



SPECIALE PUNTEN

Aantrekoppel van drukgroepbouten = $2 \begin{matrix} + 0,250 \\ 0 \end{matrix}$ mkg. g

Opzuiveren van de drukplaat:

Om de drukvermindering te compenseren, worden onder de drukveren ringen gelegd.

Drukplaatdikte, nieuw: $12,5 \begin{matrix} 0 \\ - 0,5 \end{matrix}$ mm.

Bij het opzuiveren mag niet meer dan 0,5 mm materiaal worden weggenomen.

Opzuiveren van het vliegwiel:

De afstand tussen het drukvlak voor de koppelingsplaat en het pasvlak voor de drukgroep moet na het opzuiveren constant blijven: $25,9 \begin{matrix} 0 \\ - 0,2 \end{matrix}$ mm.

Bij het opzuiveren mag niet meer dan 0,5 mm materiaal worden weggenomen.

Controle van de veerspanning:

Donkerrood gemerkte veren: lengte 27,3 mm
onder belasting van $60 \begin{matrix} + 4 \\ 0 \end{matrix}$ kg.

Donkerblauw gemerkte veren: lengte 27,3 mm
onder belasting van $44,5 \begin{matrix} + 3 \\ 0 \end{matrix}$ kg.

Montage van de veren:

Plaats een donkerblauw gemerkte veer tussen twee donkerrood gemerkte veren en monteer elke op deze wijze samengestelde groep tussen twee drukvingers.

Afstelling van de drukvingers:

Gebruik een controle-apparaat (1701-T of 1706-T)
De afstand van onderzijde drukplaat tot bovenzijde drukring moet $46,5 \begin{matrix} + 0,7 \\ 0 \end{matrix}$ mm bedragen.

De afstand tussen het stalen deksel en de drukplaat moet 17,8 mm bedragen.

Afstelling van de koppelingspedaalhoogte

De afstand tussen de verbindingbuis en de onderkant van het koppelingspedaal moet 126 ± 2 mm bedragen.

Afstelling van de vrije slag van de koppeling:

Gebruik kaliber MR. 3657.

BLANCO