

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 пунктов 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 резиновой 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 заплатки, 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 увеличился, 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 наточенными ножницами. Поверхность камеры по периметру поврежденного участка обрабатывают на наждачном точиле (можно мелким рашипелем, 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 заплатку, 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 заплатки не должны доходить до границ шерохованного участка на 5...10 мм. Заплатку плотно прикатывают роликом или отрезком стального вала небольшого диаметра. После этого камеру укладывают на плиту вулканизационного аппарата заплаткой на про-

греваемую 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 заплатки заподлицо с камерой. После ремонта проверяют герметичность камеры в ванне с водой.

Вентили с поврежденной резьбой, сломанным корпусом или оторванные от резинового пятки необходимо заменить. После удаления участка камеры готовят заплатку 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 противогрибковым 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 режется 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 роликов являются изношенные подшипники 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 зашплинтовать. 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. ■

DIESEL-TRANS продажа запасных частей топливной аппаратуры дизельных двигателей

www.diesel-trans.com.ua

Украина, Харьковская обл., г. Чугуев, ул. Харьковская 27/4
тел.: (05746) 41 971
22 470
(050) 572 03 14
(067) 31 61 372
(093) 912 30 21

NEW HOLLAND AGRICULTURE MASSEY FERGUSON JOHN DEERE
CASE IH Fendt SELMASH Агротехніка професіоналів
POLJESCE FENDT

ВОССТАНОВЛЕНИЕ
коленчатых валов соломотрясов, посадочных мест под подшипники валов компрессоров методом электродуговой металлизации (напылением)

РЕМОНТ
(066) 430-55-27 (067) 217-29-00

ООО ПКП ФОРСАЖ запчасти к тракторам
РЕМОНТ КПП на Т-150, К-700, редукторов ВОМ, ГУР, главных передач с доставкой в регионы под заказ

Т-150
от официального диллера ПАО "ХТЗ" Харьков, ул. Каштановая, 29
www.forsaj.com.ua тел. (057) 7-525-525 (067) 572-72-37

Пружины
Граблины
Проволока
С/х техника

СТЕК
+38 (067) 88 17 560
+38 (067) 40 7777 1
+38 (0532) 50 89 31
сайт: www.stek.pl.ua
e-mail: info_stek@ukr.net

Цены от производителя
Доставка по Украине

«Quantität und Qualität»

БЕНЗОКОЛОНКИ
РЕМОНТ ОБЛАДНАННЯ, ПЛІНІЛЬНИКИ ПАЛІВА, НАСОСИ (12, 24, 220 В), ФІЛЬТРИ, РУКАВИ МБС, КРАНИ РОЗДАВАЛЬНІ МІРНИКИ, ЗАПІРНА АРМАТУРА ТА ІН.

ТОВ «Ремполібуд»
61037, м. Харків, пр-т Московський, 124-А
Тел. (057) 754-77-16, факс (057) 751-98-90
(050) 406-07-50