

Уважаемая редакция газеты «Автодвор»! У нас старый трактор Т-150К. Планируем заменить мотор на Минский Д-260.4, но к этому времени хотим своими силами капитально отремонтировать трансмиссию и ходовую...

Идя навстречу пожеланиям наших читателей продолжаем рубрику: ТО и ремонт шасси тракторов Т-150К/ХТЗ-170

УСТАНОВКА ХОДОУМЕНЬШИТЕЛЯ

Установите вал 5 (рис. 1), зубчатые колеса 9, 10, 12, втулку 11, подшипники 4, 6, проставочные кольца 2, 3, 7, стопорные кольца 1, 8.

Установка вторичного вала и гидроподжимных муфт

Операцию установки вторичного вала и гидроподжимных муфт удобнее выполнять если коробку передач установить на подставку отсека ходоуменьшителя вверх.

Установите в корпус 4 (рис. 2) стакан 5.

На гидроподжимных муфтах совместить шлицы втулок и барабана, для чего можно воспользоваться оправкой эскиз которой приведен на рис. 3 или технологическим валом. Установить на стакан 5 (рис. 2) шайбу 151.37.223 (13), а затем гидроподжимную муфту 151.37.011 с шестерней $Z = 32$ внизу и двумя стрелками направленными по ходу трактора и расположенными наружу. Вторую гидроподжимную муфту ставят большей шестерней вниз и одной стрелкой совмещенной с двумя на первом барабане. После установки обеих гидроподжимных муфт проверьте совпадение шлицов барабанов и втулок.

Установите на вторичный вал 15 кольцо 13, подшипник 14, гидроподжимные муфты 1, 2 так, чтобы две риски Г, набитые на барабане передней муфты, и одна стрелка

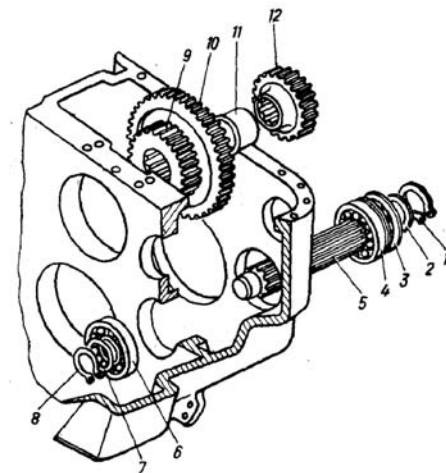


Рис. 1. Установка ходоуменьшителя: 1, 2, 3, 7, 8 — кольцо; 4, 6 — подшипник; 5 — вал; 9, 10, 12 — колесо зубчатое; 11 — втулка

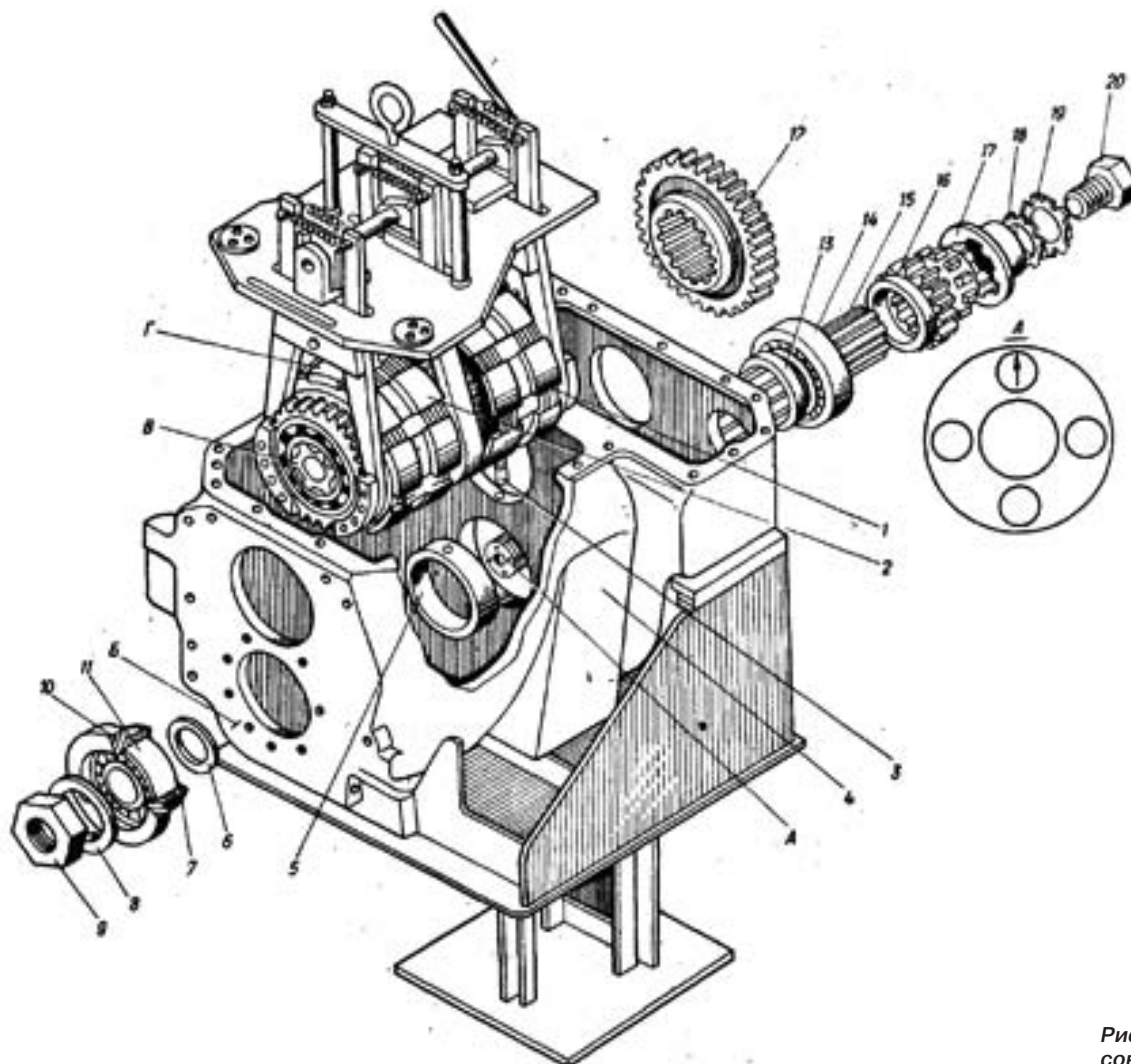


Рис. 2. Установка вторичного вала и гидроподжимных муфт:

1, 2 — муфта гидроподжимная; 3 — штифт; 4 — корпус; 5, 10 — стакан; 6, 7, 13 — кольцо; 8, 18, 19 — шайба; 9 — гайка; 11, 14 — подшипник; 12, 16 — колесо зубчатое; 15 — вал вторичный; 17 — втулка; 20 — болт; А, Б, Г — риска

Рис. 3. Эскиз оправки для совмещения шлицов

на задней муфте находились вверху, а риска А, набитая на торце вала, была направлена вверх (паз должен быть совмещен с меткой (риской), фиксатор распределителя). В случае, если стакан устанавливается не по метке, то при затяжке гаек крепления распределителя, его корпус будет раздавлен. Установите штифт 3, упорное кольцо 6. Установите подшипник 11 и стопорное кольцо 7 в стакан 10.

Установите стакан 10 в корпус так, чтобы риска Б на корпусе и паз на стакане совпали. Установите стопорную шайбу 8 и затяните гайку 9 моментом 245 – 294 Н·м. Установите зубчатое колесо 16, втулку 17, шайбы 18, 19 и затяните болт 20 моментом 245 – 294 Н·м.

Установите зубчатое колесо 12 на зубчатый венец зубчатого колеса 16.

УСТАНОВКА УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ

Установите десять уплотнительных колец 1 (рис. 4) в узкие канавки хвостовика вала и проверьте работу каждой муфты подачей сжатого воздуха через отверстия А в широких канавках. Устанавливайте только кольца 150.37.333 А из пластмассы ЛАМ-4, что предотвратит преждевременный износ вторичных валов и втулок распределителей.

Примечание: На вторичный вал устанавливайте уплотнительные кольца 150.37.333Б только пластмассовые. Установка чугунных колец приводит к преждевременному износу как канавок вторичного вала, так и втулки 150.37.146 распределителя.

УСТАНОВКА ГИДРОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ

Установите прокладку 1 (рис. 5), гидрораспределитель 3 на вал 8, прикрутите без усилия распределитель к корпусу коробки. Затем снимите крышку 150.37.308-3, которая расположена спереди распределителя. После этого необходимо щупом 0,1 мм проверить зазор между вторичным валом и втулкой золотника по окружности. Если в каком-то месте этот зазор отсутствует, то попробуйте его добиться путем затяжки болтов крепления распределителя с той стороны, где нет зазора.

Проверьте щупом. Если зазор появился, затяните остальные болты, все время проверяя зазор. В случае отсутствия зазора, немного ослабьте крепление и, слегка постукивая молотком, постарайтесь достичь требуемого зазора. После появления зазора обтяните болты, на 1/3 оборота, через один, до полной затяжки их. Проконтролируйте зазор. Косвенный контроль можно

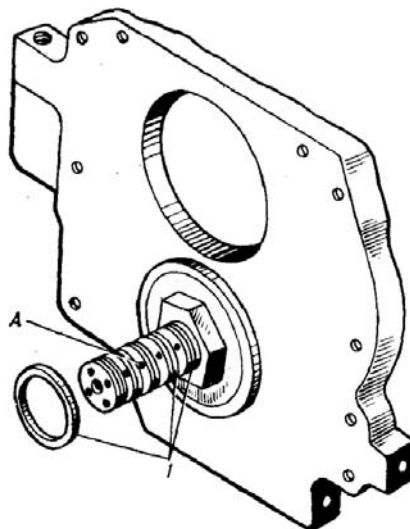


Рис. 4. Установка уплотнительных колец: 1 — кольцо уплотнительное; А — отверстие

произвести путем проворачивания вторичного вала. Он должен проворачиваться без большого усилия и без заеданий.

Установите уплотнительное кольцо 4, прокладку 5, крышку 6 и затяните болты 7.

Примечание: Устанавливая распределитель 150.37.025-1 надо помнить, что на безгидроаккумуляторную коробку устанавливается только распределитель с клапанами подпитки, которые расположены внизу возле клапанной крышки и закрыты шестигранной пробкой 150-37.613-1 с прорезью под отвертку. Если же на коробке установлен гидроаккумулятор, а у вас имеется новый распределитель с клапанами подпитки, гидроаккумулятор отключите, путем закрутки, вместо болта поворотного угольника 151.37.167, глухого болта. При этом манометр подключите к фильтру. ■

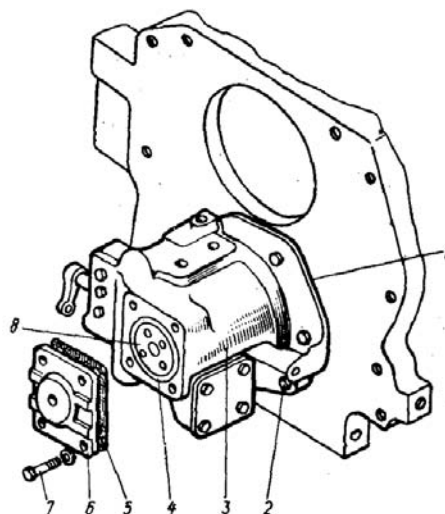


Рис. 5. Установка гидрораспределителя: 1, 5 — прокладка; 2, 7 — болт; 3 — гидрораспределитель; 4 — кольцо; 6 — крышка; 8 — вал

НОВОСТИ

Для повышения надежности качества продукции ЛКМЗ изменил условия приобретения запасных частей и компонентов

Для повышения надежности качества продукции с апреля 2016 года ЛКМЗ изменил условия приобретения запасных частей и компонентов. В частности, теперь приобрести главную передачу колесной и гусеничной техники производства ЛКМЗ можно только в сборе за исключением дифференциала главной передачи.

Главная передача — один из основных сборочных узлов ведущих мостов серии ХТЗ и дорожно-строительной техники. «Будучи производителем и поставщиком надежных компонентов для колесной, тракторной и дорожно-строительной техники мы гарантируем качество и долговечность работы наших узлов в комплекте. Мы обеспечиваем качество как каждой детали сборочного узла, так и его сборки, выполненной высококвалифицированными специалистами завода», — отмечает Алексей Гриненко, главный конструктор Украинского конструкторского бюро трансмиссий и шасси, специалистами которого разрабатываются данные компоненты. В подтверждение вышесказанного ЛКМЗ дает гарантию от производителя на свою продукцию.

Сохраняя и приумножая лучшие инженерные традиции, ЛКМЗ находится в постоянном совершенствовании качества и надежности продукции. А использование уникальных технологий позволяет ЛКМЗ изготавливать детали сложной формы с высоким уровнем точности и коэффициента использования металла. Продукция ЛКМЗ — это качество, проверенное временем. ■

