

вых швов тормозных фланцев может явиться причиной нестабильности качества приварки цапф сваркой трением на стенде VIII. Для устранения влияния перегрева между стендами VII и VIII установлен вертикальный шаговый конвейер 27, работающий таким образом, что балка проходит его не менее чем

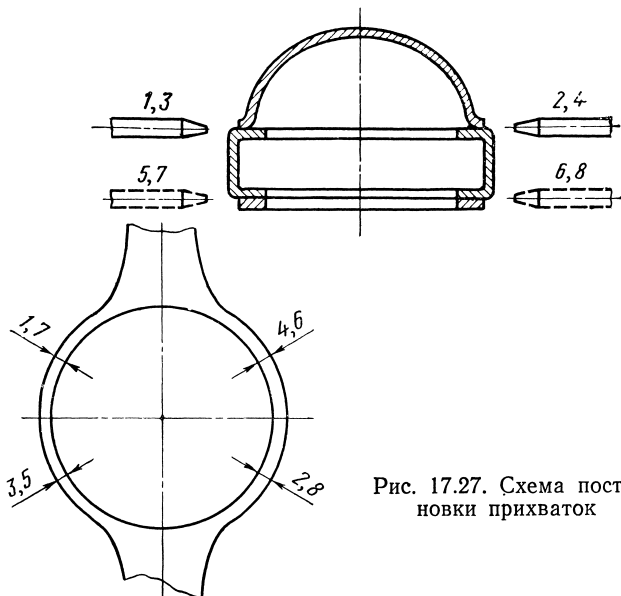


Рис. 17.27. Схема постановки прихваток

за 40 мин, в течение которых происходит ее остывание. Передача балки картера в этот конвейер-накопитель, съем и выдача к установке для сварки трением осуществляются автоматически.

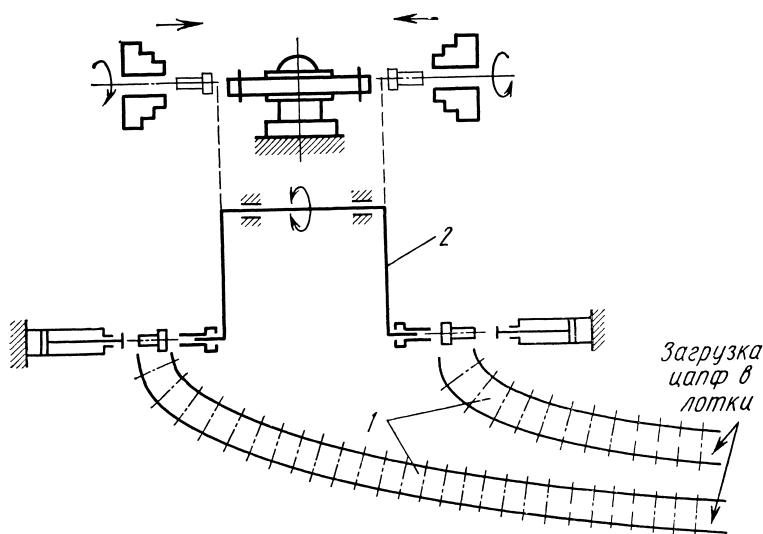


Рис. 17.28. Схема автоматической установки для сборки и сварки балки картера с цапфами