

Service News



Copyright By Fiat Group Automobiles S.p.A. - Printed 11/02/2016 – Esc.1597

Ducato (250)

44
04.14

Версия: Все модели фургона с однолистовыми рессорами

4420 1 491 MA

ЛИСТОВЫЕ РЕССОРЫ ЗАДНЕЙ ПОДВЕСКИ
Шум/скрип – Сервисное решение

Отменяет и заменяет следующие бюллетени Service News:

- SN 44.09.09 от 03/09/2009 по процедуре замены новой втулки корпуса.
- SN 44.09.09 от 01/07/2011 по обновлению оснастки для сбора втулки.
- SN 44.04.11 от 11/11/2011 по использованию новых втулок и новых шайб.
- SN 44.04.14 от 09/05/2014 по обновлению цикла С.

- 44.04.14 от 10/12/2014 по обновлению таблицы наличия запчастей.

ЖАЛОБА НА ДЕФЕКТ

Скрип от листовых рессор.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРИЧИНА

Скрип от втулок задней подвески. Дефект имеет место только на задних втулках: как на тех, что установлены на листовых рессорах, так и на тех, что установлены на корпусе.

ОПЕРАЦИИ НА ПРОИЗВОДСТВЕ

Установка новых втулок на листовых рессорах (операция 1) и на корпусе (операция 2) с улучшенными характеристиками.

ВЫПОЛНЕНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

Операция 1 – новые задние втулки на листовых рессорах

Версия	Завод	Линия	Шасси №	Организация №
Все вышеуказанные модели	Sevel	-	1921275	1886543

Операция 2 – новые задние втулки на корпусе

Версия	Завод	Линия	Шасси №	Организация №
Все вышеуказанные модели	Sevel	-	2645205	-

ОПЕРАЦИИ В ДИЛЕРСКИХ ЦЕНТРАХ

ПРАВИЛА ПОВЕДЕНИЯ ДИЛЕРА ПО ОТНОШЕНИЮ К КЛИЕНТУ

- После подтверждения жалобы, успокоить клиента, объяснив, что проблема будет решена путем замены задних втулок задней подвески на новые, с улучшенными характеристиками.
- После работы показать клиенту, что было сделано, и убедиться, что он удовлетворен.
-

Сервисное решение

Если скрип слышен из задних втулок задней подвески, в зависимости от типа шасси и типа втулки, выполните следующую операцию:

- Машины с номером шасси до 1921275: на обеих сторонах замените задние втулки на рессорах (цикл А или В), втулки на корпусе (цикл С) и рычаги.
- Машины с номером шасси, равным или после 1921275 и до 2645205: на обеих сторонах замените задние втулки только на корпусе (цикл С).

Рабочий цикл, приведенный ниже, включает следующие операции:

- ЦИКЛ А – Замена задних втулок на листовой рессоре с тефлоновой внешней прокладкой (А - Рис. 1).
- ЦИКЛ В – Замена задних втулок на резинометаллической листовой рессоре (В - Рис. 1).
- ЦИКЛ С – Замена задних втулок на корпусе.

Тефлоновая прокладка (А - Рис. 1) на машине черного цвета, но на Рис. 1 показана белая, неокрашенная прокладка только в целях иллюстрации.

Рис. 1



РАБОЧИЙ ЦИКЛ

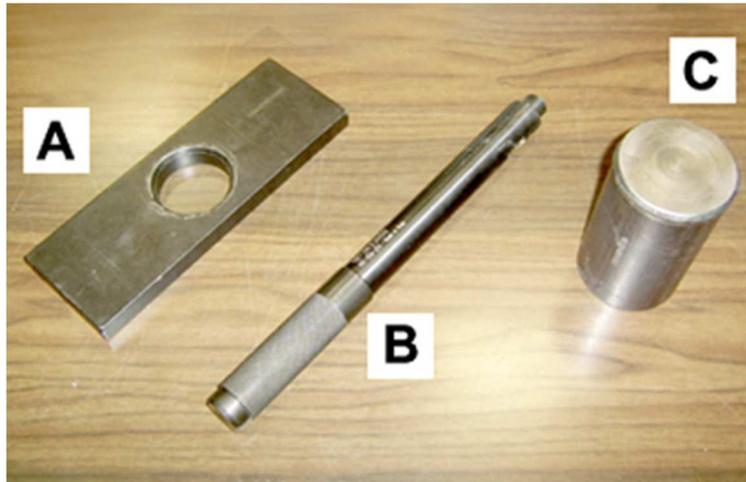
Для данной операции требуется присутствие двух операторов.

ЦИКЛ А – ВТУЛКИ С ТЕФЛОНОВОЙ ВНЕШНЕЙ ПРОКЛАДКОЙ

Необходимое оборудование

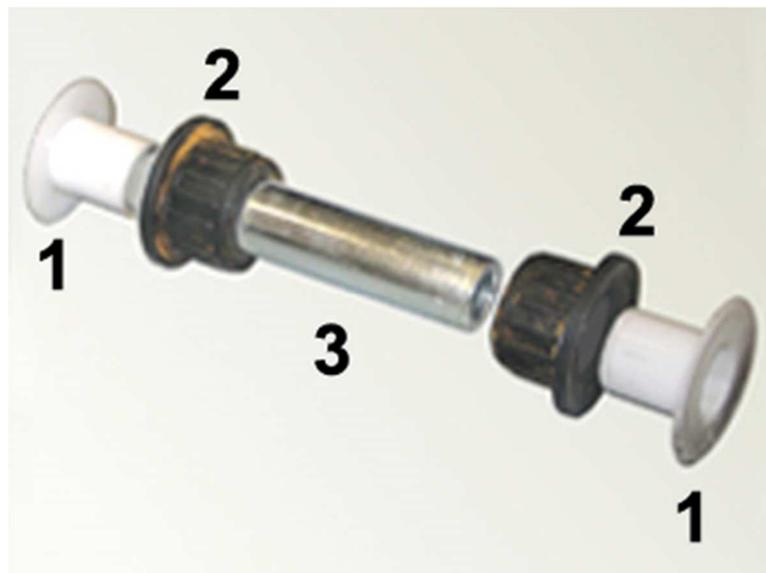
- Пресс (мин. 3000 кг)
- Опорная пластина (А - Рис. 2) - (инструмент № 200007900)
- Оправка (В) - (инструмент №1870633000)
- Цилиндр для пресса (С) - (инструмент №187010002)
- Гидравлический колонный подъемник.

Рис. 2



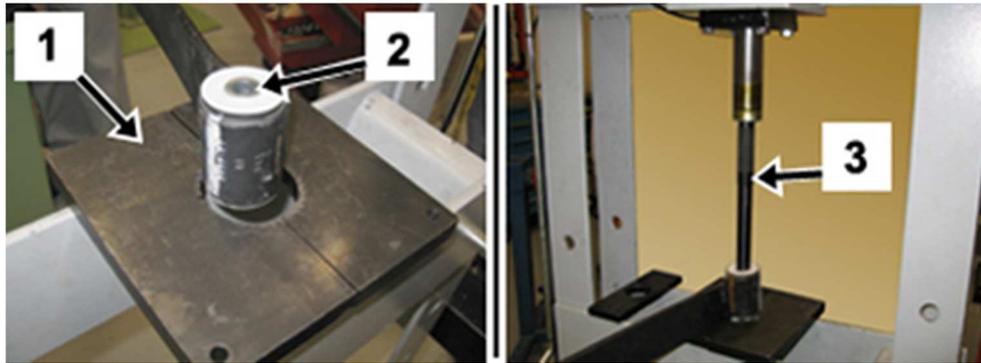
Узел удаляемой втулки состоит из двух тефлоновых пластин (1 - Рис. 3), двух резиновых элементов (2) и центрального стержня (3).

Рис. 3



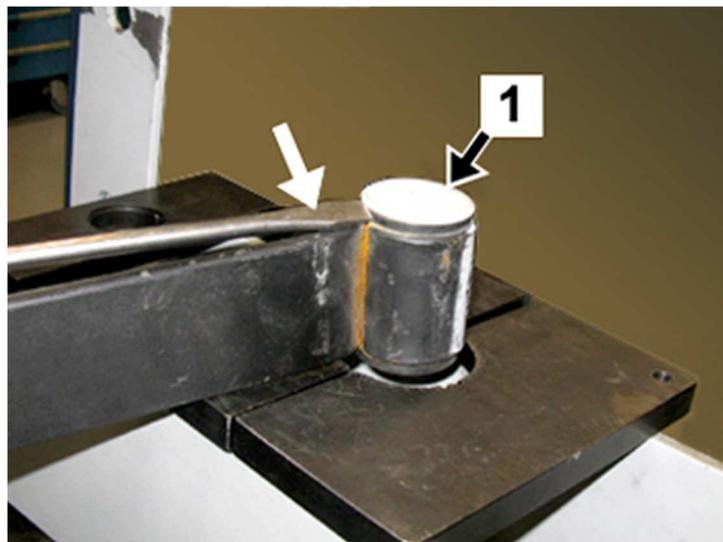
- Снимите с машины листовые рессоры, см. Ор. 4420А60 Руководства по техобслуживанию.
- Установите листовую рессору на пресс, поставьте ее на пластину (1 - Рис. 4) с отверстием по центру, чтобы дать стержню (2) выйти.
- Установите оправку № 1870633000 (3) на стержень и с помощью пресса выдавите стержень (2) из втулок.

Рис. 4



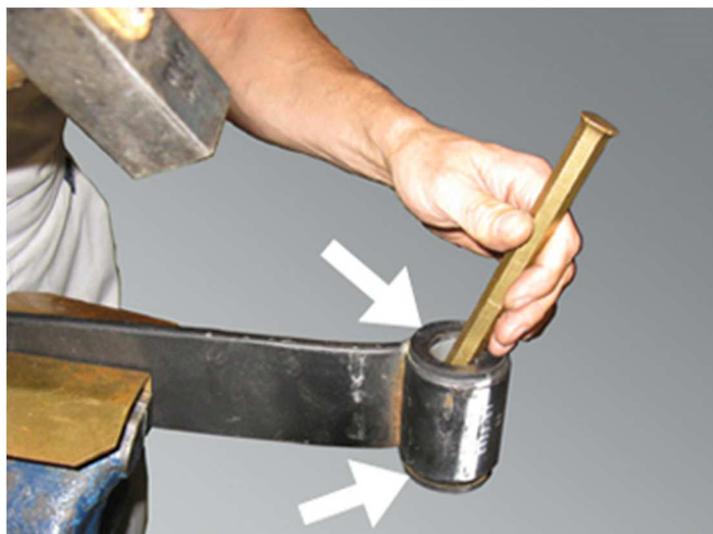
- Снимите тефлоновую прокладку (1 - Рис. 5) с обеих сторон втулки с помощью отвертки.

Рис. 5



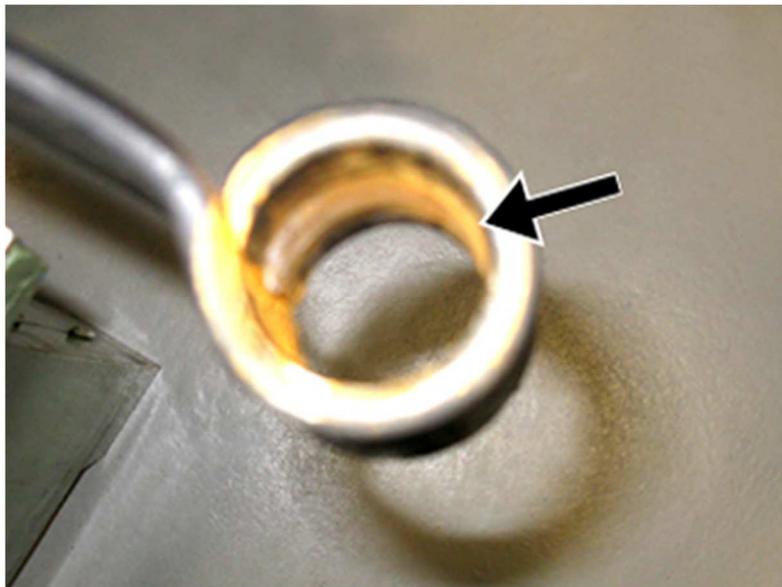
- С помощью пробойника выбейте резиновые втулки, как показано на Рис. 6, с двух сторон.

Рис. 6



- Удалите все следы грязи и ржавчины из гнезда втулки на листовой рессоре, как показано на Рис. 7, и нанесите внутри смазку для более удобного ввода новых втулок.

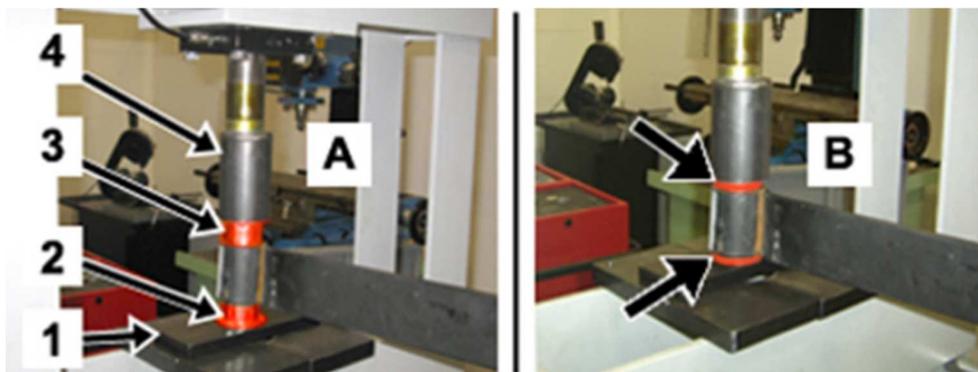
Рис. 7



Получите новые втулки, деталь № 1365410080, от Запчастей.

- Установите пластину, деталь №200007900 (1 – Рис. 8) на пресс, с новой нижней втулкой (2) на ней.
- Поставьте листовую рессору на эту втулку и расположите верхнюю втулку (3).
- Расположите цилиндр, деталь №187010002 (4) на верхней втулке, как показано на фрагменте (А) и с помощью прессы вдавите втулки до конца их хода, фрагмент (В).

Рис. 8



- Повторите тот же цикл на листовой рессоре, расположенной на противоположной стороне машины.
- Установите назад листовые рессоры, см. Ор. 4420А60 Руководства по техобслуживанию, закрепив только переднюю сторону, а затем продолжайте установку задних втулок на корпусе (Операция С).

ЦИКЛ В – РЕЗИНОМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ВТУЛКИ

Требуемое оборудование

- Пресс (мин. 3000 кг)
- Опорная пластина (А - Рис. 2) - (инструмент №200007900)
- Цилиндр для прессы (С – Рис. 2) - (инструмент №187010002)
- Съёмник (инструмент №1840207813)
- Киянка - (инструмент №1847017001)
- Гидравлический колонный подъемник.

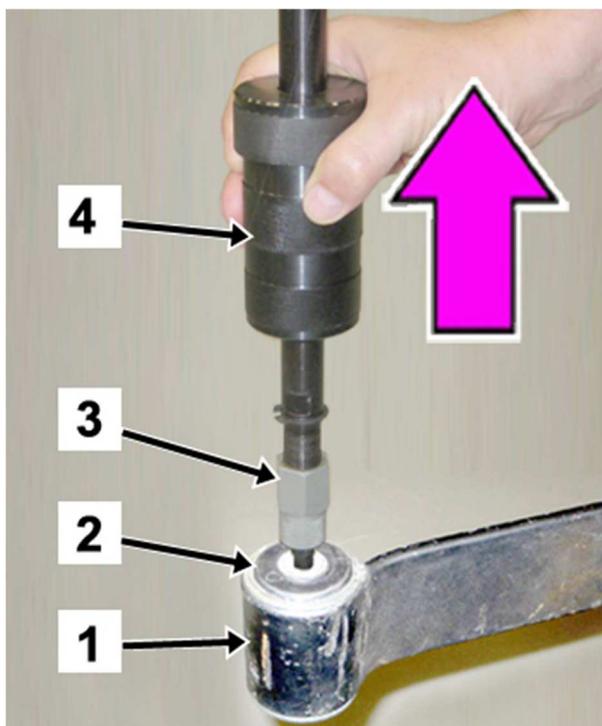
Удаляемые втулки состоят из одного резинометаллического элемента каждая (Рис. 9).

Рис. 9



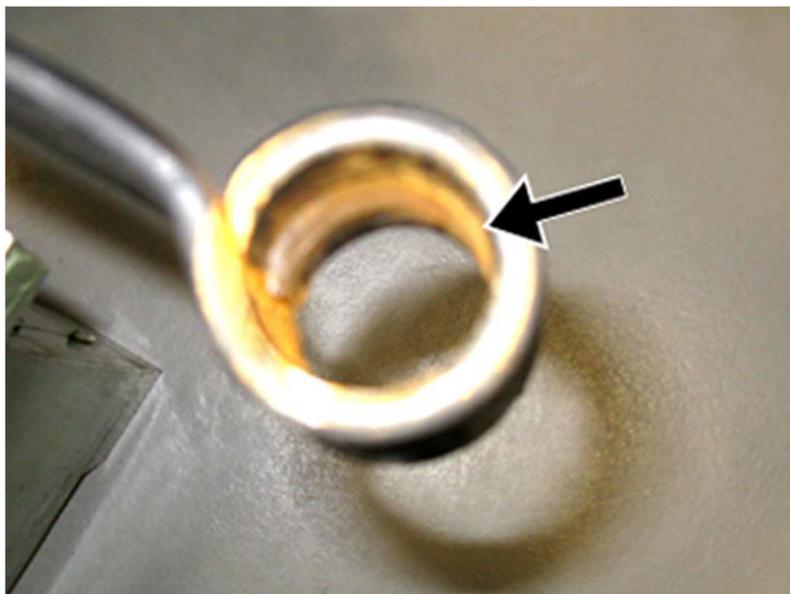
- Снимите листовые рессоры с машины, см. Ор. 4420А60 Руководства по техобслуживанию.
- Закрепите листовую рессору (1 - Рис. 10) в тисках и выньте втулки (2) с помощью съёмника (3), инструмент №1840207813, и киянки (4), инструмент №1847017001.

Рис. 10



- Удалите все следы грязи и ржавчины из гнезда втулки на листовой рессоре, как показано на Рис. 11, и нанесите внутрь смазку для более удобного ввода новых втулок.

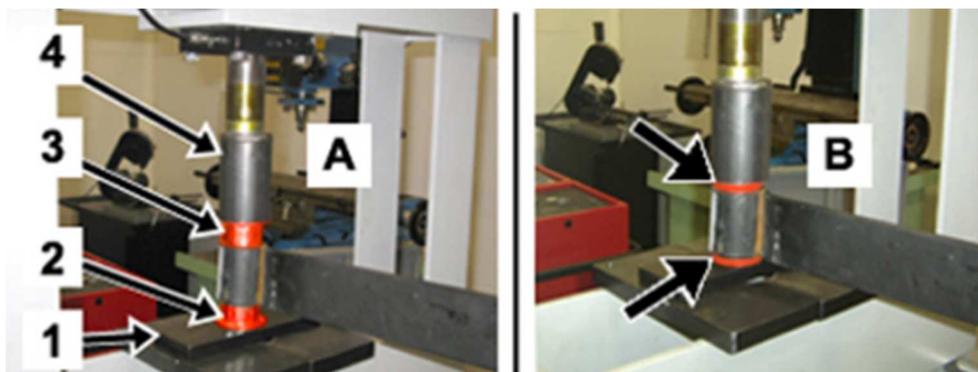
Рис. 11



Получите новые втулки, деталь № 1365410080, от Запчастей.

- Установите пластину, деталь № 200007900 (1 – Рис. 12), на прессе с новой нижней втулкой (2) на ней.
- Поставьте листовую рессору на втулку и расположите верхнюю втулку (3).
- Установите цилиндр, деталь №187010002 (4), на верхнюю втулку, как показано на фрагменте (А, и с помощью прессы введите втулки до окончания их хода, фрагмент (В).

Рис. 12



- Повторите тот же цикл на листовой рессоре, находящейся на противоположной стороне машины.

- Установите назад листовые рессоры, см. Ор. 4420А60 Руководства по техобслуживанию, зафиксировав только переднюю сторону, и затем продолжайте установку задних втулок на корпусе (Операция С).

ЦИКЛ С – ЗАДНИЕ ВТУЛКИ НА КОРПУСЕ

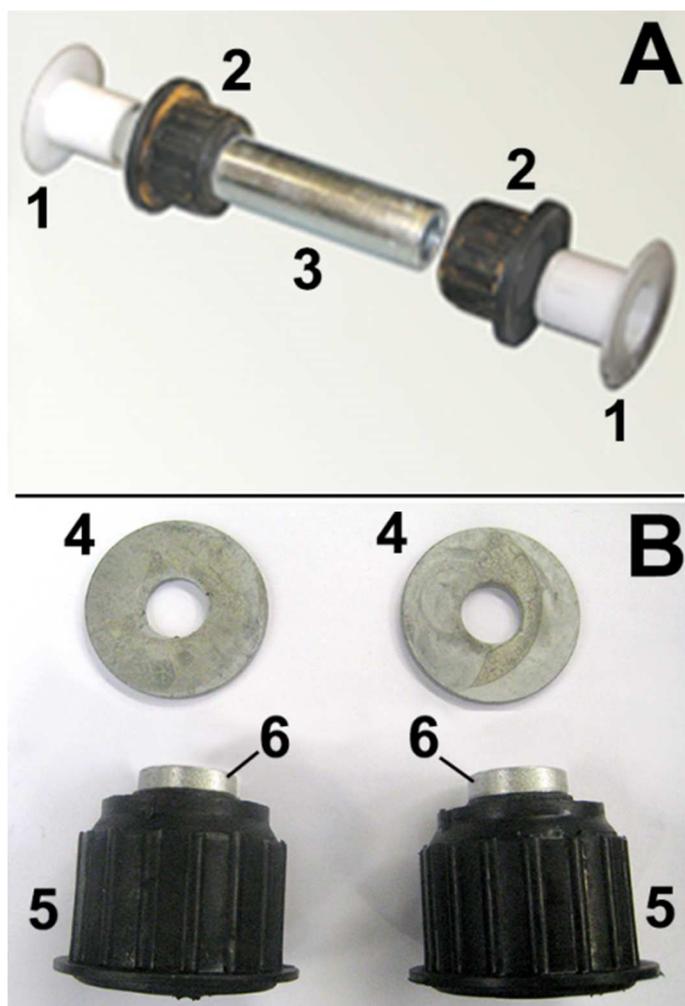
Требуемое оборудование

- Оправка (В – Рис. 2) - (инструмент №1870633000)
- Монтажный инструмент - (инструмент №2000025800)
- Гидравлический колонный подъемник.

Удаляемый узел втулки (А - Рис. 13) состоит из двух тефлоновых прокладок (1), двух резиновых элементов (2) и центрального стержня (3).

Узел новых втулок для установки (В - Рис. 13) состоит из двух шайб (4) и двух втулок, включая распорную деталь (6) взамен стержня (3), который больше не используется.

Рис. 13



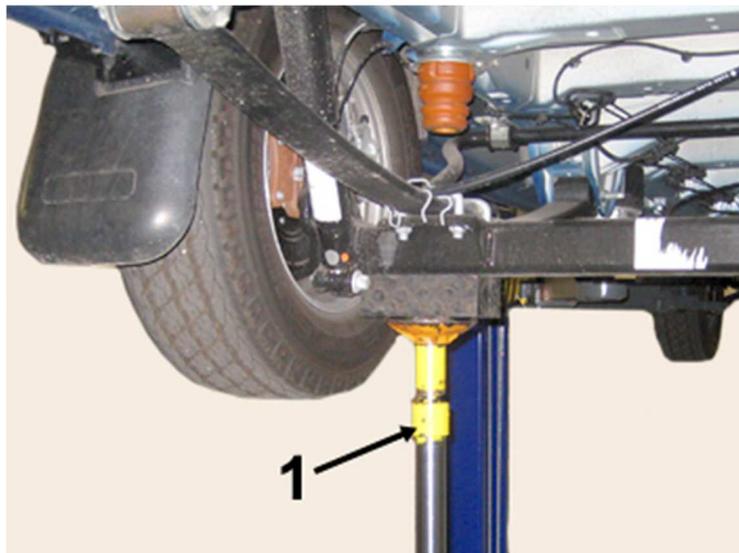
1. Тефлоновые прокладки
2. Резиновые элементы
3. Центральный стержень
4. Новые шайбы (деталь № 53313502)

5. Новые втулки (деталь № 53313410)

6. Распорная деталь

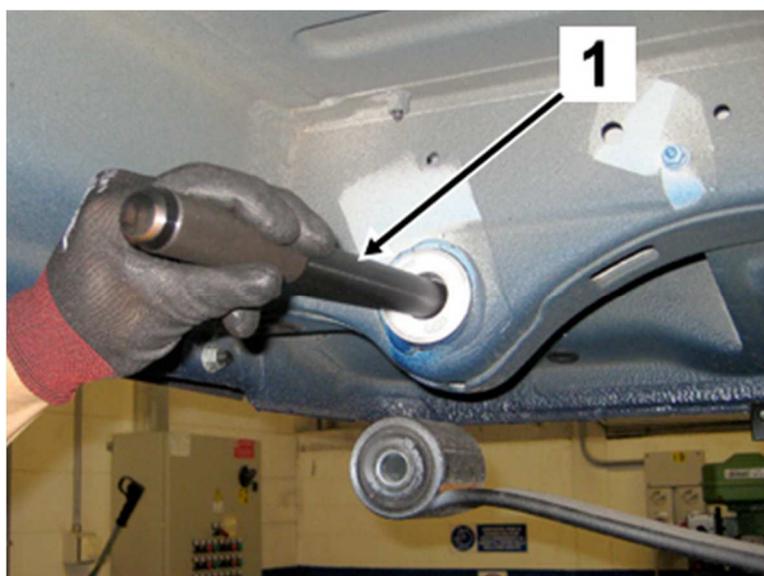
- Если предыдущая операция А или В не выполнялась, снимите рычаги с листовых рессор машины, см. Ор. 4420А68 Руководства по техобслуживанию, и установите в положении напротив листовой рессоры на задней оси гидравлический колонный подъемник (1 - Рис 14), чтобы освободить листовую рессору подвески.

Рис. 14



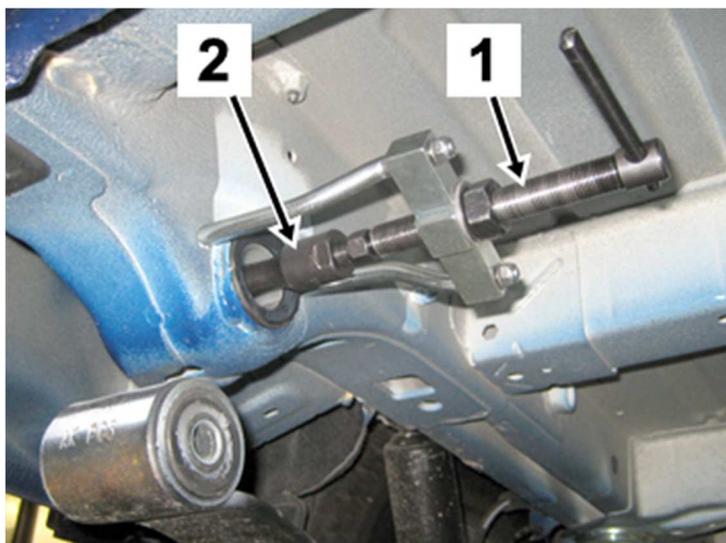
- С помощью оправки 1870633000 (1 - Рис. 15) удалите центральный стержень.

Рис. 15



- С помощью съемника (1 - Рис. 16) (USAG 468D2 или подобный) с элементом расширения (2) (USAG 468C7 или подобный) снимите внутреннюю втулку.

Рис. 16



- С помощью молотка подходящего размера удалите внешнюю втулку (1 – Рис. 17).

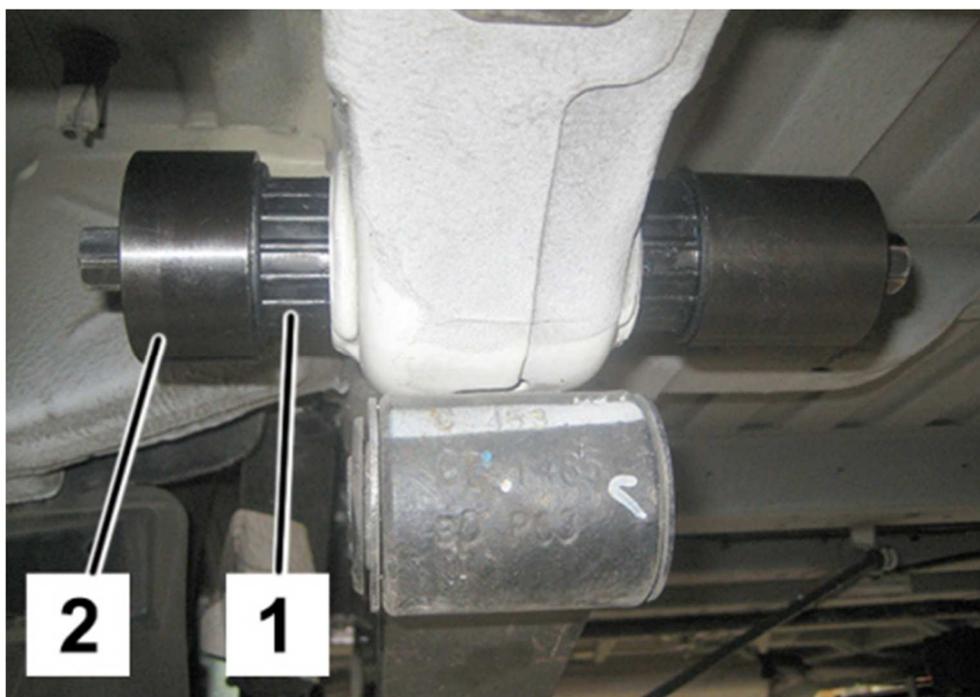
Рис. 17



- Тщательно очистите гнездо узла втулки.
- Нанесите мыльную воду на соприкасающиеся поверхности втулок, чтобы облегчить их подгонку, затем вручную введите две втулки (1 - Рис. 18). С помощью инструмента №2000025800 (2 - Рис. 18) полностью заведите детали до конца их хода.

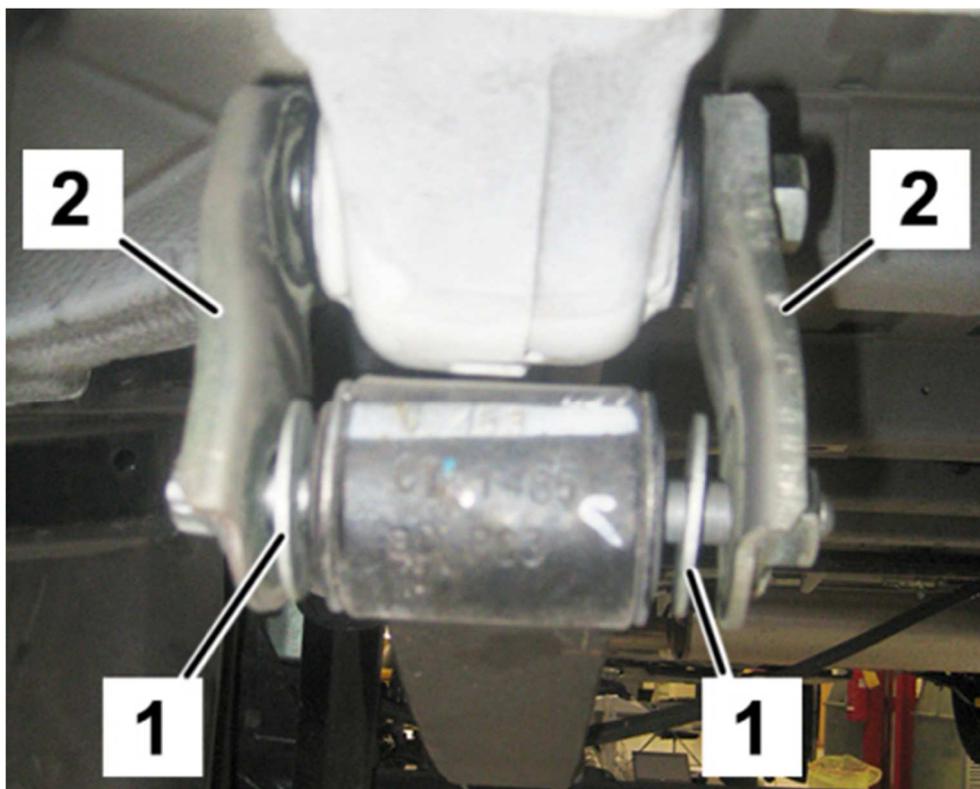
Подгонку втулок нужно обязательно выполнять с помощью инструмента №2000025800 (или подобного), чтобы иметь уверенность, что прижимающее усилие, осуществляется только на наружный металлический край втулки.

Рис. 18



- Установите две новых шайбы (1 - Рис. 19) и два новых рычага (2), затем затяните крепежные болты предусмотренным усилием 14.5 daNm, см. Оп. 4420A68 Руководства по техобслуживанию.

Рис. 19



- Повторите операцию на противоположной стороне машины.
- Проверьте геометрию задних колес, см. Ор. 4450А40 Руководства по техобслуживанию.

НАЛИЧИЕ ЗАПЧАСТЕЙ

Версия	Описание	Заказ №	Кол-во
Все вышеуказанные модели	Задняя втулка на листовой рессоре	1365410080	4
Все вышеуказанные модели	Задняя втулка на корпусе	53313410	4 (*)
Все вышеуказанные модели	Рычаги	1384062080	4
Все вышеуказанные модели	Шайбы	53313502	4 (**)

(*) Упаковка содержит 4 штуки.

(**) Упаковка содержит 10 штук.

ДАННЫЕ РЕКЛАМАЦИОННОГО АКТА

Версия	Операция	Деталь	Дефект	Позиция	Норма времени
Все вышеуказанные модели - Цикл А + С или В + С	4420149	1	МА	010-090	2,90 (*)
Все вышеуказанные модели - только Цикл С	4420150	1	МА	010-090	1,70 (*)

(*) Нормо-часы включают в себя проверку геометрии задних колес.