

SI. 1: Preskusna naprava stranskega odmika za osebna vozila

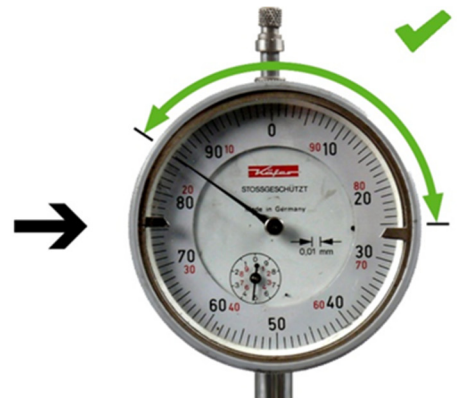
SI. 2: Preskusna naprava stranskega odmika za komercialna vozila



SI. 3: Stranski odmik  $\geq 0,5$  mm



SI. 4: Naravnavanje lamele



SI. 5: Stranski odmik  $\leq 0,5$  mm

- |   |                   |   |                   |
|---|-------------------|---|-------------------|
| 1 | Primež            | 2 | Preskusna naprava |
| 3 | Merilna ura       | 4 | Tlačni kos        |
| 5 | Naravnalne vilice | 6 | Lamela            |
| 7 | Centrirni zatič   | 8 | Merilni vstavek   |



Pred vgradnjo preverite stranski odmik lamele (maks. 0,5 mm).

Lamelo prijemajte le s čistimi rokami.

Lamele ne obračajte neposredno na oblogi sklopke → to povzroči napačne merilne vrednosti.



### Preverjanje stranskega odmika in poravnava lamele

1. Vpnite preskusno napravo (2) v primež (1).
2. Namestite centrirni zatič (7) brez hoda na lamelo (6).
3. Privijte tlačni kos (4) na centrirni zatič (7).
4. Montirane dele (4, 7, 6) namestite na preskusno napravo (2).
5. Namestite merilno uro (3) na zunanji rob obloge sklopke → sl. 1, 2.
6. Navijte merilno uro (3) (min. 1,5 mm).
7. Zavrtite lamelo na centrirnem zatiču (7) za 360° in pri tem odčitajte rezultat na merilni uri (3).

→ Stranski odmik **> 0,5 mm** (sl. 3): naravnajte lamelo (sl. 4) in ponovite merilni postopek.

→ Stranski trk **≤ 0,5 mm** (sl. 5): vgradite lamelo v vozilo.



V proizvodnem obratu se vse lamele preverijo glede stranskega odmika in prostega hoda.



Lamel s kotno izenačitvijo na podlagi njihove konstrukcije ni mogoče preveriti z napravo za preverjanje stranskega odmika. Preverjanje prostega hoda teh lamel je možno samo na posebni preskuševalni napravi.



[www.aftermarket.zf.com/serviceinformation](http://www.aftermarket.zf.com/serviceinformation)