

Е230(Е210LC) инструкция по ремонту рукояти



PIN: 1YNE21ALEDC400063

Нарботка: 12700.0

Для проведения ремонта оптимально использовать полуавтоматическую сварку с газом.

Рекомендуемые проволоки:

AWS ER70S-3

ER70S-6

Из самых доступных аналогов в России:

Esab OK Tingrod 12.64

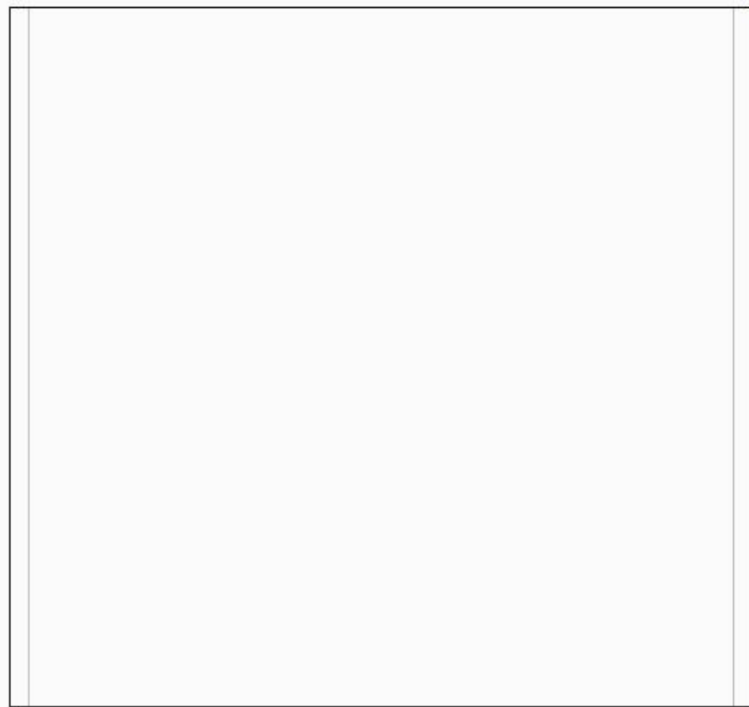
Esab OK Tingrod 12.60.

При использовании дуговой сварки, рекомендуемые электроды:

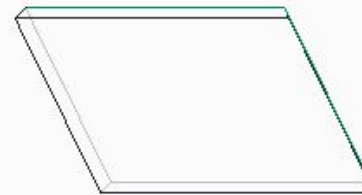
- AWS-E-7018 covered electrode with shielded metal arc welding (SMAW) process.
- AWS-ER-70S-3 wire electrode with gas metal arc welding (GMAW) process.
- AWS-E70T-1 or E71T-1 wire electrode with flux core arc welding (FCAW) process.

Из самых доступных аналогов в России:

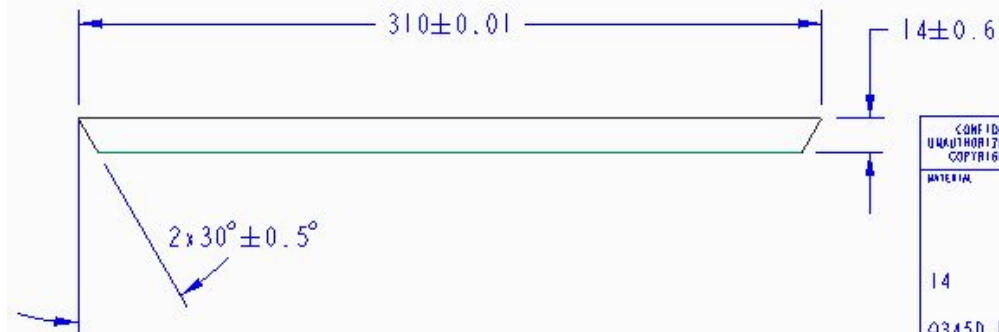
Esab OK 48.00



292±0.01



SCALE 0.200



WEIGHT 9.7KG

CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY TO DEERE & COMPANY.
UNAUTHORIZED USE, DISCLOSURE, OR REPRODUCTION PROHIBITED.
COPYRIGHT © DEERE & COMPANY. ALL RIGHTS RESERVED.

ORIGINATOR

ORIGINATION DATE

REFERENCES

JDS-G113

METRIC

SCALE

0.500

NAME

SIZE

A3

CAGE CODE

VERSION

1/1

SHEET

1/1

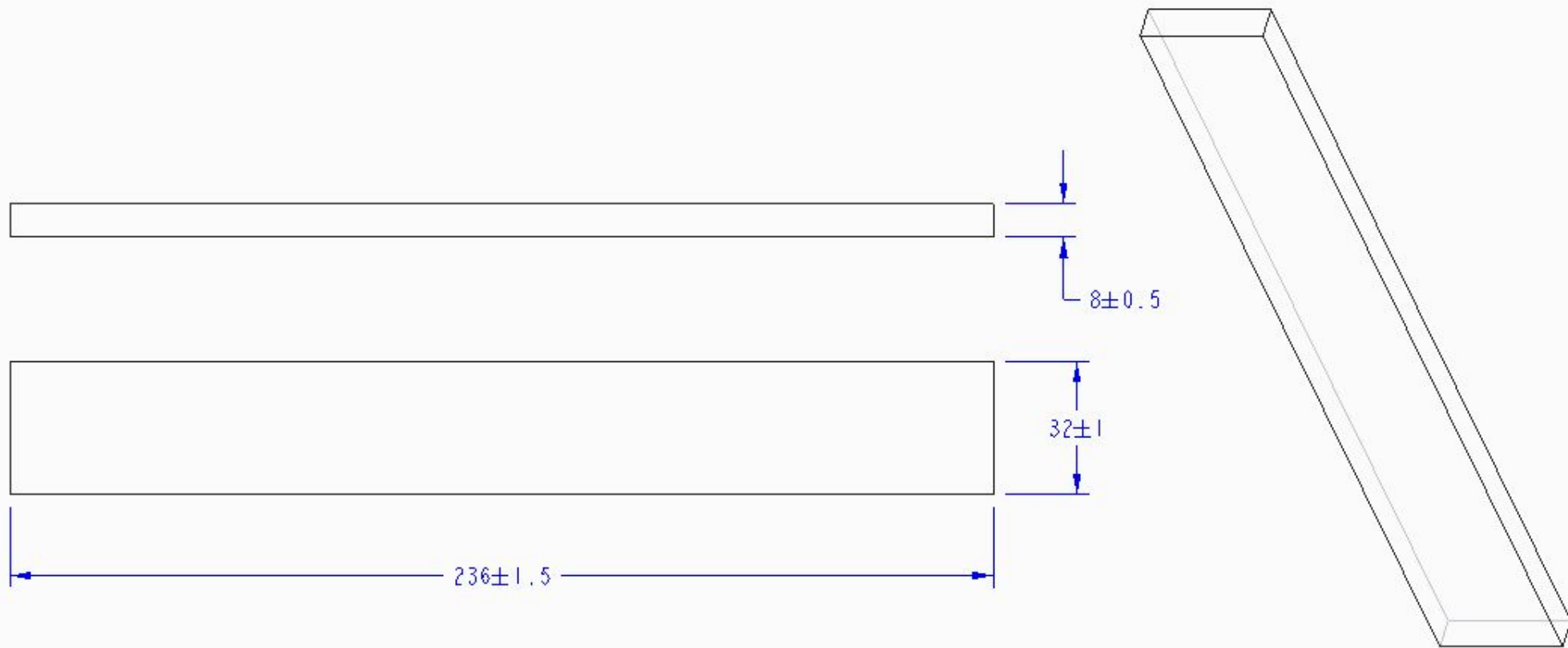
REV

PLATE001

MATERIAL
14
0345D PER GB/T1591
Сталь 09Г2С

PLATE001
VERSION
1/1
SHEET
1/1
REV

Пластина001 – 1 шт.



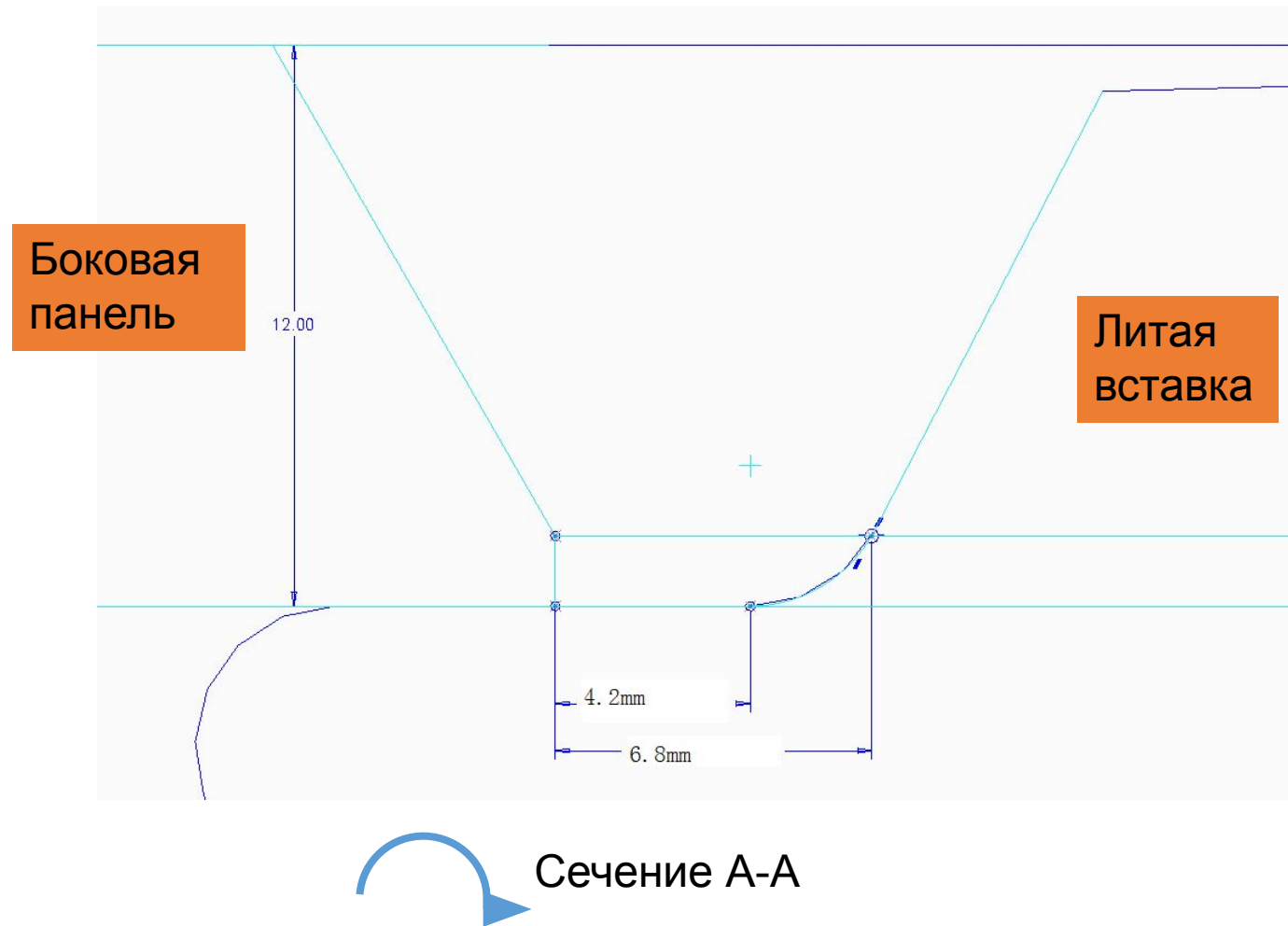
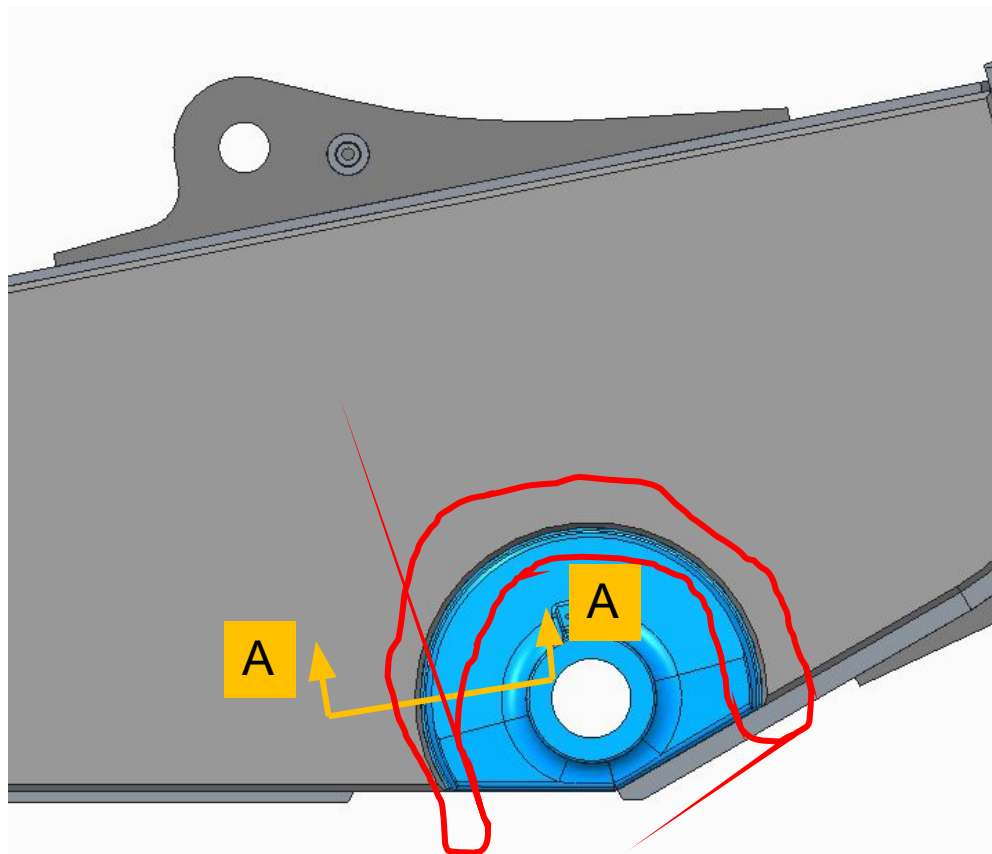
WEIGHT 0.47KG

<small>CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY TO DEERE & COMPANY UNAUTHORIZED USE, DISCLOSURE, OR REPRODUCTION PROHIBITED. COPYRIGHT © DEERE & COMPANY. ALL RIGHTS RESERVED.</small>				<small>ORIGINATOR</small>	
<small>MATERIAL</small> Сталь 09Г2С 8 0345D PER GB/T1591		<small>ORIGINATION DATE</small> JDS-G113	<small>REFERENCES</small> 	<small>SCALE</small> 1.000	<small>SIZE</small> A3 <small>CARD CODE</small>
<small>NAME</small> DEERE & COMPANY MOLINE, ILLINOIS 61265				<small>VERSION</small> 1/1	<small>SHEET</small> 1/1
<small>PART NUMBER</small> PLATE002				<small>REVISION</small>	<small>REVISION</small>

PLATE002

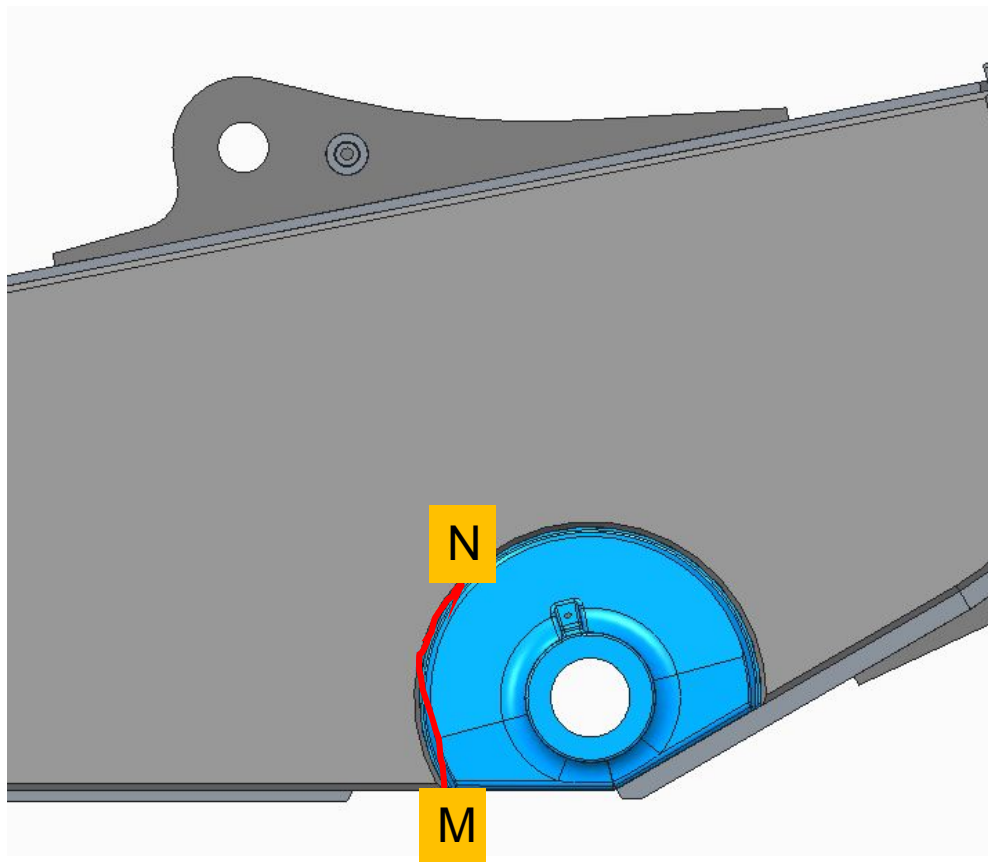
Пластина002 – 1 шт.

Шаг 1: Определить размер трещины



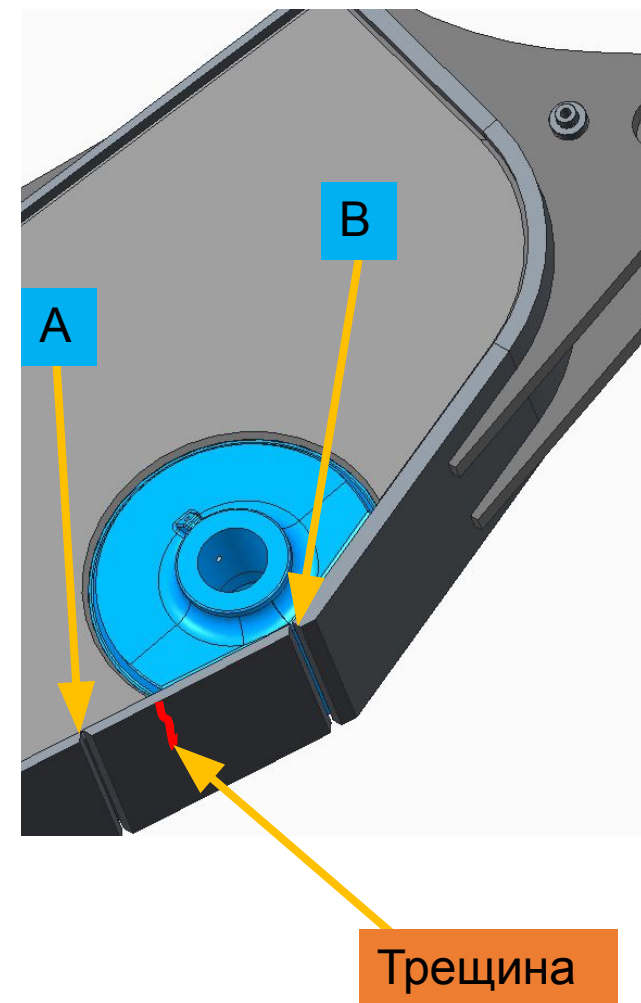
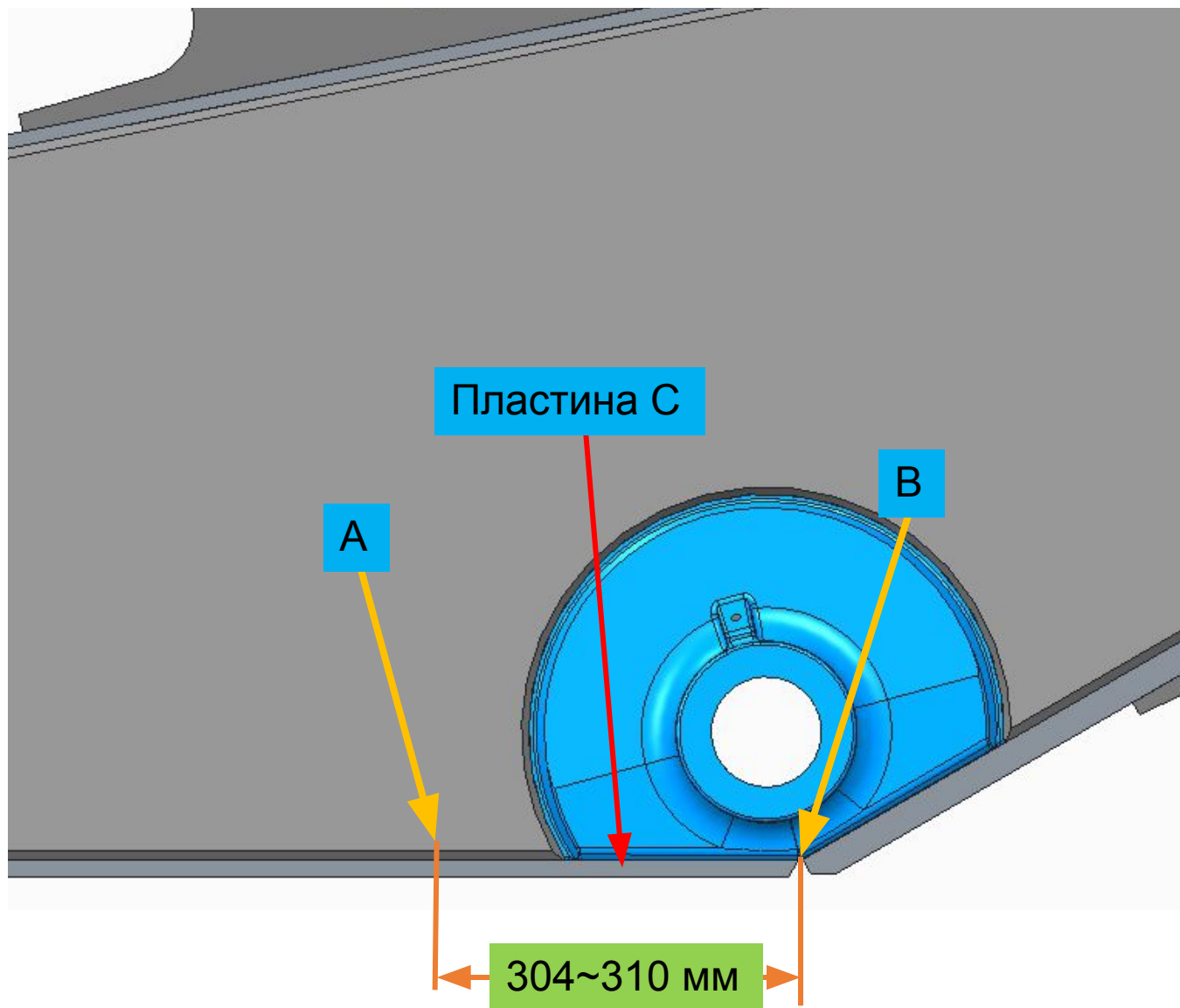
Определить размер трещины с обеих сторон и выделить маркером зону ремонта.

Пример

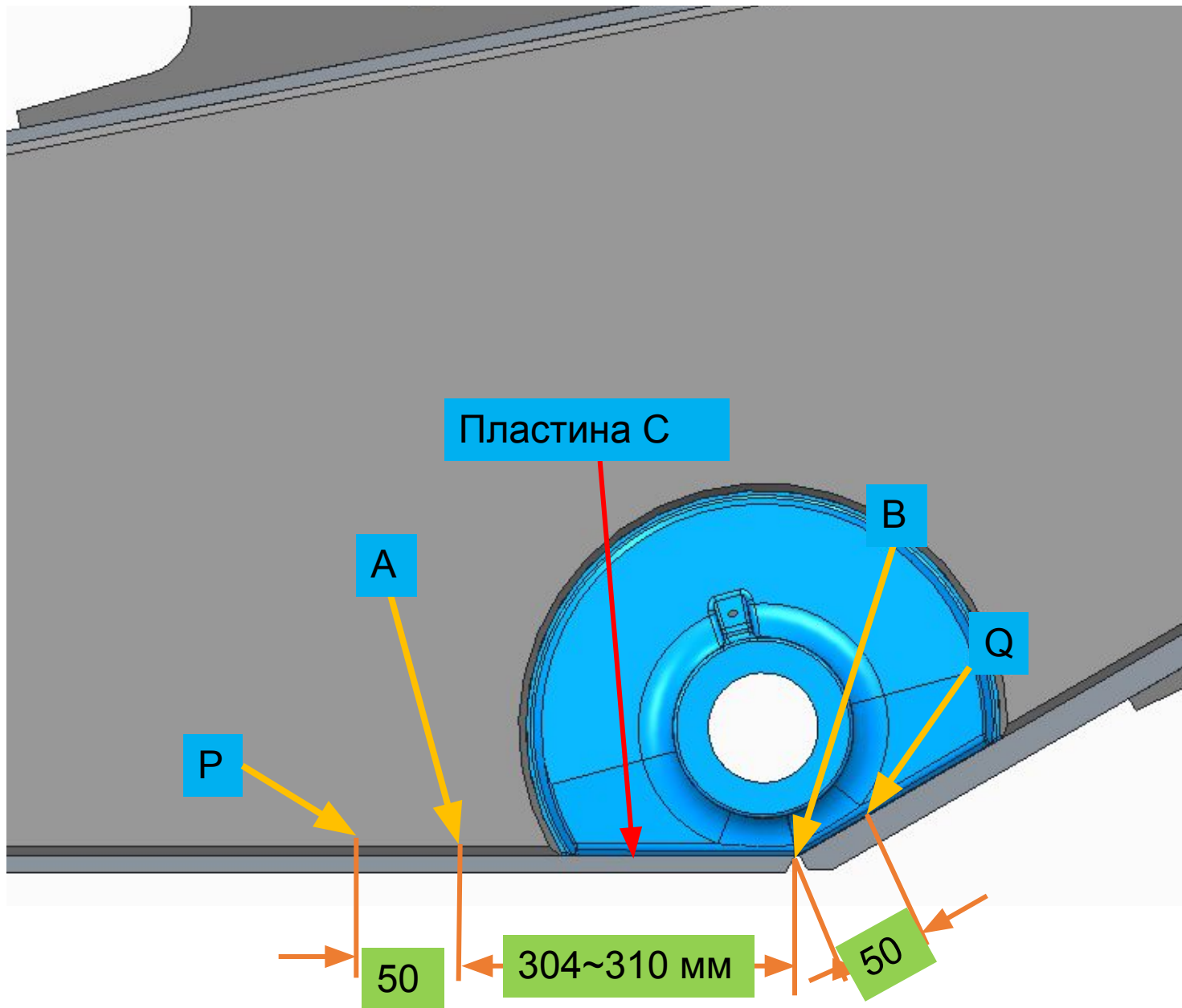


Пример: Обнаружена трещина М-Н. Пометить маркером трещину.

Шаг 2: Удалить пластину С с трещиной

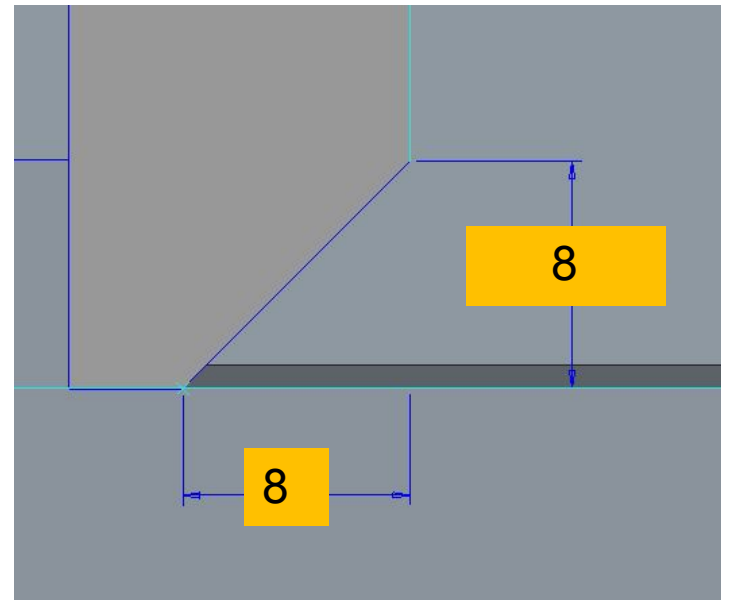
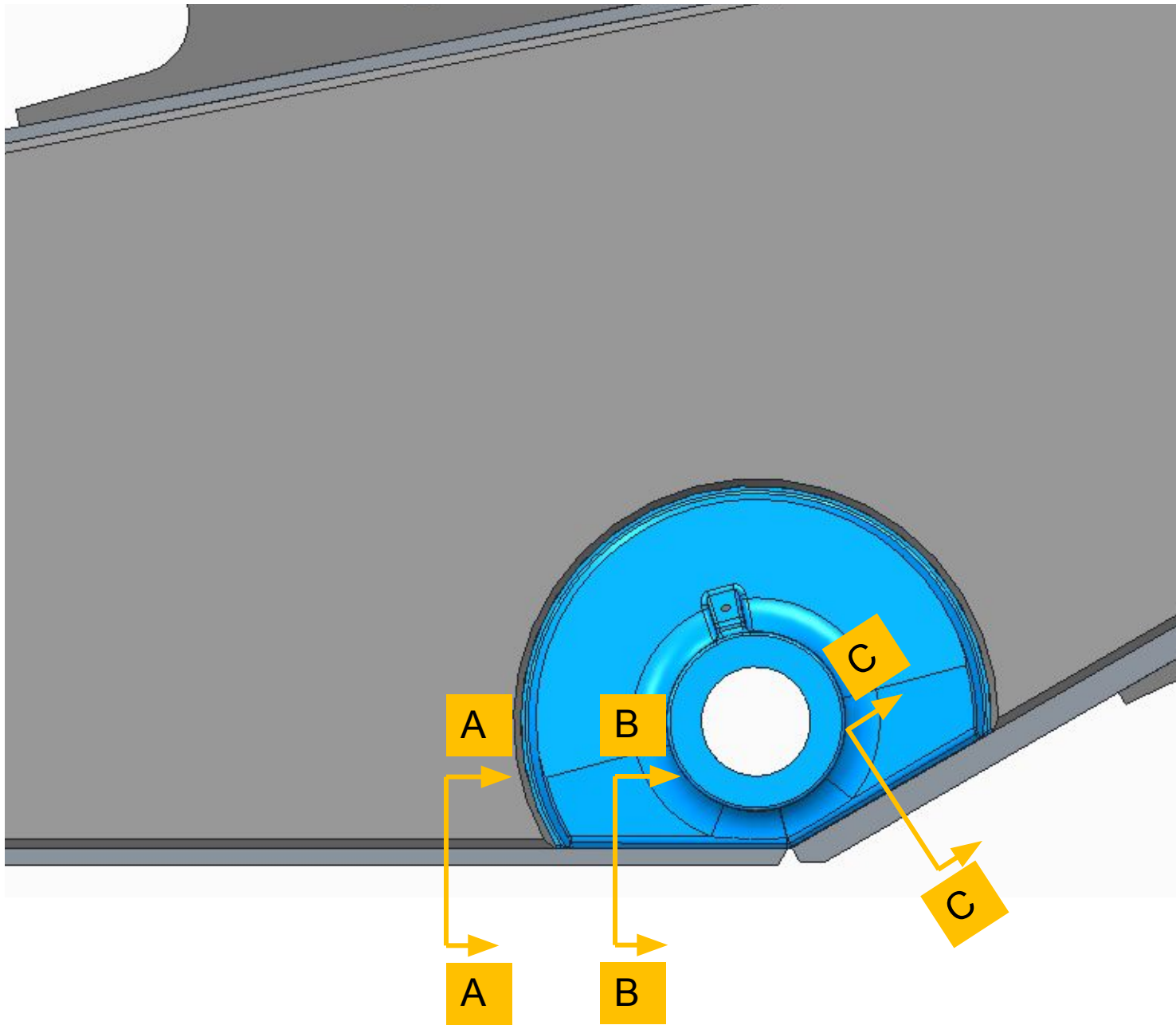


Разделать нижнюю панель по линии А и сварной шов по линии В;
После удаления пластины С проконтролировать размер АВ (304~310 мм).



X.X+0.0
X.XX+0.00
X.XXX+0.000
ANG.+0.0

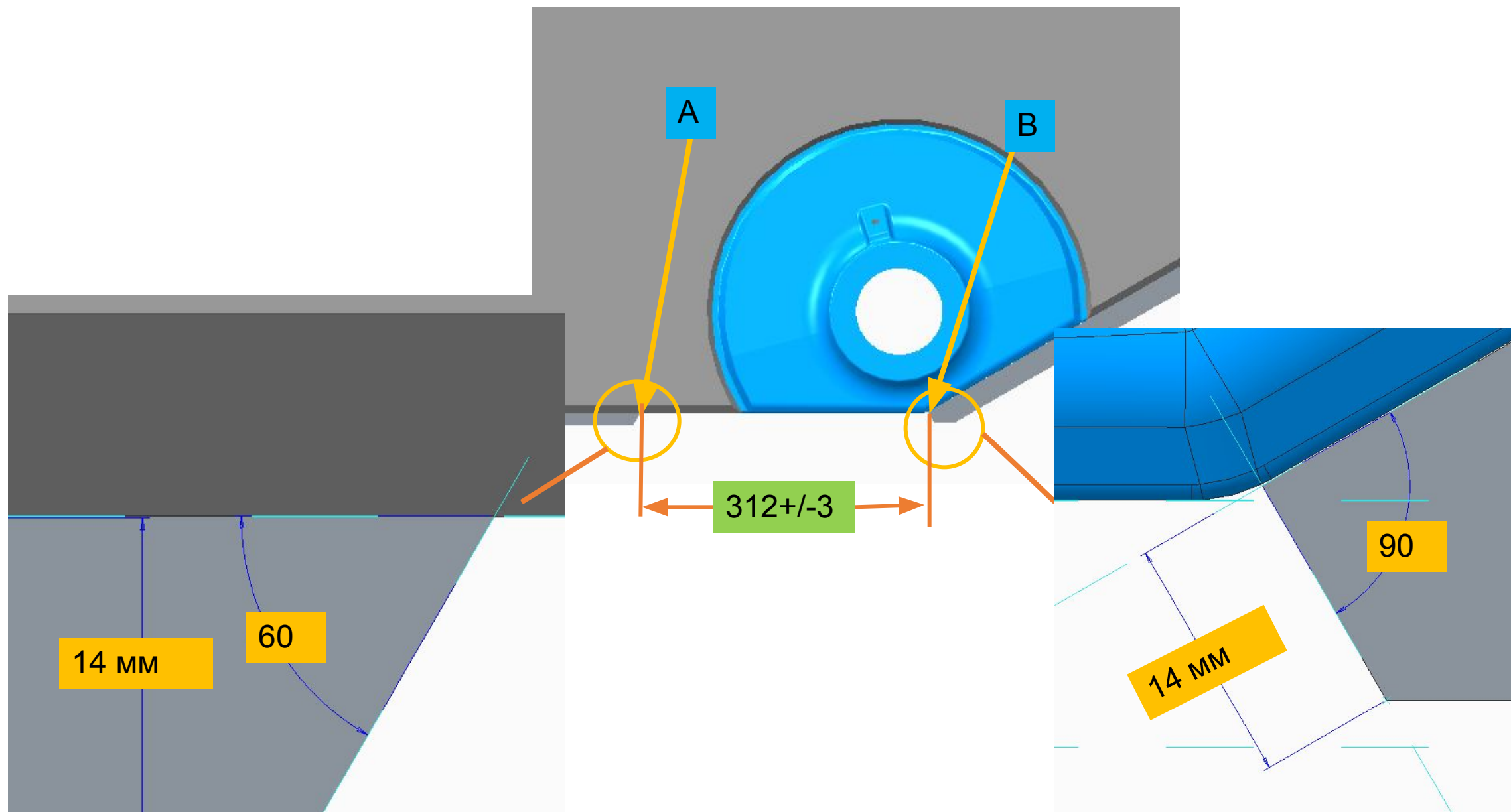
Для удаления пластины С разделить сварной шов от точки Р до точки Q.
Снять фаску 8x8 мм на боковых пластинах и литой вставке.



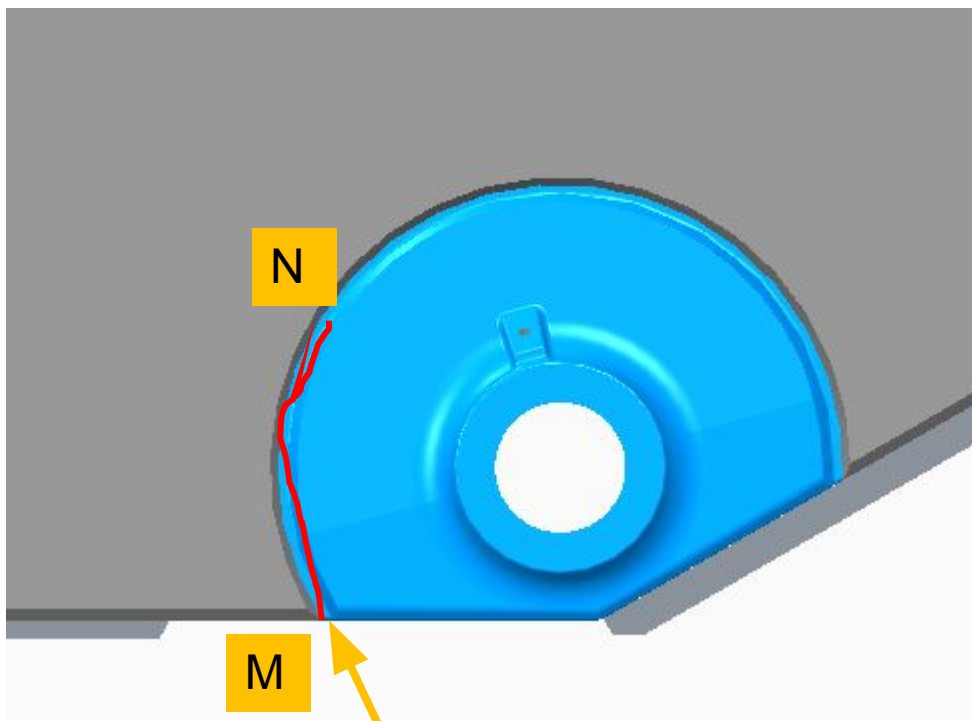
Сечение А-А

Сечение В-В

Сечение С-С

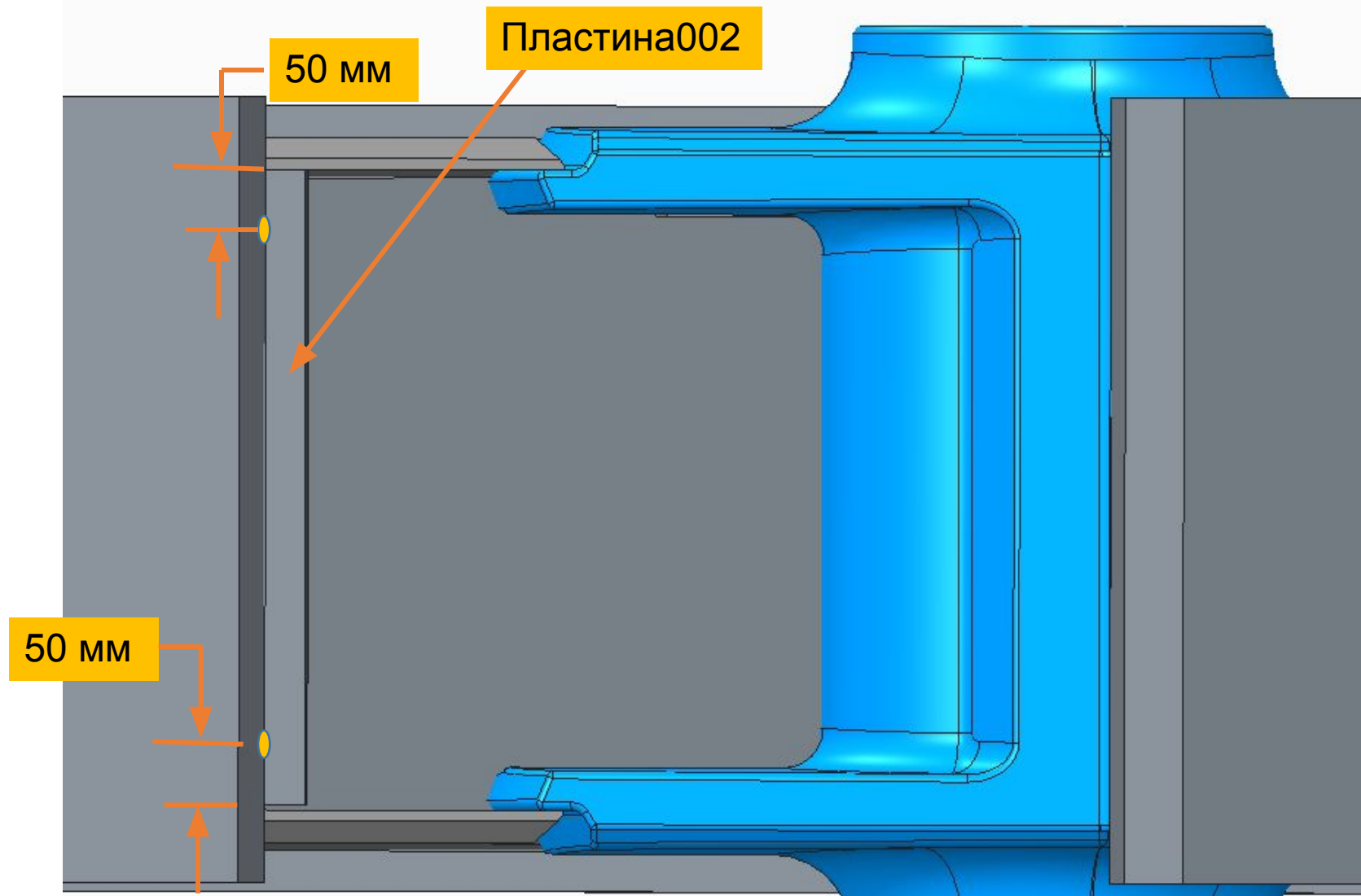


Снять фаски А и В, как показано.
Проконтролировать размер АВ (312 ± 3 мм) после снятия фасок.

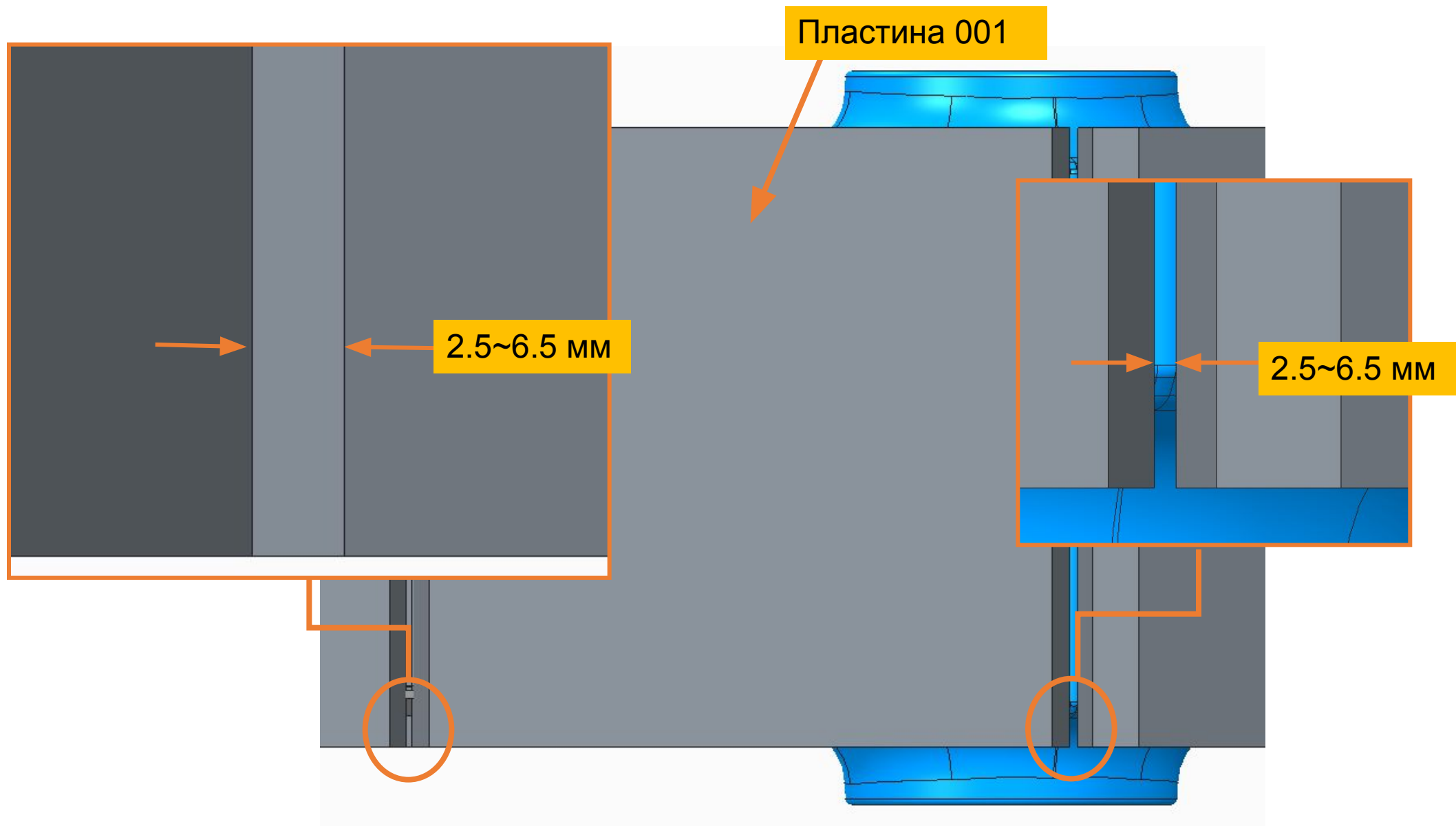


Произвести разделку трещины по шву (M-N), удалить сварной шов , удалить грязь.
То же самое с другой стороны.

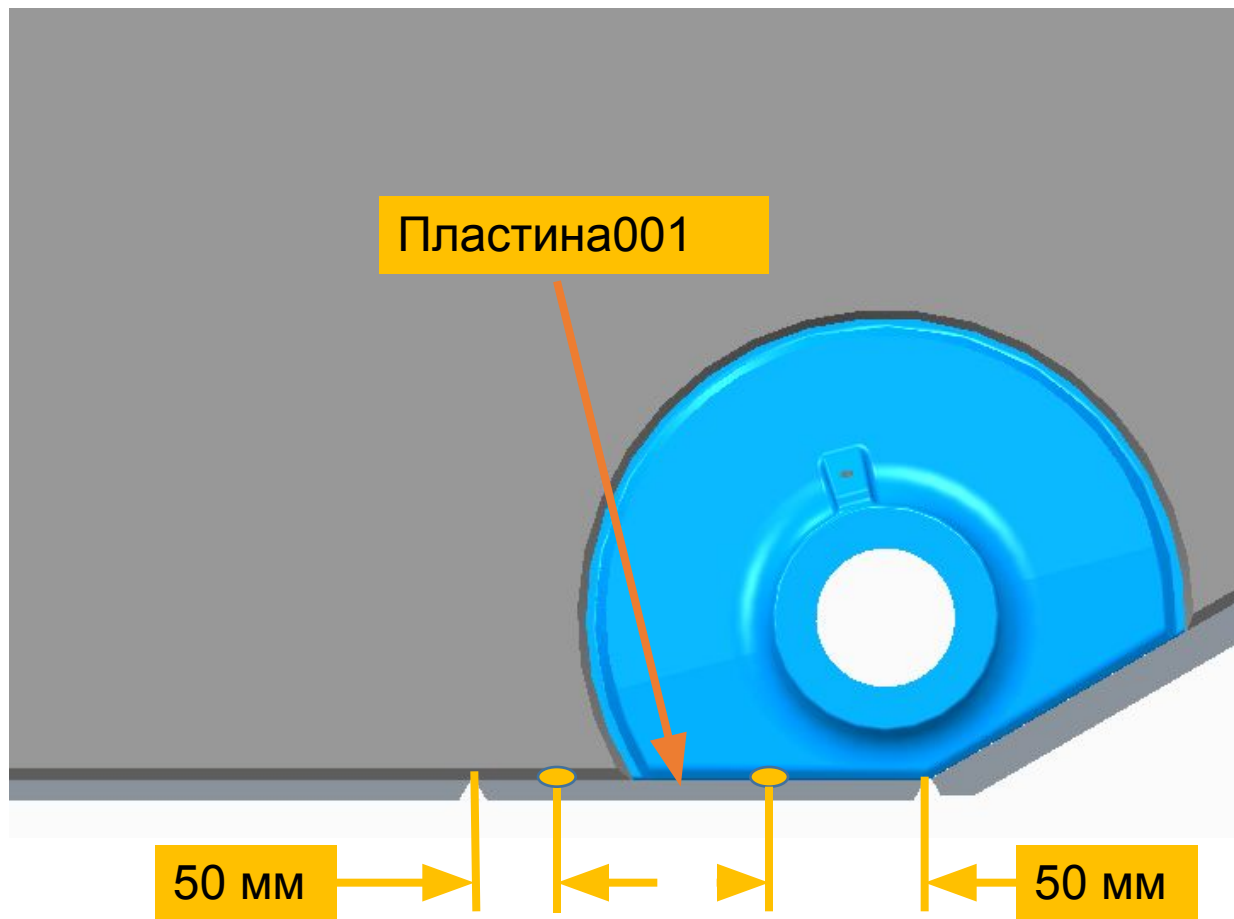
Шаг 3: Приварить на прихватки пластину001 и пластину002



Поместить пластину002 на нижнюю панель, приварить на прихватки, как показано на рисунке, размер прихваток 5x5; Затем уменьшить размер прихваток до 3x3 или меньше, чтобы шов не помешал установке пластины001.

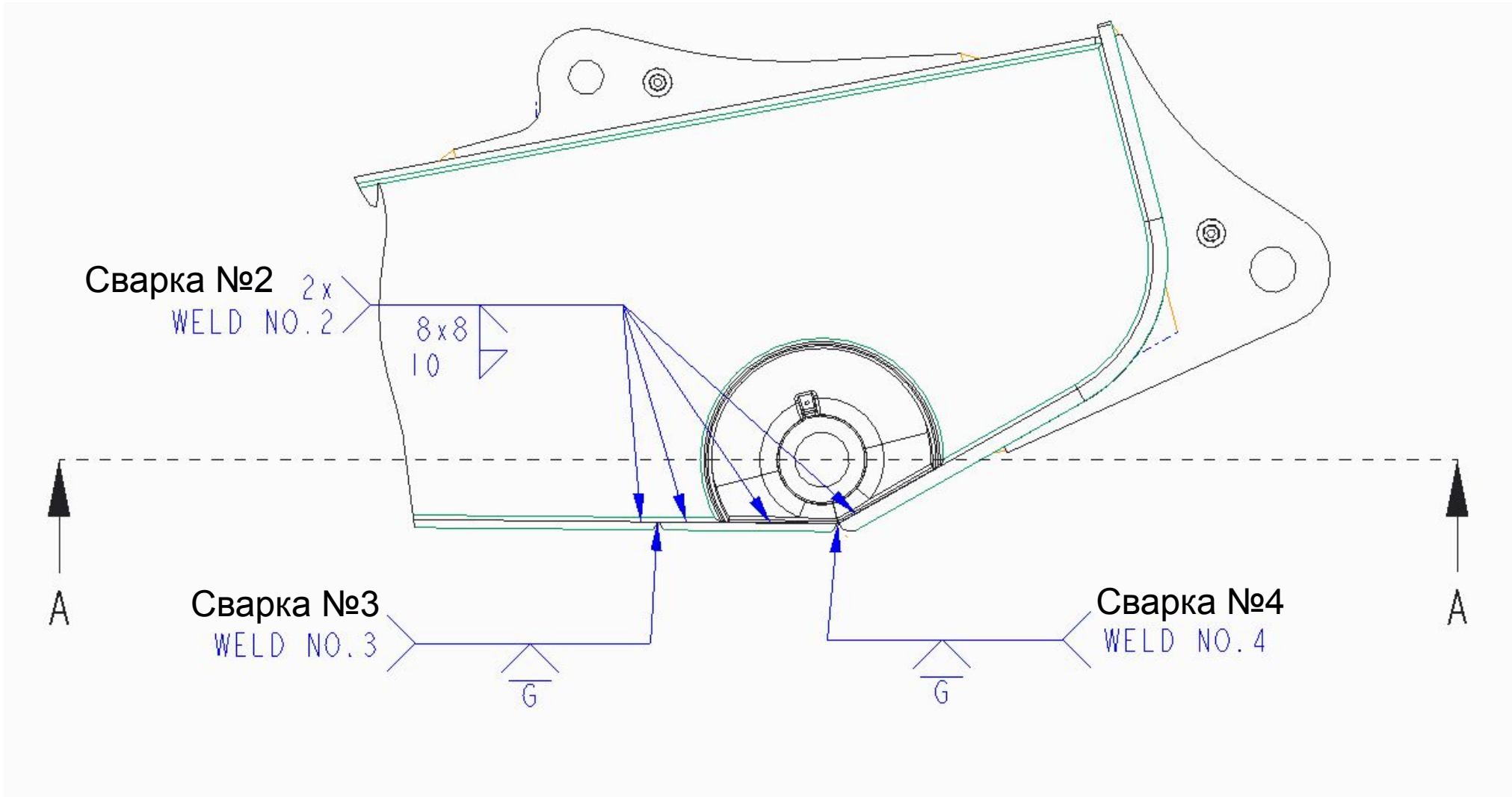


Установить пластину 001, как показано.

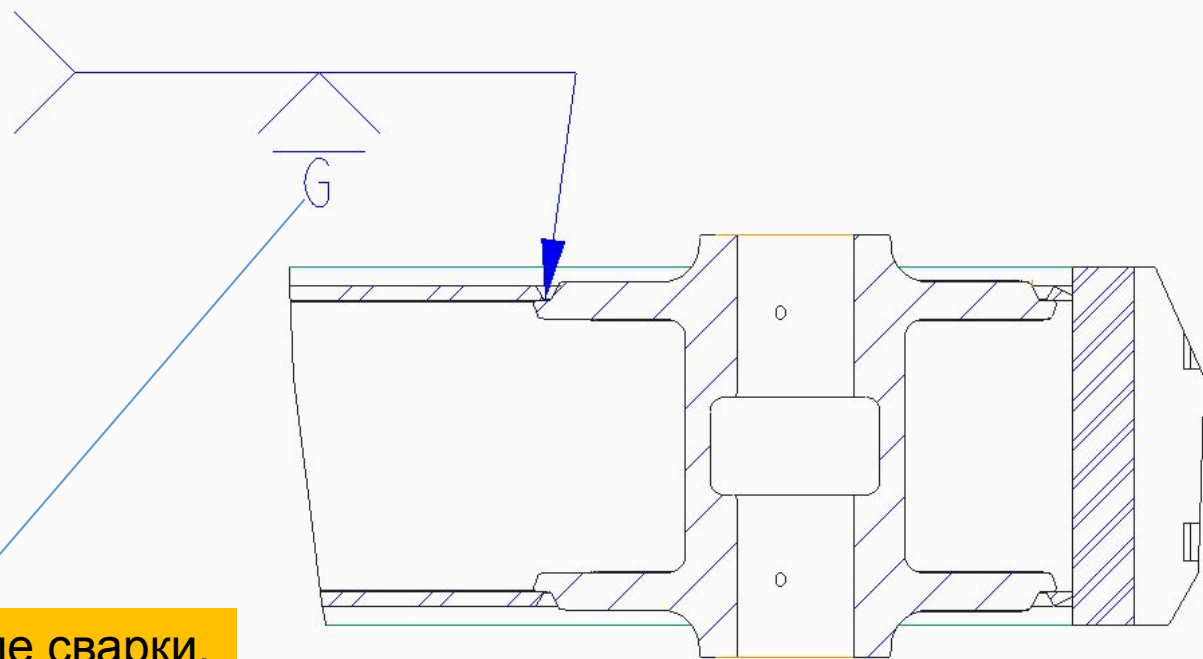


Приварить на прихватки пластину001 как показано на рисунке, с левой и правой сторон.

Шаг 4: Проварить



Сварка №1 2x
WELD NO.1



G - шлифовка после сварки.

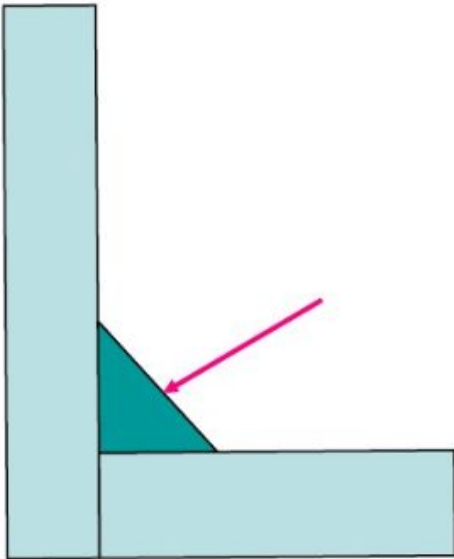
SECTION A - A

Выполнить сварку №1, №2, №3 and №4.

Примечания:

1. Обязательно начинать со сварки №1.
2. Разделанную трещину на боковой панели проварить с обеих сторон.
3. Перед сваркой удалить грязь, масло и краску из зоны сварки.

Горизонтальный угловой сварной шов
Horizontal Fillet Weld

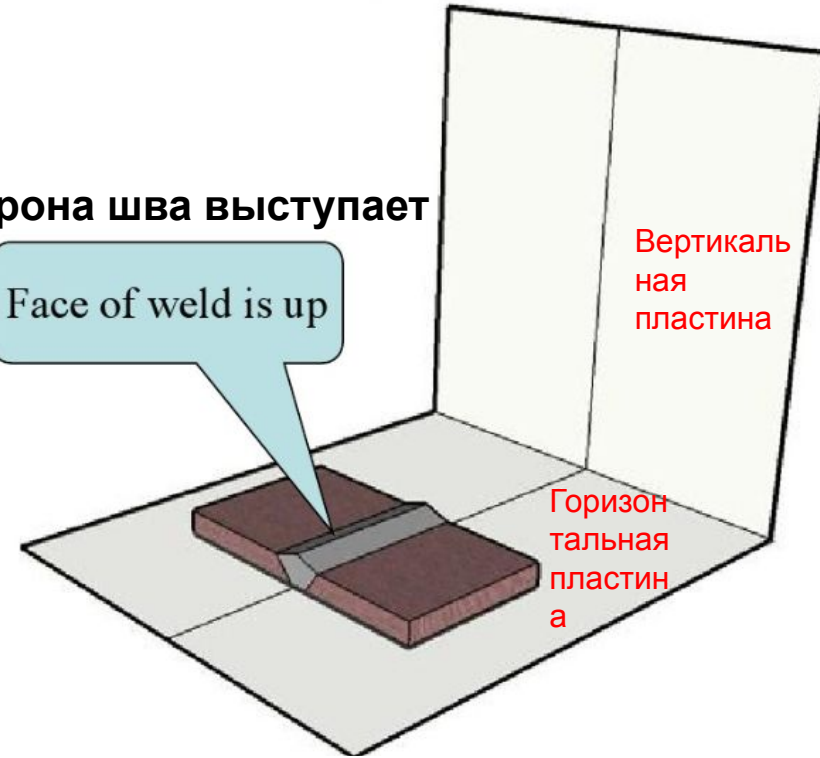


Положение шва
для сварки №2

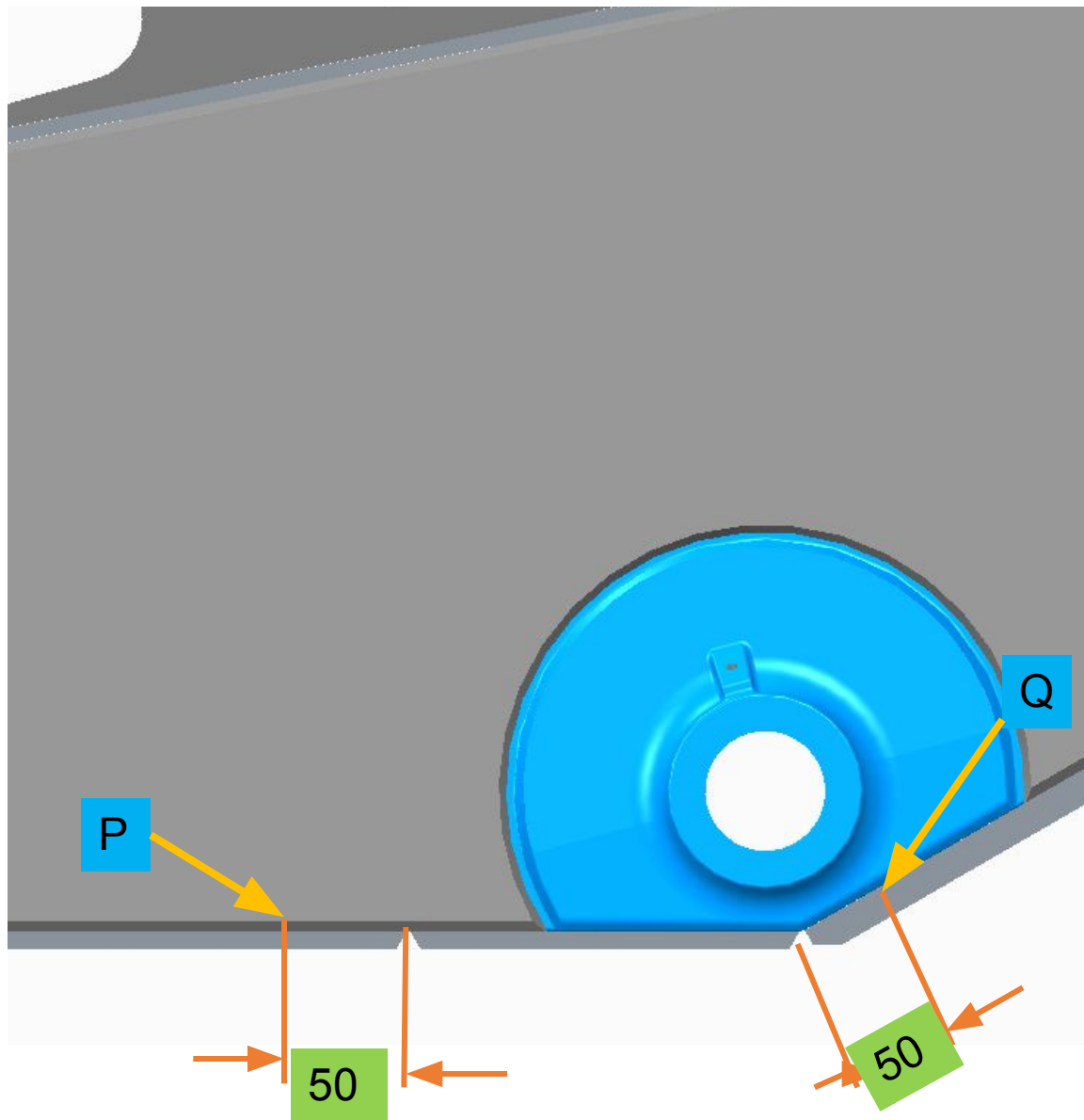
Плоский сварной шов
Flat Position

Лицевая сторона шва выступает

Face of weld is up



Положение шва для
сварки №1, №3 и №4



Проварить шов от P до Q швом для сварки №2. Зашлифовать места начала и остановки сварного шва после сварки.