МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНОК ДЛЯ ПРОТОЧКИ ТОРМОЗНЫХ ДИСКОВ ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ БЕЗ СНЯТИЯ

модель: **KRW802D**



МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

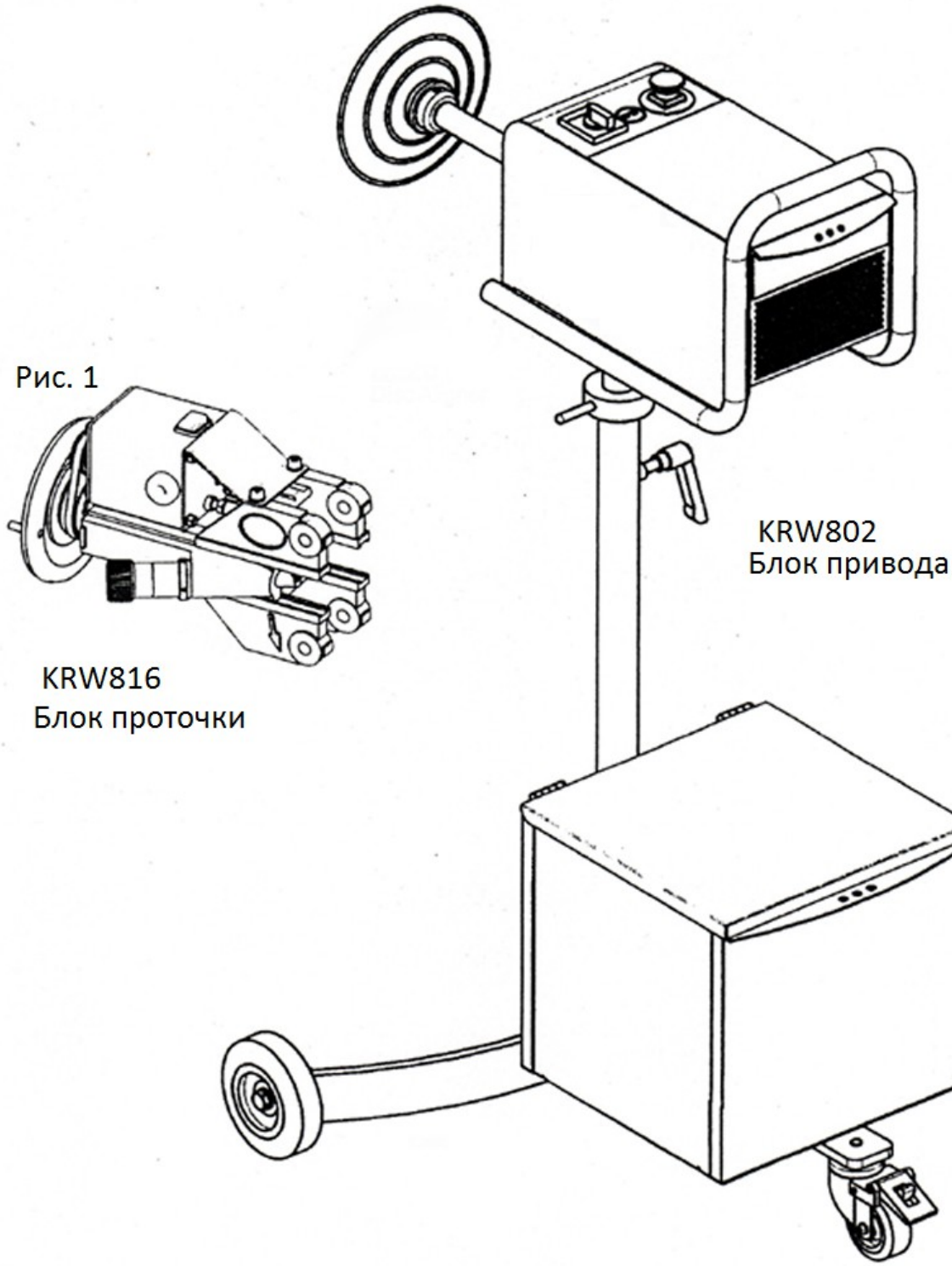
СОДЕРЖАНИЕ

Краткое описание	3 ~ 4
Нормы техники безопасности	5 ~ 7
Инструкции по установке	8 ~ 10
Блок проточки KRW618	11
Блок привода KRW802	12 ~ 13
Подготовительная часть	14 ~ 16
Подгонка крепежного адаптера USM	17 ~ 18
Соединение адаптера USM с установкой	19 ~ 20
Соединение адаптера USM с установкой при помощи универсальных кронштейнов	21 ~ 22
Расположение KRW802	23 ~ 24
Выполнение проточки	25 ~ 26
Завершение операций	27 ~ 28
Техническое обслуживание	29
Диагностика неисправностей	30
Советы и гарантия	32
Технические характеристики	33

Двухфункциональный станок проточки дисков KRW802D

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

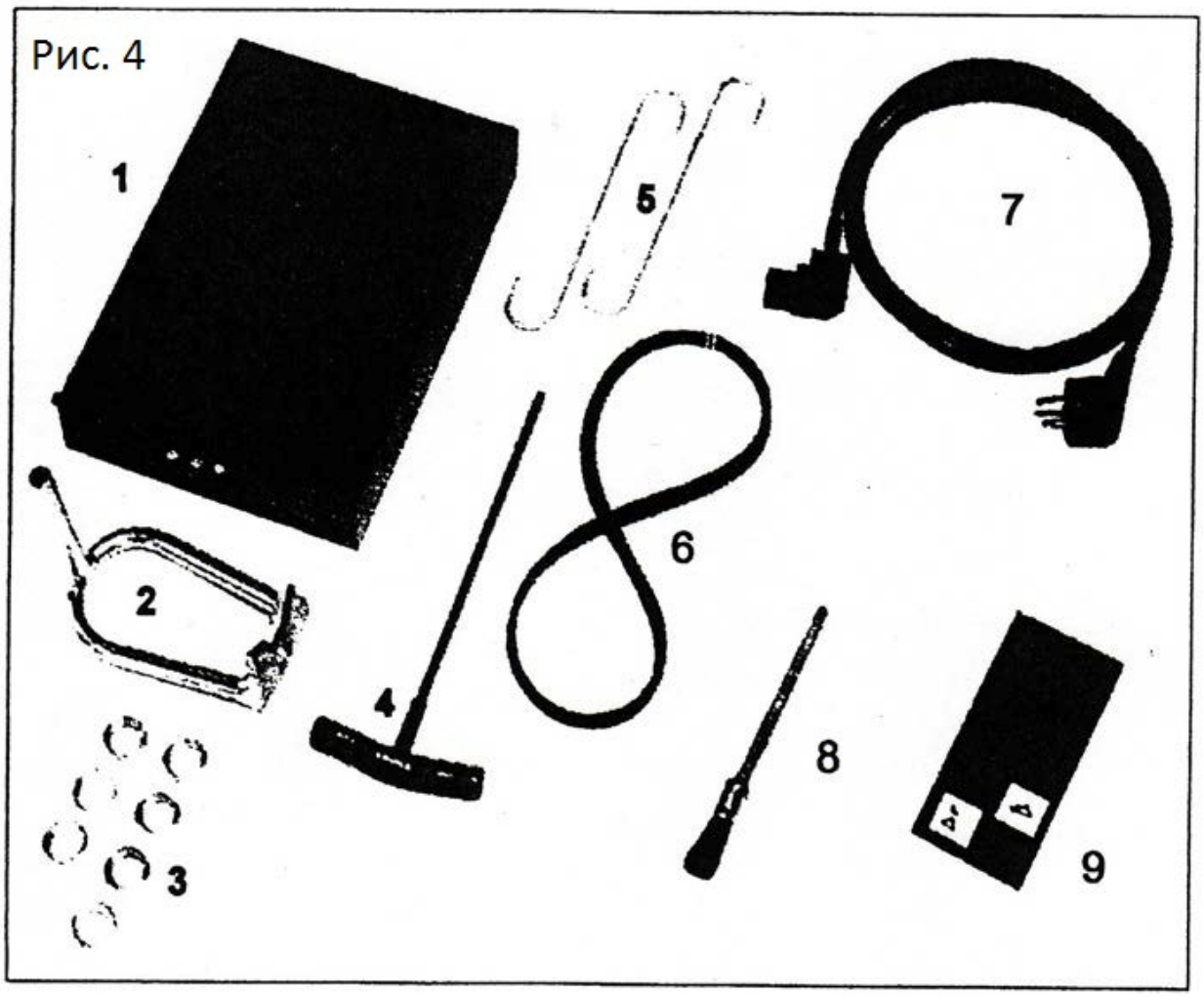
КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ



МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Комплектация

1. Выдвижной ящик
2. Переходник привода
3. Конусное кольцо
4. Шестигранный ключ
5. S-образный крюк
6. Успокоительный ремень
7. Трос
8. Кисть
9. Вставные резцы



МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

НОРМЫ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Следуйте инструкциям по безопасности при работе с электроприборами, а также инструкциям, приведенным в данном руководстве по эксплуатации.
Бережно храните данное руководство в непосредственной доступности от оборудования.
2. Станок для проточки тормозных дисков может быть использован только лицами, изучившими данное руководство по эксплуатации, а также имеющие полномочия на проведение ремонтных работ тормозной системы транспортного средства.
3. Запрещается использовать данное оборудование, если вы устали или больны.
4. Всегда используйте блок для проточки тормозных дисков KRW618 только в сочетании с приводом KRW802.
5. Используйте блок проточки и привод только в целях, указанных в данном руководстве по эксплуатации.
6. Не перегружайте станок для проточки тормозных дисков.
7. Следуйте электрическим спецификациям, которые указаны на шильдиках обоих устройств (блок проточки и привод блока).
8. Соблюдайте чистоту на рабочем месте. Беспорядок в рабочем пространстве может стать причиной нештатных ситуаций.
9. Если оборудование не используется, оно должно быть упаковано и храниться в недоступном для детей месте.
10. Во время работы оборудования, доступ детей к нему должен быть строго ограничен.
11. Не допускайте контакта посторонних с данным оборудованием и проводами, убедитесь что в рабочей зоне отсутствуют посторонние лица.
12. Запрещается использовать оборудование:
- в местах с взрывоопасной средой;
- в местах с повышенной влажностью или сырых местах;
13. Не оставляйте электрическое оборудование под дождем.
14. Во время работ по установке/снятию деталей с автомашин, всегда следуйте требованиям безопасности, заявленным производителями автотранспортных средств.
15. Требуемая рабочая зона для станка составляет 0,5 м2.
16. Не подходите слишком близко к вращающимся частям оборудования.
17. Во время работы с оборудованием запрещается носить мешковатую одежду или украшения. Они могут быть захвачены движущимися частями станка.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

18. Во время работы с оборудованием, длинные волосы должны быть убраны.
19. Блок проточки KRW618 должен быть оборудован защитным кожухом, как указано в инструкции.
20. Убедитесь, что пол в рабочей зоне достаточно ровный.
21. Запрещается перемещать оборудование во время его работы.
22. Никогда не вытаскивайте штепсель из розетки, потянув за кабель.
23. При включении станка, существует риск выбрасывания горячих стружек металла.
24. Риск возникновения возгорания или получения ожогов может быть минимизирован принятием следующих мер предосторожности:
а) наденьте защитные очки;
б) наденьте защитную одежду;
в) наденьте защитные перчатки;
г) наденьте респиратор или защитную маску;
д) убедитесь, что на рабочем месте присутствует огнетушитель.
25. По возможности всегда используйте резиновое кольцо, установленное на наружной кромке тормозного диска. Это позволит снизить уровень шума и вибрации.
26. В интересах своей безопасности, используйте дополнительные приспособления и опции, которые указаны в руководстве по эксплуатации или каталоге.
27. При работе со станком для проточки дисков самодельные приспособления использоваться не могут.
28. Проверьте на наличие повреждений.
29. Детали. Перед использованием станка, проверьте его на наличии повреждений. Убедитесь, что все элементы защиты в исправности и нормально функционируют.
30. Проверьте настройку движущихся частей, их соединения на наличие возможных неисправностей и иных неточностей, которые могут сказаться на рабочих характеристиках станка.
31. Любые поврежденные элементы станка должны быть заменены специалистом, если иное не указано в руководстве по эксплуатации.
32. Неисправные выключатели должны быть заменены специалистом.
33. Не используйте станок, если выключатель неисправен.
34. В интересах безопасности и эффективности, содержите оборудование в чистоте.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

35. Рукоятки должны быть всегда сухими и чистыми от масла и смазки.
36. При техническом обслуживании всегда следуйте инструкциям, описанным в данном руководстве.
37. Текущий ремонт, срочный ремонт, равно как и любые виды технического обслуживания должны выполняться обученным специалистом.
38. (обладающим достаточными знаниями в электрике и механике).
39. Любые ремонтные работы и работы по обслуживанию разрешается проводить на обесточенном станке (выключен, и провод вытащен из розетки).
40. Используйте только оригинальные запасные части, при проведении ремонта и обслуживания.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

УСТАНОВКА

Рис. 8

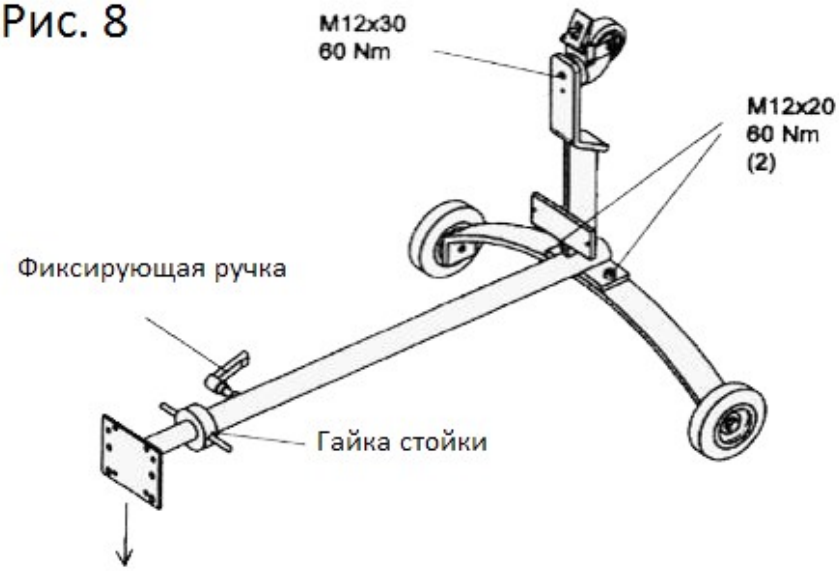
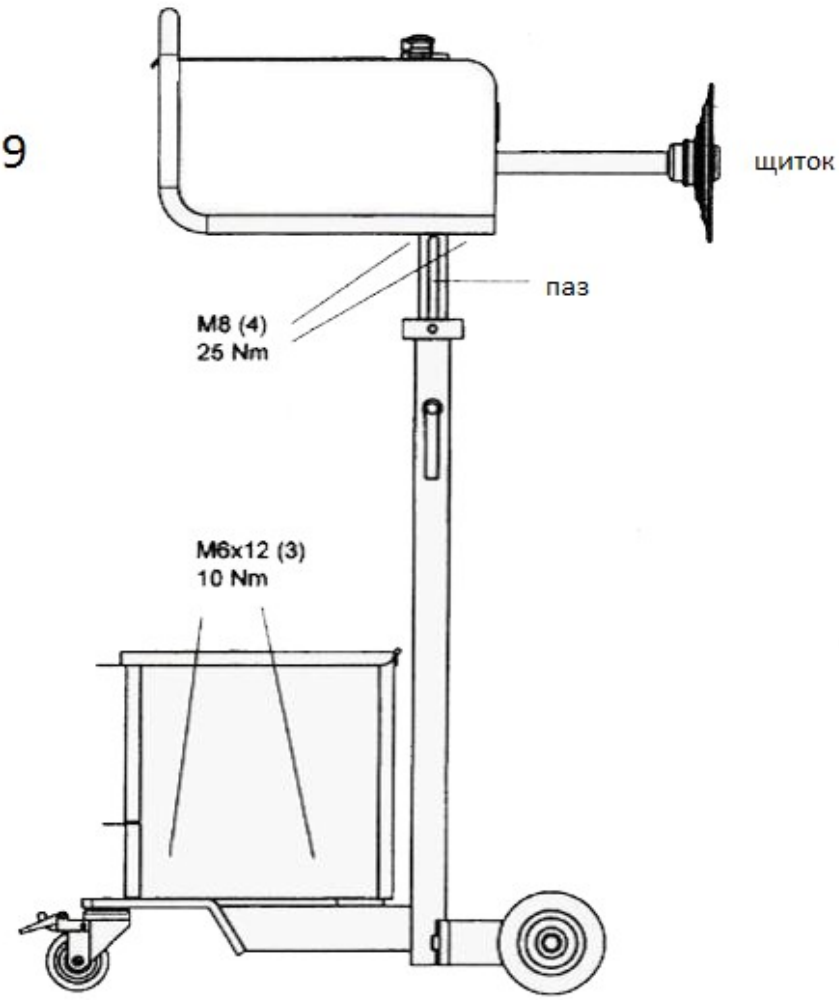


Рис. 9



МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

1. Прикрутите переднюю часть основания к задней части стойки (рис. 8)
2. Используйте два болта с шестигранной головкой M2x20, крутящий момент 60 Нм.
3. Снимите поворотное колесо с задней стойки.
4. Установите поворотное колесо под задней стойкой, рис. 8.
5. Используйте один болт M12x30 с шайбом, крутящий момент 60 Нм.
6. Вращайте ось, до тех пор, пока паз на ней не окажется прямо напротив отверстия для фиксирующей рукоятки.
7. Установите фиксирующую рукоятку в резьбовое отверстие.
8. Поставьте всю конструкцию вертикально, на колеса.
9. Извлеките из металлической коробки KRW618, фигурную пену, нижнюю пластину и выдвижной ящик.
10. Прикрутите металлическую коробку на стойку, рис. 9.
11. Используйте три болта M6x12 с шайбой M6. Крутящий момент 10 Нм.
12. Установите выдвижной ящик, нижнюю пластину и фигурную пену в металлическую коробку.
13. Установите KRW618.
14. В коробку установите приводной адаптер.
15. Если есть, установите монтажные адаптеры.
16. Ослабьте фиксирующую ручку на пол-оборота.
17. Только для KRW802: Вращайте гайку стойки, пока пластина стойки не окажется выше гайки на 50мм.
18. Немного закрутите фиксирующую рукоятку.
19. Установите двигатель и кронштейн в сборе на пластину стойки, рис. 9.
20. Используйте четыре гайки M8 с шайбой. Крутящий момент 25 Нм.
21. Установите резиновую подставку на крышке двигателя.
22. Смонтируйте защитное устройство на приводную вилку.
23. Поместите остальные детали в выдвижные ящики.

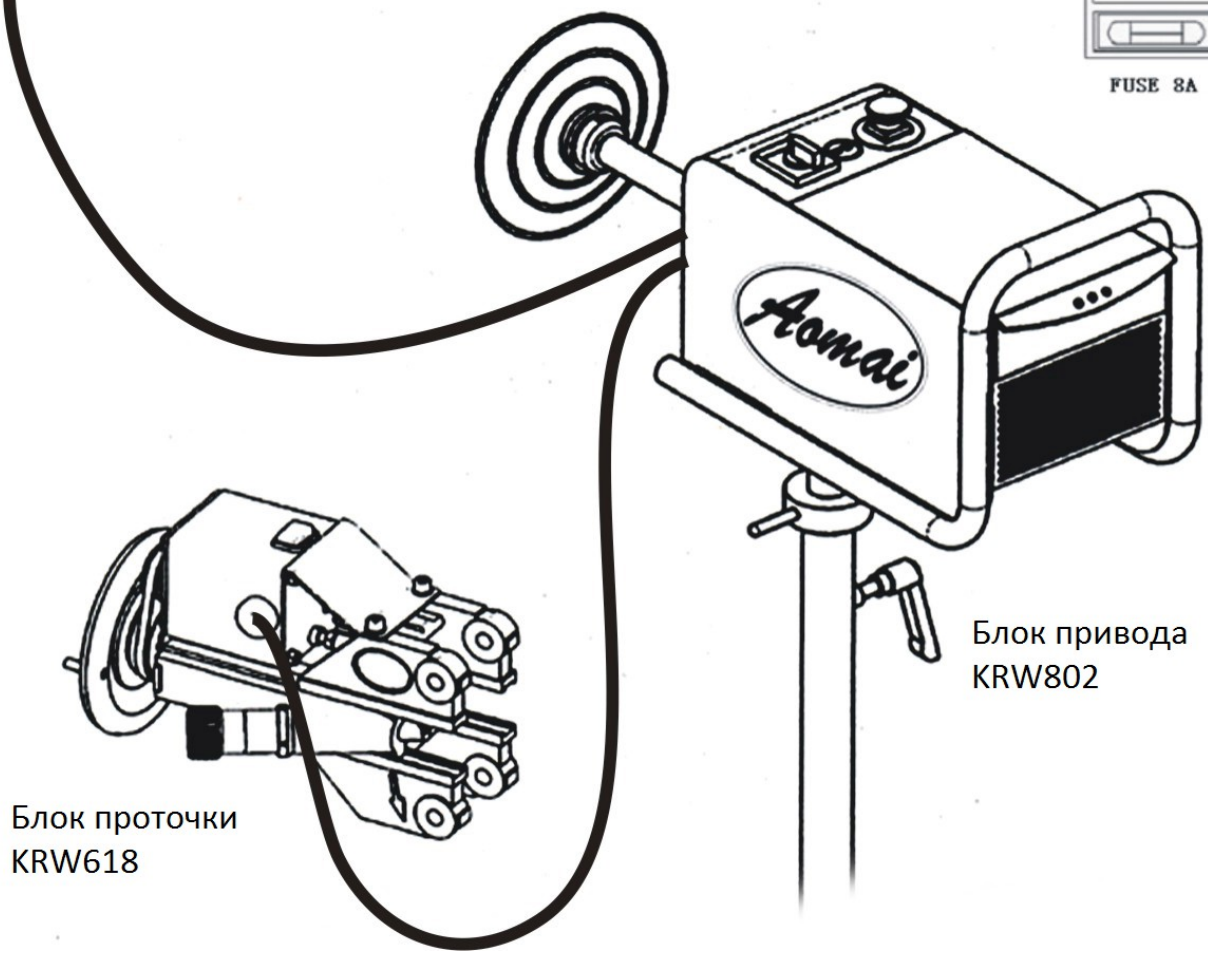
МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ





FUSE 8A



Блок привода
KRW802

Блок проточки
KRW618

1. Подключите электропитание к приводному блоку.
2. Подключите блок проточки к нижнему разъёму на панели приводного блока.
3. Любой другой тип подвода электричества может привести к повреждению оборудования, и не подпадает под действие гарантии.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Блок проточки KRW618

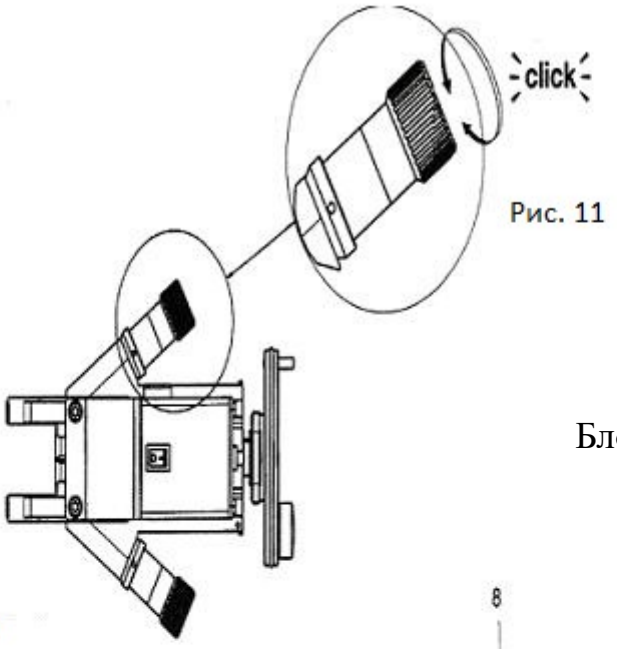


Рис. 11

Блок проточки KRW618,
(рис. 10-13)

Рис. 10

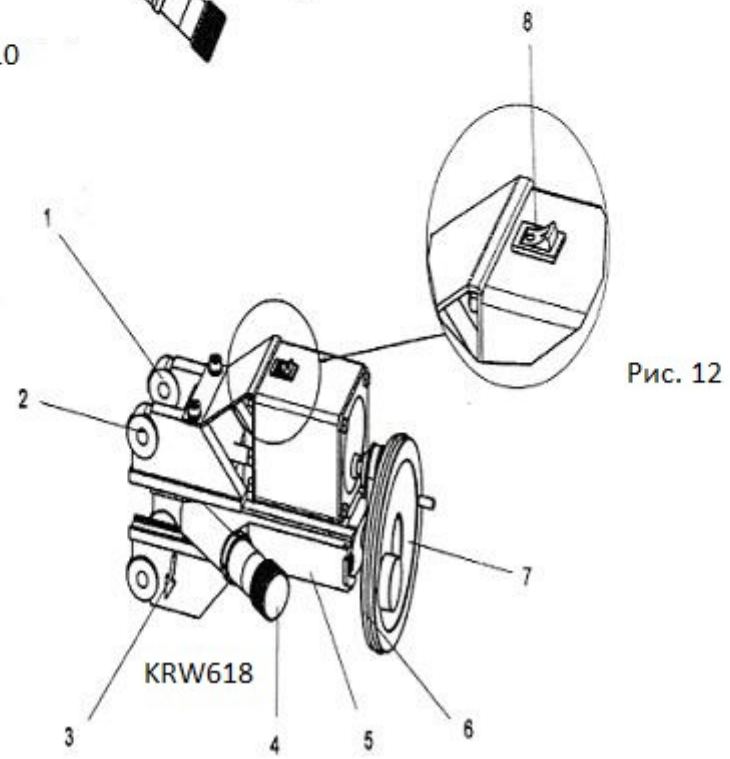


Рис. 12

1. Монтажное отверстие с резьбой.
2. Монтажное отверстие без резьбы.
3. Стрелка указатель направления.
4. Рукоятка регулировки глубины точения.
5. Направляющая
6. Фиксатор
7. Ручное колесо
8. Автоматическая подача по направляющим.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Блок привода KRW802

Рис. 14

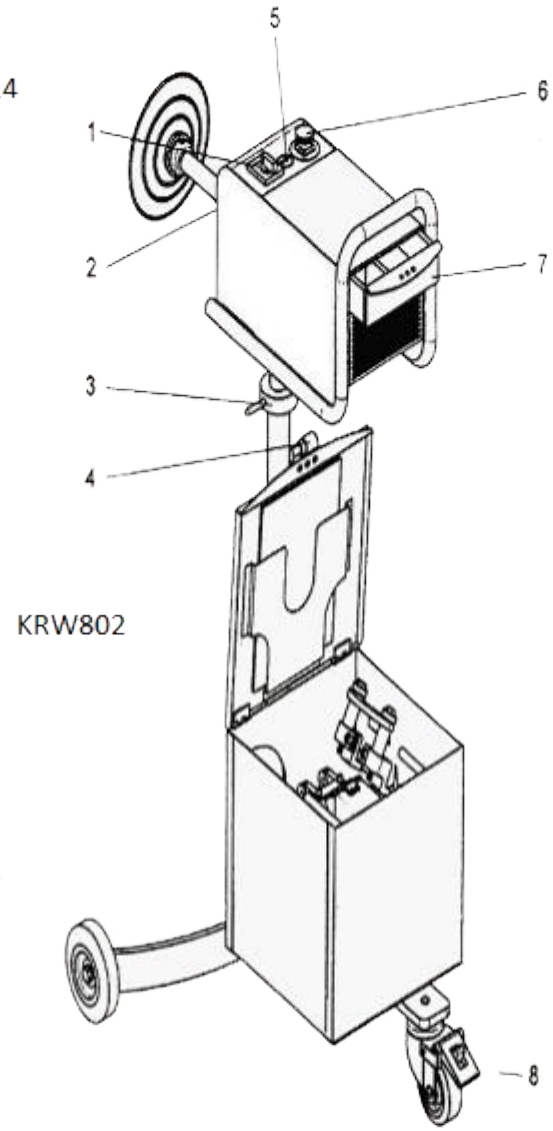
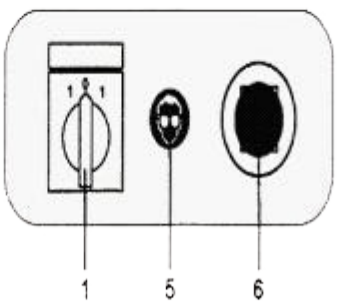


Рис. 15



Блок привода KRW802, рис. 14

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

1. KRW802: Переключатель электродвигателя. Односкоростной, с выбором направления вращения, рис. 15.
2. Разъём подключения электропитания
3. Гайка стойки, для регулировки высоты.
4. Фиксатор регулятора высоты.
5. Знак безопасности (работа только в защитных очках).
6. Аварийный выключатель
7-8. Выдвижной ящик
9. Поворотное колесо с блокировкой

В случае экстренной ситуации, отключите станок, нажав аварийный выключатель.
Экстренное отключение снимается путем вращения гофрированного кольца под кнопкой по часовой стрелке.
В обыкновенной ситуации установка может быть отключена, поворотом переключателя электродвигателя в положение 0.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Подготовка установки для проточки дисков на машине.

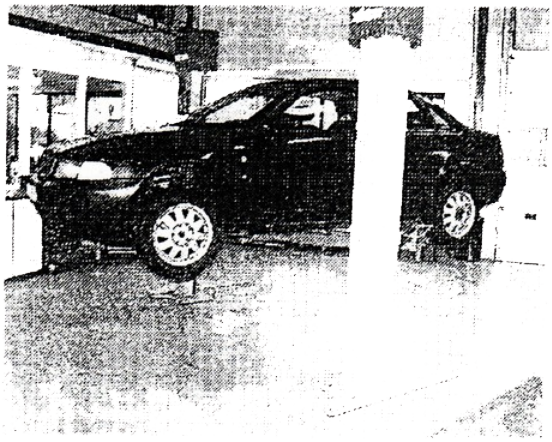


Рис. 17



Рис. 18

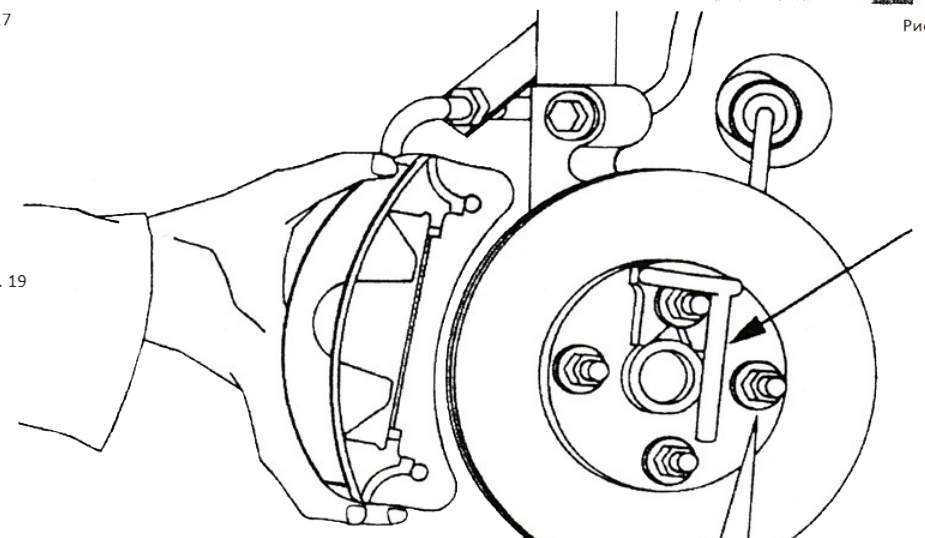


Рис. 19

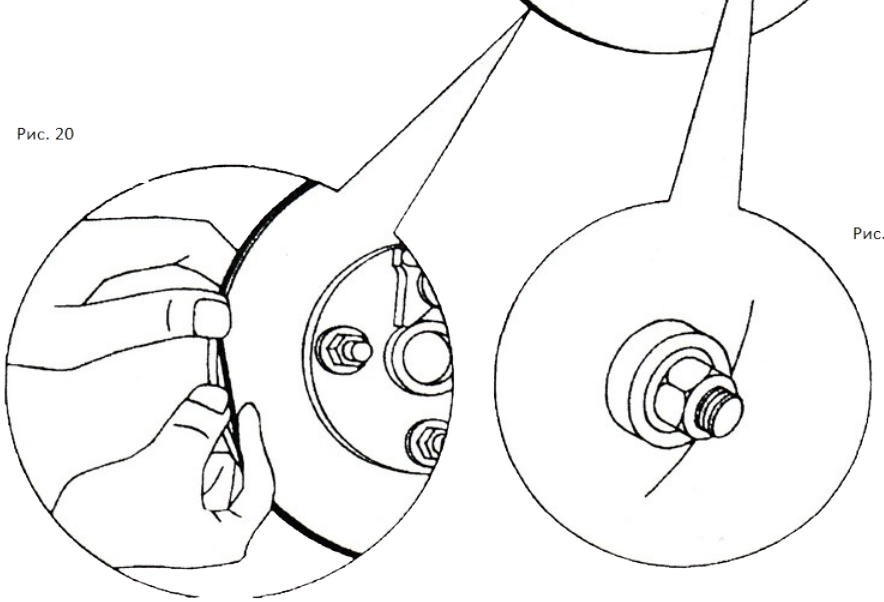


Рис. 20

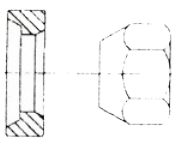


Рис. 21

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Подготовка установки для проточки дисков на машине.

1. Установите автомобиль на подъёмник. Переведите коробку передач в нейтральное положение.
2. Поднимите машину на рабочую высоту. Колеса не должны касаться пола, рис. 17.
3. Проверьте люфт ступицы с обеих сторон, рис. 18.
4. При необходимости, отрегулируйте люфт ступицы, как это предписывает инструкция по обслуживанию данного автомобиля.
5. Сразу же после снятие колеса, зафиксируйте тормозной диск на переходнике. Избегайте попадания частиц грязи между диском и переходником.
Используйте специальное устройство для нажатия на педаль тормоза, чтобы заблокировать тормозной диск, рис. 56, стр. 41. Помните, не все тормозные диски крепятся к переходнику с помощью болтов или гайки.
6. Снимите колесо, и зафиксируйте тормозной диск с помощью колесных гаек или болтов с коническими кольцами, рис. 21.
7. Снимите колесо с противоположной стороны и также закрепите тормозной диск с помощью двух колесных гаек или болтов и конических колец.
8. Проверьте толщину тормозного диска, чтобы убедиться, что она не меньше допустимой, и не станет меньше допустимой после проточки.
9. Сверьтесь с руководством по ремонту автомобиля, для уточнения минимально разрешенной толщины тормозного диска.
10. Если толщина диска меньше разрешенного размера, такой диск должен быть заменен. Проточка такого диска запрещена.
11. Если толщина диска позволяет произвести проточку, определите какое количество поверхности может быть максимально снято с обеих сторон.
12. Закрепите приводной адаптер на одном из тормозных дисков с помощью гаек или болтов, рис. 12.
13. V-образный приводной адаптер должен быть точно установлен на край переходника.
14. Равномерно затяните четыре гайки или болта с усилием 50 Нм.
15. Снимите тормозной суппорт в сборе и закрепите его с помощью S-образного крюка.
16. Проверьте что суппорт и тормозная линия не касаются приводов и прочих вращающихся частей.
17. Удалите грязь и ржавчину с поверхностей крепления тормозного суппорта.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Эти поверхности должны быть чистыми, поскольку относительно них будет выставляться снимаемая поверхность тормозного диска.
18. Наденьте успокоительный ремень на внешний край тормозного диска для минимизации шума и вибрации, рис. 20.
19. Подсоедините кабель к KRW802 и к источнику питания.
20. Соедините кабелем блок проточки с блоком привода.
21. Переведите выключатель двигателя в положение 0. Разблокируйте экстренный выключатель.
22. Сдвиньте направляющие и держатели резцов назад в самую дальнюю позицию.
23. В этом положении резцы не могут быть повреждены в результате контакта с тормозным диском.

Подгонка крепежного адаптера USM
1. См. рис 22 и 23, на них показаны отверстия для крепления суппорта.
2. Используйте резьбовой крепежный адаптер, если отверстия для крепления суппорта не имеют резьбы (см. рис. 24).
3. Используйте крепежный адаптер без резьбы, если отверстия для крепления суппорта имеют резьбу (см. рис. 25).
4. Запрещается использовать пневмоинструмент во время установки/снятия адаптеров.
5. Вручную затяните все болты, затем дотяните ключом, с необходимым усилием.

Установка резьбового крепежного адаптера USM
1. Зафиксируйте крепежный адаптер с помощью болтов M10, поставляемых в комплекте, через отверстия для крепления тормозного суппорта.
а) Изгиб должен оказаться прямо напротив оси, см. рис. 24.
б) Убедитесь, что длина болтов подобрана верно. Болты не должны касаться тормозного диска.
в) При необходимости используйте шайбы, чтобы достичь необходимой длины болта.
г) Убедитесь, что болты направляющей под шестигранный ключ не затянуты.
2. После расположения направляющей прямо по центру переходника, затяните болты M10 крепежного адаптера, см. рис. 27.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Подгонка крепежного адаптера USM без резьбы

1. Измерьте диаметр оригинального болта тормозного суппорта.
2. В зависимости от диаметра, определите, какие вставки для крепежного адаптера использовать, см. рис. 26:
M8 – используйте вставки Ф8,5 в кронштейн крепежного адаптера.
M9-M10 – используйте вставки Ф10,5 в кронштейн крепежного адаптера.
M12-M14 – не используйте вставки более M14: обратитесь к дилеру за требуемыми опциями.
3. Зафиксируйте крепежный адаптер с помощью болтов тормозного суппорта, через резьбовые отверстия для крепления тормозного суппорта, см. рис. 25.
а) Изгиб должен оказаться прямо напротив оси.
б) Убедитесь, что длина болтов подобрана верно. Болты не должны касаться тормозного диска.
в) При необходимости используйте предоставленные проставки, чтобы достичь необходимой длины болта.
г) Убедитесь, что болты направляющей под шестигранный ключ не затянуты.
4. После расположения направляющей прямо по центру переходника, затяните болты M10 крепежного адаптера, см. рис. 27.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Подгонка крепежного адаптера USM

Рис. 22

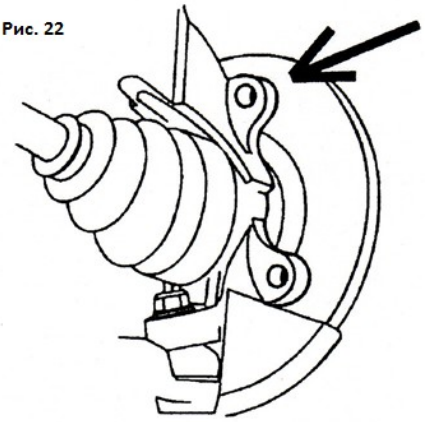


Рис. 23

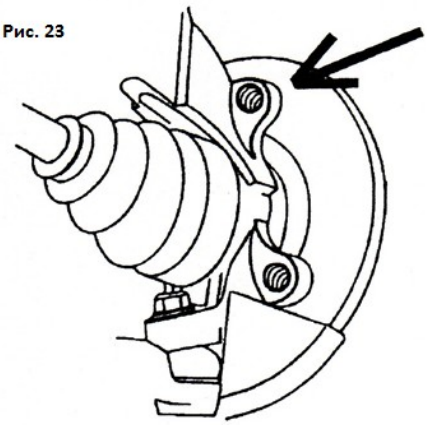


Рис. 24

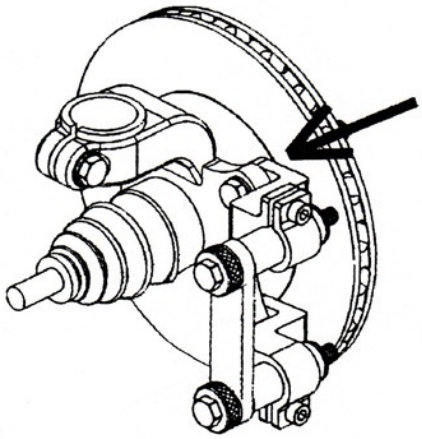


Рис. 25

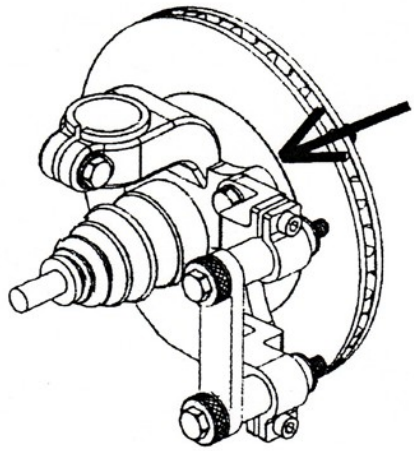


Рис. 26

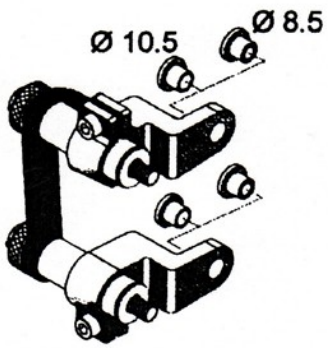


Рис. 27

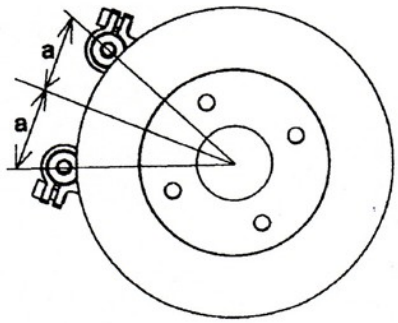
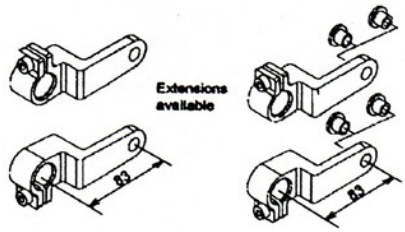


Рис. 28



МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Соединение адаптера USM с установкой

1. Установите блок проточки в правильное положение, рис. 29-30.
2. При необходимости переверните блок проточки вверх ногами, рис. 31.
3. Установите блок проточки на скользящие направляющие.
Двигайте KRW618 по направляющим к центру тормозного диска, до тех пор, пока поперечная линия блока проточки не совпадет с продольным сечением тормозного диска. рис. 22, 23. Выставьте блок проточки по центральной линии, или максимум на 2 мм вглубь машины.
5. Убедитесь, что блок проточки не касается тормозного диска.
6. Затяните один из шестигранных болтов с помощью Т-образного шестигранного ключа. Теперь направляющая зафиксирована на крепежном кронштейне.
7. Затяните все болты с надлежащим усилием, в предписанном порядке;
а) Крепежные болты М10 на креплении тормозного суппорта, момент затяжки 50 Нм (красный монтажный адаптер).
б) Оригинальные болты тормозного суппорта (если они равны или больше М10) - момент затяжки 50 Нм.
Болты тормозного суппорта М8 - момент затяжки 25 Нм.
Болты тормозного суппорта М9 - момент затяжки 30 Нм. (синий монтажный адаптер).
в) Фиксаторы в виде набалдашников - момент затяжки 50 Нм.
г) Шестигранные болты крепежного адаптера - момент затяжки 25 Нм.
8. Проверьте, не мешает ли что-нибудь вращению тормозного диска. Убедитесь, что его ничего не блокирует и не бьет.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Соединение адаптера USM с установкой

Рис. 29

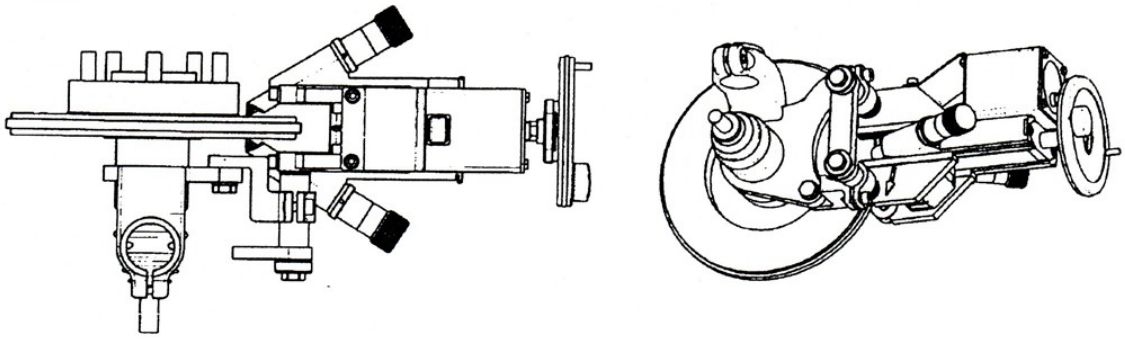


Рис. 30

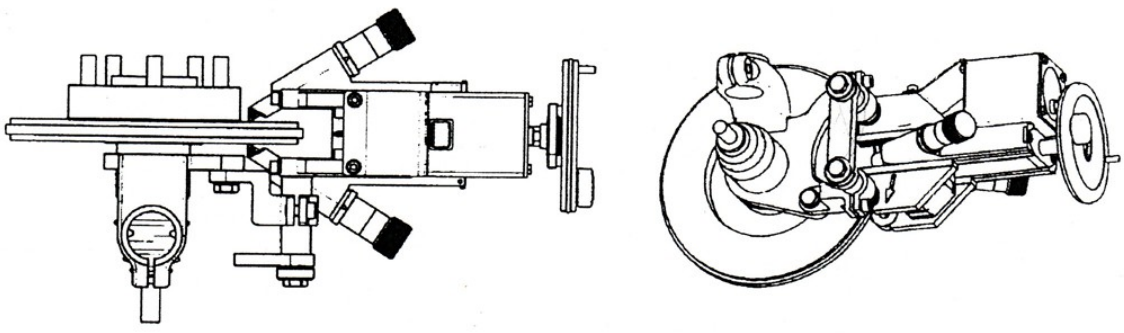
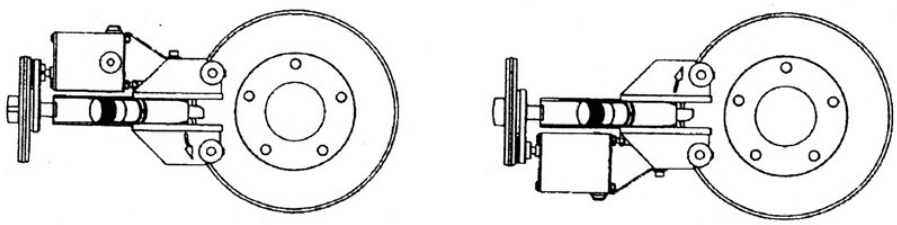


Рис. 31



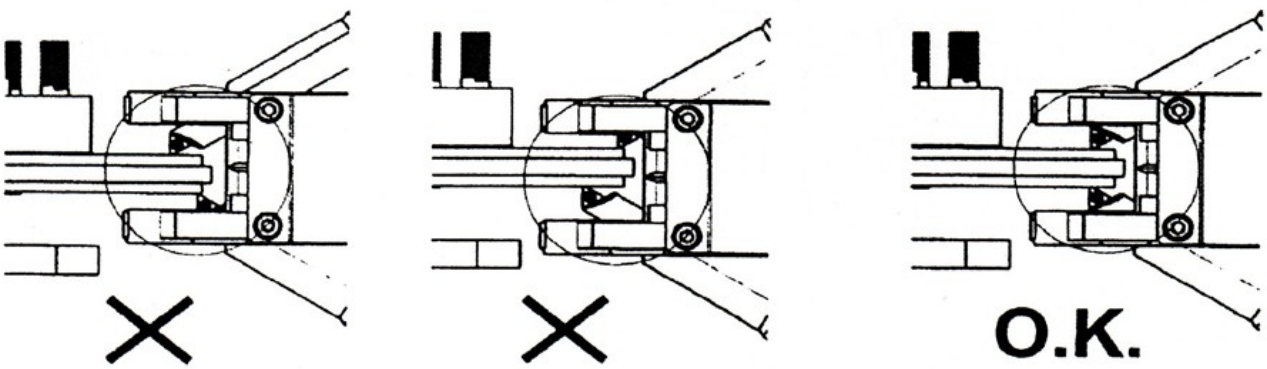


Рис. 32

Рис. 33

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Соединение адаптера USM с установкой при помощи универсальных кронштейнов

1. Установите блок проточки в правильное положение, рис. 38-39.
а) Расстояние между внешней кромкой тормозного диска и блоком проточки должно быть достаточным, чтобы установить резиновый успокоитель.
а) Расстояние между внешней кромкой тормозного диска и блоком проточки должно быть как можно меньшим.
2. При необходимости разверните блок проточки на 180 градусов, таким образом, что приводной блок окажется снизу, рис. 40.
3. Установите блок проточки по центру тормозного диска.
4. При необходимости подложите шайбу между универсальным кронштейном и отверстием для крепления тормозного суппорта (рис. 33-42), чтобы достигнуть совпадения оси установки блока проточки с центральной линией тормозного диска.
5. На рис. 42 изображена правильная установка. Избегайте ошибок, показанных на рис. 41.
6. Установите блок проточки по центральной линии, или максимум на 2 мм вглубь машины.
7. Убедитесь, что блок проточки не касается тормозного диска.
8. Затяните все болты с надлежащим усилием;
а) Крепежные болты М10, момент затяжки 50 Нм.
б) Оригинальные болты тормозного суппорта (если они равны или больше М10) - момент затяжки 50 Нм.Болты тормозного суппорта М9 - момент затяжки 30 Нм.Болты тормозного суппорта М8 - момент затяжки 25 Нм.
9. Проверьте, не мешает ли что-нибудь вращению тормозного диска. Убедитесь, что его ничего не блокирует и не бьет.
10. Убедитесь, что длина болтов подобрана верно. Болты не должны касаться тормозного диска.При необходимости используйте шайбы, чтобы достичь необходимой длины болта.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Соединение адаптера USM с установкой при помощи универсальных кронштейнов

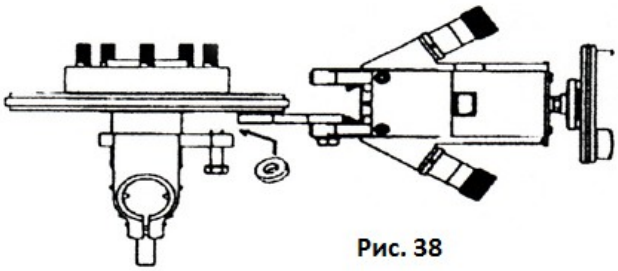


Рис. 38

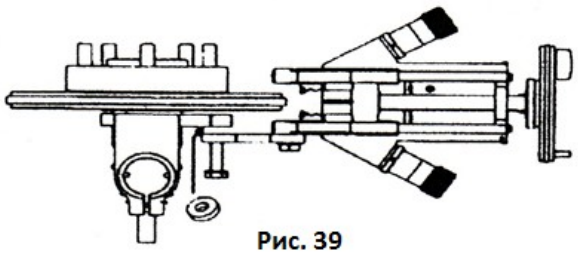


Рис. 39

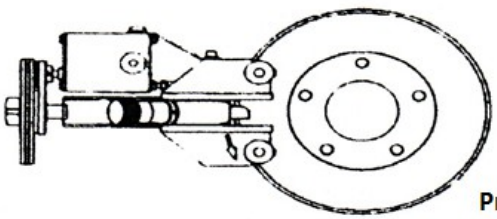
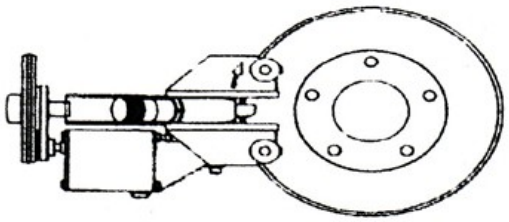
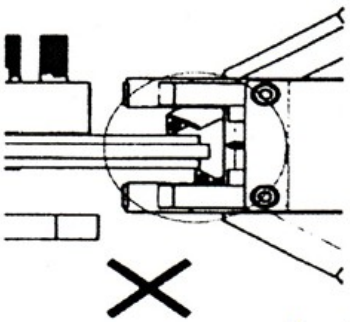


Рис. 40





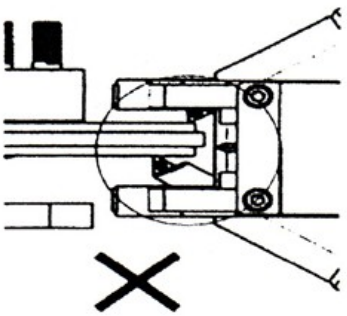


Рис. 41

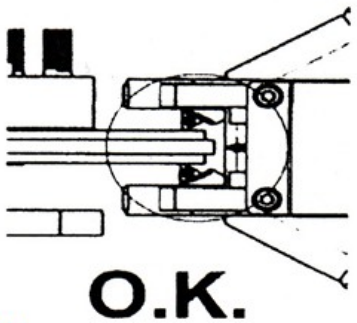


Рис. 42

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Расположение KRW802

1. Поверните приводной адаптер в горизонтальное положение.
2. Установите блок привода на одной линии с переходником.
3. Ослабьте фиксирующую ручку на пол-оборота, рис. 44.
4. Отрегулируйте высоту блока привода при помощи гайки стойки.
5. Пододвиньте приводную скобу к приводному адаптеру, оставив зазор 5 мм (рис. 43). Приводная скоба должна быть направлена точно в центр переходника.
6. Заблокируйте поворотное колесо станка, рис. 45.
7. Проверьте, не мешает ли что-нибудь вращению тормозного диска. Убедитесь, что его ничего не блокирует и не бьет.
8. Помните, что тормозной диск и привод с другой стороны машины могут также начать вращение, когда будет запущен станок.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Расположение блока привода KRW802

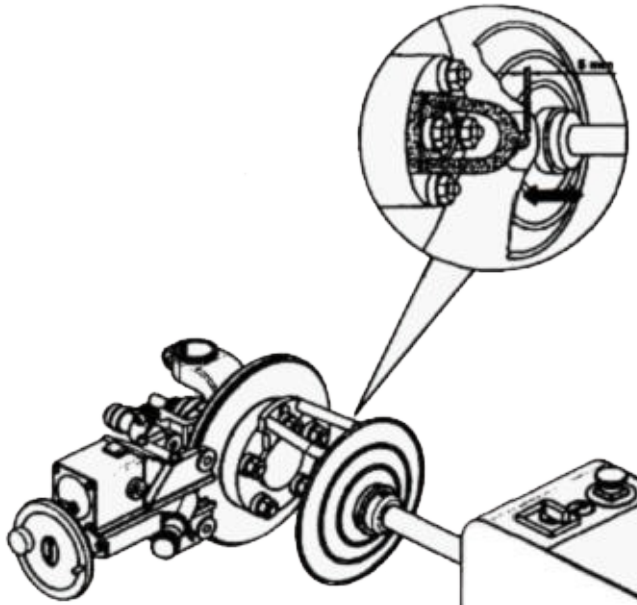


Рис. 43

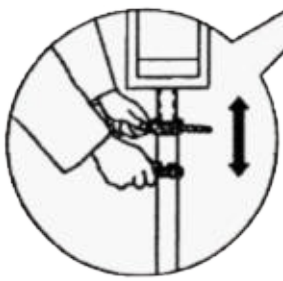


Рис. 44

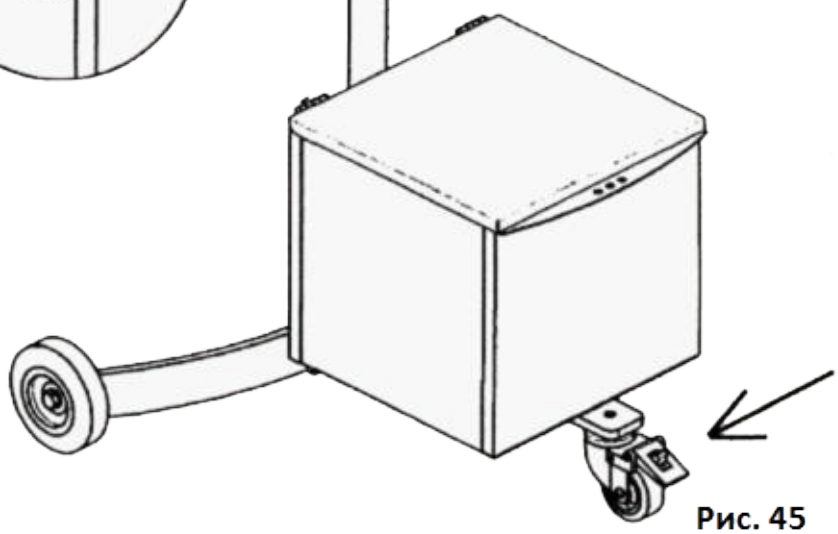


Рис. 45

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

ВЫПОЛНЕНИЕ ПРОТОЧКИ

1. Определите правильное направление вращения блока привода согласно стрелке указанной на блоке проточки, рис. 46.
2. При правильном направлении вращения, для полноприводных машин выберите позицию «1» переключателя электродвигателя, рис. 15-16.
3. При правильном направлении вращения, для прочих машин выберите позицию «2» переключателя электродвигателя.
4. Оставьте фиксирующую ручку отпущенной на пол оборота, для уменьшения вибрации станка.
5. Для уменьшения вибрации проведите окончательную регулировку высоты. рис. 44
6. Если на поверхности диска присутствуют большие неровности, сначала снимите их, не превышая максимальную глубину снимаемой поверхности.
7. Управляя направляющими, установите резцы по центру поверхности тормозного диска.
8. Аккуратно поверните ручки наконечников резцов по часовой стрелке, пока не появиться легкий шум касания резцов поверхности диска.
9. Аккуратно двигайте направляющие по направлению к ступице тормозного диска, рис. 48.
10. Регулятор в виде вращающегося наконечника может иметь 16 положений, если установлен положительный угол резца.
11. Регулятор в виде вращающегося наконечника может иметь 4 положения, если установлен прямой угол резца.
12. Один щелчок равен 0,05 мм, рис. 49
13. С помощью регулятора установите (по часовой стрелке) необходимое значение (минимальное 0,05мм, максимальное 0,8мм).
14. Запустите автоподачу, заблокировав регулятор и нажав выключатель (см. рис. 51-52).
15. После проточки, остановите автоподачу, нажав повторно кнопку на блоке проточки.
16. Затем выключите блок привода.
17. Проверьте, полностью ли проточены внутренняя и наружная поверхности тормозного диска.
18. При необходимости, повторите процедуру проточки.
19. Убедитесь, что толщина тормозного диска достаточна, и не меньше минимального значения, после которого он должен быть заменен. Если это так, то диск следует заменить.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Рис. 46

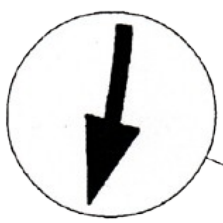


Рис. 47

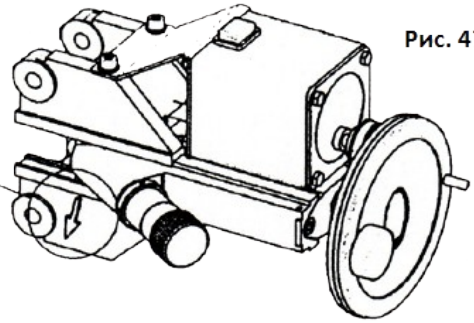
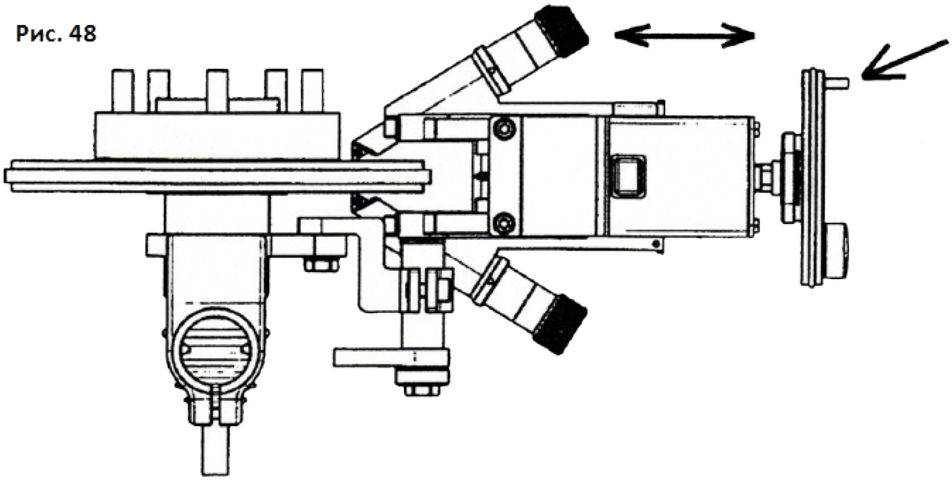


Рис. 48



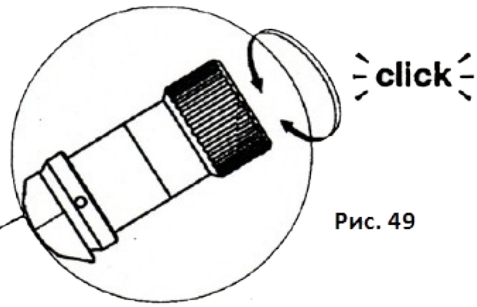


Рис. 49

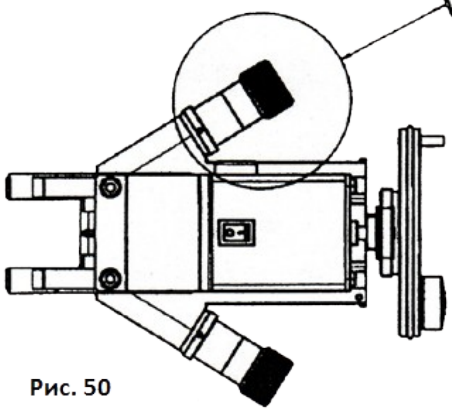


Рис. 50



Рис. 51

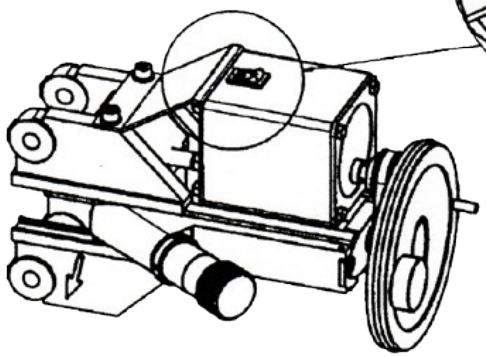


Рис. 52

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

ЗАВЕРШЕНИЕ ОПЕРАЦИЙ

1. Вращайте регуляторы (ручки наконечников) против часовой стрелки, пока резцы не займут крайнее положение.
2. Сдвиньте направляющие назад в самую дальнюю позицию.
3. Отсоедините провода.
4. Снимите блок проточки KRW618.
5. Снимите крепежный адаптер, открутив болты в обратном порядке.
6. Удалите резиновый успокоитель из тормозного диска (рис. 32).
7. Снимите приводной адаптер со ступицы.
8. Помните, что тормозной диск должен оставаться закрепленным на ступице минимум двумя болтами или гайками.
9. Повторите полную процедуру проточки тормозного диска для другой стороны. смотри стр. 18.
10. Всегда протачивайте тормозные диски одной оси одновременно, во избежание изменения баланса торможения.
11. Проведите очистку поверхности тормозного диска и окружающих деталей. Убедитесь, что на элементах АБС отсутствует металлическая крошка.
12. Выровняйте поверхность тормозных колодок. При необходимости замените тормозные колодки.
13. Установите тормозные колодки и тормозные суппорты, согласно инструкциям по обслуживанию.
14. В некоторых случаях необходимо менять болты крепления суппортов.
15. Соблюдайте необходимые моменты затяжки болтов тормозных суппортов.
16. Несколько раз покачайте педалью тормоза, чтобы надежно посадить тормозные колодки и закрепить диск на ступице.
17. Установите приспособление для зажима педали тормоза, чтобы заблокировать диск, рис. 33.
18. Открутите колесные гайки/болты и конические кольца.
19. Установите колеса согласно инструкциям производителя.
20. Соблюдайте рекомендованный момент затяжки для колес автомобиля.
21. Проверьте уровень тормозной жидкости.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Рис. 53

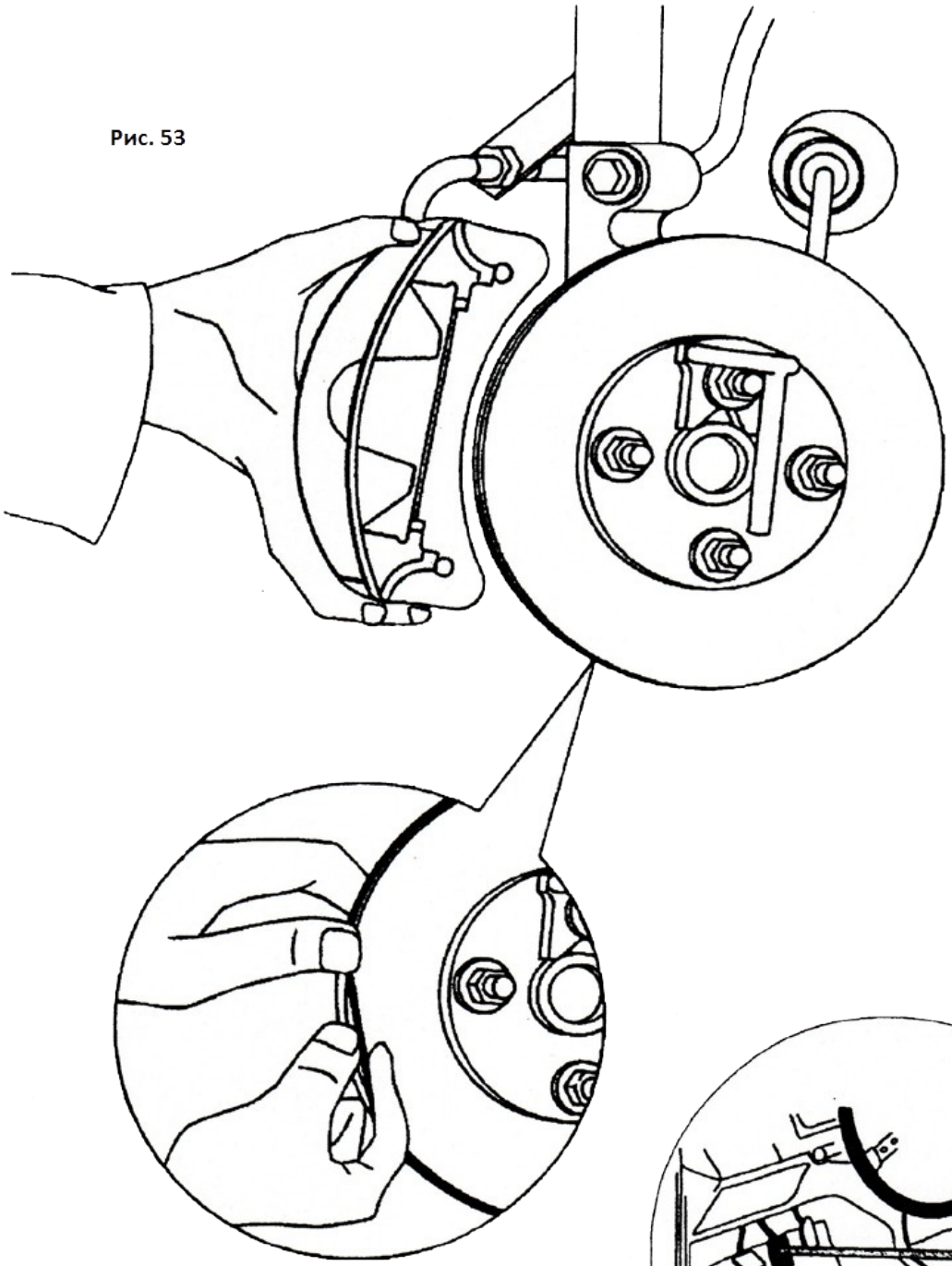


Рис. 54



Рис. 55

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед проведением работ по обслуживанию станка, прочитайте требования по безопасности, представленные в данном руководстве по эксплуатации.

A. Убедитесь, что лезвия резцов достаточно острые и не повреждены (перед каждым использованием).
Поворачивайте и заменяйте резцы периодически (как минимум после 10 машин).
Тщательно очищайте установочную поверхность резцов кисточкой, при их каждом перевороте или замене.

B. Проводите очистку направляющих (после 10 машин).
Кистью очистите направляющие, затем нанесите небольшое количество масла для проточки тормозного диска.

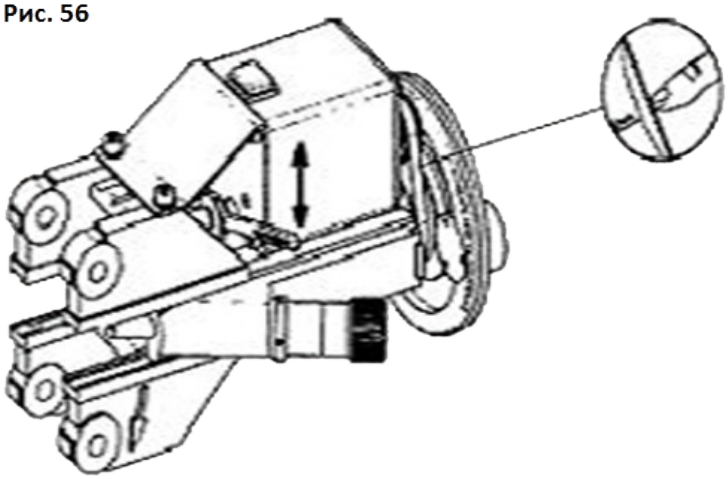
C. Очистка держателя резца (после 50 машин).
Вращайте ручку регулятора против часовой стрелки, до тех пор, пока держатель резца не будет полностью извлечен из направляющей.
Очистите держатель резца, и нанесите небольшое количество смазки. Будьте внимательны при установке держателя во внешнее гнездо блока проточки.

D. Проверка проводов (каждую неделю). Проверяйте кабеля и соединения на наличие повреждений, при необходимости немедленно замените.

E. Регулировка зубчатого ремня (раз в 2 года). При направляющих, отведенных в самое крайнее положение, поверните регулировочную гайку до тех пор, пока не появится достаточное натяжение зубчатого ремня.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Рис. 56



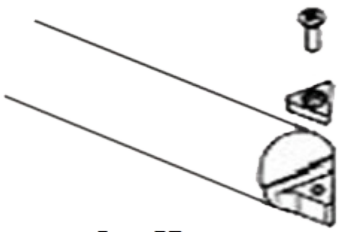


Рис. 57

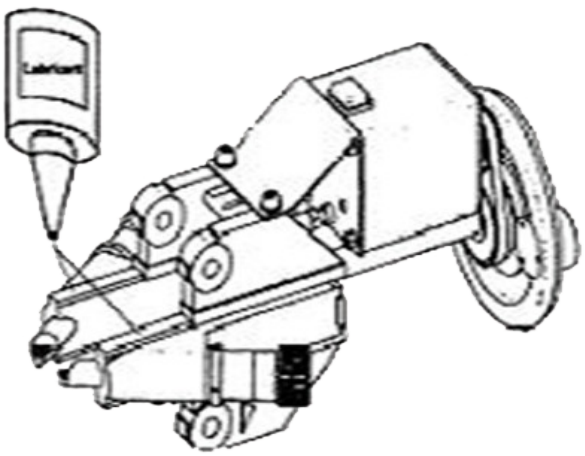


Рис. 58

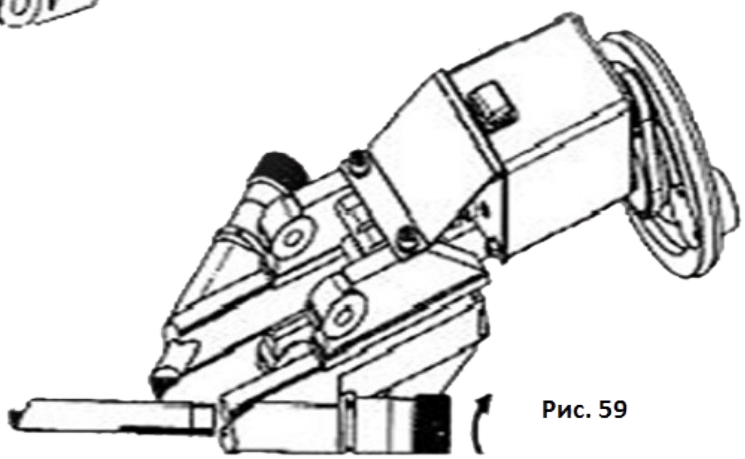


Рис. 59

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Шероховатая поверхность тормозного диска после проточки или поверхность тормозного диска после проточки имеет узор в виде «елочки».	Вибрации	Проверьте резиновое кольцо – успокоитель.проверьте крепление блока проточки/используйте конические
		кольца/смонтируйте KRW618, как можно ближе к ступице.
	Люфт подшипника колеса.	Отрегулируйте / замените.
	Слишком большая глубина проточки.	Не более 0,2 мм.
	Неверно установлены резцы.	Переверните или замените.
	Слабо закреплен резец.	Закрепите
	Неправильное направление вращения.	Сверьтесь с направлением вращения указанным стрелкой на корпусе KRW618
		Отрегулируйте ручку настройки
		(см. техническое обслуживание)
Нестабильность приводного блока	Ручка настройки	
	Ослаблена контргайка	
	Не выровнена с приводным адаптером.	Отрегулируйте
	Приводной адаптер не центрирован.	Отсоедините и отцентрируйте.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Советы

При установке KRW618 проверьте, что пространство между креплением тормозного суппорта и универсальным кронштейном одинаково сверху и снизу.

- колесные гайки/болты всегда должны быть затянуты с одинаковым моментом.
- периодически переворачивайте или заменяйте держатели резцов.
- перед проточкой, проверьте, что держатели резцов позволят обработать всю поверхность диска целиком. Специальная брошюра составлена для различных KRW618, которую можно получить у поставщика.

Гарантия

Полная годовая гарантия от поставщика на все детали за исключением резцов. Гарантия не распространяется в тех случаях, когда было установлено, что оборудование эксплуатируется некомпетентно.

Запчасти можно заказать у вашего поставщика. При заказе запасных частей, убедитесь в соответствии с артикульными номерами в списке деталей, который были включен в конце данного руководства.

Разместите инструкцию со списком деталей в месте хранения оборудования.

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

KRW618

Максимальная толщина тормозного диска:	40 мм
Погрешность настройки	<=0,002-0,005 мм
Скорость подачи	8,5 мм/мин
Электрические характеристики	DC 12 В/1,5 А
Вес нетто	7 кг

KRW802

Рабочая высота мин/макс	1/1,25 м
Скорость вращения привода	98 об/мин
Электрические характеристики	220 В/50 Гц; 110 В/60 Гц
Вес	50 кг
Диапазон температуры окружающего воздуха	-25 ~ +50°C
Погрешность настройки	<=0,002-0,005 мм
Биение тормозных дисков	<=0,00-0,005 мм
Изменение толщины тормозных дисков	0,005-0,01 мм
Шероховатость поверхности тормозного диска Ra	1,5-2,0 мкм

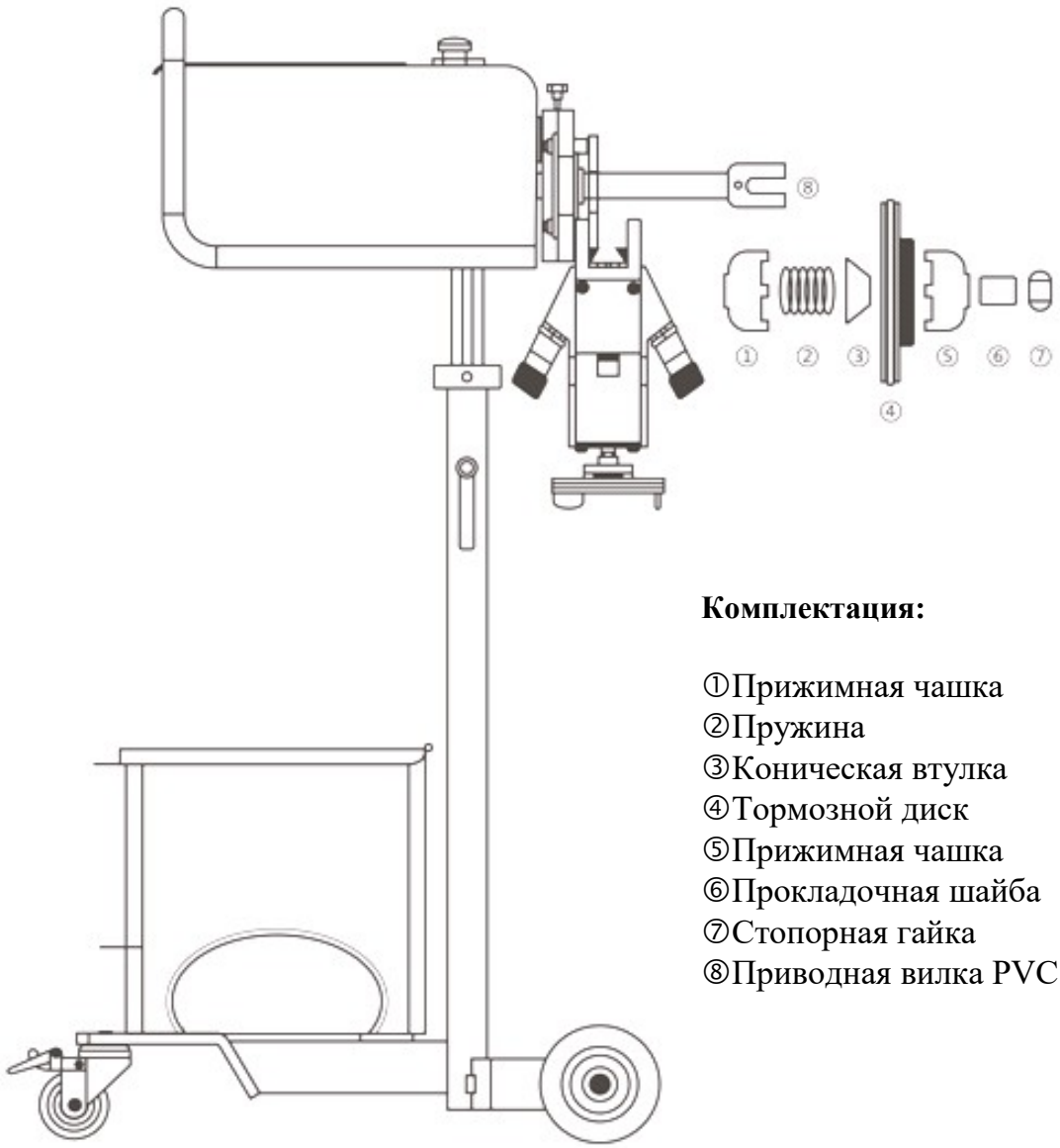
Уровень шума: 74 дБ(а), без поправки на размер помещения 4 дБ

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

Двухфункциональный станок проточки дисков KRW802D

Краткое описание

KRW802D является улучшеной версией станка KRW802.
Этот двухфункциональный станок может выполнять проточку дисков одинаково качественно как на автомобиле, так и тогда, когда рабочего пространства недостаточно. Можно снять тормозной диск и поставить его на вал KRW802D и выполнить проточку.



Комплектация:

①Прижимная чашка
②Пружина
③Коническая втулка
④Тормозной диск
⑤Прижимная чашка
⑥Прокладочная шайба
⑦Стопорная гайка
⑧Приводная вилка PVC

МК-СЛИФТ
Оборудование для автосервисов и парковочных комплексов.
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

A. При использовании станка для проточки дисков на автомобиле, установите приводную вилку PVC на вал привода и закрепите его винтом. Затем следуют обычные рабочие процедуры аналогично станку KRW802.

B. При использовании станка KRW802D как стационарного станка для проточки дисков.

1. Снимите приводную вилку PVC с вала привода, затем установите части с ① по ⑦одну на другую в соотвествии с рис. 57

2. Убедитесь, что после того, как будет установлена часть ④(тормозной диск), он не будет задевать стационарные части станка. Перед установкой блока проточки KRW618, отведите резцы в максимально заднее положение с помощью ручек регулировки. После установки блока проточки в правильном положении верните резцы в положение максимльно приближенное к поверхности диска и зафиксируйте.

3. Используйте подходящий размер конической втулки. Перед финальной затяжкой стопорной гайки ⑦, проверните тормозной диск вручную, чтобы убедиться, что он свободно вращается.

4. Затяните гайку с усилием 30 Нм.

5. В случае, если тормозной диск не вращается плавно, разблокируйте гайку, отрегулируйте положение деталей, пока тормозной диск не будет вращаться плавно.

6. Остальные операции аналогично с моделью KRW802.