ข้อแนะนำการติดตั้งคิงพิน ชนิดเชื่อม

> นำคิงพินไปติดตั้งกับเทรลเลอร์ โดยการเชื่อมที่คิงพินกับแผ่นรองเทรลเลอร์ (skid plate) ด้านบนและด้านล่าง โดยใช้ลวดเชื่อมเหล็กเหนียวชนิดไฮโดรเยนต่ำ (low hydrogen) มาตรฐาน AWS-E-7016 ขนาดโต 5มม. กระแสไฟฟ้า 250-310 แอมป์ AC หรือ DC กลับขั้ว

> ก่อนการเชื่อมต้องให้ความร้อนกับคิงพิน (preheat) ที่อุณหภูมิ 200-300 องศาเซลเซียส และหลังการเชื่อมให้ทำการอบอ่อน (post head) ด้วยอุณหภูมิ 600-700 องศาเซลเซียส

ข้อแนะนำการบำรุงรักษา

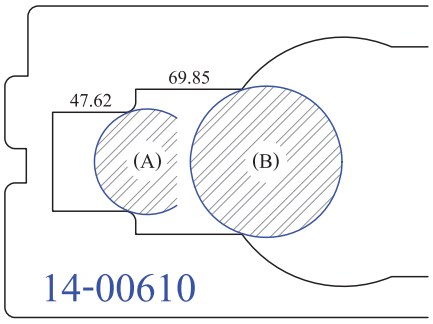
> ตรวจสอบคิงพินและแผ่นรองเทรลเลอร์ (skid plate) พร้อมกับการตรวจสอบและบำรุงรักษาจานลากทุกๆเดือน

> ตรวจสอบการสึกหรอและรอยแตกร้าวของคิงพิน และพิกัดสึกหรอตามที่แนะนำด้านล่าง

> ตรวจสอบความหลวมคลอนขณะต่อพ่วง ถ้ามีให้ตรวจสอบพิกัดสึกหรอของคิงพิน และตรวจสอบชิ้นส่วนของจานลากที่เกือกม้า และก้ามปู

พิกัดสึกหรอ

> คิงพินจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างเสมอ เพื่อความปลอดภัยในการใช้งาน เมื่อคิงพินมีการสึกหรอเกินกว่าพิกัดสึกหรอที่ยอมรับได้ **<u>จะต้องทำการเปลี่ยนคิงพินใหม่ทันที</u>**



<u>ข้อแนะนำในการตรวจสอบ</u>

ใช้เครื่องมือวัด 14-00610 เช็คบ่า A ที่ร่อง 47.62 ต้องไม่สามารถ ผ่านได้ และเช็คบ่า B ที่ร่อง 69.85 ต้องไม่สามารถ ผ่านได้เช่นกัน แสดงว่าขนาดของคิงพินอยู่ในพิกัดใช้งาน

WARNING ห้ามใช้คิงพินที่มีการซ่อมด้วยการเชื่อมพอกโดยเด็ดขาด