

Overseas

Shaanxi HanDe Axle Co.,Ltd

Jingwei Industrial Park, Economic and Technological

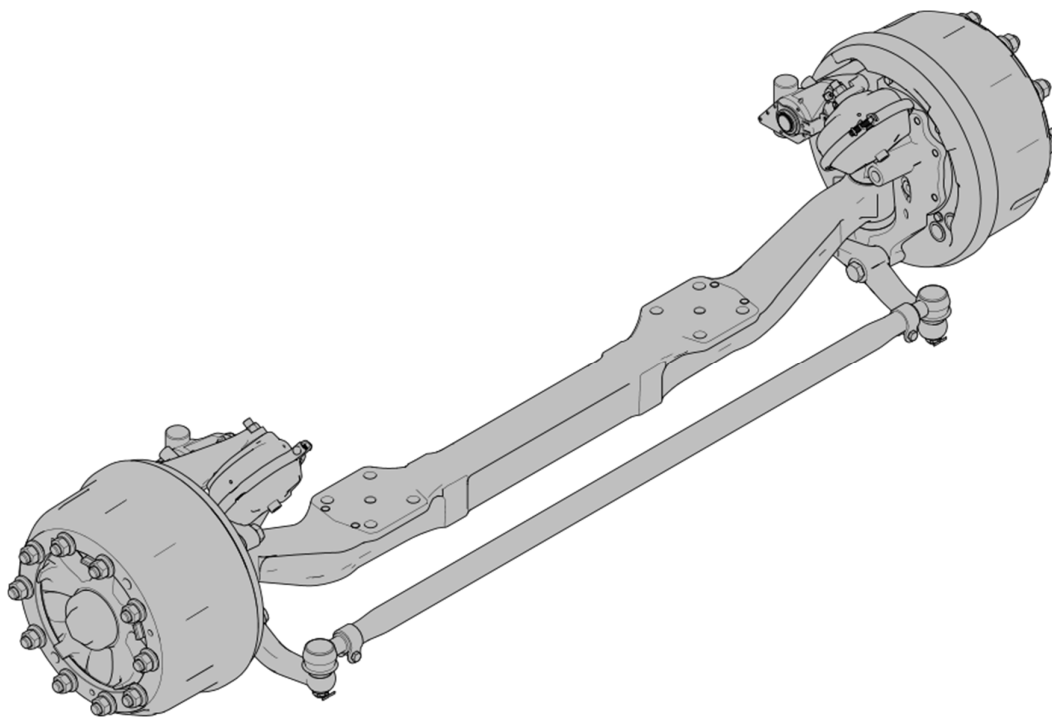
Development Zone, Xi'an, China

Tel : +86-29-86957527

Fax : +86-29-86957528

E-mail : sales@handeaxle.com

Руководство по эксплуатации барабанной передней оси 7,5т



汉德车桥
HANDE AXLE

Предупреждение при эксплуатации !

- Продолжение использования при наличии неисправностей моста запрещается.
- Самовольная разборка и обработка при наличии неисправностей запрещаются.
- Изменение конструкции моста запрещается.
- Рекомендуется применять только оригинальные запчасти Hande Axle.
- Следует провести проверку и обслуживание моста по установленному циклу.

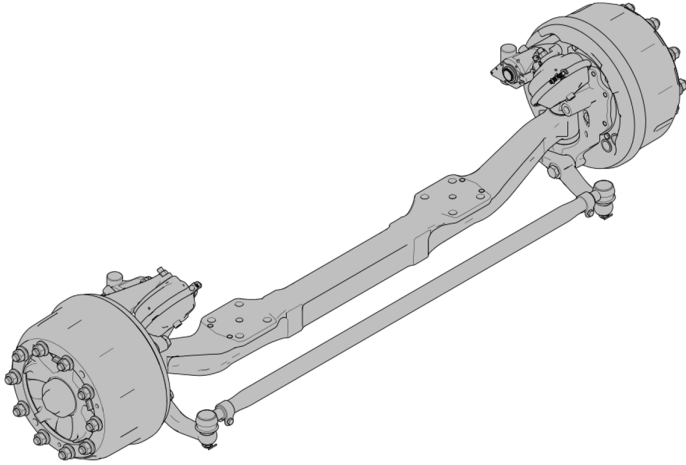
Заявление об авторских правах

В соответствии с законом об авторском праве все права охраняются за Shaanxi HanDe Axle Co.,Ltd.

Без согласия ShaanxiHanDeAxleCo.,Ltd, данное руководство не подлежит передаче и перечатке.

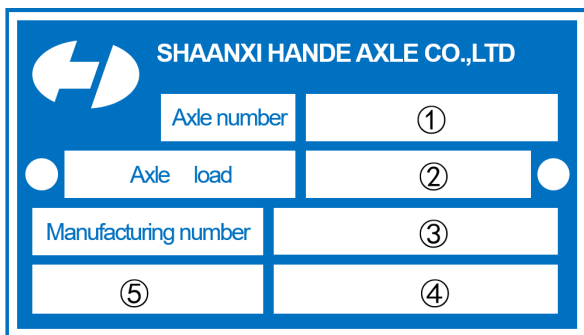
Неразрешается ссылка и перепечатка его содержания. За их нарушение обязательно привлечь к ответственности и возместить ущерб из них.

Общее описание оси
Основные технические параметры

	
Наименование	Параметры
Номинальная нагрузка на ось(кг)	7500
Расстояние между центрами шкворней (мм)	1792
Схождение передних колес (мм)	8' ± 2'
Угол поперечного наклона шкворней	5°
Угол продольного наклона шкворней	1°
Угол развала передних колес	1°
Размер тормоза(мм)	Ф 410 ×160
Способ установки колес	Фиксация отверстий центра обода колеса, Колесные болты 10-M22×1.5, Диаметр расположения центров крепежных отверстий Ф335.

Данное руководство распространяется на нижеуказанные мосты:

Номер мостов	Номер сборочных чертежей
HDM75T040010163	HD95009000079

Табличка


SHAANXI HANDE AXLE CO.,LTD	
Axle number	①
Axle load	②
Manufacturing number	③
⑤	④

1 – Номер моста

3 – Заводской номер

5– Имя автомобильного завода

2 – Номинальная нагрузка

4– Номер детали автомобильного завода

Внимание: Табличка является важной частью в процессе подтверждения моста. Для того, чтобы ваше заявление о претензии могло проходить, просьба представить точную информацию на табличке (лучше четкие фото). При отсутствии информации о мосте гарантийная претензия может быть отклонена.

Заводской номер

Во время эксплуатации, ремонта и закупки запчастей, время сборки моста можно определить по заводскому номеру. Например: X 1506 10021 обозначает мост № 10021 был собран в июне 2015г на производственной линии с кодом "X".

"X"	Код производственной линии
"1506"	Дата производства: в июне 2015г.
"10021"	Мост №10021

Для того чтобы предотвратить продукцию от ушиба, обеспечить удобство при транспортировке, некоторые детали не были установлены на мосты. Требуется то, что производитель автомобиля сам происходит их сборку согласно техническим требованиям.

Перечень несобранных деталей

Отсутствуют детали, не собранные на ось.

Содержания обслуживания и временные промежутки между обслуживанием

Для того, чтобы обеспечить длительную работу оси без отказа, следует провести обслуживание оси по требованиям, приведенным в нижеследующей таблице.

Операция	Описание	Интервал
Проверка/ регулировка	Проверка толщины тормозных накладок	30 000 км
	Проверка зазоров между накладками и барабаном	30 000 км
	Проверка тормозного барабана	При замене тормозных накладок
	Проверка переходника поперечной рулевой тяги	30 000 км
	Проверка и регулировка схождения передних колес	Соблюдайте требования изготовителя автомобилей.
Укрепление	Затяжка колесных гаек	После замены шин и нового пробега 50км
Смазывание	Смазывание шкворня поворотного кулака	10 000 км или 200ч., в зависимости от того, что наступит ранее
	Замена смазки подшипника ступицы	30 000км
	Смазывание пальца тормозных колодок	При замене тормозных накладок
	Смазывание ролика тормозных колодок	При замене тормозных накладок

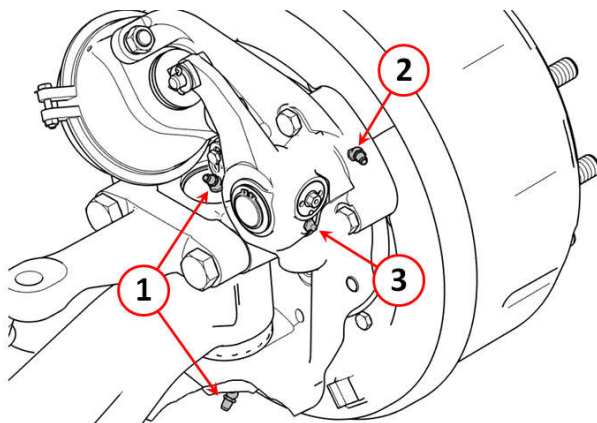
Внимание: Вышеуказанные содержания обслуживания являются самыми основными требованиями. В соответствии с состояниями эксплуатации автомобилей, может быть, есть необходимости увеличить содержание обслуживания или повысить частоту проведения обслуживания.

Очень важно!
Данный мост не имеет функцию брода. 1. После того, как мост погрузился в воду, необходимо своевременно заменить смазку подшипника ступицы, иначе это приведет к повреждению подшипника ступицы. 2. При долгосрочном движении автомобиля по дорогам с многими лужами или по грязевым дорогам(например, по дорогам в начале зимы или в начале весны, при таянии снега), необходимо сократить пробег замены смазки, иначе это может привести к повреждению подшипника ступицы.

Заправка смазки

1. Заправка смазки на шкворне, опоре кулачкового вала и рычаге регулировки зазоров.

В процессе ежедневной эксплуатации, необходимо регулярно нанести смазку на масленках (1) шкворни, (2) опоры кулачкового вала и (3) рычага регулировки зазоров. Конкретные способы приведены ниже:



- Удалите почвы на шкворне поворотного кулака, очистите масленки;
- Нанесите смазку на масленках до тех пор, пока старая смазка полностью не выступить из отверстия поворотного кулака.
- Очистите выступившие смазки.

Тип смазки для шкворни поворотного кулака: Многоцелевая литиевая смазка NGLI 2

2. Замена смазки подшипника ступицы

Тип смазки подшипника ступицы: на заводе была нанесена смазка на подшипник ступицы, тип которой является:

KunLun SHP400 High Temperature Grease NGLI Class 2

или

Kunlun motor EP Lithium Complex Grease (HP-R) NGLI Class 2

При проведении периодического обслуживания, по типу используемой смазки соблюдайте правила изготовителя мостов. Предлагаем использовать смазки на MC 1000.

Метод замены смазки подшипника ступицы: см «Замена смазки подшипника ступицы» в приложении 2.

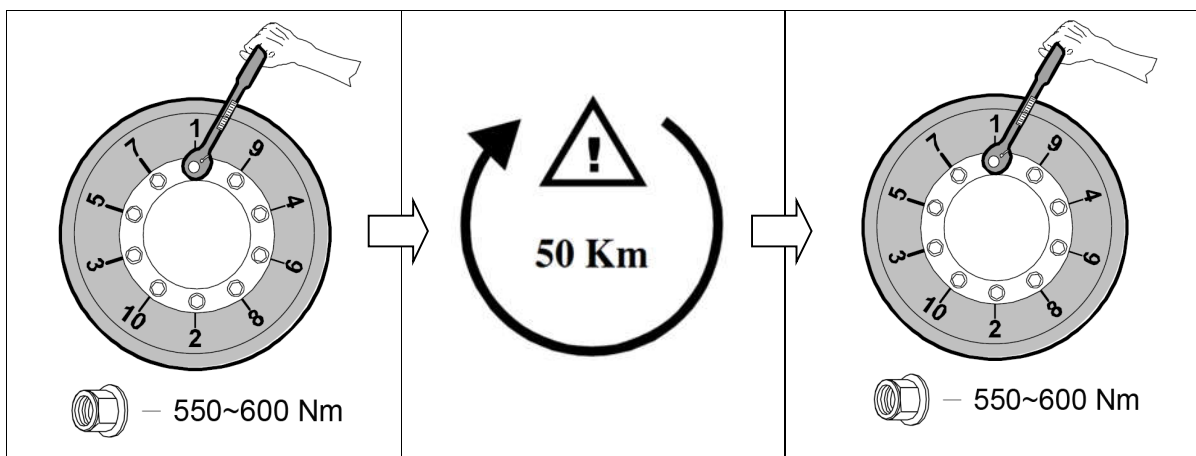
Замена колес

Внимание

- Остановите автомобиль на ровной дороге и выключите двигатель, подложите клинья под левое и правое колеса во избежание перемещения автомобиля. После поднятия автомобиля следует использовать безопасные опоры.
- Если автомобиль комплектуется пневматической подвеской электрическим управлением, выключите надувное устройство, в противном случае клапан контроля высотой баллона будет действовать.

Порядок установки колес ниже:

- Поднимите мост до тех пор, пока колес полностью не оторвутся от земли.
- Отвинтите колесные гайки, снимите колеса плавно.
- Перед установкой нового колеса, необходимо очистить сопряжение между ступицей и ободом колеса с целью обеспечения отсутствия смазки между ними.
- Смажьте поверхность резьбы колесного болта малым антисцепляемым агентом.
- Установите колеса, навинтите гайку. Сначала затяните самую верхнюю гайку, чтобы диск прилегает к фланцу. Потом по очереди затяните колесные гайки. После пробега автомобиля 50км следует снова затяните гайки в требуемом порядке, как показано ниже.



Примечание: Тип гайки M22×1.5

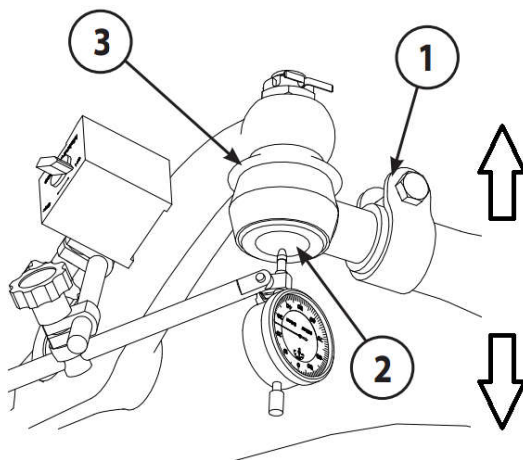
Проверка переходника поперечной рулевой тяги

1. Проверка состояния переходника

- Проверьте наличие повреждения, разрыва и деформации хомута (1) и шарового пальца (2).
- Проверьте, нет ли разрыва и старения резинового защитного кожуха (3), или истечения смазки из него.
- При возникновении любого из вышеуказанных явлений, замените новым переходником.

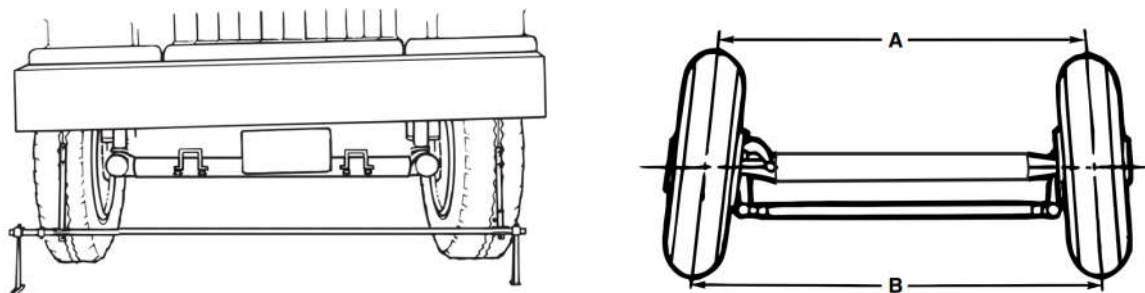
2. Проверка зазор переходника.

- Удалите почвы или грязь на поверхности шарового пальца (2).
- Установите держатель стрелочного индикатора на крышке поворотного кулака. Установите его стрелку на центр шарового пальца (2). Установите стрелочный индикатор на «нуль».
- Ручной надавите на поперечную рулевую тягу вверх и вниз (Внимание: использование лапчатого лома допускается. В случае его использования, измеренные данные не будут точными).
- Рассчитайте разброс показаний стрелочного индикатора, это именно люфт переходника. Если он выше 2мм, замените новым переходником.



Регулировка схождения передних колес

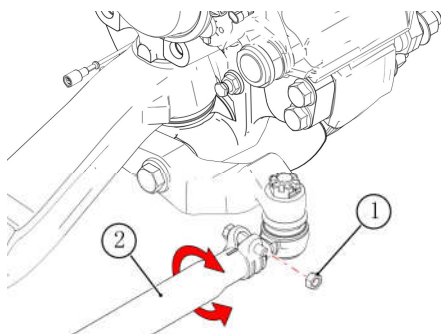
1. Измерение схождения передних колес



- Автомобиль остановлен и остается в положении движения по прямой.
- С помощью домкрата поднимите автомобиль, чтобы шины передней оси оторвались от земли. Потом поддержите переднюю ось с помощью безопасной опоры.
- В центре беговой поверхности шин, по окружности мелом (или другими окрасками) нанесите след длиной 25~50мм.
- В месте как можно ближе к центру протектора поставьте мелкую железную иглу, поверните колеса, чтобы на следе мела железная игла отметила тонкую линию по окружности.
- Опустите колеса передней оси, пусть колеса двигаются на 1 оборот вперед и назад.
- Снова проверьте, находится ли автомобиль в положении движения по прямой. При необходимости отрегулируйте путем вращения рулевого механизма.
- Отрегулируйте высоты кончика иглы линейки для проверки схождения передних колес до высоты центра колес.
- С помощью линейки для проверки схождения передних колес измерьте расстояния А и В в переднем и заднем положениях шин передней оси, которые отмечены мелкой линией.
- Разброс значений В и А именно является схождением передних колес. Его норма: $B-A=1.8\sim 2.9\text{ мм}$ (Данное значение получено путем угла $8'\pm 2'$ и при радиусе колес $R=500\text{мм}$).

2. Регулирование схождения передних колес

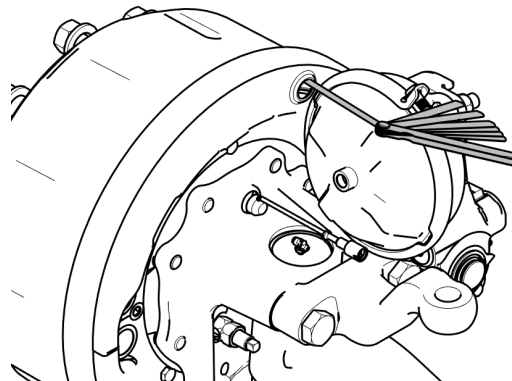
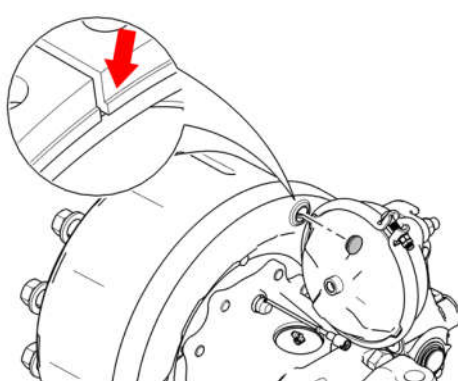
Если все два конца поперечной рулевой тяги можно отрегулировать (конструкция поперечной рулевой тяги данного моста именно такая) отрегулируйте схождения передних колес по нижеследующему методу:



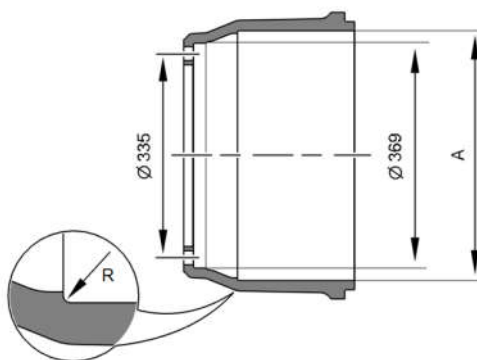
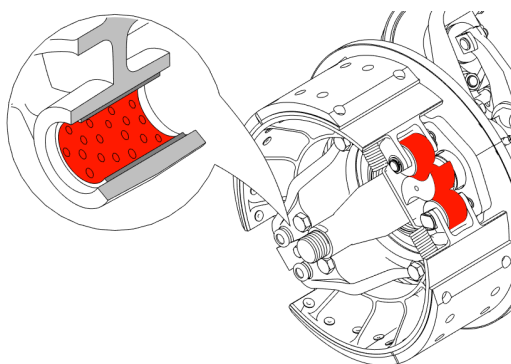
- Ослабьте крепежные гайки (1) хомута на концах поперечной рулевой тяги.
- Путем вращения тяги (2) отрегулируйте схождения передних колес.
- После выполнения регулирования, установите гайки (1) хомута, затяните хомут до определенного момента 80 ± 10 н.м.

Проверка тормоза

- Проверьте изношенность тормозных накладок. Если износ достигается до края предупреждения износа на тормозной накладке (в это время толщина тормозной накладки составляет примерно 5мм), необходимо заменить тормозную накладку.

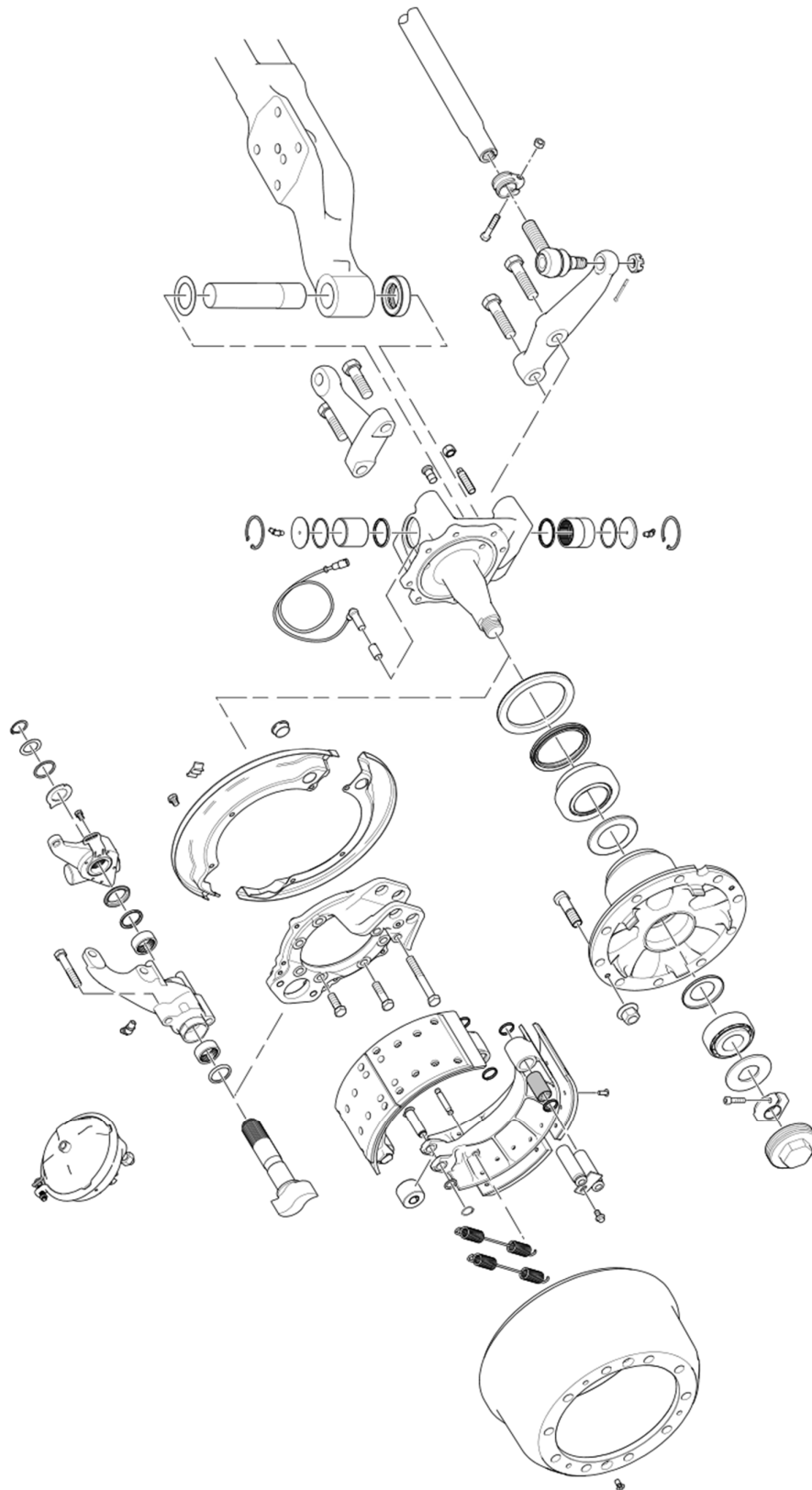


- Проверьте зазор между тормозными накладками и барабаном, значение которого находится в пределах 0.5~1.5мм.
- Смажьте пальцы и ролики тормоза.



- Проверьте тормозной барабаны, их максимальный предел износа $A = 414\text{мм}$.

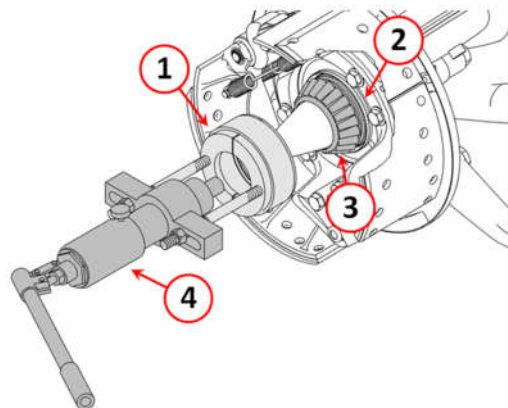
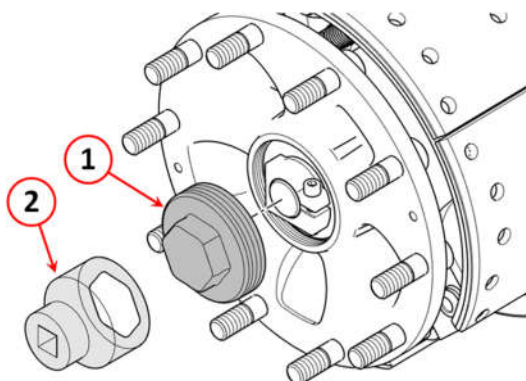
Приложение 1: Взрыв-схема моста



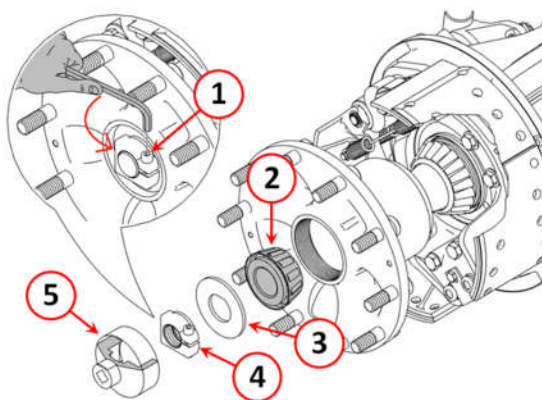
Приложение 2: Замена смазки подшипника ступицы

Снимите ступицу в сборе

1. С помощью головки (2) снимите крышку ступицы (1) .



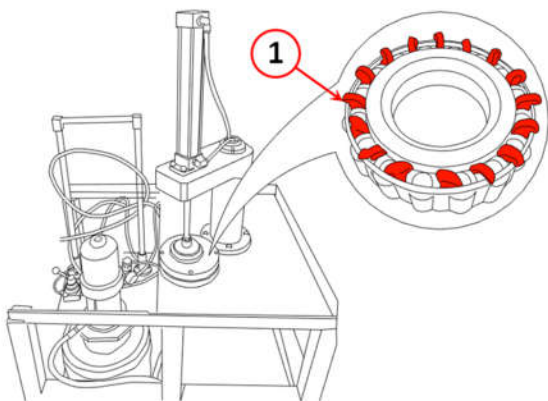
2. Ослабьте винт (1). С помощью специальный инструмент (5) снимите гайку (4). Снимите упорную шайбу (3), конический роликовый подшипник (3) и ступицу в сборе (6).



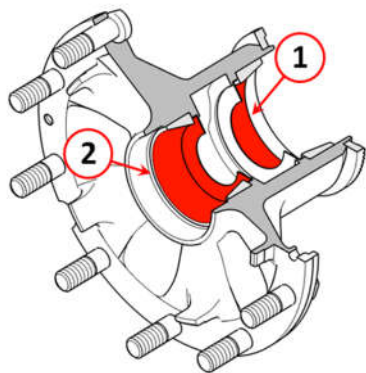
3. С помощью специальных инструментов (1) и (4) извлеките конический роликовый подшипник (3) и сальник (2).

Установка ступицы в сборе

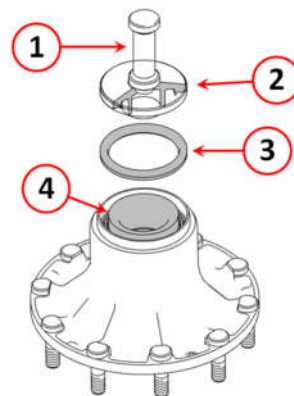
1. Удалите старую смазку на внутренней и наружной конических роликовых подшипниках. При помощи прибора для нанесения смазки, нанесите новую смазку на конический роликовый подшипник (1).



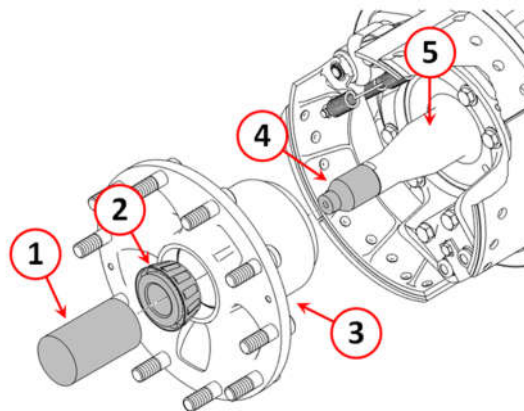
2. Очистите внешние обоймы подшипника (1) и (2), нанесите малую новую смазку.



3. Вставьте внутренний подшипник (4) в ступицу. При помощи специальных инструментов (1) и (2) запрессуйте сальник (3) в ступицу.

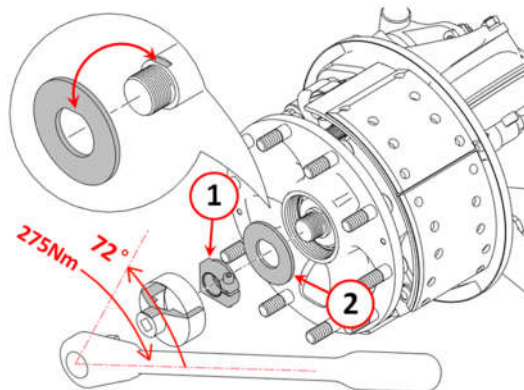


4. Смажьте цапфу (5) маслом. Установите направляющую втулку (4). С помощью инструмента (1) запрессуйте ступицу в сборе (3) и внешний подшипник (2) вместе в цапфу (5).



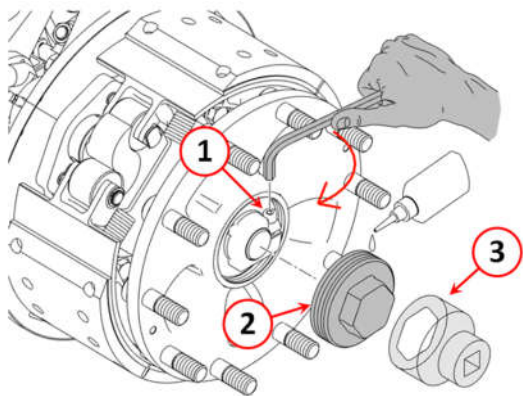
5. Установите упорную шайбу и винтите гайку. При помощи специального инструмента затяните гайку до момента 275Н.м. Вместе с этим, проворотите ступицу на 2-3 оборота.

Покрутите гайку (1) обратно на 72°.



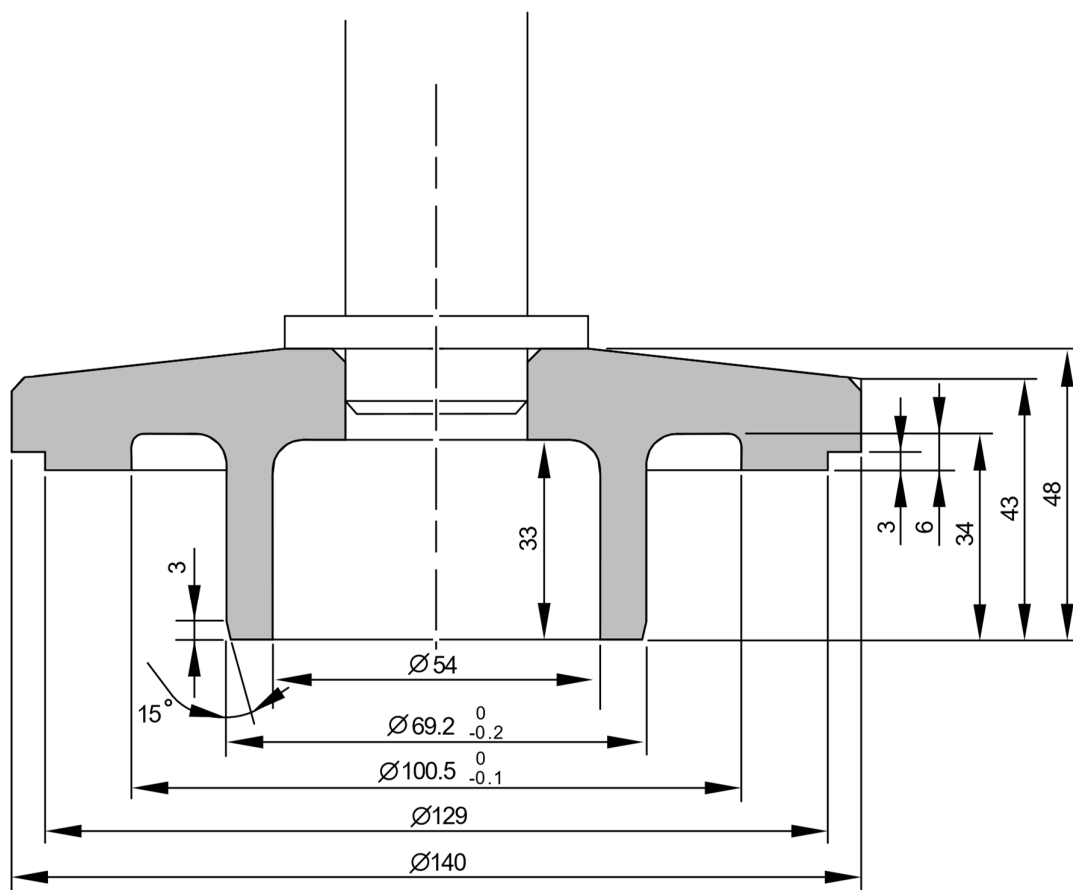
6. Нанесите резьбовой герметик на винт (1),
ввинтите винт (1) и затяните его моментом 38н.м.

Нанесите герметик на крышку ступицы (2), затем с
помощью головки (3) затяните моментом 145н.м.

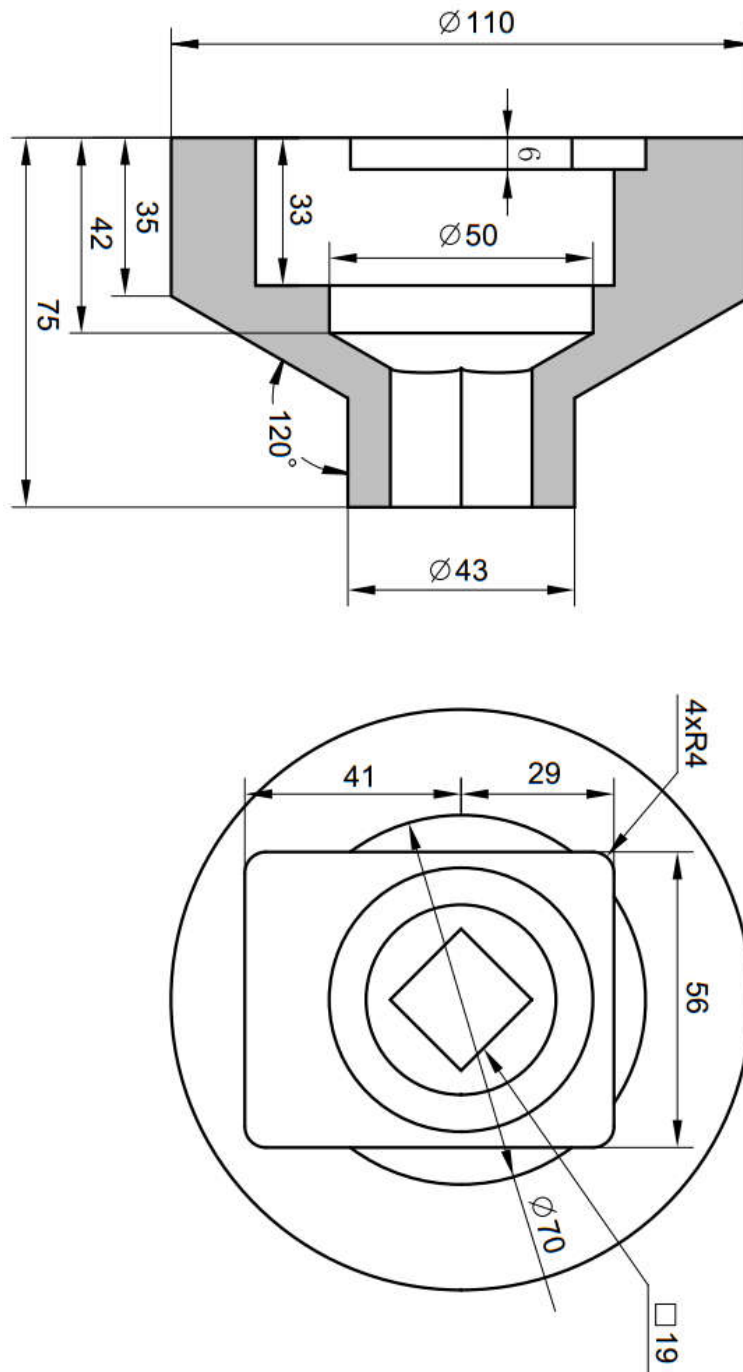


Приложение 3 : Обычные специальные инструменты

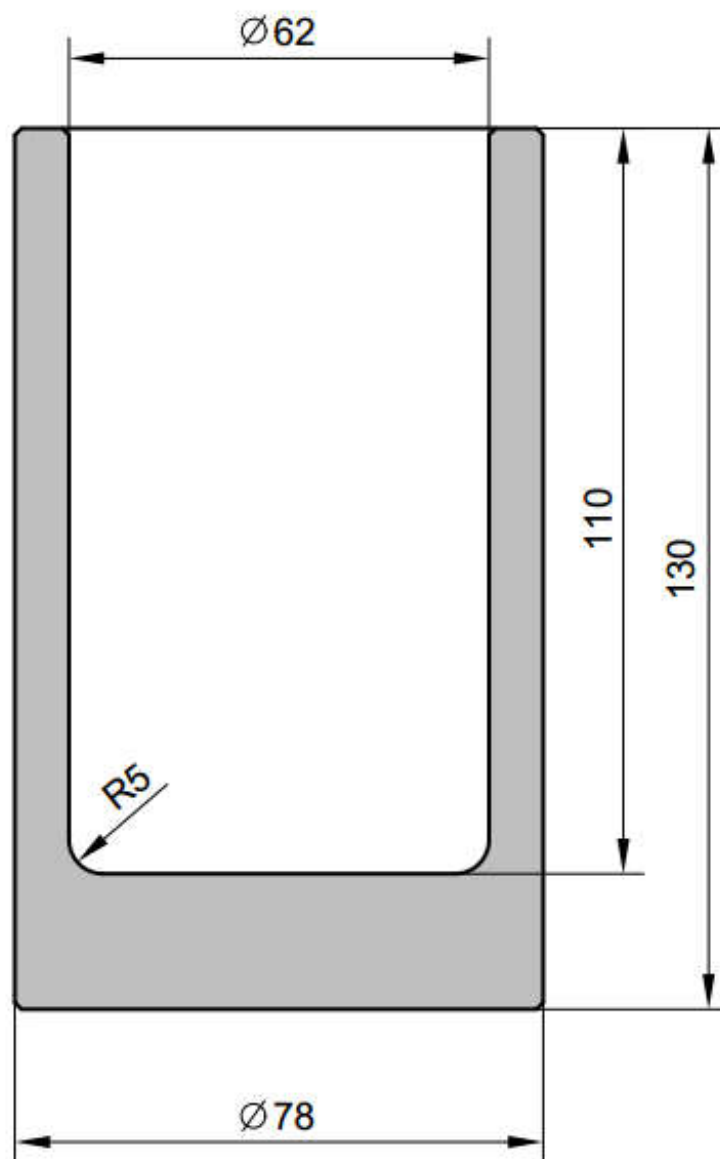
Оправка установки сальника ступицы



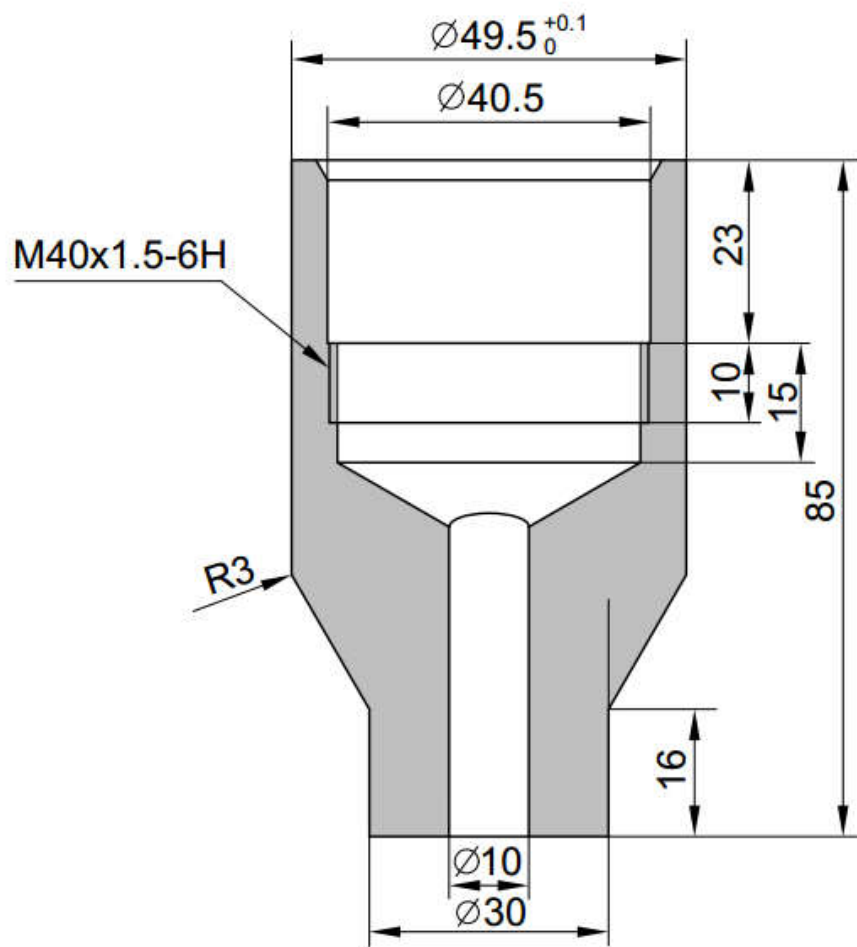
Головка для гаек цапфы



Оправка внешнего подшипника

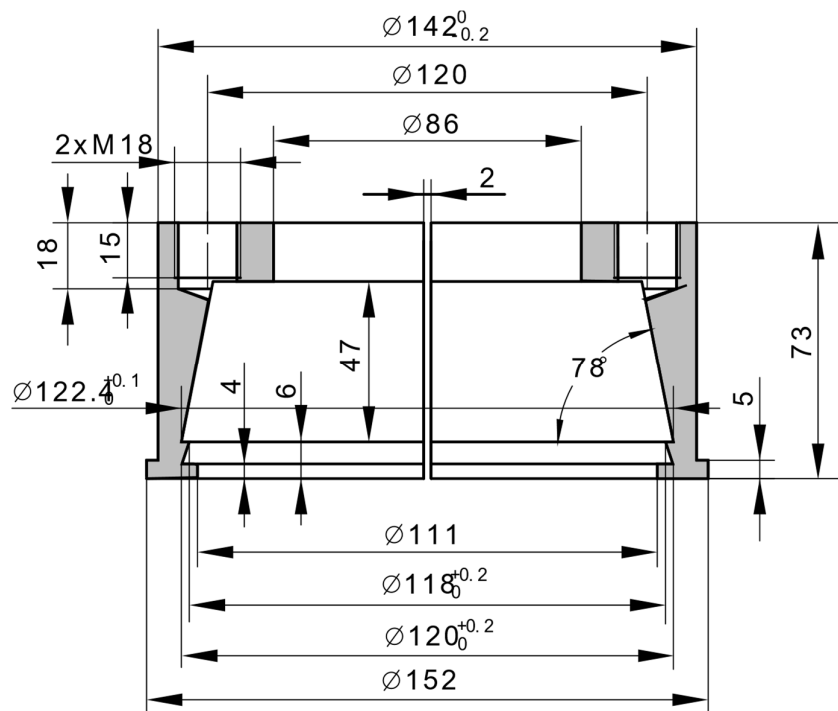


Направляющая втулка



Инструменты для снятия внутреннего подшипника

1.



2.

