

Замена тормозных накладок

Читатель Л. МУЗЫКАНТ из поселка Яунпилс Тукумского района спрашивает, как обновить тормозные колодки легкового автомобиля. Ответ подготовил кандидат технических наук ГУНАР ЛИБЕРТС.

В современных легковых автомобилях ВАЗ, «Москвич», «Запорожец» используют тормозные колодки с клееными накладками. Их можно заменять приклепать или приклеить к тормозным колодкам новые накладки.

Изношенные накладки снимают, нагревая их до 300—350° С, счищают зубилом или шлифуют на наждачном круге. Затем поверхность окончательно обрабатывают напильником.

Тормозные накладки клепают 4-миллиметровыми заклепками из алюминия или меди с диаметром конусообразной головки 9 мм. Длина заклепок должна быть такова, чтобы их выступающая над колодкой часть была равна 6 мм.

В тормозной накладке и колодке сверлят отверстия, как показано на снимке. Заклепки размещают равномерно по всей поверхности накладки в два ряда так, чтобы расстояние до бокового края было не меньше 13 мм, а до концов — не меньше 15 мм. Тормозные колодки автомобиля «Запорожец» крепят восемь, а ВАЗа и «Москвича» — десятью заклепками. Чтобы отверстия совпадали, до сверления накладку и тормозную колодку зажимают в тисках.

Клепать начинают со средней части, приближаясь к обоим концам. При этом нужно следить, чтобы накладка плотно прилегала к тормозной колодке. Головка заклепки должна находиться по крайней мере на 2 мм ниже рабочей поверхности накладок.

Клееные накладки можно использовать дольше клепаных, предельная их изношенность может составлять 80—90% начальной толщины. У стертых клепаных накладок головки заклепок царапают рабочую поверхность тормозного барабана. Но применять способ приклеивания можно лишь в том случае, если для этого есть специальное приспособление.

Для приклеивания тормозных накладок пригоден клей ВЦ-10Т (раствор синтетической смолы в синтетических растворителях). Вначале с поверхностей тормозной колодки и приклеиваемой накладки снимают напильником верхний слой, делая их шероховатыми. Поверхность колодки тщательно обезжиривают растворителем, затем внутренние поверхности накладок покрывают тонким слоем клея ВЦ-10Т и сушат 30 мин. при температуре 15° С или 5 мин. при 60° С. После этого склеиваемые детали специальными струбцинами прижимают так, чтобы давление составляло 5—8 кг/см². В таком положении их помещают в сушильную камеру и держат 40 мин. при температуре 190±10° С (не считая времени, затраченного на нагрев деталей до этой температуры). Детали медленно охлаждают до 50° С, после чего зажимы можно снять.

Боковые стороны тормозных накладок зачищают напильником до ширины тормозной колодки. Клееные накладки при рабочей температуре до 300° С долговечнее клепаных.