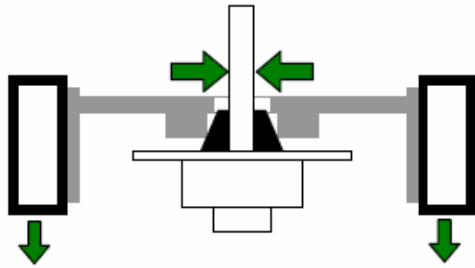


Vertikální hřídel – systém SCHENCK



Kolo je automaticky centrováno na kónusu vlastní vahou.

1. Nejlepší kvalita při centrování kola !

To je hlavní předpoklad ke kvalitnímu vyvážení kol !

Chyba při opětovném upnutí kola a pevném utažení činí +/- 2 gramy.

2. Kolo je vystředěno na kónusu automaticky vlastní vahou. Chyba při upnutí kola je zanedbatelná. Obsluha stroje může pracovat rychle a přesto kvalitně.

3. Při pokládání kola nedochází k poškození středového otvoru. Při upínání kónusem 42 – 65 mm (kónus nemá ochranné vyvýšení) nedochází ke spadnutí kola do závitu hřídele. Kolo nemá snahu se vyvracet a překloupat na hřídeli (nehrozí spadnutí kola). Kolo je pokládáno měkce na kónus s perem.

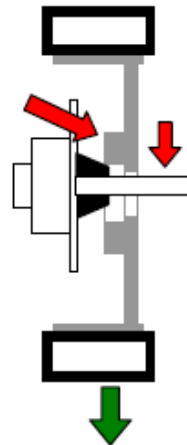
4. Kolo není třeba při upínání držet. Kolo se položí na základovou desku přípravku a mechanik má obě ruce volné pro utažení kola.

5. Obzvláště výhodné je upínání kol bez středového otvoru (Peugeot, Citroen, Renault) pomocí univerzální 3, 4, 5 děrové hlavy a motocyklových kol. Kolo je položeno na základové desce přípravku (není třeba jej dlouho držet a nehrozí spadnutí) a upínací matice jsou rovnoměrně dotahovány.

6. Minimální opotřebení upínacího přípravku, ložisek, řemenu tzn. znamená také dlouhou životnost strojů **RAPID !!!**

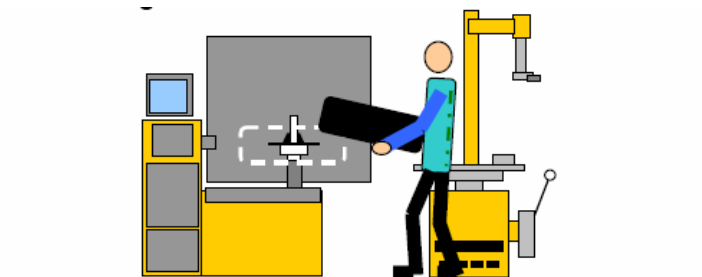
7. Z těchto výše popsaných důvodů také výrobci kol používají ve výrobě stroje systému **SCHENCK RAPID !!!**

Horizontální hřídel – ostatní výrobci



Kolo je tlačeno vlastní vahou dolů.

Chyba při upínání a centrování kola na kónusu je nevyhnutelná.



Výhody při nasazování kola :

1. Stroje RAPID lze instalovat téměř až ke zdi tzn. úsporu místa.

2. Mechanik nasazuje kolo na upínací přípravek ve stejné pozici v jaké leží na montážním stroji.

3. Kolo je možné zvednout přímo oběma rukama z montážního stroje.

4. Mechanik má velký přehled při pokládání kola na upínací přípravek a při lepení závaží ALU disků.