

Прилегание по краске должно быть равномерным и составлять не менее 75% сопрягаемой поверхности.

Упругим элементом муфты являются шесть резиновых втулок 11. Шесть ведущих пальцев 12, изготовленных из стали 45, имеют конусную часть в месте соединения с полумуфтой 10. Сопрягаемые конусные поверхности пальца и полумуфты также проверяют калибрами. Прилегание по краске не менее 75%.

В собранном положении и пальцы не должны отличаться между собой по длине подвтулочной части больше чем на 0,6 мм.

Комплект пальцев, упругих втулок, собранных с полумуфтой 13, должен свободно входить в полумуфту 10 при различном взаимном положении. Полумуфта 10 имеет фланец, выполненный в виде шкива для привода 9 вентилятора компрессора.

Компрессор устанавливают на специальные опоры 4, приваренные к шкворневой балке. Перед окончательной установкой компрессора последний центрируют относительно электродвигателя. Для центровки предусмотрены прокладки 5 и 8 толщиной 0,5 – 1 мм, но не более 4 шт. под каждый агрегат.

При центровке допускаются смещение и излом осей валов соответственно не более 0,2 и 0,3 мм на радиусе 150 мм. После центровки положение компрессора и электродвигателя фиксируется коническими штифтами 6 и 7.

*Валопровод от дизель-генератора к редуктору гидронасосов (рис.98).*

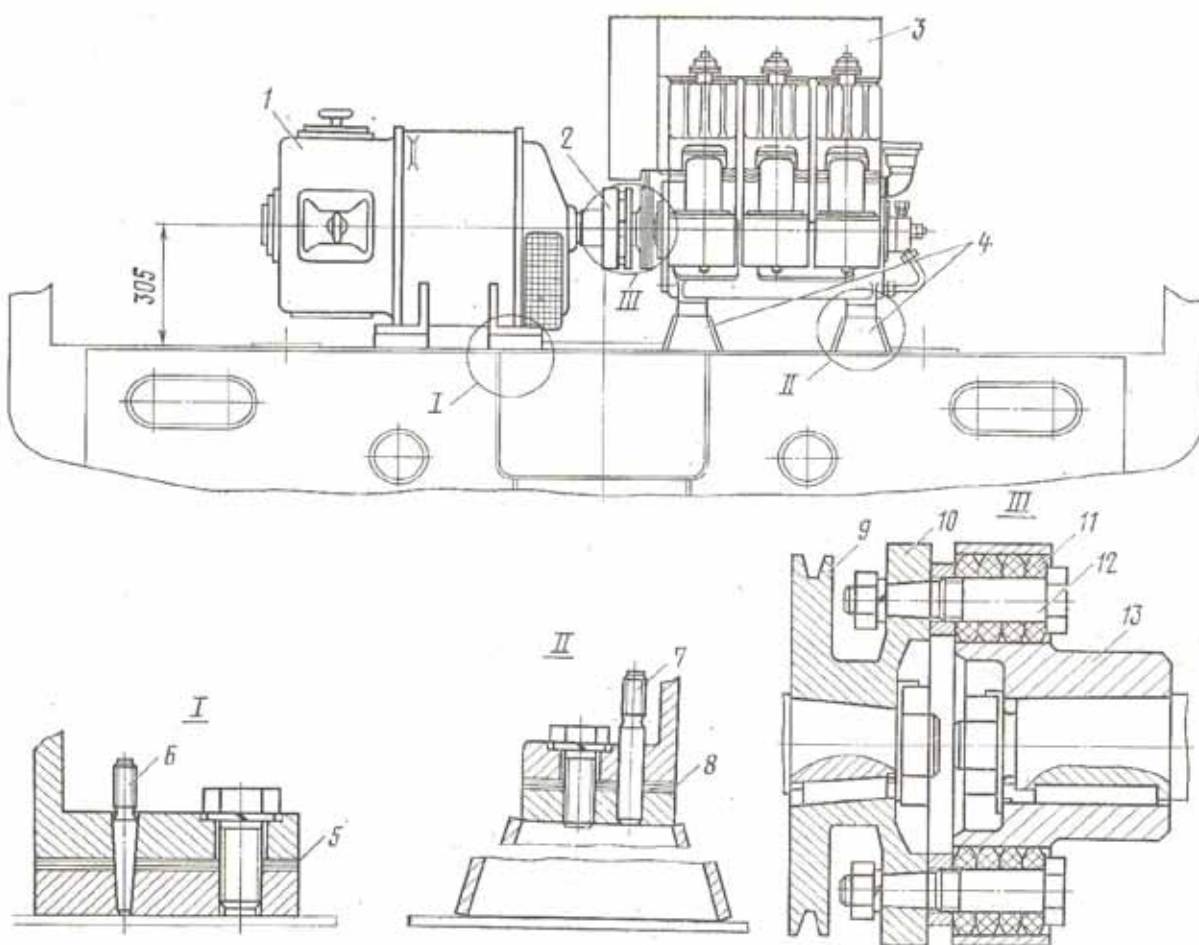


Рис.97.Привод тормозного компрессора:

1 – электродвигатель; 2 – муфта ; 3 – компрессор; 4 – опоры; 5,8 – регулировочные прокладки ; 6,7 – контрольные штифты; 9 – клиноременный привод вентилятора; 10,13 – полумуфты; 11 – втулка упругая; 12 - палец