



GŁOWICA AKTYWNA Z KAMERAMI CCD URZĄDZENIA LAUNCH X-631 GŁOWICA PASYWNA URZĄDZENIA LAUNCH X-712 3D

stosowania dodatkowych przedłużaczy pomiędzy zaciskiem koła a głowicą pomiarową. Dzięki wykorzystaniu tej funkcji można dokonać pochylenia końców głowic o wartość 1,5; 3 lub 4,5 mm, co w pełni umożliwia komunikację pomiędzy nimi. W trakcie pochylenia głowic pomiarowych wykorzystywana jest funkcja tzw. poziomowania elektronicznego głowic, uwzględniającego ich odchylenie od poziomu.

Najnowszą generację przyrządów do pomiaru i kontroli geometrii ustawienia kół i osi pojazdów są urządzenia pracujące w tzw. systemie 3D, czyli trójwymiarowego modelowania parametrów

podwozia. Urządzenia wykorzystujące tę technologię pomiarową posiadają tzw. pasywne głowice pomiarowe, których zadaniem jest wyłącznie odbicie wiązek promieniowania podczerwonego wysyłanych do każdego koła pojazdu z nadajników stanowiska pomiarowego. Odbite pod odpowiednim kątem od ekranów głowic pasywnych promienie (w zależności od ustawienia kąтового kół) rejestrowane są przez kamery odbiorcze umieszczone na stanowisku pomiarowym.

Zastosowany w oprogramowaniu urządzenia odpowiedni algorytm oblicza wszystkie mierzone parametry geome-

tryczne na podstawie odchylek kształtu kołowego okręgów, umieszczonych na ekranach głowic pasywnych. Odchyłki te wynikają z kąтового ustawienia kół i osi pojazdów.

Czas wykonywania pomiarów urządzeniem tego typu wynosi zaledwie kilka minut i sprowadza się do krótkiego przetoczenia pojazdu do przodu i następnie w tył do poprzedniej pozycji. Znaczną zaletą tej konstrukcji jest brak w głowicach pasywnych jakichkolwiek elementów elektronicznych, co ma istotny wpływ na wydłużenie ich bezawaryjnej pracy oraz eliminuje konieczność ich kalibracji.

Cdn.

FOT. LAUNCH

Bicie boczne tarczy sprzęgła

BARDZO WAŻNE DLA PRAWIDŁOWEGO DZIAŁANIA NOWEJ TARCZY SPRZĘGŁA JEST SPRAWDZENIE PRZED ZAMONTOWANIEM JEJ BICIA BOCZNEGO. ZDARZAJĄ SIĘ BOWIEM ODKSZTAŁCENIA BĘDĄCE SKUTKIEM NIEWŁAŚCIWEGO TRANSPORTU LUB PRZECHOWYWANIA

Mechanicy niestety ignorują często tę prostą czynność diagnostyczną lub sprowadzają ją do zawodnej i nadmiernie tolerancyjnej kontroli organoleptycznej. W efekcie odkształcenia nie są korygowane, a wadliwe tarcze montuje się w pojazdach. Potem pojawiają się reklamacje klientów z powodu „szarpania” wymienionego sprzęgła. Dlatego eksperci związani z marką Sachs zalecają wykorzystywanie do tego celu profesjonalnego oprzyrządowania, składającego się z jednostki centrującej oraz skali.

Pomiar bicia bocznego i ustawianie tarczy sprzęgła należy rozpocząć od zamocowania przyrządu kontrolnego (2) w imadle (1). Tarczę sprzęgła (6) montuje się na trzpieniu centrującym (7) w taki sposób, aby nie występował luz na tarczy. Kolejny krok to przykręcenie elementu dociskowego (4) do trzpienia centrującego. Połączone: element dociskowy, trzpień centrujący oraz tarczę sprzęgła – umieszcza się następnie na urządzeniu kontrolnym. Przy wykonywaniu wszystkich tych czynności mechanik musi mieć czyste ręce.

Po opisanych powyżej przygotowaniach należy ustawić czujnik zegarowy (3) na zewnętrznej krawędzi okładziny tarczy sprzęgła (8). Następnie napręży się czujnik (min. 1,5 mm), obraca tarczę na trzpieniu centrującym o 360° i odczytuje wartość wychyleń wskazówki czujnika. Tarczę należy obracać wyłącznie za pomocą trzpienia centrującego. Obracanie jej bezpośrednio za okładzinę najczęściej prowadzi do zafałszowania wyników pomiaru.

FOT. ZF SERVICES

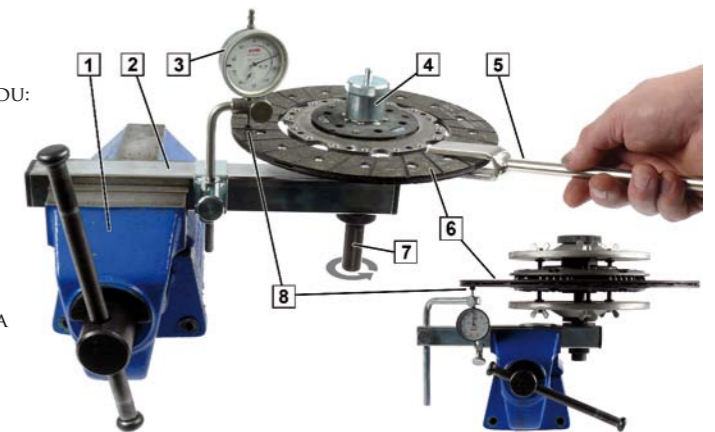
Jeżeli wynik pomiaru bicia bocznego nie przekracza (może być równy) 0,5 mm, tarcza sprzęgła nadaje się do zamontowania w zespole sprzęgłowym, a następnie w pojeździe. Gdy bicie boczne przekracza 0,5 mm, należy wyprostować tarczę i powtórzyć pomiar. Prostowanie wykonuje się za pomocą dźwigni z końcówką widłową (5) bez zdejmowania tarczy z trzpienia centrującego. Najwyżej położone miejsca obwodu tarczy należy w tym celu wcześniej oznaczyć kredą. Jeśli jednak po próbach wyprostowania i ponownym pomiarze wartość bicia będzie nadal przekraczać 0,5 mm, tarczę trzeba wymienić na inną, wolną od podobnych wad.



PRZYRZĄD DO POMIARU BICIA BOCZNEGO SPRZĘGŁA

POSZCZEGÓLNE ELEMENTY PRZYRZĄDU:

1. IMADŁO
2. PRZYRZĄD KONTROLNY
3. CZUJNIK ZEGAROWY
4. ELEMENT DOCISKOWY
5. WIDŁKI STROIKOWE
6. TARCZA SPRZĘGŁA
7. TRZPIEŃ CENTRUJĄCY
8. ŚLIZGACZ



BICIE BOCZNE $\geq 0,5$ MM. PROSTOWANIE TARCZY SPRZĘGŁA. BICIE BOCZNE $\leq 0,5$ MM

KONKURS

Nagrody: 3 komplety żarówek H4 Philips BlueVision ultra

PHILIPS