



БЮЛЛЕТЕНЬ BULLETIN

Каталог деталей и сборочных единиц
Parts and assembly units catalogue
3522.5-0000010 КДС

Количество листов **6**
 Quantity of sheets
 Лист **1**
 Sheet

ОСНОВАНИЕ: Уточнение конструкторской документации
 GROUND: Elaboration of engineering documentation

Бюллетень Bulletin 4-2022 БЭ	МОДЕЛЬ ТРАКТОРА TRACTOR MODELS 3522.5
---	--

Аннотация

В настоящем эксплуатационном бюллетене добавлена информация о конструкции рабочих тормозов.

Содержание изменений:

Группа **35 Тормоза**

Раздел «УКАЗАТЕЛЬ ГРУПП, ПОДГРУПП, СБОРОЧНЫХ ЕДИНИЦ И ДЕТАЛЕЙ КАТАЛОГА» в группу 35 «Тормоза» ввести подгруппу 3502:

Группа	Подгруппа	№ рис.	Наименование	Стр.
35	Тормоза			
	3502	35.1а	Тормоз основной	150а

Добавить страницы 150а, 150б.

Содержание изменений

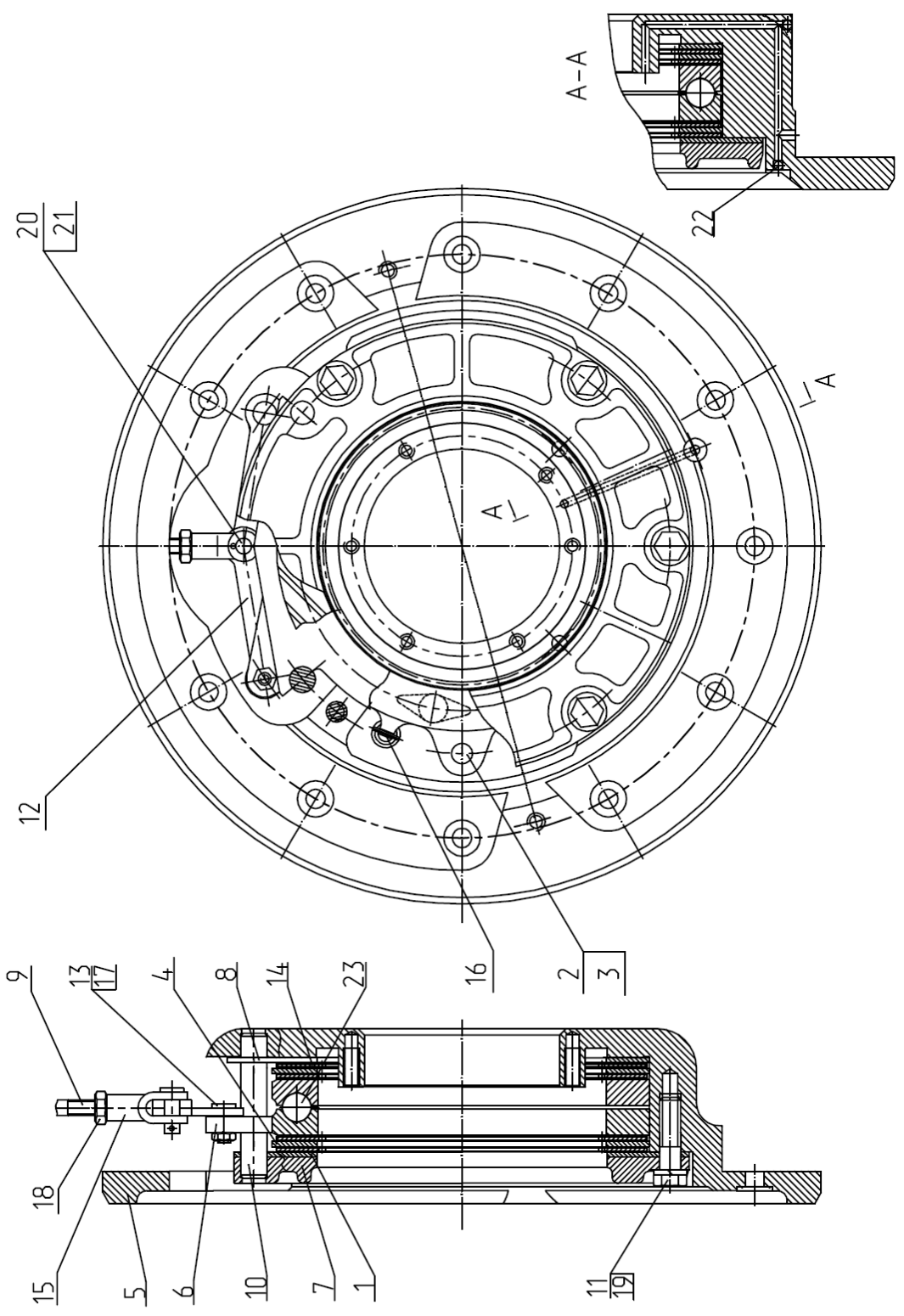


Рис. 35.1а Тормоз основной

Группа 35. Тормоза
Подгруппа 3502. Тормоз основной

№ рис.	№ поз.	№ узла или детали	Кол-во	Наименование
35.1а		2522-3502010	1	Тормоз (правый) (1-8,10-17,19-23)
		2522-3502010-01	1	Тормоз (левый) (1-8,10-17,19-21,23)
		2522-3502030-А		Диски нажимные (2,3,6,12,13,15-17,20,21,23)
	1	3022-3502031	2	Диск
	2	2522-3502032	4	Палец
	3	2522-3502033	4	Гайка
	4	2522-3502034	4	Диск промежуточный (S=4,0 мм)
		2522-3502034-01*	*	Диск промежуточный (S=4,2 мм)
		2522-3502034-02*	*	Диск промежуточный (S=4,4 мм)
		2522-3502034-03*	*	Диск промежуточный (S=4,6 мм)
		2522-3502034-04*	*	Диск промежуточный (S=4,8 мм)
		2522-3502034-05*	*	Диск промежуточный (S=5,0 мм)
		2522-3502034-06*	*	Диск промежуточный (S=5,2 мм)
		2522-3502034-07*	*	Диск промежуточный (S=5,4 мм)
	5	2522-3502035	1	Корпус (правый)
		2522-3502035-01	1	Корпус (левый)
	6	2522-3502036-Б	4	Диск нажимной
	7	2522-3502037-01	2	Крышка
	8	2522-3502038	2	Диск опорный
	9	2522-3502039	2	Тяга
	10	2522-3502041	4	Палец
	11	2522-3502042	10	Болт
	12	2522-3502196	4	Тяга
13	2522-3502198	4	Палец	
14	3502.03	8	Диск фрикционный	
15	50-3502203-01	2	Вилка	
16	77.38.163	8	Пружина	
17		4	Гайка М10-6Н.6.019 ГОСТ 5916-70	
18		2	Гайка М12х1,25-6Н.04.019 ГОСТ 5916-70	
19		10	Шайба 16 ОТ ОСТ 37.001.115-75	
20		2	Шплинт 3,2х18.019 ГОСТ 397-79	
21		2	Палец 12х32 ОСТ 37.001.163-97	
22		2	Шарик 7,144-60 ГОСТ 3722-81	
23		18	Шарик 22,225-100 ГОСТ 3722-81	

* Последний диск подбирается при сборке для обеспечения требуемого зазора



Annotation

This bulletin contains additional information on the construction of service brakes.

Content of changes:

Group 35 Brakes

Subgroup 3502 shall be introduced into group 35 “Brakes” of Section “Index of groups, subgroups assembly units and parts of catalogue

Group	Subgroup	Fig. No	Denomination	Page
35			Brakes	
	3502	35.1a	Main brake	150a

Pages 150a, 150b shall be added.

Content of changes

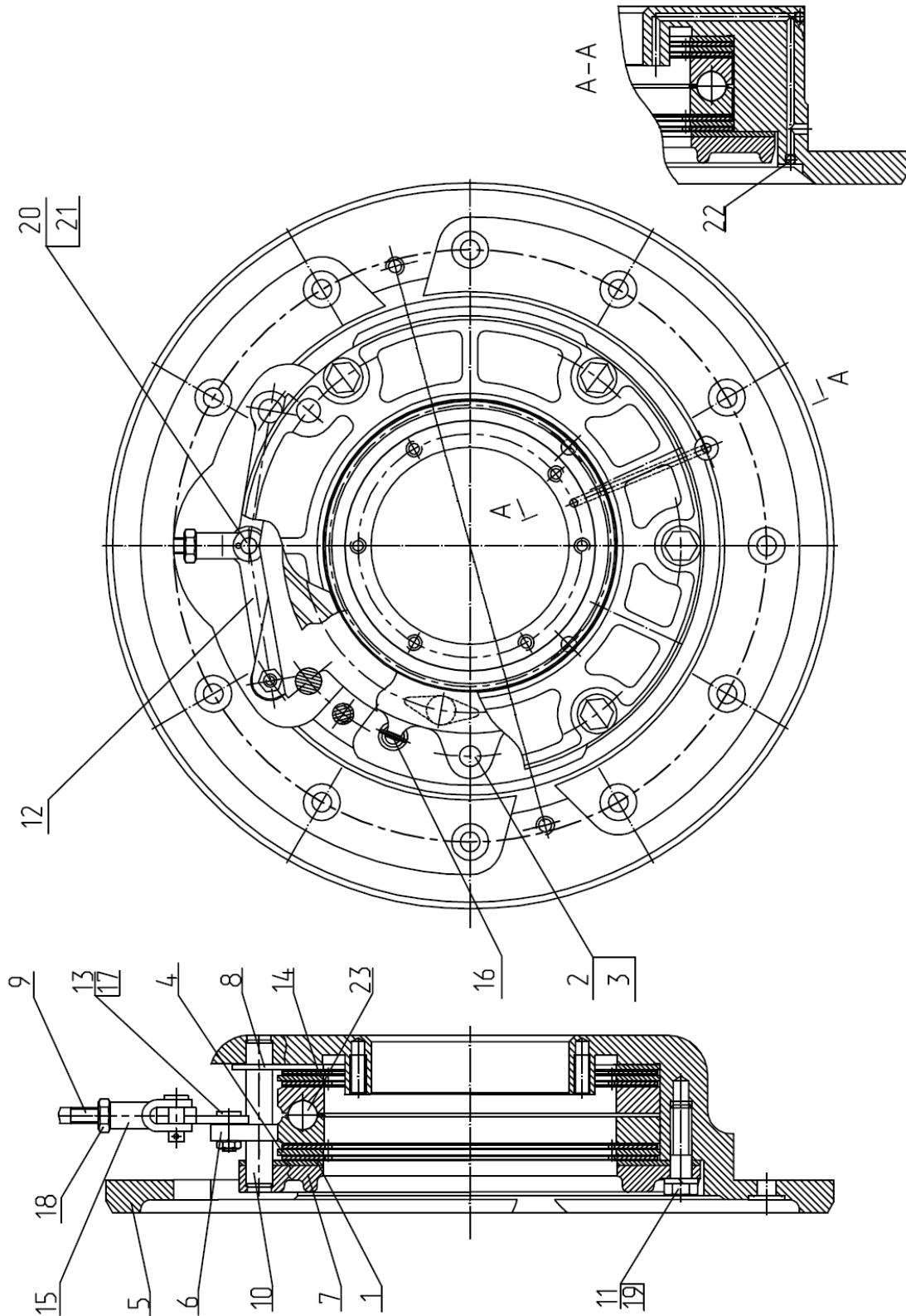


Fig. 35.1a Main brake

Group 35. Brkaes
Subgroup 3502. Main brake

Fig. No	Pos. No	Part or unit No	Q-ty	Denomination
35.1a		2522-3502010	1	Brake (right) (1-8,10-17,19-23)
		2522-3502010-01	1	Brake (left) (1-8,10-17,19-21,23)
		2522-3502030-A		Pressure disks (2,3,6,12,13,15-17,20,21,23)
	1	3022-3502031	2	Disk
	2	2522-3502032	4	Pin
	3	2522-3502033	4	Nut
	4	2522-3502034	4	Intermediate disk (S=4,0 mm)
		2522-3502034-01*	*	Intermediate disk (S=4,2 mm)
		2522-3502034-02*	*	Intermediate disk (S=4,4 mm)
		2522-3502034-03*	*	Intermediate disk (S=4,6 mm)
		2522-3502034-04*	*	Intermediate disk (S=4,8 mm)
		2522-3502034-05*	*	Intermediate disk (S=5,0 mm)
		2522-3502034-06*	*	Intermediate disk (S=5,2 mm)
		2522-3502034-07*	*	Intermediate disk (S=5,4 mm)
	5	2522-3502035	1	Housing (right)
		2522-3502035-01	1	Housing (left)
	6	2522-3502036-B	4	Pressure disk
	7	2522-3502037-01	2	Cover
	8	2522-3502038	2	Back plate
	9	2522-3502039	2	Rod
	10	2522-3502041	4	Pin
	11	2522-3502042	10	Bolt
	12	2522-3502196	4	Rod
13	2522-3502198	4	Pin	
14	3502.03	8	Friction disk	
15	50-3502203-01	2	Yoke	
16	77.38.163	8	Spring	
17		4	Nut M10-6N.6.019 GOST 5916-70	
18		2	Nut M12x1,25-6N.04.019 GOST 5916-70	
19		10	Washer 16 OT OST 37.001.115-75	
20		2	Cotter pin 3,2x18.019 GOST 397-79	
21		2	Pin 12x32 OST 37.001.163-97	
22		2	Ball 7,144-60 GOST 3722-81	
23		18	Ball 22,225-100 GOST 3722-81	

* The last disk shall be chosen during assembly to ensure the required clearance.