

Несправності та технологія ремонту

Основними причинами несправностей автозчепних пристроїв є:

Зноси через постійне тертя деталей одна об одну; Порушення технології виготовлення і ремонту; Великі перепади температур; Незахищеність деталей від попадання в зони тертя абразивних частинок.

Зазначені несправності призводять до утворення в деталях автозчепних пристроїв значних виробок тертьових місць, тріщин, відколів, обривів і вигинів.

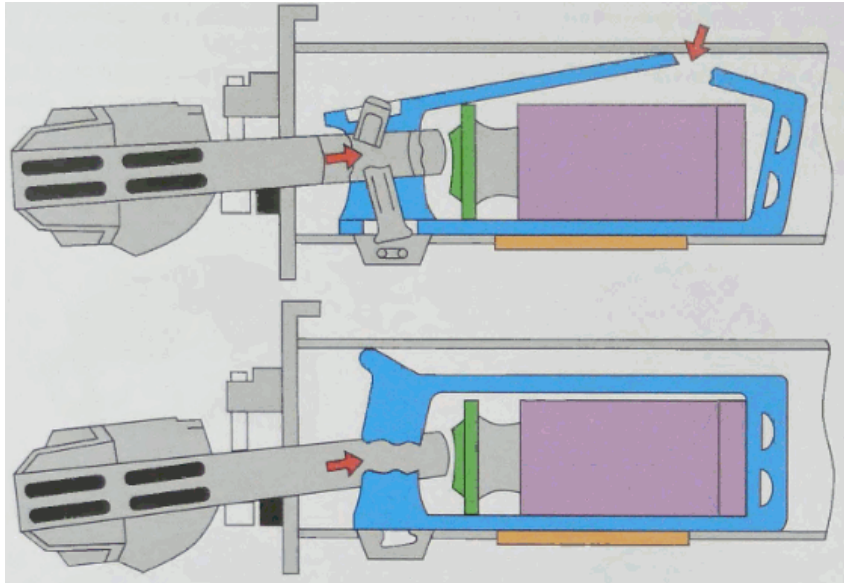


Рисунок 6 – Несправність клину та з'єднувальних планок

Провисання автозчепу більше 10 мм відбувається внаслідок злому клина тягового хомута, розриву з'єднувальних планок або верхньої тягової полоси хомута (рис. 6).

При ПР-2, ПР-3 і КР-1, КР-2 автозчеп розбирають, очищають і заради уникнення нещасних випадків фрикційні апарати розбирають тільки під пресом.

Знос і розміри деталей до і після відновлення визначають спеціальними шаблонами (№ 873)(рис. 7) . Зношені деталі відновлюють до креслярських розмірів, а непридатні, такі, що виходять за межі допустимих, замінюють новими.

Корпус автозчепу, що має погнутий хвостовик або розширений зів, виправляють в гарячому стані при температурі 800 – 850°C гідравлічним пресом. Такий ремонт допускають тільки за відсутності тріщин в зоні місць, що виправляються. Тріщини завглибшки не більше 6 мм виводять плавними

вирубками без заварки. Перемичку хвостовика автозчеплення можна наплавляти при товщині її менше 35 мм.

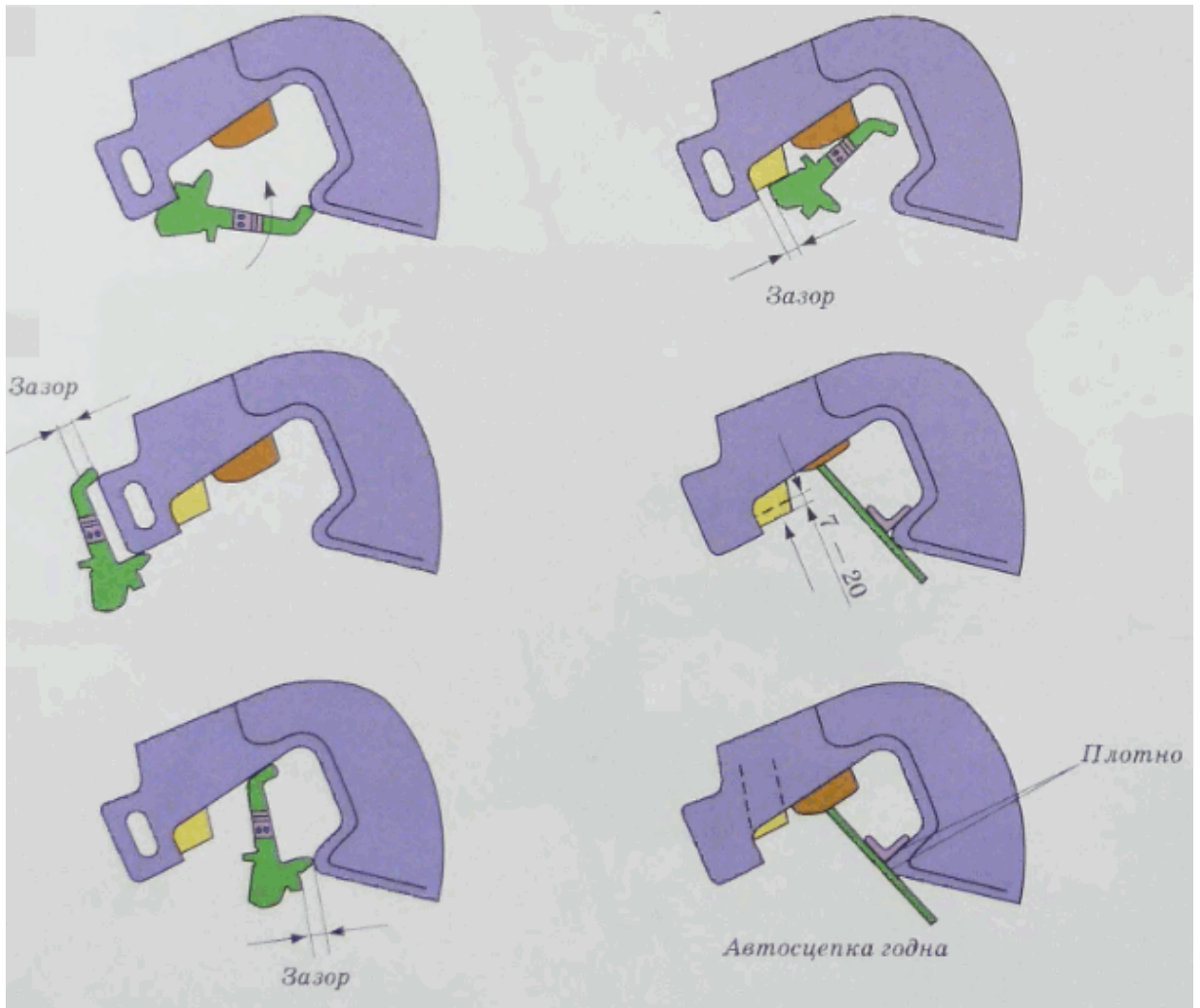


Рисунок 7 – Виміри шаблоном № 873

Наплавлену перемичку обробляють тільки в отворі, щоб вийшла гладка циліндрова поверхня, що не стирає поверхню клину.

Деталі механізму автозчепу, фрикційного апарату, тягового хомута, приводу розчеплення і розеток ремонтують зваркою і наплавленням. При зносі деталей фрикційного апарату зношені деталі замінюють новими або такими, що були в роботі, але з повнішими розмірами. Клин тягового хомута з тріщинами або зношений більш ніж на 6 мм замінюють новим.

Після ремонту деталі автозчепу і фрикційного апарату, клеймують, ставлять номер привласнений ремонтному пункту і дату.