РЕМОНТ РЕССОР И АМОРТИЗАТОРОВ

**Основные дефекты рессор:**

* изменение радиуса кривизны
* сдвиг листов (при разрыве центрального болта)
* поломка, трещины
* износ листов по толщине
* износ втулок пальцев серег
* поломка стяжных хомутов

Рессоры разбирают и собирают с помощью специальных приспособлений или в тисках. Рессорные листы с трещинами или с местным износом, превышающим допустимое значение, выбраковывают. Подкоренные и коренные листы с обломанными концами переделывают на короткие.

Стрелу прогиба листа определяют по шаблону. При небольшом изменении прогиба лист правят в холодном состоянии вручную ударами молотка со стороны вогнутой поверхности на подставке с выемкой необходимого радиуса или на специальном стенде. Рессорные листы, утратившие форму в значительной степени, нагревают до температуры 700-800°С и правят по шаблону. После правки листы нагревают до температуры 850-880°С и закаливают в масле, нагретом до температуры 60°С, а затем подвергают отпуску при температуре 450-500°С. Рекомендуется для повышения усталостной прочности и срока службы рессорные листы подвергать дробеструйной обработке или прокатывать на специальном стенде.

Выбракованные листы заменяют новыми или изготовленными из рессорной ленты.

Изношенные рессорные втулки, центральные болты и стремянки заменяют новыми.

При сборке рессор листы очищают от окалины и смазывают графитной смазкой. Подготовленные к сборке листы сжимают винтовым или гидравлическим приспособлением, предварительно пропустив через них стержень-оправку. После сжатия листдв вместо оправки устанавливают центральный болт и затягивают гайку. Сборка рессоры выполнена правильно, если концы листов соприкасаются без зазора. Отремонтированные рессоры подвергают осадке и испытывают. У автомобильных рессор контролируют стрелу прогиба в свободном состоянии.

**Характерными дефектами телескопического амортизатора являются:**

* потеря герметичности клапана отдачи, перепускного клапана поршня и клапана сжатия
* износ уплотнения
* износ поверхности штока

Причиной потери герметичности клапана отдачи является износ деталей или уменьшение упругости пружин. Изношенные детали клапана заменяют новыми. Под ослабленную пружину подкладывают шайбы или заменяют новой.

Изношенные поршень и цилиндр заменяют или восстанавливают: цилиндр хонингуют, а поршень наращивают гальванопокрытиями и обрабатывают под размер цилиндра. Все изношенные уплотнения заменяют.

После сборки амортизаторы испытывают на стенде. При заданной частоте (60 двойных ходов в минуту) определяют усилие для перемещения поршня или поворота рычага (у рычажных амортизаторов).

**Заполнить таблицу по следующей форме**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование дефекта,  неисправности | Способ устранения  дефекта | Материалы, приспособления и инструменты |
|  |  |  |

При выполнении задания пользоваться учебником параграфы 78-79 стр.109