

F. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Профилактическое техническое обслуживание полуприцепа можно разделить на следующие разделы:

- Механическое техническое обслуживание полуприцепа (см. § 1).
- Техническое обслуживание кузова полуприцепа (см. § 2).
- Техническое обслуживание системы подвижного пола (см. § 3).

1. МЕХАНИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1.1. ВИЗУАЛЬНЫЙ ОСМОТР

Общий визуальный осмотр прицепа следует проводить через регулярные промежутки времени, и любые поврежденные или неисправные компоненты должны быть немедленно заменены или отремонтированы.

1.2. ШИНЫ

Визуально проверяйте давление в шинах перед каждой поездкой. Давление в шинах следует измерять еженедельно и при необходимости корректировать. В таблице ниже приведены рекомендуемые значения давления в шинах и колесных дисках для наиболее распространенных типоразмеров. Если на прицепе установлены шины другого размера, правильное давление в шинах можно получить у производителя.

| Размер шины | Ширина диска (рекомендовано) | Рекомендуемое давление в шинах (bar) |
|--------------|------------------------------|--------------------------------------|
| 425/55 R19.5 | 13.00 x 19.5 | 9 |
| 445/45 R19.5 | 14.00 x 19.5 | 9 |
| 445/65 R19.5 | 14.00 x 19.5 | 8.5 |
| 11 x 22.5 | 7.50 x 22.5 | 8 |
| 12 x 22.5 | 8.25 x 22.5 | 8.5 |
| 13 x 22.5 | 9.00 x 22.5 | 8.5 |
| 365/80 R20 | 10.00 x 20 | 9 |
| 385/65 R22.5 | 11.75 x 22.5 | 9 |
| 425/65 R22.5 | 13.00 x 22.5 | 8.5 |
| 445/65 R22.5 | 14.00 x 22.5 | 9 |

Регулярно проверяйте на шинах полуприцепа индикатор износа протектора, истирание которого означает необходимость замены шины. Своевременно заменяйте шины.



Проверка шин чрезвычайно важна для вашей безопасности и безопасности других людей.

1.3. МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ БОЛТОВ

Все болты и гайки должны проверяться ежемесячно. Особое внимание следует уделить болтам и гайкам в системе подвижного пола, опорной плиты и крепления оси к шасси. В следующей таблице указаны моменты затяжки для обычных строительных болтов в соответствии с классом 8.8 и классом 10.9

(согласно DIN ISO 898 – Часть 1).

| Размер | Момент затяжки (Nm) | | Размер | Момент затяжки (Nm) | |
|-----------------|---------------------|------------|----------------|---------------------|------------|
| | Класс 8.8 | Класс 10.9 | | Класс 8.8 | Класс 10.9 |
| M5 | 5.5 | 8.1 | M20 | 425 | 610 |
| M6 | 9.6 | 14 | M20x1.5 | 475 | 680 |
| M8 | 23 | 34 | M22 | 580 | 820 |
| M8x1 | 25 | 37 | M22x1.5 | 630 | 900 |
| M10 | 46 | 67 | M24 | 730 | 1050 |
| M10x1.25 | 49 | 71 | M24x2 | 800 | 1150 |
| M12 | 79 | 115 | M27 | 1100 | 1550 |
| M12x1.25 | 83 | 120 | M27x2 | 1150 | 1650 |
| M14 | 125 | 185 | M30 | 1400 | 2000 |
| M14x1.5 | 135 | 200 | M30x2 | 1500 | 2150 |
| M16 | 195 | 295 | M36 | 2450 | 3500 |
| M16x1.5 | 210 | 310 | M36x2 | 2650 | 3780 |
| M18 | 300 | 430 | M42 | 3930 | 5600 |
| M18x1.5 | 340 | 485 | M42x2 | 4280 | 6050 |

Перечисленные моменты затяжки применимы до M16x1.5 для болтов с оцинкованными поверхностями и шероховатостью поверхности $\mu=0,125$. При больших диаметрах шероховатость поверхности составляет $\mu=0,140$.



Указанные ранее моменты затяжки НЕ применяются:

- на колесные гайки,
- при использовании смазочных материалов, таких как MOS2.

Пожалуйста, также обратитесь к дополнительной документации, прилагаемой к полуприцепу, для определения моментов затяжки, относящихся к системе пола, осям, тормозам и подвеске.

F. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

2. ГРАФИК ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ КУЗОВА ПРИЦЕПА

Правильно обслуживаемый кузов продлит срок службы прицепа. Прицеп следует вымыть с использованием соответствующего моющего средства (автомобильного шампуня) и достаточного количества воды.



Чтобы избежать проблем с краской, рекомендуется не мыть полуприцеп в течение первых 4 недель с использованием очистителя высокого давления и/или моющего средства. Обратитесь к наклейке на полуприцепе.

Во избежание повреждения краски не следует удалять прикрепленные рекламные объявления и наклейки.

Инструкции по очистке с помощью очистителей высокого давления:

- В течение первых 3 месяцев используйте холодную воду с низкой дозировкой нейтрального моющего средства, если это необходимо. Рабочее давление 40-60 бар.
- Через 3 месяца можно использовать теплую воду с дозировкой легкого щелочного чистящего средства. Температура 40-60°C. Рабочее давление 60-100 бар.
- Расстояние распыления не менее 30 см.
- Не держите распылительный пистолет неподвижно, а непрерывно перемещайте ее под углом ок. 45° над поверхностью.



Использование более высокой температуры или давления, меньшего расстояния распыления и (или) агрессивных химических веществ приводит к потере адгезионной прочности и блеска лакокрасочной системы.

3. ГРАФИК ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ СИСТЕМЫ ПОДВИЖНОГО ПОЛА



Большая сила и давление системы могут привести к серьезным повреждениям. Во время технического обслуживания или ремонта насос должен быть постоянно выключен.

Чтобы гарантировать высокую степень надежности и длительный срок службы вашей системы подвижного пола, вы должны выполнять следующие процедуры:

- Проверяйте качество масла (каждые 6 месяцев).
- Заменяйте фильтрующий элемент (ежегодно).
- Заменяйте гидравлическое масло (при необходимости каждые 2 года или чаще).
- Проверьте количество масла в баке. В баке должно быть не менее 150 литров масла, чтобы исключить выделение тепла.



При пополнении или замене масла следует всегда использовать надлежащее гидравлическое масло в соответствии с ISO VG 32.

Общие проверки системы подвижного пола заключаются в следующем:

- Проверьте, надежно ли закреплены винты / болты. При необходимости затяните или замените.
- Проверьте соединительные винты и муфты всех гидравлических компонентов.
- Удалите все остатки (конденсат, грязь...) со дна масляного бака. Это можно сделать, сняв крышку бака.

- Проверьте фильтрующие элементы и при необходимости заменяйте их (не реже одного раза в год). Проверку можно провести, сняв крышку обратного и магистрального фильтров.

- Проверьте, правильно ли отрегулирован переключающий клапан и выполняется ли подключение в соответствии с правилами.
- Регулярно очищайте детали пола с помощью пароочистителя.
- Проверьте уплотнение между двумя неподвижными планками пола и подвижными планками. Если между этими планками имеется какой-либо зазор, необходимо отрегулировать фиксированные профили, чтобы обеспечить оптимальное уплотнение и избежать любой утечки через боковые стенки.
- Проверьте соединение между алюминиевыми планками пола и системой подвижного пола. Если есть какой-либо зазор, затяните винты или замените их.



Вышеуказанные проверки необходимы для того, чтобы избежать преждевременного износа.

4. КОЛЕСА

Члены EUWA (Ассоциации европейских производителей колес) хотели бы проинформировать Вас о потенциальной технической проблеме, связанной со стальными и алюминиевыми колесами для коммерческих автомобилей.

На европейском рынке коммерческих автомобилей наблюдается тенденция ко все большему количеству конструкций ступиц, оптимизированных по весу. Оптимизация веса часто достигается за счет использования "звездообразной формы" для контура ступицы.

Определение навесного оборудования для колес грузовых автомобилей, т. е. в стандартах ISO 4107 или DIN 74361-3, определяет только диаметр опоры колеса (наружный диаметр ступицы), но четко не определено, должен ли контур ступицы быть круглым. Определение других форм явно не запрещено.

В целях обеспечения максимальной безопасности EUWA строго рекомендует транспортным средствам, оснащенным некруглыми ступицами в полевых условиях, проверять колеса, используемые на таких ступицах, на наличие трещин на внутренней и внешней поверхности крепления каждые 50.000 км. В случае обнаружения трещин колеса должны быть немедленно заменены! Также в таких случаях следует проверить ступицы на предмет износа и трещин, и при необходимости заменить ступицы.