

11. Приводы агрегатов

11.1. При сборке приводов агрегатов руководствоваться общими положениями и требованиями раздела 1 Руководства и, кроме того, следующими требованиями.

11.2. У собранного натяжного ролика (устройства) ролик должен легко проворачиваться и перемещаться вдоль оси вручную. Осевое перемещение ролика должно быть в пределах 4 – 6 мм.

11.3. При установке в натяжной ролик новых шарикоподшипников с одноразовой смазкой дополнительной смазки не производить. Полость между подшипниками заполнить смазкой Литол-24 ГОСТ 21150-75. При использовании бывших в работе подшипников с одноразовой смазкой смазку следует заменить, заполнив 30 –50% объема полости подшипника одной из следующих смазок: ЦИАТИМ-203, Литол-24, Фиол-3, №158 ВНИИПКНефтехим.

11.4. ЯМЗ-236,-238,-240БМ и модиф. После сборки в натяжное устройство залить моторное масло до уровня отверстия под пробку при горизонтальном положении оси.

11.5. ЯМЗ-240БМ и модиф. При сборке промежуточных шестерен привода масляного и водяного насосов три отверстия в упорной шайбе 2 (рис. 11.1) и цапфе 4 должны быть совмещены. При затяжке гайки стяжного болта 3 контролировать момент сопротивления проворачиванию шестерни, который должен быть не более 2 Н×м (0,2 кгс×м). Допустимый при этом осевой зазор в роликоподшипнике должен быть в пределах 0,05 –0,10 мм. Раскомплектование составных частей конического роликоподшипника не допускается.

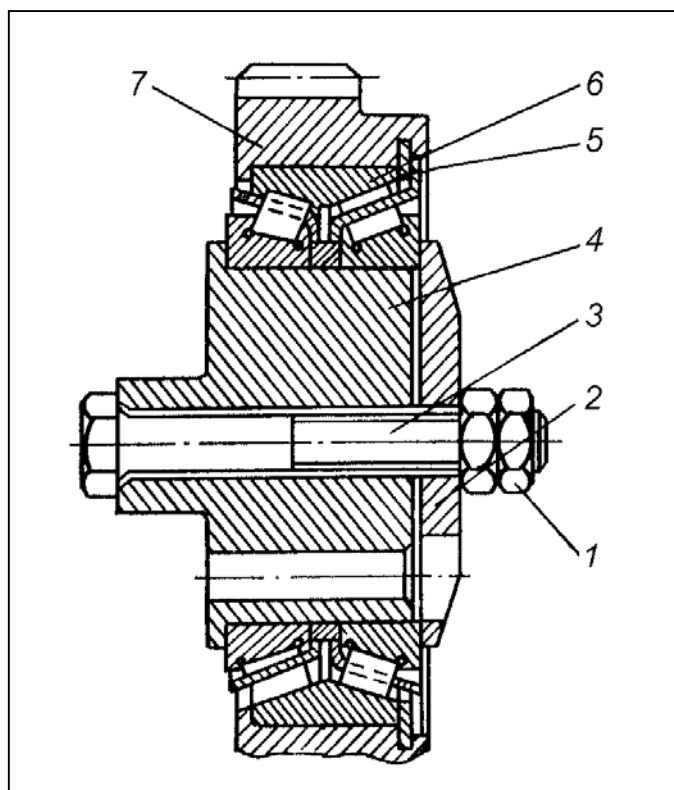


Рис. 11.1. Промежуточная шестерня привода водяного и масляного насосов:
1 – гайка; 2 – упорная шайба; 3 – болт; 4 – цапфа; 5 – стопорное кольцо;
6 – подшипник; 7 – шестерня.