



**Комплект приспособлений  
для правки ободьев колесных дисков  
легковых автомобилей и мотоциклов  
на шиномонтажном станке**



**Этикетка**  
КС706.000.00 ЭТ  
Ред. 03.05.2018

**ЕАС**

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Комплект приспособлений предназначен для реставрации деформированных закраин и полок ободьев колес легковых автомобилей и мотоциклов на шиномонтажном станке.

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 2.1 Приспособление №1 – для правки полки обода колеса -1 шт.
- 2.2 Приспособление №2 - для правки закраины обода колеса -1 шт.
- 2.3 Руководство по эксплуатации -1 шт.

## 3. УСТРОЙСТВО

- 3.1 Приспособление №1 (Рисунок 1)  
– с гидравлическим ручным приводом

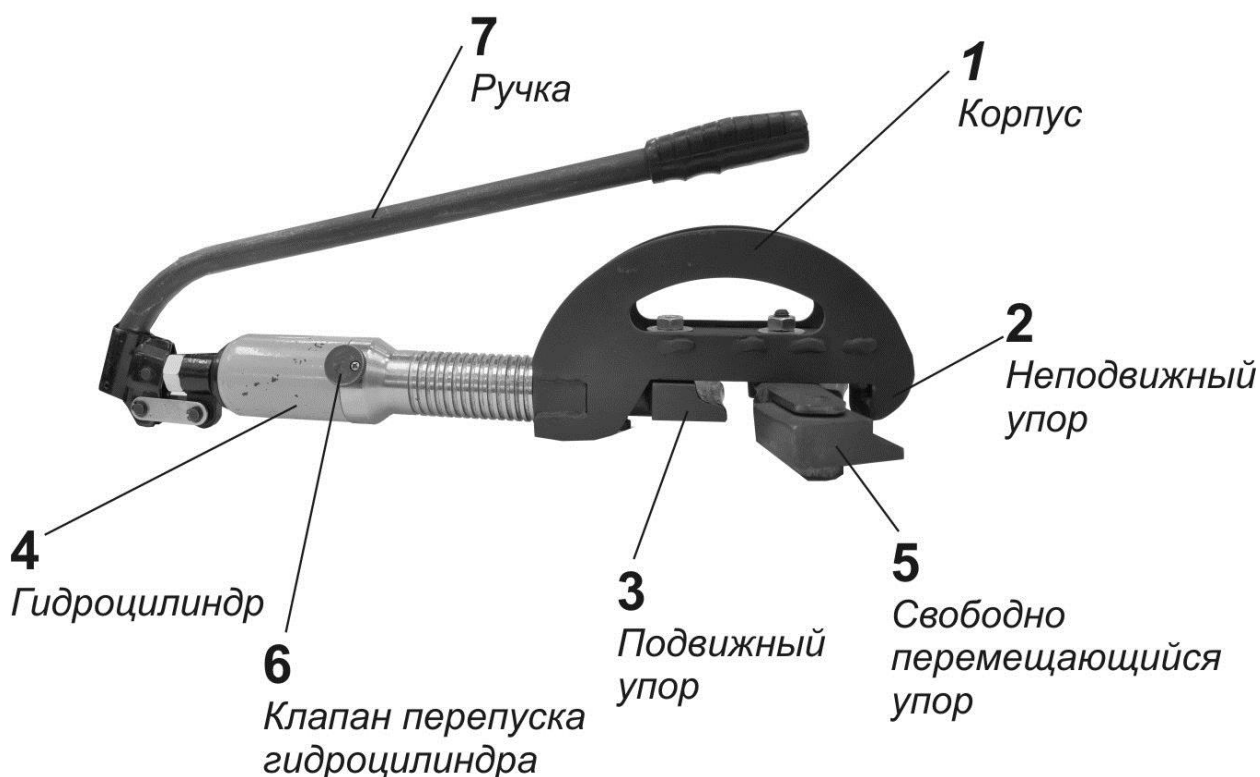


Рисунок 1

3.2 Приспособление №2 (Рисунок 2)  
– с винтовым ручным приводом

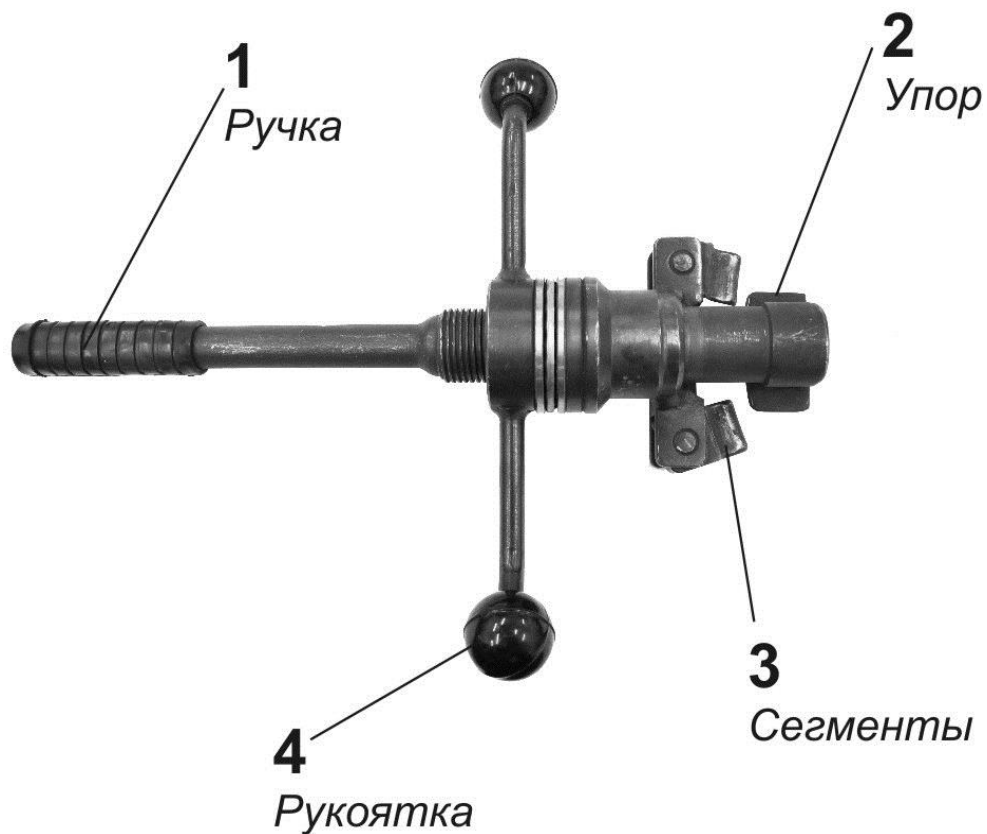


Рисунок 2

#### 4. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 4.1 Объекты реставрации – штампованные и литые колеса
- 4.2 Диаметр реставрируемых колес – 10” -20”
- 4.3 Максимальное усилие гидропривода – 5 тонн
- 4.4 Масса приспособления №1 – не более 10 кг.
- 4.5 Масса приспособления №2 – не более 4.2 кг.

#### 5. ПОРЯДОК РАБОТЫ

##### 5.1 Подготовительная работа:

- 5.1.1 Очистить колесо от загрязнений.
- 5.1.2 Определить и обозначить мелом место правки.
- 5.1.3 Закрепить колесо на столе шиномонтажного станка

## 5.2 Правка полки обода: (выполнить перед правкой закраины)

### 5.2.1 Правка выпуклости посадочной полки

5.2.1.1 Передвинуть свободно перемещающийся упор 5 приспособления №1 вплотную к неподвижному упору 2 (см. Рисунок 3).

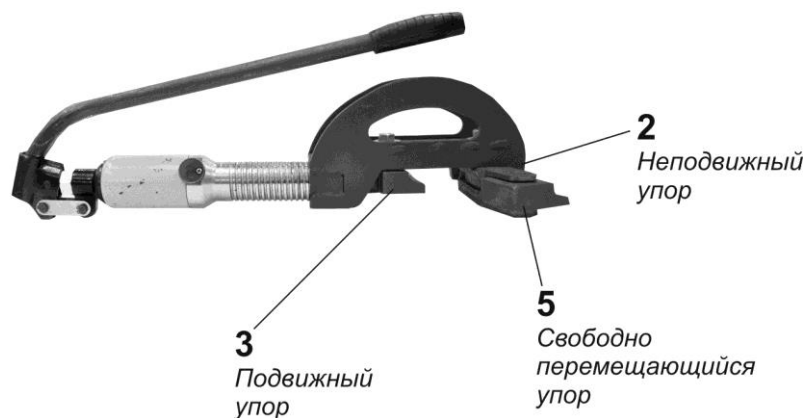


Рисунок 3

5.2.1.2 Установить приспособление №1 на обозначенное мелом место. При этом упор 5 должен касаться внутреннего диаметра обода, а подвижный упор 3 – на некотором расстоянии от посадочной полки обода (см. Рисунок 4).



Рисунок 4

5.2.1.3 Переместить упор 3 до соприкосновения с полкой обода, вращая гидроцилиндр 4 по часовой стрелке. Завернуть маховик 6 клапана перепуска гидроцилиндра до упора.

5.2.1.4 Качающимися движениями ручки 7 переместить упор 3 для правки деформированного участка обода.

5.2.1.5 Отвернуть маховик 6 и снять приспособление №1 с колеса.

5.2.1.6 Проверить результаты правки и при необходимости процесс правки повторить.

## 5.2.2 Правка вогнутости посадочной полки обода

5.2.2.1 Передвинуть свободно перемещающийся упор 5 приспособления №1 вплотную к подвижному упору 3 (см. Рисунок 5).

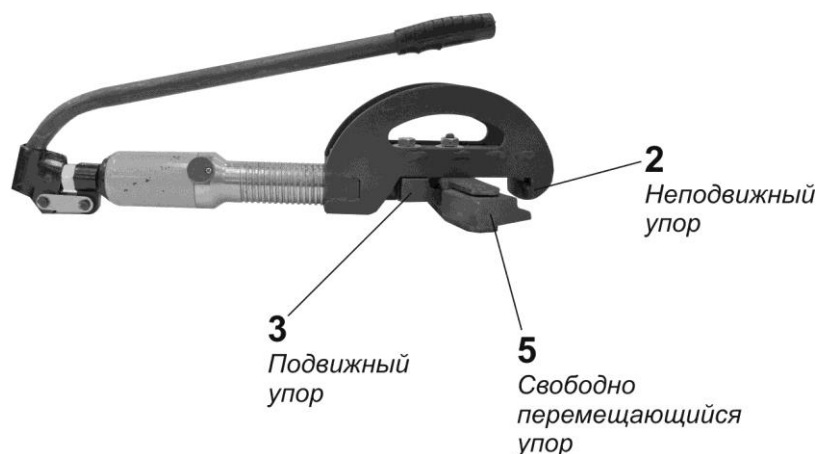


Рисунок 5

5.2.2.2 Установить приспособление №1 на обозначенное мелом место. При этом упор 5 должен касаться полки обода, а упор 2 – на некотором расстоянии от деформированного участка посадочной полки обода (см. Рисунок 6).



Рисунок 6

5.2.2.3 Переместить упор 2 до соприкосновения с деформированным участком полки обода, вращая гидроцилиндр 4 по часовой стрелке.

Завернуть маховик 6 клапана перепуска гидроцилиндра до упора.

5.2.2.4 Качающимися движениями ручки 7 переместить упор 2 для правки деформированного участка обода.

5.2.2.5 Отвернуть маховик 6 и снять приспособление №1 с колеса.

5.2.2.6 Проверить результаты правки и при необходимости процесс правки повторить.

### 5.3 Правка закраины обода:

5.3.1 Установить приспособление №2 на обод колеса (см. Рисунок 7) так, чтобы упор 2 касался деформированного участка, а сегменты 3 находились бы на некотором расстоянии от полки обода.

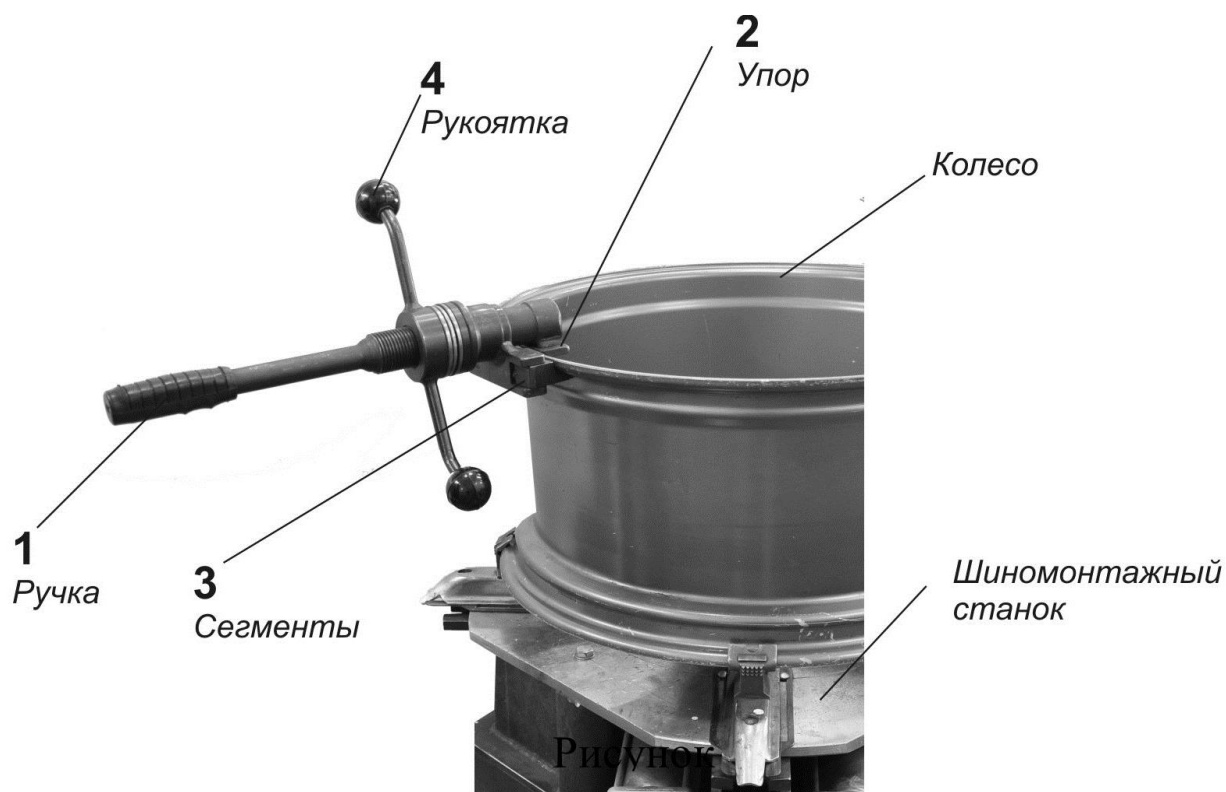


Рисунок 7

5.3.2 Вращая рукоятку 4 по часовой стрелке, произвести правку дефекта.

5.3.3 Для рихтовки закраины в горизонтальной плоскости приложить усилие на ручку 1 приспособления №2.

5.3.4 Проверить результаты правки и при необходимости процесс правки повторить.

## 6 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

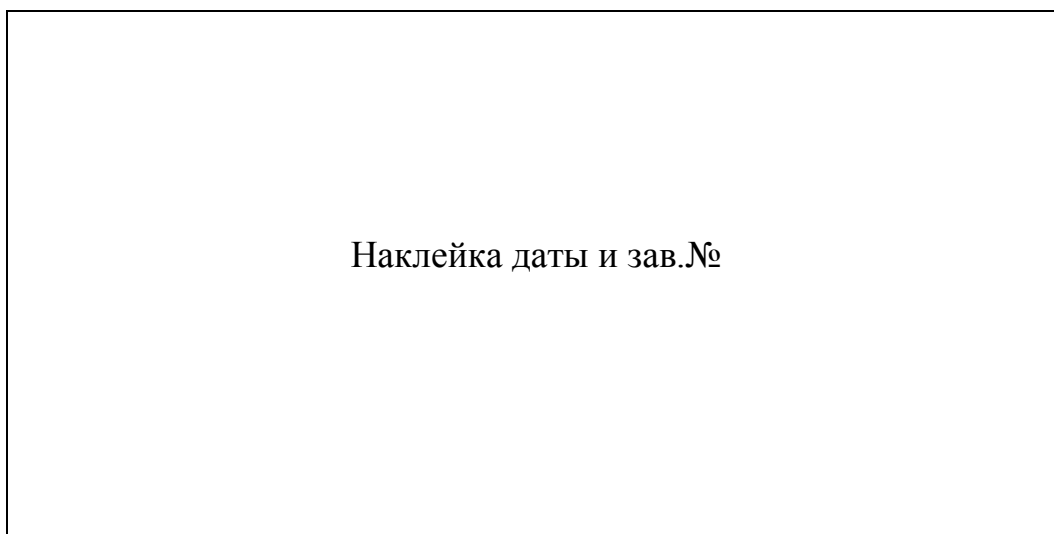
6.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие комплекта приспособлений для правки ободьев колесных дисков требованиям конструкторской и технологической документации.

6.2 Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи станда, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

## 7 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Комплект приспособлений для правки ободьев колесных дисков, изготовлен и принят в соответствии с требованиями действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Ответственный за приемку \_\_\_\_\_



М.П.

Дата продажи \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Адрес изготовителя: **ООО НПО "Компания СИВИК"**, [www.sivik.ru](http://www.sivik.ru)  
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](mailto:service@sivik.ru)