

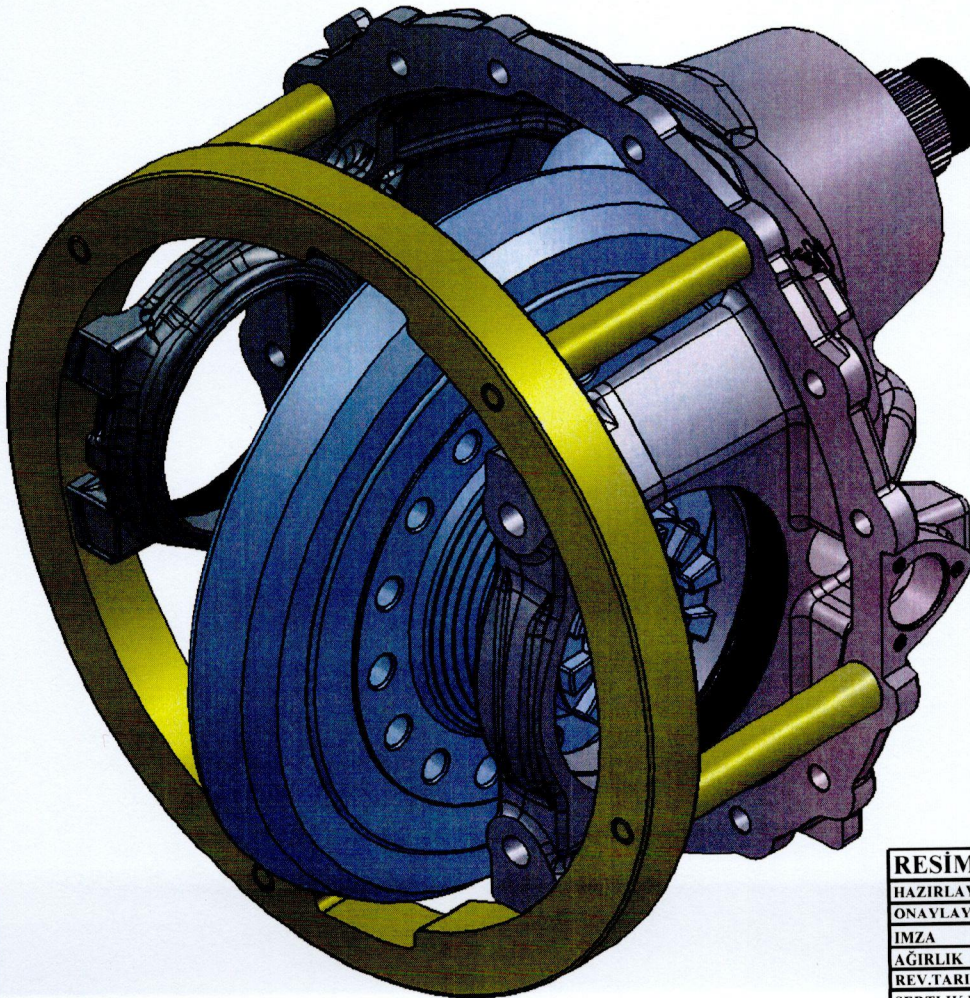
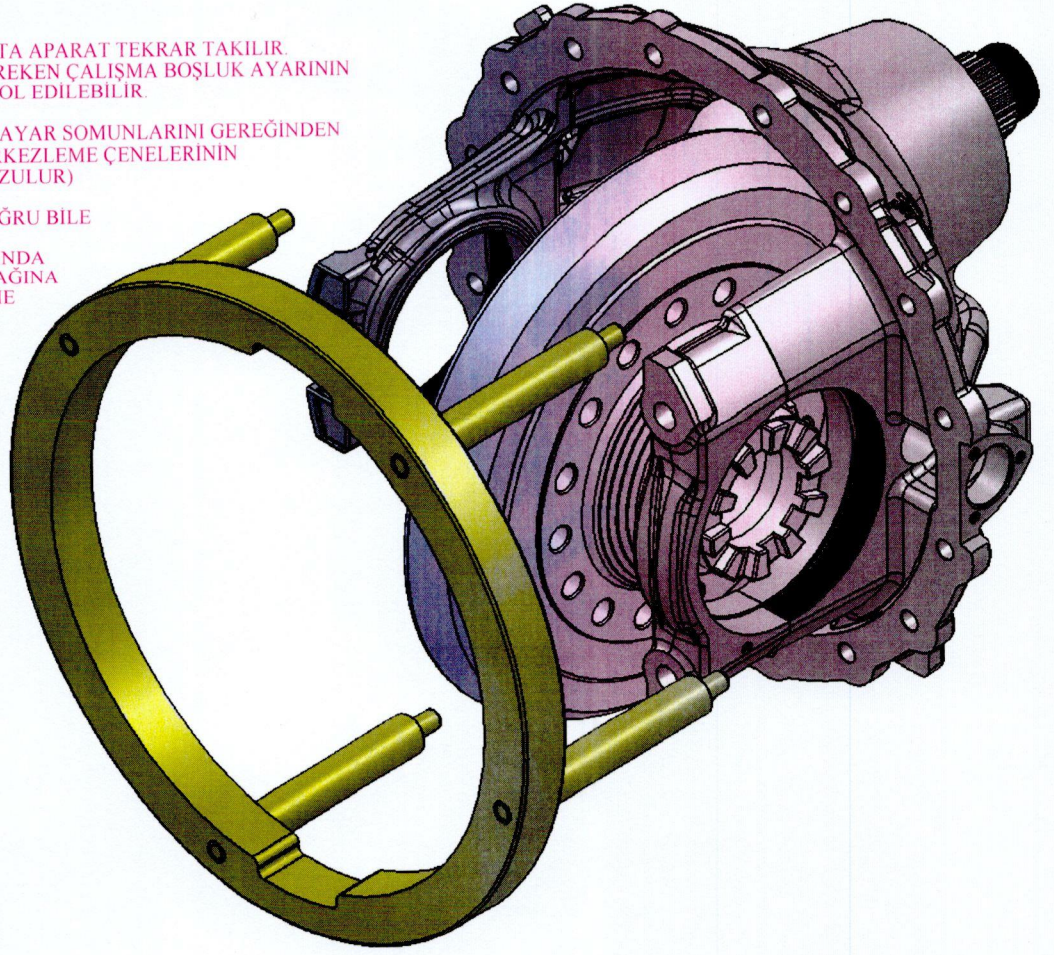
4. AŞAMA

MONTAJ İŞLEMİNİN SON AŞAMASINDA BUATA APARAT TEKRAR TAKILIR. YAN AYAR SOMUNLARIYLA YAPILMASI GEREKEN ÇALIŞMA BOŞLUK AYARININ DOĞRULUĞU ANCAK BU APARATLA KONTROL EDİLEBİLİR.

ŞAYET BU APARAT KULLANILMAZ İSE, YAN AYAR SOMUNLARINI GEREĞİNDEN FAZLA SIKMANIN DOĞURDUĞU SONUÇ MERKEZLEME ÇENELERİNİN AÇMA YAPMASIDIR. (BUAT GEOMETRİSİ BOZULUR)

BU DURUMDA ÇALIŞMA BOŞLUK AYARI DOĞRU BİLE GÖRÜLSE ÇENELERDE AÇMA OLDUĞU İÇİN BUAT DİFERANSİYEL KOVANINA TAKILDIĞINDA ÇENELERİNDE (KOVAN MERKEZLEME YATAĞINA UYGUN DEĞERDE OLMADIĞI İÇİN) BÜZÜLME OLUR.

NETİCEDE İDEAL ÇALIŞMA BOŞLUK AYARI **SIFIRA İNMİŞ** OLUR. SONUÇTA DİŞLİLERİN ÇOK KISA SÜREDE YALAMA YAPMASINA NEDEN OLUR.



5. AŞAMA

MONTAJ SONRASI APARAT , DÖRT PİM DELİĞİ VE DÖRT ADET BUAT MERKEZLEME ÇENELERİNE BOŞLUKSUZ RAHAT BİR ŞEKİLDE GEÇER İSE, YAPILAN MONTAJ PROSESİ DOĞRUDUR.

AKŞİ DURUMDA YAN AYAR SOMUNLARININ AYARINDA BİR PROBLEM OLDUĞU ORTAYA ÇIKAR. BU DURUMDA DA SOMUNLARI GEREĞİNDEN FAZLA SIKTIĞINIZI ANLAMALISINIZ. TEKRAREN YAN AYAR SOMUNLARINI AYARLAMALISINIZ.

NETİCE OLARAK:

DOĞRU MONTAJ İÇİN İDEAL ÇALIŞMA BOŞLUĞU SAĞLANDIKTAN SONRA YAN AYAR SOMUNUNUN BİRTANESİ TEK TARAFLI OLARAK APARAT RAHAT GEÇİNCESİNE KADAR GEVŞETME YÖNÜNDE ÇEVİRİLMELİDİR. SONRASINDA İDEAL ÇALIŞMA BOŞLUĞU TEKRAREN KONTROL EDİLMELİDİR.

RESİM ADI		HL6 ESKİ MODEL VE R430 YENİ MODEL TASIYICI BUAT MONTAJ KONTROL APARATI KULLANILMALI İMATI-	
HAZIRLAYAN		MALZEME	Çoğaltma ve kullanim hakkı HTV EĞİTİM İŞL. SAN. TIC. LTD. ŞTİ. a. s. tarafınca verilmez. Her türlü yasal hakkı HTV EĞİTİM İŞL. SAN. TIC. LTD. ŞTİ. a. s. a. s. dir.
ONAYLAYAN		ISIL İŞLEM	
İMZA		SERTLİK	
AĞIRLIK			
REV. TARİHİ	24/03/2020		
SERTLİK DER.			



RESİM NO HTV-002-729-1