

СТЕНД ДЛЯ РЕСТАВРАЦИИ ДИСКОВ АВТОМОБИЛЬНЫХ КОЛЕС ДПС - 3МУ



ПАСПОРТ

г. Тольятти 2006г.

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АЮ64.В06441

Срок действия с 24.03.2004 по 23.03.2006

№ 6252091

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ "ПОЛИСЕРТ", рег. № РОСС
RU.0001.10АЮ64
129226, г. Москва, ул. Сельскохозяйственная, д.12А, тел. (095) 681-97-11, факс (095) 684-42-40

ПРОДУКЦИЯ Стенд для реставрации дисков автомобильных колес,
модель ДПС-ЗМУ.
Серийный выпуск по ТУ 4577-002-57586675-03

код ОК 005 (ОКП):
45 7760

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ Р 51151-98
ТУ 4577-002-57586675-03

код ТН ВЭД:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО "ГАРО". ИНН:6321105119
445026, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Революционная, д. 30, кв. 227

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО "ГАРО". Код-ОКПО:57586675. ИНН:6321105119
445026, Самарская обл., г. Тольятти, ул. Революционная, д. 30, кв. 227, тел. 33-22-09

НА ОСНОВАНИИ протокол испытаний № 168 от 23.03.2004г. ИЛ "Электро-Тест"
(рег. № РОСС RU.0001.21МЮ11 от 21.01.2001г.),
адрес: 129226, г. Москва, ул. Сельскохозяйственная, д. 12А.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Руководитель органа

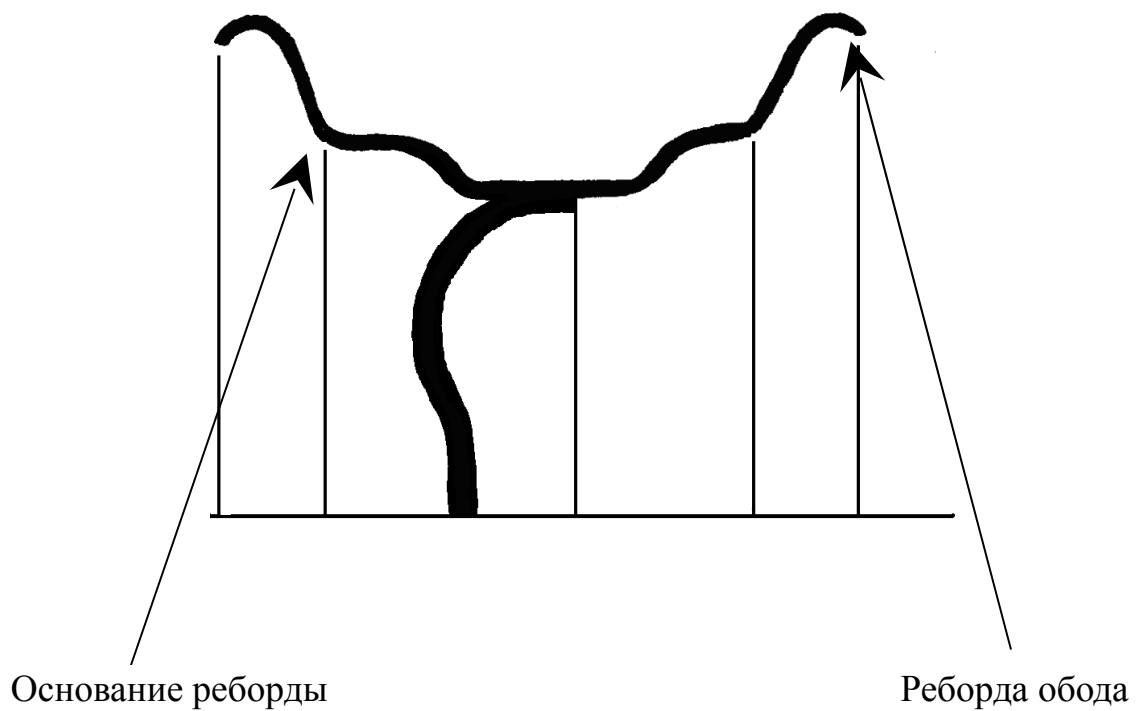
Эксперт

О.Г. Петров

В.А. Горюнов

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

Поверхности обода, подлежащие реставрации



1. Реборда обода реставрируется с помощью основного силового механизма, описанного в разделе 6 настоящего паспорта.
2. Основание реборды обода реставрируется с помощью приспособления для грубой рихтовки, описанного в разделе 7 настоящего паспорта.

1. Назначение.

- 1.1. Стенд предназначен для реставрации деформированных дисков колес легковых автомобилей по реборде и ее основанию.
- 1.2. Выравнивание мелких деформаций по реборде обода существенно улучшает балансируемость колеса в целом
- 1.3. Область применения стенда: обода шириной от 4 до 6 дюймов

ПРИМЕЧАНИЕ: для правки дисков с деформацией типа «восьмерка» стенд не предназначен.

2. Техническая характеристика стенда.

2.1. Стационарный, с электромеханическим приводом вращения дисков колес и ручным приводом подачи пуансонов.

2.2. Частота вращения шпинделя (об/мин) 15-:-20

2.3. Электродвигатель:

тип	A480B6У3
мощность, кВт	0,75
частота вращения, об/мин	1500
напряжение, В	220/380

2.4. Редуктор червячный:

тип	Ч-100-50
передаточное отношение	1:50

2.5. Габаритные размеры станка (мм) 700 X 600 X 1060

2.6. Масса (кг) 100

3. Комплект поставки.

Наименование	Количество
Стенд для реставрации дисков колес	1
Полуматрица универсальная	4
Переходные фланцы с маркировкой по моделям автомобилей	4
Кольца установочные: 6,35мм(1/4")	2
12.7 мм (1/2")	3
Пуансон	2
Приспособление для грубой рихтовки обода	1
Паспорт	1

4. Устройство и принцип работы.

4.1. Внешний вид стенда показан на рисунке 2.

4.2. Стенд состоит из стола, на котором смонтированы: электродвигатель, клиноременная передача, редуктор червячный, силовой механизм 1, полуматрицы 5, пуансоны 4, прижим 6. На выходном валу редуктора установлен шпиндель 11, на сменных фланцах которого болтом 9 крепятся автомобильные диски.

ВНИМАНИЕ: *вращение диска колеса в процессе реставрации осуществляется против часовой стрелки, как показано на рисунке 2 (обеспечить при подключении стенда к сети питания).*

4.3. Принцип работы стенда заключается в обкатке и калибровки деформированных реборд обода колеса в полуматрицах 5 пуансонами 4.

4.4. Настройка стенда на обработку дисков колес различной ширины достигается установкой перед полуматрицами установочных колец (см. комплектность).

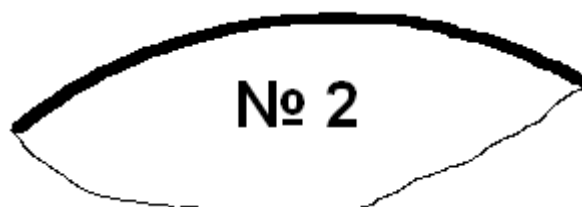
установочные кольца	ширина обода в дюймах	установочные кольца
0	4"	0
6,35	4.5"	6,35
12,7	5"	12,7
6.35+12.7	5.5"	12.7+6.35
12.7+12.7	6"	12.7+6.35+6.35

4.5. Крепление рихтуемого диска колеса на шпиндель осуществляется при помощи переходных фланцев с маркировкой по моделям автомобилей. Фланцы закрепляются на шпинделе 11 болтом 9.

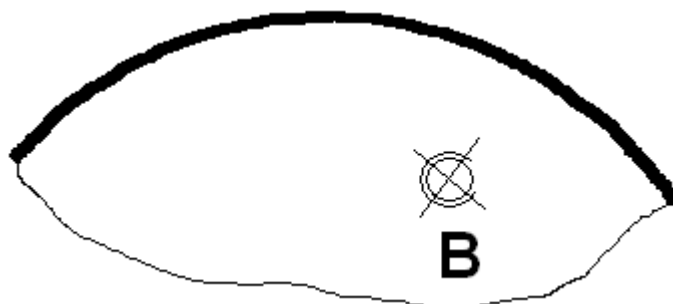
Таблица маркировки переходных фланцев

№1		№2		№3		№4
ВАЗ-ОКА		МОСКВИЧ 21-41		ВОЛГА-СОБОЛЬ НИВА		ГАЗЕЛЬ МОСКВИЧ 412
4-ОТВ		4-ОТВ		5-ОТВ		5-ОТВ
ALFA SKODA SEAT LANCIA FIAT ВАЗ ОКА	A	MITSUBISHI ROVER SAAB SUZUKI TOYOTA HONDA HYUNDAI NISSAN	A	ВОЛГА НИВА SUZUKI DIANATSU СОБОЛЬ УАЗ	A	OPEL
	B	ALFA AUDI МОСКВИЧ 2141 PEGEOT VOLVO MASERATI FORD CITROEN	B	MERCEDES- BENZ AUDI FORD	B	NISSAN MITSUBICHI CHRYSLER HONDA MAZDA МОСКВИЧ 412 LUAZ
	C	AUDI OPEL RENAULT SEAT SUBARU MAZDA HONDA BMW DIAHATSU NISSAN VOLVO VOLKSWAGEN DAEWOO		ВОЛГА PEGEOT RENAULT CITROEN	C	
				SUBARU CHRYSLER	D	

*Пример использования фланца для правки диска автомобиля FORD.
По таблице, находящейся в паспорте стенда и на самом стенде определяем переходной фланец, промаркированный «№2».*



На каждом переходном фланце имеется ряд отверстий, промаркированных для определенных типов дисков. Для автомобиля FORD отверстие имеет маркировку «B»



Закрепив диск на этом отверстии, остальные отверстия диска совпадут с соответствующими отверстиями на переходном фланце.

ВНИМАНИЕ: Диски колес некоторых моделей автомобилей могут различаться количеством отверстий для крепления.

5. Меры безопасности

- 5.1. К работе на стенде допускаются лица, ознакомленные с устройством стенда, принципом и порядком работы, изложенных в данном паспорте, прошедшие инструктаж по технике безопасности.
- 5.2. Приемка в эксплуатацию электрооборудования стенда должна производиться в соответствии с требованиями «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок у потребителей».
- 5.3. Стенд должен быть заземлен, согласно ПЗУ. Работа при неисправном или неподключенном заземлении категорически запрещена!
- 5.4. **Внимание!** Запрещается производить ремонт или осмотр электрооборудования под напряжением. Силовая линия должна быть обесточена.
- 5.5. **Обратить особое внимание на выполнение условий пункта 6.6., т.е. избегать чрезмерно резкого зажима диска перед запуском станка в работу.** Заклинивание диска между роликами резко увеличивает нагрузку на червячную пару редуктора, что приводит к преждевременному износу червячного колеса или поломке зубьев.
- 5.6. Следует помнить, что чрезмерный зажим диска между роликами приводит к утонению реборды, что снижает прочностные характеристики дисков.

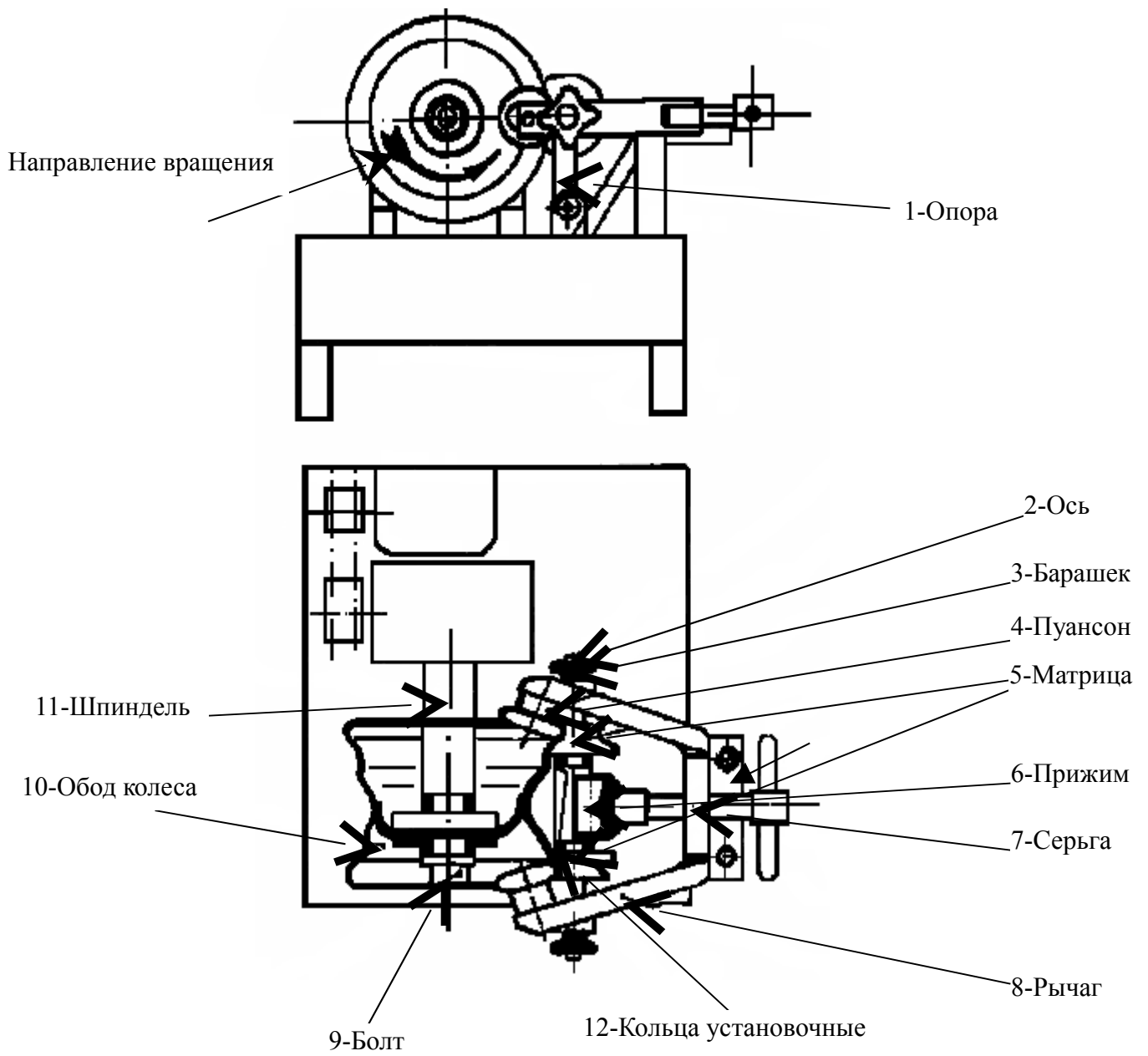
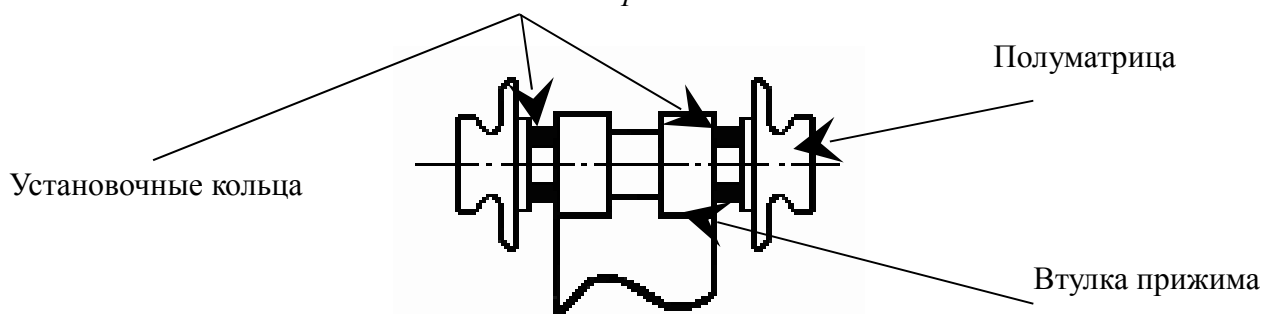


рис. 2



6. Порядок работы.

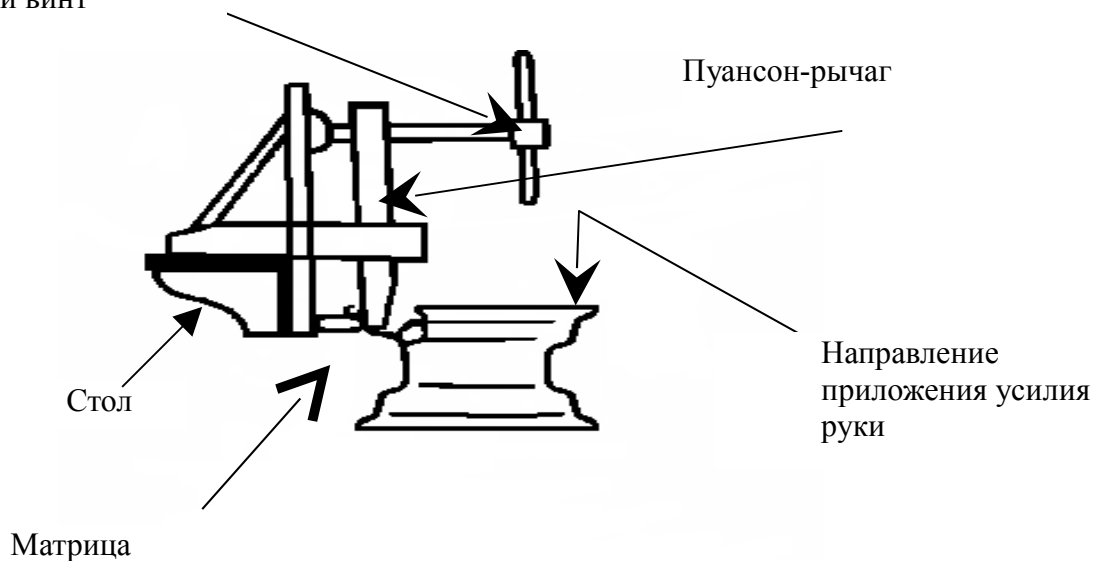
- 6.1. Установить диск колеса на шпиндель, как указано в пункте 4.5.
- 6.2. Завести пуансоны за обод колеса, предварительно сцентрировав полуматрицы перемещением опоры 1 на нижней оси.
- 6.3. Вращением рукоятки с силовым винтом и двумя барашковыми гайками 3 довести до соприкосновения полуматриц и пуансонов с ободом диска и слегка стянуть. Закрепить гайками упор 13.
- 6.4. Отпустить силовой винт на два оборота.
- 6.5. Включить двигатель.
- 6.6. Медленным вращением рукоятки силового винта (не допуская чрезмерного зажима) серьга 7 по винту отжимается от прижима 6, увлекая за собой рычаги 8 с пуансонами произвести правку с окончательной калибровкой по матрице.
- 6.7. В случае необходимости произвести коррекцию положения упора 13 и пуансонов 4 на оси 2 и повторить обкатку обода.

7. Приспособление для грубой рихтовки обода.

7.1. Комплектность:

Наименование	Количество
Приспособление для грубой рихтовки	1
Пуансон-рычаг	1

Силовой винт



7.2 Устройство и принцип работы:

7.2.1. Внешний вид приспособления показан на рисунке.

7.2.2. Силовой механизм состоит из стола 5, на котором смонтирована вилка 6, пуансон-рычаг 3, винт силовой 4 и матрица 2.

7.2.3. Принцип работы заключается в пластической деформации искривленных участков основания обода в восстановлении формы в матрице 2 пуансоном-рычагом 3.

7.3. Порядок работы:

7.3.1. Установить диск деформированным участком на матрицу 2, придерживая его рукой, завести пуансон-рычаг 3 под основание реборды диска.

7.3.2. Вращением винта 4 прижать обод до упора к матрице 2. Остаточную деформацию, при необходимости, выправить усилием руки по стрелке (см. рис. 4).

7.3.3. При неполном восстановлении профиля выполнить условия п. п. 7.3.1. и 7.3.2. вторично и т.д.

7.3.4. Оставшиеся мелкие деформации восстанавливаются прокаткой диска между формообразующими роликами.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если крепежный фланец колеса позволяет завести пуансоны 4 (см. рис. 2) под основание реборды обода, то можно провести правку с более точным восстановлением геометрии диска, выполнив условия раздела 6.

8. Техническое обслуживание.

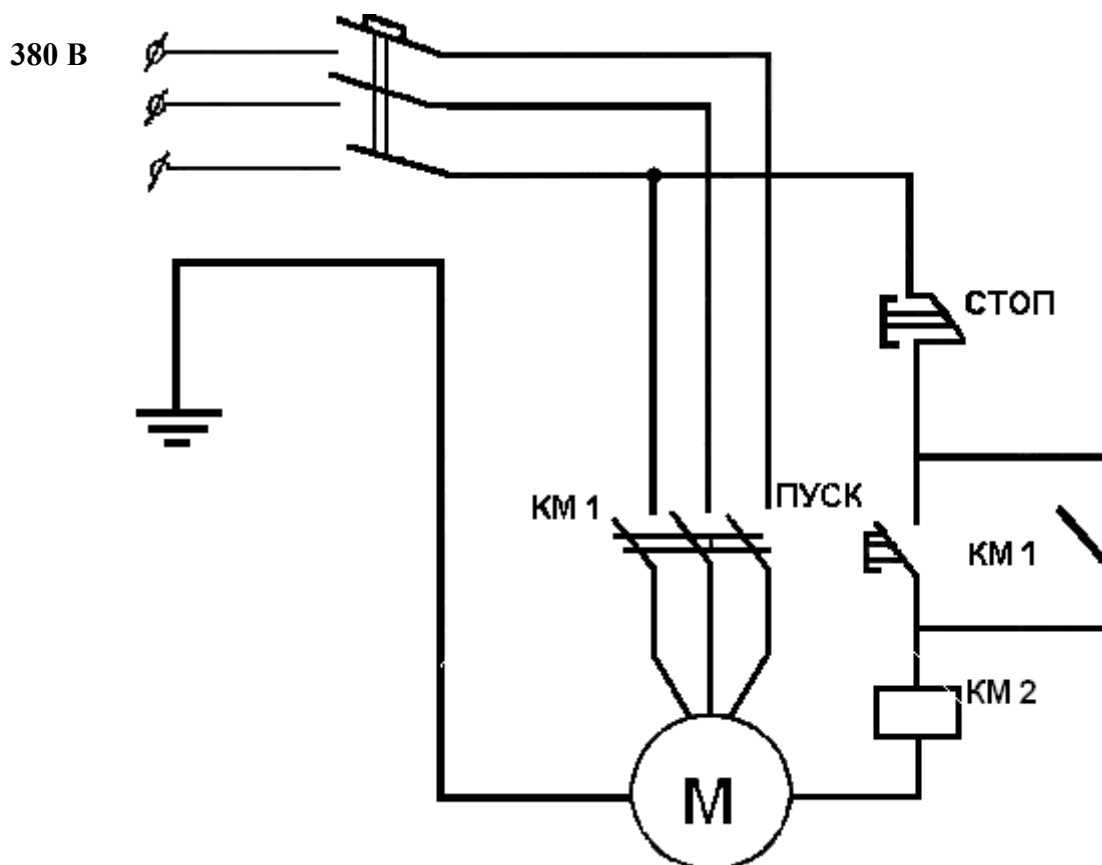
8.1. Ежедневно в конце смены производить очистку станда от пыли и осмотр болтовых соединений.

8.2. Периодичность смазки узлов станда:

Наименование узла	Смазочные материалы	Периодичность
Матрица-пуансон	Литол-24 ГОСТ 21150-87	Один раз в месяц
Ось вилки и винт	Литол-24 ГОСТ 21150-87	Ежедневно
Редуктор 4-100-50	ТАД-17Г ТУ 38-1-01-206-78	Проверка один раз в месяц Замена один раз в год

8.3. Техническое обслуживание электрооборудования станда производить согласно графика ППР и «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей».

Принципиальная схема электрооборудования.



9. Свидетельство о приемке

9.1. Стенд ДПС-3МУ испытан, по своим техническим характеристикам соответствует разделу 2 настоящего паспорта и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска « _____ » _____

Приемщик _____

Дата продажи « _____ » _____

10. Гарантийные обязательства

10.1. Изготовитель гарантирует соответствие стенда требованиям настоящего паспорта.

10.2. Изготовитель гарантирует исправную работу стенда в течение 12 месяцев с момента его ввода в эксплуатацию при соблюдении потребителем условий хранения, транспортировки и эксплуатации.

10.3. Изготовитель: 445032 г. Тольятти, «ГАРО», а/я 1222.