



# БЮЛЛЕТЕНЬ BULLETIN

920-0000010 РЭ

Руководство по эксплуатации

Operation manual

Количество листов

6

Quantity of sheets

Лист

1

Sheet

ОСНОВАНИЕ: Корректировка эксплуатационной документации

Ground: Corrections to operation documentatio

Бюллетень Bulletin <b>4-2024 БЭ</b>	МОДЕЛЬ ТРАКТОРА TRACTOR MODELS	<b>920/952/920.2/952.2/920.3/952.3</b>
---	-----------------------------------	--

## Аннотация

В настоящем эксплуатационном бюллетене для операции 51 «Очистка нажимных дисков рабочих тормозов сухого трения» вводится информация, касающаяся оценки состояния тормозных дисков и их замены в случае необходимости; информация по монтажу муфты блокировки сухого трения.

## Содержание изменений

Пункт 6.4.5.16 раздела «Техническое обслуживание», подраздела «Операции планового технического обслуживания» - изложить в новой редакции:

6.4.4.16 Операция 51. Очистка нажимных дисков рабочих тормозов сухого трения

Операция выполняется только на тракторах с тормозами сухого трения. На тракторах с установленными тормозами, работающими в масляной ванне, эта операция не проводится.

Примечание – на вашем тракторе могут быть установлены двухдисковые и трехдисковые рабочие тормоза. При комплектации с двухдисковыми рабочими тормозами будут отсутствовать один тормозной диск 2 (рисунок 6.4.47) и промежуточный диск 15.

Примечание – Операция выполняется каждые 500ч. или при подготовке трактора к эксплуатации после длительного простоя (более 3-х месяцев).

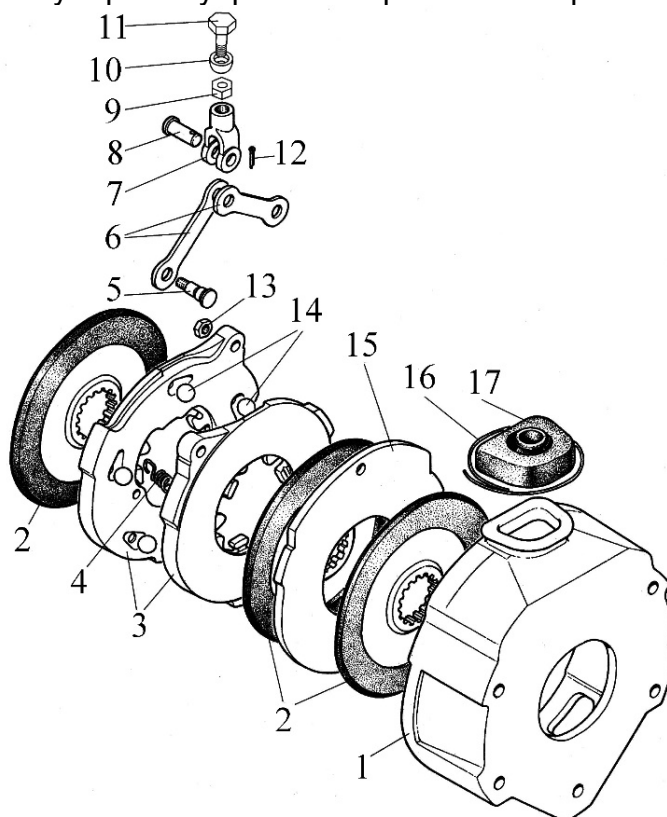
Очистка и регулировка двухдисковых и трехдисковых рабочих тормозов полностью идентична.

Для выполнения операции необходимо демонтировать задние колеса, снять стояночный тормоз и муфту блокировки дифференциала заднего моста.

Очистка нажимных дисков рабочих тормозов сухого трения должна производиться следующим образом:

- отвернуть контргайки 9 (рисунок 6.4.47) и извлечь регулировочные болты 11 из левого и правого рабочих тормозов;
- снять левый и правый тормоз в сборе;
- извлечь тормозные диски 2, нажимные диски 3 в сборе и промежуточный диск 15 из кожуха 1;
- снять возвратные пружины 4 с нажимных дисков 3 и раскрыть их;
- очистить профильные лунки нажимных дисков 3 и шарики 14 от старой смазки и продуктов износа;
- нанести на профильные лунки нажимных дисков 3 и шарики 14 тонким равномерным слоем смазку МС-1600 Hot Brake ТУ 0254-035-45540231-2012 или аналогичную;
- установить в профильные лунки нажимных дисков 3 шарики 14 и надеть возвратные пружины 4;
- очистить поверхности трения нажимных дисков 3 от продуктов износа, коррозии;

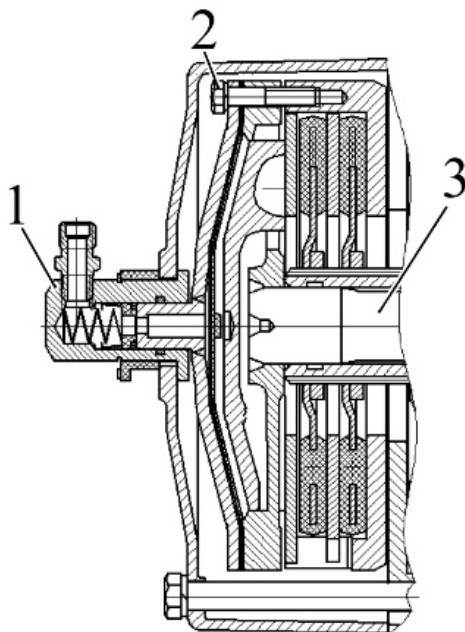
- потянуть за вилку 7, наблюдая за перемещением нажимных дисков 3 – при прекращении воздействия на вилку 7 нажимные диски 3 должны возвращаться в исходное положение под действием возвратных пружин 4;
- очистить внутренние поверхности кожуха 1 и рабочие поверхности промежуточного диска 15 от пыли, грязи и продуктов износа (поверхности трения тормозных дисков 2, нажимных дисков 3, промежуточного диска 15 и кожуха 1 должны быть чистыми и сухими);
- оценить степень износа тормозных дисков. При наличии трещин, выкрашивании фрикционного материала, отсутствии канавок вследствие износа (канавки определяют минимально допустимую толщину дисков) - тормозные диски заменить.
- установить в кожух 1 первый тормозной диск 2, промежуточный диск 15, второй тормозной диск 2, нажимные диски 3 в сборе и третий тормозной диск 2;
- установить левый и правый тормоз на трактор;
- завернуть регулировочные болты 11 в левый и правый рабочий тормоз;
- установить стояночный тормоз и муфту блокировки дифференциала заднего моста;
- установить задние колеса;
- выполнить регулировку управления рабочими тормозами, как указано в подразделе 4.3.3 «Проверка/регулировка управления рабочими тормозами»;
- выполнить регулировку управления стояночным тормозом, как указано в подразделе 4.3.4 «Регулировка управления рабочими тормозами».



1 – кожух; 2 – тормозной диск; 3 – нажимной диск; 4 – пружина; 5 – палец; 6 – тяга; 7 – вилка; 8 – палец; 9 – контргайка; 10 – сферическая шайба; 11 – регулировочный болт; 12 – шплинт; 13 – гайка; 14 – шарик; 15 – промежуточный диск; 16 – проволока; 17 – чехол.

Рисунок 6.4.47 – Очистка нажимных дисков рабочих тормозов

**ВНИМАНИЕ: ПРИ МОНТАЖЕ МУФТЫ БЛОКИРОВКИ «СУХОГО ТРЕНИЯ» ПОСЛЕ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПО ОЧИСТКЕ РАБОЧИХ ТОРМОЗОВ ЛИБО РЕМОНТНЫХ РАБОТ ПРИ ЗАТЯЖКЕ БОЛТОВ 2 (РИСУНОК 6.4.47а) ЗАЩЕМЛЕНИЕ ПЕРЕХОДНИКА 1 НЕ ДОПУСКАЕТСЯ. ОТСУТСТВИЕ ЗАЩЕМЛЕНИЯ КОНТРОЛИРОВАТЬ ПРИ ПОЛНОМ ПОВОРОТЕ ВАЛА БЛОКИРОВКИ 3 ЛИБО СВОБОДНЫМ ПРОВОРАЧИВАНИЕМ ПЕРЕХОДНИКА 1 ОТ РУКИ!**



1 – переходник; 2 – болт; 3 – вал блокировочный.

Рисунок 6.4.47а – Муфта блокировки



### **Annotation**

This operational bulletin, for operation 51 “Cleaning dry-friction pressure plates of service brakes” introduces information regarding the assessment of the condition of the brake disks and their replacement if necessary; information on installing a dry-friction locking clutch.

### **Content of changes**

Clause 6.4.5.16 of section “Maintenance service” in subsection “Scheduled maintenance operations” - shall be redrafted as follows:

#### **6.4.4.16 Operation 51. Cleaning dry-friction pressure plates of service brakes**

The operation is performed only on tractors with dry friction brakes. On tractors with the brakes operating in oil bath, this operation is not performed.

Note - your tractor may be equipped with double-plate or triple-plate service brakes. When equipped with double-plate service brakes, one brake plate 2 (Figure 6.4.47) and intermediate plate 15 will be missing.

Note – The operation is performed every 500 hours or when preparing the tractor for operation after a long period of inactivity (more than 3 months).

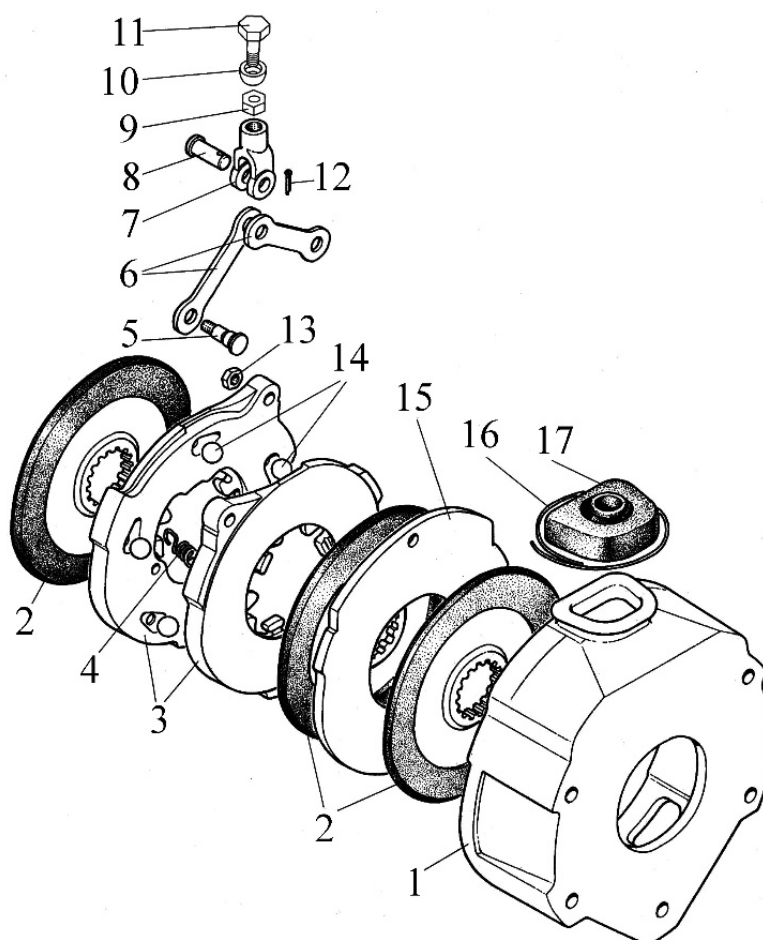
Cleaning and adjusting double-plate and triple-plate service brakes are completely identical.

To perform the operation, it is necessary to dismantle the rear wheels, remove the parking brake and the rear axle differential lock clutch.

Cleaning the pressure plates of dry-friction service brakes should be done as follows:

- unscrew locknuts 9 (Figure 6.4.47) and remove adjusting bolts 11 from the left and right service brakes;
- remove the left and right brake assemblies;
- remove brake plates 2, pressure plates 3 assemblies and intermediate plate 15 from casing 1;
- remove return springs 4 from pressure plates 3 and open them;
- clean the profile wells of pressure plates 3 and balls 14 to remove old grease and wear products;
- apply a thin even layer of MS-1600 Hot Brake grease under TU 0254-035-45540231-2012 or similar to the profile wells of pressure plates 3 and balls 14;
- install balls 14 into the profile wells of pressure plates 3 and put on return springs 4;
- clean the friction surfaces of pressure plates 3 from wear and corrosion products;
- pull yoke 7, watching the movement of pressure plates 3 - when the impact on yoke 7 ceases, pressure plates 3 should return to their original position under the action of return springs 4;

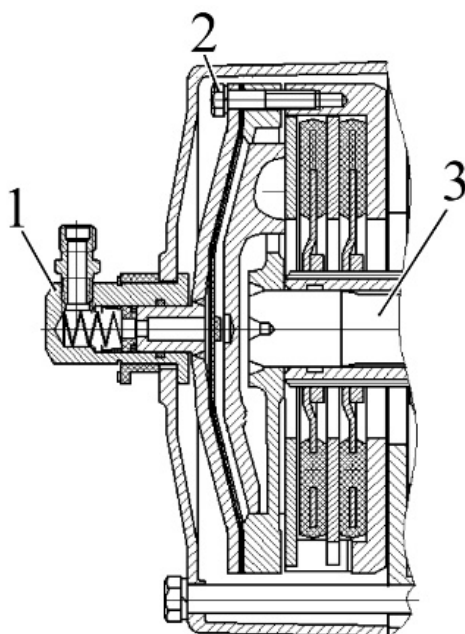
- clean the internal surfaces of casing 1 and the working surfaces of intermediate plate 15 from dust, dirt and wear products (the friction surfaces of brake plates 2, pressure plates 3, intermediate plate 15 and casing 1 must be clean and dry);
- assess the degree of wear of the brake plates. If there are cracks, chipping of the friction material, no grooves due to wear (the grooves determine the minimum permissible thickness of the plates), replace the brake plates.
- install first brake plate 2, intermediate plate 15, second brake plate 2, assembled pressure plates 3 and third brake plate 2 into housing 1;
- install the left and right brakes on the tractor;
- screw adjusting bolts 11 into the left and right service brakes;
- install the parking brake and the rear axle differential lock clutch;
- install the rear wheels;
- adjust the service brake control as specified in subsection 4.3.3 "Checking/adjusting the service brake control";
- adjust the parking brake control as specified in subsection 4.3.4 "Adjusting the service brake control."



1 – casing; 2 – brake plate; 3 – pressure plate; 4 – spring; 5 – pin; 6 – rod; 7 – yoke; 8 – pin; 9 – lock nut; 10 – spherical washer; 11 – adjusting bolt; 12 – cotter pin; 13 – nut; 14 – ball; 15 – intermediate plate; 16 – wire; 17 – boot.

Figure 6.4.47 – Cleaning pressure plates of service brakes

ATTENTION: DURING THE INSTALLATION OF THE “DRY FRICTION” LOCKING CLUTCH, AFTER CARRYING OUT MAINTENANCE FOR CLEANING THE SERVICE BRAKES OR REPAIR WORK AND WHEN TIGHTENING BOLTS 2 (FIGURE 6.4.47a), JAMMING OF ADAPTER 1 IS NOT PERMITTED. CHECK THE ABSENCE OF JAMMING BY THE FULL TURNING LOCK SHAFT 3 AROUND OR BY ROTATING ADAPTER 1 FREELY BY HAND!



1 – adapter; 2 – bolt; 3 – lock shaft.

Figure 6.4.47a – Lock clutch