

Винахід відноситься до способу ремонту ходової частини транспортного засобу, переважно осей ходових роликів, консольно встановлених у корпусі агломераційного візка.

Відомий спосіб виправлення довгомірних виробів, який включає операції установки довгомірного виробу на горизонтальні технологічні опори по а. с. СРСР №1655595 А1; МПК5 В21D3/10, бюл. №22, 15.06.1991р.

Найбільш близьким аналогом по сукупності ознак що до способу, що заявляється, є спосіб виправлення агломераційного візка, який включає операції її установки на горизонтальні опори по а. с. СРСР №17331158 А1; МПК5 В21D3/10, бюл. №18, 15.05.1992р.

На відміну від способу, що заявляється, виправлення в наведених способах здійснюються вигином виробу, шляхом додатка статичного навантаження.

Причиною, що перешкоджає досягненню технічного результату, є те, що наведені способи не можна пристосувати для ремонту корпусу агломераційного візка. Це пояснюється тим, що корпус агломераційного візка працює в умовах циклічних температур, що змінюються, у присутності агресивного середовища, що обумовлює структурні зміни в металі корпусу, та утворення концентраторів напруг, що приводять до деформацій корпусу візка і прогину.

При цьому спостерігаються відхилення осей ходових роликів від проектної осі, що обумовлює порушення контакту робочої поверхні ролика з поверхнею рейкової опори і нерівномірний знос їхніх робочих поверхонь. Це приводить до передчасного зносу ходових роликів і як наслідок - до руйнування ходової частини візка.

В основу винаходу поставлено задачу, удосконалити спосіб ремонту агломераційного візка, шляхом уведення нової операції і послідовності їхнього виконання, розширити функціональні можливості способу та за рахунок цього підвищити пристосованість способу до відновлення ходової частини агломераційних візків.

Задача вирішена тим, що в способі ремонту ходової частини транспортного засобу, переважно осей ходових роликів, консольно встановлених в торцьованих частинах корпусу під монтажні елементи ходових роликів, що включає операції установки агломераційного візка на горизонтальні технологічні опори, згідно винаходу, попередньо вісь ходових роликів зрізують по поверхні торцьованої частини корпусу, що додатково торцюють до виводу її у вертикальну площину, а залишок осі з тіла корпусу видаляють, шляхом розточення, з утворенням отвору під ремонтну вісь, геометричну вісь якого сполучають із проектною віссю ходового ролика, а ремонтні розміри додатково торцьованої поверхні відновлюють до проектних розмірів за допомогою компенсаційних шайб.

Завдяки тому, що вісь ходових роликів зрізують по поверхні торцьованої частини корпусу, яку додатково торцюють до виводу її у вертикальну площину, а залишок осі з тіла корпусу видаляють, шляхом розточення, з утворенням отвору під ремонтну вісь, яку сполучають із проектною віссю ходового ролика, а ремонтні розміри додатково торцьованої поверхні відновлюють до проектних розмірів за допомогою компенсаційної шайби, досягається компенсація відхилення осей ходових роликів, відновлення контакту робочої поверхні ролика з поверхнею рейкової опори відповідно до проектних вимог. Використання пропонованого способу дозволяє відновлювати ходову частину візків, що мають широкий діапазон стріли прогину і дефектів осей ходових роликів. Таким чином, досягається розширення функціональних можливостей способу, що підвищує пристосованість способу до відновлення ходової частини агломераційних візків.

Перелік фігур креслення:

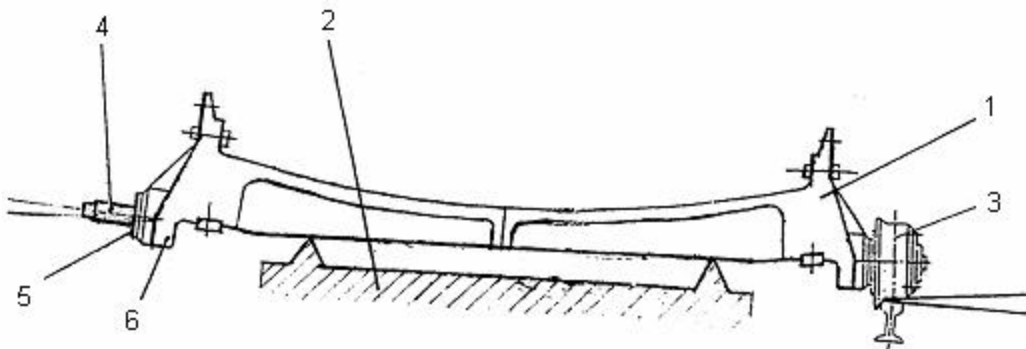
фіг.1 - представлена агломераційний візок, що підлягає ремонту;

фіг.2 - агломераційний візок після ремонту;

фіг.3 - агломераційний візок (вид А)

Приклад виконання способу ремонту ходової частини транспортного засобу, переважно осей ходових роликів, консольно встановлених, у корпусі агломераційного візка.

Попередньо агломераційний візок 1 установлюють на горизонтальні технологічні опори 2. Потім роблять демонтаж ходових роликів 3. Виступаючу частину осей 4 ходових роликів 3 зрізують газовим різакон торцьованої частини 5 корпусу 6 візка 1 під монтажні елементи. Поверхню торцьованої частини 5, додатково торцюють механічною обробкою до виводу її у вертикальну площину 7. Виготовляють ремонтну вісь 8 і компенсаційну шайбу 9. Роблять розмітку проектних осей на корпусі 1 агломераційного візка. Після чого, залишок осі 4 з тіла корпусу видаляють, шляхом розточення, з утворенням отвору під ремонтну вісь 8, геометричну вісь якого сполучають із проектною віссю ходового ролика 3. Ремонтні розміри торцьованої поверхні відновлюють до проектних розмірів за допомогою компенсаційної шайби 9.



Фиг. 1

