



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

R.49/V

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ШАТУНА

**КОМПАНИЯ ROBBI GROUP S.R.L.
АДРЕС: VIA DELL'INDUSTRIA, 7
37040 VERONELLA (VERONA), ИТАЛИЯ
ТЕЛ: 0039 0442 47700 ФАКС: 0039 0442 47966
www.robbspa.com robbi@robbspa.com**

РУКОВОДСТВО

- 1.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
- 1.2 ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ
- 1.3 УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
- 1.4 ПЛАНОВОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
- 5.1 ЗАПЧАСТИ

ВВЕДЕНИЕ

Спасибо за Ваш выбор станка компании ROBVI.

Внимательно изучите настоящее руководство по эксплуатации и периодически возвращайтесь к ней снова. Данное руководство содержит важную информацию по эксплуатации, мерам безопасности и обслуживанию станка, что является определяющим для правильной работы и эксплуатации.

Содержание руководства основано на новейшей информации, относящейся к изделию на момент публикации. В связи с усовершенствованиями и модификациями в нем могут присутствовать некоторые различия между станком и его описанием в данном руководстве.

Компания ROBVI, разумеется, оставляет за собой право на выполнение модификаций в любое время без уведомления пользователей.

ВАЖНО

Данное приспособление было разработано и изготовлено для проверки перпендикулярности оси шатуна.

Запрещается использовать приспособление для иных целей, кроме тех, для которых оно предназначено.

Запрещается устанавливать приспособление на столах или стендах, рассчитанных на вес менее 30 кг, несмотря на это, столы или стенды должны быть устойчивыми.

Операция фиксации шатуна должна выполняться с помощью опор, поставляемых с приспособлением или с помощью любых специальных опор, изготовленных только компанией ROBBI.

Производитель не несет ответственности за использование неоригинальных опор или неправильную эксплуатацию приспособления.

ПРОСЬБА ИЗУЧИТЬ НАСТОЯЩЕЕ РУКОВОДСТВО И ТОЧНО ВЫПОЛНЯТЬ ЕГО ПРЕДПИСАНИЯ.

ПРИМЕЧАНИЕ

Идентификация станка. На табличке станка указывается модель, серийный номер и год выпуска. Необходимо указать эти данные при заказе запасных частей или получении информации.

Производитель не несет ответственность за ущерб, причиненный в случае, если его использование не соответствует указаниям, содержащимся в данном руководстве или если его использование отличается от целей, для которых оно предназначено.

Гарантия теряет силу в случаях:

- Если изменено (даже частично) назначение приспособления,
- Если изменено приспособление или любая из его деталей,
- Если используются неоригинальные запасные части

1.1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Приспособление для проверки шатунов R.-49/B поставляется с инструментальным ящиком, содержащим:

- Удлинительный вал диаметром 34 мм, длиной 38 – 70 мм.
- Удлинительный вал диаметром 70 мм, длиной 70 – 100 мм.
- 2 калибра с циферблатом.
- 10 удлинительных шпилек.

1.2 ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Вынуть приспособление для контроля шатунов из упаковочного ящика.

Очистить все детали, покрытые защитной смазкой.

Смазать маслом все неокрашенные детали.

Поместить все удлинительные шпильки в подходящий контейнер.

Установить калибры с циферблатом в соответствующие опоры на приспособлении.

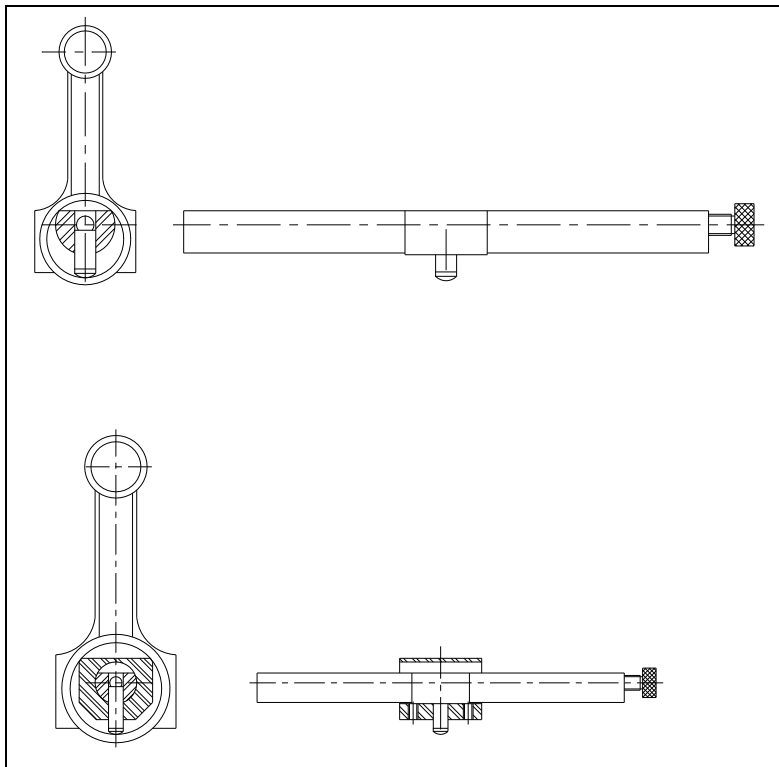
Проверить калибры с циферблатом на скольжение, в противном случае, очистить спиртом.

1.3 УКАЗАНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Вставить поршневой палец в отверстие шатуна.

Вставить удлинительный вал в малый конец, в котором вставлена соответствующая удлинительная шпилька (чертеж 1).

Затянуть удлинительный винт до момента фиксации шатуна.



Удлинительный вал с собранным шатуном установить на V-образные плиты (рис. 1).

Прежде всего, проверить шатун на деформацию кручения.

С помощью горизонтального калибра с циферблатом проверить торцы поршневого пальца (рис.2) путем прижима шатуна к направляющей штанге.

Проверить возможные погрешности.

Если шатун не слишком большой, откорректировать возможную погрешность - для этого достаточно с помощью зажимного патрона и вала, завинченного до положения поршневого пальца, повернуть его с помощью поворотного стола.

Затем необходимо проверить погрешность параллельности между осью коленчатого вала и поршневым пальцем.

Эту погрешность необходимо скорректировать, так как она определяет свободное перемещение поршня в цилиндре.

Аналогично первой операции вставить поршневой палец и удлинительный вал.

Двигая шатун вперед-назад, проконтролировать на стрелочном калибре максимальную точку, когда он касается левого и правого торца поршневого пальца (Рис. 4-5-6).

Для коррекции погрешности необходимо изогнуть шатун внутри пресса (Рис. 7), обращая внимание на то, чтобы не изгибать каждую сторону шатуна слишком много раз, так как это может привести к потере его прочности.

1.4 ПЛАНОВОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Смазать маслом все неокрашенные детали.

Смазать солидолом удлинительные шпильки.

Для предотвращения повреждения V-образных плит смазать их солидолом.

5.1 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

- 16.01.10.01 V-образная плита для вала
- 16.01.20.02-1 Вал для малого конца
- 16.01.21.02-1 Удлинительный вал
- 16.01.26.02-1 1-й комплект удлинителя
- 16.01.27.02-1 2-й комплект удлинителя
- 16.01.28.02-1 3-й комплект удлинителя
- 16.01.29.02-1 4-й комплект удлинителя
- 16.01.30.02-1 5-й комплект удлинителя
- 16.01.31.02-1 6-й комплект удлинителя
- 16.01.32.02-1 7-й комплект удлинителя
- 16.01.33.02-1 8-й комплект удлинителя
- 16.01.34.02-1 9-й комплект удлинителя
- 16.01.37.02-1 10-й комплект удлинителя

