

СТАНОК ДЛЯ РЕМОНТА КОЛЕСНЫХ ДИСКОВ NORDBERG

Модель

«21 SLR»



Паспорт и инструкция по эксплуатации

Оглавление

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.....	3
2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	3
3.КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	3
4.УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
5.УСТРОЙСТВО И РАЗМЕЩЕНИЕ СТАНКА.....	5
6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ДИСКА.....	6
7. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	6
8.НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА.....	9
9.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	9
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	10
11.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И РЕАЛИЗАЦИИ.....	11

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

1.1. Станок для ремонта колесных дисков «**NORDBERG 21 SLR**», именуемый в дальнейшем СТАНОК, предназначен для рихтовки обода колеса легковых автомобилей и микроавтобусов. Станок позволяет восстановить профиль обода и геометрию автомобильного колеса, без приложения значительных физических усилий человека.

1.2. СТАНОК предназначен для работы в закрытых помещениях.

1.3. СТАНОК подключается к трёхфазной электросети 380 Вольт, частотой 50 Гц, согласно схеме электрической принципиальной (рис.2). По желанию заказчика СТАНОК может быть переоборудован под однофазную сеть 220 Вольт. Работы по подключению станка должны производиться квалифицированными специалистами.

ВНИМАНИЕ!

Перед подключением СТАНКА к электросети его необходимо заземлить. Сопротивление контура заземления не должно превышать 4 Ома.

2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Размеры рихтуемых дисков:

Диаметр, дюймы	12-21
Ширина, дюймы	4-10
Толщина обода диска, мм	2,5-10
Частота вращения вала СТАНКА, об/мин	15-18
Напряжение питания, В	380(220)
Установленная мощность, кВт	1,1-1,5
Габаритные размеры, мм:	
ширина	1250
глубина	750
высота	1270
Масса не более, кг	350

3.КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

Комплект поставки Станка «**NORDBERG 21 SLR**» отображён в Таблице 1.

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол-во, шт.
1	Станок	1
2	Планшайба сменная	1
3	Болт M12×1,5×90	5
4	Болт конусный S24	4
5	Гайка M12×1,5 S24	5
6	Гайка M12×1,5 S17	5
7	Набор колец центровочных	19
8	Набор упоров	11
9	Резец	1
10	Ключ рихтовочный специальный	1
11	Паспорт	1

4.УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

4.1. Перед включением СТАНКА в сеть убедитесь в отсутствии повреждений 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 (характерное «пощипывание» при прикосновении 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 (радиаторы отопления, водопроводные трубы и т.п.)

- Эксплуатация включенного в электросеть СТАНКА в помещениях с относительной влажностью воздуха свыше 80%, а также в помещениях, имеющие токопроводящие полы.

- В процессе работы размещение рук между специальным упором и поверхностью автомобильного диска.

5. УСТРОЙСТВО И РАЗМЕЩЕНИЕ СТАНКА.

5.1. СТАНОК (рис.1) состоит из сборочных единиц и деталей, приведенных в Таблице 3.

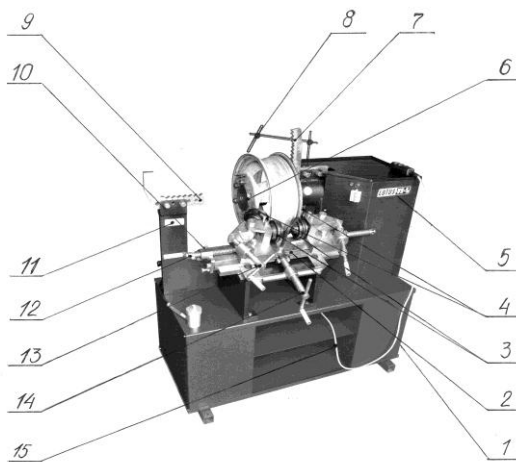


Рис. 1 Станок для рихтовки дисков «NORDBERG 21 SLR»

Табл. 3

Каркаса	1
Балки координатного стола	2
Роликов центральных	3
Роликов внутренних поворотных	4
Редуктора	5
Шпинделя со стационарной планшайбой	6
Упора подвижного правого	7
Индикатора	8
Упора подвижного левого	9
Ручной гидравлический насос с гидроцилиндром	10

Рама	11
Винтов перемещения кареток	12
Винтов поворотных роликов	13
Винта перемещения балки	14

5.2. Для удобства работы и обслуживания СТАНКА к нему должен быть обеспечен свободный доступ (рекомендуемое расстояние до стен 1000 мм).

5.3. СТАНОК устанавливается на ровном бетонном или другом полу, обеспечивающем необходимую прочность от действия веса СТАНКА и его вибрационной нагрузки.

6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ ДИСКА.

Для установки дисков используются стационарная и съемная планшайбы, болты, гайки и центровочные кольца. Установка диска на станок производится следующим образом:

1. Выбор необходимого центровочного кольца для ремонтируемого диска, под имеющееся центральное отверстие.
2. Установка кольца на шпиндель станка.
3. Установка диска на планшайбу станка.
4. Установка крепежных болтов.

7. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Рихтовку диска производят в следующей последовательности:

7.1. Устанавливаем диск на планшайбу шпинделя станка.

7.2. Определяем место (места) повреждения диска визуально, или с помощью индикатора.

7.3. Выставляем и фиксируем упоры (7,9), рис.1.

7.4. Выбираем один из специальных упоров (в зависимости от характера и места вмятины) и устанавливаем его на гидроцилиндр (ход штока гидроцилиндра 32 мм), рис.3.

7.5. Упираем основание гидроцилиндра в один из выступов упора, а специальный упор устанавливаем напротив вмятины на диске и начинаем качать рукоятку ручного гидравлического насоса.

7.6. После гидравлической рихтовки диск необходимо прокатать роликами, в следующей последовательности:

-включите привод вращения диска («на себя»). Вращая винт перемещения балки и винты перемещения кареток, подведите внутренние поворотные ролики к внутренней части рихтуемого диска в неповрежденных местах, для их базирования.

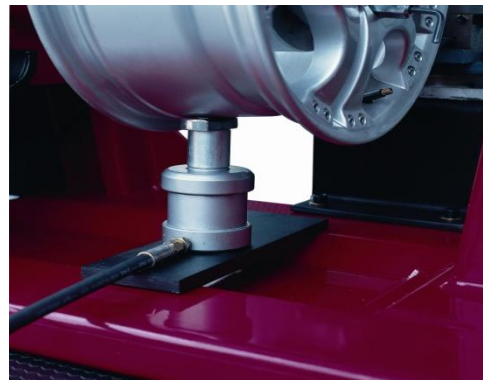


Рис.3

-зажмите зажимы кареток и отведите внутренние поворотные ролики от диска.

-подведите центральные ролики к поверхности диска (до первой точки касания вращающегося диска).

-постепенно поджимая рабочие ролики к рихтуемой поверхности диска (0,2-0,3 мм за один оборот шпинделя), произведите выкатывание внутренней поверхности диска. До ее полного и равномерного (отсутствие ударов) контакта с рабочей поверхностью роликов.

ВНИМАНИЕ!

- Перед началом работы убедитесь, что шпиндель станка вращается на вас, если оператор находится перед станком со стороны стационарного пульта управления. При необходимости произвести переподключение станка для правильного вращения шпинделя.
- При поджиге роликов более чем 0,3 мм за один оборот шпинделя, станок может выйти из строя.
- При восстановлении дисков с сильно повреждёнными местами профиля необходимо произвести предварительную рихтовку с помощью специального рихтовочного ключа рис.4 и (или) гидроцилиндра рис.3.
- Размер (глубина) остаточной вмятины не должен превышать 5...6 мм.



Рис.4

- для окончательного восстановления профиля подведите внутренние ролики и прокатать диск 15-20 оборотов всеми четырьмя роликами.
- после проведения прокаточных работ произведите зачистку заусениц при помощи резца, вставляемого в специально предусмотренные отверстия кареток. Предварительно сняв поворотные прижимы с внутренними роликами (рис.5).
- для снятия отремонтированного диска отверните стопорные винты, разведите внутренние ролики и отведите каретки в крайние положения.
- отверните специальные гайки на планшайбе и снимите отремонтированный диск.

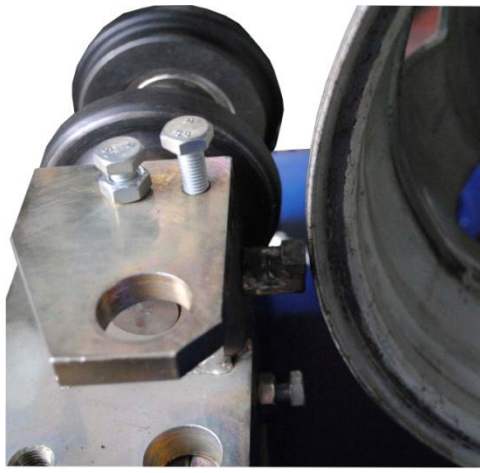


Рис.5

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

- Касаться руками вращающихся: роликов, диска, планшайбы, шпинделя.
- Проверять качество восстанавливаемого обода при его вращении.
- Браться незащищенной рукой за обод, на котором не была проведена зачистка заусениц.

8.НАСТРОЙКА И РЕГУЛИРОВКА.

8.1.Центральные ролики устанавливаются в неподвижных зажимах до упора, на эксцентричных осях, проворачиваемых в четырёх положениях(через 90°). Внутренние поворотные ролики устанавливаются в поворотных зажимах до совпадения профилей роликов с зазором на толщину рихтуемого диска и зажимаются болтами.

8.2.Натяжение приводного ремня осуществляется поворотом плиты привода, с помощью натяжного болта.

9.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Надежность и безотказность работы станка зависит от аккуратного обращения и систематического технического обслуживания.

Содержите станок в чистоте, оберегайте его от ударов, грязи и сырости.

Следите за исправностью:

-электрооборудования (электродвигателя: отсутствие перегрева, искрения, дыма и т.п.), электроприборов на передней панели, электрического кабеля и арматуры.

-механических частей (наличие смазки, устранение подтекания смазки и т.п.).

Периодическое техническое обслуживание проводится один раз в три месяца:

- проверяется уровень смазки в редукторе и при необходимости ее долив (тип используемой смазки ИГП-152 ТУ 38.101413-78 или МС ГОСТ 21743-76).

-проверяется состояние ременной передачи на износ.

-проверяется состояние подшипников роликов на наличие осевого и радиального люфтов. При их наличии необходима замена подшипника.

-проверяется наличие люфтов между клиновыми направляющими и направляющей кареток. При необходимости выбрать зазор между направляющими с помощью регулировочных болтов.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Производитель гарантирует соответствие оборудования приведенным техническим характеристикам.

Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 месяцев с момента продажи изделия, при условии соблюдения потребителем правил монтажа, эксплуатации и технического обслуживания, изложенных в настоящем паспорте.

ВНИМАНИЕ!

- При приобретении оборудования у региональных представителей или третьих лиц требуйте заполнения талона реализации.

- При отсутствии данного паспорта претензии производителем не принимаются.

- Претензии о несоответствии заявленным техническим характеристикам, возникших по причине неправильной эксплуатации СТАНКА, Производителем не принимаются.

- Ремонт изделия, находящегося на гарантийном обслуживании производится Производителем или региональными представителями, имеющими полномочия от Производителя.

Изготовитель оставляет за собой право вносить отдельные изменения в конструкцию и внешний вид изделия, с целью его улучшения. Вследствие чего может быть несоответствие приобретенного изделия, изображенному на рисунках, и описанного в настоящем паспорте.

№ п/п	Причина отказа изделия	Метод устранения, дата и подпись ответственного лица

11.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И РЕАЛИЗАЦИИ.

Станок для рихтовки дисков NORDBERG модели «21 SLR»

Заводской № _____

Изделие соответствует техническим характеристикам и признано годным к эксплуатации.

Дата приемки « ____ » _____ 20 ____ г.

Ответственный за приемку _____ / _____ /

М.П.

ТАЛОН РЕАЛИЗАЦИИ

Дата реализации « ____ » _____ 20 ____ г.

Подпись продавца _____

М.П.