

**Тема 3.4.8 Ремонт узлов и
приборов системы питания.**

Топливные баки.

Материал – листовая сталь с покрытием
СВИНЦОМ.

Дефекты:

- трещины
- вмятины
- отрыв внутренних перегородок

Перед ремонтом баки моют снаружи и изнутри.

Внутреннюю полость бака промывают горячим раствором каустической соды, затем проточной водой.

Бак проверяется в ванне с водой под давлением – 0,25 кг/см².

Дефекты устраняются пайкой или сваркой.

При ремонте сваркой бак предварительно выпаривается в течении 3-х часов.

После ремонта бак проверяется на герметичность и окрашивается.

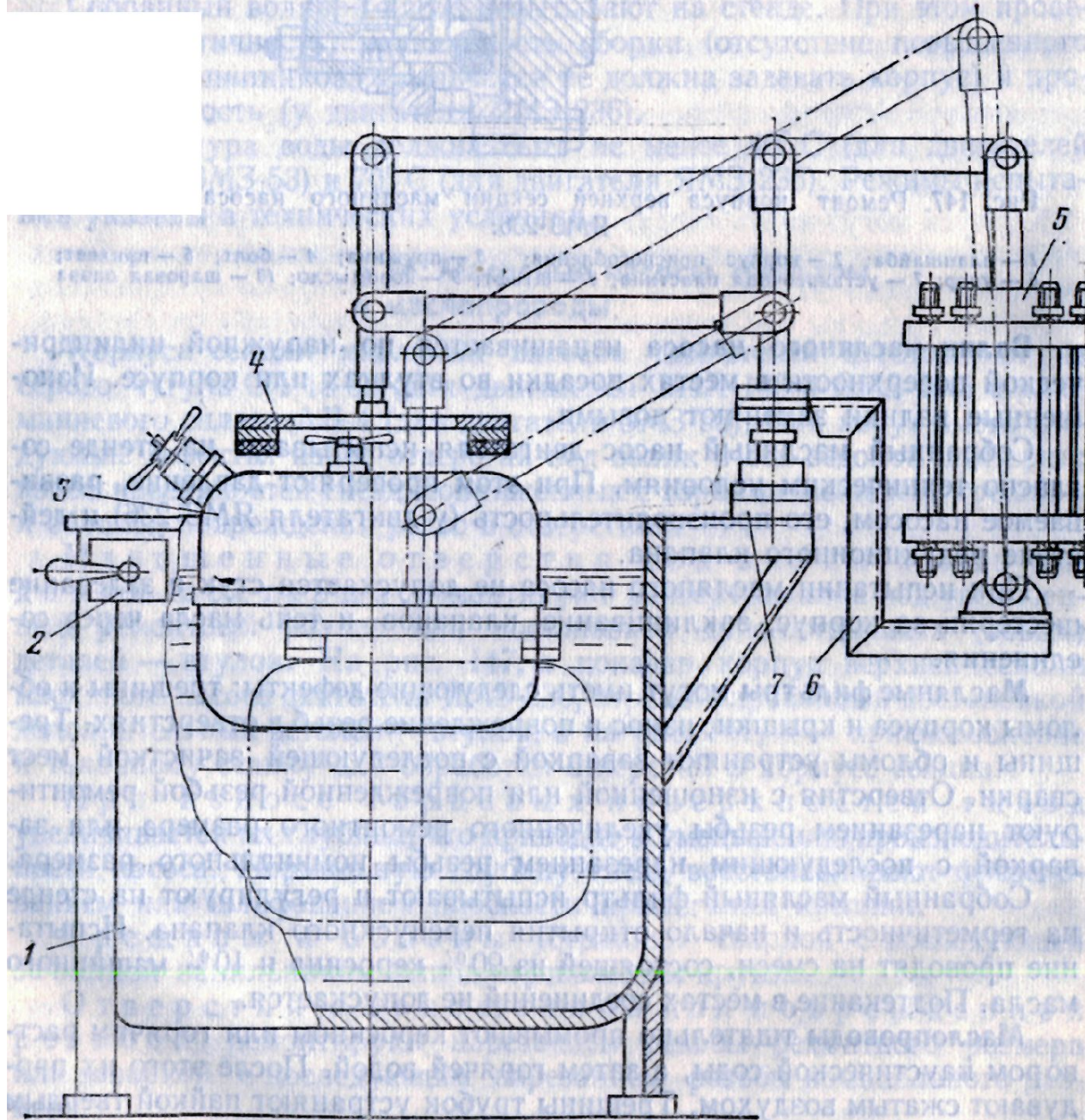


Рис. 148. Стенд для испытания топливных баков на герметичность:

1 — ванна с водой; 2 — пневматический кран; 3 — топливный бак; 4 — прижим; 5 — пневматический цилиндр; 6 — поворотный кронштейн пневматического привода; 7 — стойка

**Тема 3.4.9 Ремонт приборов
электрооборудования.**

Рис. 151. Трубочатое сверло для сверления межэлементных соединений аккумуляторных батарей:

1 — головка; 2 — центрирующий палец; 3 — штифт; 4 — пружина

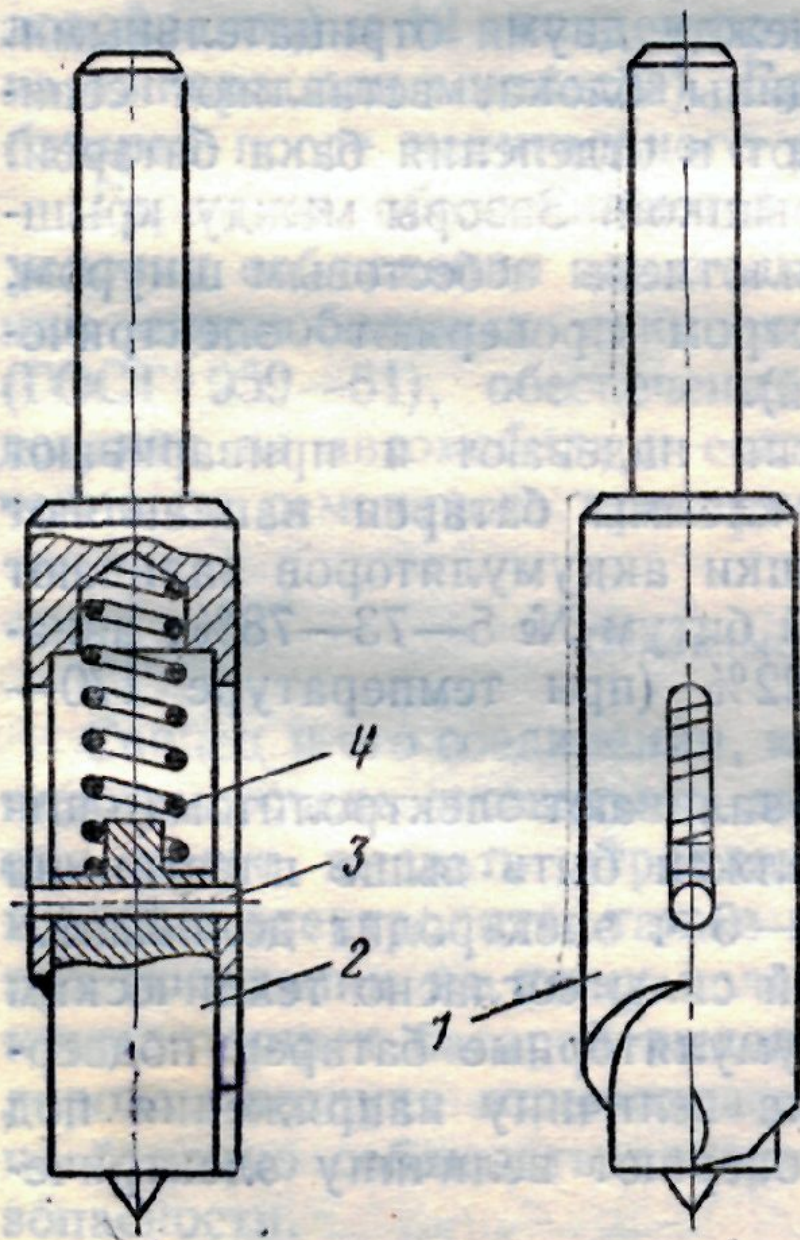
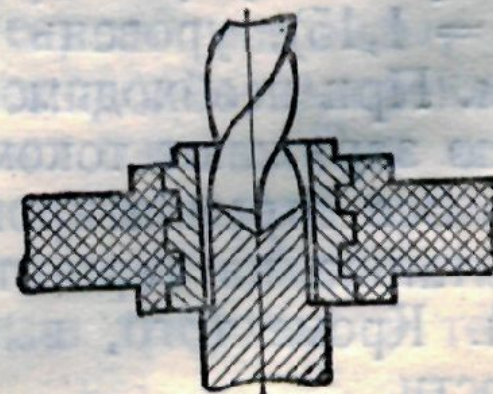


Рис. 152. Высверливание выводного штыря аккумулятора



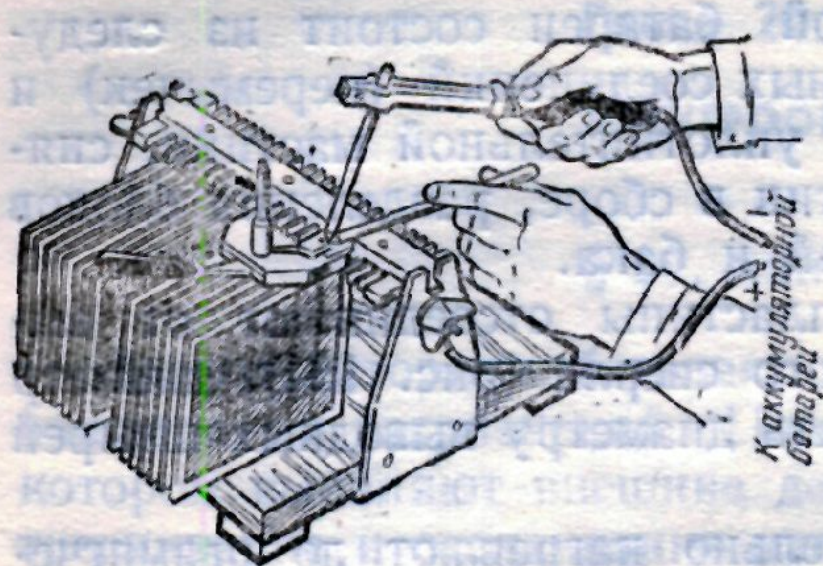


Рис. 153. Приспособление для сборки полублока пластин аккумулятора

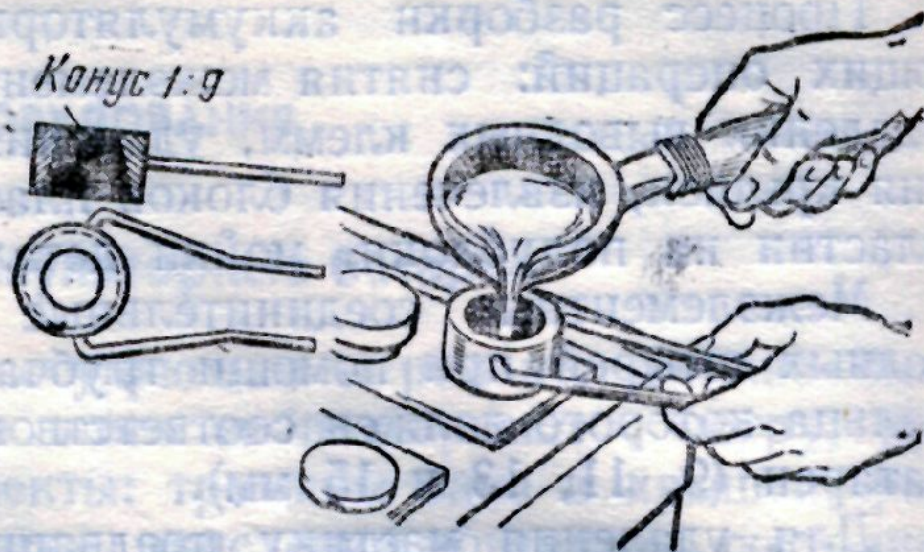


Рис. 154. Шаблон для наплавки выводного штыря аккумулятора

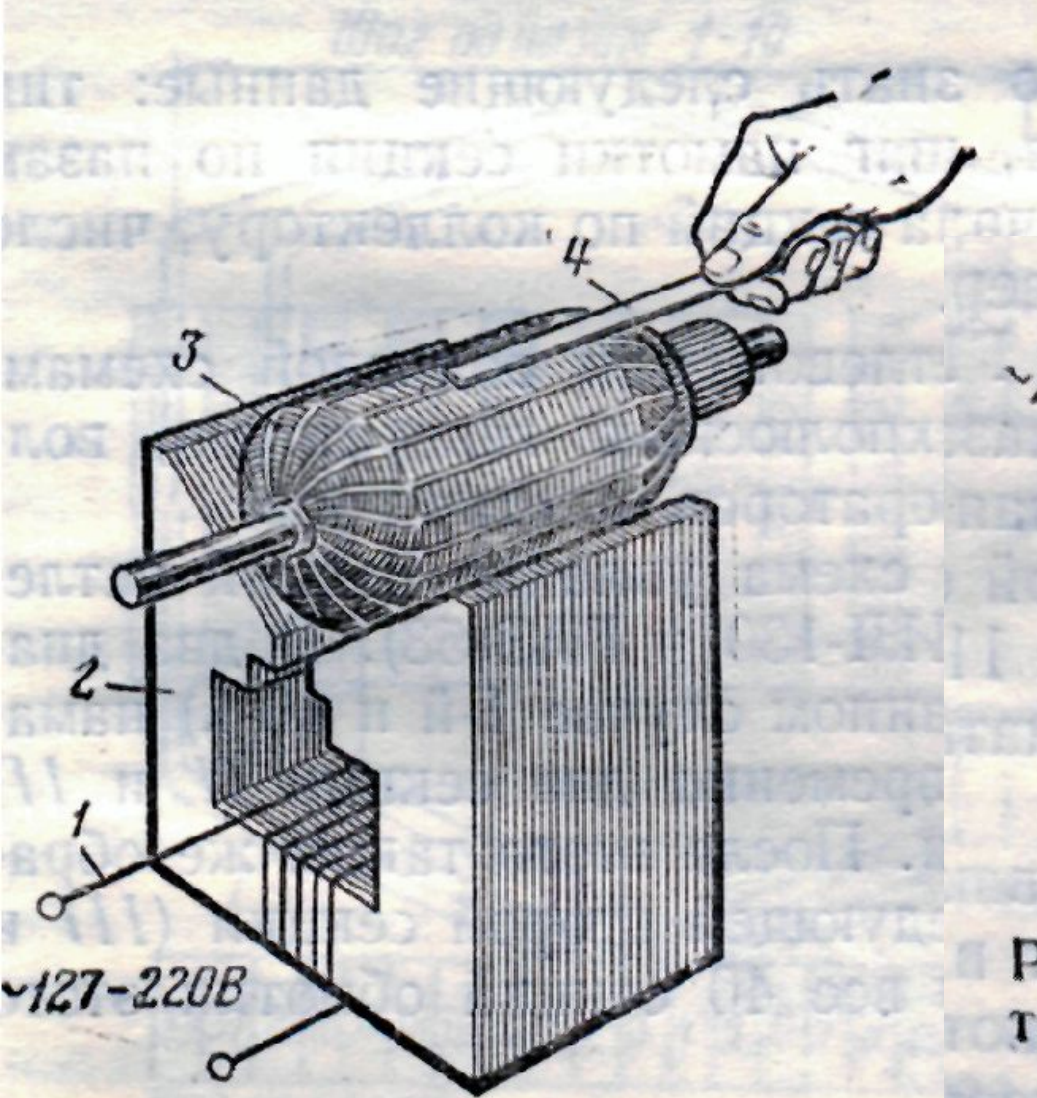


Рис. 155. Проверка якоря генератора на индукционном приборе:
 1 — обмотка; 2 — сердечник; 3 — якорь;
 4 — металлическая пластинка

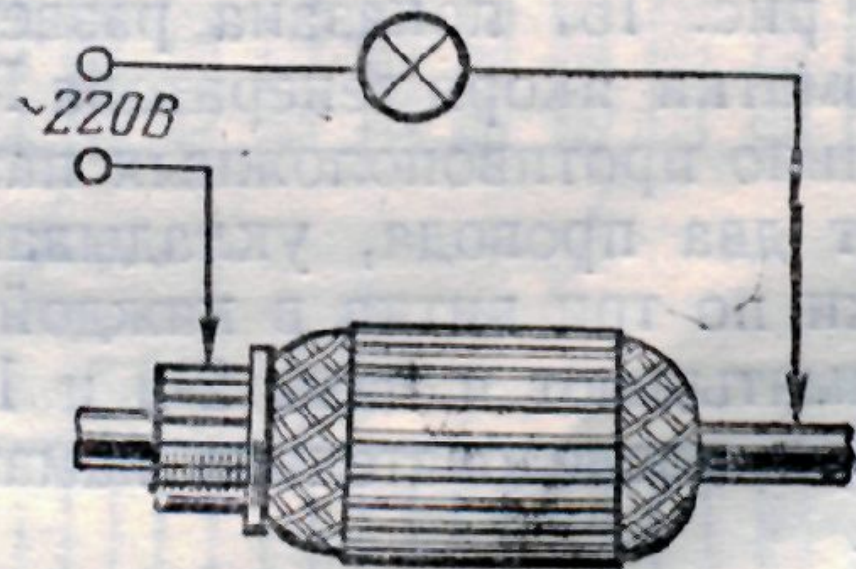


Рис. 156. Схема проверки обмоток якоря на замыкание на массу

