



Grupp	Nummer	
	29-89	
00	Datum	Ers. med.
	1989-12-06	

Mätning av axlar med JOSAM/MAXILINER mätsystem

Ovanstående mätsystem är numera vanliga på verkstäder som reparerar tunga fordon. BPW har infört snävare toleranser och effektivare kontroll vad gäller toe-in/ut samt camber på samtliga axeltyper. Vi ser oss därför föranledda att informera om följande viktiga fakta vid mätningen.

1. Avstånd mellan mätskalorna skall mätas med måttband och ej "stegas" som det oftast görs. Ex. verkligt avstånd mellan skalor = 5 m. "Steg-metoden" ger 4 m. En sådan differens ger 20% felvisning av toe-in/ut värdet.
2. Skevhetskompensering skall göras med sådan noggrannhet att man ej kan uppfatta att laserstrålen rör sig vänster/höger vid rotation av hjulet. Ex. avstånd mellan mätskalorna = 5 m. 1 mm sidofel ger 0,2 mm/m fel toe-in/ut.
3. Avläsning av laserstrålens läge måste göras med en noggrannhet av 1 mm. Ex. avstånd mellan mätskalor = 5 m. Vid felavläsning om 1 mm erhålls ett toe-in/ut fel på 0,2 mm/m. Man ska då observera att denna avläsning görs 4 gånger per axel vilket kan ge totalfel = 0,8 mm/m.
4. Laserprojektorns diagonalfel måste hållas så nära noll som möjligt, d v s samma skal-värde ska erhållas om projektorn vänds. Ett diagonalfel adderas till övriga fel.

Som ovan visats är det av yttersta vikt, att hög kvalitet hålls vid mätningar, då annars fordonsägaren drabbas av förhöjt däckslitage, snedgång etc, då de olika felen kan adderas till varandra.

