



PERSONVAGNAR

Avd 4 (41)

KOPPLING

PV 544, P 210

VERKSTADS HANDBOK

Innehållsförteckning

Beskrivning	1
Reparationsanvisningar	1
Arbeten som kan utföras med kopplingen monterad	1
Demontering	2
Byte av lamellbelägg	3
Ingående axels styrlager i svänghjulet	4
Isärtagning	4
Inspektion	5
Hopsättning	5
Indikering av svänghjulsåpa	7
Indikering av svänghjul	7
Montering	8
Pedalaxelreovering	8
Felsökning	10
Verktyg	11
Specifikationer	12

BESKRIVNING

Kopplingen på PV 544 och P 210 är en enskivig torr-lamellkoppling av Borg & Becks fabrikat. Tryckplattan manövreras medelst tre hävarmar som påverkas från kopplingspedalen genom trycklänkar, urkopplingsgaffel och urkopplingslager. Det erforderliga trycket på tryckplattan erhålles från sex kraftiga tryckfjädrar. Urkopplingslagret styres av en rörformig förlängning på ingående axels lagerlock.

På vagnar med B 16 motor sen. utf. har kopplingsreglaget ändrats något. Sålunda har mellanaxelns

innerända lagrats i en gummibussning och trycklänken delats och försetts med fjädrande mellanlägg. Konstruktionen framgår av bild 1—3.

På vagnar med B 18 motor är 8 1/2" koppling av samma typ och fabrikat monterad.

På vagnar med B 18 motor har smörjnippeln på kopplingsreglets mellanaxel utgått emedan lagringen av nämnda axel ändrats.

Kopplingen samt dess reglage framgår av plansch I sist i boken.

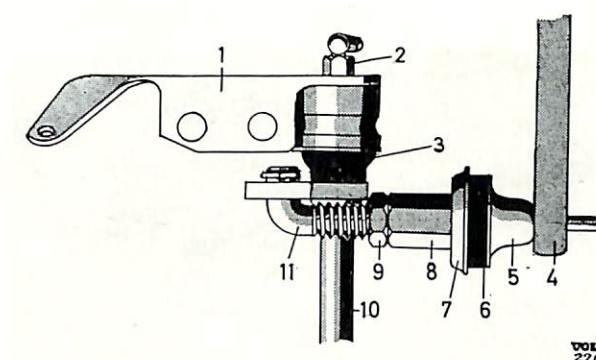


Bild 1. Detalj av kopplingsreglage för B 16 motor.

- | | |
|----------------------|-----------------|
| 1. Fäste | 7. Bricka |
| 2. Smörjnippel | 8. Justermutter |
| 3. Gummibussning | 9. Låsmutter |
| 4. Urkopplingsgaffel | 10. Mellanaxel |
| 5. Skål | 11. Trycklänk |
| 6. Gummikudde | |

REPARATIONSANVISNINGAR

ARBETEN SOM KAN UTFÖRAS MED KOPPLINGEN MONTERAD

Justering av kopplingspedalens frigång

Kopplingspedalen skall justeras så att frigången blir 10—15 mm. Justeringen utföres underifrån. Justermuttern (20 plansch I) är även åtkomlig uppförån vid vänster sida. Justeringen utföres lämpligen med en kort fast nyckel. Justermuttern låses med låsmuttern efter justeringen.

Byte av gummibussning för mellanaxel

TID. UTF.

1. Tag loss retur fjädern. Lossa skruvarna och tag bort konsolen. Tag bort gummibussningen.
2. Sätt metallbussningen i gummibussningen och därefter gummibussningen i konsolen. Träd konsol med bussning på mellanaxeln och skruva därefter fast den. Haka på retur fjädern.
3. Kontrollera och ev. justera pedalspelet. Glöm ej att trycka in fett genom smörjnippeln.

SEN UTF.

1. Avlägsna saxpinnen från mellanaxelns ytterända.
2. Lossa trycklänken från mellanaxeln genom att ta bort dess saxpinne.
3. Tag bort mellanaxeln och byt gummibussningarna.
4. Montera demonterade delar samt kontrollera ev. justera pedalspelet. Lägg märke till att smörjnippeln i detta utförande utgått.

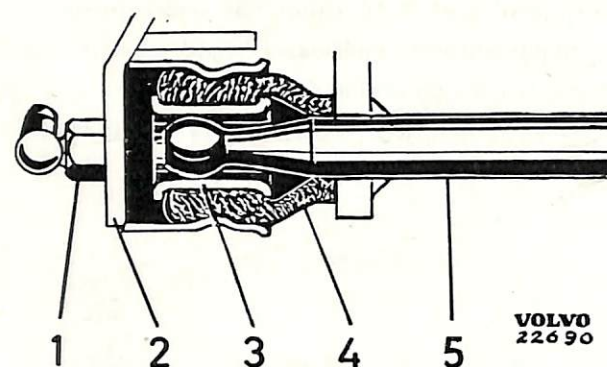


Bild 2. Lagring av mellanarm, tid. utf.

1. Smörjnippel
2. Fäste
3. Bussning
4. Gummibussning
5. Mellanarm

Byte av gummikudde i trycklänk

1. Tag loss retur fjädern. Lossa saxpinnen och tag bort trycklänken.
2. Drag isär trycklänken och tag bort gummikudden. Montera den nya gummikudden och sätt ihop trycklänken.
3. Montera trycklänken och lås den med saxpinne. Haka på retur fjädern.
4. Kontrollera och ev. justera pedalspelet.

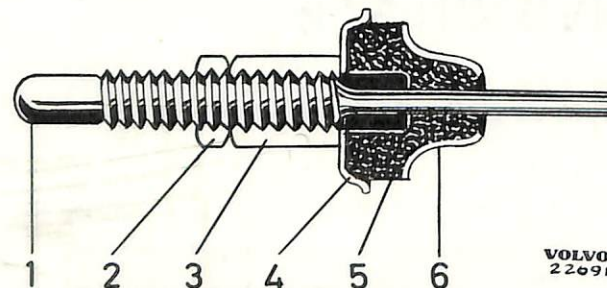


Bild 3. Trycklänk.

1. Trycklänk
2. Låsmutter
3. Justermutter
4. Bricka
5. Gummibussning
6. Skål

DEMONTERING**Tid. utf. (B 16 motor)**

1. Demontera växellådan. Följ därvid de anvisningar som lämnas i grupp 43.
2. Lyft av retur fjädern (16 plansch I) och koppla av trycklänken (22) vid urkopplingsgaffeln.
3. Tag bort urkopplingslagret (6).
4. Tag bort plåtkåpan under svänghjulet.
5. Tag bort urkopplingsgaffeln (15) genom att först på insidan lossa ledkulan något varv med en 17 mm fast nyckel och hålla den still samt därefter skruva ut skruven som ledkulan sitter på. Vrid därefter urkopplingsgaffeln 1/2 varv och tag ut den bakåt, bild 4.

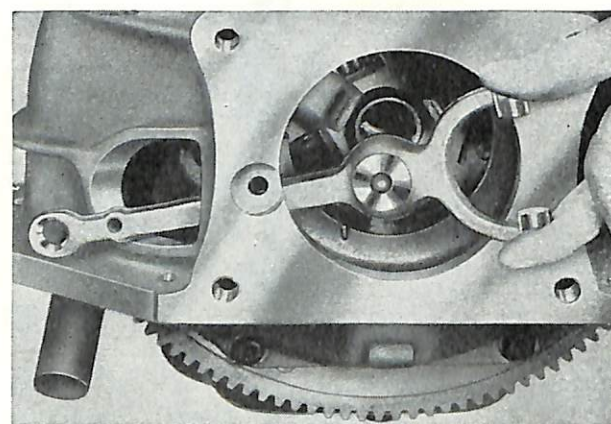


Bild 4. Demontering av urkopplingsgaffel, tid. utf.

6. Kontrollera att koppling och svänghjul är märkta med färg enligt bild 5. Märk i annat fall upp koppling och svänghjul samt tryckplatta med körslag. Detta måste göras för att montering efter reparation av kopplingen skall kunna ske i det läge, i vilken den tidigare varit monterad. Vrid först svänghjulet ett varv och undersök, om uppmärkning gjorts tidigare.
7. De sex skruvarna som håller kopplingen vid svänghjulet lossas korsvis ett par varv i sänder, för att icke brytningar skall uppstå, samt borttages. Håll i kopplingen så att den inte faller i golvet. Kopplingen och lamellen kan nu tagas bort nedåt, bild 6.

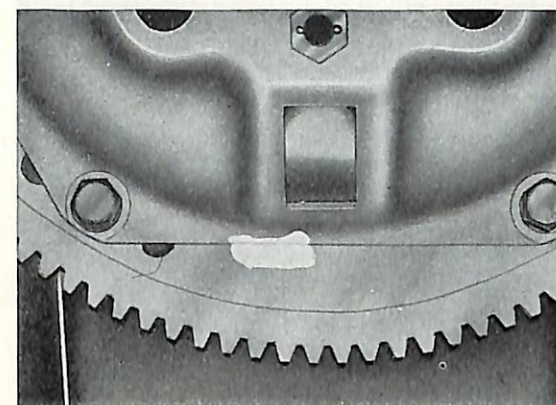


Bild 5. Sammärkning av koppling och svänghjul.

Sen. utf. (B 18 motor)

1. Demontera växellådan enligt anvisningarna i grupp 43.
2. Lyft av retur fjädern och koppla loss trycklänken vid urkopplingsgaffeln. Tag bort plåten vid svänghjulsåpans undre främre del. Skruva ur skruvarna och avlägsna svänghjulsåpan.
3. Tag bort urkopplingslagret. Skruva ur skruven som håller urkopplingsgaffelns ledkula. Tag därefter bort kula och gaffel.
4. Följ anvisningarna i punkt 6 under "Tid. utf.".
5. För att undvika brytningar bör kopplingens sex fästskruvar lossas korsvis och ett par varv i sänder. Håll i kopplingen så att den inte faller i golvet. Lyft därefter bort kopplingen och lamellen.

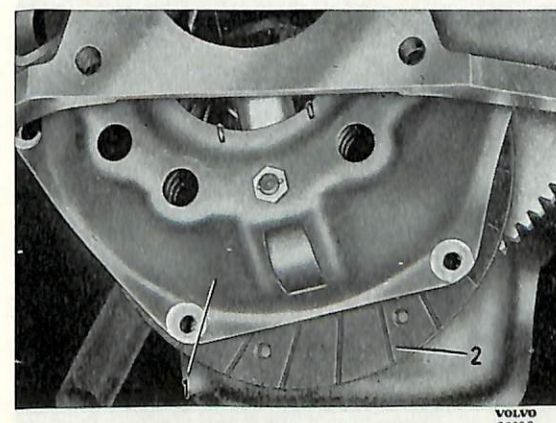


Bild 6. Demontering av koppling, tid. utf.

1. Koppling
2. Lamell

BYTE AV LAMELLBELÄGG

1. Borra ur de gamla nitarna med ett borr som har samma diameter som nitarna, 3,5 mm (bäst genom att borra igenom nit huvudena) och tag bort de gamla belägg. Driv icke ur nitarna i press eller med dorn, ty då deformeras lamellskivan.
2. Kontrollera lamellen. "Skränkningen" på tungorna skall vara jämn. Lamellen får icke vara skev. Lamell fjädrarna och nitarna i navet skall sitta fast och får icke glappa. Lamellen skall glida lätt på ingående axeln utan att glappa. Kontrollera att inga sprickor finns. Förefinnes något av dessa fel skall lamellen ersättas med ny. Om lamellen är blåanlöpt på grund av slirning skall den utbytas mot ny.
3. Nita på de nya belägg (helst i nitpress). Använd en nitdorn avsedd för rörit. Obs! Nitarna skall sättas i från den sida belägg ligger och nitas från motsatt håll mot la-

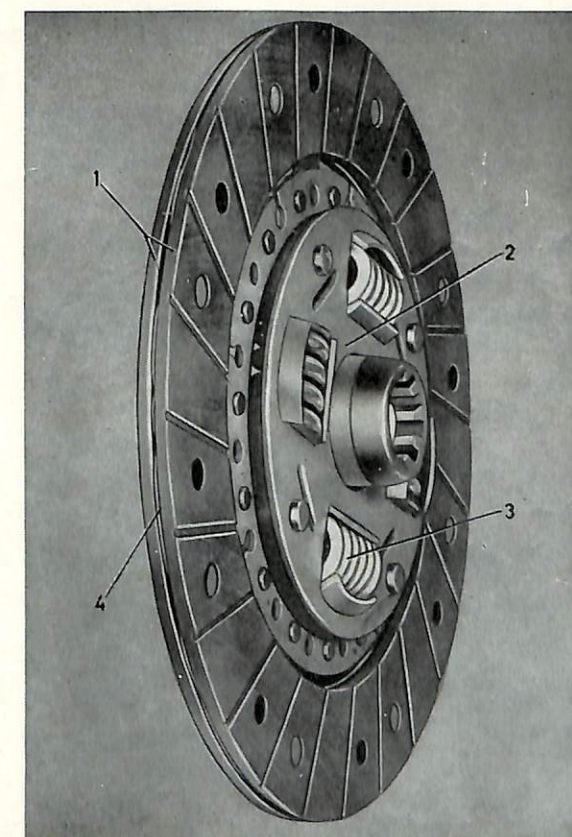


Bild 7. Lamell.

1. Belägg
2. Nav
3. Fjäder
4. Lamellskiva

mellskivan. Vartannat hål i belägget användes. Efter nitningen skall beläggen ha ett avstånd från varandra som bestäms av "skränkningen" på lamellskivan. Se bild 7. Detta är mycket viktigt för att en mjuk inkoppling skall erhållas vid körning och igångsättning.

Håll lamellbeläggen absolut rena från olja. Olja på beläggen kan bli orsak till att kopplingen hugger.

INGÅENDE AXELNS STYRLAGER I SVÄNGHJULET

Lagret utdrages med utdragare SVO 4090. Se bild 8. Om svänghjulet är demonterat kan lagret drivas ur med dorn SVO 1426.

Lagret rengöres i bensin. Om lagret vid inspektion befinnes rulla mjukt och jämnt samt icke glappar nämnvärt, inpackas det med kullagerfett och monteras ånyo. Obs! Värmebeständigt fett skall användas.

Ipressning av lagret sker med dorn SVO 1426.

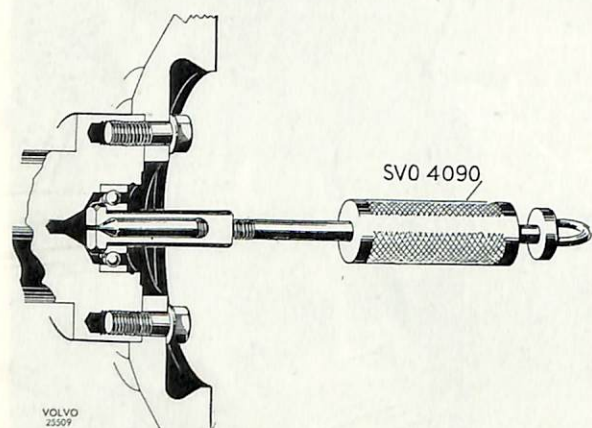


Bild 8. Demontering av styrlager.

ISÄRTAGNING

1. Märk upp kopplingen enligt bild 9 därest märkning enl. punkt 6 under "Demontering, Tid. utf." ej varit erforderlig.
2. Lägg distansklotsarna nr 0 på fixtur SVO 2322, se bild 10. Lägg på kopplingen, 3-punktsstöden, armarna och tre tryckstänger, se bild 11. Sätt på vredet och pressa ner kopplingen tills kåpan ligger an mot bottenplattan.

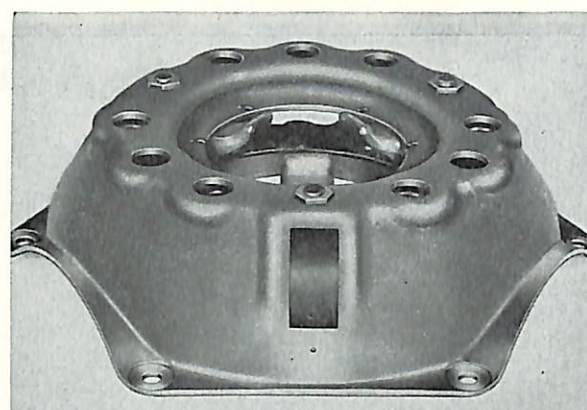


Bild 9. Sammärkning av kopplingskåpa och tryckplatta.

3. Skruva av de tre justermutfrarna för kopplingshävararna.

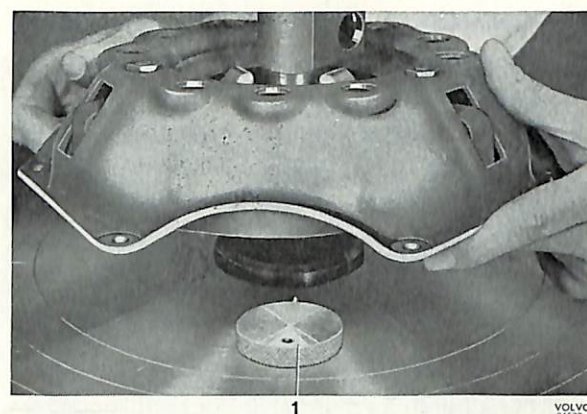


Bild 10. Placering av koppling i fixtur. I

1. Distansklots nr 0

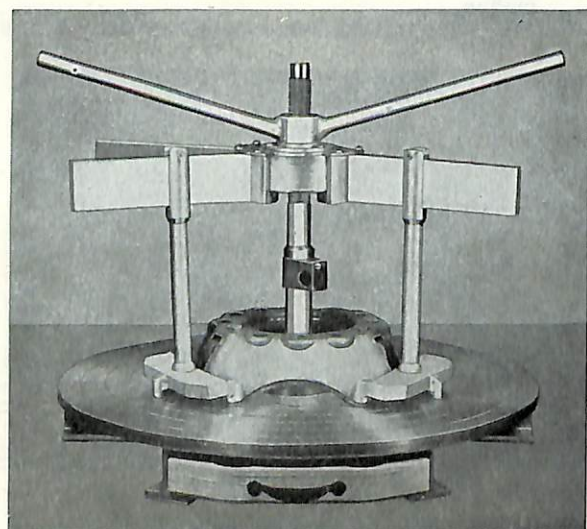


Bild 11. Placering av koppling i fixtur. II



Bild 12. Demontering av hävarmar.

4. Skruva upp vredet och tag bort armar och tryckstänger. Tag bort kopplingsplåtkåpan.
5. Tag av hävarmarna enligt anvisning på bild 12.

INSPEKTION

Kontrollera tryckplattans skålform enligt följande anvisningar. Placera en ca 240 mm lång linjal tvärs över tryckplattans friktionsyta. Mät därefter upp avståndet mellan linjalen och tryckplattans innerdiameter. Detta mått får uppgå till max. 0,03 mm. Buktighet, dvs spel mellan linjalen och tryckplattans ytterdiameter, får icke förekomma. Utför kontrollen på ett flertal ställen.

Tryckplattan får icke vara sprucken eller "särig" i ytan. Icke heller får några repor eller skador förorsakade av nitarna finnas. Samma gäller ytan på svänghjulet.

Om ytorna är blåa eller endast svagt repade kan de återställas i användbart skick genom slipning i svarv med supportslipmaskin, se bild 13. Därvid bör icke mera än 0,75 mm material bortslipas. Är skadorna djupare bytas delarna.

Kopplingshävararna kontrolleras vid anliggningsytorna beträffande förslitning.

Tryckfjädrarna skall hålla föreskriven längd, se specifikationen.

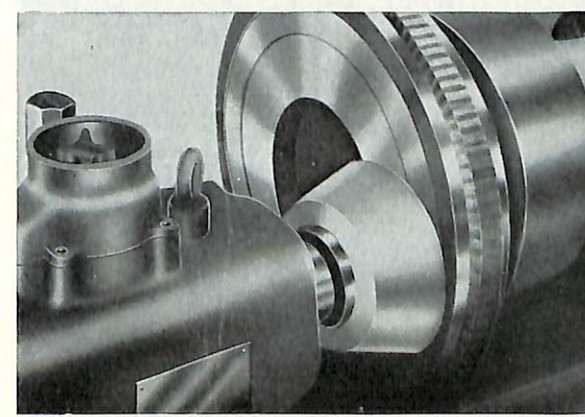


Bild 13. Slipning av svänghjul.

Urkopplingslagret kontrolleras genom att med lätt tryck långsamt vridas runt några varv så att kulorna roterar mot banorna. Lagret skall härvid gå lätt utan att hugga på något ställe. Urkopplingslagret skall även löpa lätt på styrhalsen från växellådan.

Obs! Urkopplingslagret är vid tillverkningen fyllt med smörjmedel som avses räcka under lagrets hela livslängd. **Lagret får därför icke tvättas i bensin eller annat lösningsmedel**, icke heller får ett sådant lager uppvärmas emedan smörjmedlet då kan rinna ut. Ett skadat eller förslitet lager skall ersättas med nytt. Är lagret blåanlöp på grund av att det roterat med under körning skall det bytas, emedan smörjmedlet då smält och runnit ut.

Urkopplingsgaffelns ledtapp undersökes. "Kulan" får icke vara sliten eller torr. Kulskålen skall vara hel och låsringen sitta på sin plats så att icke gaffeln kan hoppa av "kulan". Utbyt detaljer som är förslitna eller skadade. Smörj kulleden med fett vid hopsättningen.

Undersök lamellen enl. punkt 2 under "Byte av lamellbelägg".

HOPSÄTTNING

1. Lägg tryckplattan på distansklotsar nr 0 i fixtur SVO 2322.
2. Smörj hävarmarnas anliggningsytor med olja. Smörj måttligt så att icke olja rinner ner på lamellen efter monteringen.

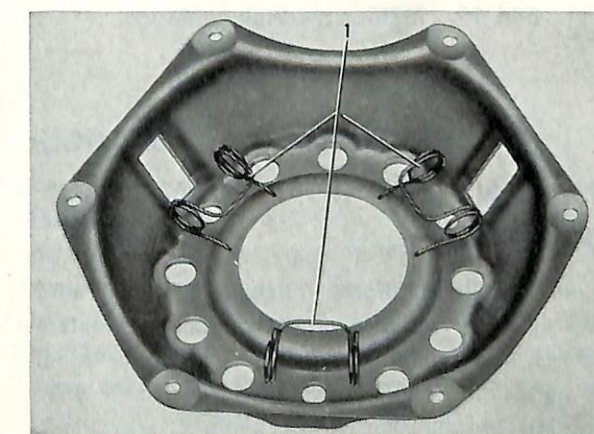


Bild 14. Montering av fjädrar.

1. Fjädrar för kopplingshävarmar

3. Montera kopplingshävararna i motsatt ordning mot demonteringen, se bild 12.
4. Placera de sex tryckfjädrarna på sina platser.
5. Se till att de tre fjädrarna (1 bild 14) för kopplingshävararna sitter på sina platser och lägg kopplingsplåtkåpan ovanpå de sex tryckfjädrarna i det läge som tidigare uppmärks, bild 9.
6. Sätt på 3-punktstöd, armar, tryckstänger och vred. Pressa ned kopplingsplåtkåpan tills den ligger an mot bottenplattan runt om. Sätt justermutterarna på öglebultarna och skruva ned dem till "full mutter". Kopplingen är nu klar för justering.

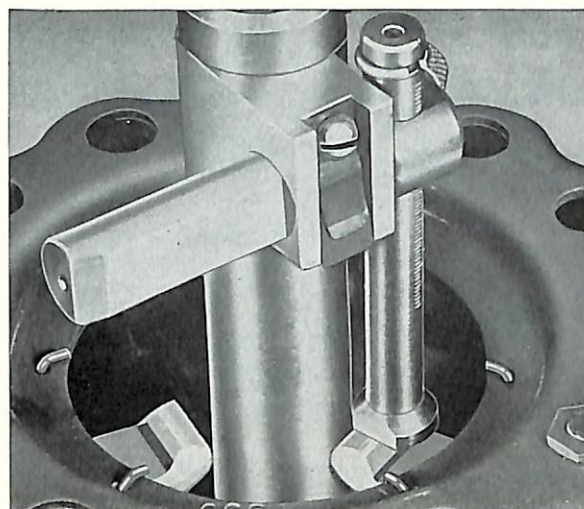
VOLVO
24524

Bild 16. Inställning av kopplingshävarmar.

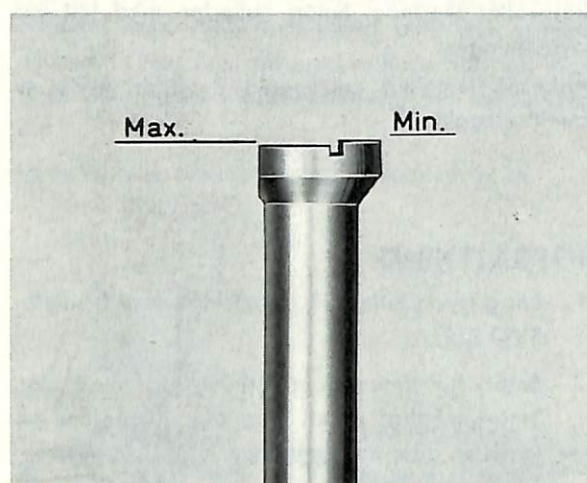
VOLVO
24039

Bild 15. Mät don med toleranslägen.

INSTÄLLNING AV KOPPLINGS- HÄVARMAR

Denna inställning utföres i fixtur SVO 2322 med hjälp av det i facket förvarade mät donet. Montera don och arm i fästet på spindeln och ställ in donet på mått 40,5 för 8" koppling och 41,5 för 8½" koppling (inställningsplan på armens övre kant). Mät donets fot är slipad med toleranslägen motsvarande inbördes tolerans mellan hävararna, se bild 15, samt ett sidoplan som ställs parallellt med hävarmen. Ställ in kopplingshävarmen till i höjd

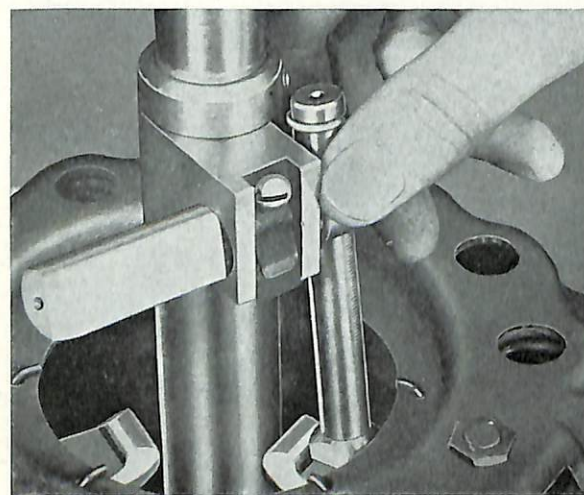
VOLVO
24525

Bild 17. Flyttning av mät don.

med max.-planet, se bild 16. Min.-planet får då icke äntra kanten på kopplingshävarmen. Sväng armen då mät donet föres över kopplingshävararna, se bild 17. Efter inställningen göres ny kontroll på samtliga armar.

Tag bort mät don och arm innan kopplingen släppes upp.

Sedan alla tre hävararna justerats, göres en kontroll på samtliga. Därefter säkras justermutterarna med körslog, bild 18.

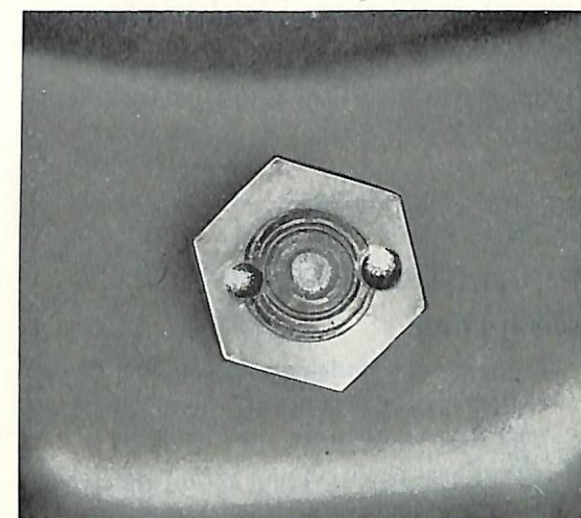
VOLVO
20077

Bild 18. Låsning av justermutter.

INDIKERING AV SVÄNGHJULSKÅPA

Innan kopplingen monteras skall svänghjulsåpans läge i förhållande till vevaxeln kontrolleras. Hålet i kåpan skall vara koncentriskt med svänghjulets styrlager med ett högsta tillåtet radialkast på 0,15 mm. Kåpans plan mot växellådan skall vara vinkelrätt mot vevaxeln med en tillåten avvikelse av högst 0,08 mm.

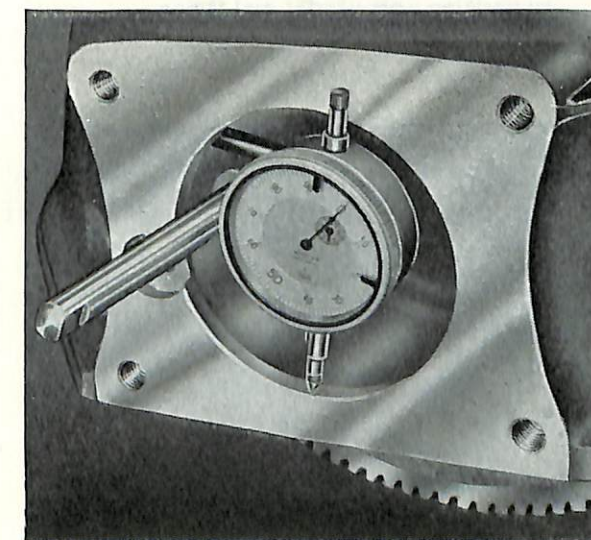
VOLVO
20180

Bild 19. Indikering av svänghjulsåpans läge.

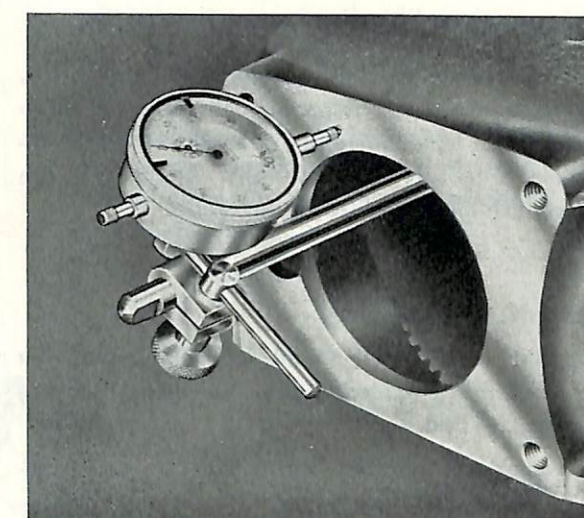
VOLVO
20179

Bild 20. Indikering av svänghjulsåpans läge.

Uppmätning göres med indikator som med hjälp av ett magnetfäste anbringas vid svänghjulet. Bild 19 visar indikatorns placering vid indikering av hålet. Skulle avvikelserna vara större än den tillåtna kan justering göras genom att fästskruvarna lossas något och kåpan drives över till rätt läge.

Bild 20 visar hur indikatorn placeras vid kontroll av planet. Är icke detta vinkelrätt mot vevaxeln inom 0,08 mm totalt indikatorutslag undersökes om orsaken är smuts mellan kåpan och blocket.

INDIKERING AV SVÄNGHJUL

En indikator, som fästes med hjälp av ett magnetfäste, används då svänghjulet kontrolleras. På B16A och B motorer kan magnetfästet placeras på oljesumpen, under det att detta anbringas på motorblocket på B 18 A och D motorer eftersom svänghjulsåpan är demonterad på dessa. Indikatorn monteras med mätspetsen vid planets yttre kant och nollställs. Vevaxeln vrids runt och utslaget avläses. Största tillåtna skevhet är 0,20 mm.

Visar indikatorn att skevheten är för stor undersökes om smuts eller ojämnheter finns på vevaxelflänsen eller svänghjulet.

MONTERING

Smörj in styrlagret i svänghjulet med kullagerfett, om detta icke gjorts tidigare. Kontrollera före monteringen att lamellbeläggen, svänghjulet och tryckplattan är absolut fria från olja. Tvätta med ren bensin och torka väl med en ren tygbit.

Tid. utf. (B 16 motor)

1. Vrid svänghjulet så att färgmärkningen eller det vid demonteringen gjorda märket blir synligt, se bild 5.
2. Stick upp lamellen (högsta sidan av navet vändes bakåt) jämte kopplingen samt sätt i centeringsdornen SVO 2484 så att styrtappen på denna når in i styrlagret i svänghjulet.
3. Vrid kopplingen så att märket på denna kommer mitt för märket på svänghjulet.
4. Sätt i de sex skruvarna, som håller kopplingen och drag åt dem korsvis ett par varv i sänder. Tag bort centeringsdornen.
5. Montera urkopplingsgaffeln genom att föra in den i svänghjulsåpan omvänd och sedan vrida den ett halvt varv (bild 4) och fäst ledkulan med skruven.
6. Montera urkopplingslagret.
7. Montera trycklänken mellan pedal och urkopplingsgaffel och haka på returfjädern.
8. Montera växellådan enl. anvisning i grupp 43.
9. Skruva fast plåtkåpan under svänghjulet.

Sen. utf. (B 18-motor)

1. Placera lamellen (högsta sidan av navet vändes bakåt) tillsammans med kopplingen vid svänghjulet. Sätt i centeringsdornen SVO 2484 så att dennas styrtapp når in i stödlagret i svänghjulet.
2. Sätt i kopplingens sex fästskruvar samt drag dessa korsvis och ett par varv i sänder. Tag därefter bort centeringsdornen.
3. Montera urkopplingsgaffeln i svänghjulsåpan och skruva fast ledkulan med skruven.
4. Montera svänghjulsåpan och urkopplingslagret.
5. Placera åter trycklänken mellan pedalen och urkopplingsgaffeln samt haka på returfjädern.

6. Montera växellådan enligt anvisningarna i grupp 43.
7. Skruva fast plåten vid svänghjulsåpan undre främre del.

PEDALAXELRENOVERING**Demontering**

1. Lossa på båda pedalerna den del som går upp genom golvet. Koppla av returfjädrarna och trycklänkarna för broms och koppling.
2. Tag bort låsringen (12 bild 22) vid pedalaxelns inre ände. Driv ur pedalaxeln utåt och tag bort pedalerna.
3. Montera nya bussningar i pedalerna. Härvid användes dorn SVO 4088 tillsammans med underläggsring SVO 4089. Om så behövs brotscha bussningarna. Om axeln är sliten vid pedallägena, utbytes den.

Montering

1. På axelns refflade ände monteras först brickan (3), se bild 22. Sätt fast ringen (2) på sin plats utanför brickan.
2. Smörj bussningen i kopplingspedalen, sätt på den smala gummiringen (4) på den sida, som vändes utåt och gummihylsan (6) på den sida av pedalen, som vändes mot ramen.

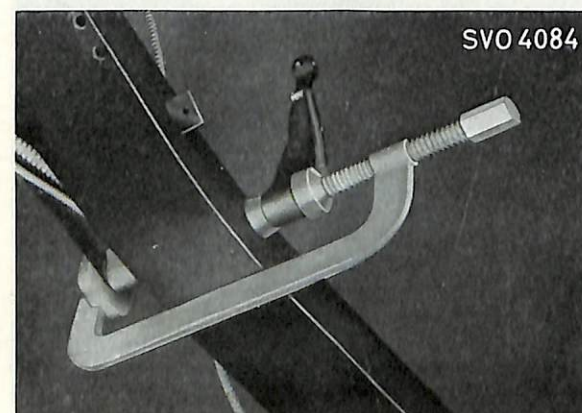


Bild 21. Montering av pedaler.

3. Sätt kopplingspedalen på axeln (7) samt skjut in denna på sin plats i ramen.
4. Sätt en gummihylsa (9) på bromspedalen på den mot ramen vända sidan. Smörj bussningen och sätt på axeln.
5. Montera därefter dragplåten (11). Pressa ihop det hela med tving SVO 4084, bild 21, och sätt fast låsringen (12).

6. Skruva i smörjnippeln (1) vid kopplingspedal-sidan och proppen (13) i motsatta änden. Smörj med chassismörjmedel.
7. Koppla på trycklänkar och returfjädrar för broms och koppling. Skruva fast pedalernas överdel samt justera kopplingspedalens frigång. Se härom på sid. 1.

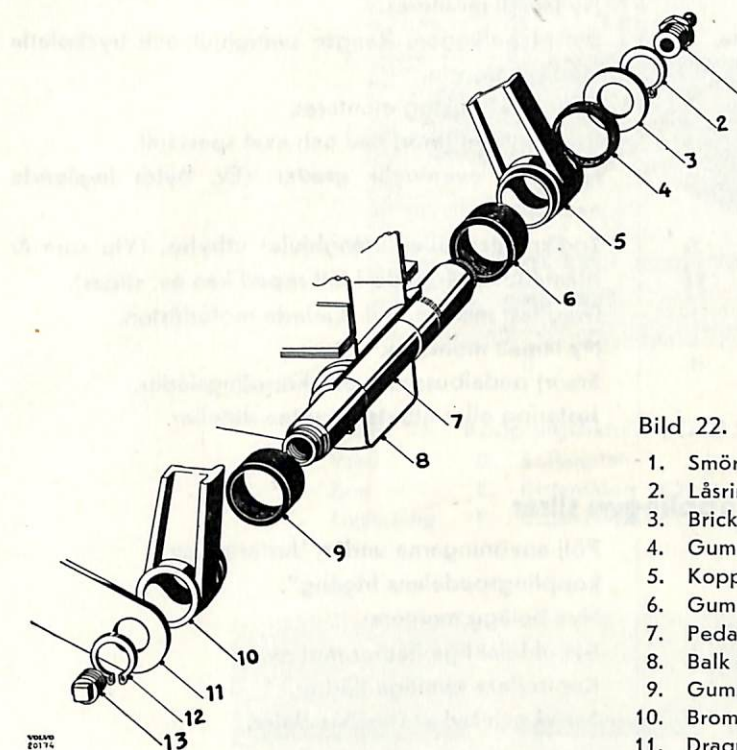


Bild 22. Pedalställ.

1. Smörjnippel
2. Låsring
3. Bricka
4. Gummiring
5. Kopplingspedal
6. Gummihylsa
7. Pedalaxel
8. Balk för karosseri
9. Gummihylsa
10. Bromspedal
11. Dragplåt
12. Låsring
13. Propp

FELSÖKNING

FEL	
ORSAK	ÅTGÄRD

Kopplingen hugger

Kopplingen felaktigt justerad.

Lamellen skev.

Olja på lamellbelägg, svänghjul eller tryckplatta.

Lamellbeläggen "glaserade" på ytan.

Lamellen hänger upp sig på lamellaxeln.

Ytan på tryckplatta eller svänghjul är sårig, sprucken eller bränd.

Motorn lös i sina fästen.

Lamellskivan sitter lös på navet.

Kopplingspedalen kärvar.

Stort spel i knutarna eller bakaxelväxeln.

Följ anvisningar under "Inställning av hävarmar" och "Justering av kopplingspedalens frigång".

Ny lamell monteras.

Byt ut beläggen. Rengör svänghjul och tryckplatta med ren bensin.

Nya lamellbelägg monteras.

Rengör samt smörj nav och axel sparsamt.

Fila bort eventuella grader. (Ev. bytes ingående axeln).

Tryckplattan eller svänghjulet utbytes. (Yta som är blåanlöp eller endast lätt repad kan ev. slipas).

Drag fast motorn. Byt skadade motorfästen.

Ny lamell monteras.

Smörj pedalbussning och kopplingsleder.

Justering eller utbyte av slitna detaljer.

Kopplingen slirar

Kopplingen felaktigt justerad.

Lamellbeläggen utslitna.

Kopplingsfjädrar för svaga eller brustna.

Kopplingspedalen hänger upp sig.

Följ anvisningarna under "Justering av kopplingspedalens frigång".

Nya belägg monteras.

Byt ut felaktiga fjädrar mot nya.

Kontrollera samtliga fjädrar.

Smörj och byt ut förslitna delar.

Kopplingen frigör ej

Felaktigt justerad koppling.

Urkopplingslagret felaktigt.

För tjocka belägg.

Förslitna länk- eller kulleleder.

Tryckplattan sprucken eller skev.

Lamellen skev.

Gummibussningen för mellanaxeln eller gummi-kudden i tryckstången för mjuka.

Följ anvisningar under "Justering av kopplingspedalens frigång".

Nytt lager monteras.

Nya belägg monteras.

Byt ut felaktiga detaljer.

Tryckplattan utbytes.

Ny lamell monteras.

Byt gummibussning resp. -kudde.

Oljud i kopplingen

Fjädrarna i lamellnavet brustna eller lösa.

Urkopplingslagret torrt eller slitet.

Lagret i svänghjulet slitet eller osmort.

Lamellskivan lös vid navet.

Brustna kopplingsfjädrar.

Byt lamell och belägg.

Byt lagret.

Byt eller smörj lagret.

Montera ny lamell.

Byt fjädrarna mot nya.

VERKTYG

För arbeten med kopplingen erfordras dels kopplingsfixtur SVO 2322 (bild 23) dels nedan angivna verktyg (bild 24).

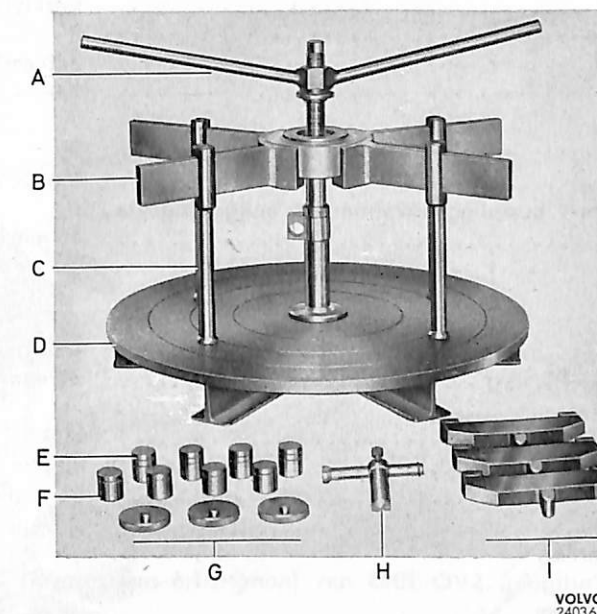


Bild 23. Kopplingsfixtur SVO 2322 med tillbehör.

- | | | |
|---------------|----------------------|-----------------------|
| A. Vred | D. Bottenplatta | G. Distansklots nr 0 |
| B. Arm | E. Distansklots nr 2 | H. Mätdon med hållare |
| C. Tryckstång | F. Distansklots nr 1 | I. 3-punktsstöd |

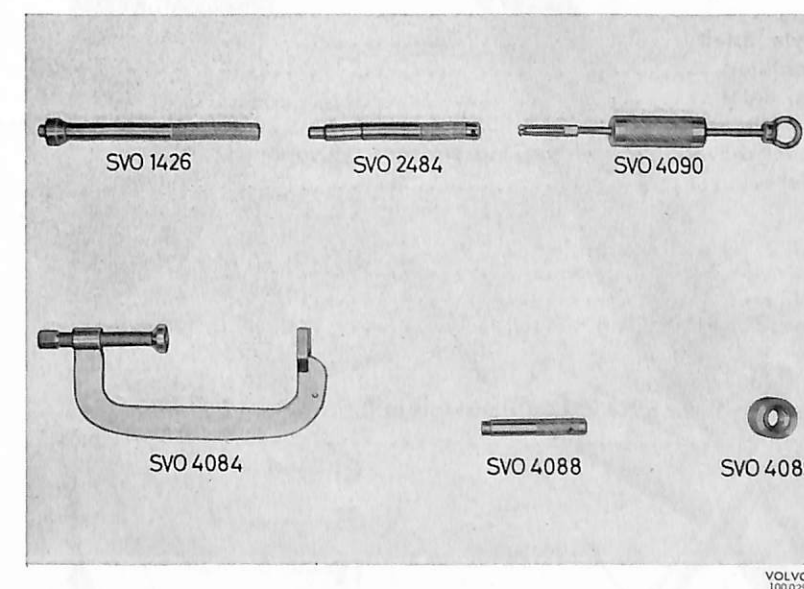


Bild 24. Specialverktyg.

Koppling

SVO 1426 Dorn för stödlager i svänghjul.

SVO 2484 Dorn för centrering av lamell.

SVO 4090 Utdragare för kullager i svänghjul.

Pedalaxel

SVO 4084 Tving för pedalmontering.

SVO 4088 Dorn för pedalbussning.

SVO 4089 Underläggsbricka för i- och urpressning av pedalbussning.

SPECIFIKATIONER

TID. UTF. (VAGNAR MED B 16 MOTOR)

Typ	Enskivig torrlamell
Dimension	8"
Kopplingens friktionsyta totalt	340 cm²
Lamellens tjocklek monterad	7,0—7,5 mm
Nitar för lamellbelägg:	
Antal	16
Dimension	9/64" × 1/4" (3,5 × 6,5 mm)
Avstånd mellan svänghjulet och kopplingshävarmarnas anliggningsyta mot urkopplingslagret	46 mm

Kopplingsfjädrar:	
Motor B 16 A tid. utf., B 16 B:	
Färgmärkning	Ofärgad
Längd, belastade med 85,5—90,5 kg	38 mm
Motor B 16 A, sen. utf.:	
Färgmärkning	Ljusgul och ljusgrön
Längd, belastade med 82—86 kg	40 mm
Antal	6

Inställning av kopplingshävarmarna:	
Alt. I 7,5 mm lägre än justerjiggen SVO 2065 nav inom ±1,5 mm och inbördes inom 0,25 mm	
Alt. II Inställning 40,5 i kopplingsfixtur SVO 2322 distansklots nr 0	

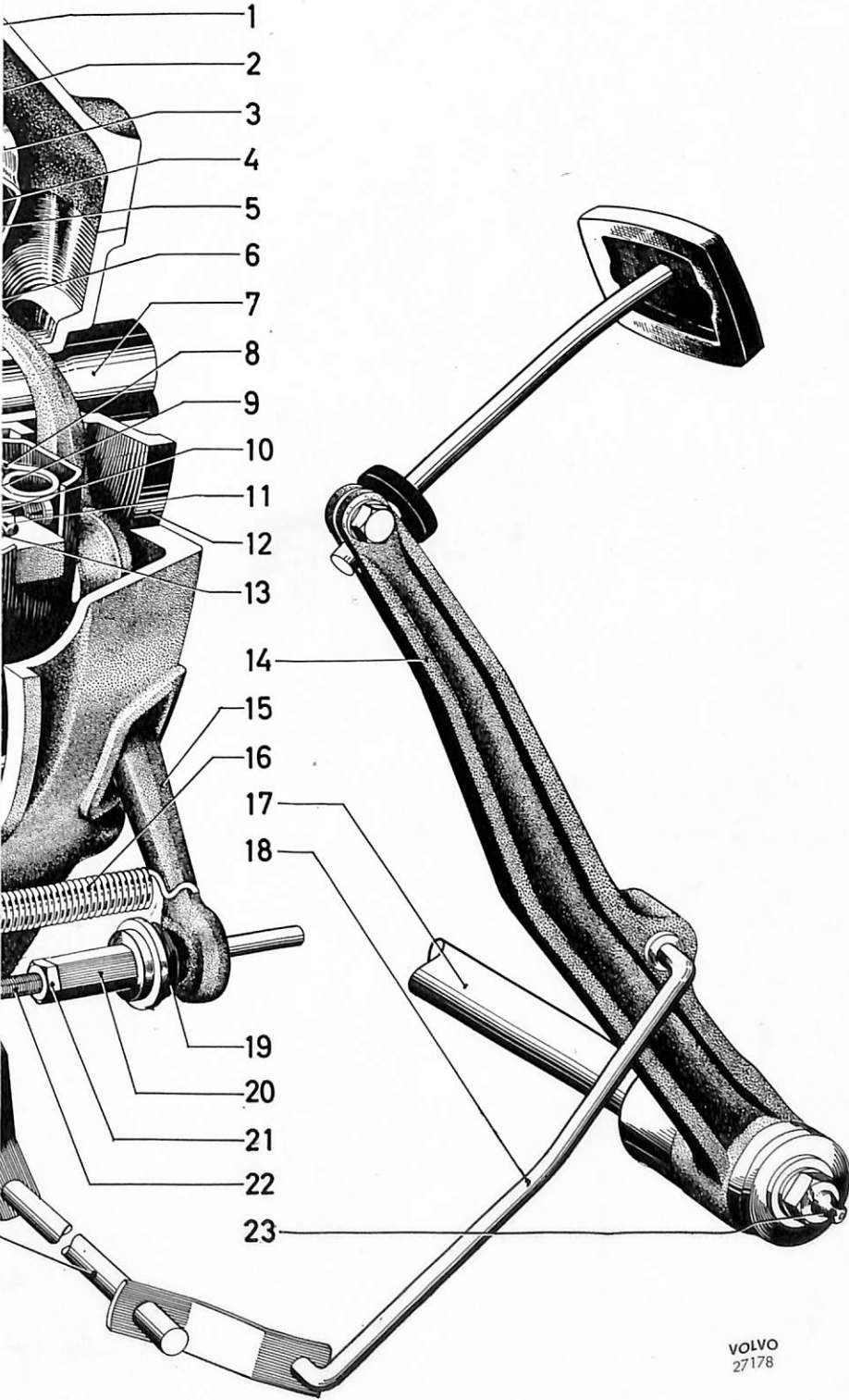
Kopplingspedalens frigång	10—15 mm
---------------------------------	----------

SEN. UTF. (VAGNAR MED B 18 MOTOR)

Typ	Enskivig torrlamell
Dimension	8 1/2"
Kopplingens friktionsyta totalt	440 cm²
Lamellens tjocklek monterad	7,0—7,5 mm
Nitar för lamellbelägg, antal	16
dimension	9/64" × 7/32" (3,5—5,5 mm)
Avstånd mellan kopplingshävarmarnas anliggningsyta mot urkopplingslagret och svänghjulet	46 mm

Kopplingsfjädrar:	
Färgmärkning	Ofärgad
Antal	6
Längd, belastade med 85,5—90,5 kg	38 mm

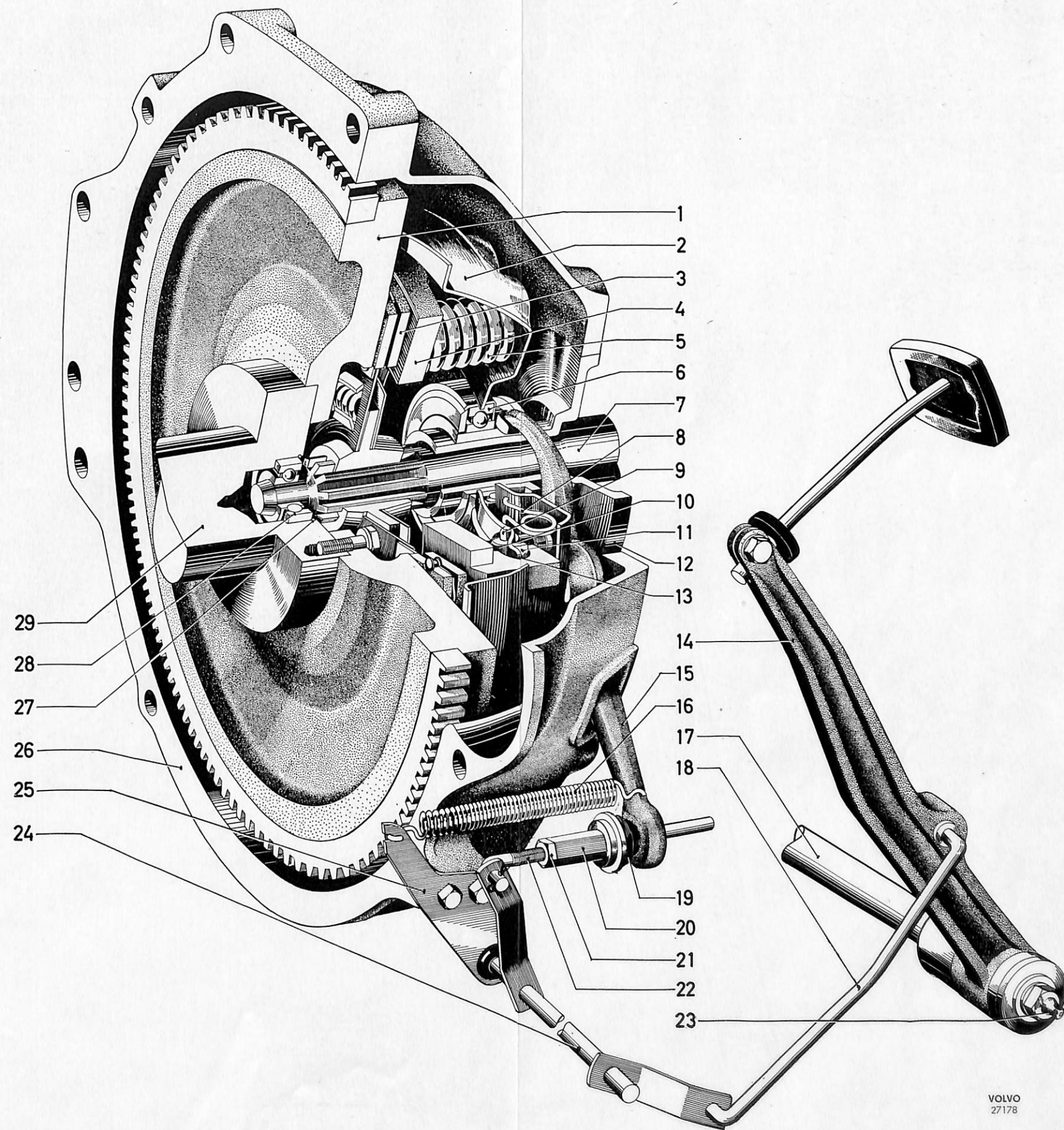
Inställning av kopplingshävarmarna:	
Inställning 41,5 i kopplingsfixtur SVO 2322 distansklots nr 0	
Kopplingspedalens frigång	10—15 mm



VOLVO
27178

Plansch I. Koppling och kopplingsreglage

1. Svänghjul
2. Kåpa
3. Lamell
4. Tryckplatta
5. Kopplingsfjäder
6. Urkopplingslager
7. Ingående axel
8. Fjäder
9. Axeltapp
10. Öglebult för hävarm
11. Egg
12. Lock
13. Urkopplingshävarm
14. Pedal
15. Urkopplingsgaffel
16. Returfjäder
17. Pedalaxel
18. Trycklänk
19. Gummibussning
20. Justermutter
21. Låsmuffer
22. Trycklänk
23. Smörjnippel
24. Mellanaxel
25. Konsol
26. Svänghjulsåska
27. Låsring
28. Stödlager i svänghjul
29. Vevaxel



REFERENSER TILL VERKSTADSMEDDELANDE



Horizontal lines for writing references.

Handelstryckeriet, Göteborg, 1965

