

СТЕНД С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ ДЛЯ ПРАВКИ ДИСКОВ

ПРЕМЬЕР-М

СТЕНД ДЛЯ ПРАВКИ ДИСКОВ

PC
MT20



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

www.rustehnika.ru



Россия
г. Омск, ул. 20-я Северная, 107
ООО "ПКФ СибЕК"
Телефоны: (3812) 28-31-50
51-58-84
E-mail: sales@sibek.ru
<http://www.sibek.ru>

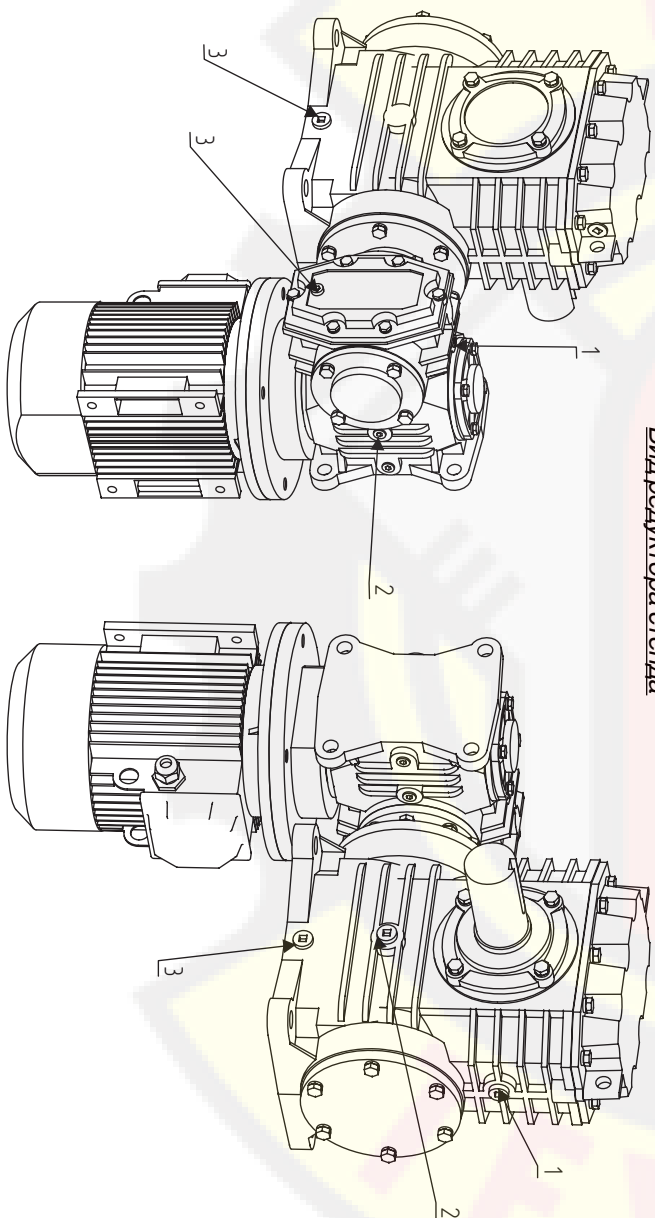
www.rustehnika.ru



Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за приобретение стенда для правки дисков «Премьер-М», (именуемого далее – стенд). Для правильного использования стенда ознакомьтесь с настоящим руководством по эксплуатации, а также с «Разделом 3. Эксплуатационные ограничения». Настоящее руководство предназначено для обеспечения правильной эксплуатации и поддержания дископравильного стенда в исправном рабочем состоянии.

После прочтения руководства сохраните его для наведения справок в дальнейшем и обеспечения гарантийного и послегарантийного обслуживания.



Вид редуктора стенда

1 – пробка эфирная
 2 – пробка эфирная
 3 – пробка эфирная

Мотор-редуктор
 Редуктор 5МЧ2-125180-125--51-11-4-11-У3

www.kinoton.ru
 kinoton.ru

1 – пробка эфирная
 2 – пробка эфирная
 3 – пробка эфирная

Рекомендации изготовителя

Стенд для правки дисков «Премьер-М», представленный в настоящем руководстве, предназначен для восстановления посадочной полки и бортовой закраины стальных штампованных дисков диаметром от 13 до 16 дюймов включительно легковых автомобилей и автомобилей семейства «Газель».

Использование в конструкции стенда цилиндрических закалённых направляющих, при достаточной простоте, позволило значительно увеличить жёсткость системы по сравнению с аналогичными стендами для правки колёс.

Основными достоинствами дископравильного стенда «Премьер-М» являются надёжность конструктивных решений, простота и удобство в эксплуатации.

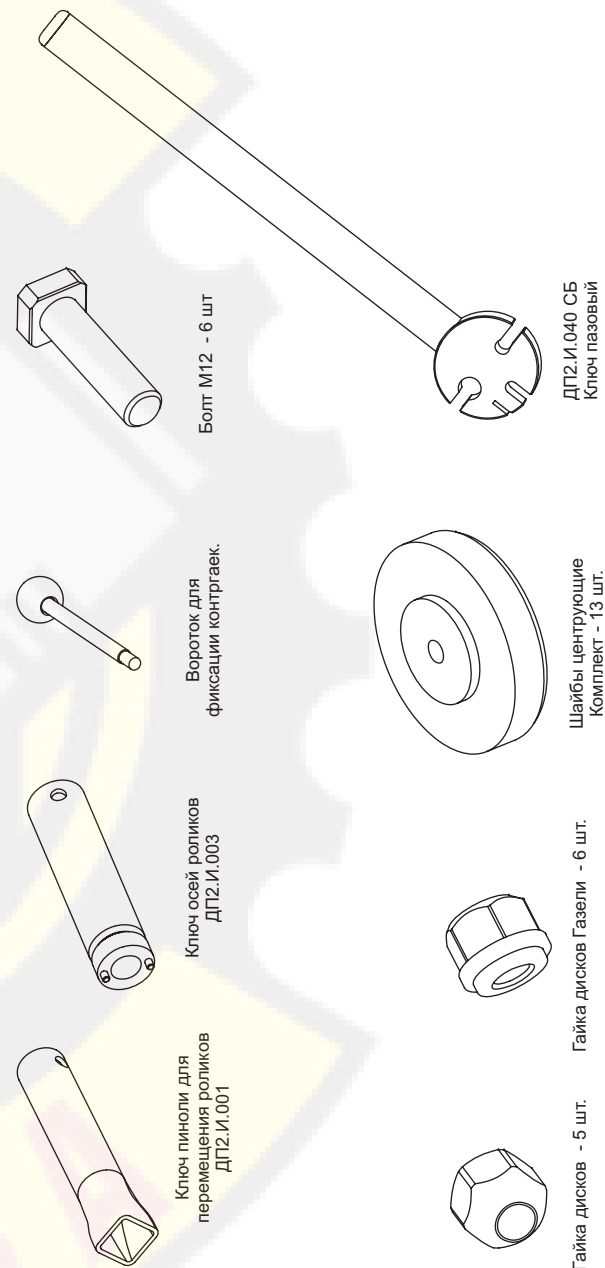
По предварительной заявке потребителя возможна комплектации стенда роликами для правки 12-ти дюймовых колес профиля «В» и специальным прижимным роликом для правки колёс автомобиля «Волга» с минимальным вылетом бортовой закраины.

Дископравильный стенд «Премьер-М», представленный в настоящем руководстве, рекомендуется изготовителем для комплектования рабочих мест шиномонтажных мастерских и шиноремонтных участков автотранспортных предприятий.

Внимание! Конструкция ряда узлов и деталей стенда защищены патентами Российской Федерации и подпадают под действие «Патентного закона РФ». Любое копирование узлов и деталей, изготовление чертежей, схем, деталей и узлов и всего стенда в целом запрещено и может быть подвергнуто преследованию в уголовном порядке.

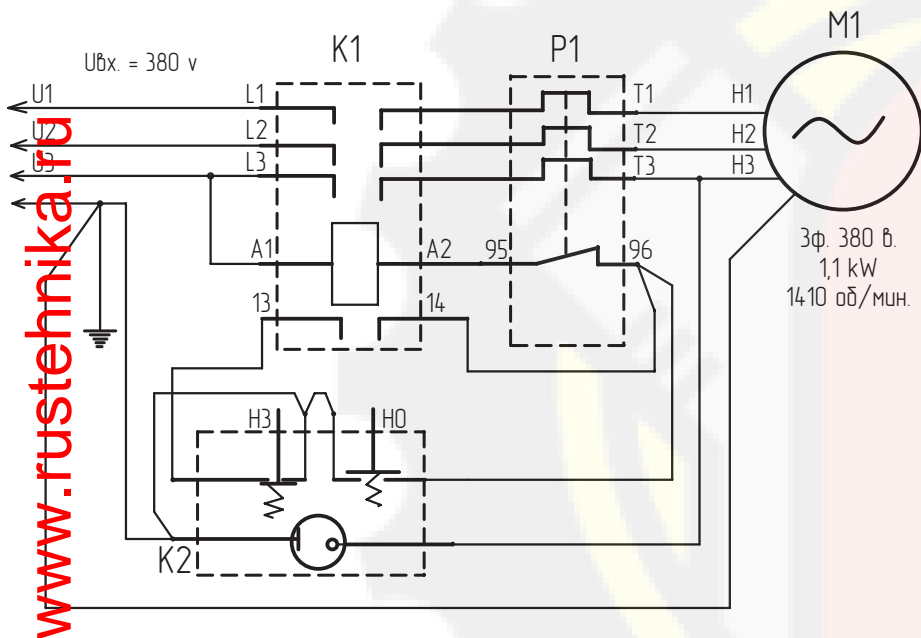
Порядок использования текста настоящего руководства определён ст.18 Закона РФ « Об авторском праве и смежных правах». Никакая часть руководства по эксплуатации, включённого в комплект поставки стенда, не может быть воспроизведена полностью или частично, использована в любой форме без предварительного письменного разрешения предприятия-изготовителя.

Комплект оснастки стенда «Премьер-М»



Список терминов, принятых в настоящем руководстве

Схема электрическая принципиальная стенда «Премьер-М»



ТЕРМИН	ОПРЕДЕЛЕНИЕ
Колесо	Элемент, воспринимающий нагрузку и передающий вращение от ступицы к шине и состоящий из обода и диска
Обод	Часть колеса, на которую монтируется шина
Диск колеса	Часть колеса, являющаяся соединительным элементом между ступицей и ободом
Бортовая закраина	Часть обода, образующая боковой упор для борта шины
Посадочная полка	Часть обода для размещения основания борта шины
Привалочная плоскость	Часть диска, непосредственно присоединённая к ступице
Крепёжные отверстия	Отверстия в диске, используемые для крепления колеса к ступице
Центральное отверстие	Отверстие в диске, используемое для центровки колеса на ступице

Компоненты электросхемы.

K1 – пускатель КМИ 10910 ТУ 02 АГИЕ 644336. 028

K2 – пусковая станция АРВВ-22;

P1 – реле тепловое РТИ 13, серия 1310 (4–6 А) ГОСТ 16308–84.

M1 – электродвигатель редуктора (АИР80 В4 У3)

www.rustehnika.ru

Содержание

Рекомендации изготовителя	4
Список терминов, принятых в настоящем руководстве	5

ОПИСАНИЕ

1. Общие указания	7
2. Основные технические характеристики	8
3. Эксплуатационные ограничения	9
4. Краткое описание стенда	10
5. Упаковка	13

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

6. Подготовка к работе и порядок работы со стендом	14
6.1. Подготовка стенда к работе	14
6.2. Порядок работы со стендом	14

ОБСЛУЖИВАНИЕ

7. Техническое обслуживание стенда	17
7.2. Ежедневное техническое обслуживание	17
7.3. Ежемесячное техническое обслуживание	17
7.4. Ежегодное техническое обслуживание	18
8. Возможные неисправности и методы их устранения.....	19

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

9. Хранение, транспортировка, утилизация	20
--	----

ГАРАНТИЯ

10. Гарантии изготовителя	21
11. Свидетельство о приемке	23

ПРИЛОЖЕНИЯ

11. Свидетельство о приемке

Стенд для правки дисков модели «Премьер-М» заводской номер _____, соответствует требованиям технических условий ТУ ДП2.0.000.001, действующей конструкторской и технологической документации, принят ОТК и признан годным для эксплуатации. Соответствие стенда нормам безопасности подтверждено сертификатом соответствия Госстандарта России № РОСС RU.МТ20.В07548 от 26 марта 2007 года, выданным некоммерческой организацией «Фонд поддержки потребителей» (ОС «МАДИ-Фонд»).

Дата изготовления:

«_____» _____ 20__ г.

Подпись и штамп ОТК.

Дата продажи:

«_____» _____ 20__ г.

Штамп торговой организации.

- предъявленный к ремонту стенд разукomплектован;
- в руководстве по эксплуатации отсутствует отметка ОТК предприятия-изготовителя;
- не совпадает номер стенда с номером в руководстве по эксплуатации, либо имеются исправления номеров или подчистки в руководстве;
- потребитель дорабатывал детали и(или) узлы стенда или производил их разборку;
- стенд или его детали и узлы использовались не по назначению;
- стенд вышел из строя по вине потребителя в результате несоблюдения требований руководства по эксплуатации, небрежного обращения с ним или нанесения механических повреждений;
- отказ изделия произошёл по вине покупного комплектующего (пусковой станции, пускателя и т.п.)

- 10.6. Мастерские гарантийного ремонта не принимают в ремонт стенды и не обменивают отдельные детали, сборочные единицы и узлы стенда не очищенные от загрязнений, пыли и грязи.
- 10.7. Гарантийный срок хранения стенда в заводской упаковке – 1 год со дня приёмки изделия ОТК на предприятии-изготовителе.
- 10.4. Установленный срок службы стенда для правки дисков «Премьер-М» составляет 3 года.

Комплектность поставки

1. Стенд для правки дисков «Премьер-М».
2. Руководство по эксплуатации.
3. Комплект оснастки.
4. Индивидуальная транспортная тара.

1. Общие указания

- 1.1. Стенд предназначен для эксплуатации в закрытых отапливаемых помещениях, защищенных от атмосферных осадков при температуре от +10 до +35°С и при относительной влажности от 30 до 85%.
- 1.2. После перевозки стенда в зимних условиях необходимо перед использованием выдержать его, не снимая заводской упаковки, в указанных условиях в течение не менее 12 часов.

Помните! Стенд питается от сети переменного тока напряжением 380 В, это напряжение опасно для человека!

- 1.3. Для обеспечения безопасности корпус стенда необходимо обязательно заземлить. Перед подключением стенда к электросети вызовите квалифицированного электрика для проверки контура заземления здания и правильного фазирования кабеля питания стенда. (Проверку фазирования стенда производите согласно Разделу 6 настоящего руководства). Для заземления стенда соедините основание с контуром заземления при помощи медного провода сечением не менее 4 мм². Отключайте стенд и отсоединяйте шнур питания от электросети по окончании работы, при проведении технического обслуживания, а также в случае возникновения неполадок в работе и если вы собираетесь не использовать стенд длительное время.
- 1.4. Не допускается эксплуатировать стенд для правки дисков лицами не прошедшими специальной подготовки и не ознакомившимися с данным руководством.
- 1.5. Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию стенда, не ухудшающие его технические характеристики и потребительские свойства.
- 1.6. Предприятие-изготовитель не несёт ответственности ни за какие виды ущерба, причинённого в результате использования стенда и (или) его узлов и деталей.

2. Основные технические характеристики

Наименование параметра	Значение
1. Размер обрабатываемых колёс, диаметр посадочной полки (дюймы)	от 13 до 16 включительно
2. Размер обрабатываемых колес ширина обода (дюймы)	от 3,5 до 11 включительно
3. Максимальная толщина материала в месте исправления, мм	3
4. Напряжение питания, В	~3ф, 380 В
5. Потребляемая мощность, кВт, не более	1,1
6. Габаритные размеры, мм, не более	1180x870x1080
7. Вес, кг, не более	300
8. Степень защиты оболочки	IPX0
9. Класс защиты от поражения эл.током	I

10. Гарантии изготовителя

- 10.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие станда для правки дисков «Премьер-М» требованиям действующей конструкторской и технологической документации при соблюдении потребителем условий и правил транспортировки, хранения и эксплуатации.
- 10.2. Гарантийный срок эксплуатации – 1 год со дня продажи через торговую сеть. В случае отсутствия в руководстве по эксплуатации штампа торгующей организации, гарантийный срок исчисляется со дня выпуска изделия предприятием-изготовителем.
- 10.3. Предприятие-изготовитель обязуется в течение гарантийного срока безвозмездно ремонтировать, либо заменять вышедшие из строя детали и станд в целом, если в течение указанного срока будет обнаружено их несоответствие требованиям конструкторской или технологической документации или будет выявлен отказ, произошедший по вине предприятия-изготовителя.
- Если по результатам исследования причин отказа станда будет установлено отсутствие конструкторского или производственного дефекта, все затраты по ремонту, понесённые предприятием-изготовителем, оплачивает покупатель.
- 10.4. В течение гарантийного срока ремонт изделия производится за счет покупателя в том случае, если он эксплуатирует станд не в соответствии с настоящим руководством и не выполняет рекомендации сервисного центра, направленные на обеспечение нормальной работы станда.
- 10.5. Обмен неисправных стандов, вышедших из строя в течении гарантийного периода, осуществляется в соответствии с действующими правилами обмена промышленных товаров, купленных в розничной торговой сети.
- 10.6. Предприятие-изготовитель в случае выхода изделия из строя, как в период гарантийного срока, так и после него, не обязывается компенсировать покупателю издержки, связанные с отправкой станда в ремонт.
- 10.7. Предприятие-изготовитель не несёт ответственности по гарантийным обязательствам в случаях:
- истёк срок гарантийного хранения или эксплуатации;

9. Хранение, транспортировка, утилизация

- 9.1. Хранение дископравильных стандов «Премьер-М» должно осуществляться в упаковке изготовителя в закрытых помещениях при температуре окружающей среды от -40 до +50°С и относительной влажности воздуха не более 85%.
- 9.2. Транспортировка стандов «Премьер-М» осуществляется в упаковке изготовителя любыми транспортными средствами, обеспечивающими защиту от атмосферных осадков. Способы погрузки, размещения и крепления при транспортировке должны соответствовать манипуляционным знакам на упаковке и должны обеспечить сохранность упаковки и изделия в процессе транспортировки и хранения.
- 9.3. Стенды для правки дисков «Премьер-М» не содержат опасных и вредных для здоровья и окружающей среды веществ и материалов и по истечении срока службы утилизируются на общих основаниях. Особых требований по утилизации не предъявляется.
- 9.4. Перед утилизацией станда необходимо слить масло из редуктора. Отработанное масло утилизируется согласно правилам утилизации отработанных нефтепродуктов.

3. Эксплуатационные ограничения

- 3.1. Не допускается эксплуатация станда на открытом воздухе, под навесом, в местах повышенной влажности и в других условиях, не обеспечивающих надлежащую защиту от неблагоприятных воздействий окружающей среды.
- 3.2. **Запрещается:**
- включение станда в сеть с напряжением, отличающимся от 380 В более чем на ±10%;
 - включение и работа на станде при отсутствии заземления;
 - оставлять работающий станд без присмотра;
 - изменение электрической схемы станда;
 - исправление на станде колёс, имеющих механические разрушения и торцевые биения более 10 мм;
 - исправление на станде незакреплённых или не полностью закреплённых колёс;
 - эксплуатация станда с незаправленным редуктором;
 - использование станда, его узлов и деталей не по назначению;
 - самостоятельный ремонт станда, его узлов, агрегатов и деталей;
 - самостоятельное внесение изменений в конструкцию станда, доработка узлов, агрегатов и принципиальной схемы.
- 3.3. Во время проведения работ возможны сколы мелких частиц краски – для защиты глаз используйте защитные очки.
- 3.4. Не размещайте в зонах перемещения стола и кареток вспомогательные инструменты и другие посторонние предметы, не препятствуйте вращению диска – это приводит к выходу из строя элементов привода стола, кареток и редуктора.
- 3.5. Во избежание получения травмы не манипулируйте руками или другими предметами в зоне перемещения стола, кареток и обрабатываемого колеса во время подготовки к исправлению колёс и во время работы.
- 3.6. Присутствие посторонних лиц в зоне оператора во время производства настройки станда или исправления колёс не допускается.
- 3.7. Во избежание преждевременного износа узлов и деталей станда не обрабатывайте на нём колёса не очищенные от грязи, имеющие механические повреждения крепёжных отверстий и привалочной плоскости.

4. Краткое описание станда

4.1. Конструктивно станд для правки дисков «Премьер-М» представлен совокупностью агрегатов и узлов, смонтированных в соответствии с функциональными связями на металлическом корпусе, установленном на четыре опоры, обеспечивающие устойчивость станда. Правка дисков осуществляется методом проката профиля диска между опорными и прижимными фасонными роликами.

Внешний вид станда «Премьер-М», его основные части, узлы и органы управления приведены на рис. 1.1 и 1.2

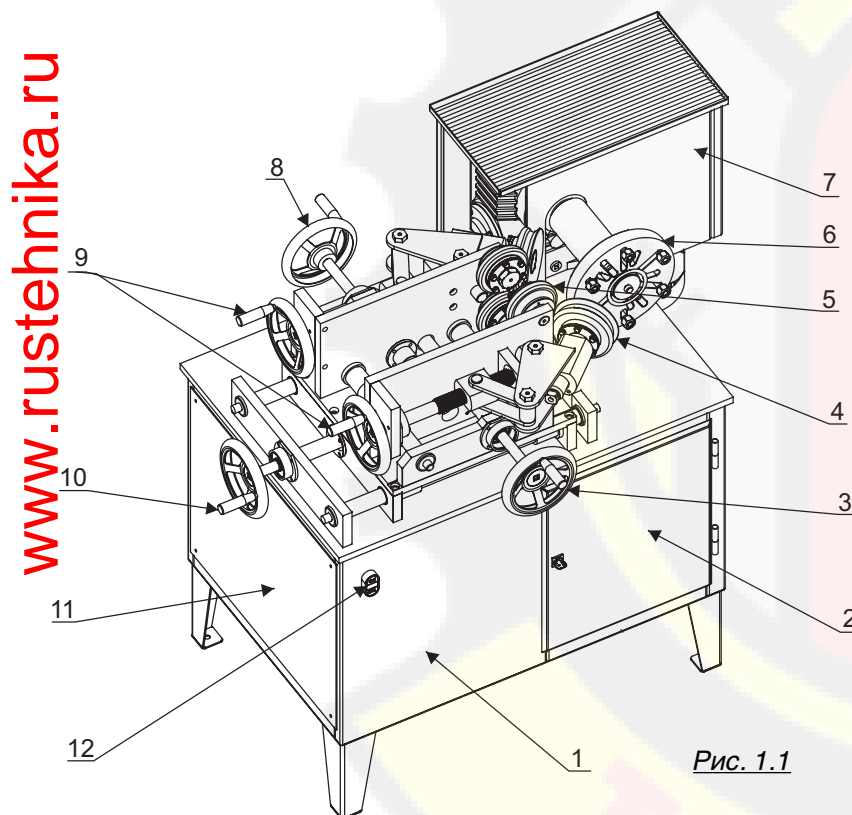


Рис. 1.1

1 - корпус; 2-дверь инструментального шкафа; 3 - штурвал перемещения правой каретки; 4 - ролик прижимной; 5 - ролик опорный; 6 - планшайба; 7 - кожух редуктора; 8 - штурвал перемещения левой каретки; 9 - штурвалы перемещения прижимных роликов; 10 - штурвал перемещения стола; 11 - крышка отсека электрокомпонентов; 12 - станция пусковая.

8. Возможные неисправности и методы их устранения

В процессе эксплуатации дископравильного станда могут возникнуть затруднения, характер которых и рекомендации по их преодолению приведены ниже:

ВНЕШНИЕ ПРОЯВЛЕНИЯ НЕИСПРАВНОСТИ	ВЕРОЯТНЫЕ ПРИЧИНЫ	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДЕЙСТВИЯ
Не светится лампочка в пусковой станции при нажатии клавиши «ПУСК», планшайба не вращается.	Не напряжения в электросети	Вызвать электрика для восстановления электроснабжения
	Неисправна вилка или шнур питания	Заменить вилку шнура питания. Заменить шнур питания в сервисном центре
При нажатии кнопки «ПУСК» лампочка пусковой станции светится, двигатель не работает	Неисправен пускатель или тепловое реле	Заменить пускатель или тепловое реле в сервисном центре
	Неисправна пусковая станция	Заменить пусковую станцию в сервисном центре
	Неисправен двигатель редуктора	Заменить двигатель
Повышенный шум и нагрев редуктора	Мал уровень смазочного масла	Долить масло до необходимого уровня
Шум и треск во время правки диска, при неподведённых роликах шума нет	Вышел из строя подшипник ролика	Вращением роликов вручную определить конкретный ролик, заменить подшипник

и нанесите тонкий слой смазки «Литол-24». Удалите старую смазку с винта на открытом участке и тоже смажьте тонким слоем смазки «Литол-24» Переведите стол во второе крайнее положение и проведите очистку и смазку направляющих и деталей винтовой пары аналогично указанному ранее.

- 7.3.2. Очистка и смазка направляющих и винтовой пары для перемещения кареток и винтовой пары вращения пинолей производится точно также.

Для равномерного распределения смазки по направляющим и деталям винтовой пары необходимо 1 – 2 раза переместить стол и каретки по направляющим, а пиноль прижимного ролика – повернуть 1 – 2 раза в крайнее положение вокруг оси.

- 7.3.6. Проверьте и при необходимости подтяните болты крепления редуктора и другие ослабленные части и узлы.

7.4. Ежегодное техническое обслуживание

Ежегодное техническое обслуживание включает в себя все работы по регламенту ежемесячного технического обслуживания и дополнительно смазку осей поворотных пинолей прижимных роликов и проверку уровня масла в редукторе привода планшайбы.

- 7.4.1. Отверните винты крепления кожуха редуктора и снимите кожух. Проверьте уровень масла в редукторе в 2-х ступенях и при необходимости долейте масло SIBI-MOTOR T-3 SUPER или LUKOIL T-3 SUPER.

- 7.4.2. Подтяните болты крепления редуктора.

- 7.4.3. Установите кожух редуктора на место и закрепите винтами.

- 7.4.4. Отверните гайки крепления осей корпуса пиноли и тяг. Выньте оси из посадочных отверстий, тщательно протрите оси и удалите старую смазку из посадочных отверстий осей. Нанесите тонкий слой смазки «Литол-24» на оси и на сопрягаемые отверстия. Установите оси на место и закрепите гайками.

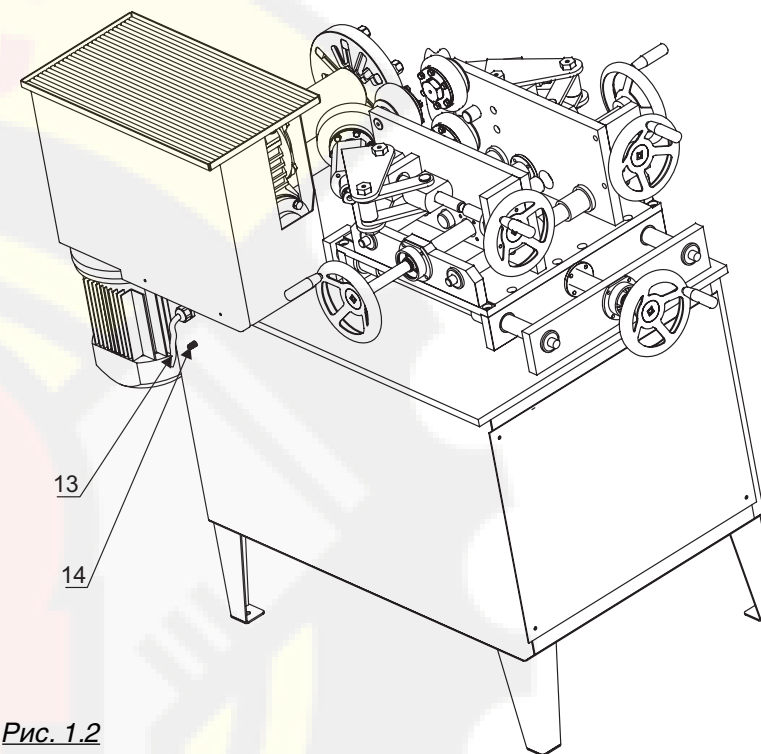


Рис. 1.2

13 - вывод кабеля сетевого питания; 14 - винт крепления провода заземления.

- 4.2. Корпус станда представляет из себя металлический ящик, внутри которого за крышкой расположены компоненты электрической схемы и в рабочей зоне оператора выполнен шкаф для хранения инструментов, приспособлений и вспомогательных принадлежностей. На фронтальной грани корпуса расположены кнопки «Пуск-Стоп» включения-выключения электродвигателя редуктора, на задней грани размещён ввод питающего напряжения и контактный винт закрепления провода заземления.
- 4.3. 4.2 На верхней поверхности основания на монтажной плите установлен мотор-редуктор с закреплённой на нём планшайбой и стойки крепления направляющих перемещения стола с каретками. Мотор-редуктор закрыт защитным кожухом, верхняя крышка которого образует полку для размещения инструмента и приспособлений, используемых в процессе работы.

- 4.3.1. На выходном валу мотор-редуктора закреплена планшайба, в которой выполнена группа пазов для закрепления всего номенклатурного ряда обрабатываемых колёс. Центровка колес относительно оси вращения осуществляется с помощью сменных центрующих шайб, поставляемых в комплекте со стендом.
- 4.3.2. Правая и левая каретки являются симметричными сборочными единицами. На стойке каретки на осях с радиально-упорными подшипниками закреплены по два опорных ролика и серьга крепления оси поворота прижимного ролика.
- 4.3.3. Каретки перемещаются по цилиндрическим направляющим, закреплённым в стойках стола.
- 4.3.4. Перемещение пиноли прижимного ролика для точного позиционирования осуществляется её вращением с помощью специального ключа, входящего в комплект поставки стенда.
- 4.3.5. Перемещения всех узлов осуществляются вручную с помощью штурвалов. Стол перемещается с помощью штурвала 9 по направляющим перпендикулярно оси вращения планшайбы; каретки, каждая с помощью своего штурвала 10, перемещаются по направляющим параллельно оси вращения планшайбы; прижимные ролики перемещаются за счёт вращения вокруг оси с помощью штурвалов 3 и 8.
- 4.3.6. 4.3.1. Кнопками «Старт» - зелёного цвета и «Стоп» - красного цвета пусковой станции 12 осуществляется запуск и остановка вращения вала редуктора с закреплённой на нём планшайбой.
- 4.3.7. Защита электрооборудования и электрической сети осуществляется тепловым реле и токовым реле электросхемы.
- 4.3.8. Все детали и узлы стенда имеют защитно-декоративное покрытие.

7. Техническое обслуживание стенда

- 7.1. Своевременное техническое обслуживание и уход уменьшают износ трущихся деталей и способствуют продлению срока службы стенда. Для поддержания стенда в работоспособном состоянии и обеспечения безопасных условий эксплуатации в течение всего срока службы необходимо выполнять следующие виды технического обслуживания:

- ежедневное техническое обслуживание;
- ежемесячное техническое обслуживание;
- ежегодное техническое обслуживание.

Перед всеми работами по техническому обслуживанию и уходу отключите шнур электропитания от сети переменного тока.

7.2. Ежедневное техническое обслуживание

Ежедневное техническое обслуживание включает в себя действия, совершаемые в начале рабочего дня и в конце его.

- 7.2.1. В начале рабочего дня необходимо осмотреть стенд и убедиться в исправности электрошнура, отсутствии течи масла из редуктора.
- 7.2.2. Проверить и, при необходимости затянуть оси крепления роликов, гайки крепления направляющих, болт крепления планшайбы на валу редуктора.
- 7.2.3. В конце рабочего дня выключить сетевой выключатель, отключить стенд от сети электропитания.
- 7.2.4. Сметкой удалить отколовшиеся частицы краски и грязь с поверхностей стенда и протереть и смазать направляющие тонким слоем смазки «Литол-24».

7.3. Ежемесячное техническое обслуживание

При ежемесячном техническом обслуживании проводятся работы, предусмотренные регламентом ежедневного технического обслуживания и, в дополнение, производится тщательная очистка и смазка направляющих и винтовых пар. Очистка проводится в следующем порядке:

- 7.3.1. Переведите стол в крайнее положение. С помощью ветоши, смоченной небольшим количеством керосина, удалите остатки старой смазки со скалок. Протрите скалки сухой чистой ветошью

вращением пиноли выставить вылет таким, чтобы профиль ролика совместился с профилем, образованным бортовой закраиной и внешней поверхностью полки при установке ролика в рабочее положение.



Внимание! Установка величины вылета ролика правки бортовой закраины производится только после касания опорными роликами посадочной полки диска.

Повторите эту операцию для второго ролика. Добейтесь точного совпадения профилей ролика и бортовой закраины.

Примечание. Регулировка вылета прижимного ролика обычно необходима при переходе на другой типоразмер ремонтируемых дисков или при изменении толщины материала, из которого изготовлен диск.

6.2.7. Отведите ролики правки бортовой закраины от обода диска. Включите вращение планшайбы с диском и подведите ролики правки бортовой закраины до полного соприкосновения с поверхностью закраины.

Примечание. При больших и множественных загибах закраины предварительно выгните деформированные участки специальным ключом, поставляемым в комплекте, а подводку роликов до рабочего положения производите постепенно, за 3 – 4 оборота планшайбы с ремонтируемым диском.

6.2.8. В процессе правки деформированных участков периодически, через 1 - 2 оборота поджимайте прижимные ролики для обеспечения полного исправления профиля диска.

6.2.9. По окончании правки диска отведите прижимные ролики и отведите стол от диска, остановите вращение планшайбы.

6.2.10. Проверьте качество правки диска с помощью измерительного инструмента. Сравните полученные результаты замеров с замерами, проведёнными ранее. В зависимости от результатов сравнения сдвиньте или раздвиньте каретки с опорными роликами и повторите правку диска.

6.2.11. При удовлетворительных результатах правки снимите диск со станда.

5. Упаковка

5.1. Для обеспечения сохранности при хранении и транспортировке стенд упаковывается в индивидуальную транспортную тару, представляющую из себя ящик из гофрокартона, охваченный реечным каркасом, ошинованным металлической лентой. Собственно стенд, законсервированный и подготовленный к транспортировке в соответствии с конструкторской документацией, закрепляется на жестком дощатом основании ящика. Все неокрашенные детали консервируются и закрепляются. Все детали и стенд укрываются полиэтиленовой плёнкой и гофрокартоном.

Примечание: разрушение фрагментов упаковки, как правило, свидетельствует о нарушении условий транспортировки и хранения и может явиться основанием для отклонения претензий по состоянию и комплектности станда.

5.2. Конструкция упаковки допускает складирование не более 1-го ряда в высоту.

5.3. Конструкция упаковки может быть изменена изготовителем при условии сохранения её защитных свойств.

6. Подготовка к работе и порядок работы со стендом

6.1. Подготовка стенда к работе

- 6.1.1. Распакуйте стенд.
- 6.1.2. Снимите закрепляющие шины и крепёжные болты.
- 6.1.3. Установите стенд на ровной площадке с твёрдым покрытием таким образом, чтобы обеспечивался свободный доступ к рабочей зоне стенда и элементам управления, а стенд стоял на всех четырёх опорах.
- 6.1.4. Заверните на место винт и закрепите корпус подшипника винта привода правой каретки 4-мя винтами М6.
- 6.1.5. Заземлите корпус стенда согласно Разделу 1. Подключите стенд с помощью 4-полюсной вилки к электрической сети напряжением 380В. Кратковременно включите и выключите вращение планшайбы, чтобы убедиться в правильности фазировки электродвигателя. При правильной фазировке направление вращения должно совпадать с направлением, указанным стрелкой аппликации на кожухе редуктора. При вращении планшайбы в обратном направлении произведите перефазировку электропитания.

Внимание! Все работы с электрооборудованием и электрическими цепями должен производить электрик с допуском на обслуживание электроустановок до 1000 В.

6.2. Порядок работы со стендом

- 6.2.1. Перед началом работы осмотрите электрошнур, убедитесь в отсутствии повреждений. Подключите стенд к сети питания электрическим током. Убедитесь в отсутствии посторонних предметов и вспомогательных инструментов в рабочей зоне перемещения стола и кареток.

Убедитесь в отсутствии балансировочных грузиков на бортовых закраинах обода.

- 6.2.2. Измерьте центральное посадочное отверстие подготовленного к ремонту диска, выберите центрирующую шайбу соответствующего размера и закрепите её стопорным винтом в центральном отверстии планшайбы.

- 6.2.3. Предварительно очищенный от грязи диск установите на планшайбу и закрепите крепёжными болтами, поставляемыми в комплекте.

Количество болтов должно соответствовать количеству крепёжных отверстий обрабатываемого диска.

- 6.2.4. С помощью измерительного инструмента, обладающего необходимой точностью, измерьте ширину и диаметр обода в повреждённых и неповреждённых местах. Сравните полученные результаты измерения с данными, указанными на диске или в справочной таблице. (Измерительный инструмент и справочная таблица в комплект поставки не входят).

Примечание. Типоразмер колёс указывают на диске и данные имеют такой вид, например: 5,5Jx15H2 ET30, где:

— 5,5 – ширина обода в дюймах. Стандартный ряд: 3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5; 6,0; 6,5 и 7,0.

— J – форма бортовой закраины;

— 15 – монтажный диаметр посадочной полки в дюймах. Стандартный ряд для легковых автомобилей и внедорожников : 10, 12, 13, 14, 15 и 16 дюймов.

— H2 – профиль посадочной полки;

ET30 – вылет колеса в миллиметрах. Может обозначаться как OFFSET или DEPORT. Это расстояние между плоскостью симметрии обода и крепёжной (привалочной) плоскостью колеса. При совпадении этих плоскостей вылет нулевой.

- 6.2.5. Кнопкой «Пуск» включите вращение планшайбы и установите колесо таким образом, чтобы недеформированный участок обода оказался направленным в сторону кареток, выключите вращение планшайбы. Манипулируя штурвалами перемещения стола и кареток подведите опорные ролики правки посадочной полки до касания профиля полки и бортовой закраины.

- 6.2.6. Штурвалами перемещения прижимных роликов правки бортовой закраины подведите ролики к профилю обода и убедитесь в том, что профили ролика и полки совпадают. При неточном совпадении профилей ролика и закраины отрегулируйте вылет ролика. Для этого необходимо, предварительно отодвинув ролик от обода, ослабить контргайку крепления пиноли ролика,