

PŘÍPRAVEK NA KONTROLU SBÍHAVOSTI KOL

Návod na použití :

Obr. 1 Upravíme šířku rámu dle rozchodu kol (s přesahem $\pm 60\text{mm}$) a utáhneme oba fixační šrouby.

Obr. 2-3 Rám zasuneme na doraz k předním kolům.

Pozn. Není nutné pro měření sbíhavosti aby rám byl v rovině, ale musí stát pevně ve všech 4 bodech (tzn. nesmí pružit).

Samostatné měření :

Obr. 4 Nastavíme výšku stavitelných ramen s hroty na střed kola $\pm 4\text{mm}$ tak, že ramena jsou vychýlená po směru jízdy. Pevně zafixujeme šrouby M 10.

Pozn. Ramena by měla být zhruba ve stejné pozici, ale nemusí. Ramena jsou stavitelná na max. i min. průměr ráfku. Obr. 8 a 9

Obr. 5 Strana spolujezdce : Přesuneme jezdce dozadu, zhruba usadíme hrot k ráfku a pevně zafixujeme aretačními motýlky M8. Lehce usadíme hrot na dotek k ráfku a objímku zajistíme aretačním motýlkem M5.

Pozn. Tím máme nastavenou míru a můžeme hrot vysunout zpět a přemístit jezdce do přední části (tím umožníme volný přesun ráfkům s přesahem (al. kola).

Obr. 6 Strana řidiče : Totéž co u spolujezdce. Přisuneme hrot hloubkoměru na doraz k ráfku. Zafixujeme oba aretační motýlky M8. Po lehkém doteku k ráfku si **zapamatujeme hodnoty na stupnici (např. 66mm)**.

Odsuneme hrot zpět a přesuneme do přední části.

Obr.7 Strana spolujezdce. Přisuneme hrot k ráfku v přední části. **Pokud vznikne axiální vůle mezi hrotem a ráfkem nebo objímku a ramenem, provedeme následující. Rám přisuneme (odtáhneme) tak aby se hrot dotýkal ráfku a mezi objímku a ramenem nebyla vůle.**

Finální měření :

Obr. 6 Strana řidiče : Jezdce v přední části opět zafixujeme motýlky M 8. Vysuneme hrot hloubkoměru. Pokud se objeví např. údaj 67 mm, jedná se o sbíhavost 1 mm.

Pozn. Neplést sbíhavost a rozbíhavost, měříte zvenší a ne zevnitř.

Rada na závěr : Před výměnou kul. čepů je dobré odměřit vzdálenost od hrotu čepu k osazení drážky manžety). Druhovýrobce bývá odlišný. Ušetříte si čas se seřízením volantu a min. případné vychýlení volantu lehce upravíte spoj. tyčí. Při vizuálním poškození okraje ráfku překontrolujeme házivost, **měření plechového ráfku se provádí na vnitřní ploše ráfků**. Na kontrolu házivosti použijeme rameno s volně posuvným hrotem abychom nepoškrábali alu disk!

Pokud přípravek nedodám a nepředvedu osobně, podrobně vysvětlím každý telefonní dotaz. Je to velmi jednoduché, rychlé a relativně velmi přesné. Vše vysvětlím.

Obrázek 1



Obrázek 2

