



离合器的运输和使用

公告

可能造成财产损失。
XTend 磨损补偿可能受到损坏或意外错位。
→ 切勿使压板掉落或倾倒。



- 安装新的离合器从动盘时，始终需要同时更换压板。
自动磨损补偿（图示 1）无法复位。
- 在装配前检查：离合器从动盘的侧向偏转（最大 0.5 mm）和导向轴承。
- 检查整体释放系统的功能、灵活性和磨损。

使用浸沾清洁液的抹布彻底清除压板和飞轮磨擦面上的润滑脂、润滑油和脏污。



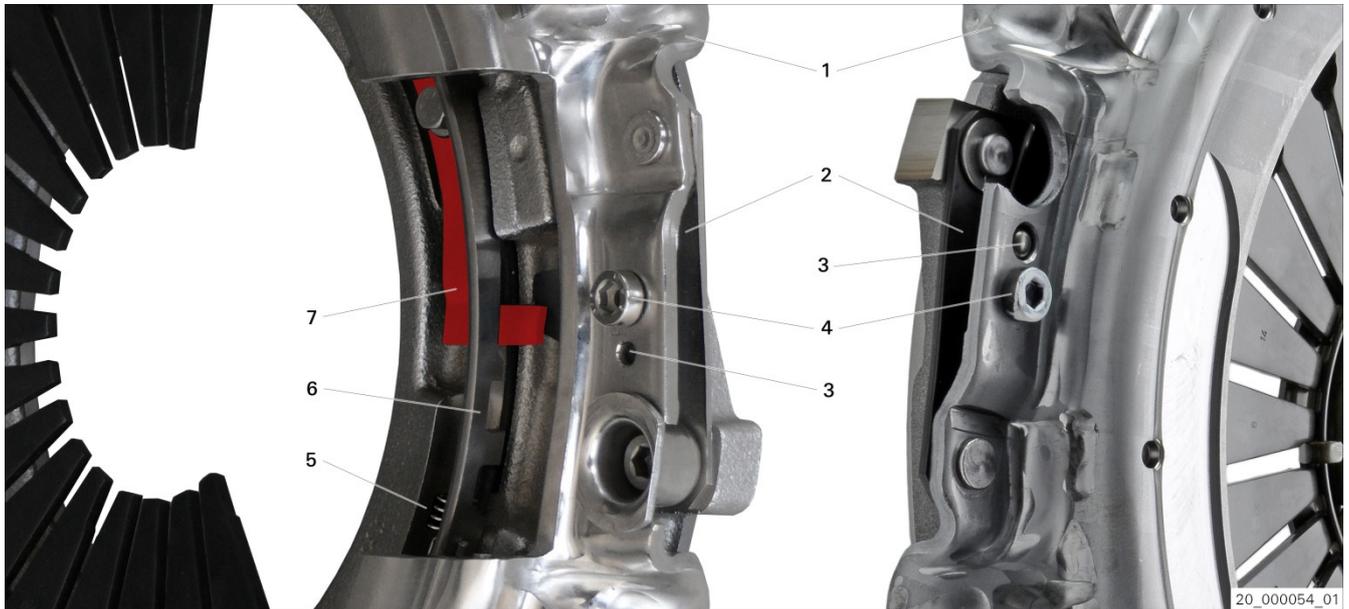
为避免损坏（例如弯曲、断裂、意外调整），使用规定的拧紧扭矩将螺栓交叉拧紧。请遵守汽车制造商说明。



重新使用压板时，仅可安装此前使用过的离合器从动盘。



带止动螺钉的 XTend 压板（图示 1）



图示 1：带止动螺钉的 XTend 压板

- | | |
|--------|----------|
| 1 壳体 | 2 切向叶片弹簧 |
| 3 定位销 | 4 止动螺钉 |
| 5 拉伸弹簧 | 6 调节环 |
| 7 止动弹簧 | |

新离合器套件的使用 安装

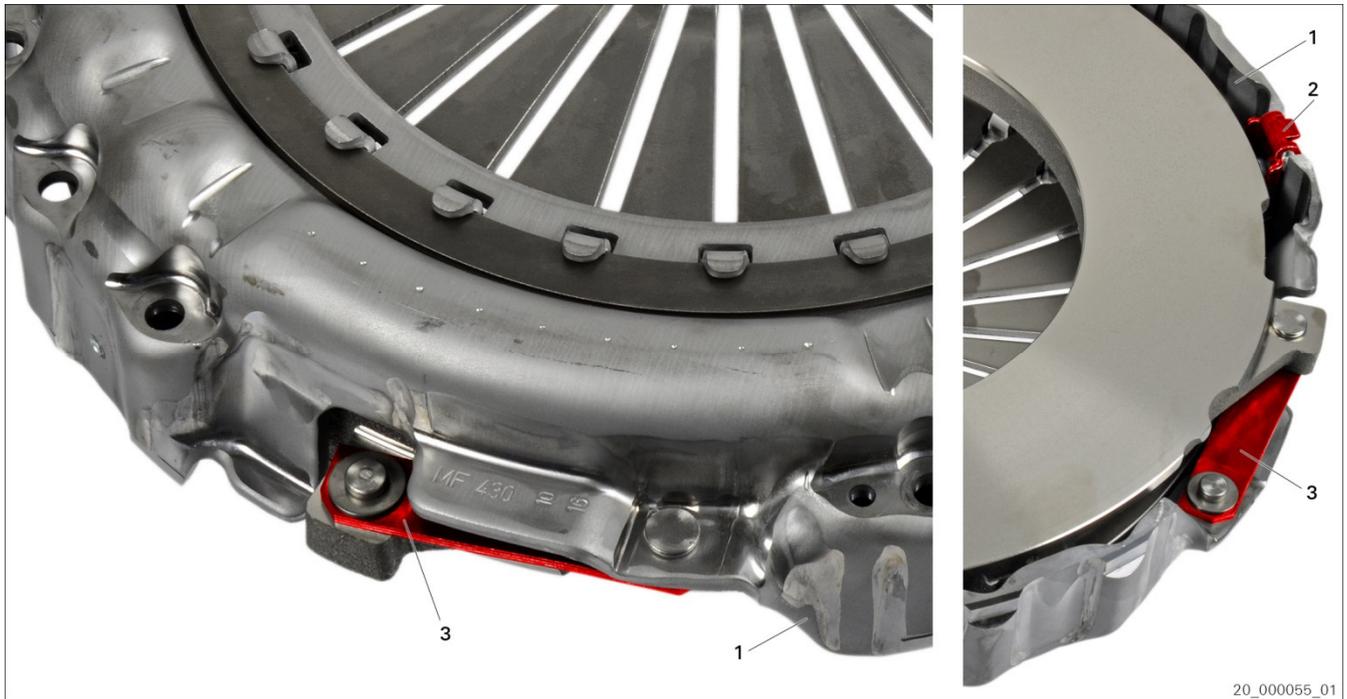
出厂时，止动螺钉 (4) 已经按照规定的拧紧扭矩拧紧。飞轮装配完成后**不得**松开止动螺钉 (4)！

重新使用 压板和离合器从动盘 拆卸和安装

1. 拆卸止动螺钉 (4) 之前将其松开大约两圈，以锁定磨损补偿。请勿完全拧下止动螺钉。
2. 交叉松开压板的紧固螺栓。
3. 安装压板时需注意，止动器的定位销 (3) 需位于压板的定位孔内。
4. 安装后，使用 39 ± 4 Nm 将止动螺钉 (4) 拧紧。



不带止动螺钉的 XTend 压板（图示 2）



图示 2: 不带止动螺钉的 XTend 压板

- | | |
|----------|-------|
| 1 壳体 | 2 止动器 |
| 3 切向叶片弹簧 | |

新离合器套件的使用

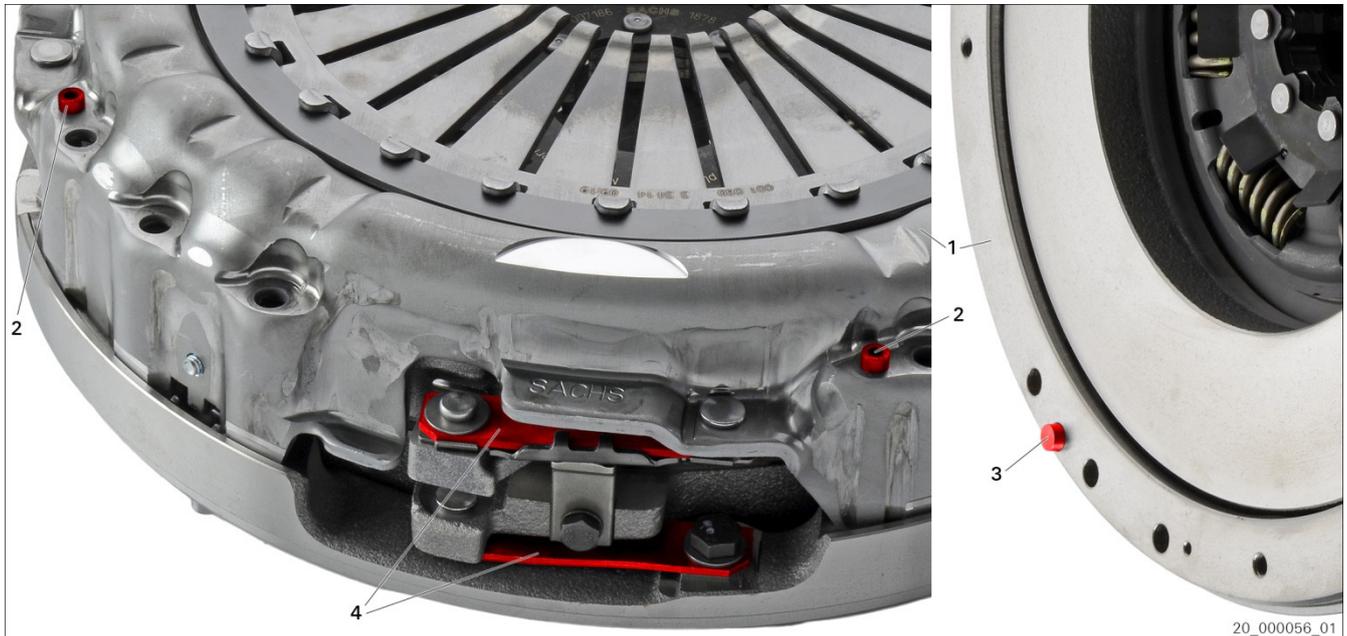
在飞轮上螺接压板时，XTend 磨损补偿自动启用。

重新使用 压板和离合器从动盘

拆卸时需注意，止动器 (2) 可能松脱并自由移动。止动器 (2) 不得翘曲。拆卸压板时，XTend 磨损补偿自动禁用。因此，不会发生意外调整。



双片离合器上的 XTend 压板（图示 3）



图示 3：带连接螺栓的 XTend 压板

- | | |
|-------|----------|
| 1 壳体 | 2 连接螺栓 |
| 3 止动器 | 4 切向叶片弹簧 |

在双片离合器的 XTend 压板上，不得松开连接螺栓 (2)。

新离合器套件的使用

在飞轮上螺接压板时，XTend 磨损补偿自动启用。

重新使用 压板和离合器从动盘

拆卸时需注意，止动器 (2) 可能松脱并自由移动。止动器 (2) 不得翘曲。拆卸压板时，XTend 磨损补偿自动禁用。因此，不会发生意外调整。

➔ 请注意服务信息：Twin plate clutch commercial vehicles – Push-off devices (12004 EN)



www.aftermarket.zf.com/serviceinformation