

СТАНОК ДЛЯ ПРОТОЧКИ ТОРМОЗНЫХ ДИСКОВ

(МОДЕЛЬ BL-602A)

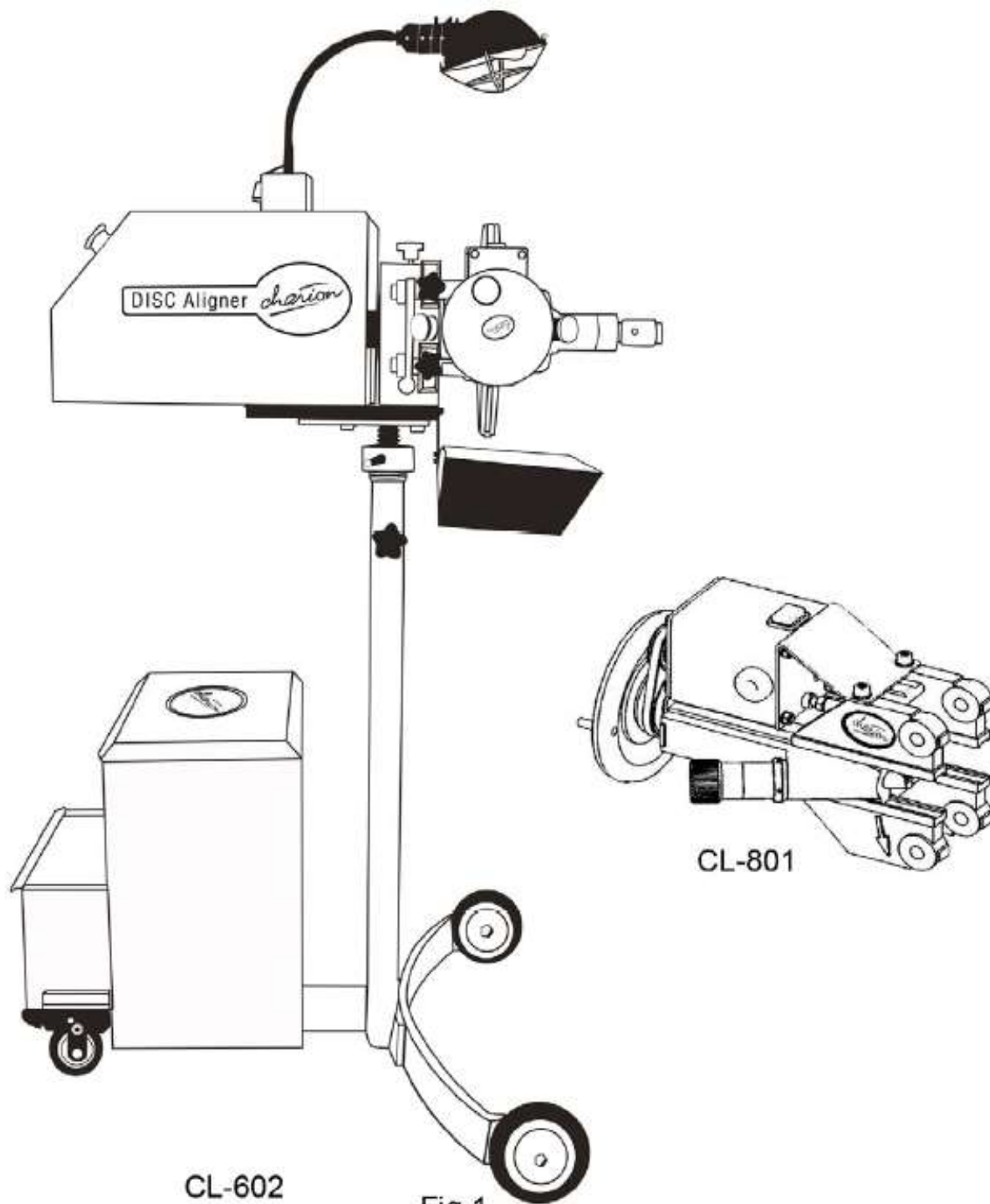
ИНСТРУКЦИЯ

Содержание

Аннотация	3
Правила технической безопасности	5
Инструкция по установке	7
Устройство станка для проточки тормозных дисков BL801	9
Устройство управляющего устройства BL602	11

Подготовка к работе	13
Установка монтажного переходника USM	16
Установка BL801 с USM	18
Установка BL801 с универсальной планшайбой	19
Установка BL802	21
Работа на станке	23
Последовательность действий	25
Техническое обслуживание	27
Устранение неисправностей	29
Советы по использованию. Гарантийное обслуживание	30
Технические характеристики	31

АННОТАЦИЯ



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ



1. Входной электропровод
2. Переходник привода
3. Универсальный суппорт с резьбой (Синий)
4. Универсальный суппорт без резьбы (Красный)
5. Крепежные пластины (одна пара)
6. S-образные крючки
7. Прокладка
8. Резец
9. Масло
10. Щетка
11. Набор заглушек
12. Торцовый ключ (М6)



1. Фиксатор
2. Гаечный ключ
3. Приводная головка
4. Контр гайка
5. Гайка-втулка удлиненная
6. Гайка втулка короткая
7. Пружина
8. $\varnothing 35$ — $\varnothing 55$ Центрирующий конус
9. $\varnothing 55$ — $\varnothing 75$ Центрирующий конус
10. $\varnothing 75$ — $\varnothing 100$ Центрирующий конус
11. $\varnothing 100$ — $\varnothing 120$ Центрирующий конус
12. $\varnothing 120$ Контргруз
13. $\varnothing 150$ Контргруз

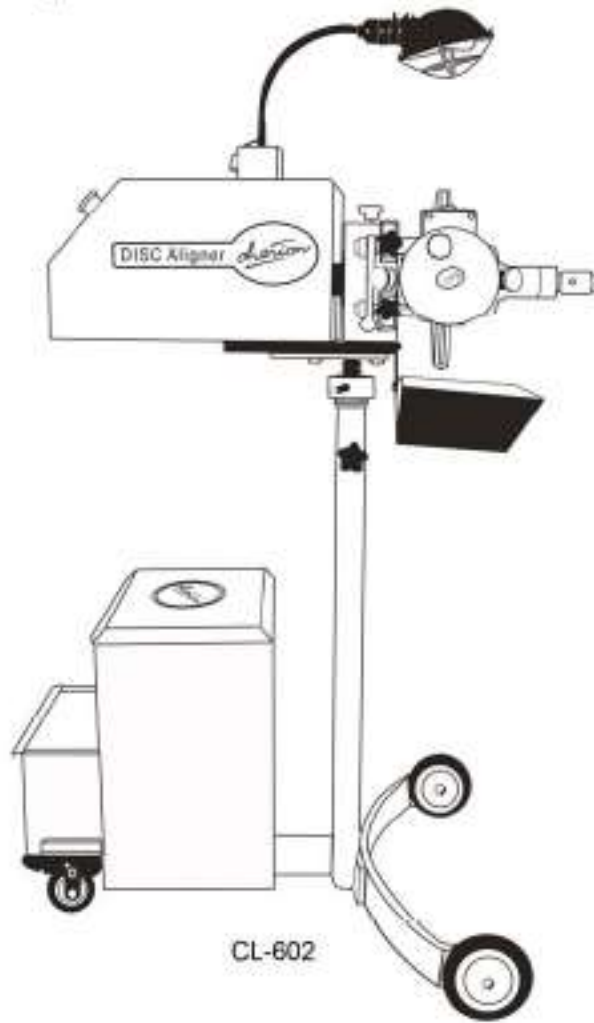
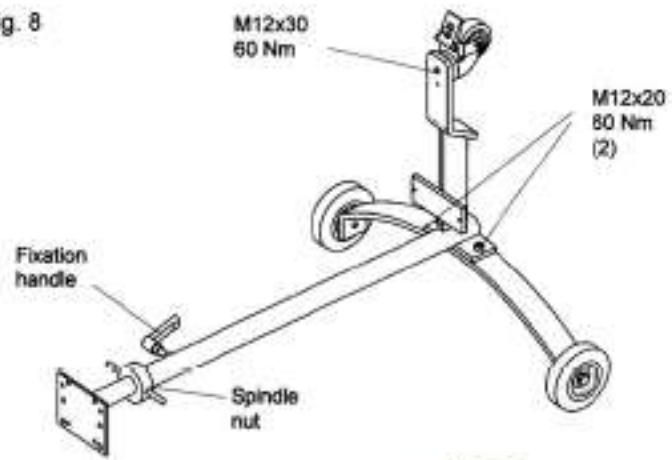
ПРАВИЛА ТЕХНИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Соблюдайте стандартные правила по безопасности при работе с электрооборудованием, а также правила описанные в данной инструкции. Храните инструкцию по эксплуатации вместе с оборудованием.
2. Станок для проточки тормозных дисков может использоваться только рабочими, прочитавшими данную инструкцию, а также имеющими право осуществлять техническое обслуживание тормозной системы транспортного средства.
3. Не использовать оборудование, если вы больны или устали.
4. Всегда используйте токарный модуль для проточки тормозных дисков VL801 совместно с вращающим устройством VL602.
5. Токарный модуль VL801 и вращающее устройство VL602 используйте только так как предусмотрено данной инструкцией.
6. Не подвергать чрезмерным нагрузкам.
7. Следуйте электрическим характеристикам как указано на информационных табличках на обоих устройствах.
8. Сохраняйте рабочее место чистым. Неправильная организация рабочего пространства может привести к несчастным случаям.
9. Если оборудование не будет использоваться, его следует хранить упакованным в недоступном для детей месте.
10. Во время работы на станке дети должны находиться в стороне от оборудования.
11. Никто другой не должен иметь доступ к оборудованию или кабелям, храните их подальше от рабочего места.
12. Не используйте оборудование:
 - при опасности взрыва;
 - в условиях повышенной влажности.
13. Если оборудование используется на открытом воздухе, запрещено оставлять его включенным во время атмосферных осадков.
14. Всегда следуйте правилам технической безопасности и инструкции, выпущенной производителями автомобилей, во время установки частей и агрегатов транспортного средства.
15. Необходимое рабочее пространство вокруг станка для проточки тормозных дисков составляет $> 0,5$ м.
16. Не подходите слишком близко к движущимся частям станка.
17. Не одевайте слишком свободную одежду, а также ювелирные украшения. Они могут попасть в движущиеся части станка.
18. Длинные волосы должны быть собраны.
19. Модуль VL602 должен быть оснащен защитной решеткой, как указано в данной инструкции.
20. Убедитесь, что рабочая зона находится на нужном уровне.
21. Не двигайте станок во время его работы.
22. Никогда не вынимайте вилку из розетки, потянув за шнур.
23. Вовремя вращения станка, возникает опасность осыпания и разлёта горячей и острой металлической стружки.
24. Риск возникновения пожара, а также травм от ожогов и порезов могут быть предотвращены при соблюдении следующих мер предосторожности:
 - а) использование защитных очков;
 - б) использование спецодежды;
 - в) использование специальных перчаток;
 - г) использование пылезащитной маски;
 - д) наличие огнетушителя.

25. По возможности всегда используйте резиновое кольцо для внешнего края тормозного диска . Это позволит снизить вибрацию и/или шум.
26. Для личной безопасности, используйте вспомогательные детали и/или насадки, указанные в данной инструкции либо в каталоге для станка для проточки тормозных дисков.
27. Производитель не несет ответственности при использовании приспособлений индивидуального изготовления, а также при самовольной модификации станка.
28. Перед использованием оборудования проверьте, есть ли поврежденные части. .
29. Проверьте совпадение осей, плоскостей движущихся частей и их соединений, поскольку возможные погрешности, могут повлиять на работу оборудования и качество обработки тормозного диска.
30. Поврежденные защитные устройства или другие части должны быть отремонтированы или заменены профессиональным (уполномоченным) техником, если иное не предусмотрено данной инструкцией.
31. Неисправные переключатели должны быть заменены профессиональным (уполномоченным) техником.
32. Не использовать оборудование, если переключатель «вкл-выкл» неисправен.
33. В целях безопасности и эффективности, сохраняйте оборудование чистым.
34. Рукоятки должны быть сухими, чистыми от масла и других смазочных веществ.
35. Оборудование должно эксплуатировать согласно инструкции.
36. Текущий ремонт, ремонт поврежденных частей, как и любое техническое обслуживание обслуживание, должны производиться профессиональным техником (обладающим профессиональными знаниями и опытом в области электроники и техники).
37. Ремонт и техническое обслуживание может производиться только, если станок выключен, а штепсельная вилка вынута из розетки.
38. Используйте только оригинальные запчасти для ремонта и технического обслуживания.

УСТАНОВКА

Fig. 8



ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

1. Закрепить болтами между собой переднюю и заднюю части опоры — рисунок 8.
2. Болт с шестигранной головкой (2 шт, M12 x 20), усилие затяжки 60 Нм.
3. Передвиньте колесико от задней части опоры.
4. Закрепите колесико под задней частью опоры — рисунок 8.
5. Болт с шайбой (1 шт, M12 x 30), усилие затяжки 60 Нм.
6. Поворачивайте стойку до тех пор пока прорезь на стойке не укажет на отверстие с резьбой для фиксирующей ручки.
7. Закрепите фиксирующую ручку в отверстии с резьбой.
8. Установите опору на колесики.
9. Выньте VL801, коврик и выдвижной лоток из металлического ящика.
10. Закрепите болтами металлический ящик на опоре — рисунок 9.
11. Болт (3 шт, M6 x 12) с шайбой (M6). Усилие затяжки 10 Нм.
12. Установите выдвижной лоток и коврик в металлический ящик.
13. Поместите VL801 в ящик.
14. Разместите переходник привода в ящике.
15. Если имеются: поместите монтажные переходники в ящик.
16. Ослабьте фиксирующую ручку наполовину и поверните.
17. Только для VL602: вращайте ступичную гайку до тех пор, пока ось не окажется как минимум на 50 мм выше ступичной гайки.
18. Затяните фиксирующую ручку.
19. Установите вращающий модуль (двигатель) и кронштейн (в собранном виде) — рисунок 9.
20. Гайка (4 шт, M8) с шайбой. Усилие затяжки 25 Нм.
21. Положите резиновый коврик на кожух двигателя.
22. Соедините защитный кожух с приводной вилкой.
23. Храните все части в выдвижном ящике.

VL801 ТОКАРНЫЙ МОДУЛЬ СТАНКА ДЛЯ ПРОТОЧКИ ТОРМОЗНЫХ ДИСКОВ

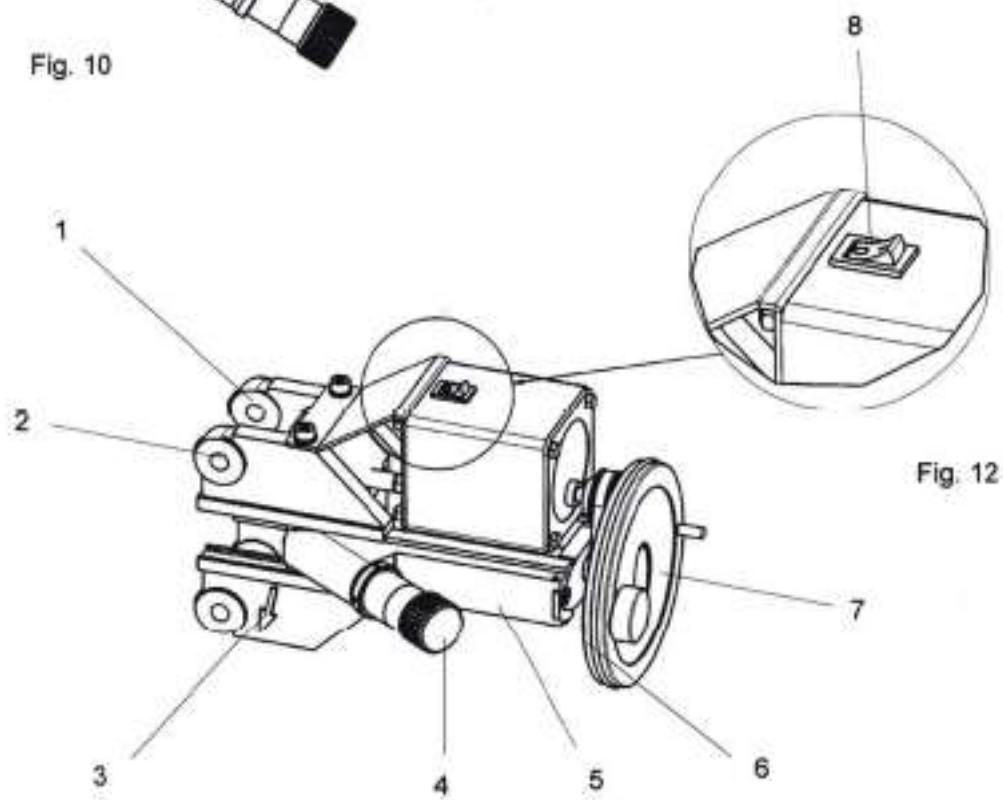
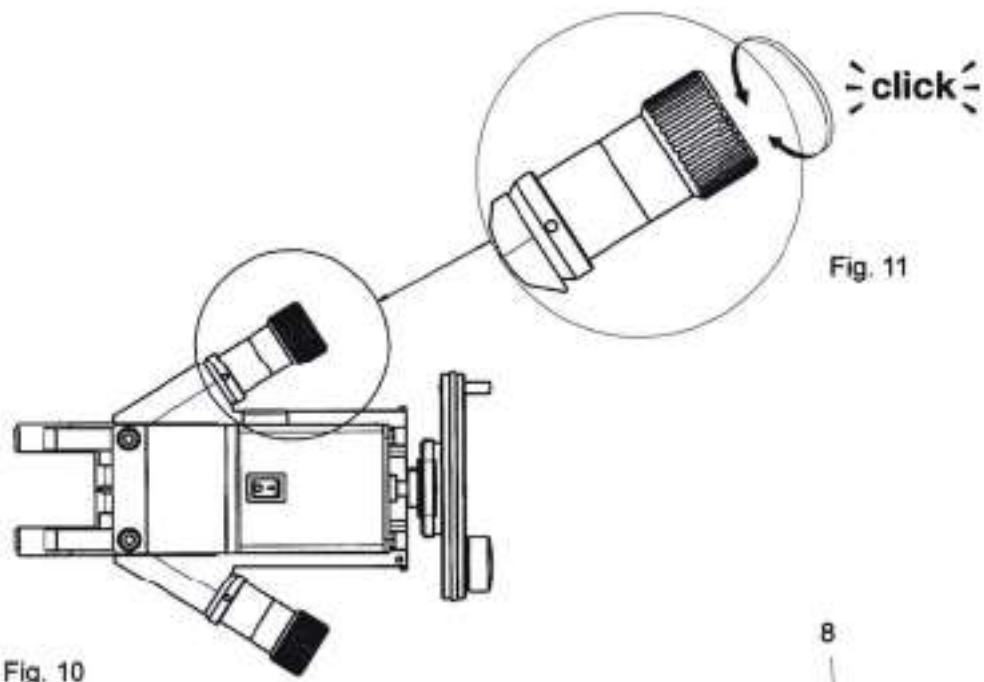


Fig. 13

VL801 ТОКАРНЫЙ МОДУЛЬ СТАНКА ДЛЯ ПРОТОЧКИ ТОРМОЗНЫХ ДИСКОВ

- 1 — монтажное ухо с резьбой
- 2 — монтажное ухо без резьбы
- 3 — указатель направления вращения тормозного диска
- 4 — регулирующая ручка глубины резания (левая и правая)
- 5 — основание (направляющая)
- 6 — кнопка с фиксацией
- 7 — маховик для ручного управления подачей
- 8 — устройство автоматической подачи

VL602 ВРАЩАЮЩИЙ МОДУЛЬ СТАНКА ДЛЯ ПРОТОЧКИ ТОРОЗНЫХ ДИСКОВ

Fig. 14

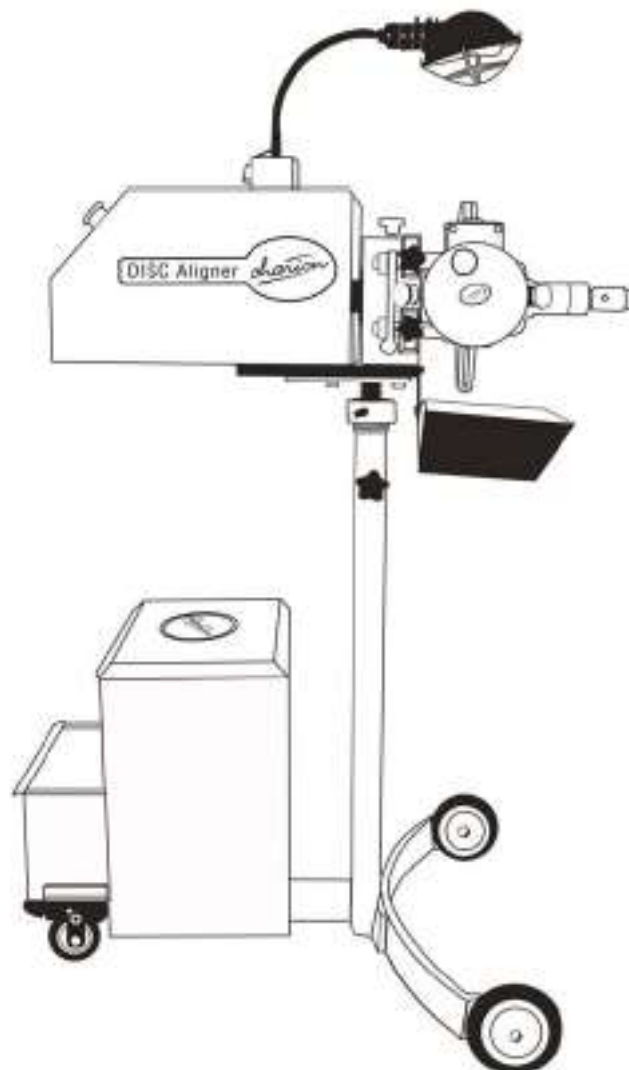
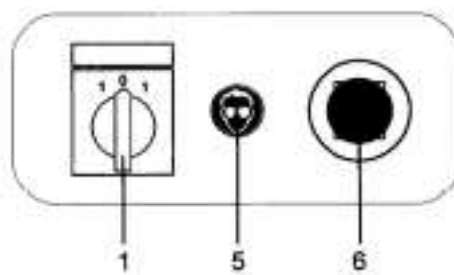


Fig. 15

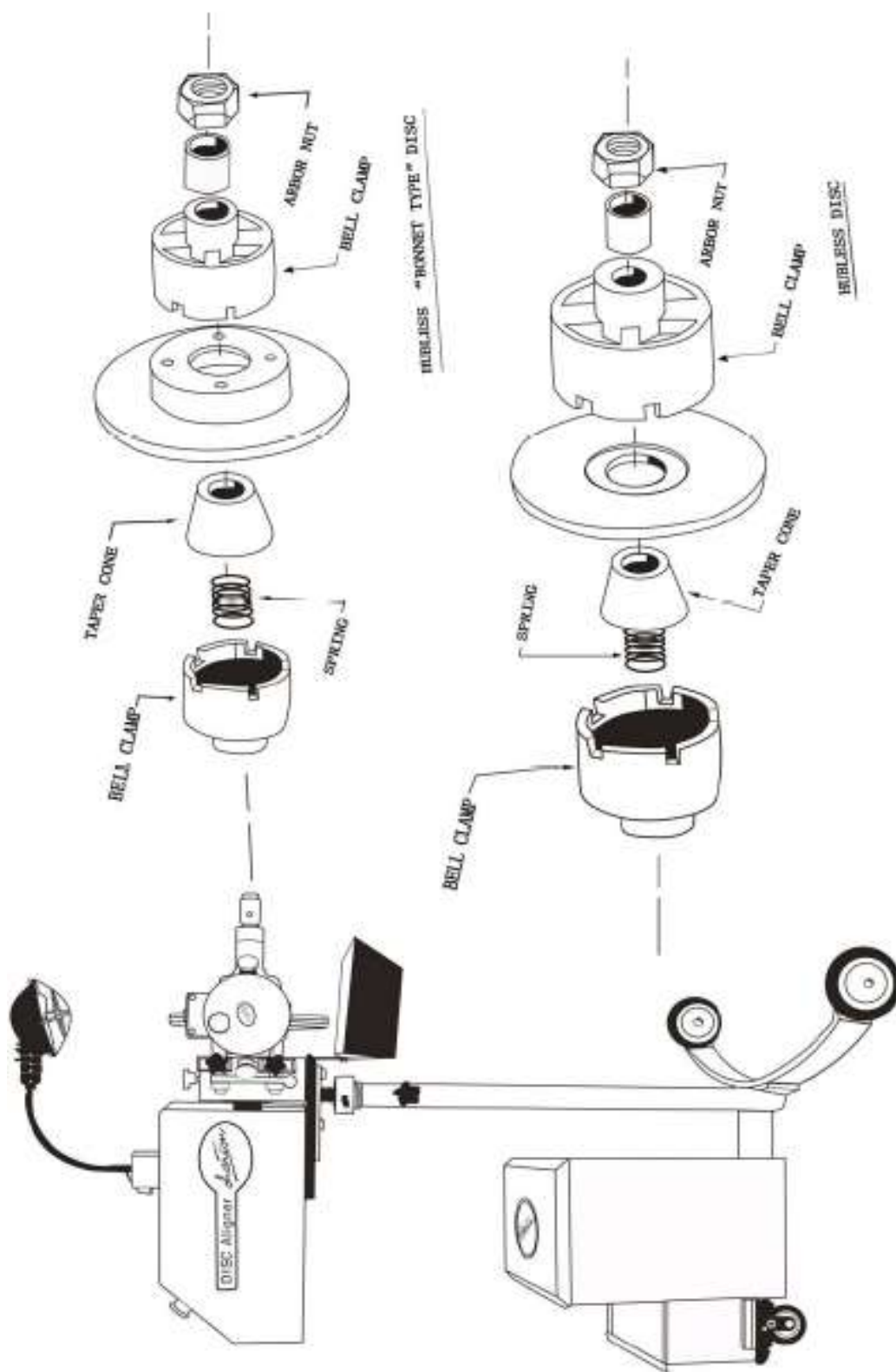


VL602 ВРАЩАЮЩИЙ МОДУЛЬ СТАНКА ДЛЯ ПРОТОЧКИ ТОРОЗНЫХ ДИСКОВ

- 1 — переключатель направления, одна скорость — рисунок 15
- 2 — сеть электропитания
- 3 — ступичная гайка для регулировке по высоте
- 4 — блокировка уровня высоты
- 5 — индикатор «Защитные очки»
- 6 — аварийный выключатель
- 7 — выдвижной лоток
- 8 — колесо с блокировкой

В случае аварийной ситуации отключите VL801 и VL602 кнопкой аварийного выключателя. Аварийный выключатель запускается поворотом рифленого кольца по часовой стрелке. VL602 может быть перезапущен поворотом переключателя двигателя в положение 0.

УСТАНОВКА ПРИБОРНОЙ ДОСКИ СТАНКА ДЛЯ ПРОТОЧКИ ДИСКОВ



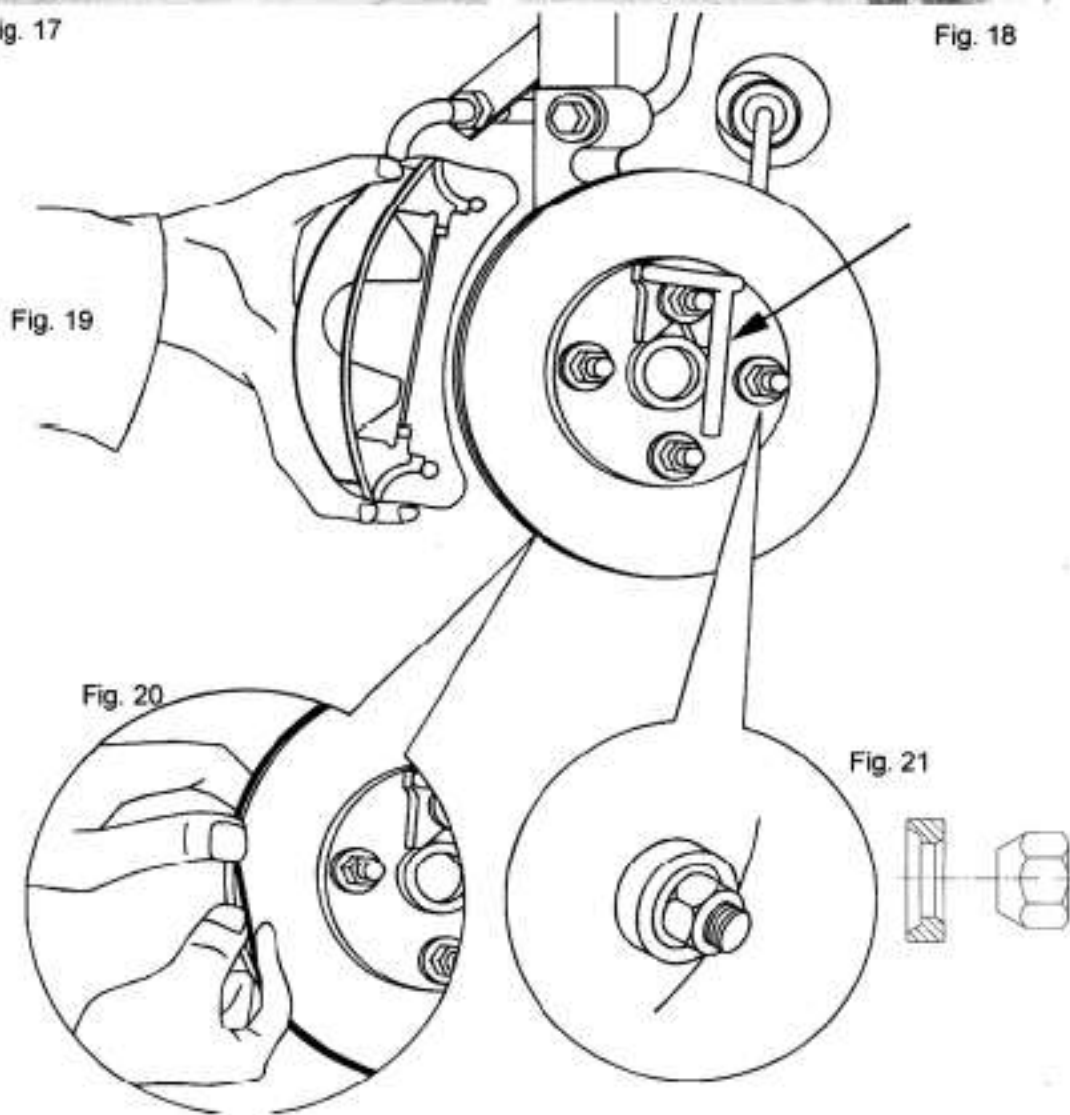
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ



Fig. 17



Fig. 18



ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 1 — поставьте автомобиль на платформу, зафиксируйте коробку передач в нейтральном положении.
- 2 — поднимите домкратом автомобиль на уровень, подходящий для работы — рисунок 17.
- 3 — убедитесь, что подшипники колес свободно двигаются с обеих сторон.
- 4 — если необходимо, отрегулируйте отклонения подшипников колес как описано в руководстве по ремонту (автомобиля)
- 5 — для предотвращения попадания мусора между диском и ступицей, закрепите тормозной диск на ступице сразу же после снятия колеса. Используйте фиксатор педали тормоза для блокировки колес — рисунок 55 (стр. 25). Помните, что не все тормозные диски зафиксированы на ступице гайкой.
- 6 — снимите колесо и соедините тормозной диск с гайкой/болтом крепления колеса и конусообразным кольцом — рисунок 21.
- 7 — таким же образом снимите колеса с другой стороны, соедините тормозной диск с двумя гайками/болтами крепления колеса и конусообразными кольцами.
- 8 — проверьте толщину тормозного диска, чтобы после обработки его толщина не оказалась ниже минимально допустимой.
- 9 — минимальная толщина тормозного диска указана в руководстве по ремонту (автомобиля).
- 10 — если толщина тормозного диска ниже минимальной величины, он должен быть заменен. В таких случаях обработка дисков не допускается.
- 11 — **ЕСЛИ ТОРМОЗНОЙ ДИСК СЛИШКОМ ТОСТЫЙ, ЕГО МОЖНО ОБРАБАТЫВАТЬ С КАЖДОЙ СТОРОНЫ ОТДЕЛЬНО; ОПРЕДЕЛИТЕ НУЖНУЮ ГЛУБИНУ РЕЗАНИЯ С КАЖДОЙ СТОРОНЫ ДИСКА!!!**
- 12 — установите переходник привода на одну из гайек/болтов крепления колеса — рисунок 21.
- 13 — V-образный переходник привода должен быть крепко зафиксирован на краю ступицы.
- 14 — затяните гайки/болты крепления колеса равномерно (усилие затяжки 50 Нм).
- 15 — снимите тормозной суппорт и прикрепите его к S-образному крюку.
- 16 — проверьте, чтобы тормозная магистраль и тормозной суппорт не соприкасались с валом привода и другими вращающимися частями.
- 17 — удалите ржавчину и грязь с монтажной поверхности проушины тормозного суппорта. Проушина тормозного суппорта должна быть чистой, поскольку это рабочая поверхность, подлежащая обработке.
- 18 — установите резиновые заглушки на внешний край тормозного диска для снижения вибрации и/или шума — рисунок 20.
- 19 — подключите шнур к VL602 и к электросети.
- 20 — соедините шнур между VL602 и VL801
- 21 — поверните переключатель двигателя в положение 0, разблокируйте аварийный выключатель.
- 22 — переместите направляющую и держатель режущего инструмента VL801 в самое крайнее положение.
- 23 — в этом положении токарный резец не может быть поврежден прикосновением тормозного диска.

УСТАНОВКА МОНТАЖНОГО ПЕРЕХОДНИКА USM

- 1 — проушины тормозного суппорта — рисунок 22 и 23
- 2 — используйте красный монтажный переходник если отверстия тормозного суппорта без резьбы — рисунок 24.

3 — используйте синий монтажный переходник если отверстия тормозного суппорта с резьбой — рисунок 25.

4 — не используйте пневматический инструмент во время монтажа/демонтажа монтажного переходника и/или BL801

5 — сначала затяните все болты вручную, затем закрепите соответствующим усилием затяжки

УСТАНОВКА ПЕРЕХОДНИКА USM (КРАСНОГО)

1 — Соедините монтажный переходник с болтами (M10) предназначенными для проушин тормозного суппорта.

A — Дуга должна быть направлена на ось — рисунок 24.

B — Убедитесь, что болты подходящей длины, болты не должны соприкасаться с тормозным диском.

C — Если необходимо используйте подкладные кольца (шайбы) чтобы добиться подходящей длины болта.

D — Убедитесь, что болты с шестигранной головкой для направляющей ослаблены.

2 — После установки направляющей по центру втулки колеса, затяните болты (M10) для монтажного переходника USM вручную — рисунок 27.

УСТАНОВКА ПЕРЕХОДНИКА USM (СИНЕГО)

1 — Измерьте диаметр оригинального болта для тормозного суппорта

2 — Определите размер вставных резцов для монтажного адаптера в соответствии с диаметром — рисунок 26.

M8: резец с \varnothing 8,5

M9-M10: резец \varnothing 10,5

M12-M14: не использовать резец

>M14: опционально

3 — соедините USM монтажный адаптер с оригинальными болтами для проушин тормозного суппорта — рисунок 25

A — Дуга должна быть направлена на ось

B — Убедитесь, что болты подходящей длины, болты не должны соприкасаться с тормозным диском.

C — Если необходимо используйте распорную трубку чтобы добиться подходящей длины болта.

D — Убедитесь, что болты с шестигранной головкой для направляющей ослаблены.

4 — После установки направляющей по центру втулки колеса, затяните болты (M10) для монтажного переходника USM вручную — рисунок 27.

УСТАНОВКА МОНТАЖНОГО ПЕРЕХОДНИКА USM

Fig. 22

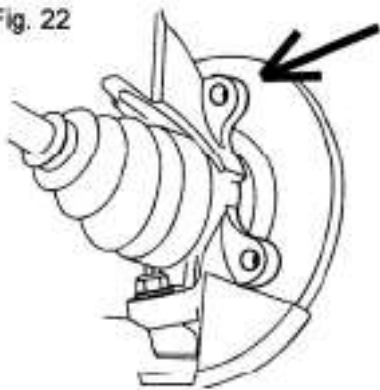


Fig. 23

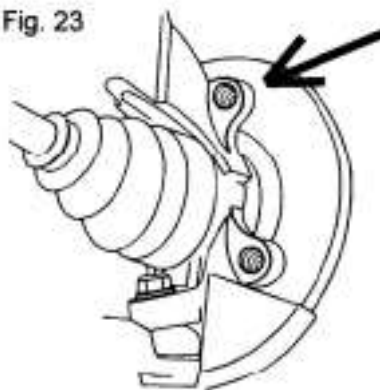


Fig. 24

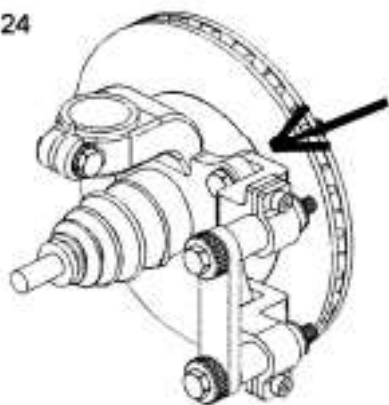


Fig. 25

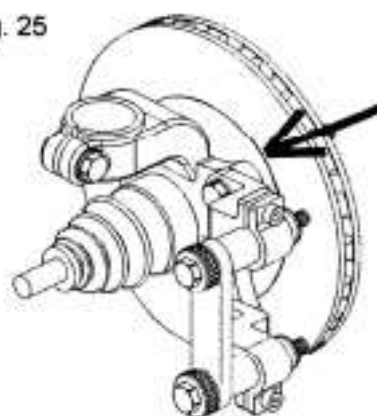


Fig. 26

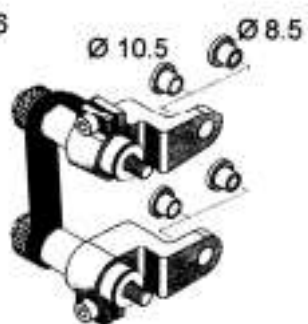


Fig. 27

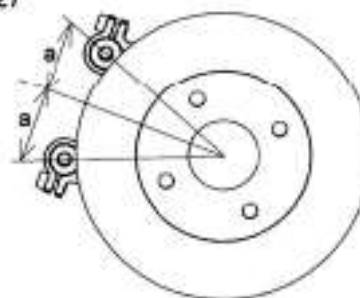
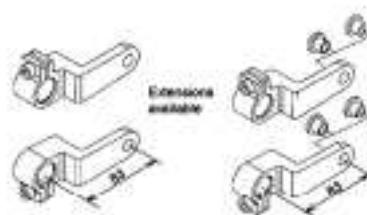


Fig. 28



УСТАНОВКА BL801 с УСМ

Fig. 29

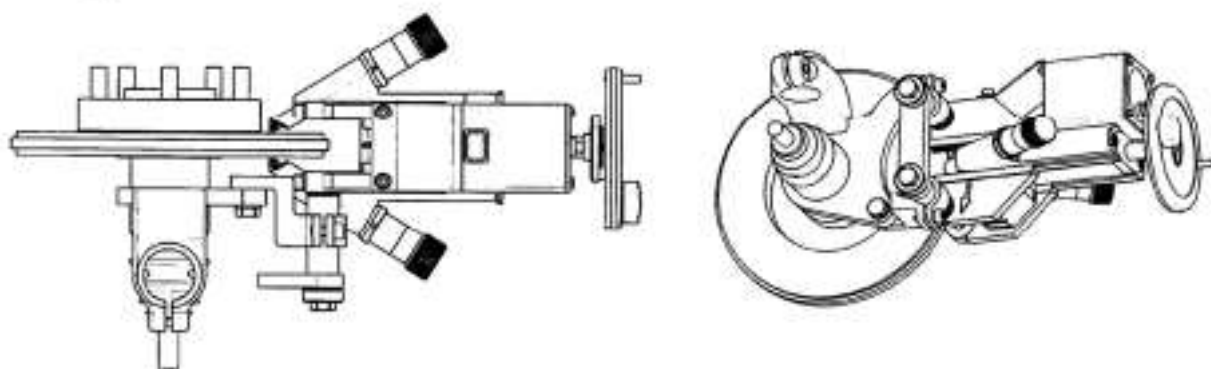


Fig. 30

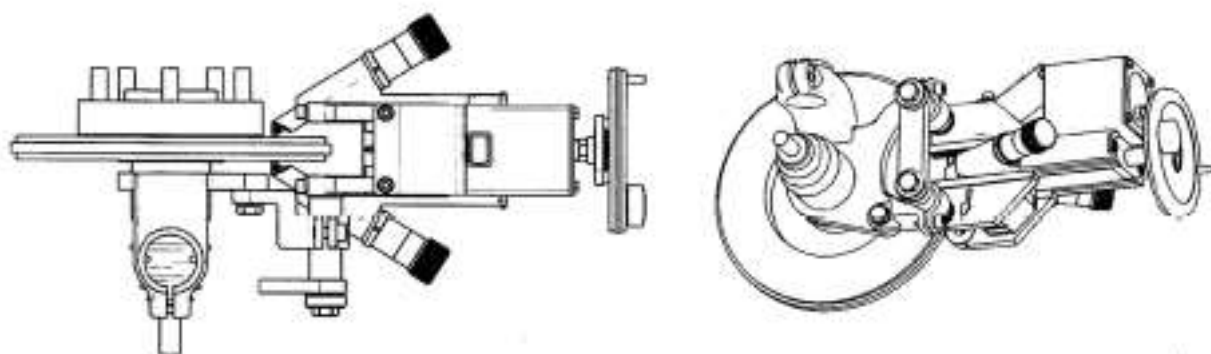
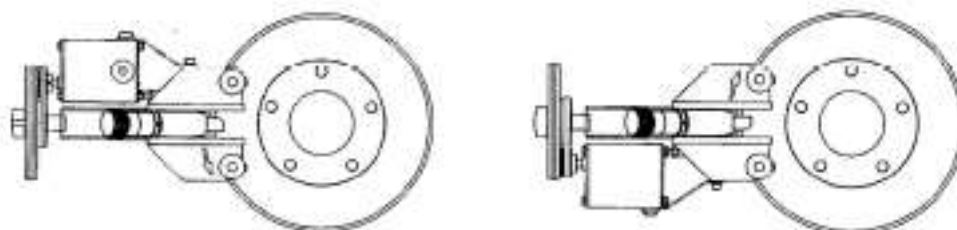


Fig. 31



УСТАНОВКА BL801 с USM

- 1 — Приведите BL801 в правильное положение — рисунок 29-30.
- 2 — Если необходимо переверните BL801 — рисунок 31.
- 3 — Установите BL801 на направляющую с помощью рукоятки.
- 4 — Перемещайте BL801 к середине тормозного диска пока осевая линия BL801 и тормозного диска не совпадут — рисунок 32 и 33. Перемещайтесь по центральной линии максимум на 2 мм по направлению внутренней стороны машины.
- 5 — Убедитесь что BL801 не соприкасается с тормозным диском.
- 6 — Затяните один из болтов с шестигранной головкой Т-образным гаечным ключом. Теперь направляющая зафиксирована в монтажном (опорном) кронштейне.
- 7 — Затяните все болты в порядке и с усилием, описанным ниже:
 - A — монтажные болты M10 для креплений суппорта: усилие 50 Нм (красный монтажный адаптер)
 - B — Оригинальные болты для тормозного суппорта (больше или равные M10), усилие: 50 Нм
- Болт тормозного суппорта M8: усилие: 25 Нм
- Болт тормозного суппорта M9: усилие: 30 Нм (синий монтажный адаптер)
- C — Рукоятка (маховичок); усилие: 50 Нм
- D — Болты с шестигранной головкой для монтажного адаптера, усилие: 25 Нм.
- 8 — Проверьте чтобы тормозной диск свободно вращался, не блокируя и не соприкасаясь с другими частями

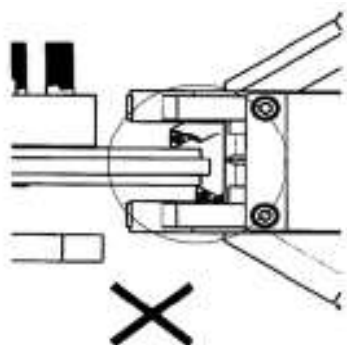


Fig. 32

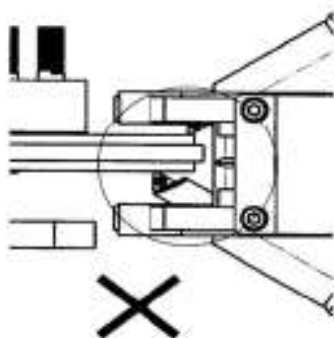
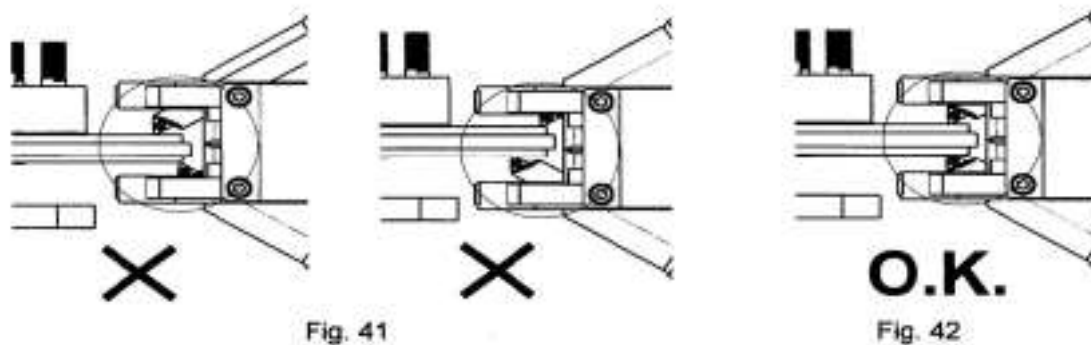
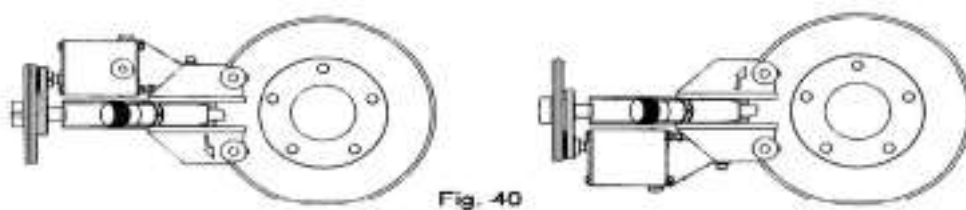
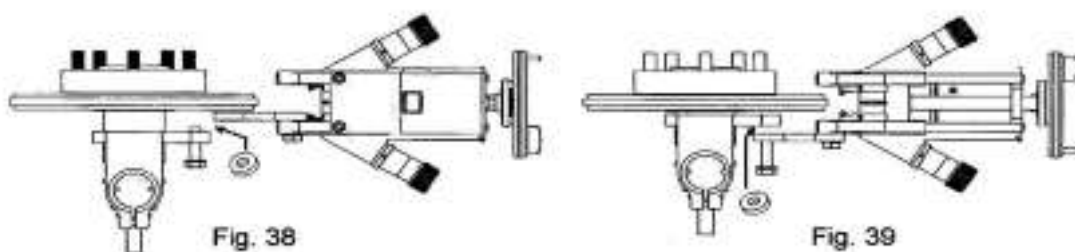


Fig. 33

УСТАНОВКА VL801 С УНИВЕРСАЛЬНОЙ ПЛАНШАЙБОЙ

- 1 — Переместите направляющую и держатель для вставного резца для VL801 в самое крайнее положение.
- 2 — В таком положении вставной резец не может быть поврежден при соприкосновении с тормозным диском.
- 3 — На рисунках 34 и 36 изображены все крепления тормозного суппорта.
- 4 — Если проушины (крепления) тормозного суппорта без резьбы (рисунок 34), то закрепите ручную красные универсальные планшайбы на VL801 — рисунок 35.
- 5 — Если проушины (крепления) тормозного суппорта с резьбой (рисунок 36), то закрепите ручную синие универсальные планшайбы на VL801 — рисунок 37.
- 6 — с каждой стороны VL801 имеются проушины (крепления) как с резьбой таи и без нее.
- 7 — Убедитесь что выбранные болты подходят, болты не должны соприкасаться с тормозным диском, когда он полностью установлен.
- 8 — При необходимости используйте распорные трубки для достижения подходящей длины болтов.



УСТАНОВКА VL801 С УНИВЕРСАЛЬНОЙ ПЛАНШАЙБОЙ

1 — Приведите VL801 в правильное положение — рисунок 38-39.

A — Расстояние между внешним краем тормозного диска и VL801 должно быть достаточным для установления резиновой заглушки.

B — расстояние между внешним краем тормозного диска и VL801 должно быть максимально коротким.

2 — Если необходимо поверните VL801 на 180 градусов — рисунок 40.

3 — Установите VL801 по центру тормозного диска.

4 — Для достижения соосности VL801 с осью вращения тормозного диска необходимо заполнить пространство между универсальной планшайбой и креплениями тормозного суппорта прокладкой, как указано на стр. 33 и 34

5 — Правильная установка изображена на рисунке 42.

6 — Установите VL801 по центру, с учетом того, что максимальное расстояние 2 мм по направлению к внутренней стороне автомобиля.

7 — Убедитесь, что VL801 не соприкасается с тормозным диском.

8 — Затяните все болты с определенными усилиями:

A — Монтажный болт M10: 50 Нм

B — Оригинальные болты для тормозного суппорта (больше или равные M10), усилие: 50 Нм

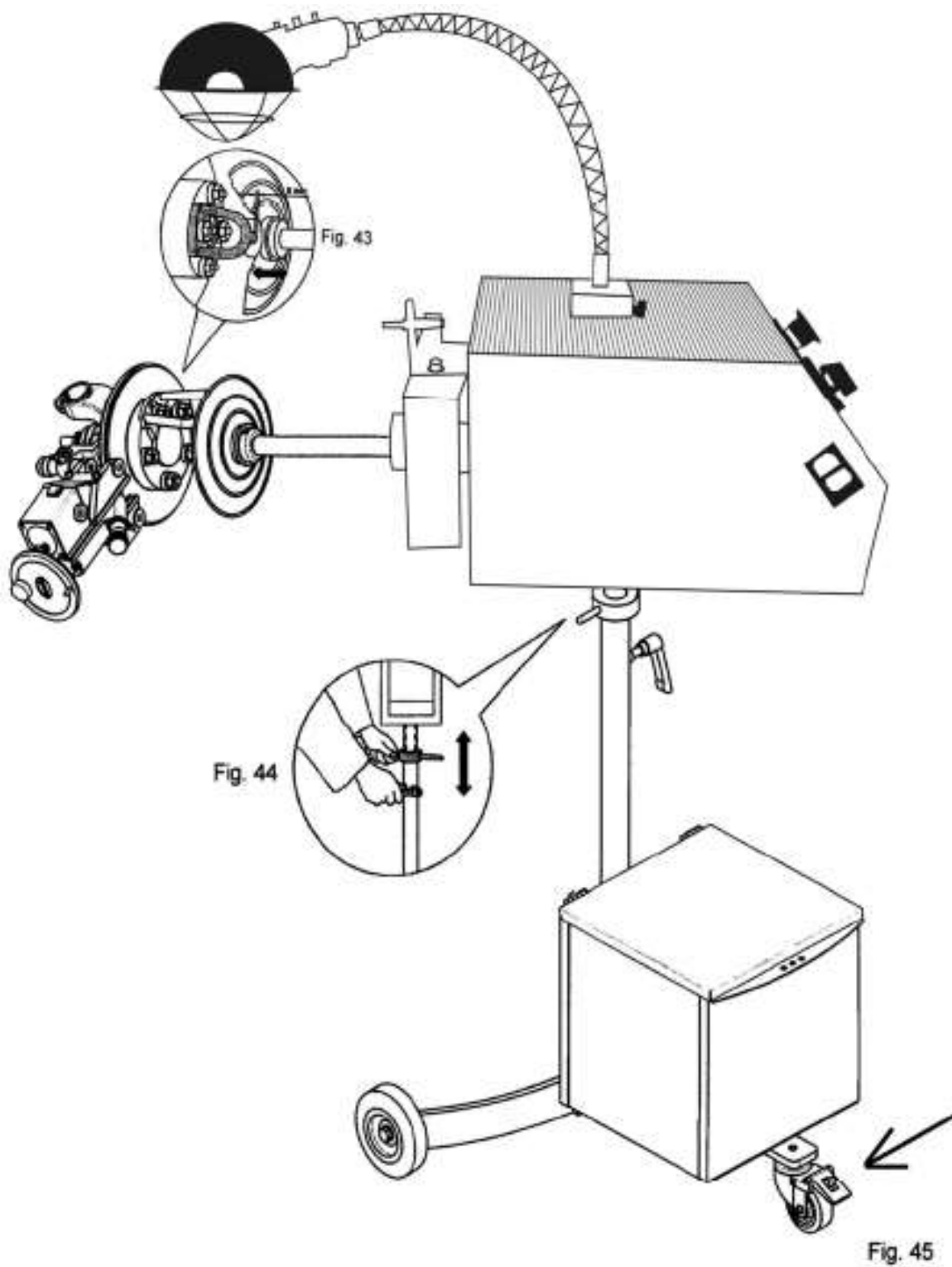
Болт тормозного суппорта M9: усилие: 30 Нм

Болт тормозного суппорта M8: усилие: 25 Нм

9 — Проверьте чтобы тормозной диск свободно вращался, не блокируя и не соприкасаясь с другими частями

10 — Убедитесь что выбранные болты подходят, болты не должны соприкасаться с тормозным диском, когда он полностью установлен. При необходимости используйте распорные трубки для достижения подходящей длины болтов.

УСТАНОВКА BL602



УСТАНОВКА BL602

- 1 — Поверните переходник привода горизонтально.
- 2 — Соедините BL602 с втулкой колеса.
- 3 — Ослабьте фиксирующую (блокирующую) рукоятку на полоборота — рисунок 44.
- 4 — Установите CL602 на подходящую высоту с помощью ступичная гайки.
- 5 — Вставьте приводную втулку в переходник привода, оставляя расстояние 5 мм — рисунок 43. Приводная вилка должна указывать на центр втулки колеса.
- 6 — Заблокируйте колесо стойки (опоры) — рисунок 45.
- 7 — Проверьте, чтобы тормозной диск свободно вращался, не блокируя и не соприкасаясь с другими частями
- 8 — Помните что колесо (а также тормозной диск и вал привода колеса) с другой стороны автомобиля могут начать вращение, когда вы запустите вращающее устройство. А если автомобиль полноприводный, то остальные три колеса могут начать вращение.

РАБОТА НА СТАНКЕ

Fig. 46



Fig.47

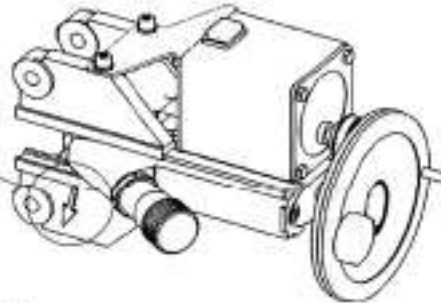
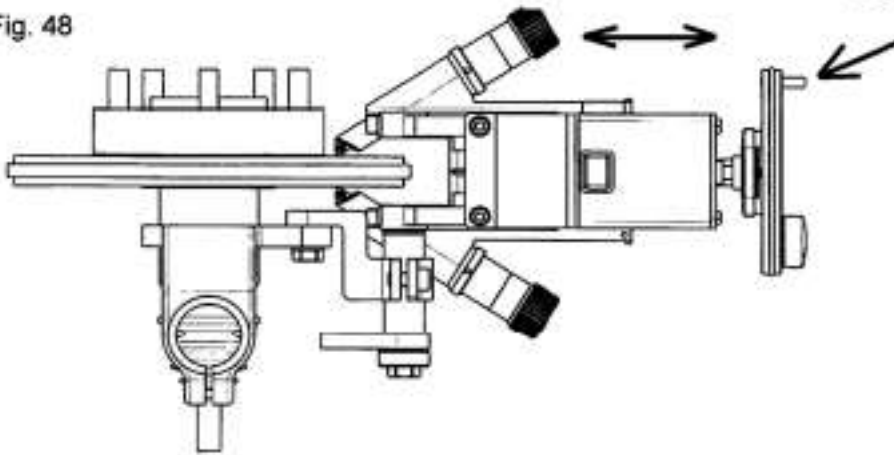


Fig. 48



click

Fig. 49

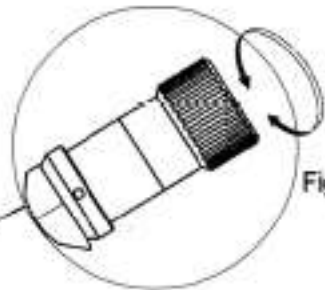


Fig. 50

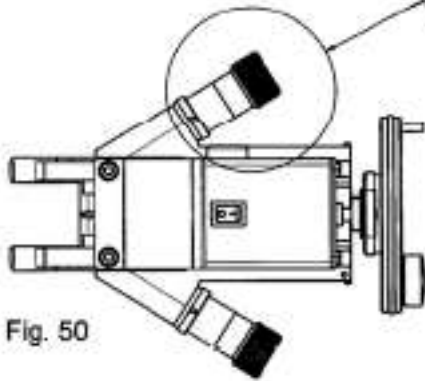
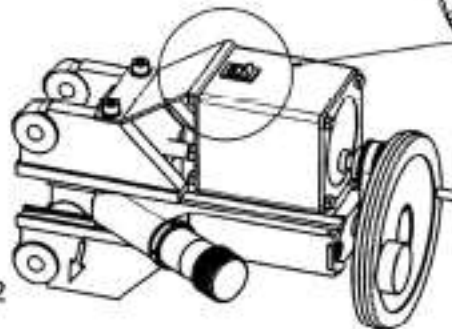


Fig. 51



Fig. 52



РАБОТА НА СТАНКЕ

- 1 — Определите верное направление вращения устройства VL602 — рисунок 46.
- 2 — VL602 для автомобилей 4WD: выберите положение 1 на переключателе, в верном направлении вращения — рисунок 15-16, стр 15.
- 3 — VL602 для остальных автомобилей: выберите положение 2 на переключателе, в верном направлении вращения.
- 4 — Держите фиксирующую ручку VL602 ослабленной на половину для снижения вибрации.
- 5 — Точно отрегулируйте высоту VL602 для снижения вибрации — рисунок 44, стр. 22.
- 6 — Если на рабочей поверхности тормозного диска слишком много неровностей, удалите их, но не превышая максимальную глубину резания.
- 7 — Отрегулируйте направляющую VL801, так чтобы вставные резцы оказались по центру рабочей поверхности тормозного диска.
- 8 — Осторожно поворачивайте рукоятку настройки по часовой стрелки, пока не услышите звук касания вставного резца с тормозным диском.
- 9 — Перемещайте направляющую осторожно по направлению к оси вращения тормозного диска до касания внутреннего бурта — рисунок 48. ВАЖНО! Проточка тормозного диска осуществляется по направлению от центра вращения к наружному диаметру.
- 10 — Максимально рукоятка настройки может быть повернута на 16 щелчков *, во время использования резца под позитивным углом.
*** ВНИМАНИЕ! $16 \times 0,05 = 0,8$ мм. Такая глубина резания нежелательна, т.к. приводит к ускоренному износу резцов, излишней нагрузке на детали CL801, а также (и это самое главное) не обеспечивает нужной чистоты поверхности тормозного диска. В отдельных случаях возникают дефекты на поверхности тормозного диска типа «ёлочка» или «пила». Оптимальной считается глубина резания (снятие за один проход) 0,2 — 0,3 мм. А для получения очень чистой поверхности — 0,1 мм.**
- 11 — Максимально рукоятка настройки может быть повернута на 4 щелчка, во время использования прямого вставного резца. **В этом случае оптимальным считается глубина резания (снятие за один проход) 0,1 мм.**
- 12 — 1 щелчок равен 0,05 мм — рисунок 49.
- 13 — Установите рукоятку настройки (против часовой стрелки) на выбранной величине (минимум 0,05 мм — максимум 0,8 мм). См. «*» в п.10.
- 14 — Начните автоматическую подачу при помощи переключателя и заблокируйте кнопку — рисунок 51-52.
- 15 — После обработки, отключите автоматическую подачу VL801, воспользовавшись кнопкой.
- 16 — Отключите устройство VL602.
- 17 — Проверьте достаточно ли обработана рабочая поверхность тормозного диска.
- 18 — Повторите обработку, если необходимо.
- 19 — Проверьте, чтобы толщина тормозного диска не была меньше, чем размер, указанный в руководстве по ремонту автомобиля. В противном случае, тормозной диск должен быть заменен.

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ДЕЙСТВИЙ

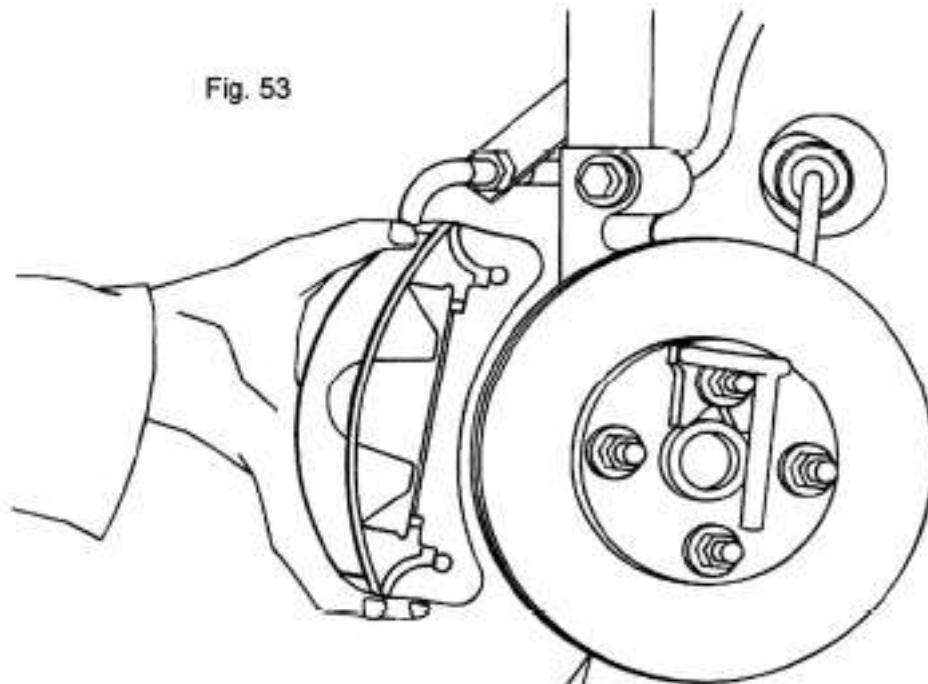


Fig. 54

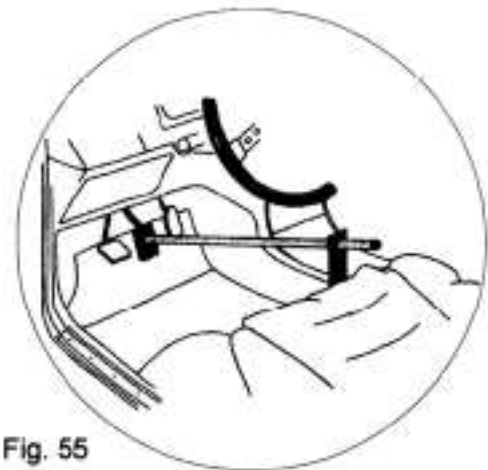


Fig. 55

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ДЕЙСТВИЙ

- 1 — Поворачивайте ручку настройки против часовой стрелки, до тех пока держатели вставных резцов не окажутся в самом крайнем положении.
- 2 — Передвиньте направляющую в самое крайнее положение.
- 3 — Отсоедините кабели.
- 4 — Снимите VL801.
- 5 — Снимите монтажный переходник, ослабьте болты в обратной последовательности.
- 6 — Снимите резиновую заглушку с тормозного диска — рисунок 54.
- 7 — Снимите переходник привода со ступицы.
- 8 — Помните что тормозные диски должны быть зафиксированы на ступице как минимум двумя болтами/гайками.
- 9 — Повторите все эти действия для оставшихся колес — стр. 18.
- 10 — Всегда обрабатывайте оба тормозных диска, расположенных на одной оси, для избежания дисбаланса.
- 11 — Очистите поверхность возле тормозного диска и убедитесь, что не осталось металлической стружки на датчике и проводе ABS, на тормозном шланге и на всех прилегающих деталях.
- 12 — Установите тормозные колодки параллельно, а при необходимости замените их.
- 13 — Установите тормозные колодки и тормозные суппорты в соответствии с руководством по ремонту автомобиля.
- 14 — В некоторых случаях предписана фиксация (с помощью герметика) или замена болтов для суппорта.
- 15 — Помните о предписанном усилии затяжки.
- 16 — Несколько раз нажмите педаль тормоза для правильного позиционирования тормозных колодок и фиксации тормозного диска на ступице.
- 17 — Для удобства установки колес, можно воспользоваться фиксатором педали тормоза, чтобы заблокировать тормозной диск — рисунок 33.
- 18 — Установите колеса в соответствии с инструкциями в руководстве по ремонту.
- 19 — Соблюдайте рекомендованное усилие затяжки для гаек/ болтов крепления колеса.
- 20 — Проверьте уровень тормозной жидкости.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Fig. 56

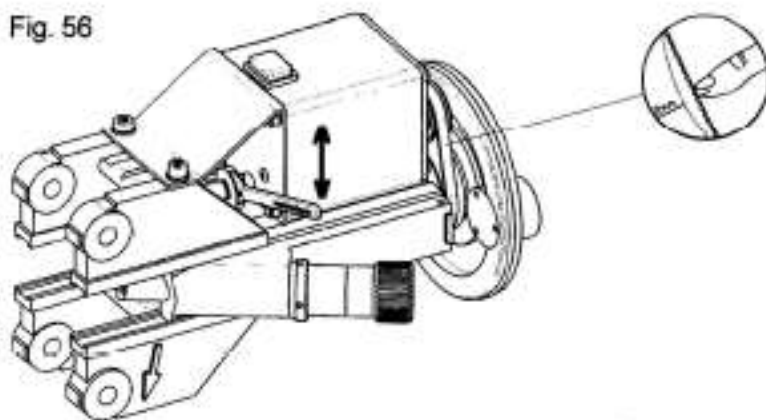


Fig. 57

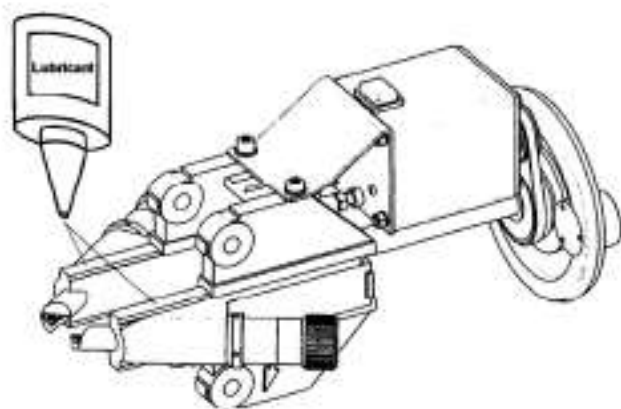
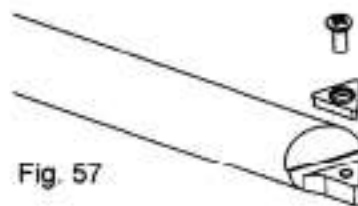


Fig. 58

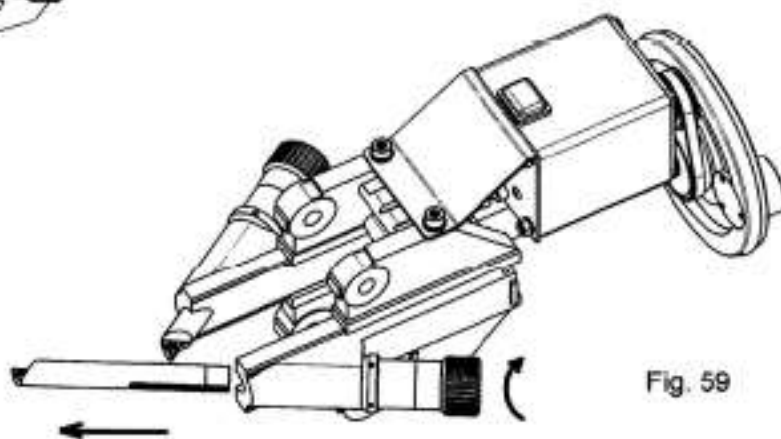


Fig. 59

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Прежде чем приступить к техническому обслуживанию, прочтите правила техники безопасности содержащиеся в данной инструкции.

А — Проверьте, что резцы остро заточены и не повреждены (перед каждым использованием). Обтачивайте и заменяйте резцы своевременно (*после каждого 10 автомобиля*). Тщательно очищайте посадочную поверхность резца щеткой при обтачивании или замене.

В — Очищайте направляющую (каждые 10 автомобилей). Очистите втулку между блоком и направляющей при помощи щетки, затем нанесите небольшое количества масла (смазки).

С — Очищайте держатель режущего инструмента (после каждых 50 автомобилей): поворачивайте рукоятку настройки против часовой стрелки до тех пор пока вставной резец полностью не выйдет из направляющей. Очистите держатель режущего инструмента и слегка смажьте его.

Д — Проверяйте кабели и кабель-удлиннитель на наличие повреждений, поврежденные кабели замените немедленно.

Е — Установите синхронный ремень (один раз в два года). Для направляющей в крайнем положении, поворачивайте установочную гайку до тех пор пока натяжение синхронного ремня не достигнет минимального уровня.

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Поверхность как «черновая обработка» (обдирка) или эффект «елочки»	Вибрация	Поверьте резиновое кольцо/ проверьте монтаж DL8704/ используйте конусообразные кольца/ соедините VL801 с втулкой так плотно насколько это возможно.
	Холостой ход подшипников колес Слишком большая глубина резания Неисправная пластина резца Пластина резца ослаблена Неверное направление вращения	Установите/ переустановите Максимально допустимая 0,2 мм Поверните или замените Затяните Верное направление указано стрелкой на VL801
	Контр гайка ослаблена	Затяните
Управляющее устройство неустойчиво	Не располагается на одной линии с переходником привода	Отрегулируйте
	Не отцентрован переходник привода	Соберите заново и откорректируйте

ПОЛЕЗНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

При сборке VL801, убедитесь что расстояние между проушинами тормозного суппорта и универсальной планшайбой одинаковы с обеих сторон.

- Гайки и болты должны быть затянуты равномерно.
- Заменяйте резцы своевременно.
- Перед обработкой, проверьте что резцы обрабатывают всю поверхность тормозного диска.

В специальной брошюре представлено многообразие дополнительных опций для VL801, которые Вы можете заказать у производителя (поставщика).

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Гарантия предоставляется на станок для проточки тормозных дисков (за исключением резцов) на один год. Гарантия не действует в случаях установки и ремонта оборудования ненадлежащим образом.

Запчасти могут быть заказаны у вашего поставщика. При заказе используйте номера частей, указанные в спецификации, которая предоставляется по отдельному запросу.

BL801	
Максимальная толщина тормозного диска	39 мм
Максимальный диаметр тормозного диска	380 мм
Точность ручки настройки (глубина резания)	0,05 мм
Подача резца	8,5 мм/ мин
Электрические характеристики	220 Вольт; 50 Гц
Остаточное торцевое биение (после проточки)	0,002 мм
Вес нетто	6,1 кг

BL602	
Рабочая высота минимум/ максимум	100/ 120 см
Скорость привода	120 оборотов/мин
Электрические характеристики	220 Вольт; 50 Гц
Вес	110 кг
Температурный режим	от 5°С до 35°С