

AR32.22-P-2001-02I	Штуцер пневмопровода системы AIRmatic отремонтировать		
--------------------	---	--	--

Указания по изменениям

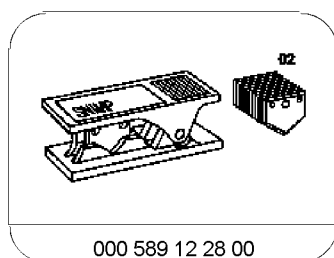
9.7.02	Значение изменено с 5 Нм на 2 Нм	Значение в ВА32.25-P-1003-04В для типа 211 с Airmatic изменено	*ВА32.25-P-1003-04В
9.7.02	Значение изменено с 5 Нм на 2 Нм	Значение в ВА32.25-P-1006-04В для типа 211 с Airmatic изменено	*ВА32.25-P-1006-04В

Амортизационные стойки

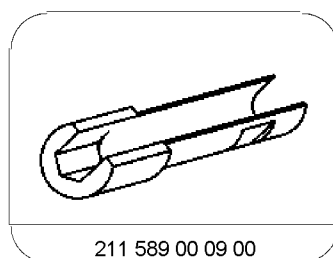
Номер	Обозначение	Тип 211 Airmatic	Тип 220.025/026/028/063/065/067/070/073/074/075/125/126/128/163/165/167/170/173/174/175/176/178/179/	Тип 220.083/084/087/183/184/187
ВА32.25-P-1003-04В	Напорный трубопровод пневмоподвески к передней амортизационной стойке	Нм 2	5	5
ВА32.25-P-1006-04В	Напорный трубопровод к задней стойке пневмоподвески	Нм 2	5	5

Амортизационные стойки

Номер	Обозначение	Тип 220 с кодом Z07	Тип 220.875/878
ВА32.25-P-1002-04С	Напорный трубопровод пневмоподвески к передней амортизационной стойке	Нм 5	5
ВА32.25-P-1005-04С	Напорный трубопровод пневмоподвески к задней амортизационной стойке	Нм 5	5



Отрезной нож



Насадка под торцовый ключ

Расходные материалы для ремонта

Номер	Обозначение	Номер заказа
BR00.45-Z-1002-03A	Спрей-течеискатель	Christof Fischer GmbH, Augsburger Str. 289-293, 70327 Stuttgart Германия Тел. +49 711 30502-0 Факс +49 711 30502-10 www.kaeltefischer.de



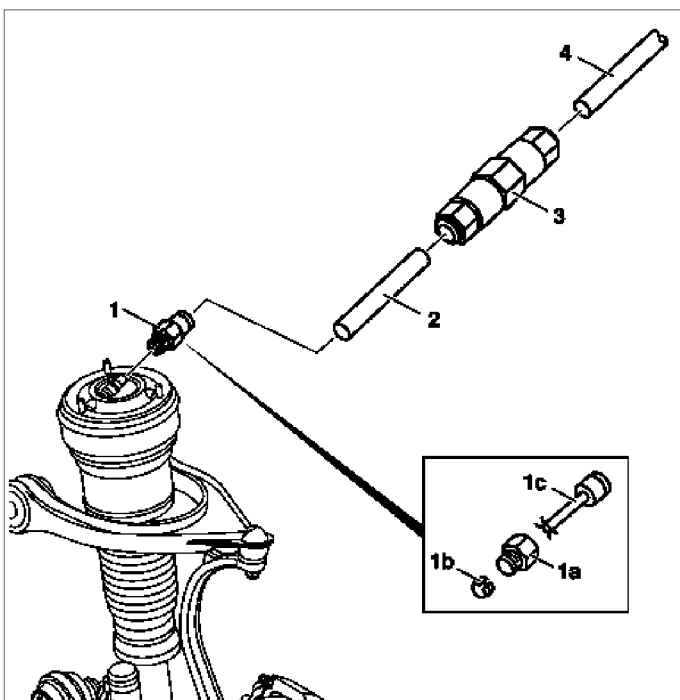
i В случае повреждения штуцеров пневмотрубки (1а) и пневмотрубок (4) можно установить соединитель пневмотрубки (3) или ремонтное резьбовое соединение (1).

! Необходимо следить за тщательностью выполнения ремонта во избежание повторной негерметичности.

1 Вывернуть штуцер пневмотрубки (1а) из соответствующего конструктивного узла (напр., амортизационная стойка) и отрезать пневмотрубку (4) на соответствующую длину с помощью **!** отрезного ножа.

! В обязательном порядке необходимо следить за выполнением линии отреза под прямым углом по отношению к пневмотрубке (4).

2 Отрезанную пневмотрубку (4) вставить до упора или на 19,5 мм в соединитель пневмотрубки (3).



P32.22-2058-12

3 Ремонтную трубку (2) отрезать таким образом, чтобы можно было снова обеспечить первоначальную длину и форму (прямое или изогнутое на 90° колено).

! Ремонтную трубку (2) не перегибать. При отрезании ремонтной трубки (2) учитывать глубину вставки в ремонтное резьбовое соединение (1) и в соединитель пневмотрубки (3).

i Ремонтные трубки (2) поставляются службой логистики в комплекте: одно прямое и одно изогнутое колено для каждой ремонтной трубки (2).

4 Ремонтную трубку (2) вставить до упора или на глубину 19,5 мм в соединитель пневмотрубки (3).

5 Ремонтное резьбовое соединение (1) ввернуть в соответствующий конструктивный узел.

6 Вынуть пластиковый защитный элемент (1с) из ремонтного резьбового соединения (1).

7 Ремонтную трубку (2) вставить до упора или на глубину 19,5 мм в ремонтное резьбовое соединение (1).

i При необходимости следует предварительно нанести фломастером на ремонтную трубку (2) метки на расстоянии 19,5 мм.

i После того как пневмотрубка (4) была вставлена, необходимо немного потянуть её в обратном направлении, чтобы охватывающие стопорные ребра внутри зажимного кольца (1b) вошли в зацепление с наружной поверхностью трубки.

! При монтажной затяжке или прокладке пневмотрубки (4) необходимо проследить за тем, чтобы исключить возможное проворачивание пневмотрубки (4) после её закрепления. Соединители пневмотрубки (3) необходимо закрепить с помощью бандажного хомута в подходящем месте на а/м таким образом, чтобы предотвратить истирание пневмотрубки (4) или образование шумов.

! Если после проверки герметичности с помощью спрея-течеискателя в месте ремонта образуются пузырьки, то следует проверить, вставлена ли пневмотрубка (4) до упора. Если же, несмотря на это, пузырьки образуются по-прежнему, то возможно, имеется дефект в соединителе пневмотрубки (3), и необходимо использовать новый соединитель пневмотрубки (3) или новое ремонтное резьбовое соединение (1).