

ŠLAPKOVÝ ŘADIČ HH84 a HH99Účel

Šlapkovým řadičem HH84 se spínají v tramvaji pomocné el. řídicí obvody při rozjezdu a řadičem HH99 při brzdění vozu.

Popis

Oba řadiče jsou umístěny na řídicím stanovišti šlapkami vedle sebe tak, aby se pravou šlapkou ovládal jízdní řadič a levou šlapkou brzdový řadič.

Šlapky jsou taženy pružinami uvnitř řadičů do horní polohy se sklonem 40° , úhel sešlápnutí každé šlapky činí asi 30° . Horní (základní) i spodní polohy šlapek jsou vymezeny odpruženými nárazníky, které lze v malých mezích nastavit šroubem. Šlapka brzdového řadiče je opatřena mechanickou západkou, která asi za polovinou sešlápnutí aretuje brzdovou šlapku v poloze "Stanícování" t.j. i při prošlápnutí do koncové polohy vrátí se brzdová šlapka do polohy stanícování. Vrácení brzdové šlapky do horní základní polohy se provede sklopením šlapkové plochy nazad patou dolů.

U obou řadičů jsou stejné vačkové spínače, které jsou propojeny do agregátových spojek.

Technické údaje

Šlapkový řadič	jízdní	brzdový	
Typ řadiče	HH84	HH99	
Napětí/proud vačk.spín.	24/5	24/5	V/A
Počet spínačů SM34	6	10	kusů
Hmotnost	13,3	17,2	kg

80

Vydání	Změna	Platí od	Ref.
Vydal-Datum TKS/Z1-05/82	T - 5 1 0 5 4	Stran-Příloh 4 2	

Poznámka

Platné číslo výkresu je uvedeno ve specifikaci elektrické výzbroje vpředu knihy. Spínací program je uveden v základním schéma.

ÚDRŽBA

1. Před prohlídkou se každý řadič na stanovišti odpojí rozpojením kabelevé spojky a vyjme.
2. Po provozní době každých as 50 000 km se odejme spodní víko řadiče, prohlédnou a vyčistí se stříbrné plošky vačkových doteků. Do kladiček pohyblivých doteků a do ložisek se lehce vkápne olej OL-J4, přebytek se čistě otře.
3. Po provozní době každých 150 000 km (asi za 3 roky) při generální opravě vozu se řadiče demontují a rozeberou. Všechny díly se očistí, kontroluje se opotřebení stříbrných doteků a čepů kladiček, vaček a jejich nájezdů, ložisek a ostatních částí. Vadné části se opraví nebo vymění. Ložisková pouzdra hřídele namazat tukem Ciatim 201.

Rozebrání a sestavení řadiče

1. Odejme se spodní víko.
2. Odšroubuje se zajišťovací matice šlapky a šlapka se stáhne s hřídele, pero se vyjme.
3. Po stranách skříně se uvolní matice a vytáhnou dva svorníky nejprve pohyblivých vačkových doteků, které se i s distančními vložkami vyjmou. Pak se uvolní matice a vytáhnou dva svorníky pevných vačkových doteků, které se i s distančními vložkami rovněž vyjmou.
4. Vyvěsí se tři tažné pružiny z obou ramen, nesoucích vačky a v náboji rameno se uvolní červík, který zajišťuje rameno na hřídeli.
5. U čepu šlapky se uvolní příruba, která se stáhne s hřídele i s pouzdem ložiska.

6. Hřídel se vytáhne ve směru čenou z opačného ložiska i z nosných ramen vaček a příslušná dvě pera se z hřídele vyjmou.
7. Vačky i s dvěma nosnými rameny se vyjmou. Je-li třeba opravit nebo vyměnit vačky musí se uvolnit dva stahovací svorníky. Při skládání vaček nutno dbát na to, aby vačky byly nasazeny ve stejném pořadí podle původní sestavy a spínacího programu. Skládání se provádí podle značek vyražených na vačkách. Vačky musí být sestaveny tak, aby při pohledu na stranu jejich značek, ležely tyto za sebou v jednom směru.
8. Sestavení řadiče se provede obráceným postupem.

Zkoušení

1. Kontroluje se zdvih 4 mm a tlak 1,25 N sepnutých vačkových doteků. Měří se zavěšením pružinového síleměru v okamžiku rozpojení doteků. Kontroluje se přerušením pomocného světla. Nevhodné pružiny nebo opotřebované vačky se vymění.
2. Přezkouší se mechanická aretace šlapky brzdového řadiče v poloze "Stanícování", přičemž musí být spolehlivě sepnuty a rozepnuty vačkové spínače podle spínacího programu.
3. Kontroluje se funkce vačkových spínačů podle spínacího programu přičemž u brzdového řadiče se jako výchozí poloha bere poloha "Stanícování" a vůči této poloze se pak provede případné doladění programu vaček. Případné doladění se provede posunutím pevného i pohyblivého vačkového doteku v přípevňovacích otvorech, které dovolují posun asi 3 mm.
4. Vymezí se základní a koncová poloha šlapky gumovými nárazníky s regulačními šrouby.

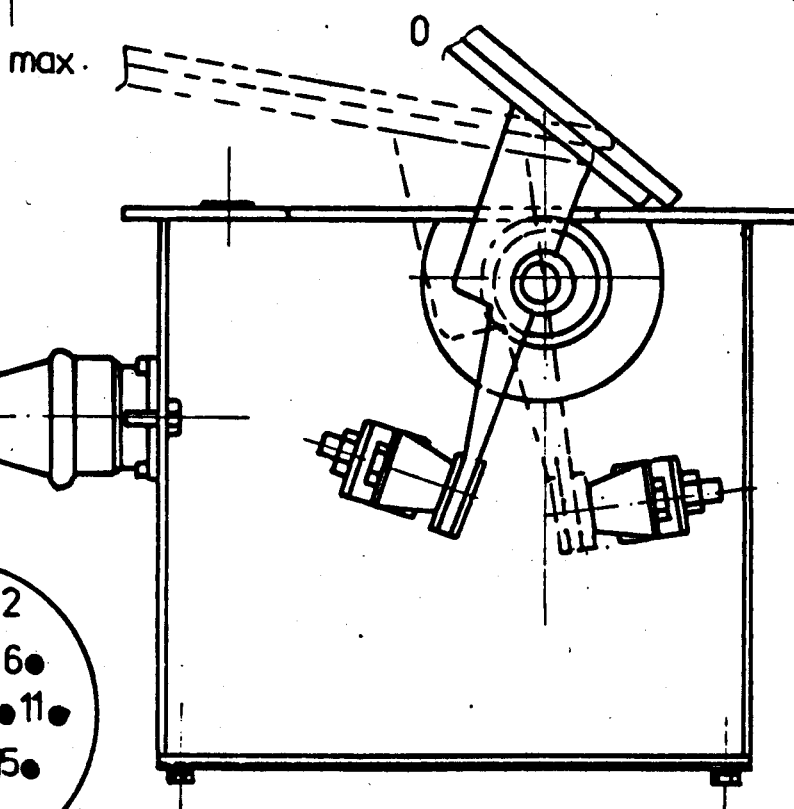
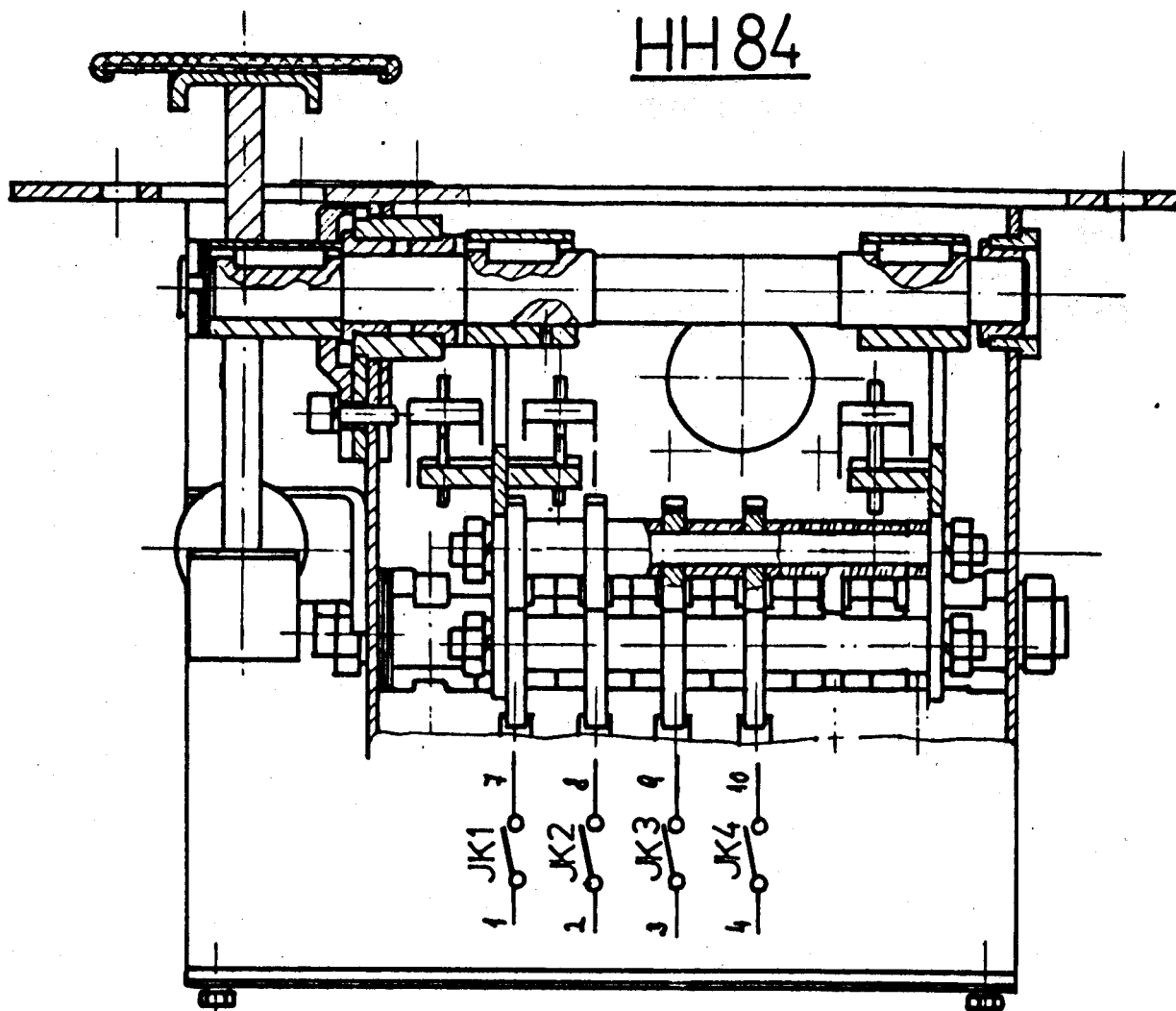
5. Kontroluje se izolační odpor měřičem izolace o napětí 500 V, který musí být vyšší nad 0,03 Mohm.

Přílohy

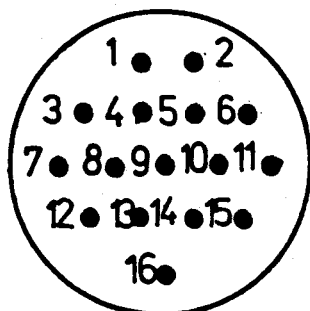
4-40-500297 Řadič HH84

4-40-500397 Řadič HH99

HH 84



KONEKTOR

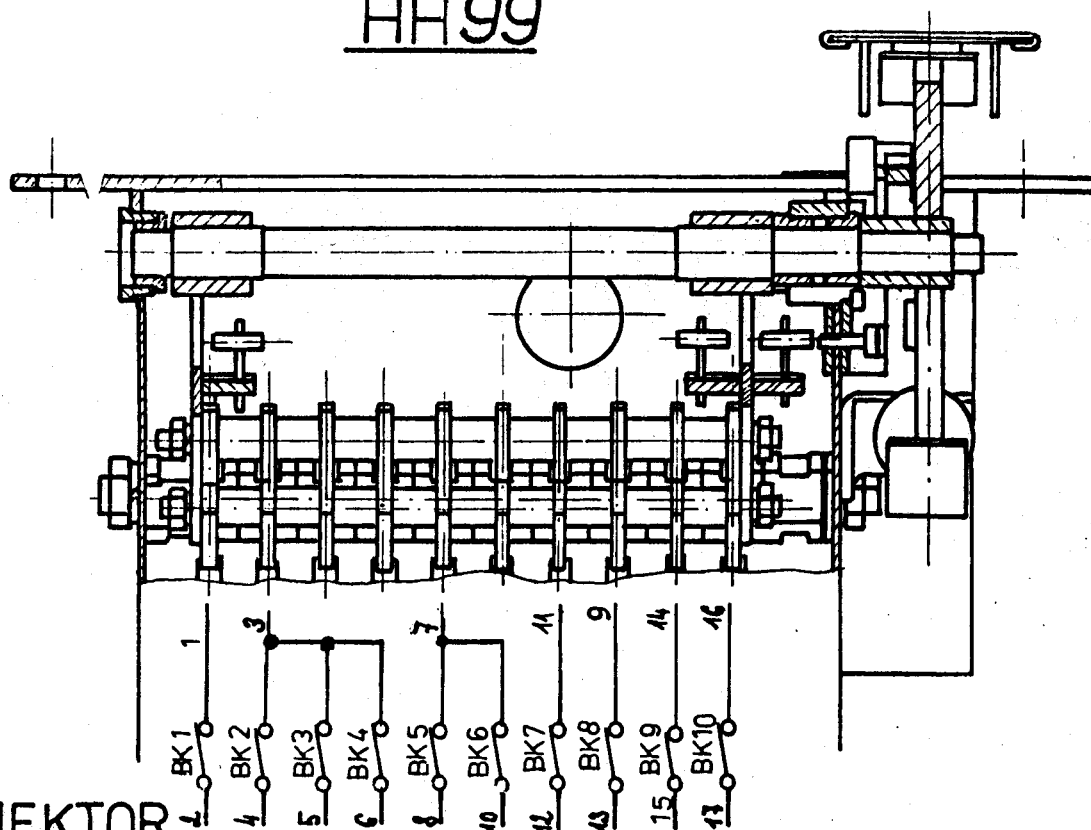


84

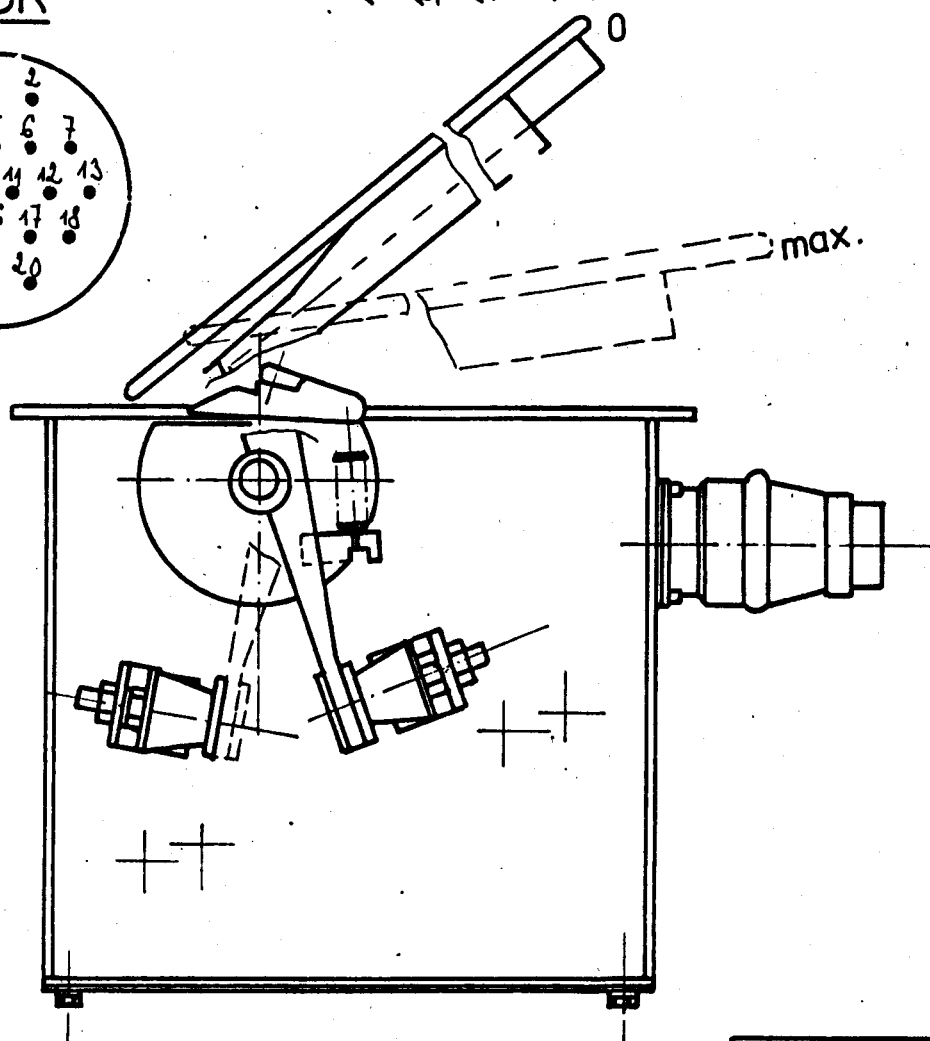
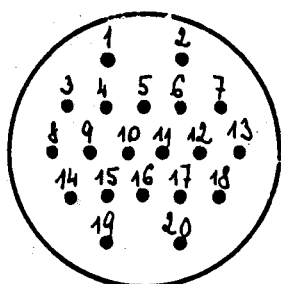
ω 4/87 5.

4-40-500297a

HH 99



KONEKTOR



4-40-500397