

دفتربه راهنما

دستگاه دیسک تراش درجا تریلی افران

User Manual

Afran On-Vehicle Disc Lathe for Trailers

LMPT5

LMPT5

AFRAN

Afran On-Vehicle Disc Lathe for Trailers

AFRAN

Ⓜ www.pt-afiran.ir

📷 @Afran.ir

☎ 09124155945



گروه ماشین سازی افران با بهره گیری از تکنولوژی روز دنیا و با استفاده از متریال درجه یک و تجربه در صدد خدمت به مشتریان خود می باشد. این مجموعه با اتاق فکر خلاق و تسلط به علوم ساخت و تولید، مکانیک، برق، تراشکاری و... ترکیب آنها همواره در صدد ابتکار و نوآوری عمل، کوشا می باشد. امید است با نوآوری در طراحی و با توجه به جزئیات و نحوه ارائه درکارهای این مجموعه و رضایتمندی شما عزیزان را بیش از پیش فراهم نماید. استقبال شما مصرف کنندگان و همکاران محترم را از محصول تولید شده این شرکت اذافتخارات گروه افران بوده و داشتن این افتخار مسئولیت این گروه را در قبال شما عزیزان هرچه خطیرتر و مهمتر جلوه می دهد.

معرفی دستگاه

این محصول توانایی تراش انواع دیسک چرخ خودروهای تریلی و کامیون را دارا می باشد. تراش دو طرفه و همزمان دیسک چرخ. در صورت تاب برداشتن توپی چرخ دیگر نیازی به تعویض توپی نیست. این دستگاه از دقت فوق العاده ای برخوردار است.

روش نصب و اجرای دستگاه

توجه : لطفا تمام نکات ریز و درشت این قسمت را جدی بگیرید.

توجه :طبق ترتیب ذکر شده عمل نمایید تا در نهایت سهولت کار به اتمام برسد.

1 هر چرخ را جدا گانه جک بزنید و جک را پشت چرخ و زیر شاسی قرار دهید.

2 قبل از باز کردن چرخ از صحت بلبرینگ اطمینان حاصل نمایید.

3 دست روی میل کمک و چرخاندن لاستیک ، در صورت خرابی لرزشی زیر دست احساس می شود.

چرخ به صورت عمودی لقی نداشته باشد.

4 در صورت خرابی بلبرینگ ابتدا ایراد بلبرینگ رفع گردد. در غیر اینصورت باعث لرزش تراش می شود.

5 بعد از باز کردن چرخ کالیبره ترمز(سیلندر ترمز) را از روی سگدست بازنموده و بصورتی که شیلنگ ترمز تا

6 نخورده توسط قلاب S از روی کمک آویز نمایید.

7 با زویی T اول را به پیچ پایین سگدست ببندید.

8 قبل از بستن ، محل بازویی را با یک کارتک تمیز نموده و آری از خاک و گل باشد.



9 دستگاه را روی بازویی T جایگذاری کنید.



6 بازویی دوم را به داخل دستگاه جایگذاری نموده و به پیچ بالای سگدست وصل نمایید.



4,5,6 این سه فرآیند را طوری نصب نمایید که مسیر حرکت الماس ها در راستای وسط توپی قرار گیرد.

4,5,6 میل تعادل وسط دستگاه را وسط دیسک قرار دهید.

4,5,6 فاصله الماس با دیسک حدود دو یا سه میلیمتر باشد.

7 مهره های بالا و پایین دستگاه را با آچار سفت نمایید.

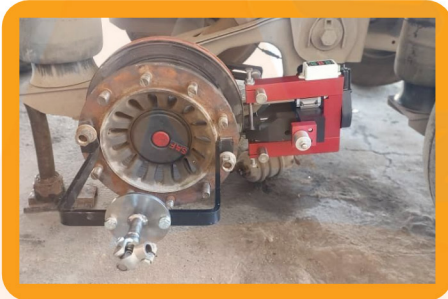


کاربر میبایستی دقت لازم را بکند که پیچ نباید بچرخد و همواره باید بسته باشد. فقط مهره را باز یا بسته نمایید.

تحت هیچ شرایطی از بکس بادی استفاده نکنید و فقط از آچار استفاده نمایید.

8 آداپتور وسط توپی را ابتدا به یک پیچ توپی وصل نمایید. سپس مرغک را وسط توپی قرار داده و پیچ ها سفت نمایید.

دیسک چرخ خودروهایی که با دو پیچ آزاد می شوند ، نیاز است که یک پیچ با یک مهره هرز به طرف دیگر دیسک بسته شود تا دیسک بصورت کامل روی توپی قرار گیرد.
فرمان را تا حدودی صاف نمایید.



9 قسمت پاور را به لقلقه وصل نمایید.

چهار چرخ پاور باید روی زمین قرار گیرد.

حتما چهار چرخ پاور را قبل از استارت قفل نمایید.

میل کمکی صاف باشد.

10 ابتدا پاور را به برق وصل نمایید. سپس برق دستگاه را وصل نمایید.

11 استارت پاور

حرکت چرخ باید جبهتی باشد که حرکت روی تیغه تراش باشد. اگر خلاف باشد باعث شکست تیغه می شود.



12 روی دستگاه شش دکمه موجود می باشد.



- دوتا کلید مثبت و منفی جهت تنظیم دور تراش می باشد. شما در حین حرکت می توانید دور تراش دستگاه را تنظیم نمایید. در جاهایی که حجم باربرداری زیاد است دور تراش را کم نمایید.
- لازم به ذکر است که شما همیشه باید با دور تراش بالا بتراشید.
- دوتای دومی برای حرکت اتوماتیک رو به جلو و به عقب می باشد. با فشار اول حرکت به سمت فلش و فشار دوم استوپ می باشد.
- دوتای سومی برای حرکت لحظه ای به جلو و عقب

- 13 نحوه تراش بعد از انجام مراحل 1 تا 12 الماس را از سطح دیسک بیشتر باز نمایید و حرکت به جلو را بزنید. و با حرکت رو به عقب لبه دیسک را بر می دارید. بعد از لبه گیری ابتدای دیسک مقدار 0/01 باربرداری کرده تا انتها دیسک. و لبه انتهای دیسک را نیز باربرداری نمایید. (اگر گوشت لبه انتهایی بیش از 0/7 میلیمتر بود طی دو یا سه مرحله باربرداری نمایید).
- سعی کنید برای تراش، حرکت اولیه به جلو خیلی سطحی تیغه الماس را به دیسک چرخ بچسبانید تا تاب دیسک مشخص شود و در مسیر برگشت. با کمی باردهی تاب دیسک گرفته می شود.
- سعی نمایید هرچه کمتر از سطح دیسک بار بردارید، هم عمر دستگاه افزایش یابد، هم مورد توجه و خوشنودی مشتری می شود.

14 بعد از تراش ابتدا پاور را جدا نموده سپس پیچ های بالا و پایین دستگاه را آزاد نمایید.

15 بستن کالیبره ترمز (سیلندر ترمز) روی سگدست.

اگر خاری را قبلا باز کرده اید ببندید.

خودروهای که پیچ بلند و کوتاه دارند، دقت نمایید.

16 بستن چرخ

بعد از اتمام کار حتما دقت نمایید که ترمز را پر کنید.

ترمز خودرو در حدود یک الی دو روز ضعیف عمل می نماید که به مرور درست می شود. برای بستن دستگاه اصلا از بکس بادی استفاده نشود. بخصوص برای مهره های بالا و پایین دستگاه. بعد از هربار تراش دستگاه باد بگیرید، تا از براده آهن آری گردد.

مدل و جنس الماس تراش: مدل TCMT16 می باشد R8 و گرید K باشد برای تراش چدن می باشد.

لازم به ذکر است که :

در هنگام تراش هر دو الماس باید باهم درگیر تراش باشد.
برای ثبت ضمانت نامه در شرکت می بایستی بعد از خرید ، سریال دستگاه را به همراه نام و نام خانوادگی به شماره 09352361620 واتساپ یا تلگرام نمایید.

معرفی دستگاه

- تابگیری و بالانس دیسک چرخ
- رفع لرزش هنگام ترمزگیری در سرعت
- طولانی شدن عمر لنت و تقویت ترمز
- تنظیم همسان و همزمان دیسک چرخ
- خش گیری - رفع صدای سوت
- لبه برداری دیسک چرخ
- کاهش زمان تعمیر
- کاهش هزینه های تعمیر