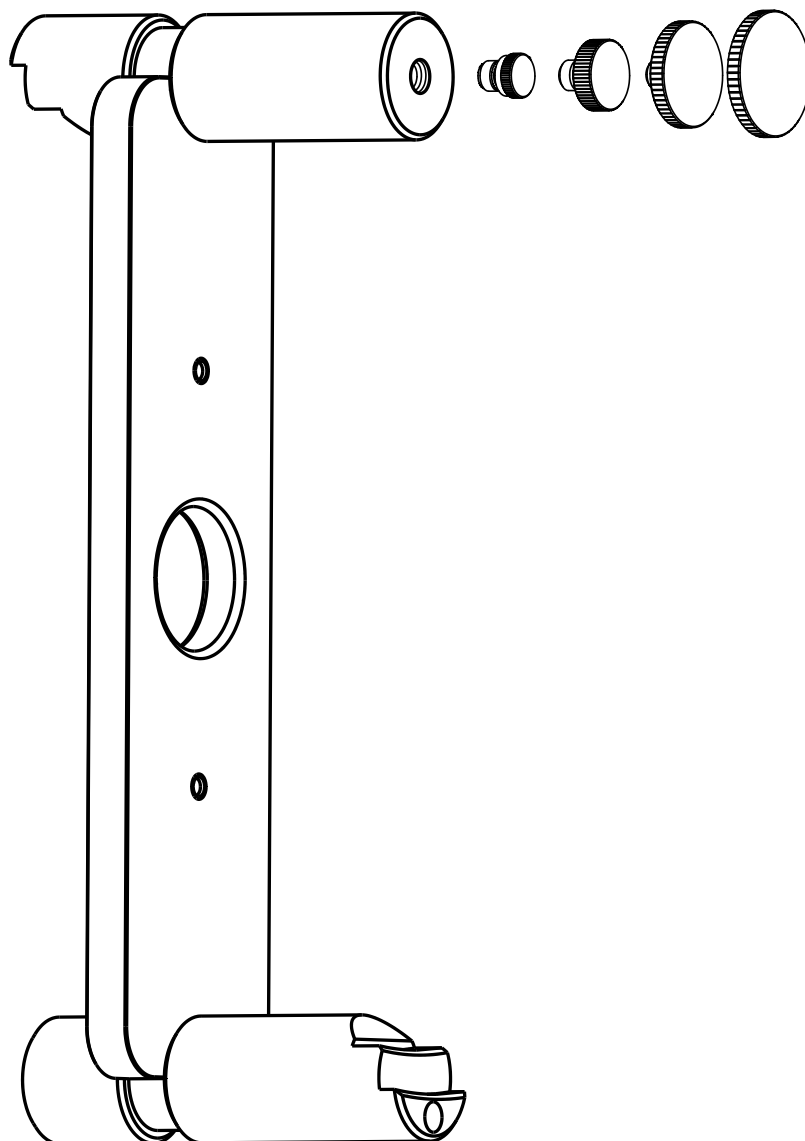


**ПРИСПОСОБЛЕНИЕ
РОТОР КОНТРОЛЬНЫЙ
KC230.000.00 РЭ**



Руководство по эксплуатации
Ред. 05-08-20

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Приспособление ротор контрольный (далее «ротор») предназначен для проверки и калибровки станков для балансировки автомобильных колес.

Ротор имитирует автомобильное колесо в сборе, но в отличие от обычного колеса:

- имеет точные прилегающие поверхности и точки крепления грузов;
- укомплектован грузами с точной массой;
- удобнее в работе;
- имеет меньшие габариты и вес.

Использование ротора позволяет определить погрешность измерения дисбаланса балансировочного станка и состояние вала.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Типоразмер имитируемого диска	6,5 J x 15"
2.2 Габаритные размеры ротора, мм	445x190x100
2.3 Масса ротора, не более, кг	10
2.4 Остаточный дисбаланс, не более, г*мм	400
2.5 Масса грузов, г	20, 50, 80, 100
2.6 Отклонение массы грузов, г	±0,5
2.7 Габаритные размеры кейса, мм	515x390x185
2.8 Масса комплекта с кейсом, не более, кг	16

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

№ п/п	Наименование	Кол шт.	Примечание (рисунок 1)
1	Ротор контрольный	1	поз.1
2	Груз 20 г	1	поз.2
3	Груз 50 г	1	поз.3
4	Груз 80 г	1	поз.4
5	Груз 100 г	1	поз.5
6	Калибр линейки СБМК-60 Э	1	поз.6
7	Калибр линейки СБМК-60 Ст, Л, СБМП-40 Ст,Л	1	поз.7
8	Калибр линейки СБМП-60, СБМП-60/3D, СБМП-60/3D L, СБМП-60/3D Plus, СБМП-60/ХТ	1	поз.8
9	Кейс с вкладышем	1	поз.9
10	Руководство по эксплуатации	1	

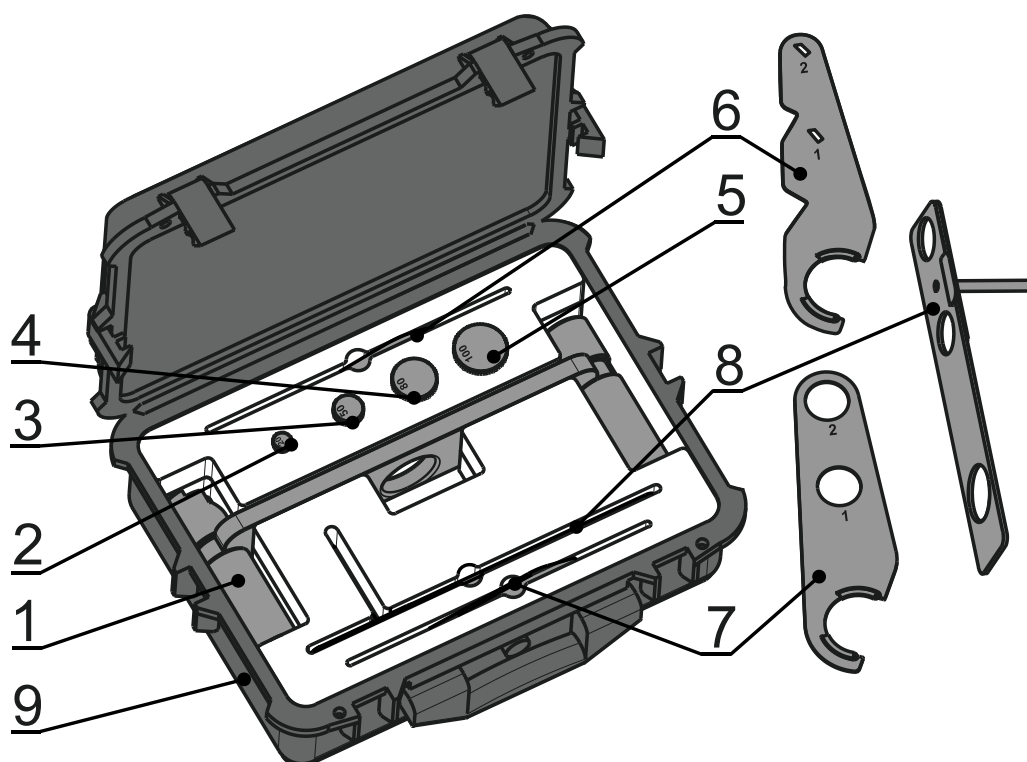


Рисунок 1

4 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Подготовить балансировочный станок к работе в соответствии с его эксплуатационной документацией. Выполнить балансировку вала, если это предусмотрено в станке.

❗ Во всех балансировочных станках производства НПО «Компания СИВИК» балансировка вала предусмотрена.

Установить и закрепить ротор на стенде в соответствии с рисунком 2.

Ввести размеры ротора согласно «Руководства по эксплуатации станка». При измерении встроенными линейками станка подводить наконечники линеек как показано на рисунке 2. При ручном вводе размеров указывать диаметр 15", ширину 6,5".

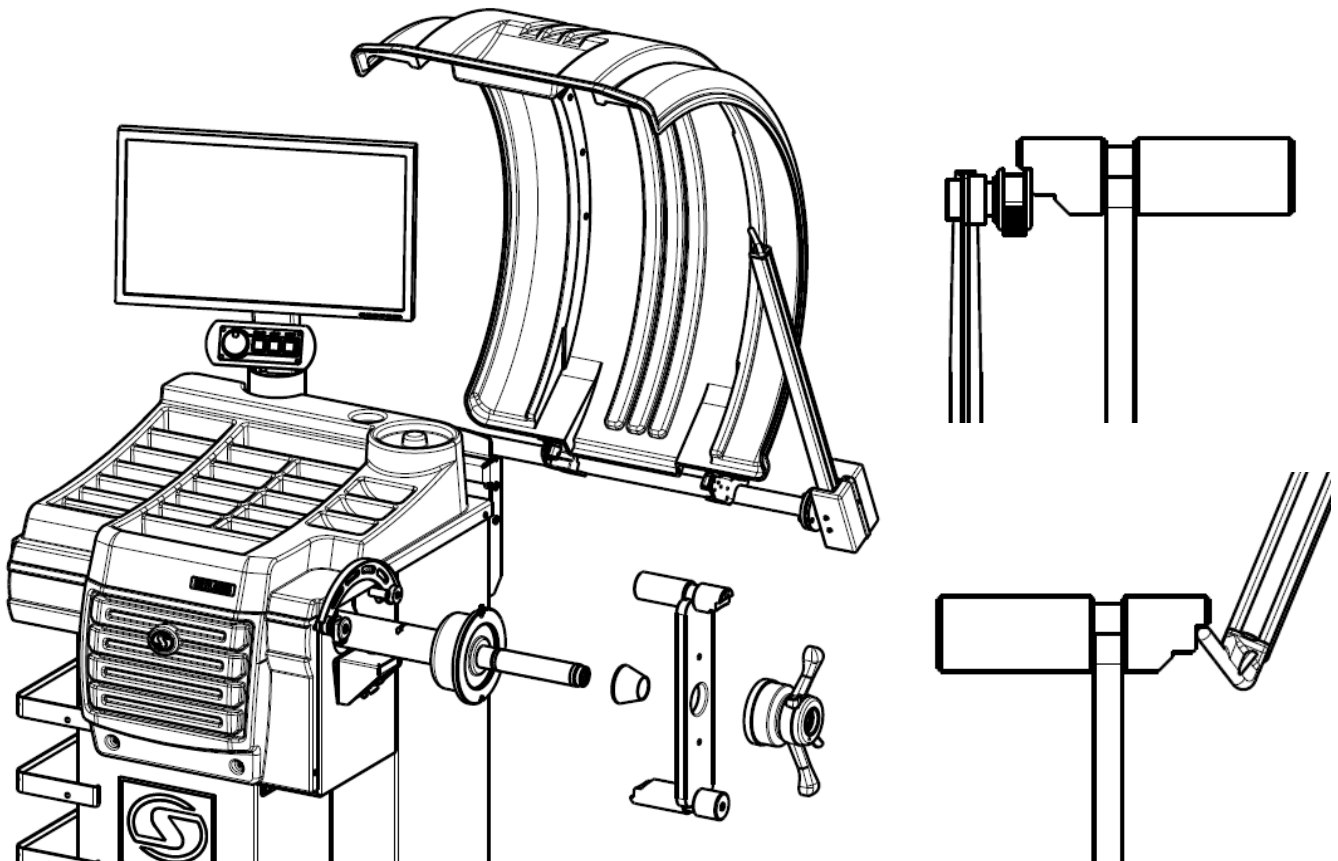


Рисунок 2

4.1 Проверка состояния вала

Выполнить измерение дисбаланса колеса в динамическом и статическом режимах, данные измерений занести в контрольную карту проверки точности измерений балансировочного станка (Приложение 1).

Провернуть ротор на 90° и повторить измерения.

4.2 Проверка точности измерений дисбаланса

Прежде чем продолжить проверку балансировочного станка, необходимо исключить любой дисбаланс вала станка, быстрозажимной гайки и ротора. Дисбаланс может быть компенсирован либо электронным способом, либо, если эта функция недоступна, механическим способом, путем приклеивания грузов.

ⓘ В балансировочных станках производства НПО «Компания СИВИК» электронная компенсация выполняется функцией «Компенсация адаптера». После электронной компенсации

*дисбаланса ротора изменять его положение на валу нельзя!
После изменения положения ротора на валу или при его
переустановки следует повторить компенсацию дисбаланса!*

В случае компенсации механическим способом, остаточный дисбаланс не должен превышать 1 г.

Установить на ротор контрольный груз 100 г справа. Провести измерение дисбаланса и определить положение ротора. Занести в результаты в контрольную карту.

Установить на ротор контрольный груз 100 г слева. Провести измерение дисбаланса и определить положение ротора. Занести в результаты в контрольную карту.

Для определения линейности показаний дисбаланса устанавливаются грузы 80 г, 50 г, 20 г, поочередности справа – слева, проводя измерения дисбаланса и определяя положение ротора относительно вала станка. Данные занести в контрольную карту.

Станок считается выдержавшим испытания, если погрешность при измерении неуравновешенной массы колеса и угла ее расположения соответствует требованиям, приведенным в эксплуатационной документации на станок (как правило, величина дисбаланса ± 5 г и его угловое положение ± 6 угловых градусов).

4.3 Проверка линейки балансировочного станка

Проверку линеек выполнять с использованием калибров, поставляемых в комплекте с приспособлением. Применение калибров описано в руководствах по эксплуатации станков балансировочных в разделе: «Специалисту по сервису – проверка и калибровка».

5 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие ротора контрольного требованиям технической документации.

Гарантийный срок эксплуатации 24 месяцев со дня продажи, но не более 30 месяцев со дня выпуска.

Гарантийные обязательства не распространяются на изделия с механическими повреждениями.

6 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Приспособление ротор контрольный изготовлен в соответствии с требованиями действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Ответственный за приемку _____

дата	_____
заводской №	_____

М.П. Дата продажи _____ 20__ г.

Адрес изготовителя:

ООО НПО "Компания СИВИК",

Россия, г. Омск 644076, пр. Космический, 109, тел. (3812) 55-33-37,
58-58-18

Сервисная служба: тел. (3812) 40-91-11, 58-56-76, 8-800-1000-276

e-mail: service@sivik.ru

www.sivik.ru

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Контрольная карта проверки точности измерений балансировочного станка				
Модель балансировочного станка:				
Серийный номер станка:				
Номер версии программного обеспечения:				
Наименование организации:				
Адрес организации:				
Дата проверки:				
1. Проверка состояния вала				
1.1 Первичное состояние балансировочного станка				
Установить ротор контрольный без грузов	Слева дисбаланс, г	Справа дисбаланс, г	Статический дисбаланс, г	
	0 - 5 <input type="checkbox"/>	0 - 5 <input type="checkbox"/>	0 - 5 <input type="checkbox"/>	
1.2 Влияние проворота ротора				
Провернуть ротор на валу балансировочного станка на 90°	Слева дисбаланс, г	Справа дисбаланс, г	Статический дисбаланс, г	
	0 - 5 <input type="checkbox"/>	0 - 5 <input type="checkbox"/>	0 - 5 <input type="checkbox"/>	
2. Проверка точности измерения дисбаланса				
2.1 Компенсация неуравновешенной массы				
<p>Прежде чем продолжить проверку балансировочного станка, необходимо исключить дисбаланс вала станка, быстрозажимной гайки и ротора. Дисбаланс может быть компенсирован либо электронным способом, либо если эта функция недоступна, механическим способом, путем приклеивания грузов. В балансировочных станках производства НПО «Компания СИВИК» электронная компенсация выполняется функцией «Компенсация адаптера». В случае компенсации механическим способом, остаточный дисбаланс не должен превышать 1г.</p>				
2.2 Точность измерений дисбаланса, при навешивании груза слева				
Установить на ротор груз 100 г. слева	Слева		Справа	
	дисбаланс, г	положение груза	дисбаланс, г	положение груза
	100±5 <input type="checkbox"/>	вертикально внизу ±6° <input type="checkbox"/>	0 - 5 <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3 Точность измерений дисбаланса, при навешивании груза справа				
Установить на ротор груз 100 г. справа	Слева		Справа	
	дисбаланс, г	положение груза	дисбаланс, г	положение груза
	0 - 5 <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	100±5 <input type="checkbox"/>	вертикально внизу ±6° <input type="checkbox"/>
2.4 Линейность показаний дисбаланса при установке различных грузов.				
Установить на ротор груз 80 г. слева	Слева		Справа	
	дисбаланс, г	положение груза	дисбаланс, г	положение груза
	80±5 <input type="checkbox"/>	вертикально внизу ±6° <input type="checkbox"/>	0 - 5 <input type="checkbox"/>	
груз 80 г. справа	0 - 5 <input type="checkbox"/>		80±5 <input type="checkbox"/>	вертикально внизу ±6° <input type="checkbox"/>
груз 50 г. слева	50±4 <input type="checkbox"/>	вертикально внизу ±6° <input type="checkbox"/>	0 - 4 <input type="checkbox"/>	
груз 50 г. справа	0 - 4 <input type="checkbox"/>		50±4 <input type="checkbox"/>	вертикально внизу ±6° <input type="checkbox"/>
груз 20 г. слева	20±3 <input type="checkbox"/>	вертикально внизу ±6° <input type="checkbox"/>	0 - 3 <input type="checkbox"/>	
груз 20 г. справа	0 - 3 <input type="checkbox"/>		20±3 <input type="checkbox"/>	вертикально внизу ±6° <input type="checkbox"/>
Результат:				