	≈450	8,50V-20

4 Смазка и обслуживание

4.1 Обзор процедур смазки и обслуживания

Примечание. (1) При использовании транспортного средства в неблагоприятных условиях необходимо чаще выполнять смазку и обслуживание осей.

(2) Необходимо использовать литиевую смазку № 2 с диапазоном температур от -30 до 180 °С. Рекомендуется смазка, специально предназначенная для осей данного типа, либо Mobil XHP222. Для каждой оси необходимо 1,5 кг смазки.

Внимание. Никогда не смешивайте смазочные вещества разных марок.

<input type="checkbox"/> Точка смазки <input type="checkbox"/> Процедура обслуживания. Точки смазки и обслуживания оси см. на Рис. 2	Первоначальное использование	Каждые 10-20 дней в зависимости от реального состояния	Каждые три месяца	Каждые шесть месяцев	При замене тормозной накладки или каждый год или после пробега 150000 км
<input type="checkbox"/> Смазка/время					
① Смазка кулачковой втулки	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		
② Смазка регулятора зазора тормозных колодок	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>		
③ Замена смазки подшипника ступицы					<input type="radio"/>
<input type="checkbox"/> Обслуживание/время					
[1] Проверка крепления колесных гаек	<input type="checkbox"/>				
[2] Перемещение регулирующего рычага для проверки зазора колесного тормоза		<input type="checkbox"/>			
[3] Проверка толщины тормозной накладки (должна быть не менее 6 мм)			<input type="checkbox"/>		
[4] Проверка состояния подшипника ступицы				<input type="checkbox"/>	
[5] Проверка крепления колпака ступицы колеса				<input type="checkbox"/>	
Проверка шин на наличие неравномерного износа			<input type="checkbox"/>		
Визуальный контроль всех компонентов на наличие повреждений и износа				<input type="checkbox"/>	

4.2 Смазка

Примечание. При замене или добавлении смазки следите за чистотой смазочного устройства, ниппелей и окружающей области.

4.2.1 Кулачковая втулка (Рис. 2-①)

Смазка кулачковой втулки. Выполняйте эту процедуру каждые **три месяца**. Добавляйте смазку до тех пор, пока ее избыток не появится из ниппеля.

4.2.2 Регулятор зазора тормозных колодок (Рис. 2-②)

Смазка регулятора зазора тормозных колодок. Выполняйте эту процедуру каждые **три месяца**. Добавляйте смазку до тех пор, пока ее избыток не появится из ниппеля.

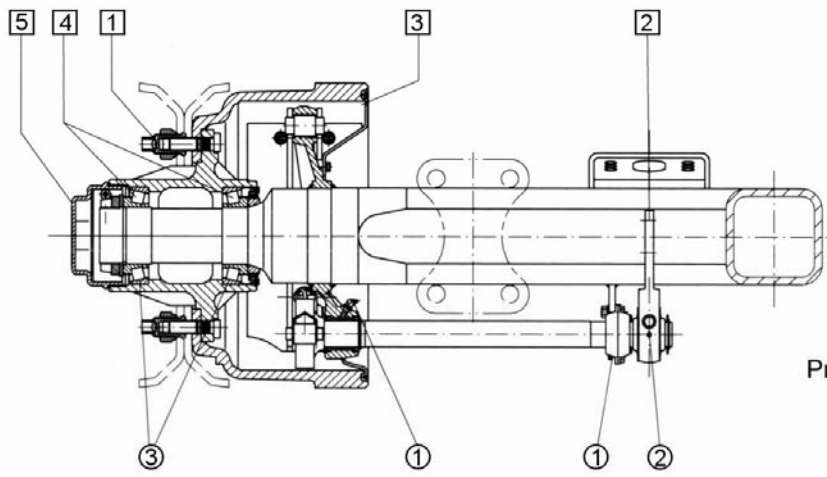
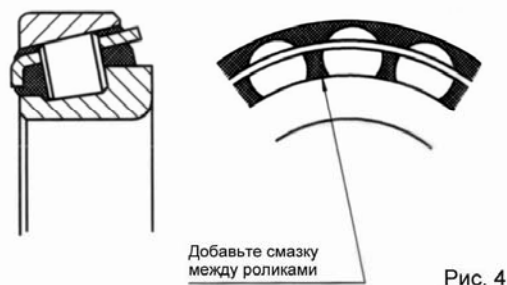
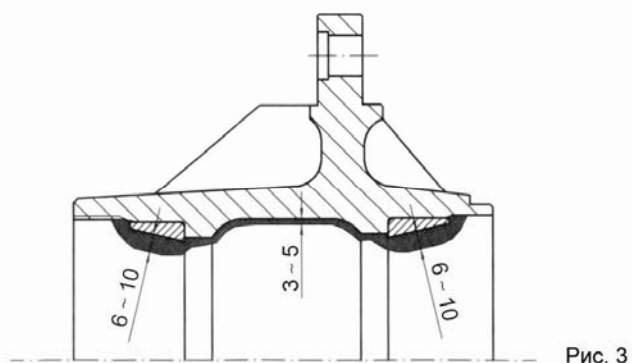


Рис. 2

4.2.3 Замена смазки подшипника ступицы

При каждой замене тормозных накладок либо минимум один раз в год либо после пробега 150000 км отсоедините все детали по порядку, тщательно очистите подшипник и прокладки дизельным маслом и проверьте состояние всех деталей. Если какая-либо деталь пришла в негодность, сразу замените ее. Очистите внутреннюю поверхность ступицы и добавьте смазку. Нанесите на поверхность полости ступицы слой смазки толщиной 3–5 мм. Нанесите на вращающуюся поверхность внешнего кольца подшипника слой смазки толщиной 6–10 мм (Рис. 3).

Заполните смазкой пространство между роликами внутреннего кольца подшипника (Рис. 4).



Примечание. Каждый раз при снятии подшипника ступицы колеса рекомендуется в целях безопасности заменять уплотнительное кольцо ступицы. Установка уплотнительного кольца ступицы показана на Рис. 5, 6 и 7.

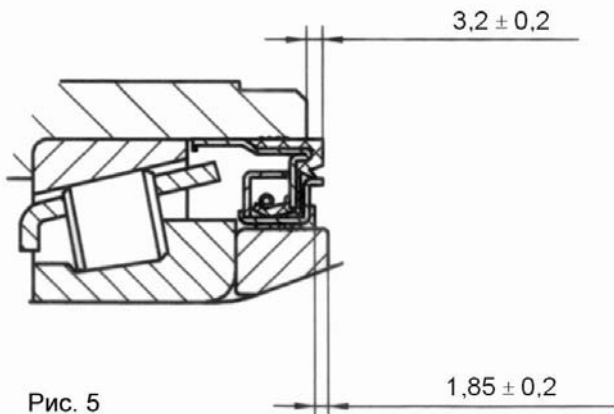


Рис. 5
Модель оси LTD12F LTD13F

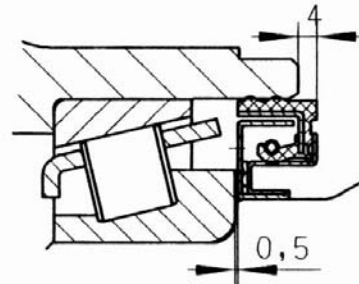


Рис. 7
Модель оси LTD12Y

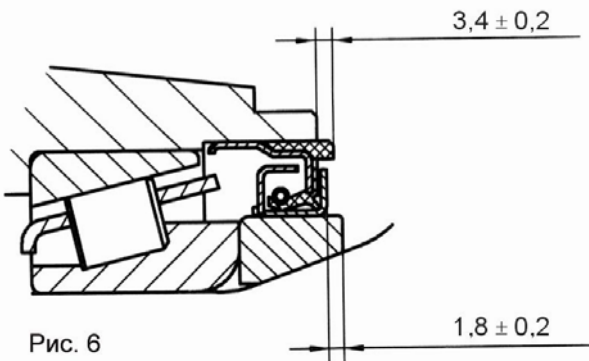


Рис. 6
Модель оси LTD15F LTD16F

4.3 Обслуживание

Примечание.

- (1) Проверку технического состояния необходимо выполнять, когда транспортное средство незагружено.
- (2) При подъеме транспортного средства должна быть поднята вся ось. При использовании домкрата упор должен находиться рядом с листовой рессорой, при этом на домкрат необходимо положить толстую стальную пластину, чтобы снизить концентрацию нагрузки на часть оси

4.3.1 Проверка затяжки колесных гаек

После первого использования нового транспортного средства или каждые 15 дней использования или при замене колеса затягивайте гайки с номинальным усилием (см. Таблицу 3) с помощью динамометрического ключа в нужной последовательности. Для шпильки JIS отверните сферическую гайку от колеса и с помощью динамометрического ключа заверните чашевидные гайки с номинальным усилием, а затем заверните сферическую гайку с номинальным усилием.

Таблица 3

Шпилька	Момент затяжки гайки
8 шпилек JIS M20x1,5	400–440 Нм
10 шпилек ISO M22x1,5	570–630 Нм

4.3.2 Перемещение регулирующего рычага вручную для проверки зазора колесного тормоза



В зависимости от условий эксплуатации выполняйте настройку каждые 10-20 дней. С помощью шестигранной головки отрегулируйте ход "a" (см. Рис. 8), чтобы он составлял 10–12% длины соединительного тормозного рычага "b". Например, если длина рычага "b" составляет 150 мм, значение "a" должно быть 15–18 мм. Если при перемещении регулирующего рычага вручную ход клапана тормозной камеры "a" достиг значения 35 мм, необходимо отрегулировать зазор колесного тормоза. Для этого выполните следующее: с помощью специального ключа освободите стопорную втулку, поверните шестигранную головку по часовой стрелке в положение торможения, затем поверните ее против часовой стрелки на 3-4 шага (угол 90-120 градусов), после этого снова закрепите стопорную втулку, чтобы она зафиксировала шестигранную головку.

4.3.3 Проверка толщины тормозной накладки

Каждые **три месяца** проверяйте толщину тормозной накладки через смотровое отверстие в пылезащитном чехле (Рис. 9). Когда толщина тормозной накладки достигнет 6 мм или накладка будет изношена до линии края, тормозную накладку необходимо заменить.

4.3.4 Проверка состояния подшипника ступицы колеса

Проверяйте состояние подшипника ступицы каждые 6 месяцев. Поднимите ось, чтобы колеса не касались земли, а затем поместите 2 прута между колесом и землей для проверки вращения вала (Рис. 10). Если колесо не вращается нормально, выполните необходимую регулировку.

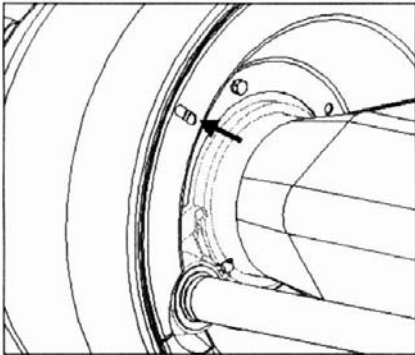


Рис. 9

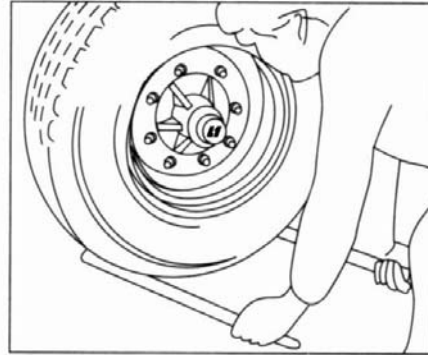


Рис. 10

Процедура регулировки подшипника ступицы колеса:

- (1) Снимите колпак ступицы.
- (2) Удалите шплинт из цапфы оси.
- (3) Поворачивая колесо, с помощью специальной восьмигранной втулки и динамометрического ключа затяните гайку с номинальным усилием (350–400 Нм). При отсутствии подходящего динамометрического ключа поворачивайте ступицу рукой.
- (4) Поверните гайку против часовой стрелки на 1/7–1/6 оборота, чтобы резьба гайки выровнялась в отверстии.
- (5) Вставьте шплинт и разведите его концы.
- (6) Установите колпак ступицы и затяните его с усилием 700±25 Нм.

4.3.5 Проверка крепления колпака ступицы

Проверяйте крепление колпака ступицы с помощью специальной восьмигранной втулки и динамометрического ключа каждые 6 месяцев.

4.3.6 Визуальная проверка повреждения и износа компонентов

- Проверяйте шины на наличие неравномерного износа каждые 3 месяца.
- Проверяйте все компоненты на наличие повреждений и износа каждые 6 месяцев.
- Заменяйте компоненты в следующих ситуациях:
 - (1) вращающаяся часть изношена.
 - (2) имеются трещины и разрушения на кольце, суппорте и роликах подшипника.
 - (3) имеются сколы и следы износа на кольце и роликах подшипника.
- Нормальная длина возвратной пружины составляет 212±2 мм. Если длина пружины достигла 217 мм, ее необходимо заменить.

4.4 Устранение неполадок

Проблема	Возможная причина	Решение
Слабое торможение	1. Слишком большой зазор между тормозной колодкой и тормозным барабаном.	Отрегулируйте зазор.
	2. На поверхности тормозных накладок имеется смазка.	Удалите смазку или замените тормозную накладку.
	3. Слишком большой ход толкателя в воздушной камере.	Отрегулируйте ход толкателя, чтобы он составлял 20–28 мм.
	4. Кулачковый вал не может свободно вращаться.	Проверьте рабочее положение вала и состояние втулки.
	5. Недостаточное давление воздуха в тормозной системе или повышение давления происходит слишком медленно.	Проверьте и отремонтируйте систему контроля воздушной цепи.
Перегрев ступицы колеса	1. Подшипник затянут слишком сильно.	Отрегулируйте подшипник.
	2. Подшипник изношен.	Замените подшипник.
	3. Неправильная смазка подшипника, избыток смазки в полости ступицы или используется смазка низкого качества.	Используйте подходящую высококачественную смазку.
Подшипник слишком быстро выходит из строя	1. Слишком большая нагрузка.	Не превышайте номинальную нагрузку оси.
	2. Подшипник затянут слишком сильно или слабо.	Отрегулируйте подшипник.
	3. Неподходящая смазка для подшипника.	Используйте подходящую смазку.
	4. Слишком сильное воздействие.	Попытайтесь снизить воздействие на ось.
Шпильки колес легко повреждаются	1. Неправильный момент затяжки.	Используйте правильный момент затяжки.
	2. Слишком большая нагрузка.	Не превышайте номинальную нагрузку оси.
	3. Обод колеса искривлен или шпильки распределены неравномерно.	Замените стальное кольцо.
Повышенный износ шин	1. Неправильное давление воздуха в шине.	Накачайте шину, чтобы обеспечить правильное давление.
	2. Ослаблен U-образный болт либо некоторые детали подвески изношены, искривлены или сдвинуты таким образом, что расстояния между двумя концами оси и точкой крепления к тягачу или между осями отличаются.	Настройте систему подвески таким образом, чтобы два конца оси находились на одном уровне, замените изношенную или искривленную деталь либо затяните U-образные болты.
	3. Деформирован обод колеса.	Замените обод колеса.
	4. Используются разные шины.	Используйте подходящие шины.
	5. Подшипник слишком ослаблен.	Отрегулируйте подшипник.
Тормоз проваливается	1. Неисправна возвратная пружина.	Замените возвратную пружину.
	2. Запаздывание аварийного клапана управления или нарушение герметичности воздушной камеры.	Проверьте и отремонтируйте клапан или воздушную камеру.
	3. Утечка воздуха из тормозной системы.	Проверьте систему и отремонтируйте ее.
	4. Неправильно установлен регулятор зазора тормозных колодок.	Отрегулируйте зазор тормозных колодок.
	5. Кулачковый вал сильно изношен.	Замените кулачковый вал.

5 Инструкции по установке

5.1 Сварка рессорного листа и оси

Опора рессоры принимает на себя нагрузку всей оси, поэтому очень важно обеспечить высокое качество сварки опоры рессоры и оси. Качество сварки определяет надежность оси.

При сварке рессорного листа с осью обратите внимание на следующее:

1. Опора рессоры должна находиться рядом с балкой моста. Выполняйте сварку, когда они совмещены.
2. Положение опоры рессоры на балке моста должно соответствовать требованиям к межцентровому расстоянию.
3. Линия сварки опоры рессоры должна находиться только на балке моста. Она не может располагаться на каких-либо других деталях оси.

Способ сварки на квадратной оси (Рис. 11).

Сварку можно выполнять только сбоку оси в продольном направлении. Сварка в других местах запрещена.

Схема сварки для круглой оси (Рис. 12).

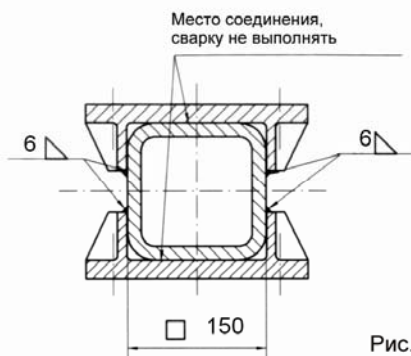


Рис. 11

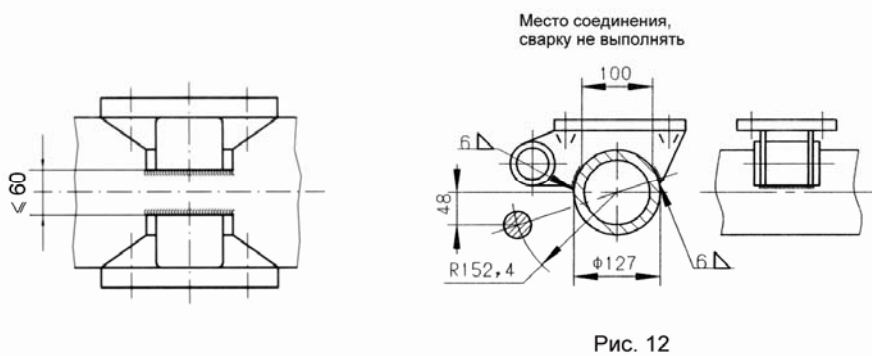


Рис. 12

5.2 Установка колеса

5.2.1 Характеристики совместимых колес и соединительных шпилек приведены в Таблице 2.

5.2.2 Способы подсоединения колесной шпильки

- (1) Внешний тормозной барабан, сферическое расположение отверстия колесной шпильки (Рис. 13)
- (2) Внешний тормозной барабан, расположение центрального отверстия колеса (Рис. 14)
- (3) Внутренний тормозной барабан, расположение центрального отверстия колеса (Рис. 15)

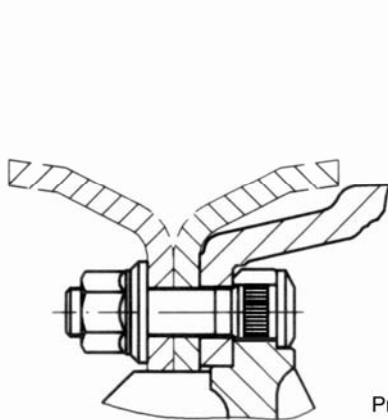


Рис. 14

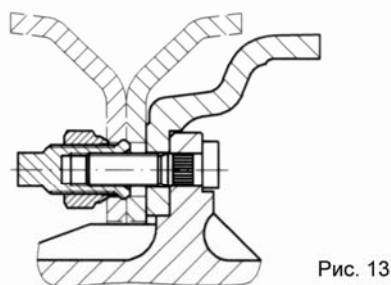


Рис. 13

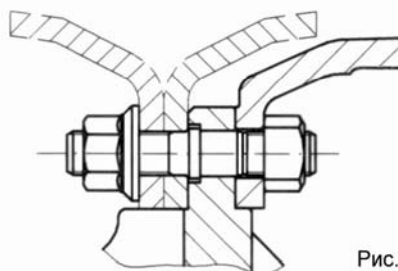


Рис. 15

5.2.3 Проверка обода колеса

Обод колеса должен соответствовать следующим требованиям:

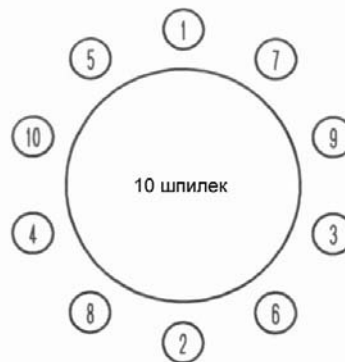
- (1) Отклонение плоскости не должно превышать 0,15 мм.
- (2) Отклонение расположения отверстия шпильки не должно превышать 0,3 мм.
- (3) Размер центрального отверстия колеса с 8 отверстиями составляет $221_0^{+0,2}$, размер центрального отверстия колеса с 10 отверстиями составляет $281_0^{+0,3}$.

5.2.4 Инструкции по установке колес

- (1) Проверьте поверхности соединения оси и колес, удалите грязь и неровности. Накрутите гайки на шпильки с помощью динамометрического ключа. Информацию о необходимом моменте затяжки см. в Таблице 3.
- (2) Равномерно затяните гайки в правильной последовательности (см. Рис. 16).



Рис. 16



5.2.5 Предупреждение

(1) Если используется шпилька JIS со сферическим центром, сначала затяните колпачковую гайку с необходимым моментом, затем затяните сферическую гайку колеса с необходимым моментом.

(2) Если колесо крепится на 10 шпильках ISO, при установке колеса симметрично разместите 2 втулки съемных болтов среди 10 шпилек каждого колеса.

СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Втулки съемных болтов очень важны для безопасной эксплуатации ступицы колеса. Не ослабляйте их при установке или замене колеса.

(3) Закрутите гайки в нужной последовательности, когда колеса не касаются земли (см. Рис. 16).

(4) Задняя гайка внутреннего тормозного барабана блокируется автоматически, ее необходимо заменять после того, как колесо было установлено и снято 2 раза.

(5) Обод колеса и тормозной барабан не должны соприкасаться. Радиальный зазор между ободом колеса и тормозным барабаном указан на Рис. 17.

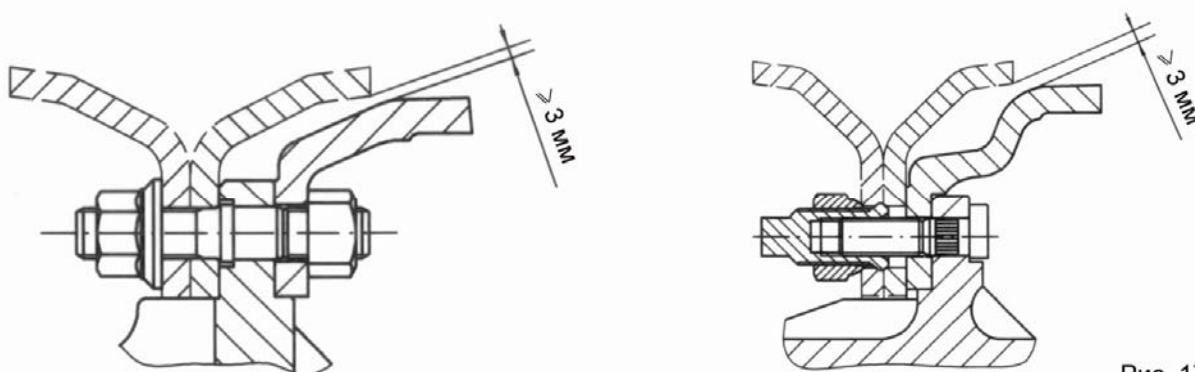


Рис. 17

5.3 Требования к установке оси на раме транспортного средства

A1 и A2 – это расстояния между точкой крепления к тягачу и 2-мя головками первой оси. Разница этих расстояний не должна превышать 3 мм (см. Рис. 18). C1 и C2 – это расстояния между первой осью и второй осью, а также между второй осью и третьей осью; их разница не должна превышать 2 мм.

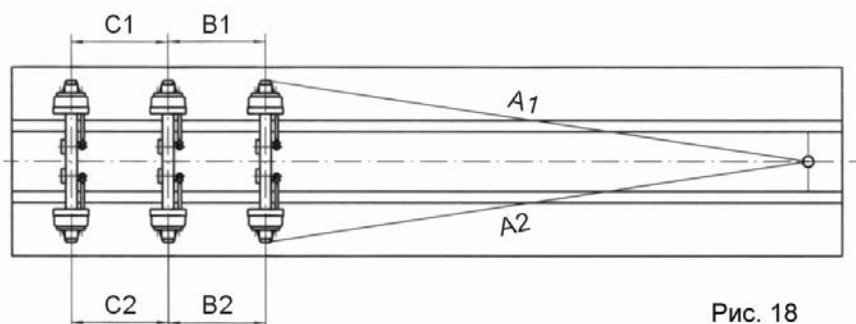


Рис. 18

5.4 Установка системы АБС на прицепе

По желанию клиента мы можем установить кольцо и датчик АБС (см. Рис. 19). При этом электронный блок управления и электромагнитное реле системы АБС должны быть предоставлены клиентом. Для установки нанесите смазку на внутреннюю сторону пружинной клеммы, вставьте скобу, чтобы два загиба пружинной клеммы касались ее, затем задвиньте рукой датчик, чтобы его головка касалась кольца АБС. Кабели необходимо закрепить на оси и раме с помощью зажимов и лент.

Обслуживание. Проверяйте кольцо АБС и очищайте загрязнения в зазоре кольца, проверяйте кабели, закрепляйте ослабленные кабели и заменяйте поврежденные или изношенные кабели.

Для двухосных прицепов рекомендуется конфигурация 4S/2M, для трехосных прицепов – конфигурация 4S/3M. Для транспортных средств с шинами 20"-22,5" обычно следует использовать стандартный зубчатый венец со 100 зубцами.

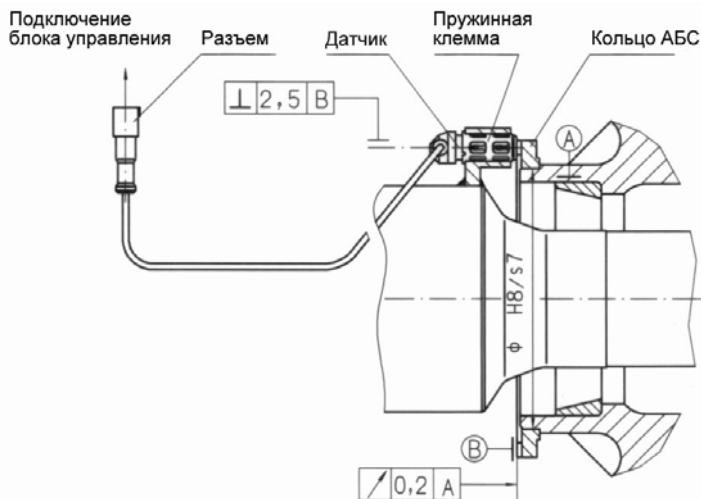


Рис. 19

6 Изображение осей L1

В качестве примера на рисунках изображена ось Л1С13Кв28 (Рис. 20, 21. Таблица 4, 5)

Таблица 4

Порядковый номер	Наименование	Обозначение	Порядковый номер	Наименование	Обозначение
1	Колпак ступицы	A880	11	Тормозной барабан	A811
2	Кольцо 145 x 5,3	GB/T 3452.1-1992	12	Ступица	A803
3	Шплинт 8 x 50	GB/T 91-2000	13	Колесная шпилька L/H	A808
4	Контргайка конца оси	A827	14	Колесная шпилька R/H	A809
5	Стопорная шайба	A826	15	Конусное кольцо	A829
6	Подшипник	HM518445/10	16	Уплотнительное кольцо ступицы	A844
7	Колесная гайка L/H	A806	17	Корпус оси	A810
8	Колесная гайка R/H	A807	18	Пылезащитный чехол	A824
9	Колпачковая гайка JIS L/H	A804	19	Пружинная шайба 8	GB/T 93-1987
10	Колпачковая гайка JIS R/H	A805	20	Болт M8x10	GB/T 5780-2000

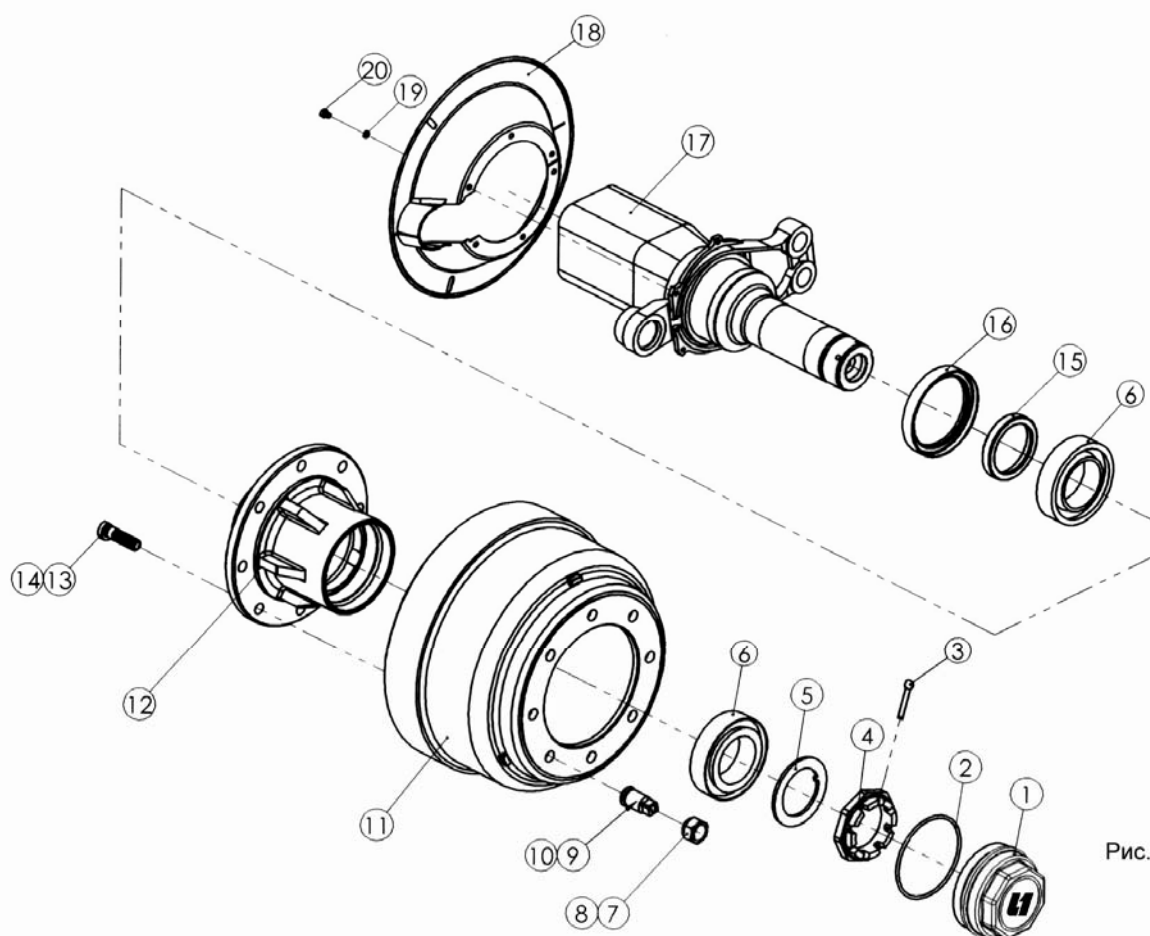


Рис. 20

Таблица 5

Порядковый номер	Наименование	Обозначение	Порядковый номер	Наименование	Обозначение
21	Тормозная колодка	A830	39	Сферическое гнездо подшипника	A821
22	Возвратная пружина	A833	40	Болт M10x20	GB/T 5782-2000
23	Шпилька возвратной пружины	A838	41	Шайба	A818
24	Фиксатор кулачкового ролика	A825	42	Стопорное кольцо 38	GB/T 894.4-1986
25	Кулачковый ролик	A812	43	Болт M8x10	GB/T 5782-2000
26	Кулачковый вал R/H	A815	44	Стягивающая муфта	A820
27	Кулачковый вал L/H	A816	45	Пружина стягивающей муфты	A842
28	Шайба	A817	46	Скоба воздушной камеры	A841
29	Сальник	A843	47	Анкерная часть тормозной накладки	A834
30	Кулачковая втулка	A814	48	Полая заклепка 13x6	GB/T 857-1986
31	Стопорное кольцо 42	GB/T 894.1-1986	49	Кулачковая часть тормозной накладки	A835
32	Гайка M8	GB/T 6170-2000	50	Колодка без накладки	A840
33	Пружинная шайба 10	GB/T 93-1987	51	Фиксирующая пружина	A839
34	Сферическое гнездо подшипника	A819	52	Ниппель смазочный (угловой) M8x1	JB/T 7940.2-1995
35	Ниппель смазочный (прямой) M6	JB/T 7940.1-1955	53	Крепёжный кронштейн	A813
36	Кольцо 40x3,55	GB/T 3452.1-1992	54	Металлическая втулка	A832
37	Опорный кронштейн	A823	55	Анкерный палец	A831
38	Подшипник	A822			

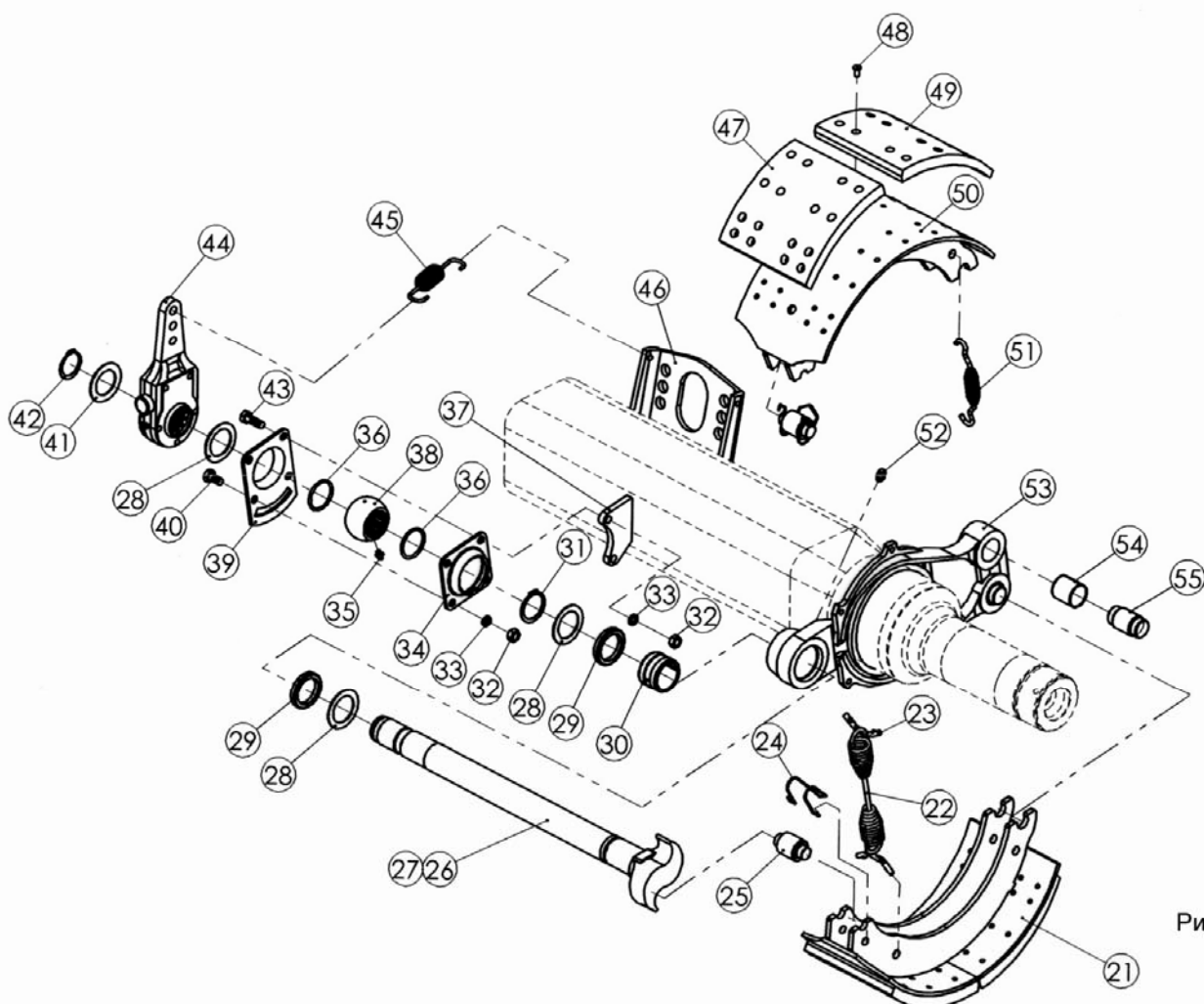


Рис. 21

В качестве примера на рисунках изображена ось Л1Н12Кр11 (Рис. 23, 24.

Таблица 6, 7)

Таблица 6

Порядковый номер	Наименование	Обозначение	Порядковый номер	Наименование	Обозначение
1	Колпак ступицы	A880	11	Тормозной барабан	B105
2	Кольцо 145 x 5,3	GB/T 3452.1-1992	12	Задняя гайка	B104
3	Шплинт 8 x 50	GB/T 91-2000	13	Уплотнительное кольцо ступицы	C105
4	Контргайка конца оси	A827	14	Корпус оси	C110
5	Стопорная шайба	A826	15	Пылезащитный чехол	A824
6	Подшипник	HM518445/10	16	Пружинная шайба 8	GB/T 93-1987
7	Колесная гайка	B110	17	Болт M8x10	GB/T 5780-2000
8	Втулка колесного болта	B109			
9	Колесная шпилька	B103			
10	Ступица	B101			

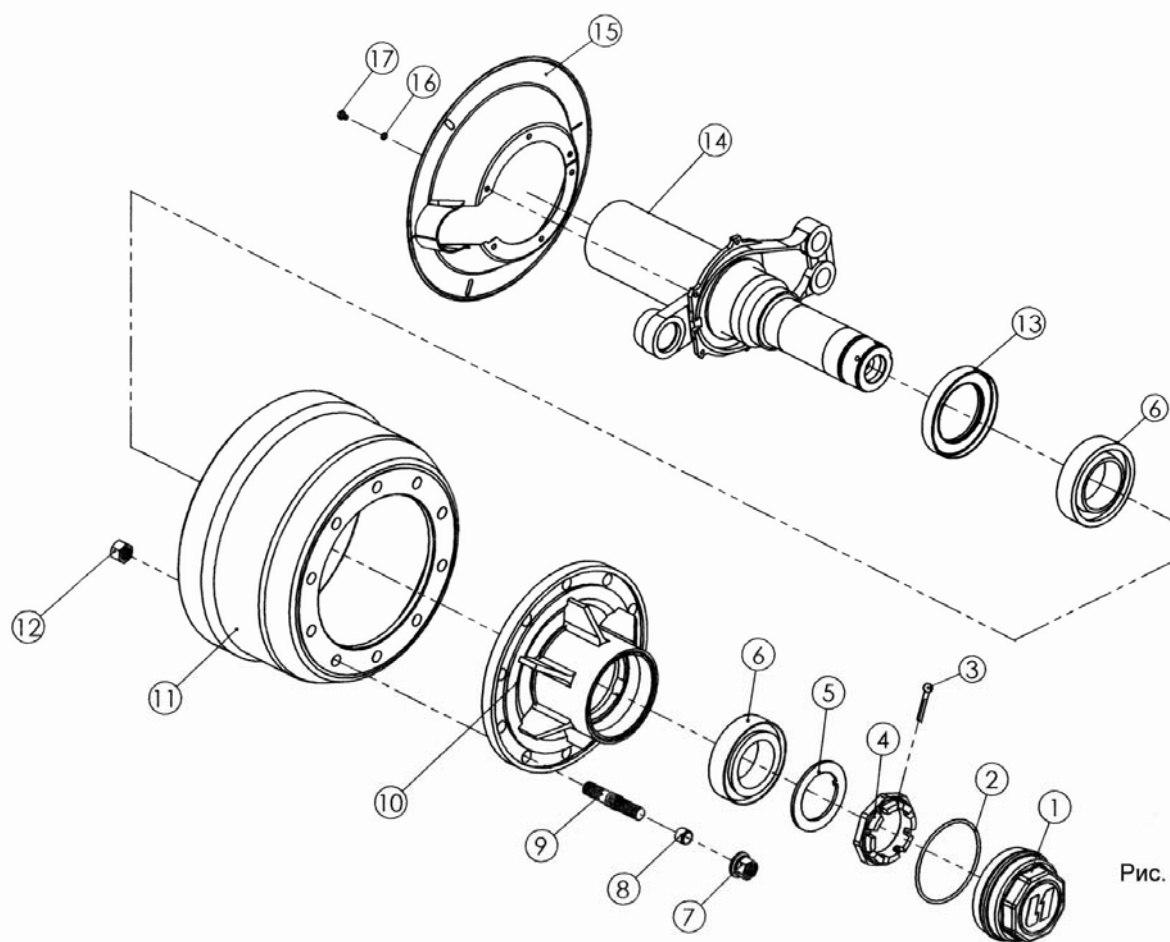


Рис. 22

Таблица 7

Порядковый номер	Наименование	Обозначение	Порядковый номер	Наименование	Обозначение
18	Тормозная колодка	A830	36	Сферическое гнездо подшипника	A821
19	Возвратная пружина	A833	37	Болт M10x20	GB/T 5782-2000
20	Шпилька возвратной пружины	A838	38	Шайба	A818
21	Фиксатор кулачкового ролика	A825	39	Стопорное кольцо 38	GB/T 894.4-1986
22	Кулачковый ролик	A812	40	Болт M8x10	GB/T 5782-2000
23	Кулачковый вал R/H	A815	41	Регулятор зазора	A820
24	Кулачковый вал L/H	A816	42	Пружина регулятора зазора	A842
25	Шайба	A817	43	Скоба воздушной камеры	C106
26	Сальник	A843	44	Анкерная часть тормозной накладки	A834
27	Кулачковая втулка	A814	45	Полая заклепка 13x6	GB/T 857-1986
28	Стопорное кольцо 42	GB/T 894.1-1986			
29	Гайка M8	GB/T 6170-2000	46	Кулачковая часть тормозной накладки	A835
30	Шайба пружины 10	GB/T 93-1987	47	Колодка без накладки	A840
31	Сферическое гнездо подшипника	A819	48	Стопорная пружина	A839
32	Ниппель смазочный (прямой) M6	JB/T 7940.1-1955	49	Ниппель смазочный (угловой) M8x1	JB/T 7940.2-1995
33	Кольцо 40x3,55	GB/T 3452.1-1992	50	Крепёжный кронштейн	C103
34	Опорный кронштейн	C107	51	Металлическая втулка	A832
35	Подшипник	A822	52	Анкерный палец	A831

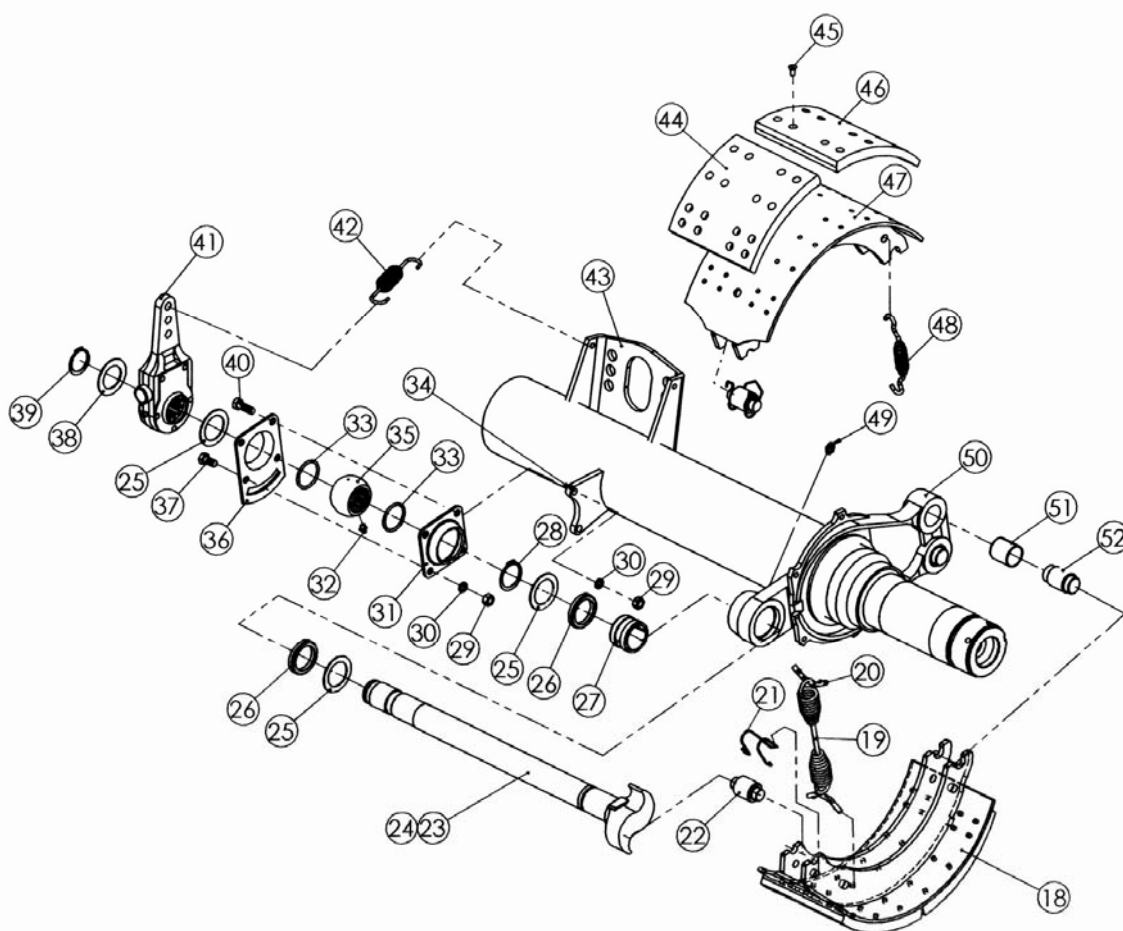


Рис. 23