

MODE D'EMPLOI



CONTENU

Page 1 Description

Page 2 Montage

Page 3 Différentes positions de la fixation

Page 4 Préparation

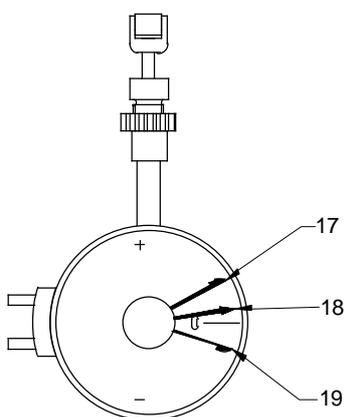
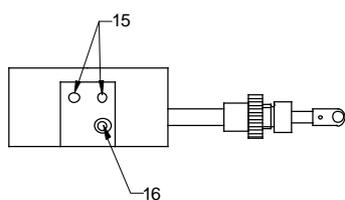
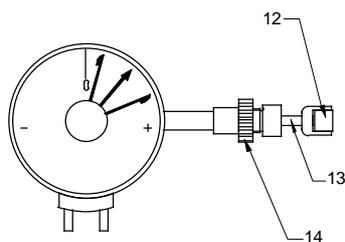
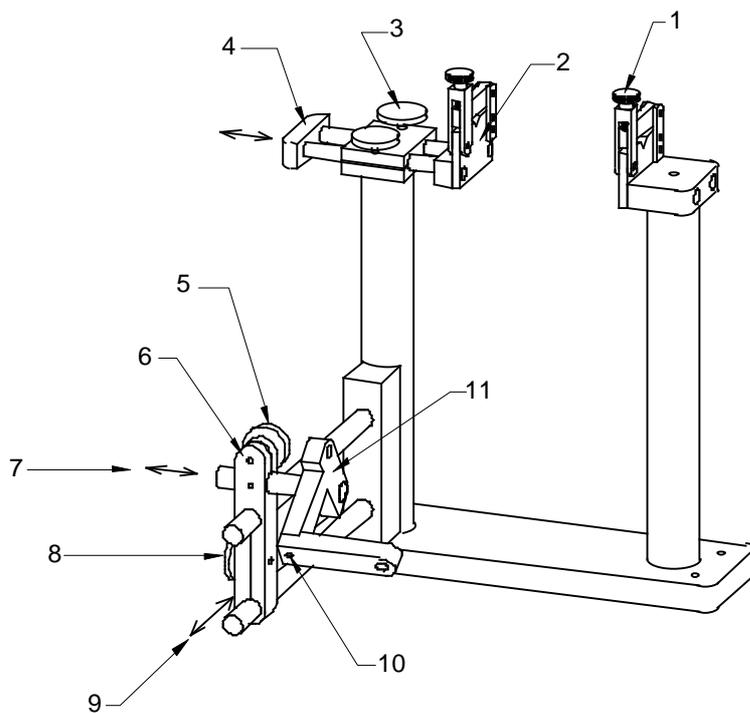
Page 5 Définir la position centrée

Page 7 Réglage de l'indicateur de déformation verticale des roues

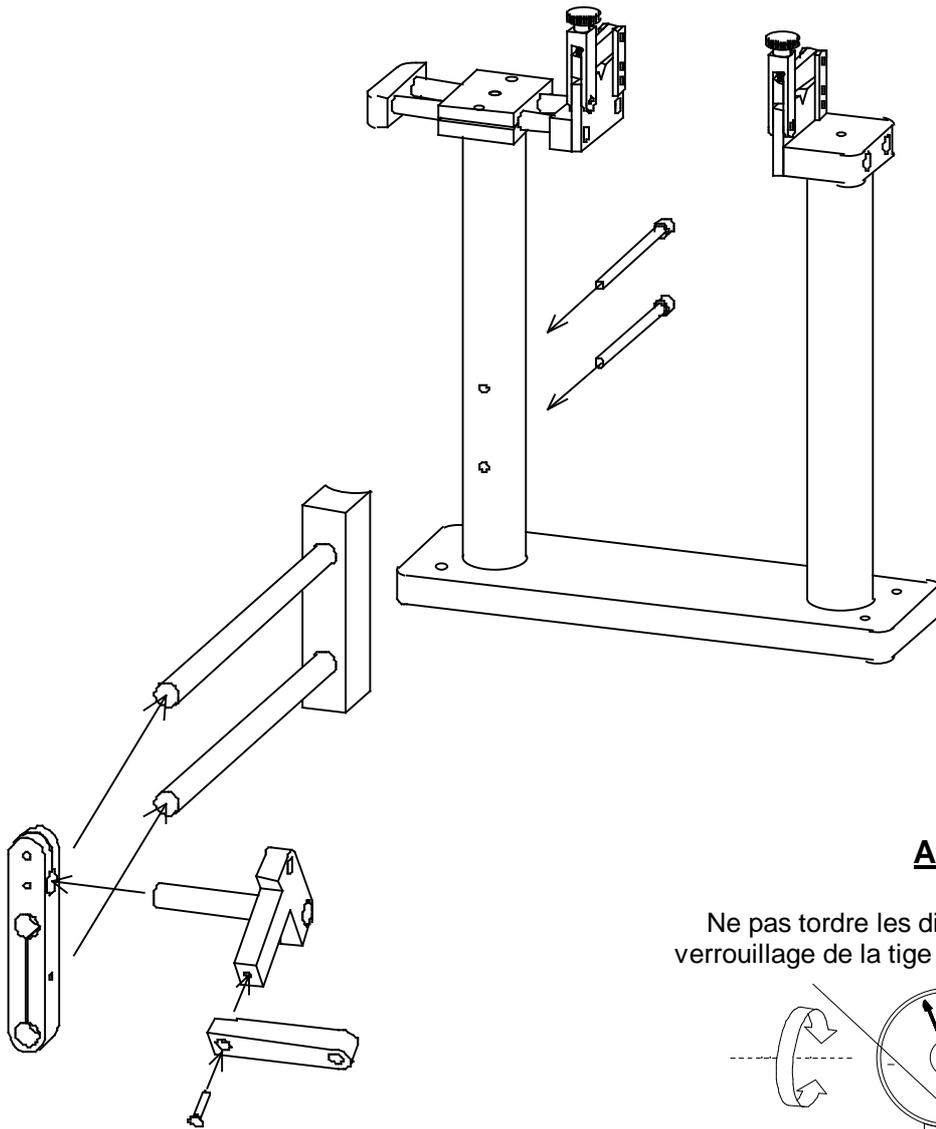
Page 9 Centrage

Page 11 Centrage rapide

Page 12 Maintenance et soins

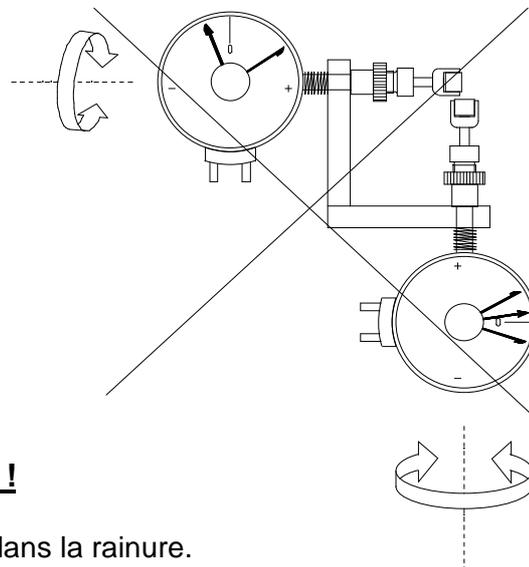


- 1 Vis pour la fixation de la roue
- 2 Porte-fixation de la roue
- 3 Vis pour ajuster la largeur de la glissière
- 4 Glissière pour le réglage de la largeur du moyeu
- 5 Vis pour ajuster la largeur du porte-dispositif de mesure
- 6 Support pour déplacer les dispositifs de mesure
- 7 Réglage de la distance des dispositifs de mesure
- 8 Vis pour ajuster le support
- 9 Réglage du diamètre de la roue
- 10 Vis pour enlever l'indicateur de la déformation verticale des roues
- 11 Porte-dispositif
- 12 Capteur
- 13 Tige de palpation
- 14 Écrou moletée
- 15 Boutons poussoirs pour ramener la rattrapante au pointeur principal
- 16 Bouton à tirer pour desserrer la tige de palpation
- 17 Rattrapante gauche
- 18 Pointeur principal
- 19 Rattrapante droite



Attention !

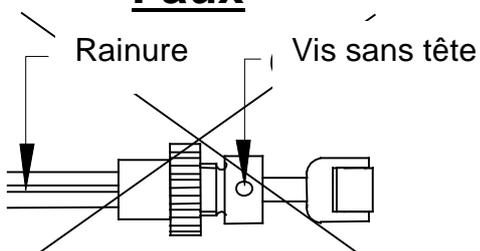
Ne pas tordre les dispositifs de mesure, sinon le verrouillage de la tige de palpage ne fonctionne plus !



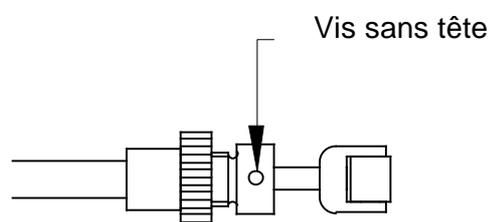
Attention !

Ne vissez jamais la vis dans la rainure.

Faux

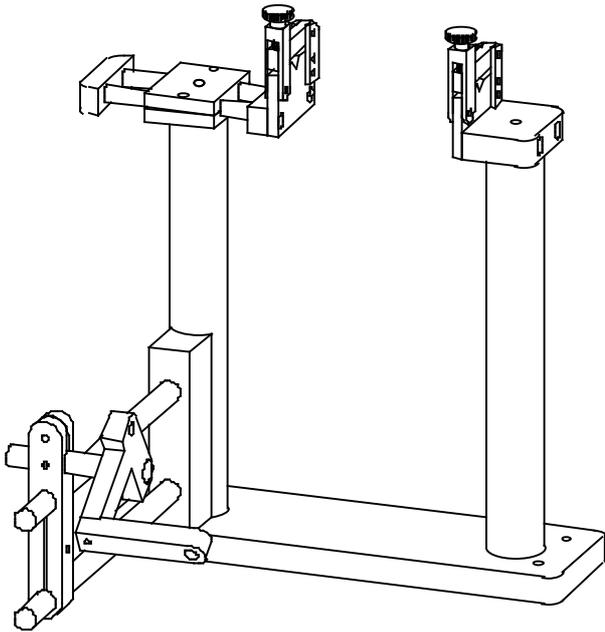


Vrai

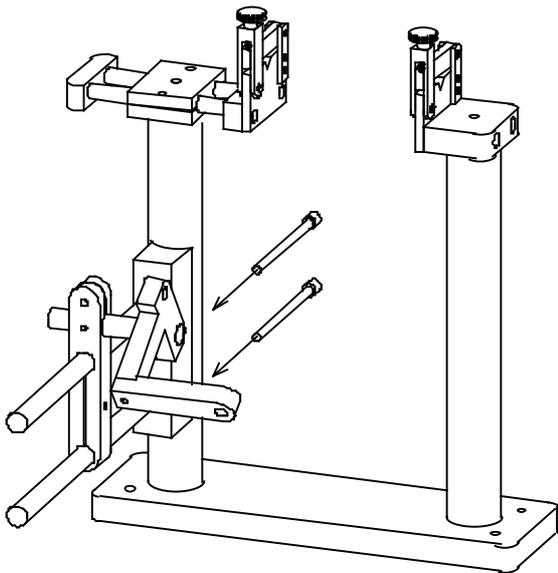


Différentes positions de la fixation

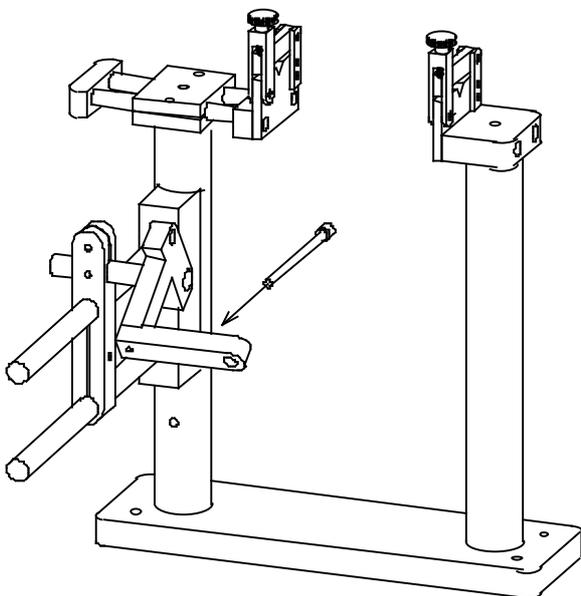
pour les roues normales, moyennes et petites



- Position normale pour les jantes d'un diamètre entre 772 mm - 480 mm.

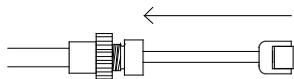


- Position moyenne pour les jantes d'un diamètre entre 480 mm - 400 mm.

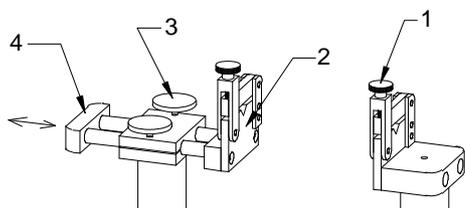


- Position haute pour les jantes d'un diamètre entre 400 mm - 300 mm.

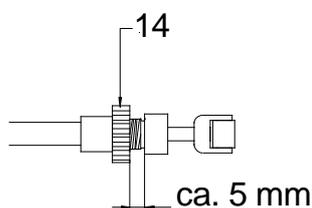
Préparation



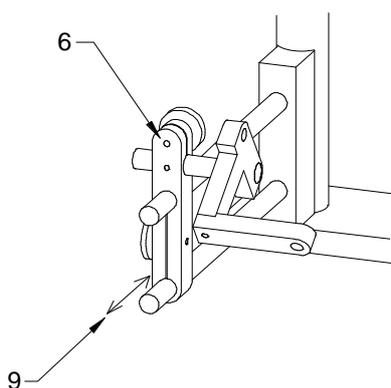
- Avant de poser la roue, insérez les capteurs (12) sur les deux indicateurs jusqu'à ce qu'ils soient verrouillés.



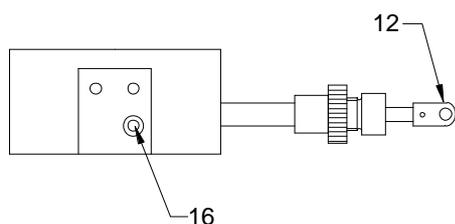
- Posez la roue dans le porte-roue (2) et réglez la largeur du moyeu avec la glissière (4) jusqu'à ce que la roue n'ait plus aucun jeu. Ensuite, serrez les vis (1+3).



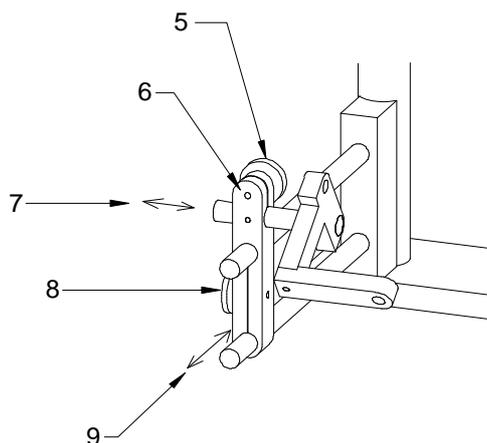
- Tournez l'écrou moleté (14) des deux indicateurs jusqu'à ce qu'ils soient positionnés au milieu du filetage.



- Faites glisser (9) la fixation (6) jusqu'à ce que les indicateurs soient positionnés à la hauteur de la jante.



- Desserrez les capteurs (12) avec le bouton à tirer (16), **en les tenant fermement et amenez-les vers la roue**. Le capteur de l'indicateur de la déformation latérale des roues doit reposer à moitié sur la jante.



- Faites glisser l'indicateur de la déformation latérale des roues (7) jusqu'à ce que le pointeur principal se situe autour de zéro et serrez la vis (5). Puis poussez l'indicateur de la déformation verticale des roues (9) jusqu'à ce que le pointeur principal indique environ -0,5 mm, car lors du serrage de la vis (8) le principal indicateur se met à zéro.

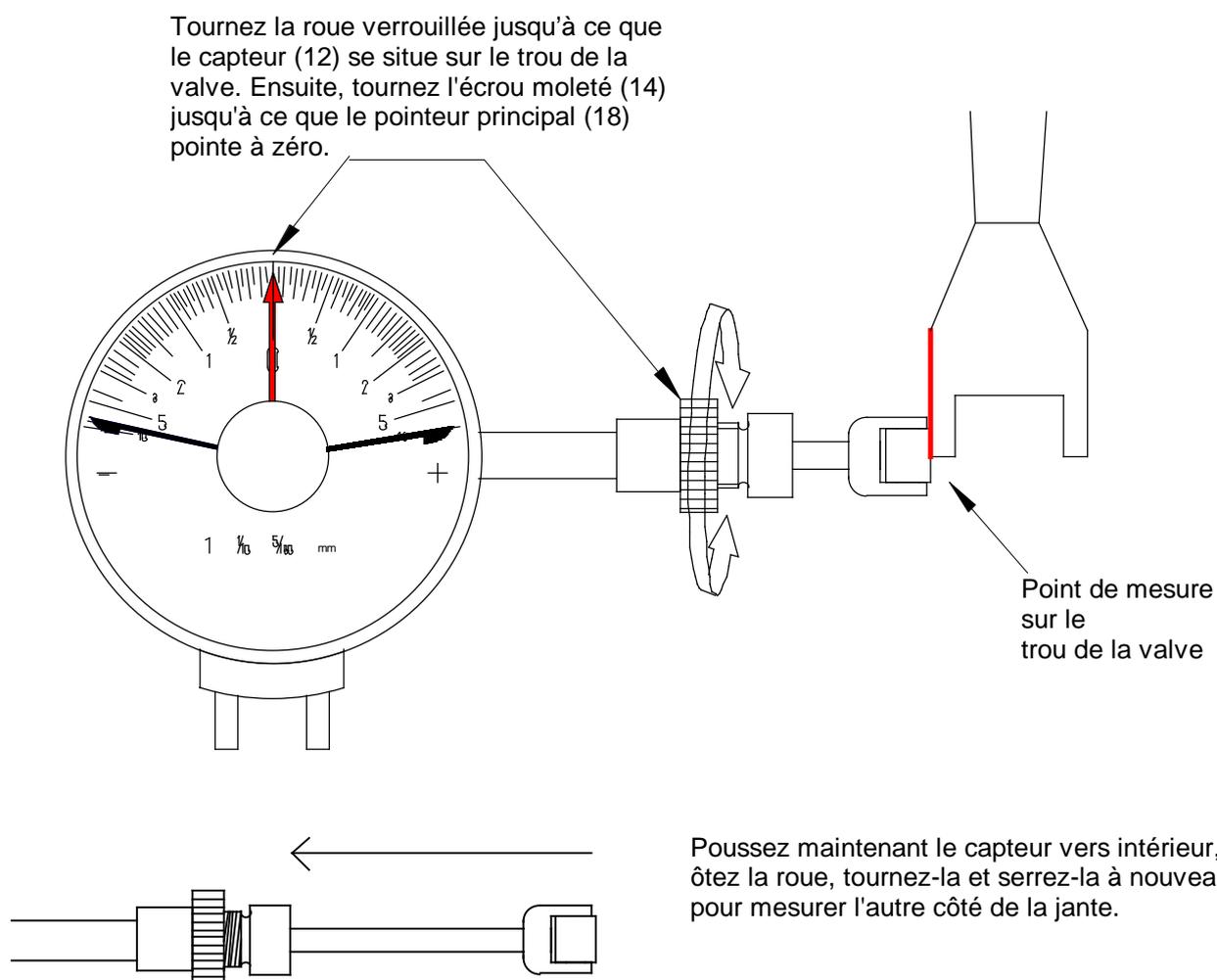
Définir la position centrée

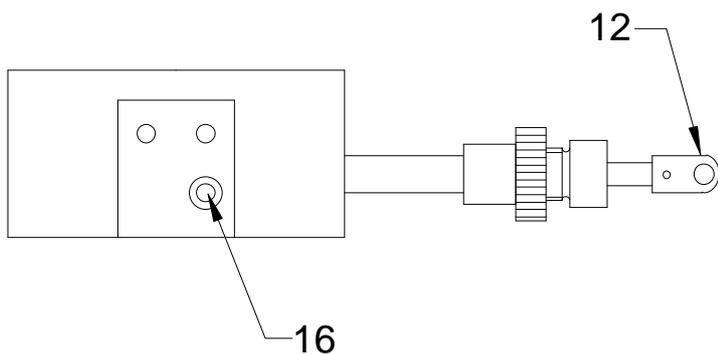
Définissez la position centrée en tournant la roue au niveau du trou de la valve.

L'excentricité de l'axe doit être déterminée avec une précision maximale avant de déterminer la position centrée, de sorte que cela n'ait aucun effet sur la mesure du centre.

1. Posez l'essieu dans les supports de roue et ne le verrouillez pas.
2. Placez le capteur de l'indicateur de la déformation latérale des roues au bord de la jante et poussez la rattrapante vers le pointeur principal.
3. Tournez l'essieu dans le porte-roue avec précaution, les écarts sont indiqués.
4. Tournez l'essieu jusqu'à ce que le pointeur principal se trouve au milieu entre les rattrapantes.
5. Marquez cette position sur l'essieu avec un stylo feutre indélébile.
6. Placez toujours la marque dans la même position lorsque vous posez l'essieu dans le porte-roue.
7. Les faibles faux-ronds dans l'essieu qui s'agrandissent vers à jante dans l'axe n'affectent plus la mesure du centre avec cette méthode. Si l'écart est trop grand lorsque vous tournez l'essieu, il est endommagé et plus utilisable.

Déterminez la position centrée comme suit :
Ici, l'utilisation des rattrapantes n'est pas nécessaire.

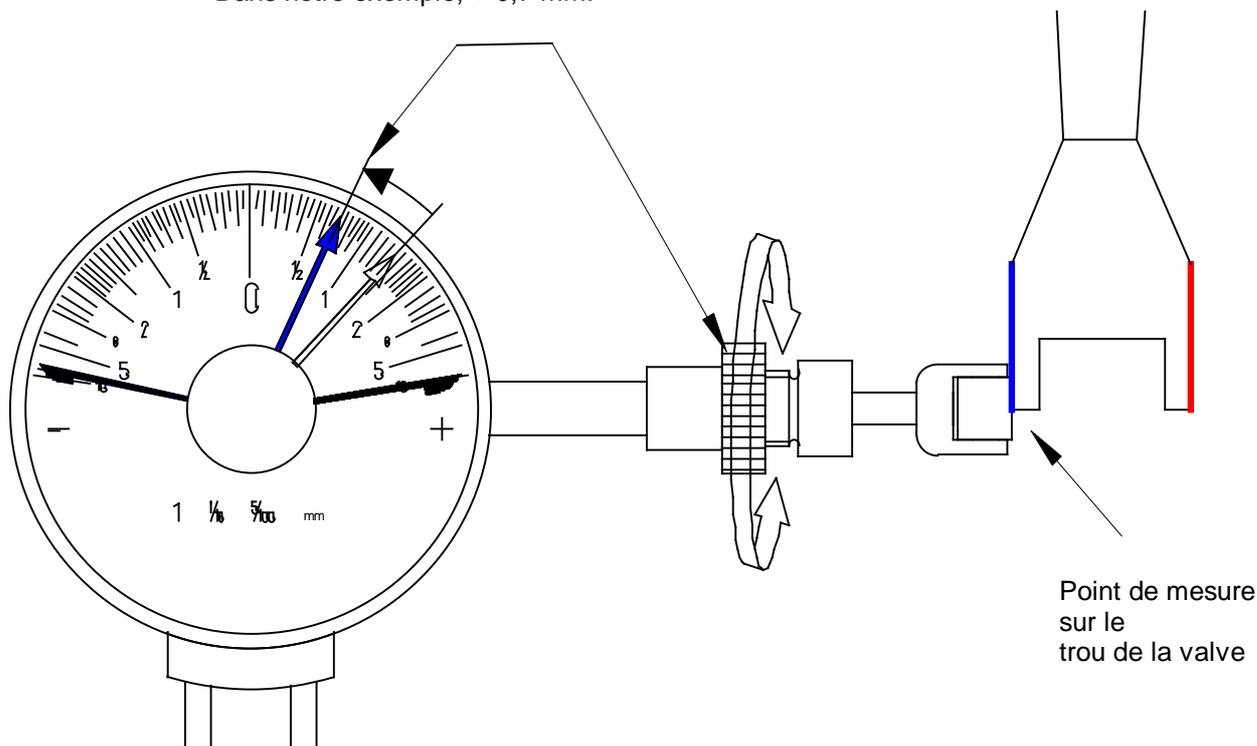




Desserrez (16) le capteur (12) et positionnez-le à la roue.

Tournez la roue verrouillée jusqu'à ce que le capteur (12) se situe sur le trou de la valve. Le pointeur principal (18) indique une valeur à gauche ou à droite du zéro.
Dans notre exemple, + 1,4 mm.

Maintenant, tournez l'écrou moleté (14) jusqu'à ce que le pointeur principal (18) désigne la moitié de la valeur indiquée.
Dans notre exemple, + 0,7 mm.



Après avoir mis à la valeur de + 0,7 mm, cette valeur est la même des deux côtés de zéro et le zéro constitue le centre.

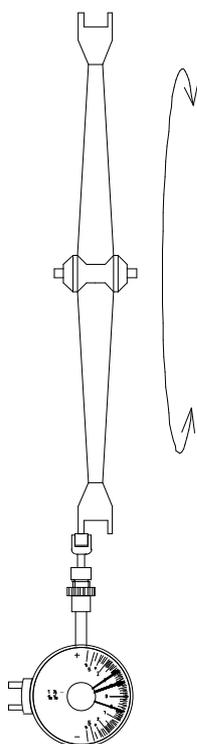
Dans notre exemple, la valeur mesurée se situe dans la zone positive. Si la valeur mesurée se situe par exemple à 1,4 mm, tournez le pointeur sur la moitié de la valeur – 0,7 mm.

Après avoir remis le pointeur principal à la moitié de la valeur, l'indicateur de la déformation des roues est maintenant réglé de façon à ce que la position du centre soit le zéro et centré sur zéro.

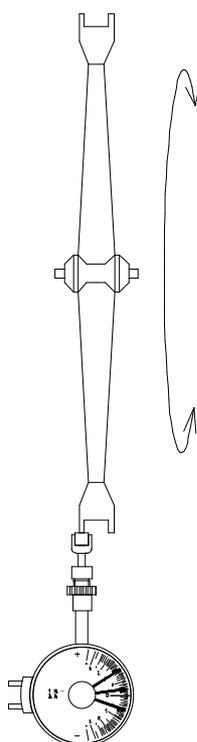
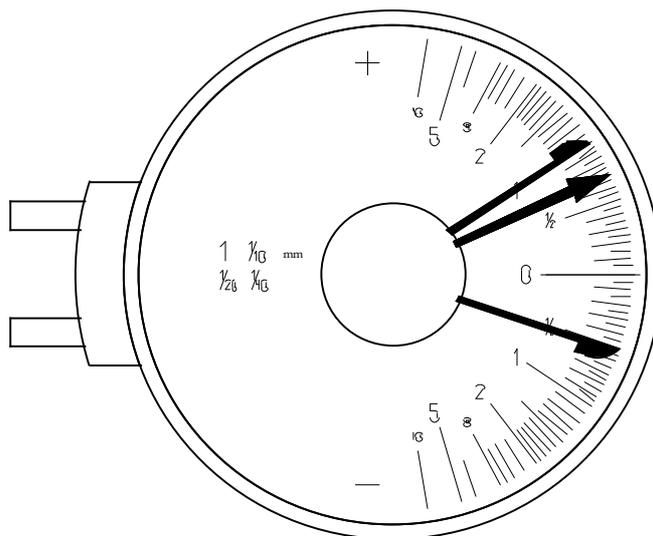
Lors du même type de roue, vous pouvez utiliser le même réglage centré.

Réglage de l'indicateur de déformation verticale des roues

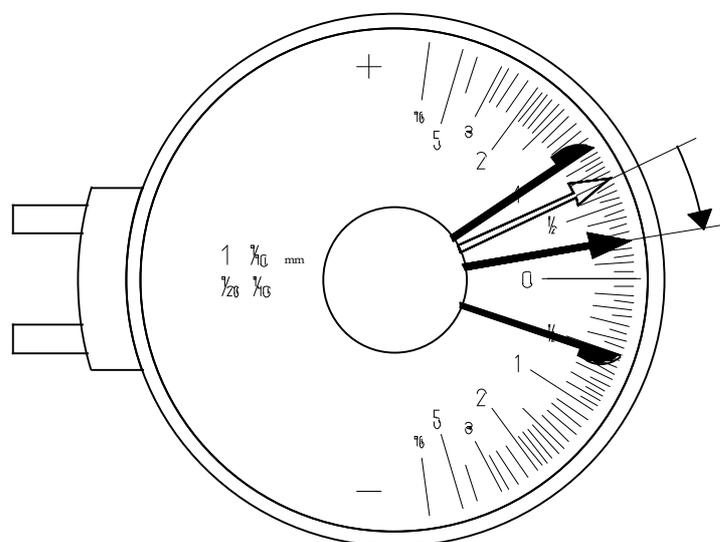
Déverrouillez le capteur (12) et appuyez sur les deux boutons-poussoir (15) en même temps pour que les rattrapantes puissent être déplacées vers le pointeur principal.



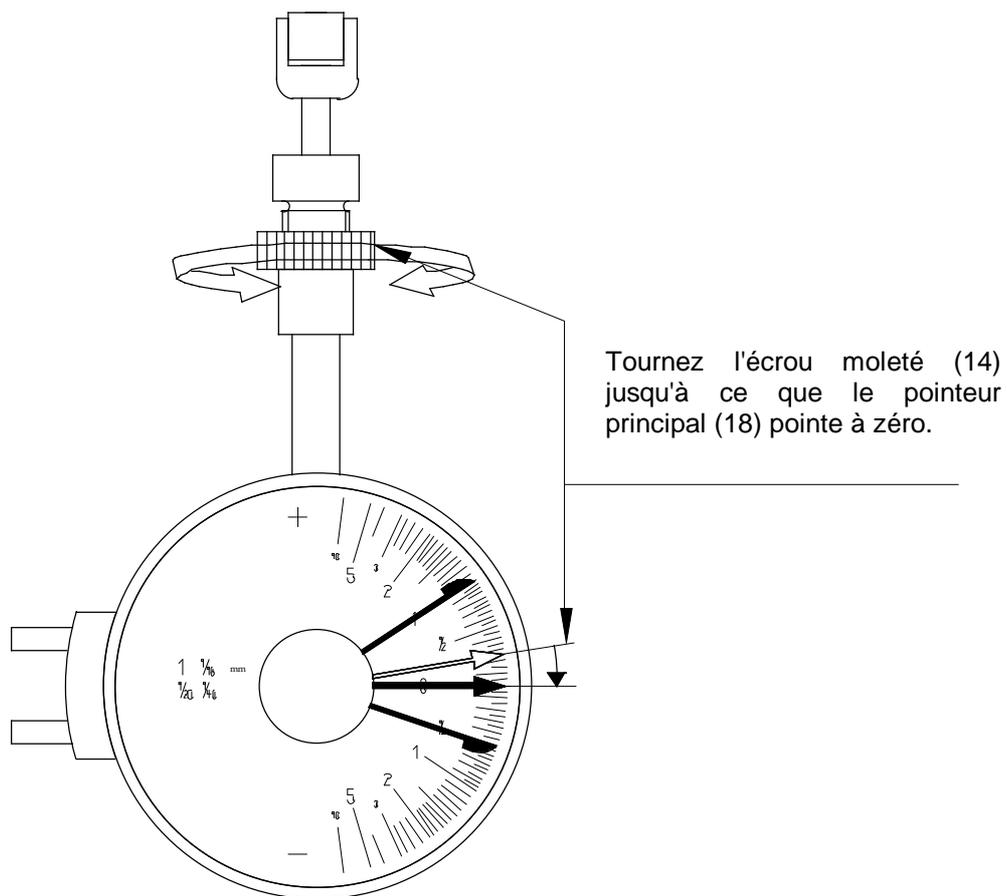
Un tour complet de la roue est nécessaire pour obtenir les écarts maximaux.



Tournez la roue lentement jusqu'à ce que le pointeur principal soit situé entre les deux rattrapantes



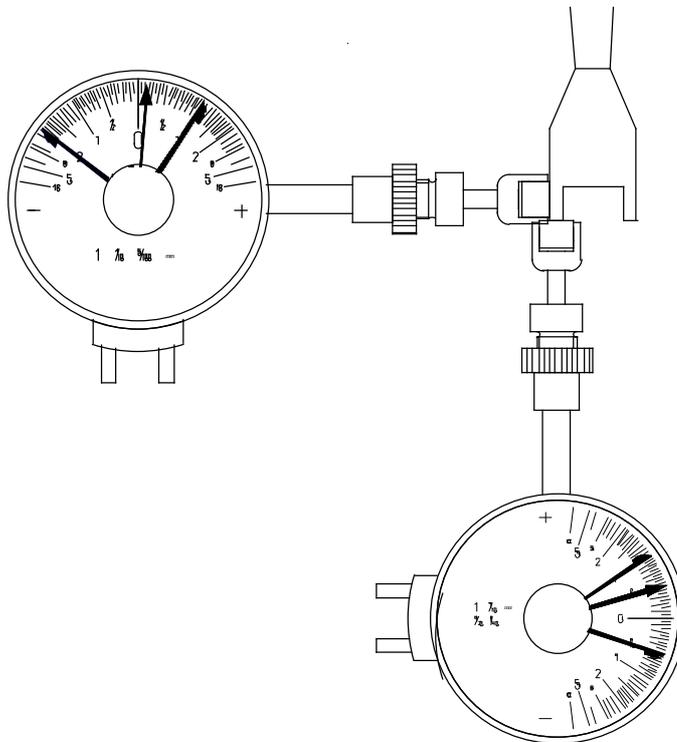
Maintenant, ajustez les indicateurs de déformation des roues comme décrit ci-dessous, de sorte que le centrage se situe à zéro.



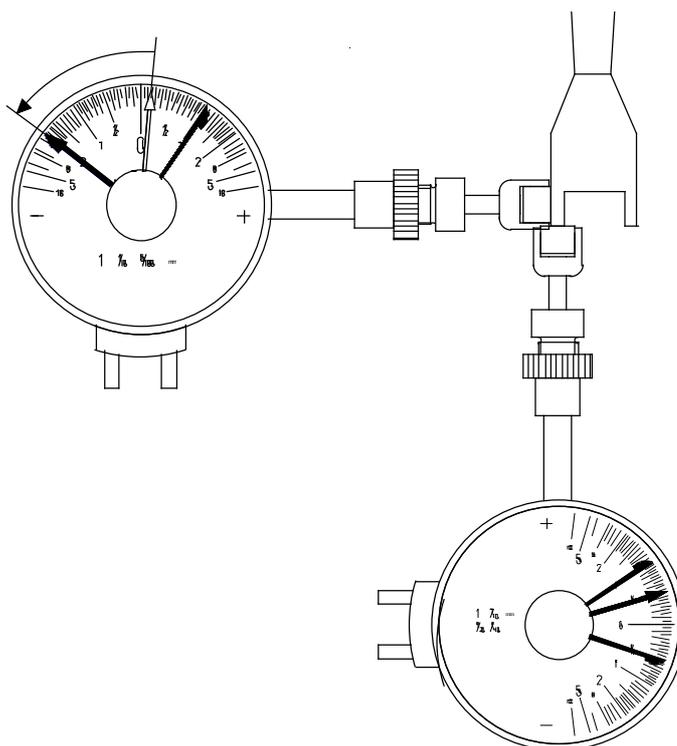
Centrage

Minimisation simultanée des déformations verticales et latérales

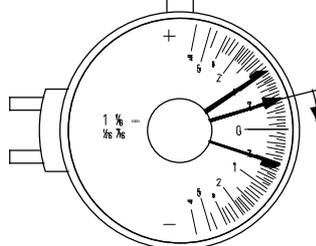
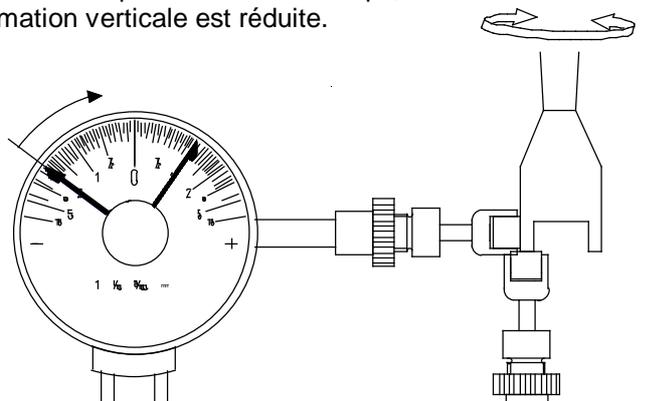
Approchez les rattrapantes des deux indicateurs au pointeur principal et effectuez une rotation complète de la roue pour obtenir les écarts maximaux.



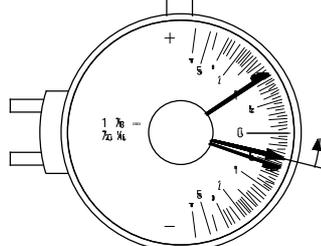
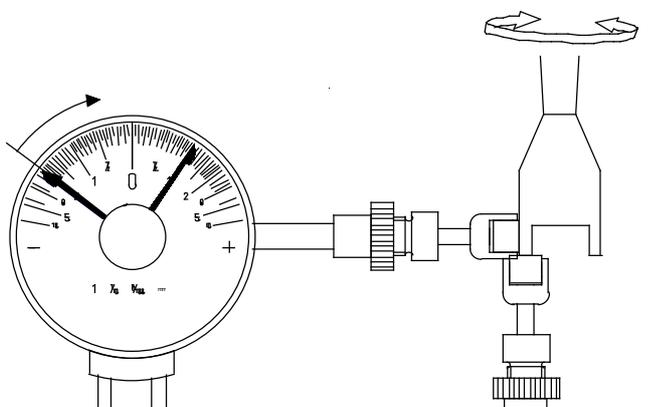
Tournez la roue jusqu'à ce que l'indicateur de la déformation latérale des roues atteigne la rattrapante maximale.



Réduisez les déformations latérales de moitié (pas de suite centrer à zéro, sinon la roue se tord) en tournant la clé à rayon là où se trouve le capteur. En même temps, la déformation verticale est réduite.



Le pointeur principal de l'indicateur de la déformation verticale des roues montre si vous devez serrer ou desserrer le rayon. Si le pointeur principal se trouve dans la zone positive, vous devez serrer.

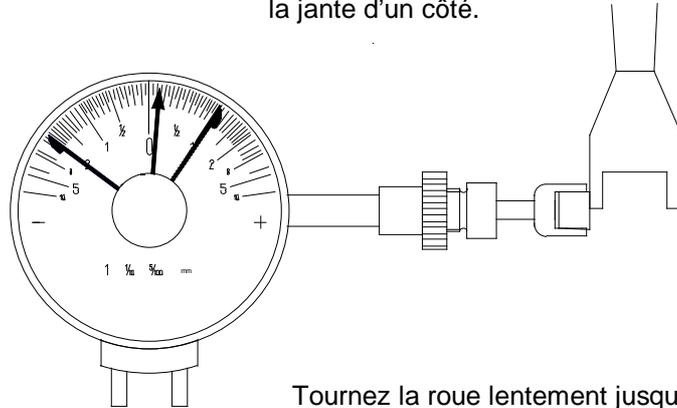


Si le pointeur principal se trouve dans la zone positive, vous devez desserrer.

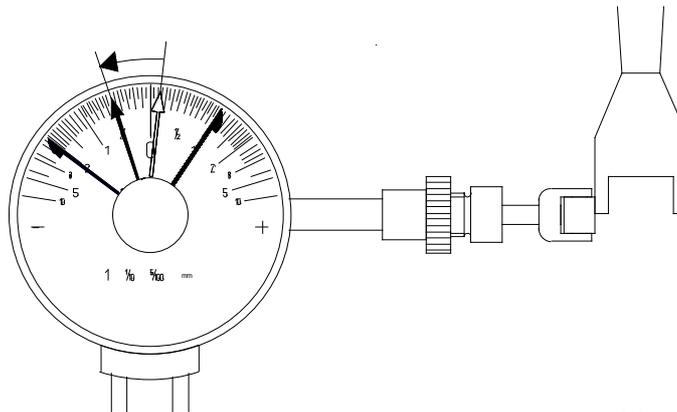
Répétez cette procédure jusqu'à ce que les écarts soient minimes.

Lors du centrage rapide, la position du centre est seulement estimée. Lors de ce procédé, l'écart par rapport à la position du centre est dans la plupart des cas inférieur à 0,5 mm +/-.

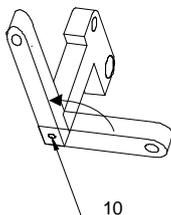
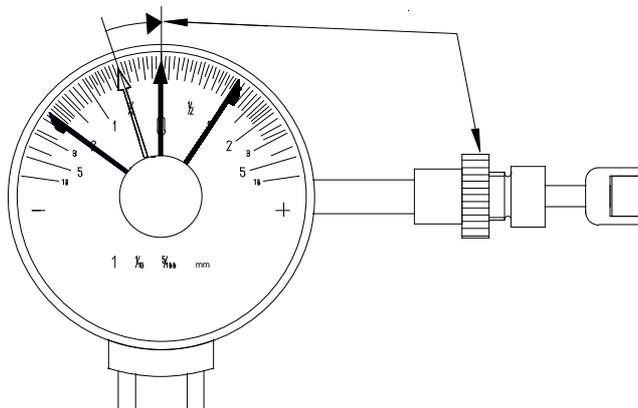
Tournez la roue complètement pour obtenir l'écart maximal à gauche et à droite. Maintenant, mesurez seulement la jante d'un côté.



Tournez la roue lentement jusqu'à ce que le pointeur principal soit situé entre les deux rattrapantes.



Tournez l'écrou moleté (14) jusqu'à ce que le pointeur principal pointe à zéro. Maintenant, vous pouvez à nouveau centrer à zéro.



Lors du centrage avec un revêtement, l'indicateur de la déformation verticale des roues est rabattu vers le haut

Pour ce faire, dévissez la vis (10), rabattez l'indicateur de la déformation

Maintenance et soins

- Les indicateurs fonctionnent que sans huile (tiges de palpation, boutons poussoirs) !
- Nettoyez les jantes avant de centrage.
- Lors d'encrassements, nettoyez le capteur, puis frottez doucement les roulements à aiguille avec de l'huile, en évitant que l'huile ne goutte sur la tige palpante.
- Les deux boutons poussoirs doivent être nettoyés de l'extérieur (graisse, huile) avec un dégraissant.
- Nettoyez la vitre en plexiglas avec un chiffon doux.
- Le laiton n'est pas traité et devient plus sombre au fil du temps. Si vous voulez polir le laiton, vous devez vous assurer qu'aucun moyen abrasif ne pénètre dans l'indicateur ou atteint la tige palpante.
- Les tiges de laiton sur le bâti de centrage doivent être enduites de temps en temps avec de la cire pour voitures pour permettre le mouvement facile des indicateurs et du porte-roue.
- Nettoyez le bâti de centrage avec un chiffon doux.
- Amenez la rattrapante vers le pointeur principal que lorsque la roue est à l'arrêt.
- Avant de poser ou enlever la roue, verrouillez toujours les tiges de palpation en les poussant vers l'intérieur. Après avoir inséré la roue, tirez les boutons de verrouillage tout en maintenant la tige palpante, afin qu'elle ne se heurte pas à la roue.
- Lorsque vous retirez l'indicateur de la déformation verticale des roues, maintenez-le bien.
- La lunette de cuivre ne doit pas être dévissée, puisque la tige d'arrêt et les boutons-poussoirs se trouvent dans leurs logements.
- Si vous réglez la hauteur de la plaquette de support, retirez d'abord les indicateurs.
- L'appareil doit être fixé soit avec une pince à vis, soit avec quatre vis dans les trous prescrits sur une surface solide.

P&K Lie GmbH
Gewerbestr.2
25358 Horst

Tél. : +49 4126 3964080
Fax +49 4126 3964081 / 9257-29

info@pklie.de
www.pklie.de