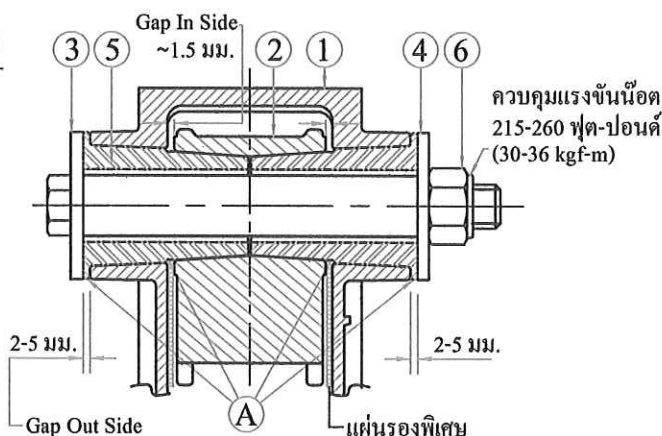


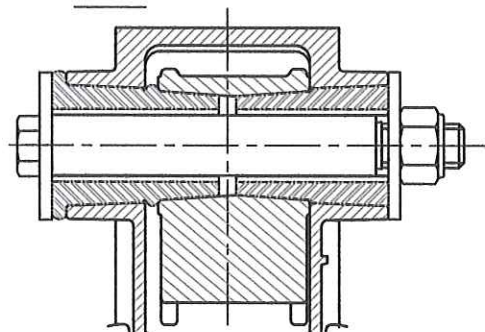
การประกอบ และการตรวจสอบ (Center Hanger Assembly)

Date 13/6/59

รูปที่ 1



รูปที่ 2 แสดงการเชื่อมต่อ



รายการอะไหล่ของชุดเด้าโคงเตงกลาง

ลำดับ	รายการ	จำนวน/ชุด	รหัสสินค้า
1	เด้าโคงเตงกลาง	1	11-3100
2	โคงเตงกลาง	1	11-3120
3	สลักโคงเตงกลาง	1	11-2170
4	แหวนสลักโคงเตงกลาง	1	11-2150
5	นู๊ชยางเฉียง	2	11-2160
6	น็อตล็อกพลาสติก M30x3.5	1	11-1380

การติดตั้งชุดเด้าโคงเตงกลาง

ชุด โคงเตงกลางจะประกอบมาสำเร็จรูปจากโรงงาน เพื่อสะดวกในการติดตั้ง อย่างไรก็ตามจะสังเกตได้ว่าชุดเด้าโคงเตงกลางสามารถติดตั้งได้ 2 วิธี ที่แตกต่างกัน

วิธีหนึ่ง ติดตั้งให้หัวสลักโคงเตงกลางอยู่ด้านใน ซึ่งทางโรงงานแนะนำวิธีนี้ เพราะจะทำให้สามารถถอดได้ง่ายเมื่อมีการเปลี่ยนนู๊ชยาง

วิธีสอง ติดตั้งให้หัวสลักโคงเตงกลางอยู่ด้านนอก จะต้องดูให้แน่ใจว่ามีช่องว่างเพียงพอในการถอดสลักโคงเตงกลาง

เพื่อให้สามารถถอดเปลี่ยนนู๊ชยางได้เมื่อต้องการ

การประกอบนู๊ชยางเฉียงเข้ากับชุดโคงเตงกลาง

- ทาหน้าสนู หรือสารหล่อลื่นนู๊ชยาง
- ใส่นู๊ชยางเข้าที่หูของเด้าโคงเตงกลาง ทั้ง 2 ข้าง และรูของโคงเตงกลาง
- เคาะนู๊ชยางให้เข้าที่โดยใช้ค้อนยาง ระวังอย่าให้นู๊ชเสียหาย
- ใส่สลักโคงเตงกลาง, แหวน และน็อต

เพื่อให้โคงเตงกลางอยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้อง และกันมิให้เนื้อเหล็กเสียดสีกันในด้าน A ทั้ง 4 จุด จะต้องควบคุมด้วยแผ่นรองพิเศษ (ในขณะประกอบ) แผ่นรองนี้จะช่วยไม่ให้โคงเตงกลางถูกดึงไปจากตำแหน่งศูนย์กลาง และป้องกันมิให้นู๊ชยางปลิ้นไปข้างใดข้างหนึ่งมากเกินไป ตามรูปที่ 1 ขณะขันนู๊ชยางแน่นเข้ากับโคงเตงกลาง เนื้อยางหัวสลักยึดจะมีเนื้อยางปลิ้น เพื่อไม่ให้เหล็กเสียดสีกันอยู่ประมาณ 2-5 มม. ให้ดึงแผ่นรองออก และขันหัวน็อตจนได้แรงบิด 215-260 ฟุต-ปอนด์(30-35 kgf-m)

หมายเหตุ : ในการประกอบนู๊ชยางเฉียงกับเด้าโคงเตงกลาง ทั้ง 2 ข้าง/หากแหวน และสลักติดกับเด้าแหวนจะทำให้เกิดการเสียดสี และสึกหรออย่างรวดเร็ว ตามรูปที่ 2



MAGNUM

TRAILER AXLES & TRAILER PARTS MANUFACTURER

