

**СТАНОК
ДЛЯ РИХТОВКИ ДИСКОВ
РАДИАЛ М2**



СОДЕРЖАНИЕ

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ	3
2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
5. РАЗМЕЩЕНИЕ СТАНКА.....	7
6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ДИСКОВ.....	8
7. ПОРЯДОК РАБОТЫ.....	8
8. НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА.....	9
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	10
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	11
11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	12

1. Назначение станка

Станок дископравильный Радиал М2 предназначен для рихтовки обода колеса автомобилей размерами:

- диаметром от 13 до 20 дюймов (330,2-508 мм);
- шириной от 4,0 до 11 дюймов (101,6-279,4 мм);
- толщиной не более 3,0 мм.

Станок подключается к трехфазной электросети напряжением 380 В, частотой 50 Гц.

Схема электрическая принципиальная изображена на рис.1.

ВНИМАНИЕ!

Перед подключением к электросети станок должен быть заземлен. Сопротивление контура заземления должно быть не более 4 Ом.

2. Комплект поставки

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1	Станок дископравильный Радиал М2	шт.	1
2	Паспорт	шт.	1
3	Конус центрирующий	шт.	2
4	Чашка специальная прижимная	шт.	1
5	Гайка трапецидальная	шт.	1
6	Вороток	шт.	1
7	Планшайба сменная	шт.	3
8	Гайка крепления М12	шт.	6
9	Шпилька крепления М12	шт.	6
10	Гайка крепления М16	шт.	6
11	Шпилька крепления М16	шт.	6
12	Втулка дистанционная	шт.	6
13	Упор гидроцилиндра	шт.	2
14	Гидронасос ручной	шт.	1
15	Гидроцилиндр	шт.	1
16	Наставки правильные	шт.	4
17	Удлинитель	шт.	2

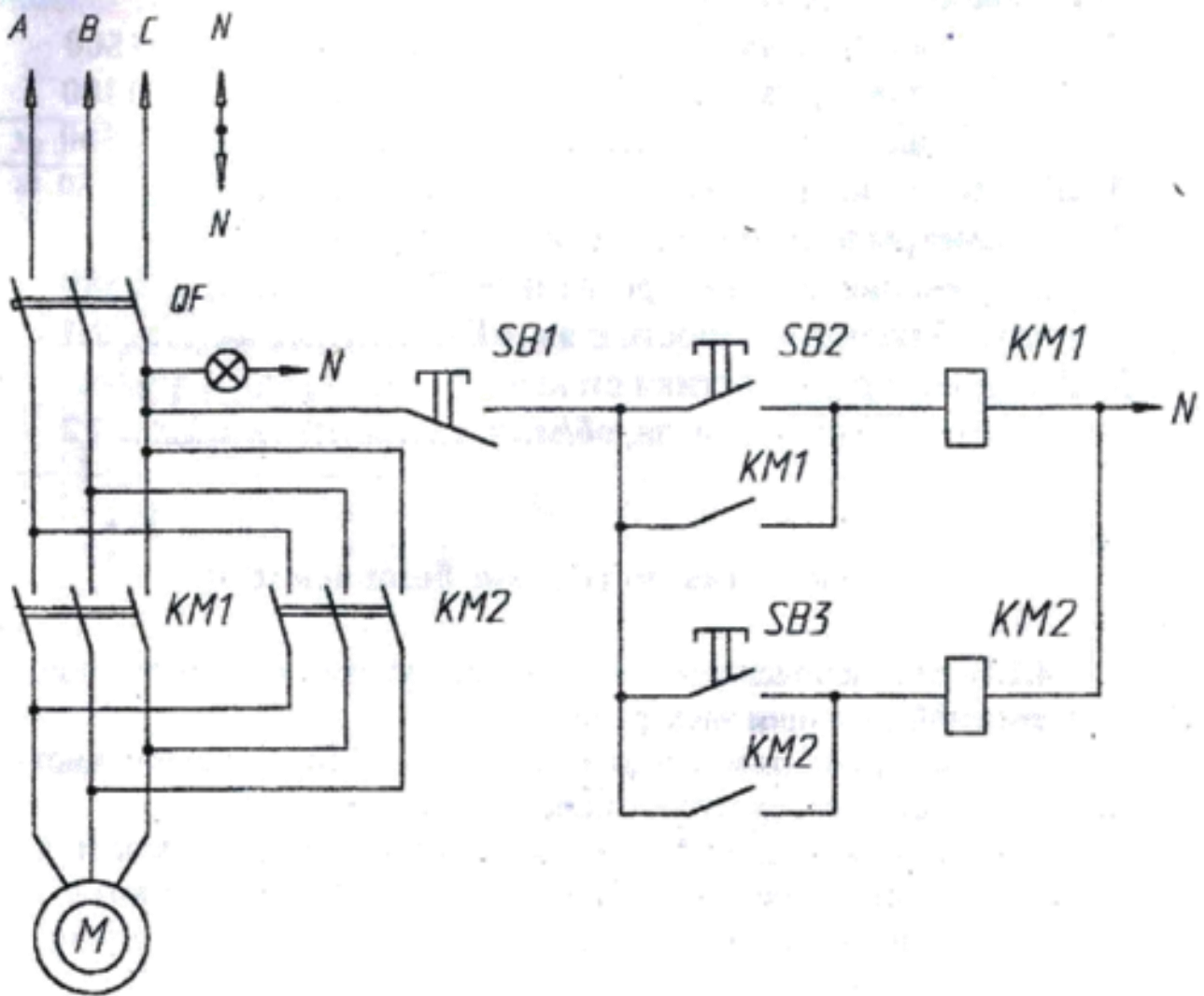


Рис.1 Схема электрическая принципиальная

3. Технические характеристики.

3.1. Габаритные размеры:

высота, мм.....	1500
длина, мм.....	1300
ширина, мм	1500

3.2. Вес нетто, кг, не более

350

3.3. Параметры электродвигателя (см. табл 1):

напряжение питания трехфазное, В

380

потребляемая мощность *max*, кВА

1.1

3.4. Рабочие характеристики станка:

частота вращения вала, об/мин

12

4. Указания по технике безопасности

4.1. Перед включением станка в сеть убедитесь в отсутствии повреждений изоляции электропроводки.

4.2. Перед ремонтом, профилактическим обслуживанием, чисткой и т.п. станок необходимо отключить от электросети.

4.3. При наличии признаков замыкания электропроводки на корпус (пощипывание при касании к металлическим частям) станок немедленно отключить от электросети для выявления и устранения неисправности.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Одновременно прикасаться к включенному в электросеть станку и устройствам, имеющим естественное заземление (радиаторам отопления, водопроводным кранам и т.п.)

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Эксплуатация включенного в электросеть станка в помещениях с относительной влажностью воздуха свыше 80%, а также имеющих токопроводящие полы.

Табл. 1.

Перечень электрооборудования и стандартных изделий применяемых на станке Радиал М2

№	наименование	тип	шт.
1.	Электродвигатель 220/380В 1,1кВт 925 мин ⁻¹ ГОСТ 28330 - 89	АИР80В6У2	1
2	Выключатель автоматический 6А ГОСТ Р 50345 - 99 ТУ 2000 АГИЕ 641235. 003	ВА- 47-29-3р	1
3.	Магнитный пускатель ~ 220 В , 50 Гц 9А, ГОСТ Р 50030. 4. 1-2002 ТУ 02 АГИЕ. 644336. 028	КМИ 11210	2
4.	Ремень ГОСТ 1284.2 – 89	А1060	1
5.	Подшипник ГОСТ 7242-81	60210	3
6.	Подшипник ГОСТ 7242-81	50206	8

*Изготовитель вправе устанавливать на производимом оборудовании и другие стандартные изделия, не указанные в данном перечне, которые улучшают технические характеристики оборудования.

5. Размещение станка

5.1. Для удобства работы и обслуживания должен быть обеспечен свободный доступ к станку (рекомендуемое расстояние до стен не менее 500 мм).

5.2. Станок установить на ровном горизонтальном бетонном или другом полу, обеспечивающем необходимую прочность от массы станка и его вибрационной нагрузки.

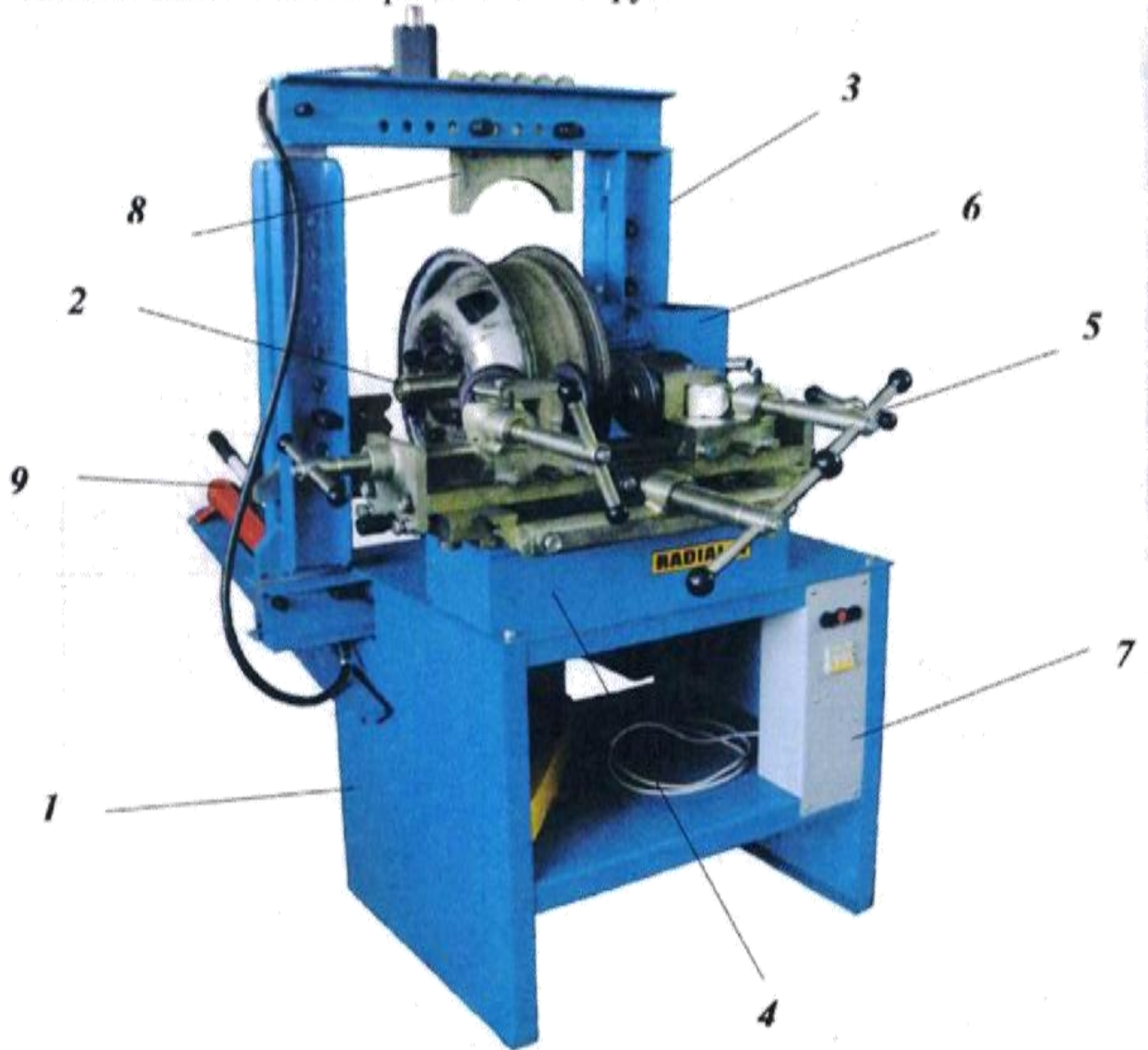


Рис. 2 Станок дископравильный Радиал М2

1. Каркас
2. Шпиндель
3. Правильная рама
4. Станина
5. Маховики управления
6. Редуктор
7. Пульт управления
8. Упоры
9. Гидронасос с гидроцилиндром

6. Рекомендации по установке дисков

Установка дисков возможна с центрированием конусом на центральное отверстие. Прижим осуществляется чашкой специальной. Зажим диска производится трапециидальной гайкой. Крутящий момент передаётся поводком. Поводок имеет возможность перемещаться в пазу стационарного фланца для работы с дисками имеющими разный РСД. Для более точного центрирования диски устанавливаются на одну из трёх планшайб в зависимости от марки и модели автомобиля согласно таблице приложения. Зажим осуществляется коническими гайками на шпильках крепления.

Диски от а/м «Газель» устанавливаются на планшайбу через дистанционные втулки.

7. Порядок работы

Рихтовку дисков производить в следующей последовательности:

7.1. Рихтовка повреждений гидроцилиндром.

Установить подлежащий рихтовке диск колеса на шпиндель по выбранной схеме. Установить диск в положение, при котором повреждение окажется в плоскости правильной рамы. Установить необходимый упор в соответствующую позицию в зависимости от размера диска и вида повреждения. Произвести локальный прогрев поверхности диска в месте повреждения. Произвести правление поврежденного участка, используя необходимую наставку. При необходимости операции повторить для других повреждений.

7.2. Рихтовка повреждений роликами.

Установить подлежащий рихтовке диск колеса на шпиндель по выбранной схеме. Включить привод вращения диска. Вращением маховиков перемещения продольной балки и кареток подвести внутренние правильные ролики к внутренней рихтуемой поверхности диска в неповрежденных местах для их базирования. Подвести наружные ролики к поверхностям диска. Постепенно поджимая рабочие ролики произвести выкатывание внутренней поверхности диска колеса до её полного и равномерного (отсутствие ударов) контакта с рабочей поверхностью роликов.

Для окончательной формовки посадочных мест диска подвести внутренние ролики и прокатать диск (**10-15 оборотов**) между внутренними и наружными роликами.

После проведения обкаточных работ при необходимости выполнить зачистку заусениц при помощи напильника

ВНИМАНИЕ!

При поджиме роликов к поверхности диска более чем на 0,2 мм за один оборот шпинделя станок может выйти из строя. При восстановлении дисков с сильно поврежденными профилями необходимо основные вмятины уменьшить с помощью предварительной рихтовки молотком. Размер вмятины не должен превышать 5-6мм.

Рихтовка дисков толщиной более 2,5 мм производится с местным подогревом поврежденного участка.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Пользоваться посторонними предметами для вращения маховиков станка.

Касаться руками вращающихся роликов, диска, фланца, шпинделя. Проверять качество восстанавливаемого обода при его вращении.

Не рекомендуется брать за обод, на котором не была проведена зачистка заусенцев.

Для снятия диска отвернуть гайки крепления, развести внутренние ролики и перевести каретки в крайние положения. Снять диск.

8. Настройка и регулировка

8.1. Регулировка плавности хода кареток по продольной балке осуществляется поджимом болтов регулировочных планок. Плавность хода продольной балки по направляющим регулируется поджимом болтов салазок. Болты фиксируются контргайками.

8.2. Натяжение ремня осуществляется поворотом плиты привода натяжным винтом.

9. Техническое обслуживание

Надежность и безотказность работы станка зависит от аккуратного обращения и систематического ухода за ним.

Выполняйте операции по правильному содержанию станка в соответствии с инструкциями Производителя.

9.1. Следите за исправностью:

9.1.1. Электрооборудования:

- электродвигателя (отсутствие искрения, дыма и т.п.);
- электроприборов на передней панели (то же);
- электрического кабеля и арматуры.

9.1.2. Механических частей:

- редуктора (наличие смазки, устранение подтекания смазки и т.п.);
- ременного привода электродвигателя (следить за натяжением ремня и отсутствием скольжения);
- поверхностей скольжения кареток, продольной балки и направляющих (смазка, регулировка плавности хода и устранение люфтов);
- винтов фиксации и ходовых винтовых пар (смазка);
- ручного гидронасоса и рабочего гидроцилиндра.

9.2. Периодическое техническое обслуживание.

Производится через **240 часов** работы станка или **1 раз в 3 месяца**.

9.2.1. Проверка наличия смазки в редукторе.

Тип используемой смазки **ИГП-152 ТУ 38.101413-78** или **МС-20 ГОСТ 21743-76**.

9.2.2. Проверка состояния ременной передачи на износ.

9.2.3. Проверка подшипников роликов на наличие осевого и радиального люфтов. При наличии больших люфтов, подшипники подлежат замене.

10. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации 1 год с момента продажи станка при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и технического обслуживания, изложенных в настоящем паспорте.

Гарантия действительна при наличии данного паспорта с указанным серийным номером, который должен совпадать с номером, указанным на изделии.

Изделие снимается с гарантийного обслуживания в случаях:

1. Если серийный номер изделия удален, изменен или не подлежит определению.
2. Если изделие имеет следы неквалифицированного ремонта.
3. При повреждениях вызванных нарушениями правил эксплуатации и технического обслуживания.
4. Если были произведены доработки, связанные с изменением конструкции (без согласования с производителем).
5. При повреждениях вызванных форс-мажорными обстоятельствами.

Производитель снимает с себя ответственность за возможный вред прямо или косвенно нанесенный людям данным изделием, если это произошло в результате несоблюдения правил эксплуатации и технического обслуживания, умышленных или неосторожных действий технического персонала или других лиц.

Изготовитель оставляет за собой право вносить отдельные изменения в конструкцию и внешний вид станка, вследствие чего может быть несоответствие приобретенного станка изображенного на рисунке и описанного в настоящем паспорте.