

РЕМОНТ КОЛЕС с пневматическими шинами

*Сыромятников Петр Степанович, доцент кафедры
«Ремонт машин» ХНТУСХ им. П.Василенка*

РЕМОНТ КАМЕР

Постепенное падение давления при исправном золотнике означает, что повреждена камера. В этом случае необходимо размонтировать колесо, проверить состояние камеры и внутренней поверхности покрышки.

В камеру, извлеченную из покрышки, накачивают воздух до давления 0,04...0,05 МПа (0,4...0,5 кгс/см²) и погружают (отдельными частями) в воду. Поднимающиеся пузырьки воздуха показывают место повреждения, которое отмечают мелом.

В мастерских пунктах технического обслуживания отделений и бригад хозяйств целесообразно ремонтировать только те камеры, у которых размеры повреждений не превышают 20 мм по ширине и 100 мм по длине. Камеры с большими повреждениями следует отправлять в центральную или специализированную мастерскую.

Для ремонта камер необходимы вулканизационный аппарат, сырая резина, запас резинового клея (концентрация 1 : 8) и инструмент для шерохования и резки резины. В мастерских хозяйств вулканизацию камер проще всего выполнять на электровулканизаторах.

В первую очередь с камеры удаляют заплату, если они были поставлены с применением невулканизационного клея. Перед этим ее нагревают в течение 2...3 мин. Поврежденному участку камеры с рваными краями придают овальную форму. Чтобы этот участок не увеличивался, на его концах просекают круглые отверстия. При больших повреждениях под резину вводят фанеру (доску), предохраняющую другую стенку камеры. При малых повреждениях камеру складывают так, чтобы ремонтируемый участок располагался вдоль сгиба. Резину режут острым ножом или хорошо заточенными ножницами.

Поверхность камеры по периметру поврежденного участка обрабатывают на наждачном точиле (можно мелким рашпилем, драчевым напильником или крупной наждачной бумагой). Ширина участка, подвергающегося шерохованию, должна быть не менее 30 мм во всех направлениях от границ повреждения. По окончании шерохования места повреждения очищают сжатым воздухом или щеткой. Затем его дважды промазывают клеем с последующей сушкой после каждого промазывания в течение 25...30 мин при температуре 30...40 °С.

Если разрыв превышает 30 мм, то используют заплату, изготовленную из старой камеры. По кромке повреждения накладывают полоски (толщина 0,9... 1,2 мм, ширина 12... 15 мм) сырой резины, промазанные с двух сторон клеем и просушенные. Края заплат не должны доходить до границ шерохованного участка на 5... 10 мм. Заплату плотно прикатывают роликом или отрезком стального вала небольшого диаметра. После этого камеру укладывают на плиту вулканизационного аппарата заплатой на прогреваемую поверхность. Чтобы избежать приварки камеры к поверхности плиты, между ними прокладывают листы тонкой бумаги. Камеру плотно прижимают к плите винтами и вулканизируют.

При температуре 140... 150 °С вулканизация длится 30...40 мин. По окончании вулканизации на наждачном круге или острым ножом удаляют наплывы резины и сравнивают края заплат заподлицо с камерой. После ремонта проверяют герметичность камеры в ванне с водой.

Вентили с поврежденной резьбой, сломанным корпусом или оторванные от резиновой пятки необходимо заменить. После удаления вентиля участок камеры подготавливают к ремонту, как и при обычном повреждении. Резиновые пятки вентиля, используемых для замены, необходимо предварительно привулканизировать к ним.

В соответствии с размещением вентиля на сгибе камеры просекают отверстие. Шерохование, промазывание и прикатывание выполняют в такой же последовательности, как и при ремонте камеры. Необходимо, чтобы ось вентиля совпала с центром отверстия.

При использовании электровулканизационного аппарата камеру укладывают на верстак вентиляем вверх. Рабочую поверхность аппарата смазывают противопригарным маслом. Аппарат устанавливают на камеру, пропуская вентиль в отверстие. Продолжительность вулканизации 30 мин.

РЕМОНТ СТУПИЦЫ

При эксплуатации в ступицах изнашиваются посадочные поверхности (гнезда) подшипников, повреждается резьба под болты крепления колпака ступицы и резе резьба на шпильках крепления колес и тормозных барабанов.

В мастерских хозяйств изношенные посадочные поверхности под подшипники восстанавливают постановкой втулок и колец. Втулки изготавливают из стальных труб или чугунных заготовок. Их запрессовывают с натягом 0,06...0,15 мм и растачивают под номинальный размер.

Наиболее частой причиной выхода из строя колесных роликовых подшипников качения является несвоевременная и неправильная их регулировка. При регулировке гайку необходимо плавно затянуть до заметного торможения колеса при вращении, а затем отвернуть на одну-две прорези и зашлифовать. Осевое перемещение колес, имеющие подшипники качения – 0,5 мм.

Изношенные резьбовые отверстия восстанавливают, нарезая резьбу ремонтного размера. Поврежденные шпильки обычно заменяют на новые. Ступицы выбраковывают при изломах и трещинах в местах установки подшипников.



СИМФЕРОПОЛЬСЬКИЙ
РЕМОНТНО-
МЕХАНІЧНИЙ ЗАВОД



ЯКІСТЬ ТА НАДІЙНІСТЬ ЗА ДОСТУПНОЮ ЦІНОЮ

- Сівалки зернові та просапні
(механічні, пневматичні)



- Борони серії "Лада"
важкі дискові та дисколапові
з внесенням рідких добрив



- Розкидачі добрив
(дводискові, однодискові)



- Техніка для тваринництва



Гарантія.
Сервіс.
Запчастини

(044) 248-80-73, (050) 419-66-61
www.silmash.com.ua

Доставка
по
Україні

ТОВ «АВТОДВІР ТОРГІВЕЛЬНИЙ ДІМ» м.Харків, вул. Каштанова, 33/35,
www.avtodvor.com.ua (057) 703-20-42, (057) 764-32-80,
(050) 109-44-47, (098) 397-63-41, (050) 404-00-89

ЗАПЧАСТИНИ
до двигунів ЯМЗ, ММЗ
в ПОВНОМУ АСОРТИМЕНТІ від ВИРОБНИКА