

SI. 1: Uređaj za ispitivanje iskrivljenosti za osobna vozila

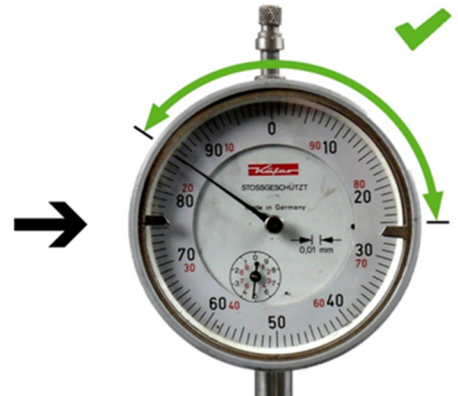
SI. 2: Uređaj za ispitivanje iskrivljenosti za namjenska vozila



SI. 3: Iskrivljenost $\geq 0,5$ mm



SI. 4: Ispravljanje tanjura spojke



SI. 5: Iskrivljenost $\leq 0,5$ mm

- 1 Škripac
- 3 Mjerni pokazivač
- 5 Hvatač
- 7 Trn za centriranje

- 2 Ispitivač
- 4 Tlačni komad
- 6 Tanjur spojke
- 8 Mjerni umetak



Prije ugradnje provjerite iskrivljenost tanjura spojke (maks. 0,5 mm).

Tanjur spojke primite samo čistim rukama.

Tanjur spojke nemojte okretati direktno na oblozi spojke → iskrivljuje mjerne vrijednosti.



Provjera iskrivljenosti i ispravljanje tanjura spojke

1. Uključite ispitivač (2) u škripac (1).
2. Montirajte trn za centriranje (7) bez zračnosti na tanjur spojke (6).
3. Navijte tlačni komad (4) na trn za centriranje (7).
4. Montirajte montirane dijelove (4, 7, 6) na ispitivač (2).
5. Postavite mjerni sat (3) na vanjski rub obloge spojke → sl. 1, 2.
6. Navijte mjerni sat (3) (min. 1,5 mm).
7. Okrenite tanjur spojke na trnu za centriranje (7) za 360° i pri tome očitajte mjerni sat (3).

➔ Iskrivljenost > 0,5 mm (sl. 3): ispravite tanjur spojke (sl. 4) i ponovite postupak mjerenja.

➔ Iskrivljenost ≤ 0,5 mm (sl. 5): ugradite tanjur spojke u vozilo.



Svi tanjuri spojke ispituju se u proizvodnom pogonu na iskrivljenost i slobodnu udaljenost.



Ovisno o modelu tanjuri spojke s kompenzacijom kuta ne mogu se ispitati uređajem za ispitivanje iskrivljenosti. Ispitivanje na slobodnu udaljenost tih tanjura spojke moguće je samo na posebnom ispitnom stolu.



www.aftermarket.zf.com/serviceinformation