

ACHTERASOPHANGING

CHASSISTYPEN A 3000 / A 3200 / TB 300 / TB 302

INHOUD

| | blz. |
|--|------|
| Constructie | 3 |
| Controle | 3 |
| Reparatie | 4 |
| Demontage van bladveerpakket | 4 |
| Montage van bladveerpakket | 4 |
| Vervanging van lagerbussen | 5 |
| Vervanging van hoofdas of hoofdasbok | 5 |
| Vervanging van kogelscharnieren | 7 |

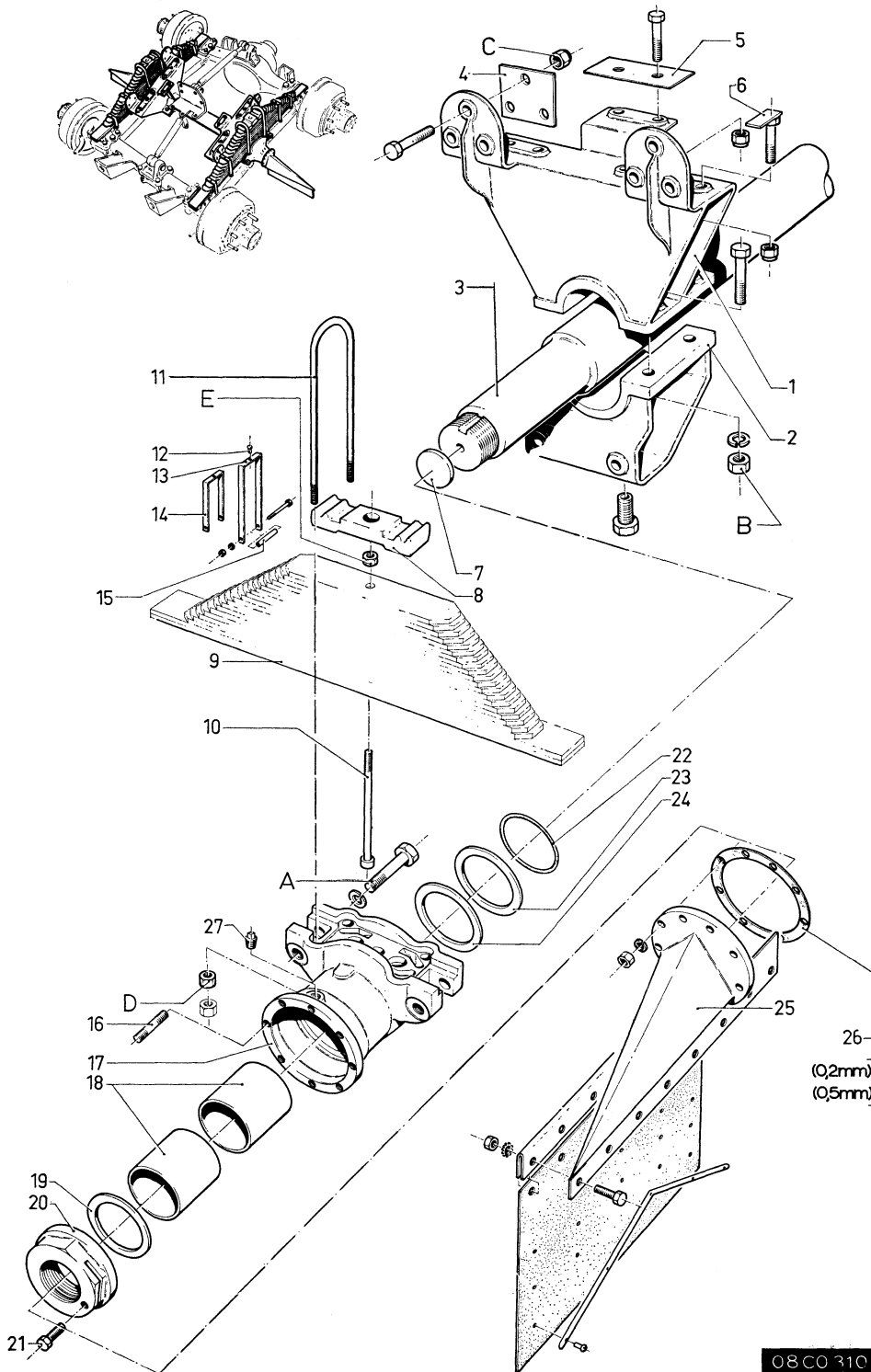


Fig. 1.

Bevestiging en lagering van de achterveer en de hoofdas in onderdelen getekend.

1. Hoofdasbok (boven)
2. Hoofdasbok (onder)
3. Hoofdas
4. Vulplaat
5. Vulplaat *)
6. Borgbout
7. Drukschijf (nylon)
8. Boven veerplaat
9. Bladveerpakket
10. Torenbout
11. Veerstrop
12. Klinknagel
13. Veerbeugel
14. Veerbeugel
15. Afstandsbus
16. Tapeind
17. Hoofdaslagerstoel
18. Lagerbussen
19. Drukkring
20. Hoofdasmoer
21. Borgbout
22. O-ring
23. Drukkring (staal)
24. Afdichtring (nylon)
25. Spijkervanger
26. Pakking
27. Vulplug

*) Indien nodig.

08C0 31C

AANHAALSPANNINGEN

- A (4x) — 63—65 mkg (456—470 ft.lbs)
- B (8x) — 22—24 mkg (160—175 ft.lbs)
- C (28x) — 17—20 mkg (125—145 ft.lbs)
- D (16x) — 65—75 mkg (470—542 ft.lbs)
- E (2x) — 12—15 mkg (87—108 ft.lbs)

CONSTRUCTIE

De achterasophanging van de chassistypen A3000, A3200, TB300 en TB302 is op de voor tandemchassis vaak toegepaste wijze verzorgd, waarbij het gewicht van het voertuig via een centraal gelegen hoofdas en aan weerszijden aanwezige bladveerpakketten gelijkmatig wordt overgebracht op de beide achterwielassen. Het bladveerpakket rust in het midden op een hoofdaslagerstoel, welke op de hoofdas

is gelagerd. Voor deze lagering wordt gebruik gemaakt van een tweetal nylon bussen. De hoofdaslagerstoel is gevuld met transmissie-olie.

De hoofdas van het tandemstel is door middel van twee hoofdasbokken star met het chassisraam verbonden. Een zestal reactie-armen voorkomt ongewenste verplaatsingen van de achterassen ten opzichte van elkaar en van het chassis.

CONTROLE

Regelmatig moet worden gecontroleerd of zich nog voldoende olie in de hoofdaslagerstoelen bevindt, dat wil zeggen of het oliepeil nog tot aan de vulplug reikt (fig. 2). Gebruik een gewone zware cardanolie SAE250, dus NIET dezelfde oliesoort als voor de transmissie.

Controle op de toestand waarin de nylon lagerbussen verkeren, vindt plaats door de hoofdas even op

te cricken totdat de lagerstoel is ontlast van het wagengewicht en vervolgens na te gaan hoeveel ruimte aanwezig is tussen de hoofdas en de lagerbussen. Deze ruimte is voelbaar door te trachten de spijkervanger met de handen omhoog te bewegen.

Het vasttrekken van alle bouten en moeren dient na de eerste 600 km plaats te vinden en vervolgens na elke 16.000 km te worden herhaald.

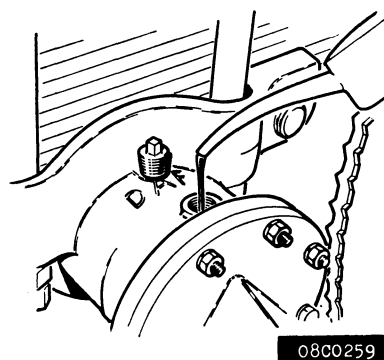


Fig. 2.

Het peil van de olie in de hoofdaslagerstoel dient steeds tot aan de vulplug te reiken.

REPARATIE

Demontage van bladveerpakket

1. Verwijder de veeraanslag op de beide ashuizen (fig. 3).
2. Ondersteun het chassis onder de hoofdas.
3. Verwijder de spijkervanger en vervolgens ook de borgbout, de asmoer en de drukring (fig. 4).

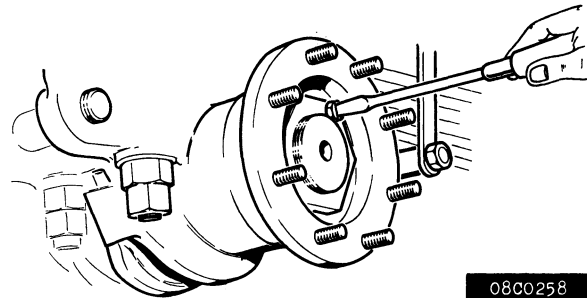


Fig. 4.

Verwijder eerst de borgbout alvorens de asmoer los te draaien.

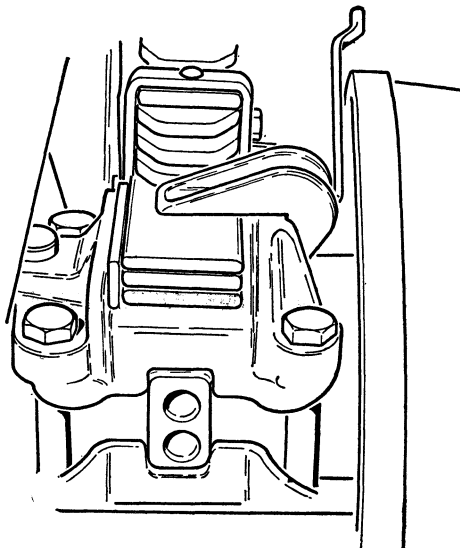


Fig. 3.

De veeraanslag is met een bout bevestigd op de bovenveersteun.

4. Druk de hoofdaslagerstoel met de bladveer zo ver mogelijk van het chassis af, zodat wat meer ruimte ontstaat tussen de achterste veerstropmoeren en de stoel.
5. Verwijder de veerstroppen (fig. 5) en maak de klembouten van de hoofdaslagerstoel los.

6. Indien onvoldoende ruimte aanwezig is voor het weghalen van het bladveerpakket, zal ofwel de bovenbouw van de wagen ofwel de remtrommels en ankerplaten moeten worden verwijderd. Eventueel kan worden overwogen, het veerpakket blad voor blad te demonteren en later op dezelfde wijze ter plaatse weer samen te stellen.

Montage van bladveerpakket

1. Plaats de nieuwe of gerepareerde veer op de hoofdaslagerstoel (zie ook ad 6 onder „Demontage“).

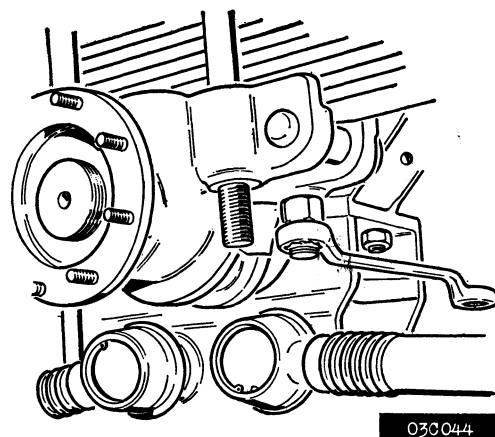


Fig. 5.

Schuif de lagerstoel enkele millimeters over de hoofdas buitenwaarts en verwijder vervolgens ook de achterste veerstropmoeren.

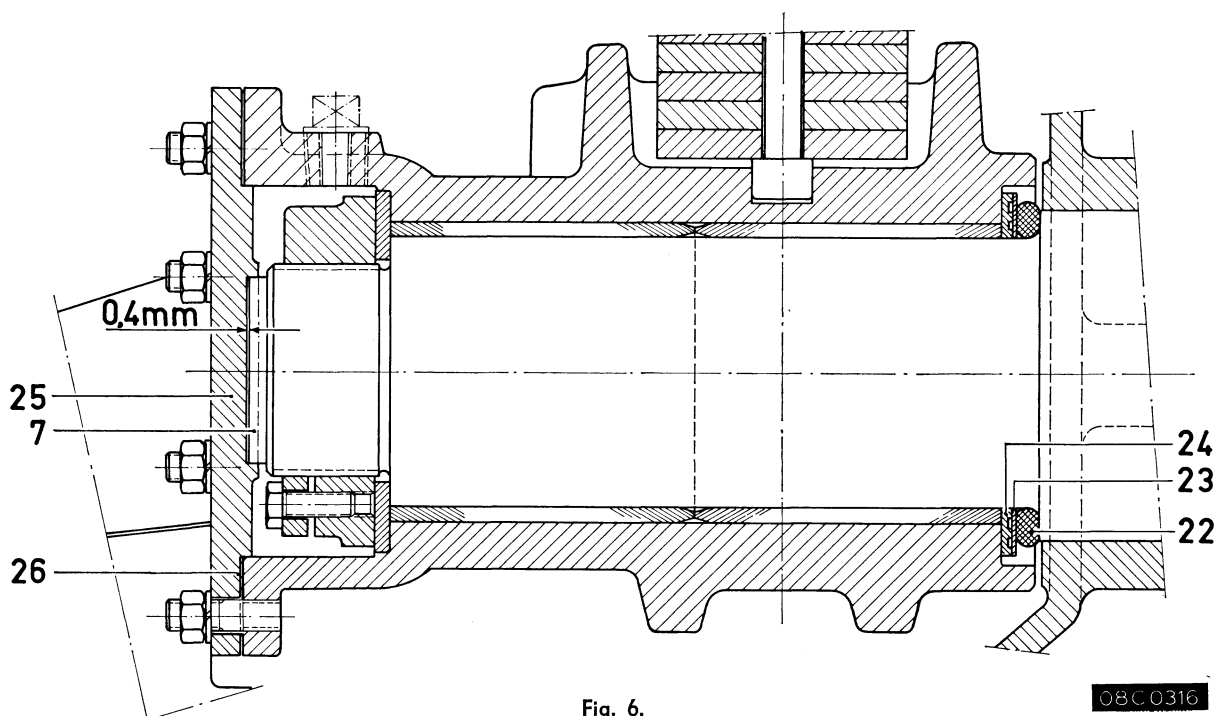


Fig. 6.

Langsdoorsnede van hoofdaslagering.

Bij gemonteerde spijkervanger 25 moet de nylon drukschijf 7 een axiale speling van 0,4 mm hebben. Teneinde dit te kunnen bereiken, is de pakkingring 26 in dikten van 0,2 mm en 0,5 mm leverbaar.

Let op de stand van de afdichting 24!

2. Breng de veerstroppen aan en draai de moeren met het voorgeschreven aanhaalkoppel vast, evenzo de klembouten van de hoofdaslagerstoel.
3. Schuif de hoofdaslagerstoel op zijn plaats.
4. Monteer de drukring, de asmoer en zijn borgbout en bevestig daarna de spijkervanger met een pakking van de juiste dikte (fig. 6).
5. Laat het chassis zakken.
6. Monteer de veeraanslagen op de beide ashuizen.

Opmerkingen

- A. Indien de asmoer blijkt te zijn vervormd, moet een NIEUWE moer worden gebruikt.
- B. Gebruik NIEUWE zelfborgende veerstroppmoeren.
- C. Trek de moeren met het voorgeschreven koppel na, nadat de wagen \pm 600 km heeft gereden.

Vervanging van lagerbussen

Voor het vernieuwen van de nylon bussen is het nodig dat de spijkervanger wordt verwijderd en de asmoer en diens borging worden gedemonteerd, waarna de hoofdaslagerstoel van de hoofdas moet worden afgeschoven.

Indien om andere redenen de remankerplaten van de assen zijn verwijderd, kan het veerpakket onge-

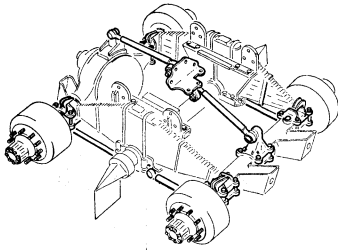
moed op de stoel blijven zitten. Stoel en veer worden dan tezamen van de hoofdas afgetrokken. In het algemeen zal echter aan de volgende werkwijze de voorkeur worden gegeven.

1. Verwijder het bladveerpakket (zie aldaar).
2. Verwijder de spijkervanger.
3. Neem de asmoer en diens borging los.
4. Trek de hoofdaslagerstoel van de hoofdas af.
5. Vervang de oude nylon bussen door nieuwe en vernieuw ook de rubber O-ring.
6. Plaats de hoofdaslagerstoel weer op de hoofdas.
7. Draai de asmoer vast aan: VERGEET NIET DE BORGBOUT!
8. Monteer de spijkervanger, zonodig met een nieuwe pakking van de juiste dikte.
9. Monteer het bladveerpakket (zie aldaar).

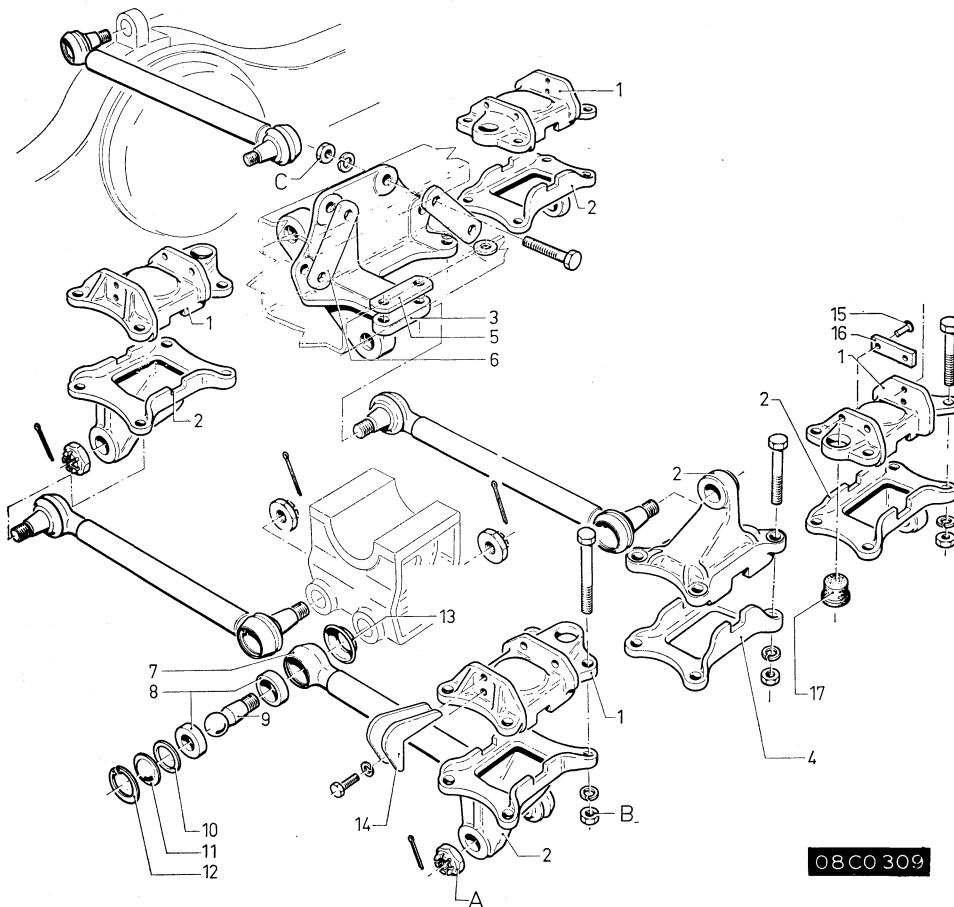
Vervanging van hoofdas of hoofdasbok

Alvorens een nieuwe hoofdas of hoofdasbok te monteren, moet er op worden gelet, dat alle verfstren worden verwijderd van de plaatsen waar onderdelen op elkaar worden bevestigd of geklemd.

De hoofdas moet zodanig in de hoofdasbokken worden ingeklemd, dat de as aan weerszijden evenveel uitsteekt.


AANHAALSPANNINGEN

| | | | |
|---------|---|-----------|------------------|
| A (12x) | — | 38—42 mkg | (275—305 ft.lbs) |
| B (20x) | — | 27—30 mkg | (195—217 ft.lbs) |
| C (7x) | — | 17—20 mkg | (125—145 ft.lbs) |


Fig. 7.

De achtersophanging in onderdelen getekend.

- | | |
|------------------------|-----------------|
| 1. Veersteun (boven) | 10. Vulring |
| 2. Reactiearm-steun | 11. Sluitkap |
| 3. Reactiearm-steun | 12. Borgveer |
| 4. Onderplaat | 13. Stofkap |
| *5. Onderlegstrip | 14. Veeraanslag |
| *6. Onderlegstrip (2x) | 15. Klinknagel |
| 7. Reactiearm | 16. Slijtplaat |
| 8. Kogelschalen | 17. Aanslag |
| 9. Kogelbout | |

* Deze onderlegstrippen dienen bij voorkeur alsnog te worden aangebracht op chassis, waarop deze nog ontbreken.

Vervanging van kogelscharnieren

Teneinde het wegrollen van de achterassen te voorkomen, moeten deze eerst terdege worden geblokkeerd alvorens mag worden begonnen aan het verwijderen van de reactie-armen.

Voor het verwijderen van de reactie-armen dient bij voorkeur gebruik te worden gemaakt van het speciaal gereedschap 8-99-535271 (fig. 8).

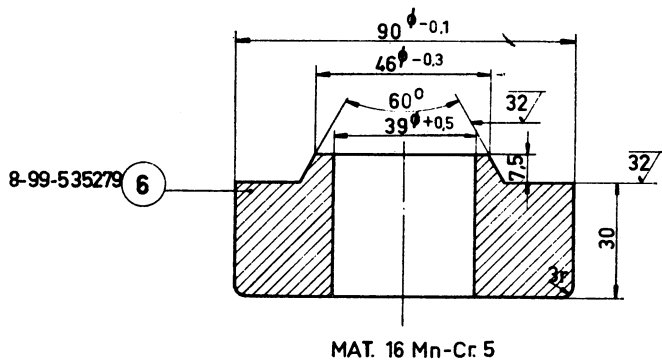
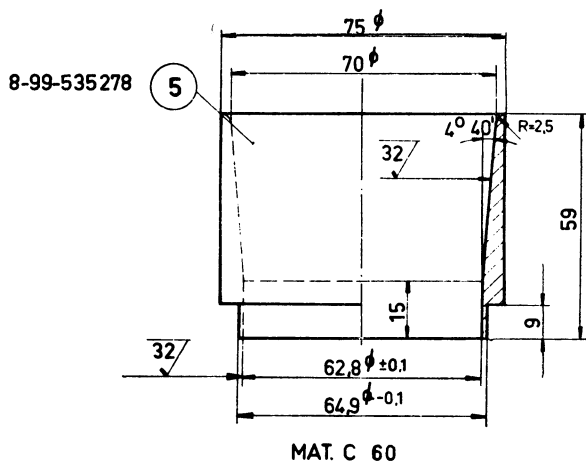
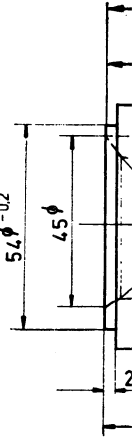
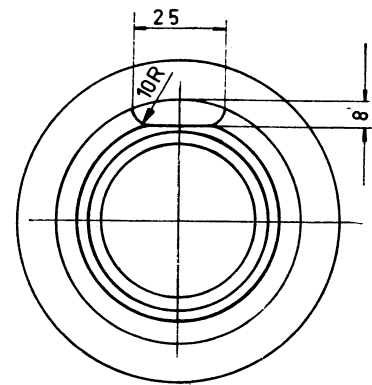
Voor het (de)monteren van een kogelscharnier moet gebruik worden gemaakt van speciale hulpstukken, welke ofwel zelf kunnen worden vervaardigd ofwel als DAF gereedschap kunnen worden besteld. Het gebruik van dit gereedschap en de bestelnummers zijn op fig 9. aangegeven.

Opmerkingen

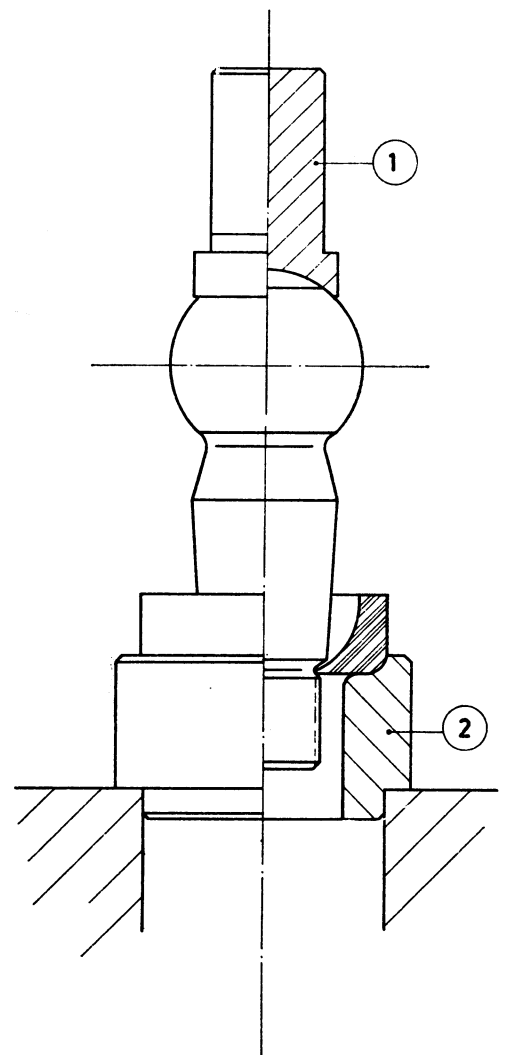
1. Kogelbouten waarvan de kop zodanig is ingevreten, dat deze niet meer glad is te krijgen door middel van even opschuren met fijn schuurpapier, moeten worden vernieuwd.
2. Alvorens de kogelbout te monteren moet de

kogel worden ingesmeerd met een hiervoor geschikte vetsoort.

3. Indien de persdruk welke benodigd is voor het monteren van de borgveer aanzienlijk minder dan 5000—6000 kg bedraagt, moet een vulring onder de stofplaat worden aangebracht.

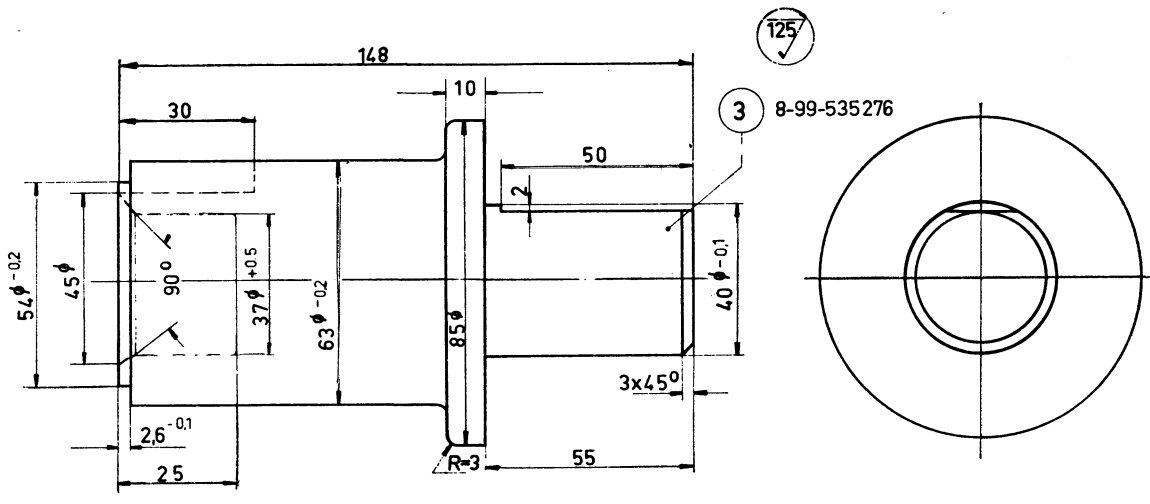
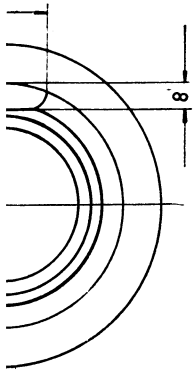


INZETTEN 0,5 mm HARDEN Rc 58+2



MONTAGE I

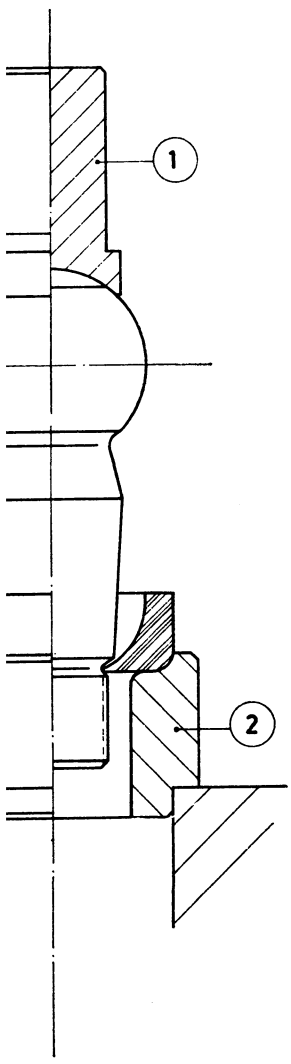
Kogel invetten alvorens te monteren



MAT. 16Mn-Cr. 5

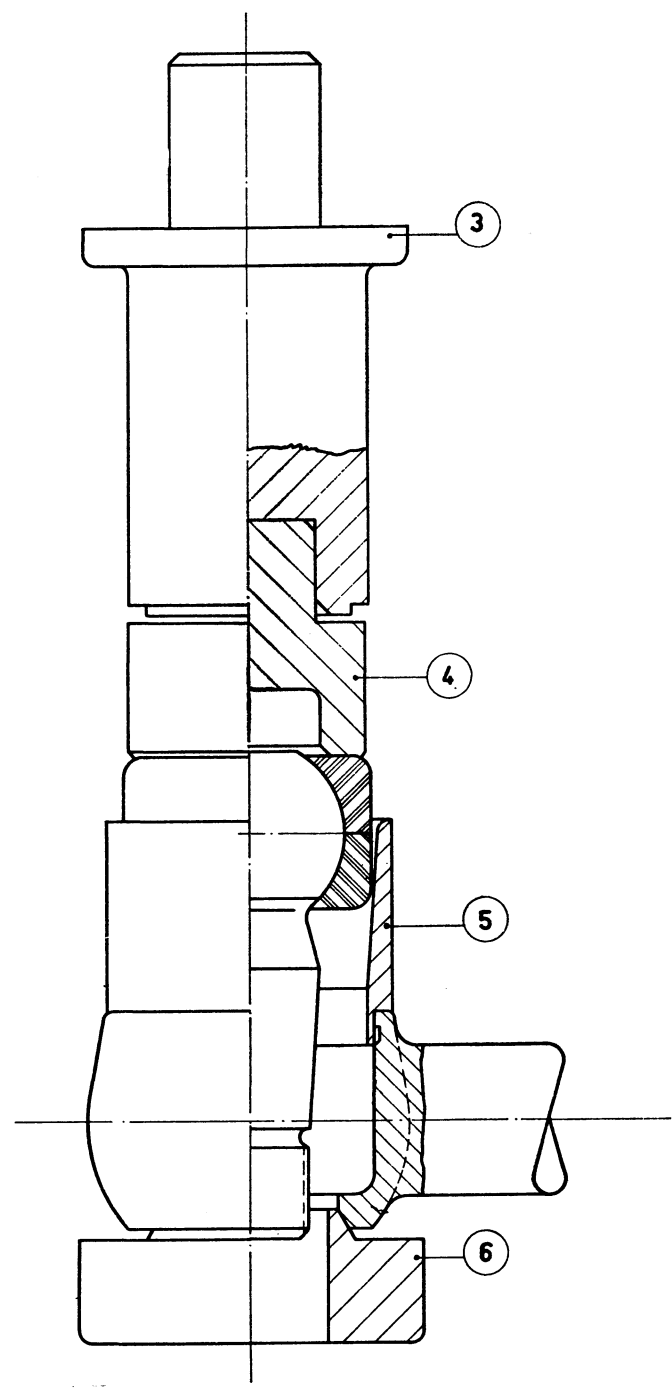
INZETTEN 0,5 mm HARDEN Rc 58+2

st een hiervoor ge-
nodig is voor het
aanzienlijk minder
t, moet een vulring
angebracht.

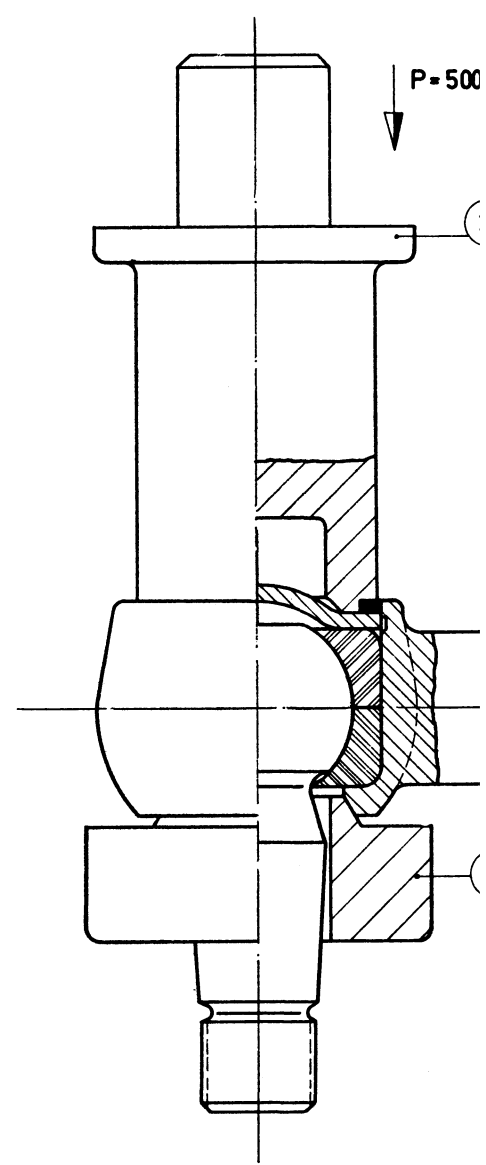


MONTAGE I

alvorens te monteren



MONTAGE II



(DE-)MONTAGE III

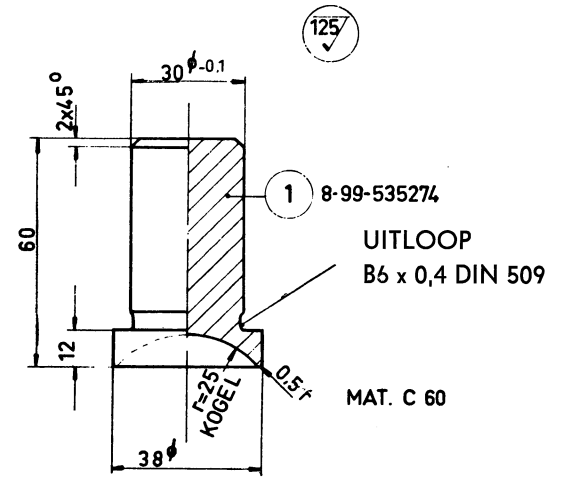
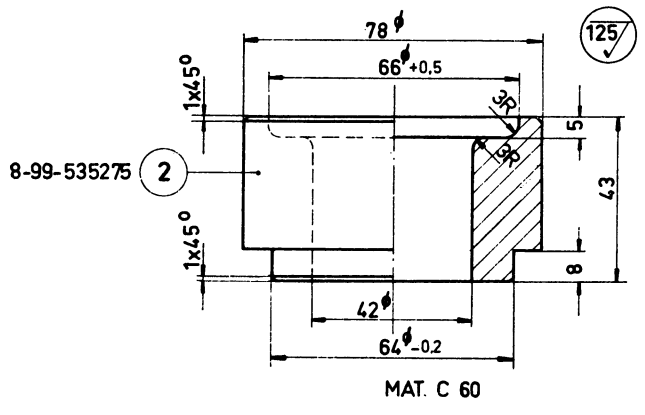
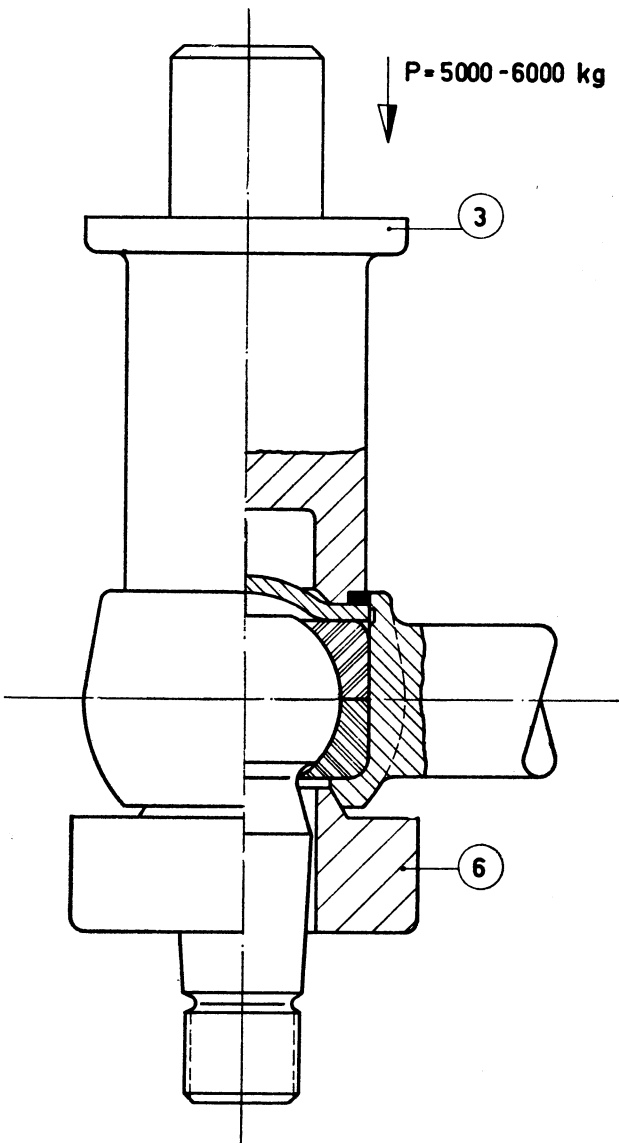
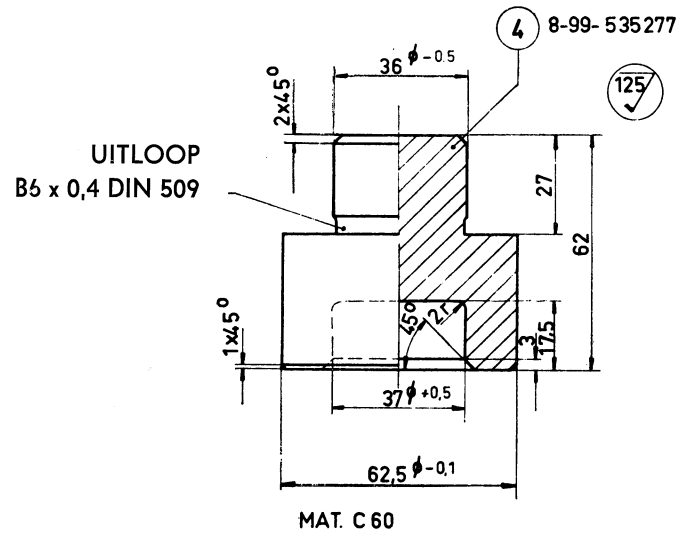
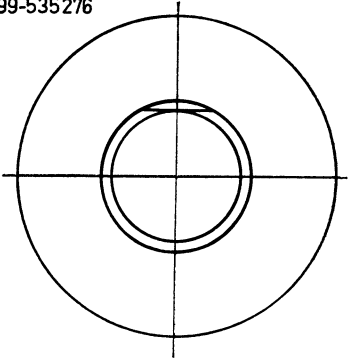
Indien de benodigde persdruk aanzienlijk minder dan 5000-6000 kg bedraagt, moet een vulring worden geplaatst onder de opsluitkap.

Fig. 9.

Complete set gereedschap
(... 8-99-535274 (9))



3 8-99-535276



(DE-)MONTAGE III

Indien de benodigde persdruk aanzienlijk minder dan 5000-6000 kg bedraagt, moet een vulring worden geplaatst onder de opsluitkap.

A. INSCHROEVEN EN OMKLINKEN
HARDEN
ONTLATEN (Rc 50—52)
SCHERPE KANTEN BREKEN

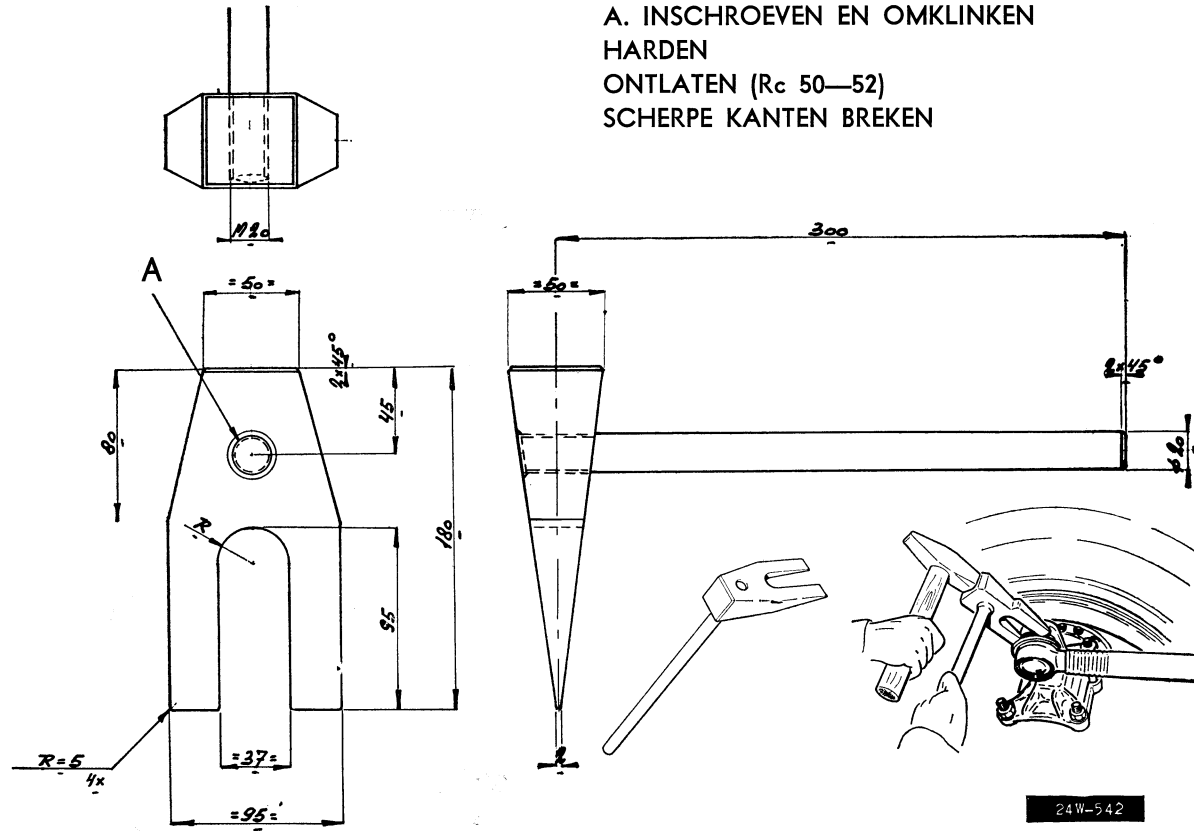


Fig. 8.
Demontage gereedschap van reactiearm,
bestelnr. 8-99-535271.