

Montażownice* (cz. I)



ZENON MAJKUT
WIMAD SPÓŁKA JAWNA

W ANONIMOWEJ ANKIECIE PRZEPROWADZONEJ WŚRÓD SPRZEDAWCÓW TYCH URZĄDZEŃ PIĘCIU NA SZEŚCIU PRZYZNAŁO SIĘ, IŻ DYSPONUJE NA ICH TEMAT TYLKO INFORMACJAMI PROSPEKTOWYMI. TRAFNE ZAKUPY NIE SĄ WIĘC ŁATWE...

Profesjonalni klienci rzadko kupują warsztatowy sprzęt w Internecie, gdyż dla podjęcia racjonalnej decyzji muszą znać odpowiedzi na wiele szczegółowych pytań. W tym przypadku jednak między sprzedawcą realnym a wirtualnym nie ma istotnej różnicy. Obaj nie mają żadnych doświadczeń w pracy na konkretnym typie maszyny, a tego przecież dotyczy zazwyczaj pierwsze pytanie świadomego na-

bywcy. Trudno więc liczyć na kompetentne doradztwo, a jeszcze trudniej – na ewentualne późniejsze szkolenie warsztatowego personelu. Najbezpieczniejszy w takiej sytuacji wydaje się zakup urządzenia identycznego z dotychczas używanym, a kryteriami wyboru dostawcy mogą być cena oraz sprawność serwisu i magazynu części zamiennych.

Kwestie serwisowe

Z ceną sprawa jest prosta, lecz pozostałe kryteria okazują się trudniejsze do zastosowania. Opinie własne lub innych użytkowników bywają zawodne. Więcej nadziei budzą umowy serwisowe, wyznaczające konkretny „regulamin” przyszłego postępowania dostawcy, gdyż można się do nich odwoływać w ewentualnych sporach, jeśli np. deklarowane 24 godziny od zgłoszenia usterki do naprawy nie znajdują potwierdzenia w praktyce.

Nie zawsze też da się przewidzieć, czy obietnica dostarczenia maszyny zastępczej na czas dłuższej niesprawności nie jest wyłącznie chwytem reklamowym. Zdarza się bowiem, szczególnie w przypadku dostawców dalekowschodnich, że z powodu niedostępności części zamiennych uszkodzone urządzenie zastępowane jest po prostu innym, niekoniecznie nowym, bo takie rozwiązanie wypada taniej, niż sprowadzanie brakujących komponentów z fabryki odległej o kilkanaście tysięcy kilometrów. Może to jednak dla nabywcy stać się źródłem nieoczekiwanych kłopotów, jeśli korzysta z tego na-

bytku w leasingu. Niezgodność numerów seryjnych może powodować przykre konsekwencje w przypadku audytu z firmy leasingowej.

Rodzaje i generacje

Dostosowanie poszczególnych modeli montażownic do konkretnych zadań serwisu ogumienia wymaga dokładnej znajomości rodzajów tych urządzeń. Ich podział na poszczególne kategorie uwzględnia konstrukcję mechaniczną (schemat kinematyczny), sposób zamocowania serwisowanego koła, zakres obsługiwanych średnic obręczy, rodzaj zasilania, metodę odspajania stopki opony od obręczy, technikę przeciągania stopki przez obręcz przy demontażu i montażu. Poza tymi kategoriami wspomnieć trzeba o rozwiązaniu najstarszym, najbardziej uniwersalnym, lecz także najmniej doskonałym, jakim jest komplet łyżek montażowych.

Najstarszą, choć wciąż jeszcze produkowaną, konstrukcją montażownicy jest tzw. karuzela, w której koło po odspojeniu stopki (np. siłownikiem pneumatycznym lub dźwigniowym) osadzało się na pionowym wrzecionie (stłupie)



i długą łyżką montażową z odpowiednio profilowanym końcem ściągało oponę z obręczy o maksymalnej średnicy 20". Pracownik wykonujący tę operację obchodził zamocowane koło, opierając łyżkę o wrzeciono.

FOT. JACEK KUBIS – WIMAD, S. MAC. ARCHIWUM

Przy bardziej zaawansowanej wersji tego rozwiązania (np. Butler Hammer) pracownik trzymał łyżkę, stojąc w jednym miejscu, a obracało się koło napędzane pneumatycznie. Maszyna taka może być doposażona ramieniem ze stop-



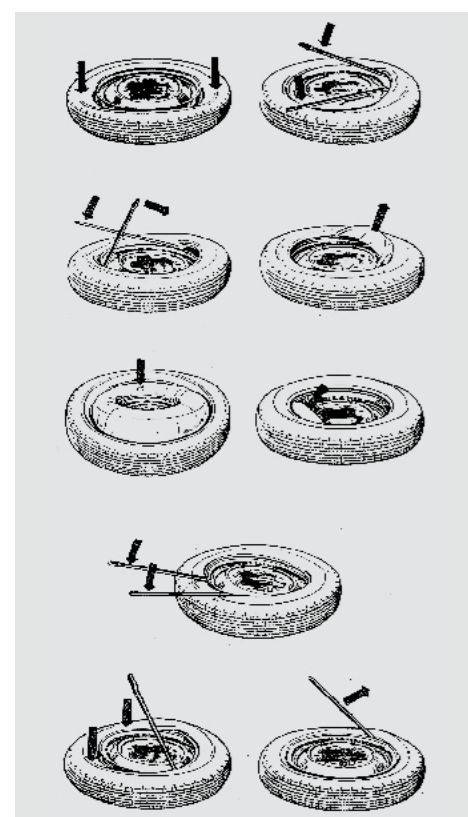
ką do obsługi kół z obręczami ze stopów lekkich, lecz przy normalnym wyposażeniu funkcja ta jest niedostępna. Co ciekawe, nadaje się ona wciąż najlepiej do pracy przy demontażu i złomowaniu pojazdów, ponieważ działa najszybciej.



Następną generację tworzą montażownice z poziomym stołem i 4- lub 3-szczękowym uchwytem krańcowym obręczy oraz stopką montażową współpracującą z łyżką. Możliwy jest przesuw stopki w pionie i odchylenie ramienia montażowego na zawiasie w bok. Maksymalny zakres średnic obsługiwanych obręczy wynosi dla tej konstrukcji: 19" przy mocowaniu zewnętrznym i 22" przy mocowaniu wewnętrznym. Standardowe wyposażenie stanowi pneumatyczny zbijak boczny, lemieszowy. Obrót stołu napędzany jest elektrycznie. Do grupy tej należą modele: Corgi A2000, Evert LC 890, Hofmann Monty 1270, Hunter TCX450, Sice S40, Wimad M2.

Modely tej kategorii różnią się od zaliczanych do poprzedniej usytuowaniem punktu kontaktu narzędzia montażowego z kołem na wprost operatora, a nie z prawego boku, oraz zamianą zawiasu ramienia na jego przesuw poziomy. Przykłady takich produktów to: Corgi A2015, ItalEquip CT23, Montolfo Ferro AS933, Unitrol Janka M-1, Wimad M6.

Inną odmianą konstrukcyjną tego rozwiązania są montażownice z przesuwem stopki montażowej (wymiennej) w poziomie i w pionie oraz z ramieniem montażowym odchylanym do tyłu lub z kolumną obracaną w bok i zajmującą dzięki temu mniej miejsca. Maksymalny zakres średnic obsługiwanych obręczy: 22" przy mocowaniu zewnętrznym lub 24", a niekiedy nawet 27" →



DEMONTAŻ I MONTAŻ KÓŁ ZA POMOCĄ ŁYŻEK MIAŁ TYLKO JEDNĄ ZALETĘ: MOĞE BYĆ STOSOWANY W MIEJSCU AWARII

NAJLEPSZE CZĘŚCI SAMOCHODOWE BLISKO CIEBIE

**PROFI
AUTO**

ProfiAuto to:

- sić sprzedaży części samochodowych w całej Polsce
- ponad 200 najlepszych sklepów i hurtowni motoryzacyjnych
- profesjonalna obsługa, tylko sprawdzeni dostawcy

Sprawdź na www.profiauto.pl - aktualne promocje, konkursy, informacje, najbliższy punkt ProfiAuto w Twojej okolicy.



Zapraszamy do wzięcia udziału w KONKURSIE na stronie www.profiauto.pl

WEJDŹ NA WWW.PROFIAUTO.PL

**PROFI
AUTO**

tel.: (+48 32) 604 10 92, tel. kom.: (+48) 728 84 94 99
e-mail: info@profiauto.pl, www.profiauto.pl