

monty 8600

Руководство по
эксплуатации

Безрычажный автоматический шиномонтажный
станок



HOFMANN®



EC DECLARATION (Original document contained in Spare Parts Booklet)
ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС (Оригинал документа входит в ведомость запасных частей)
CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (Originaldokument in der Ersatzteilliste enthaltenen)

DICHIARAZIONE CE (Originale contenuta nel Libretto Ricambi)
DECLARACIÓN CE (El original se encuentra en tabla de repuestos)
DECLARAÇÃO CE (O original está contida em Lista de peças)

- ФАКСИМИЛЕ -



All Information in this manual has been supplied by the producer of the equipment:
 Вся информация, содержащаяся в руководстве, предоставлена производителем оборудования:
 Alle in diesem Handbuch enthaltenen Informationen wurden durch den Hersteller der Maschinen geliefert:
 Tutte le informazioni contenute nel presente manuale sono fornite dal produttore dell'apparecchiatura:
 Todas las informaciones contenidas en este manual han sido facilitadas por el productor del equipo: Todas as informações contidas neste manual foram fornecidas pelo produtor da máquina:

Snap-on Equipment Srl a unico socio

Via Provinciale per Carpi, 33
 42015 CORREGGIO (RE) ITALY
 Tel. +39-(0)522-733480
 Fax +39-(0)522-733479
 E-mail: corrcc@snapon.com
 Internet: <http://www.snapon-equipment.eu>



ENG - **NOTES REGARDING DOCUMENTATION**
 РУС – **ПРИМЕЧАНИЯ ПО ДОКУМЕНТАЦИИ**
 DEU - **ANMERKUNGEN ZUR DOKUMENTATION**

NOTE SULLA DOCUMENTAZIONE - ITA
NOTAS SOBRE LA DOCUMENTACIÓN - SPA
NOTAS SOBRE A DOCUMENTAÇÃO - POR

Product aid publication:
TIRE CHANGER
 сопроводительная документация к
 изделию:
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК
 Zum Produkt gehörendes Dokument:
REIFENMONTIERGERÄT

original language edition in: **ENGLISH – ITALIAN**
 язык оригинального издания: **АНГЛИЙСКИЙ -**
ИТАЛЬЯНСКИЙ Originalausgabe in: **ENGLISH -**
ITALIENISCH

date of first publication: **08 / 2012**
 дата первого издания: **08 / 2012**
 Datum der Erstveröffentlichung: **08 / 2012**



Pubblicazione di supporto al prodotto:
SMONTAGOMME
 publicación de soporte al producto:
DESMONTA RUEDAS
 Documentação de apoio ao produto:
MÁQUINA DE DESMONTAR PNEUS

edizione di lingua originale in: **INGLESE - ITALIANO**
 edición original en idioma: **INGLÉS - ITALIANO**
 edição original em: **INGLÊS - ITALIANO**

data di prima pubblicazione: **08 / 2012**
 fecha de la primera publicación: **08 / 2012**
 data da primeira publicação: **08 / 2012**

DOCUMENTATION SUPPLIED
ПРЕДОСТАВЛЯЕМАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
GELIEFERTE DOKUMENTATION

DOCUMENTAZIONE FORNITA
DOCUMENTACIÓN SUMINISTRADA
DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA

ABB. СОКР. KENN.	DESCRIPTION ОПИСАНИЕ BESCHREIBUNG	CODE КОД CODE	LANGUAGE ЯЗЫК SPRACHE
OM	Operator's Manual Руководство по эксплуатации Betriebsanleitung	ZEEWH742A03	DEU-ENG-FRA
OM	Plan des accessoires Ведомость вспомогательных устройств Zubehörplan	EAZ0033G50A	ENG
SP	Spare Parts Booklet Ведомость запчастей Ersatzteilliste	TEEWH742A3	ENG-FRA-DEU ITA-SPA-POR

SIGLA SIGLA SIGLA	DESCRIZIONE DESCRIPCIÓN DESCRIÇÃO	CODICE CÓDIGO CÓDIGO	LINGUA IDIOMA IDIOMA
OM	Manuale Operatore Manual de Operador Manual do Operador	ZEEWH742A05	ITA-SPA-POR
OM	Piano degli accessori Plan de accesorios Plano dos Acessórios	EAZ0033G50A	ENG
SP	Libretto Ricambi tabla de repuestos Lista de peças	TEEWH742A3	ENG-FRA-DEU ITA-SPA-POR

Contained in SP
Содержание ведомости запчастей
Teil der SP

EC **EC DECLARATION**
ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС
CE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

WD Wiring Diagram
 Электромонтажная схема
 Schaltplan

PD Pneumatic Diagram
 Пневматическая схема
 Pneumatikschema

Contenuto in SP
Integradas en SP
Conteúdos em SP

EC **DICHIARAZIONE CE**
DECLARACIÓN CE
DECLARAÇÃO CE

WD Schema Elettrico
 Esquema Eléctrico
 Esquema Eléctrico

PD Schema Pneumatico
 Esquema Neumático
 Esquema Pneumático

РЕГИСТРАЦИЯ ОБНОВЛЕНИЙ

PCN: **12G0162** | редакция **A** | дата: **07/2012**

Первое издание

PCN: **—** | редакция **B** | дата: **08/2012**

Инструкции к лазерному указателю (добавлены)

PCN: **12G0361** | редакция **C** | дата: **10/2012**

Табличка по общим опасностям (добавлена)

Процедуры WDK (добавлены)

Знак V на главных файлах (добавлен)

PCN: **13G0095** | редакция **D** | дата: **03/2013**

Новый знак соответствия ГОСТ-R (заменен)

Указание типа дифференциального выключателя (добавлено)

СОДЕРЖАНИЕ

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ: значения предупреждающих табличек		Страница 5
1.0	Правила техники безопасности	Страница 9
1.1	Формат руководства по эксплуатации	Страница 10
1.2	Защитные устройства	Страница 11
1.3	Модели станка	Страница 12
1.4	Идентификационные данные	Страница 12
2.0	Технические характеристики	Страница 13
2.1	Условия окружающей среды	Страница 13
3.0	Введение	Страница 14
3.1	Вспомогательные устройства	Страница 15
3.2	Расходные компоненты	Страница 15
4.0	Функциональные части	Страница 16
4.1	Элементы управления	Страница 17
5.0	Эксплуатация – общие меры предосторожности	Страница 21
5.1	Крепление дисков	Страница 22
5.1.1	Использование подъемника для колес (если есть)	Страница 22
5.1.2	Крепление колеса	Страница 23
5.2	Демонтаж шин	Страница 24
5.2.1	Разбортовка	Страница 24
5.2.2	Демонтаж шины с обода	Страница 26
5.2.2.1	Регулировка положения монтажной головки	Страница 26
5.2.2.2	Демонтаж верхнего борта	Страница 26
5.2.2.3	Демонтаж нижнего борта	Страница 27
5.2.3	Использование прижима борта шины и отжимного диска для демонтажа шины	Страница 28
5.3	Монтаж шин	Страница 29
5.3.1	Использование прижима борта шины и отжимного диска для монтажа шины	Страница 30
5.4	Процедура монтажа по стандартам WDK	Страница 31
5.4.1	Демонтаж шин	Страница 31
5.4.2	Монтаж шин	Страница 32
5.5	Забортровка шин	Страница 34
6.0	Обслуживание	Страница 36
6.1	Хранение	Страница 38
7.0	Поиск и устранение неисправностей	Страница 39
8.0	Утилизация	Страница 41
8.1	Правила утилизации в странах	Страница 41
9.0	Приложения	Страница 41
i	Транспортировка. Распаковка. Перестановка – инструкции	Страница 44
ii	Требования к установке	Страница 45
iii	Процедуры установки	Страница 46
iv	Процедуры проверки	Страница 48
v	Инструктаж оператора	Страница 48

ВНИМАНИЕ!!

ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНКА

Вся информация в этом руководстве по эксплуатации предоставлена производителем оборудования.

Snap-on Equipment Srl a unico socio

Via Provinciale per Carpi, 33

42015 CORREGGIO (RE) ITALY Tel. +39-(0)522-733480

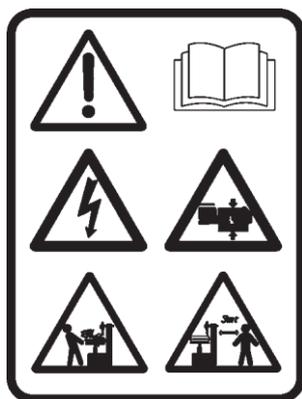
Fax +39-(0)522-733479

E-mail: corrcc@snapon.com

Internet: <http://www.snapon-equipment.eu>



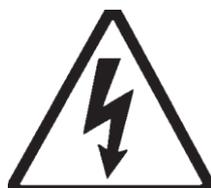
ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ: Значения предупреждающих табличек



P/N: EAL0424G33A



P/N: EAL0413G13A



P/N: 8-23562A

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ТАБЛИЧКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЧЕТКО ВИДНЫ И УСТАНОВЛЕНЫ ТАМ, ГДЕ ЭТО УКАЗАНО ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ (СМ. РИСУНОК СБОКУ).

При перестановке предупреждающих табличек используйте номер детали (P/N), указанный сбоку.

EAL0413G13A

Общая опасность.

Примите необходимые меры предосторожности.

- Зоны, отмеченные этим знаком, представляют потенциальную опасность для оператора.
- Обычно на такой табличке находится вторая пиктограмма, означающая более подробное описание риска. Оператор должен знать значение каждой пиктограммы на станке.
- Если знак используется без дополнительной таблички, это означает общий риск для оператора. См. предупреждения в руководстве по эксплуатации.
- Не работайте на станке, не зная значение пиктограммы в соответствующей зоне.
- Не допускайте нахождения посторонних вблизи станка.

ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКА ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ЗНАТЬ ЗНАЧЕНИЕ ВСЕХ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ НА НЕМ ПИКТОГРАММ.

8-23562A

Опасность поражения электрическим током.

- Запрещается эксплуатация станка с поврежденным шнуром электропитания. В случае падения или повреждения станка его эксплуатация разрешается только после проверки его исправности квалифицированным специалистом.
- При использовании удлинительного шнура его характеристики должны соответствовать параметрам электропитания станка. Шнуры, рассчитанные на меньший ток, могут перегреваться.
- Отключите станок от сети электропитания, когда он не используется. Чтобы отключить станок от сети, возьмитесь за штепсель и выньте его из розетки, при этом запрещается тянуть за шнур электропитания.
- Не допускайте попадания дождя на станок. Запрещается устанавливать станок на влажной поверхности.
- Станок должен подключаться к сети питания, соответствующей параметрам электропитания станка.
- Запрещается снимать или отключать заземляющий провод.

ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ ВЫСОКОГО НАПРЯЖЕНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СМЕРТИ ИЛИ СЕРЬЕЗНЫМ ТРАВМАМ.

ВНИМАНИЕ!! СОХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ

8-23562A

Опасность поражения электрическим током. Станок находится под высоким напряжением.

- Станок не имеет деталей, подлежащих техническому обслуживанию пользователем.
- Техническое обслуживание станка должно выполняться квалифицированным персоналом.
- Запрещается открывать любую часть станка, кроме частей, разрешенных для доступа пользователя.
- Перед выполнением работ по техническому обслуживанию переведите выключатель электропитания в положение «выкл.» и отключите станок от электросети.

ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ ВЫСОКОГО НАПРЯЖЕНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СМЕРТИ ИЛИ СЕРЬЕЗНЫМ ТРАВМАМ.

EAL0424G33A (знак на предупреждающей табличке)

Опасность раздробления (верхних и нижних конечностей).

- Перед началом эксплуатации станка ознакомьтесь с его всеми элементами управления.
- Держите руки и ноги на безопасном расстоянии от движущихся частей станка.
- Перед началом работы на станке проверьте работу всех органов управления, выполнив несколько команд.
- Не приближайтесь к рабочей зоне инструмента для монтажа/демонтажа
- Не допускайте нахождения посторонних в рабочей зоне.
- Соблюдайте осторожность во время работы подъемника.
- Держите нижние конечности на безопасном расстоянии от работающего станка.

ПРИКОСНОВЕНИЕ К ДВИЖУЩИМСЯ ЧАСТЯМ СТЕНДА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМАМ.

EAL0424G33A (знак на предупреждающей табличке)

Опасность раздробления (тела).

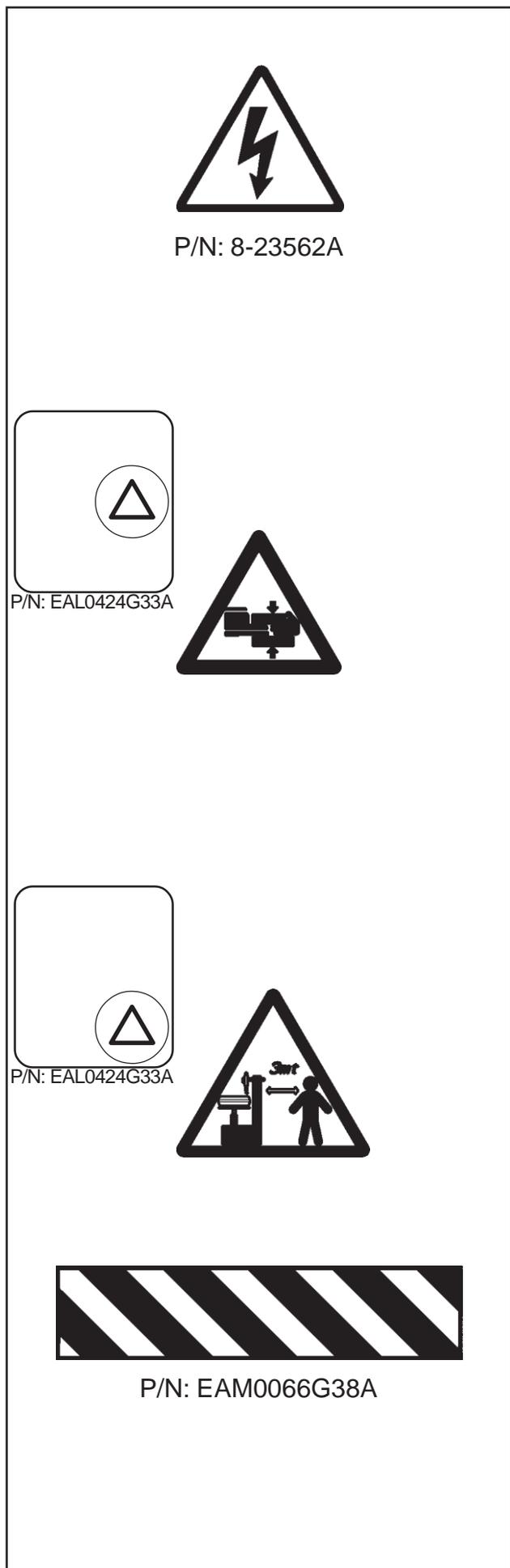
- Соблюдайте указанные расстояния при установке станка в рабочей зоне.
- Обозначьте рабочую зону, внутри которой может работать и передвигаться только оператор.
- Не допускайте нахождения посторонних в рабочей зоне.
- Обращайте особое внимание на перемещение подъемника, область действия рычагов управления и положение всех движущихся частей.
- Не выходите за пределы обозначенной рабочей зоны для оператора.

EAM0066G38A

Опасность. Движущиеся части (обозначены на стенде маркировочной лентой черно-желтого цвета)

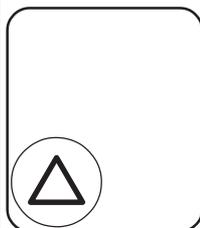
- Движущиеся части обозначены на станке маркировочной лентой.
- Эти части могут представлять потенциальную опасность.
- Соблюдайте осторожность при включении частей станка, обозначенных маркировочной лентой.
- Соблюдайте безопасное расстояние во время работы движущихся частей.

**ВНИМАНИЕ!! СОХРАНИТЕ
ЭТИ ИНСТРУКЦИИ**

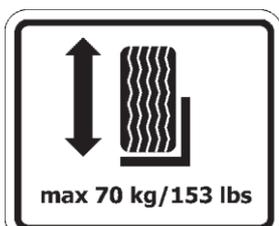




P/N: EAL0408G78A



P/N: EAL0424G33A



P/N: EAL0413G11A



P/N: EAL0413G12A

EAL0408G78A

Предупреждение о необходимости использования средств индивидуальной защиты.

- Во время работы со станком необходимо использовать все средства, указанные на табличке.
- Надевайте средства защиты перед началом работы со станком.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ ПРЕДПИСАНО ЗАКОНОМ.

EAL0424G33A (знак на предупреждающей табличке) Риск вылета фрагментов шины во время забортовки.

- Во время забортовки шины с помощью устройства для забортовки **БЕСКАМЕРНЫХ** шин возможен вылет предметов и высокий уровень шума. Мы рекомендуем использовать средства защиты органов зрения и слуха.
- При использовании сжатого воздуха для забортовки существует риск разрыва шины.
- Избегайте избыточного давления. Не превышайте максимальное давление, указанное на шине.
- Риск разрыва также зависит от состояния шины. Проверьте шину перед накачиванием.

РАЗРЫВ ШИНЫ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНЫМ ТРАВМАМ ИЛИ СМЕРТИ.

EAL0413G11A

Максимальная грузоподъемность подъемника для колес. Необходимо знать массу шины.

- На табличке указана грузоподъемность подъемника для колес.
- На механические части подъемника могут действовать избыточные нагрузки.
- При работе с особо тяжелыми колесами рекомендуется определить точную массу колеса с помощью подходящих приборов, прежде чем загрузить колесо на станок. Не используйте подъемник, если масса колеса превышает максимально допустимое значение.
- Держитесь на безопасном расстоянии от движущегося подъемника.

СОБЛЮДАЙТЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО ГРУЗОПОДЪЕМНОСТИ ПОДЪЕМНИКА ДЛЯ КОЛЕС.

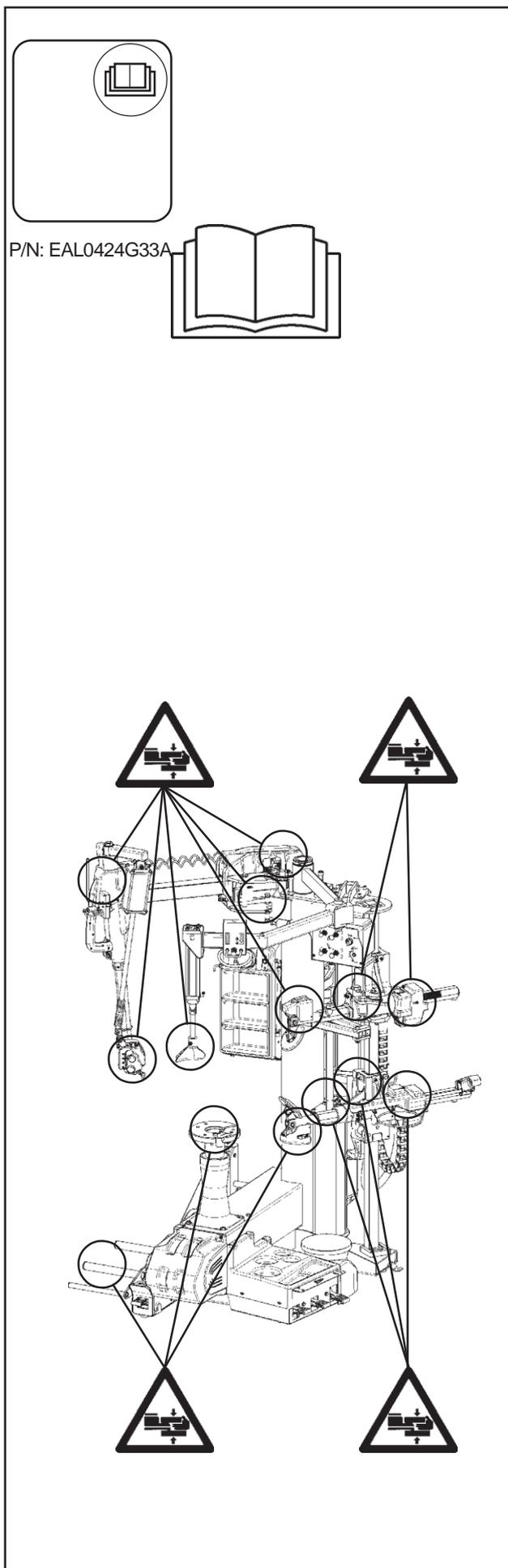
EAL0413G12A

Указания в точке сцепки для подъема и перемещения станка.

- Табличка оказывает место сцепления для подъема станка.
- Используйте подъемные устройства, грузоподъемность которых соответствует массе станка.
- Держитесь на безопасном расстоянии от движущегося подъемника.

СЛЕДУЙТЕ ИНСТРУКЦИЯМ ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ СТАНКА.

ВНИМАНИЕ!! СОХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ



EAL0424G33A (знак на предупреждающей табличке)

Предупреждения в документах.

- **Объяснение знаков на табличке и зон станка, к которым они относятся, см. в руководстве по эксплуатации.**
- **Поставляемая документация крайне важна для эксплуатации и обслуживания станка.**
- **Если у Вас есть какие-либо сомнения, остановите работу, сверьтесь с руководством по эксплуатации и только после этого продолжайте работу.**
- **Коды документов, поставляемых со станком, указаны на странице 2 данного руководства. Если какие-либо документы не читаются, Вы можете заказать копии.**

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НА СТАНКЕ НЕОБХОДИМО ПРОЧЕСТЬ И ПОНЯТЬ ИНСТРУКЦИИ, ПРИВЕДЕННЫЕ В ПОСТАВЛЯЕМЫХ ДОКУМЕНТАХ.

ВНИМАНИЕ!! СОХРАНИТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ

Зоны риска раздробления

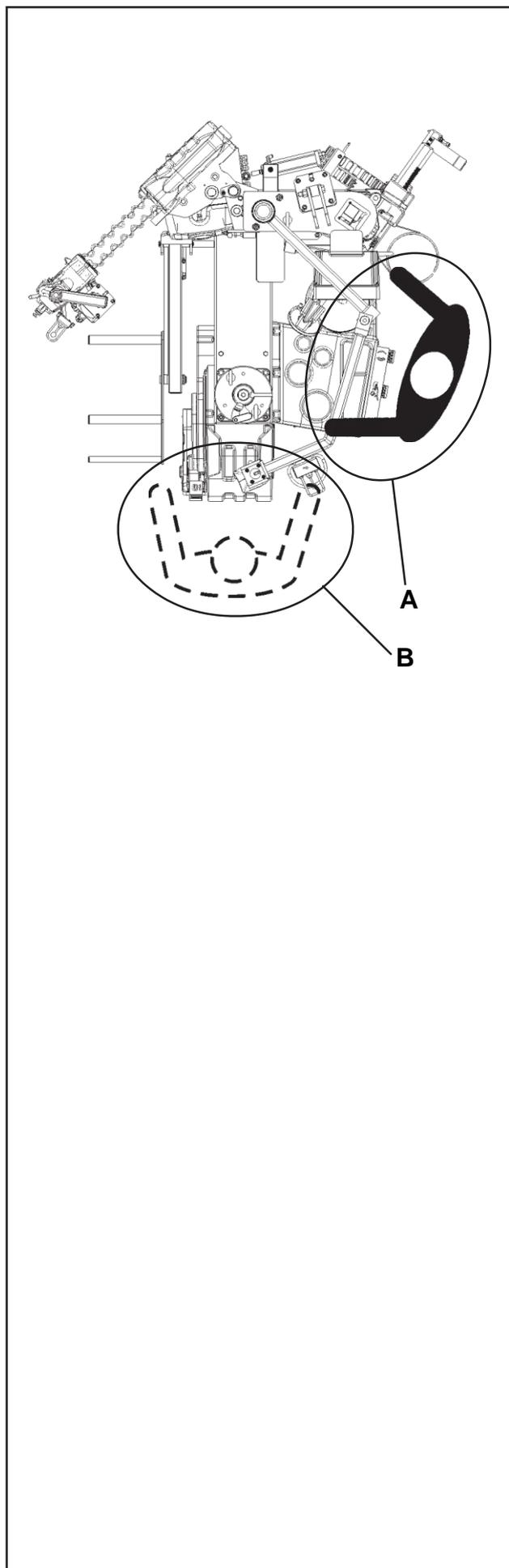
Каждый предупреждающий знак на табличке относится к конкретной части или зоне станка.

На рисунке сбоку указаны зоны, в которых существует риск раздробления.

ДЕРЖИТЕ РУКИ И НОГИ НА БЕЗОПАСНОМ РАССТОЯНИИ ПРИ РАБОТЕ ЧАСТЕЙ СТАНКА, ОБОЗНАЧЕННЫХ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИМИ ТАБЛИЧКАМИ (СМ. РИСУНОК СБОКУ).

1.0 Правила техники безопасности

Каждый оператор должен изучить и полностью понять правила техники безопасности.



ВНИМАНИЕ: ДЛЯ РАБОТЫ ДАННОГО СТАНКА ТРЕБУЕТСЯ ОДИН ОПЕРАТОР, РАБОТАЮЩИЙ ПОПЕРЕМЕННО НА ДВУХ РАБОЧИХ МЕСТАХ (А или В).

ОПЕРАТОР ОБЯЗАН НЕ ДОПУСКАТЬ ПРИСУТСТВИЯ ПОСТОРОННИХ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ И ОТВЕЧАЕТ ЗА ВСЕ ПОСЛЕДСТВИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТАНКА.

К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ДАННОГО СТАНКА ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО ПЕРСОНАЛ, ПРОШЕДШИЙ СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ ОБУЧЕНИЕ У АВТОРИЗОВАННОГО ДИЛЕРА.

ЛЮБАЯ ПОРЧА ИЛИ ИЗМЕНЕНИЕ КОНСТРУКЦИИ УСТРОЙСТВА ИЛИ ЕГО УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ БЕЗ САНКЦИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ОСВОБОЖДАЕТ ПОСЛЕДНЕГО ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ПОВРЕЖДЕНИЯ, ВОЗНИКШИЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ВЫШЕУКАЗАННЫХ ДЕЙСТВИЙ.

СНЯТИЕ ИЛИ ОТКЛЮЧЕНИЕ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ ИЛИ ПРЕНЕБРЕЖЕНИЕ ТРЕБОВАНИЯМИ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ТАБЛИЧЕК НА СТАНКЕ ЯВЛЯЕТСЯ НАРУШЕНИЕМ ПРАВИЛ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

УСТАНОВКА СТАНКА РАЗРЕШАЕТСЯ ТОЛЬКО В ТЕХ МЕСТАХ, ГДЕ НЕТ РИСКА ВЗРЫВА ИЛИ ВОЗГОРАНИЯ. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СВАРОЧНОЕ И ШЛИФОВАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ИЛИ ДРУГИЕ ИСТОЧНИКИ ИСКРЫ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.

УСТАНОВКА ДОЛЖНА ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЯМИ, ПРЕДСТАВЛЕННЫМИ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

СТАНОК РАССЧИТАН НА ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ.

ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ СТАНКА НЕОБХОДИМО ПРОВЕРЯТЬ НАЛИЧИЕ ОПАСНЫХ УСЛОВИЙ. В СЛУЧАЕ ОБНАРУЖЕНИЯ ТАКИХ УСЛОВИЙ НЕМЕДЛЕННО ОСТАНОВИТЬ РАБОТУ СТАНКА. В СЛУЧАЕ НЕИСПРАВНОСТИ СТАНКА ОСТАНОВИТЕ РАБОТУ И ОБРАТИТЕСЬ ЗА ПОМОЩЬЮ К АВТОРИЗОВАННОМУ ДИСТРИБЬЮТОРУ.

ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЯ СТАНКА НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ ВСЕ ЗАКОНЫ И ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ДОЛЖНА ИМЕТЬ ПРОВОД ЗАЗЕМЛЕНИЯ, И ПРОВОД ЗАЗЕМЛЕНИЯ СТАНКА (ЖЕЛТЫЙ/ЗЕЛЕНЫЙ) ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕН В ПРОВОДУ ЗАЗЕМЛЕНИЯ СЕТИ ПИТАНИЯ

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ РАБОТ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ИЛИ РЕМОНТУ СТАНКА НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧИТЬ ЕГО ОТ СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ И ПОДАЧИ ВОЗДУХА.

НЕ НОСИТЕ ГАЛСТУКИ, ЦЕПОЧКИ И ДРУГИЕ, СВОБОДНО ВИСЯЩИЕ ПРЕДМЕТЫ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЛИ РЕМОНТА СТАНКА. ДЛИННЫЕ ВОЛОСЫ ТАКЖЕ ПРЕДСТАВЛЯЮТ ОПАСНОСТЬ И ДОЛЖНЫ БЫТЬ УБРАНЫ ПОД ГОЛОВНОЙ УБОР.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ, Т.Е.: ПЕРЧАТКИ, ЗАЩИТНУЮ ОБУВЬ И ОЧКИ.

ПОДДЕРЖИВАЙТЕ ВСЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КАБЕЛИ В ИСПРАВНОМ СОСТОЯНИИ.

ЗАЩИТНЫ УСТРОЙСТВА ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ НА СВОИХ МЕСТАХ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ.

ПОДДЕРЖИВАЙТЕ ЧИСТОТУ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ. БЕСПОРЯДОК В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ АВАРИИ.

ИЗБЕГАЙТЕ ОПАСНЫХ СРЕД. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ И ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ В МЕСТАХ С ВЫСОКИМ УРОВНЕМ ВЛАЖНОСТИ И НЕ ВЫСТАВЛЯЙТЕ ИХ ПОД ДОЖДЬ.

РАБОЧАЯ ЗОНА ДОЛЖНА БЫТЬ ХОРОШО ОСВЕЩЕНА.

ВСЕ РАБОТЫ С ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМОЙ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ДИПЛОМИРОВАННЫМ ТЕХНИЧЕСКИМ СПЕЦИАЛИСТОМ.

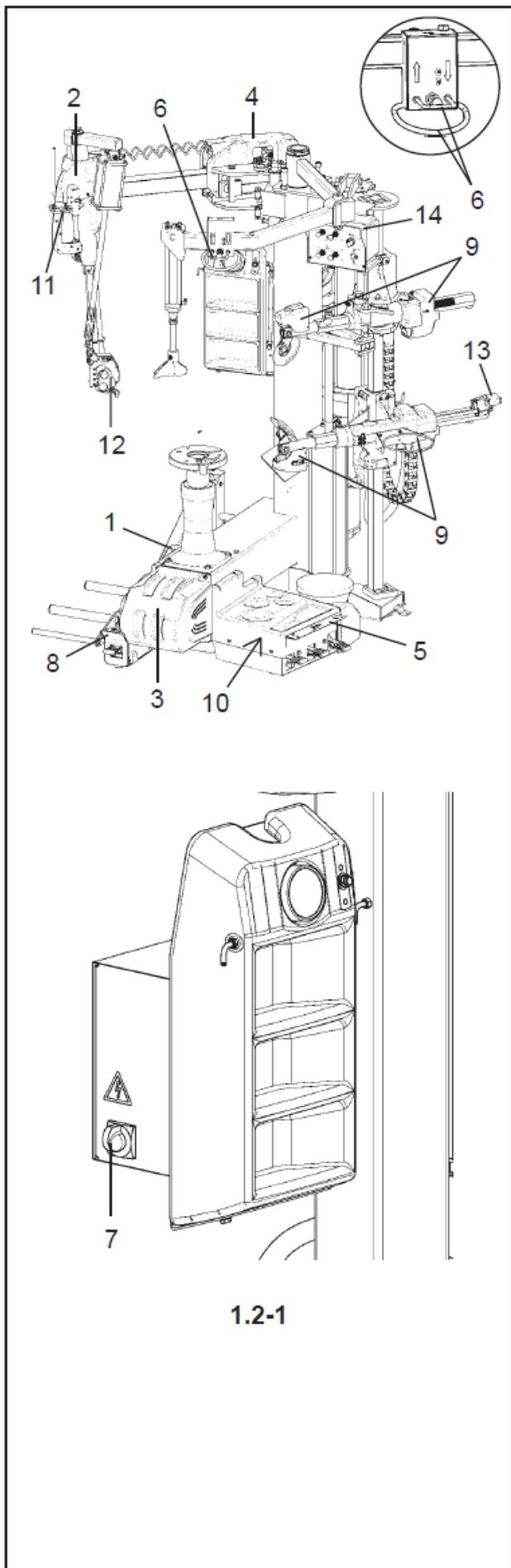
ВСЕ РАБОТЫ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ АВТОРИЗОВАННЫМ ТЕХНИКОМ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ.

1.1 Формат руководства

Данное руководство содержит стили текста, на которые необходимо обратить особое внимание:

Пунктирная линия вокруг номера рисунка указывает на то, что он взят из предыдущего раздела.

0.0-1



1.2-1

Примечание: Дополнительные инструкции или объяснение.

ВНИМАНИЕ: УКАЗЫВАЕТ НА ТО, ЧТО СЛЕДУЮЩЕЕ ДЕЙСТВИЕ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ СТАНКА ИЛИ ЗАКРЕПЛЕННЫХ НА НЕМ ПРЕДМЕТОВ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: УКАЗЫВАЕТ НА ТО, ЧТО СЛЕДУЮЩЕЕ ДЕЙСТВИЕ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНЫМ ТРАВМАМ ОПЕРАТОРА ИЛИ ДРУГИХ ЛИЦ.

- Маркированный список:
- указывается порядок действий, выполняемых оператором.

1.2 Защитные устройства

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ЗАПРЕЩАЕТСЯ ОТКЛЮЧАТЬ ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА

Данный станд имеет несколько защитных устройств, предотвращающих опасность сжатия или раздробления рук оператора.

Список защитных устройств:

рисунок 1.2-1

1. защита трансмиссии редукторного двигателя
2. защита рычага
3. защита приводного двигателя
4. верхняя крышка
5. защита педалей управления
6. защита рычага управления
7. выключатель электропитания
8. защита подъемника
9. защита цилиндра рычага разбортовщика
10. ограничитель забортовщика
11. защита блока управления демонтирующей головки
12. защита демонтирующей головки
13. защита привода
14. защита панели управления

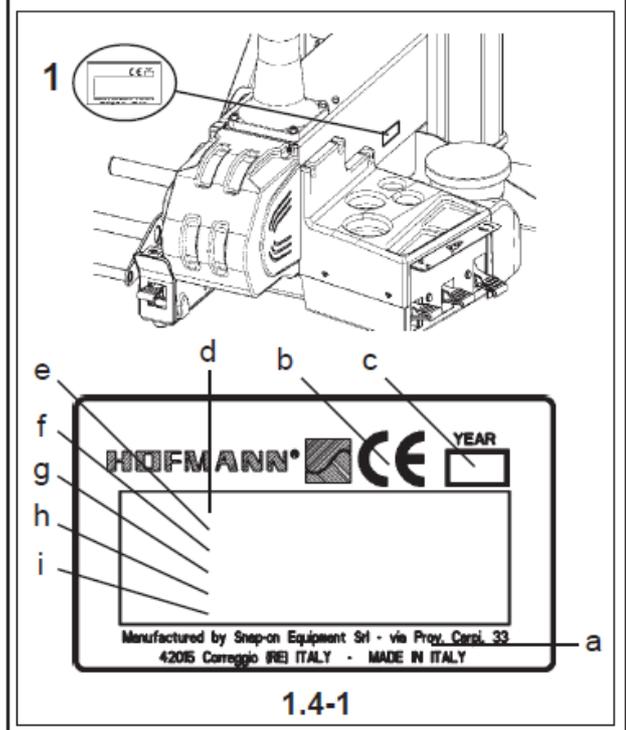
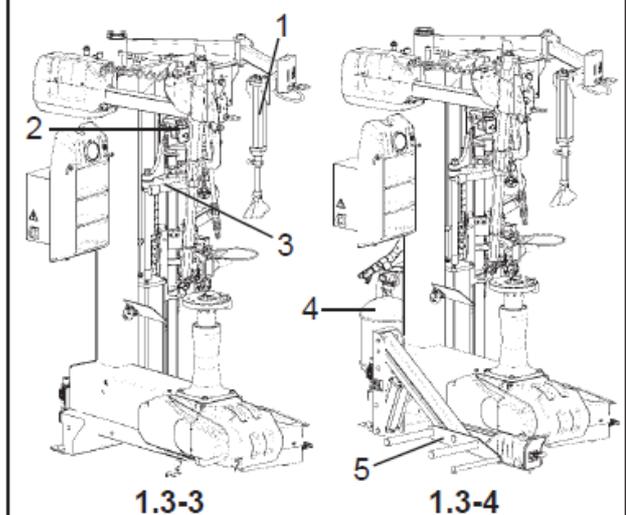
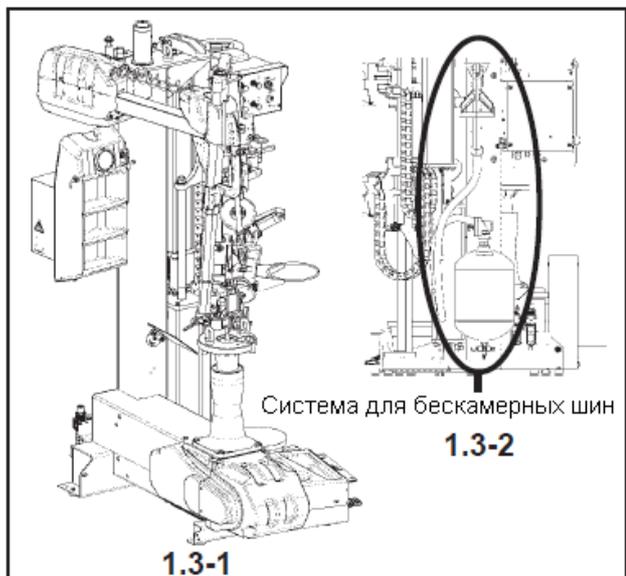
- Для предотвращения опасности затягивания или захватывания оператора, максимальная частота вращения зажимной планшайбы составляет 14 оборотов в минуту.

- Вращение зажимной планшайбы автоматически останавливается, если перевести выключатель электропитания в положение «выкл.» (положение 0) или отпустить педаль управления вращением.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: В СЛУЧАЕ НЕИСПРАВНОСТИ ИЛИ ПОЛОМКИ ОДНОГО ИЗ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СТАНОК. ДЛЯ УСТРАНЕНИЯ НЕИСПРАВНОСТИ ОБРАТИТЕСЬ В СЛУЖБУ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

1.3 Модели станка

В данном руководстве рассмотрены модели шиномонтажного станка, которые схожи между собой по структуре и функциям, однако отличаются в части установленного автоматизированного оборудованием. Модели шиномонтажных станков могут отличаться параметрами электропитания, наличием/отсутствием устройства для накачки бескамерных шин и другими техническими параметрами. Описание различных версий станка приведено ниже. Система для бескамерных шин



ADVENCED

На рисунке 1-3.1 изображена базовая модель шиномонтажного станка с автоматической монтажной головкой со встроенным захватом борта **1.3-1**

ADVENCED GP

На рисунке 1-3.2 изображена базовая модель, описанная выше, дополнительно оборудованная устройством забортовки бескамерных шин.

GOLD

На рисунке 1-3.3 изображена модель станка с автоматической головкой, оснащенная: прижимом борта МН (1), лазерным указателем (2) и нажимным рычагом для закраины шины (3).

PLATINUM

На рисунке 1-3.4 изображена модель станка аналогичная представленной выше, но со встроенной системой забортовки бескамерных шин (4) и подъемником для колес (5).

Параметры электропитания:

230 В переменного тока, 1 фаза, частота тока 60 Гц или

230 В переменного тока, 1 фаза, частота тока 60 Гц

1.4 Идентификационные данные

На идентификационной табличке, закрепленной на станке в положении 1, Рис. 1.4-1, показаны следующие данные:

- a- Название и адрес производителя
- b- Маркировка, подтверждающая соответствие стандартам качества
- c- Год выпуска
- d- Модель
- e- Серийный номер
- f- Масса
- g- Параметры электропитания (напряжение (В), количество фаз, частота тока (Гц), потребляемая мощность (кВт) и потребляемый ток (А))
- h- Требуемое давление воздуха
- i- Звуковое давление

2.0 Технические характеристики

Данные электропневматические шиномонтажные станки предназначены для обработки колес легковых автомобилей, легких грузовиков и автомобилей повышенной проходимости.

Масса со стандартными вспомогательными устройствами

..... 440 кг (970 фунтов)

Рабочее давление.. 8-10 бар (116-145 фунтов на кв. дюйм)

Параметры электропитания: 230 В пер. тока, 1 фаза, 50 Гц

.....230 В пер. тока, 1 фаза, 60 Гц

Мощность двигателя: 1.5 кВт (2 л.с.)

Максимальный крутящий момент зажимной планшайбы

..... 1500 Нм (1106 фунт-сила-фут)

Частота вращения зажимной планшайбы..... 7-14 об/мин

Диаметр обода..... 12-30 дюймов

Максимальный диаметр шины..... 1200 мм (47 дюймов)

Максимальная ширина обода..... 381 мм (15 дюймов)

Минимальный диаметр центрального отверстия обода

..... 40 мм

Звуковое давление <70 дБ (А)

Звуковое давление при работе устройства для забортовки

бескамерных шин88,7дВ(А)

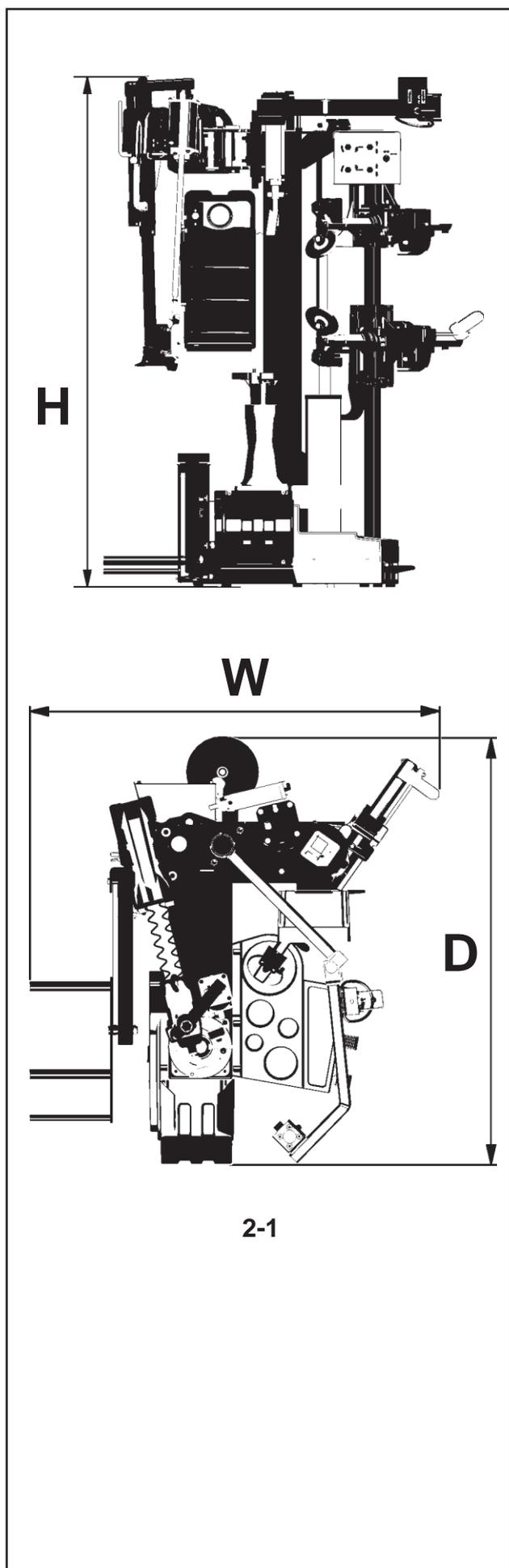
Рис. 2-1

Габаритные размеры (H x D x W = Высота x Глубина x Ширина) указаны в мм и дюймах.

H мин. = 1900 – 74,8 дюйма - **H** макс. = 2300 – 90,5 дюйма

D мин. = 1500 – 59,0 дюйма - **D** макс. = 1900 – 74,8 дюйма

W мин. = 1500 – 59,0 дюйма - **W** макс. = 2200 – 86,6 дюйма



2.1 Условия окружающей среды

При эксплуатации или длительном хранении необходимо обеспечить следующие параметры окружающей среды:

Диапазон температур от 0 до 50 °С

Относительная влажность 10 - 90%,

без образования конденсата

3.0 Введение

Поздравляем Вас с приобретением
электropневматического шиномонтажного станка:
monty 8600

Этот станок обеспечивает легкость в управлении, безопасность при работе с дисками, надежность и скорость.

Станок гарантирует безотказную работу в течение многих лет при минимальном обслуживании и уходе.

В данном руководстве содержатся инструкции по применению и обслуживанию станка и эксплуатационные требования.

**ХРАНИТЕ РУКОВОДСТВО В НАДЕЖНОМ МЕСТЕ
ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В БУДУЩЕМ.
ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧТИТЕ РУКОВОДСТВО
ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СТАНКА.**

Применение.

Шиномонтажный стенд, описанный в данном руководстве, предназначен для монтажа, демонтажа и накачки шин легковых автомобилей, легких грузовиков и автомобилей повышенной проходимости и мотоциклов, установленных на цельный обод, следующих размеров:

Максимальный диаметр шины: 1200 мм (47 дюймов)
Максимальная ширина шины 381 мм (15дюймов)

Данное устройство должно использоваться только по назначению.

Любое другое использование считается неправильным и, следовательно, необоснованным.

Производитель не несет ответственности за повреждения, вызванные некорректным или необоснованным использованием.

Руководства, поставляемые вместе со станком.

- Руководство по эксплуатации (раздел 1 – 9)
Руководство предназначено для оператора станда.
- Руководство по техническому обслуживанию (Запасные части)
Руководство предназначено только для обслуживающего персонала.
- Перечень вспомогательных устройств.
(Раздел 3.1)

Инструкции по установке.

Инструкции по установке станка представлены в разделе 9 «Приложения».



3.1 Вспомогательные устройства

Для станка предусмотрена серия вспомогательных устройств.

Все вспомогательные устройства перечислены в приложенном документе (рис. 3.1-1):

ПЕРЕЧЕНЬ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ

Код: см. Рисунок.

В документе перечислены:

- Вспомогательные устройства, поставляемые вместе со станком; "S".
- Вспомогательные устройства, поставляемые на заказ; "O".
- Вспомогательные устройства, не применяемые для данной модели; "-".

Код: EAZ0033G50A

3.1-1

- Используйте коды из перечня для заказа вспомогательных устройств.

3.2 Расходные компоненты

Во время использования станка происходит износ деталей. Иногда эти детали специально рассчитаны на износ, чтобы защитить детали станка или колесные диски.

Перечисленные ниже компоненты классифицируются, как расходные компоненты и подлежат замене пользователем.

Перечень расходных компонентов:

- 1 Защита монтажной/демонтажной головки
- 2 Защита головки диска
- 3 Ремень редукторного двигателя
- 4 Скользящий блок
- 5 Нажимной ролик для закраины шины
- 6 Диск разбортовщика
- 7 Защита диска
- 8 Прокладочные шайбы диска
- 9 Конус D. 64
- 10 Конус D. 78

При заказе деталей для замены используйте номера деталей (P/N), указанные на рисунке.

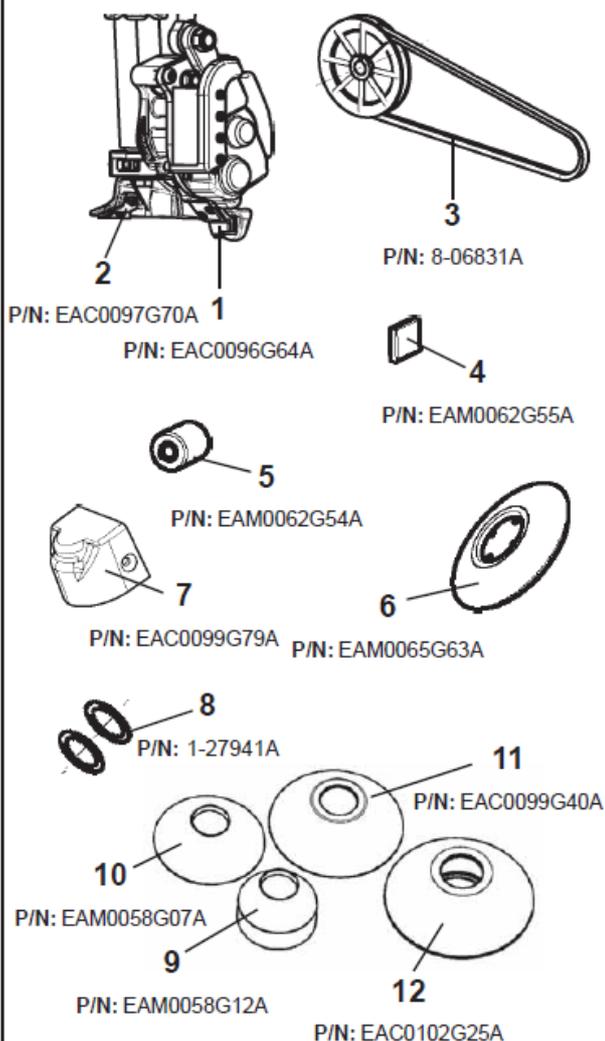
Эти и другие компоненты перечислены в **ведомости запасных частей и перечне вспомогательных устройств**, поставляемых вместе со станком.

Аналогично расходным компонентам, пластиковые защитные детали станка не покрываются гарантией в случае поломки из-за случайного удара или неосторожности во время использования или перемещении станка.



Cod.: EAZ0033G50A

3.1-1

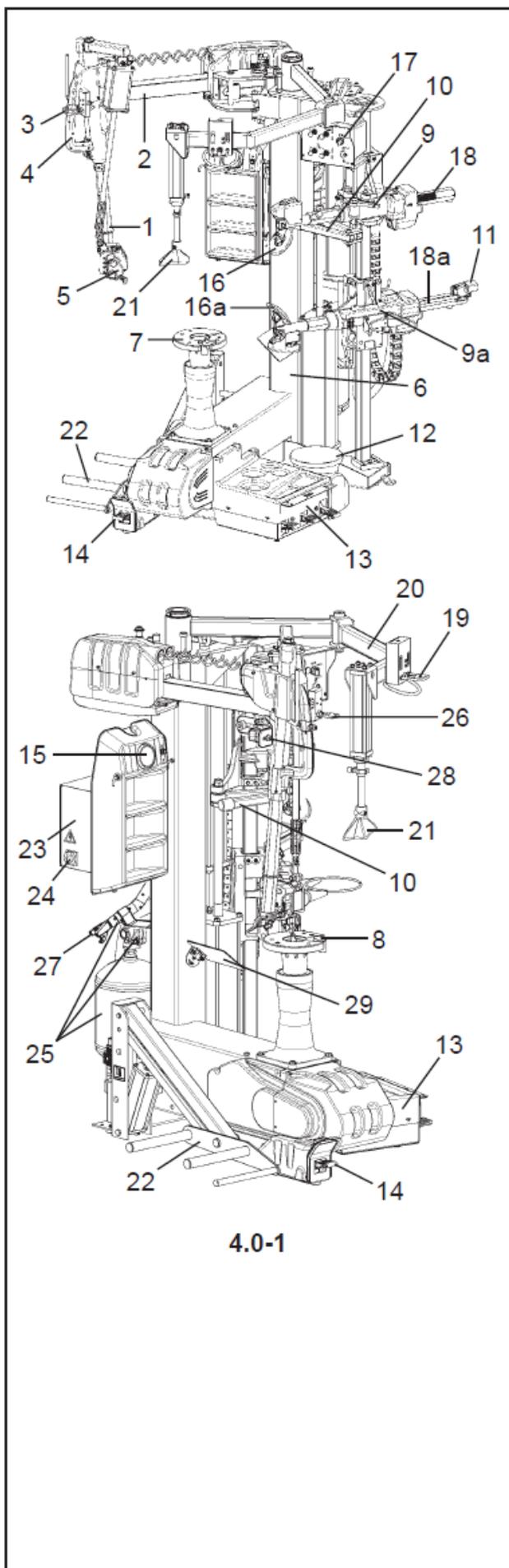


3.2 Функциональные части

См. Рисунки 4.0-1 и 1.3-1.

Зеркало Функциональные части шиномонтажного станка:

1. Вертикальная направляющая
2. Кронштейн держателя инструмента
3. Регулятор вертикального перемещения инструмента
4. Рукоятка
5. Автоматический инструмент (или монтажная головка)
6. Стойка (колонна)
7. Зажимной фланец для крепления колеса (самоцентрирующий стол)
8. Транспортер
9. Рычаг для снятия верхнего борта
- 9a. Рычаг для снятия нижнего борта
10. Нажимной рычаг для закраины шины
11. Привод нижнего рычага
12. Кронштейн для ведра со смазкой
13. Педали управления
14. Педаль управления подъемником
15. Манометр
16. Диск для снятия верхнего борта
- 16a. Диск для снятия нижнего борта
17. Панель управления
18. Рычаг для снятия верхнего борта
- 18a. Рычаг для снятия нижнего борта
19. Блок управления прижимом борта
20. Рычаг прижима борта
21. Прижим борта
22. Подъемник для колес
23. Электрический блок управления
24. Пусковой выключатель
25. Устройство для забортовки бескамерных шин
26. Блок управления автоматическим инструментом (монтажной головкой)
27. Сопло для забортовки бескамерных шин
28. Лазерный указатель
29. Зеркало



4.0-1

4.1 Элементы управления

Перед эксплуатацией станка тщательно ознакомьтесь с назначением всех элементов управления и правилами работы с ними, описанными в данном разделе.

Положение монтажного/демонтажного инструмента

Нажимная кнопка на рукоятке (3, рис. 4.0-1) позволяет точно установить положение монтажного инструмента.

1. Чтобы разблокировать и перевести направляющую монтажного инструмента в верхнее положение нажмите кнопку указательным пальцем в направлении, показанном стрелкой (А, рис. 4.1-1).

2. Чтобы разблокировать и перевести направляющую монтажного инструмента в нижнее положение полностью нажмите кнопку большим пальцем в направлении, показанном стрелкой, до увеличения сопротивления (В, рис. 4.1-1).

3. Чтобы заблокировать инструмент, сильно нажмите на кнопку большим пальцем (С, рис. 4.1-1).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ДАННЫЕ ОПЕРАЦИИ МОГУТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ. СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, УКАЗАННЫЕ НА ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ТАБЛИЧКАХ.

Рисунок 4.1-2

ОПАСНОСТЬ РАЗДРОБЛЕНИЯ РУК

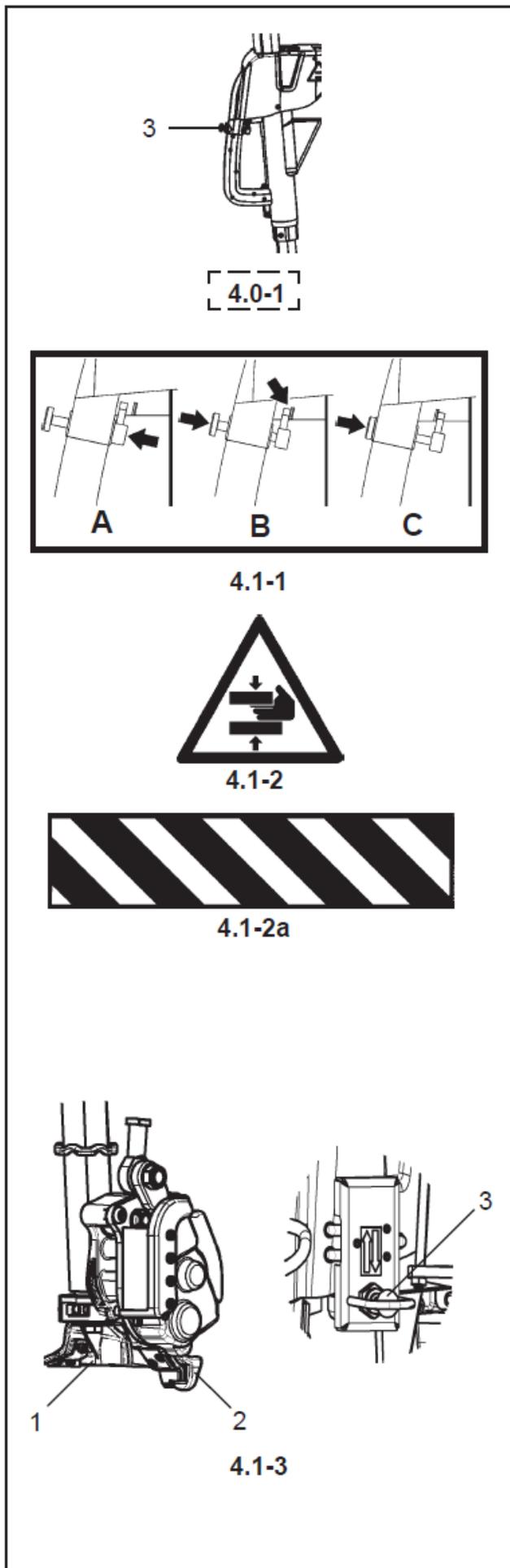
Рисунок 4.1-2а

ОПАСНО, ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ

Автоматическая головка

Автоматическая головка состоит из монтажной (1, Рис.4.1-3) и демонтажной части (2, Рис. 4.1-3) с пневматическим управляющим устройством. Управляющее устройство (3, Рис. 4.1-3) перемещает захват (2, Рис. 4.1-3) для извлечения шины из диска следующими движениями:

- Рычаг вниз; рычаг головки движется вверх
- Рычаг вверх; рычаг головки движется вниз.



Вращение поворотного стола

Нажмите педаль (4, Рис. 4.1-4) правой ногой; фланец держателя колеса будет вращаться по часовой стрелке следующим образом.

1^я скорость:

Нажмите педель примерно на 3/4 вниз, поворотный стол будет вращаться с минимальной частотой вращения (около 7 об/мин).

2^я скорость:

Нажмите педель вниз до упора, поворотный стол будет вращаться с максимальной частотой вращения (около 14 об/мин).

При поднятой педали поворотный стол вращается против часовой стрелки.

Кронштейн держателя инструмента

Чтобы не допустить столкновения рабочего инструмента с колесом или зажимной планшайбой, инструмент должен находиться в полностью поднятом положении, если только он не был уже установлен в этом положении.

УСТАНОВИТЕ РАБОЧИЙ ИНСТРУМЕНТ В ПОЛНОСТЬЮ ПОДНЯТОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, ЧТОБЫ НЕ ДОПУСТИТЬ ЕГО СТОЛКНОВЕНИЯ С КОЛЕСОМ ИЛИ ПОВОРОТНЫМ СТОЛОМ

ЛЕВОЙ ступней полностью нажмите, а затем отпустите педаль (2, рис. 4.1-4); кронштейн держателя инструмента начнет вращаться из исходного положения вовнутрь. Снова нажмите и отпустите педаль; кронштейн держателя инструмента начнет вращаться наружу.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ДАННЫЕ ОПЕРАЦИИ МОГУТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ. СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, УКАЗАННЫЕ НА ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ТАБЛИЧКАХ

Рисунок 4.1-2

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ РАЗДРОБЛЕНИЯ РУК

Рисунок 4.1-2а

ОПАСНОСТЬ. ДВИЖУЩИЕСЯ ЧАСТИ

Разбортовщик

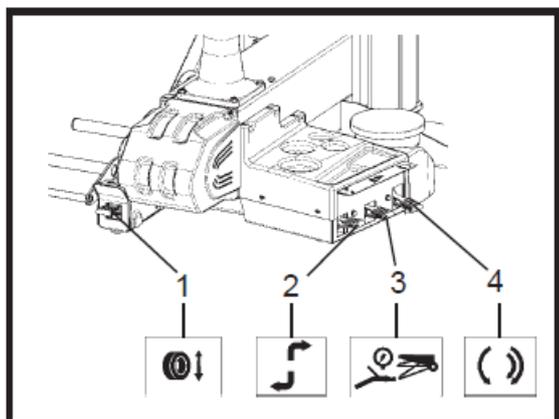
Для подъема и опускания обоих рычагов разбортовщика с помощью ручного управления (3, 4, Fig.4.1-5):

- Элемент управления (3) вверх; разбортовщик верхнего борта поднимается.
- Элемент управления (3) вниз; разбортовщик верхнего борта опускается.
- Элемент управления (4) вверх; разбортовщик верхнего борта поднимается.
- Элемент управления (4) вниз; разбортовщик верхнего борта опускается.

Примечание: При отпуске каждый контрольный рычаг возвращается в исходное положение, и соответствующее движение станка останавливается.

Рисунок 4.1-2

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ РАЗДРОБЛЕНИЯ РУК



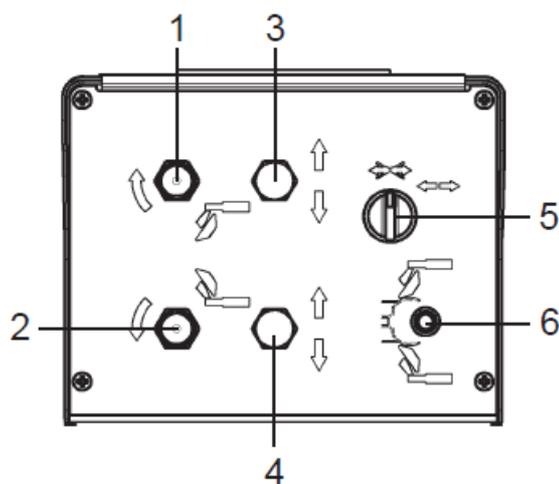
4.1-4



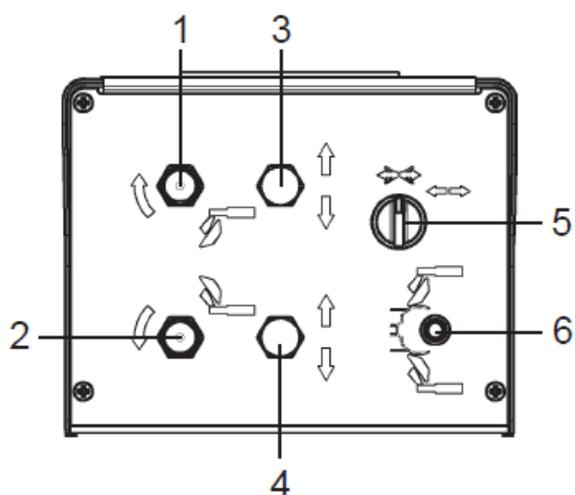
4.1-2



4.1-2a



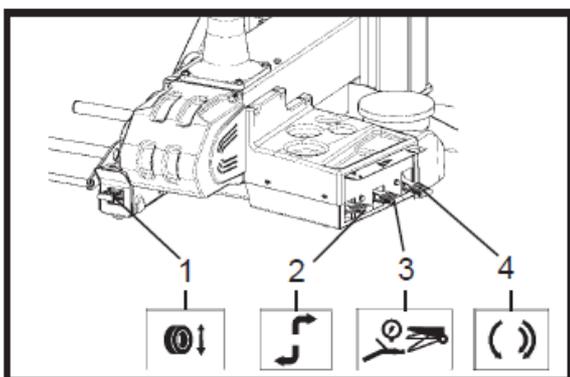
4.1-5



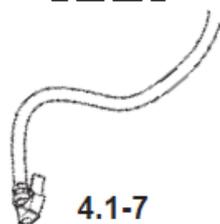
4.1-5



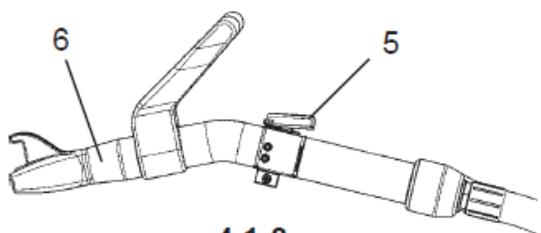
4.1-6



4.1-4



4.1-7



4.1-8

С помощью элементов управления (1 и 2, Рис. 4.1-5) изменяется рабочий угол отжимных дисков разбортовщика для облегчения попадания инструмента в посадочную полку обода.

- Элемент управления (1) вниз; верхний диск наклоняется.
- Отпустить элемент управления (1); верхний диск возвращается в обычное положение.
- Элемент управления (2) вверх; нижний диск наклоняется.
- Отпустить элемент управления (2); нижний диск возвращается в обычное положение.

Чтобы заблокировать перемещение рычагов разбортовщика, используйте элемент ручного управления (5, Рис. 4.1-5).

- Вправо – рычаг освобождается.
- Влево – рычаг блокируется.

Световой (6, Рис. 4.1-5) и звуковой сигналы показывают автоматическое перемещение разбортовщика нижнего борта. При каждом ручном перемещении рычага разбортовщика верхнего борта запускается автоматическая регулировка рычага разбортовщика нижнего борта.

- Световой сигнал включен; идет регулировка.
- Световой сигнал выключен; регулировка завершена.

Забортвщик

Рисунок 4.1-6/7/8

ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ С ЗАБОРТОВЩИКОМ И УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ НАКАЧКИ ШИН ОБЯЗАТЕЛЬНО ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ЗАЩИТНЫМИ НАУШНИКАМИ И ОЧКАМИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ШУМА, ПЫЛИ И ФРАГМЕНТОВ, ОБРАЗУЮЩИХСЯ ВО ВРЕМЯ НАКАЧКИ ШИНЫ ВОЗДУШНОЙ СТРУЕЙ.

Нажмите ПРАВОЙ ногой на педаль (3, Рис. 4.1-4); из шланга забортовщика начнет поступать воздух (Fig.4.1-7).

ОПАСНОСТЬ РАЗРЫВА ШИНЫ

Только для моделей, оснащенных системой для работы с бескамерными шинами:

ПРАВОЙ ногой немного нажмите на педаль (3, рис. 4.1-4); из шланга, предварительно подсоединенного к ниппелю шины для накачки шины, начнет поступать воздух.

Для выполнения быстрой накачки:

КРЕПКО УДЕРЖИВАЙТЕ СОПЛО ЗАБОРТОВЩИКА.

- Нажмите на педаль до упора (1, Рис. 4.1-4) и одновременно нажмите кнопку (5, Рис. 4.1-8) на сопле забортовщика (6, Рис. 4.1-8).

Примечание: Одновременно продолжает осуществляться подача воздуха из шланга, подсоединенного к ниппелю.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

ПО ЗАВЕРШЕНИИ ЗАБОРТОВКИ НЕМЕДЛЕННО ОСТАНОВИТЕ ПОДАЧУ ВОЗДУХА.

(если есть)

Прижим борта шины

Прижим борта шины (**1, рис. 4.1-9**) установлен на шарнирном манипуляторе и имеет пневматическое управление (**2, рис. 4.1-9**) для управления вертикальным перемещением инструмента. Рычаг вверх: прижим борта шины перемещается вверх. Рычаг вниз: прижим борта шины перемещается вниз

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ДАННЫЕ ОПЕРАЦИИ МОГУТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ. СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, УКАЗАННЫЕ НА ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ТАБЛИЧКАХ

Рисунок 4.1-2

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПАСНОСТЬ РАЗДРОБЛЕНИЯ РУК

Подъемник колеса

Чтобы поднять подъемник, поставьте ПРАВУЮ ступню под педаль управления (**1, рис. 4.1-4**) и поднимите педаль. Когда подъемник достигнет требуемой высоты, отпустите педаль и подъемник остановится. Чтобы опустить подъемник, нажмите на педаль. Когда подъемник достигнет требуемой высоты, отпустите педаль и подъемник остановится. Чтобы полностью опустить подъемник нажмите и удерживайте педаль, пока он полностью не опустится

Подъемник не может использовать для каких-либо других целей, кроме подъема/опускания колес (или дисков) со стола крепления колеса.

Максимальная грузоподъемность подъемника составляет 70 кг/154 фунта.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫПОЛНЯТЬ МОНТАЖ/ДЕМОНТАЖ ШИНЫ, КОГДА ПОДЪЕМНИК ПОДНЯТ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ДАННЫЕ ОПЕРАЦИИ МОГУТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ. СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, УКАЗАННЫЕ НА ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ТАБЛИЧКАХ.

Рисунок 4.1-10

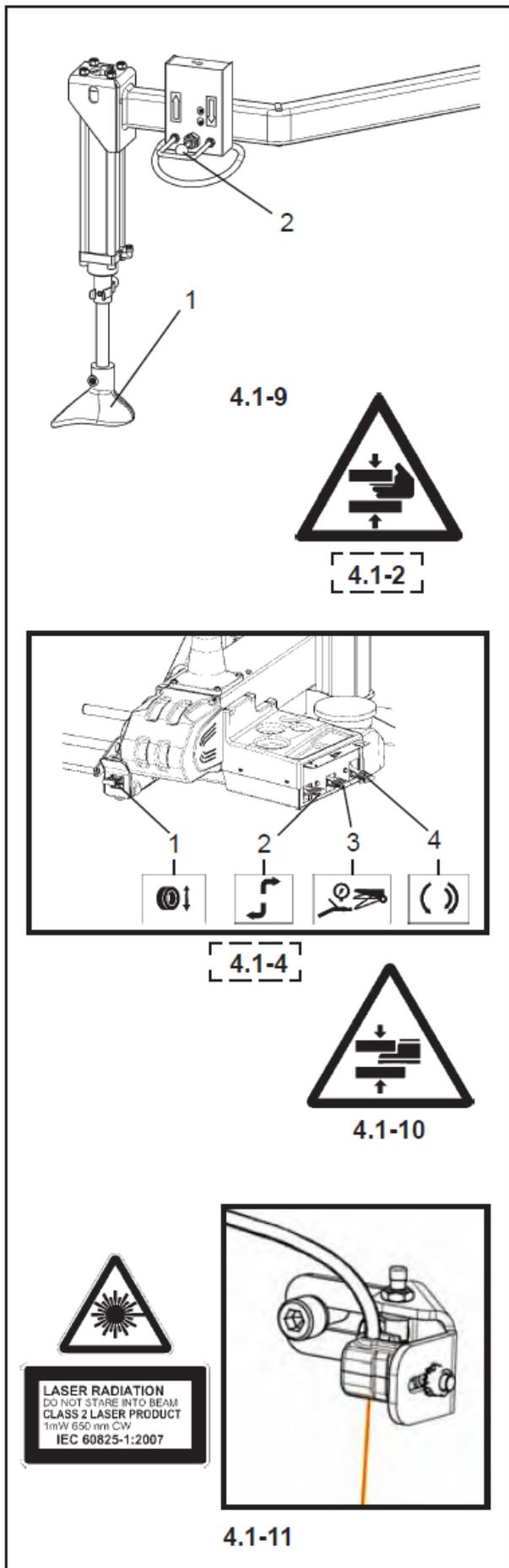
опасность раздробления ног

Лазерный указатель

Рисунок 4.1-11

Устройство для снятия шины на станках версии Gold и Platinum оснащены лазерным указателем, установленным на левой стороне рукоятки управления вертикальной стойки. Лазер упрощает обнаружение края обода диска при работе с колесами ранее не использовавшихся размеров.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ИЗБЕГАЙТЕ ПОПАДАНИЯ ПРЯМОГО ИЛИ ОТРАЖЕННОГО ЛАЗЕРНОГО ЛУЧА В ГЛАЗА.



5.0 Эксплуатация

- Общие меры предосторожности

ВНИМАНИЕ:

ПЕРЕД МОНТАЖОМ ШИНЫ НА ОБОД НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ:

A- ОБОД КОЛЕСА ДОЛЖЕН БЫТЬ ЧИСТЫМ И В ИСПРАВНОМ СОСТОЯНИИ. ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ПЕРЕД ОЧИСТКОЙ ОБОДА СНИМИТЕ С НЕГО ВСЕ БАЛАНСИРОВОЧНЫЕ ГРУЗИКИ, ВКЛЮЧАЯ САМОКЛЕЮЩИЕСЯ ГРУЗИКИ, ПРИКРЕПЛЕННЫЕ ИЗНУТРИ ОБОДА.

B- ШИНА ДОЛЖНА БЫТЬ ЧИСТОЙ, БЕЗ ПОВРЕЖДЕНИЙ БОРТОВ И КАРКАСА.

C- ЗАМЕНИТЕ РЕЗИНОВЫЙ ШТОК КЛАПАНА НА НОВЫЙ ИЛИ ЗАМЕНИТЕ УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО, ЕСЛИ ШТОК КЛАПАНА ИЗГОТОВЛЕН ИЗ МЕТАЛЛА.

D- ДЛЯ ПРАВИЛЬНОГО МОНТАЖА И ЦЕНТРОВКИ ШИНЫ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО СЕРТИФИЦИРОВАННУЮ СМАЗКУ ДЛЯ ШИН.

E- УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РАЗМЕР ШИНЫ СООТВЕТСТВУЕТ РАЗМЕРУ ОБОДА

5.1 Крепление дисков

5.1.1 Использование подъемника для колес (если есть)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ДЛЯ ПОДЪЕМА ТЯЖЕЛЫХ КОЛЕС ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОДЪЕМНОЕ УСТРОЙСТВО, РАСПОЛОЖЕННОЕ С ЛЕВОЙ СТОРОНЫ ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНКА

Шиномонтажный стенд оборудован устройством для подъема колес или дисков без шин на требуемую высоту.

Подъемник позволяет экономить силы оператора и избежать травм при подъеме колес.

Порядок работы с подъемником:
Рисунок 5.1-1

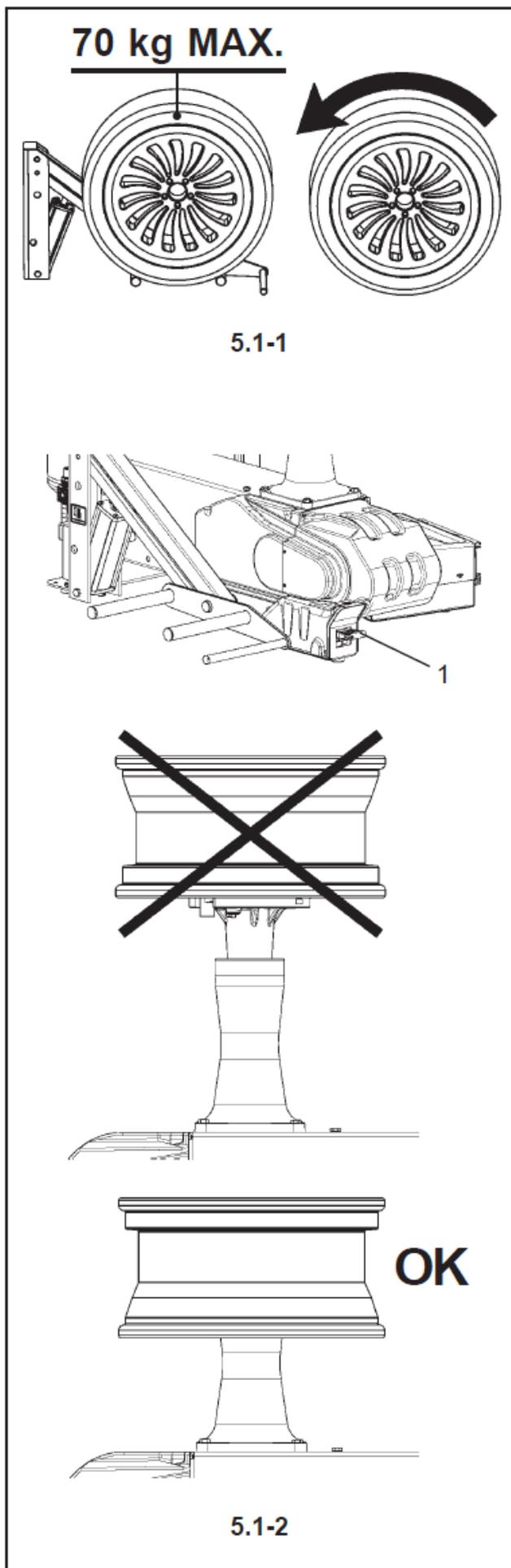
- Закатите колесо или обод на платформу подъемника. Монтажный ручей диска должен располагаться слева, по направлению к наружной части станка.

ВНИМАНИЕ!
ПРИ УСТАНОВКЕ КОЛЕСА С МОНТАЖНЫМ РУЧЬЕМ, КОЛЕСО УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК МОНТАЖНЫМ РУЧЬЕМ ВОЗЛЕ ДЕМОНТАЖНОГО ИНСТРУМЕНТА

(Рис. 5.1-2)

- Поднимите педаль управления подъемником (1), придерживая колесо или обод рукой в устойчивом положении.
- Подняв колесо на требуемую высоту, отпустите педаль.
- Установите колесо или диск на зажимной фланец крепления колеса.
- Нажмите на педаль управления подъемником.
- Когда подъемник полностью опустится, отпустите педаль.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВЫПОЛНЯТЬ МОНТАЖ/ДЕМОНТАЖ ШИН, КОГДА ПЛАТФОРМА ПОДЪЕМНИКА НАХОДИТСЯ В ПОДНЯТОМ ПОЛОЖЕНИИ.

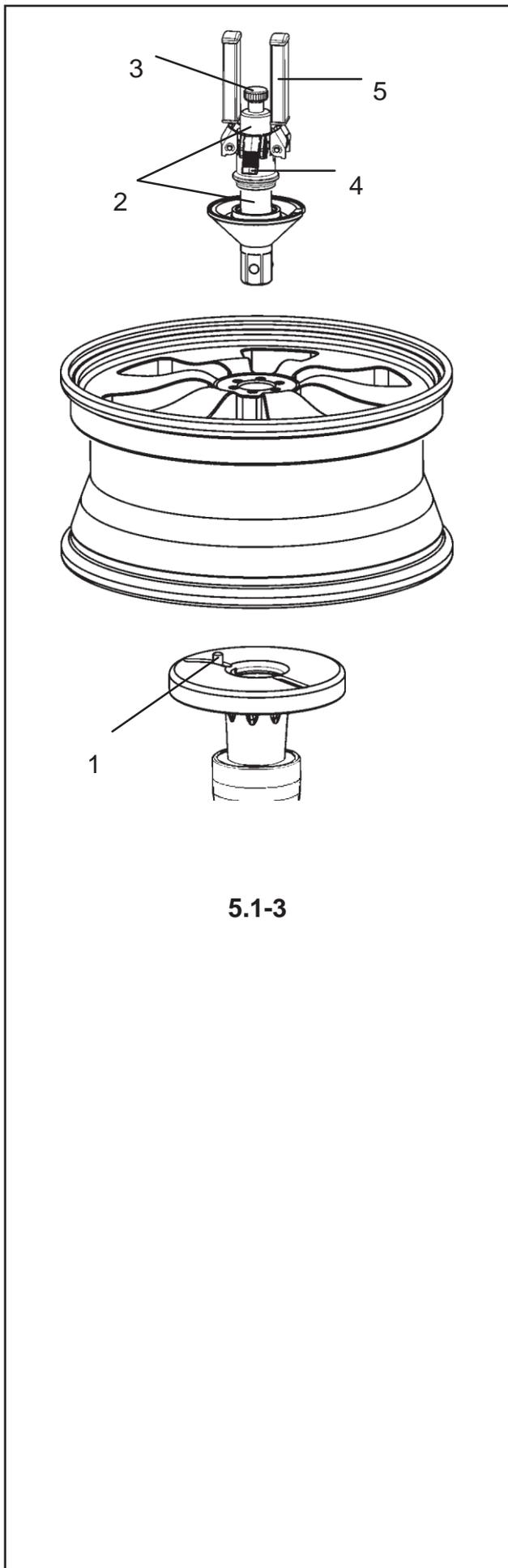


5.1.2 Крепление колеса

Рисунок 5.1-3

- Проверните обод на зажимном фланце таким образом, чтобы прижим 1 вошел в одно из концентрических отверстий на ободе.
- Установите на зажимное устройство с быстросъемной гайкой коническую вставку и пластмассовую защитную вставку 2, соответствующую диаметру центрального отверстия и типу обрабатываемого обода.
- Вставьте зажимное устройство с быстросъемной гайкой в сборе в центр обода.
- Поднимите штифт 3 сверху центрального стержня и полностью вставьте зажимное устройство в центральное отверстие колеса.
- Отпустите центральный штифт 3 и проверьте, чтобы стопорные шарики вошли в соответствующие гнезда.
- Подведите коническую вставку и быстросъемное устройство к колесу, освободив защелки 4 с зажимной муфты.
- Откройте рабочие рукоятки 5 и полностью затяните зажимную муфту.

Теперь колесо закреплено на стенде, и можно приступать к выполнению операций по монтажу/демонтажу шины.



5.1-3

5.2 Демонтаж шин

Рисунок 5.2-1

- Снимите с обода все балансировочные грузики. Снимите шток клапана или золотник и выпустите воздух из шины.

5.2.1 Разбортовка

Отжим верхнего борта шины

Установите отжимной диск в требуемое для демонтажа положение.

Порядок демонтажа:

Рисунок 5.2-2

Установите разбортовщик верхнего борта на борт шины вблизи места контакта с диском с помощью рукоятки 1, **Рисунок А**.

Нижний диск автоматически начинает движение, пока не достигнет соответствующего положения верхнего диска (**Рисунок В**).

- Дождитесь выключения светового (светодиод, 6, **Рис. 5.2-4**) и соответствующего звукового сигнала.
- Активируйте элемент управления (5, **Рис. 5.2-4**) для блокировки обоих рычагов разбортовщика.
- Проворачивая колесо, смажьте борта шины в местах контакта с ободом диска.
- Опустите диск, (рукоятка 3, **Рис. 5.2-4**) прилагая среднюю нагрузку, так чтобы борт шины слегка отошел от края обода.

Примечание: Продолжайте проворачивать колесо и смазывать борт шины, чтобы смазочное масло проникло как можно глубже в щель между бортом шины и ободом. **Рисунок 5.2-3**.

- Постепенно опускайте отжимной диск, не прекращая вращения колеса, до полного демонтажа борта шины с обода в направлении монтажного ручья.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ВО ВРЕМЯ ОТЖИМА БОРТА ШИНЫ МОЖНО ИЗМЕНИТЬ УГОЛ НАКЛОНА ОТЖИМНОГО ДИСКА

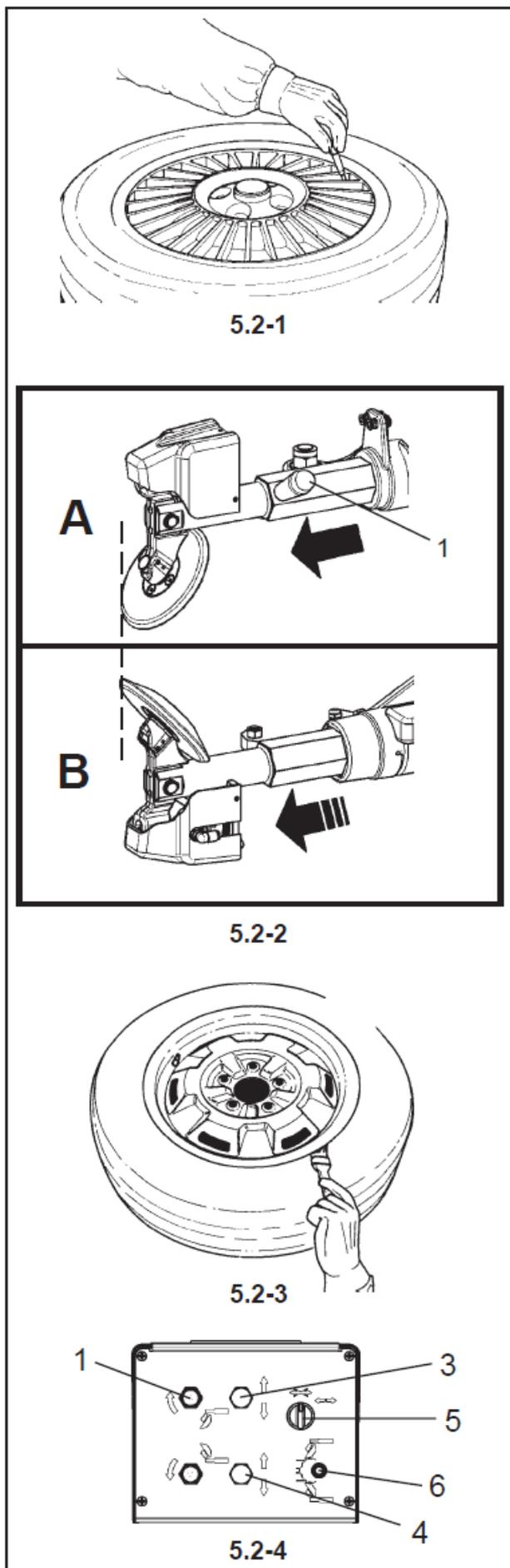
Регулировка угла наклона отжимного диска I

Рисунок 5.2-4

На панели управления расположен регулятор 1 для изменения угла наклона отжимного диска при разбортовке шины.

Порядок операции:

В начале разбортовки могут возникнуть трудности с проникновением отжимного диска под край обода. В этом случае можно выполнить регулировку угла наклона отжимного диска.



- Не отнимая отжимного диска от борта шины, поверните регулятор **1** в нижнее рабочее положение.
- Удерживая регулятор в нижнем положении, установите требуемый угол наклона отжимного диска.

Отжим нижнего борта шины

Для отжима нижнего борта может потребоваться освободить рабочую зону рычага разбортовщика верхнего борта, особенно для очень широких колес. Порядок отжима нижнего борта шины:

Рисунок 5.2-5

- При помощи рукоятки **1** (Рис. 5.2-5) переведите рычаг отжимного диска в нерабочее положение (при необходимости).
- Поднимите рукоятку **4** (Рис. 5.2-4), для перемещения нижнего диска в положение разбортовки для последующего отжима нижнего борта.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПРОВЕРЬТЕ, ЧТОБЫ ОТЖИМНОЙ ДИСК ПРАВИЛЬНО КАСАЛСЯ БОРТА ШИНЫ У КРАЯ ОБОДА

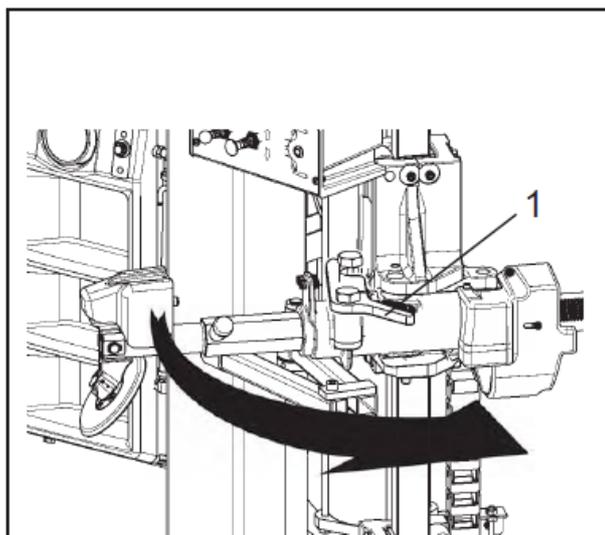
- Проворачивая колесо, смажьте борта шины в местах контакта с ободом диска.
- Выполните разбортовку, как описывается в инструкции для верхнего борта с помощью рукоятки подъема диска, находящейся напротив рукоятки опускания диска.

Контролируйте разбортовку с помощью зеркала в нижней части стойки.

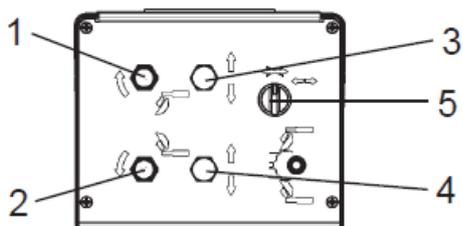
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ВО ВРЕМЯ ОТЖИМА БОРТА ШИНЫ МОЖНО ИЗМЕНИТЬ УГОЛ НАКЛОНА ОТЖИМНОГО ДИСКА

Примечание: Регулировку угла наклона отжимного диска можно выполнять и при отжиме нижнего борта шины (рукоятка **2**, рис. 5.2-4).

- При помощи рукоятки (Рис. 5.2-4) отпустите рычаги отжимного диска и переведите их в нерабочее положение.



5.2-5



5.2-4

5.2.2 Демонтаж шины с обода

ПРЕЖДЕ ЧЕМ ПЕРЕЙТИ К ДЕМОНТАЖУ ШИНЫ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ОБА БОРТА ШИНЫ ПОЛНОСТЬЮ ОТЖАТЫ ОТ ОБОДА.

5.2.2.1 Регулировка положения демонтажной головки

Порядок регулировки:

- При помощи рукоятки (4, **Рисунок 5.2-6**) полностью поднимите монтажную/демонтажную головку из рабочей зоны.

Примечание: При помощи отжимного диска прижмите борт шины, чтобы завести в образовавшийся зазор демонтажную головку.

- При помощи педали управления (2 **Рисунок 5.2-7-a**) установите поворотный рычаг в рабочее положение на колесе.

ВО ВРЕМЯ ЗАКРЫТИЯ ДЕМОНТАЖНОЙ ГОЛОВКИ ПРОВЕРЬТЕ, ЧТОБЫ ОНА НЕ КАСАЛАСЬ ОБОДА КОЛЕСА.

- Подведите демонтажную головку к краю обода и зафиксируйте ее (**Рисунок 5.2-7-с**).

Только для версий с лазерным указателем (Рисунок 5.2-7-b);

При приближении к диску следите за положением луча лазерного указателя на кромке диска.

- Заблокируйте головку с помощью рукоятки (4 **Рис. 5.2-6**).

Чтобы не допустить повреждения обода, демонтажная головка автоматически отодвигается от обода на 2 мм в вертикальном и радиальном направлении.

Примечание: После правильной установки монтажной/демонтажной головки диски одного размера можно менять между собой без необходимости настройки положения монтажной/демонтажной головки.

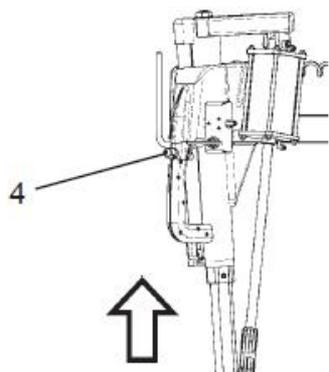
Примечание: Пластиковые вставки внутри монтажной/демонтажной головки необходимо регулярно менять. В комплект поставки входят различные запасные вставки (находятся в коробке с принадлежностями).

5.2.2.2 Демонтаж верхнего борта шины

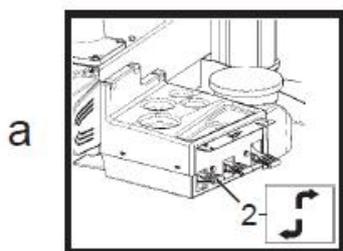
Порядок работы с автоматической головкой:

- После установки автоматической демонтажной головки (см. предыдущий пункт) при помощи рукоятки управления полностью выдвиньте демонтажную головку (**Рисунок 5.2-8**).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! ЕСЛИ ЗАХВАТ АВТОМАТИЧЕСКОГО ИНСТРУМЕНТА НАЖИМАЕТ НА ШИНУ СБОКУ И ПРИНИМАЕТ ЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ, НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙСЯ ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ.

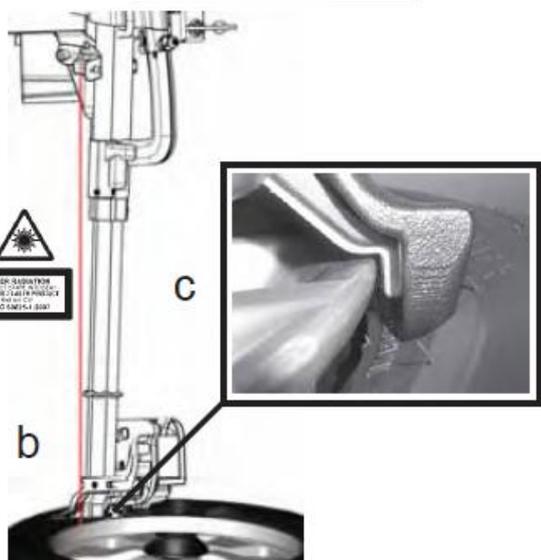


5.2-6



a

2



5.2-7



5.2-8



5.2-9



5.2-10



5.2-11



5.2-12

- Поднимите захват, смажьте борт шины и прижмите закраину шины специальным нажимным рычагом, чтобы обеспечить достаточное пространство для вставки захвата.
- Вставьте захват, следя за тем, чтобы он занял правильное положение между шиной и диском.

Примечание: Если во время вращения прижим диска входит в контакт с предохранительным штифтом, остановите прижим (**Рисунок 5.2-10**).

- Для облегчения разбортовки верхнего борта и во избежание забортовки нижнего борта, подведите нижний отжимной диск к нижнему борту и поднимите примерно на 3-4 см по отношению к нижней кромке диска.
- Поднимите борт шины с помощью клапанного рычага управления инструментом и приступайте к снятию шины с диска (**Рисунок 5.2-11**).

Примечание: Во время этой операции поворотный стол не должен вращаться.

- Проворачивайте колесо в направлении по часовой стрелке, одновременно надавливая на борт шины и удерживая борт в канале обода, до завершения демонтажа верхнего борта шины с обода (**Рисунок 5.2-12**).

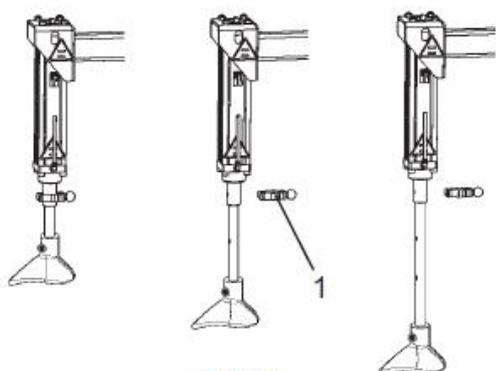
5.2.2.3 Демонтаж нижнего борта

Порядок выполнения операции:

- При помощи рукоятки управления полностью выдвиньте демонтажную головку.



5.2-13



5.2-14



5.2-15



5.2-16

- Поднимите шину вручную, зацепите ее за демонтажную головку, удерживая противоположный борт шины в канале обода.

Примечание: Для подъема шины можно использовать разбортовщик (Рисунок 5.2-13).

- Поднимите борт шины над краем обода с помощью демонтажного инструмента
- Проворачивайте колесо до полного демонтажа шины с обода.

5.2.3 Использование прижима борта шины и отжимного диска для демонтажа шины

Для облегчения демонтажа жестких или низкопрофильных шин можно использовать прижим борта шины и отжимной диск по отдельности или вместе.

Штанга прижима борта шины может быть установлена по высоте в одном из трех положений.

Рисунок 5.2-14

- Снимите стопор штанги 1 и установите требуемую высоту штанги.
- Вставьте стопор штанги в контровочное отверстие.

Ниже приводится пример использования вышеперечисленных устройств для демонтажа шины.

Демонтаж первого борта шины

Рисунок 5.2-15

Прижим борта шины позволяет удерживать ее борт в монтажном ручье в точке, расположенной диаметрально противоположно демонтажной головке.

- Установите прижим борта шины 1 в положение напротив демонтажной головки.
- Прижмите борт шины до уровня монтажного ручья.
- Поднимите первый борт шины при помощи захвата демонтажной головки.
- Снимите с колеса прижим борта шины.
- Проворачивайте колесо в направлении по часовой стрелке, чтобы демонтировать первый борт.

Демонтаж второго борта шины

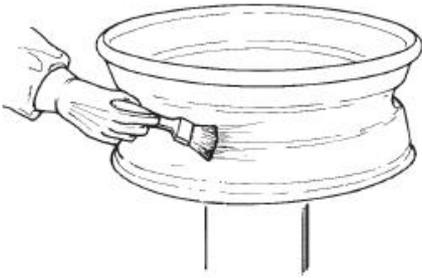
Рисунок 5.2-16

В некоторых случаях демонтаж второго борта шины можно выполнить только при помощи отжимного диска.

- Заведите отжимной диск, направленный вверх, под нижний борт шины и установите его у верхнего края обода. Проверьте положение отжимного диска при помощи зеркала.

П

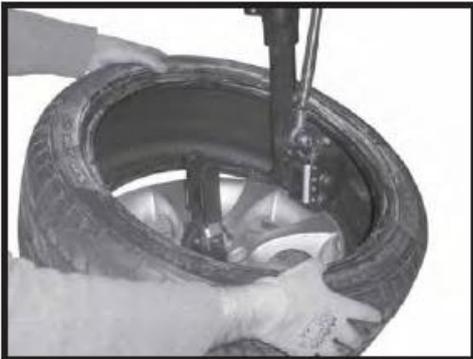
5.3 Монтаж шин



5.3-1



5.3-2



5.3-3

Примечание: При монтаже шины на пустой диск закрепите обод на зажимном фланце в соответствии с инструкциями, изложенными в разделе 5.1 «Крепление колеса».

Рисунок 5.3-1

- Нанесите смазку на всю поверхность обода.

Рисунок 5.3-2

- Нанесите смазку на оба борта шины с наружной и внутренней стороны.

ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, СЛЕДИТЕ ЗА НАПРАВЛЕНИЕМ ВРАЩЕНИЯ КОЛЕСА. НЕКОТОРЫЕ ШИНЫ ИМЕЮТ ЦВЕТНУЮ МАРКИРОВКУ, КОТОРАЯ ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ С НАРУЖНОЙ СТОРОНЫ КОЛЕСА.

НАНЕСИТЕ НА ШИНУ И ОБОД ДОСТАТОЧНОЕ КОЛИЧЕСТВО СМАЗКИ, ЧТОБЫ ОБЕСПЕЧИТЬ ПРАВИЛЬНЫЙ МОНТАЖ И ВЫРАВНИВАНИЕ ШИНЫ НА ОБОДЕ. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО СЕРТИФИЦИРОВАННЫЕ СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ.

- Проверните обод, чтобы клапан установился в положение 5 часов.

ЕСЛИ КЛАПАН ОСНАЩЕН ДАТЧИКОМ ДАВЛЕНИЯ (T.P.M.S.), БУДЬТЕ ОСОБЕННО ОСТОРОЖНЫ, ЧТОБЫ НЕ УДАРИТЬ ЕГО ИНСТРУМЕНТОМ ИЛИ БОРТОМ ШИНЫ.

- Установите шину на обод.
- Поверните кронштейн монтажной головки и установите ее в рабочее положение.

ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ КРОНШТЕЙНА МОНТАЖНОЙ ГОЛОВКИ В РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО МОНТАЖНАЯ ГОЛОВКА НЕ ЗАФИКСИРОВАНА В ТАКОМ ПОЛОЖЕНИИ, ЧТО ОНА ЗАДЕВАЕТ КРАЙ ОБОДА.

Рисунок 5.3-3

- Установите нижний борт шины НАД монтажной лапкой и ПОД демонтажным захватом борта.
- Проворачивайте колесо по часовой стрелке, прижимая борт шины в монтажный ручей со стороны, расположенной напротив монтажной головки.
- Таким же образом смонтируйте верхний борт шины.

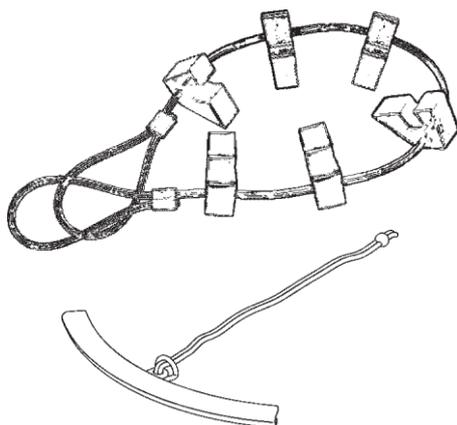
Примечание: для монтажа низкопрофильных шин можно использовать прижим борта шины и отжимной диск (см. инструкции ниже).



5.3-4



5.3-5



5.3-6

5.3.1 Использование прижима борта шины и отжимного диска для монтажа шины

Чтобы облегчить работу оператора, для монтажа шины можно использовать прижим борта шины и отжимной диск.

Ниже приведен пример использования данных инструментов для монтажа шины.

Монтаж второго борта.

Рисунок 5.3-4

- Установите диск 1 и прижим шины 2, как показано на рисунке.

Рисунок 5.3-5

- Опустите прижим шины так, чтобы отжимной диск и прижим шины удерживали борт шины в монтажном ручье.

Прижим шины следует за вращением колеса в ходе операции по монтажу.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОСТАНОВИТЕ ВРАЩЕНИЕ КОЛЕСА И/ИЛИ ПОДНИМИТЕ ПРИЖИМ ШИНЫ, КОГДА ОН ПРИБЛИЗИТСЯ К НЕПОДВИЖНЫМ ЧАСТЯМ СТЕНДА В ЗОНЕ СВОЕГО ДЕЙСТВИЯ.

- После завершения монтажа борта шины переведите отжимной диск и прижим шины в нерабочее положение.

Для монтажа шины можно использовать следующие дополнительные приспособления;

Прижим борта шины Magic, помогает удерживать в прижатом состоянии широкий участок шины. Полностью вставить приспособление можно, остановив вращение колеса столько раз, сколько прижимных блоков (Рисунок 5.3-6).

Защита диска + шнур. Это приспособление можно приложить к ободу диска для защиты его от повреждения в результате контакта с инструментом или трения. Можно использовать одновременно несколько приспособлений.

5.4 ПРОЦЕДУРА МОНТАЖА ПО СТАНДАРТАМ WDK

Только для станков версии Gold и Platinum

Для правильного выполнения процедур монтажа/демонтажа шин по стандартам WDK (ассоциация резинотехнической промышленности Германии) на станках указанных версий дополнительные комплекты инструментов или приспособления не требуются.

Рабочие процедуры, описываемые в данном руководстве, соответствуют техническим условиям "WDK" на процедуры монтажа/демонтажа шин.

ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ КАКИХ-ЛИБО НАРУШЕНИЙ НОРМАЛЬНОГО ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ОСТАНОВИТЕ РАБОТУ И ОБРАТИТЕСЬ ЗА ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОМОЩЬЮ К АВТОРИЗОВАННОМУ ДИЛЕРУ.

см. также документы "wdk" на сайте:
<http://www.wdk.de/de/Publikationen.html?d=19744>

5.4.1 ДЕМОНТАЖ ШИНЫ

ПРИМЕЧАНИЕ:

Описываемые ниже процедуры относятся к тому, что уже описывалось для стандартных типов колес в данном РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Установите и закрепите колесо на поворотном столе, как описывалось в соответствующем разделе.

Начинайте процедуру демонтажа, как указано в инструкциях для стандартных колес.

Во время разбортовки шины необходима обильная смазка.

Вставьте автоматический демонстрационный инструмент между диском и шиной (см. инструкции для стандартных колес в РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ) и установите клапан для накачивания за автоматическим инструментом, как показано на **Рисунке 5.4.1**.

Соблюдайте особую осторожность, чтобы не повредить датчики давления (например, T.P.M.S.), установленные на диске, во время демонтажа шины.

Установите прижим борта шины (МН) сбоку шины под углом примерно 180° к автоматическому демонстрационному инструменту.

Смажьте обильно поверхности контакта и нажмите на прижим МН.

Чтобы начать демонтаж верхнего борта шины, приведите в действие автоматический демонстрационный инструмент (движение вверх).



5.4-1



5.4-2



5.4-3



5.4-4



5.4-5

ВНИМАНИЕ: эта операция должна выполняться без вращения колеса.

Вставьте пластиковый рычаг, входящий в комплект поставки, между кромкой диска и внутренней частью верхнего борта, как показано на **Рисунке 5.4.2**.

Вращайте колесо, пока верхняя сторона шины не будет полностью демонтирована.

Закончите демонтаж, как указано в инструкциях для стандартных колес.

5.4.2 МОНТАЖ ШИН

ПРИМЕЧАНИЕ:

Описываемые ниже процедуры относятся к тому, РУКОВОДСТВУ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ, поставляемому вместе со станком.

Смонтируйте нижний борт шины, как указано в инструкциях для стандартных колес.

Начните монтаж верхнего борта шины с установки инструментов, как показано на **Рисунке 5.4.3**, в соответствии с инструкциями, приведенными в РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Поверните колесо, так чтобы ниппель для накачивания оказался в положении, показанном на **Рисунке 5.4.3**.

Это делается для того, чтобы не допустить повреждения датчиков давления, установленных на диске, во время монтажа шины.

Используйте ручной зажим и прижим борта шины вместе, как показано на **Рисунке 5.4.4**.

Смажьте обильно поверхности контакта.

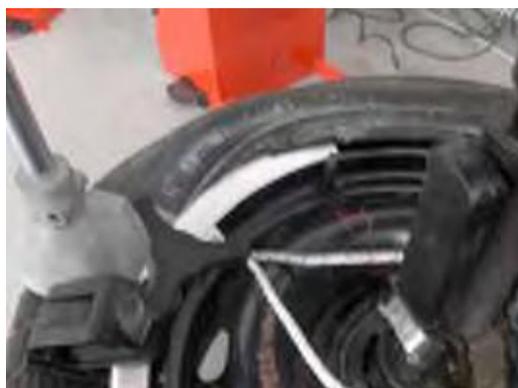
Удерживайте борт шины под кромкой диска, как показано на **Рисунке 5.4.4**.

Продолжайте монтаж, вращая колесо на опоре и вставляя специальные прижимные вставки между диском и шиной, как показано на **Рисунке 5.4.5**.

Смажьте обильно контактные поверхности обода колеса.



5.4-6



5.4-7

ВНИМАНИЕ:

При работе со стальными дисками и некоторыми легкосплавными дисками, имеющими очень острые края, также потребуется пластиковая защитная деталь, показанная на **Рисунке 5.4.6**.

Эта деталь устанавливается над диском и блокируется в этом положении ручным прижимом борта шины, чтобы избежать повреждений борта во время конечной стадии процедуры монтажа, когда он входит непосредственно в свое посадочное место на диске. См. **Рисунок 5.4.7**.

Закончите монтаж, как указано в инструкциях для стандартных колес.

Накачайте шину, чтобы получить хорошее сцепление бортов с диском, и снимите колесо со станка, как указано в соответствующем разделе.

5.5 Забортовка шин

Забортовка означает первоначальное закрепление шины на диске, позволяющее затем производить накачивание и выравнивание на посадочном диаметре диска.

Меры предосторожности:

ВНИМАНИЕ: НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ДЛЯ НАКАЧИВАНИЯ ШИН.

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНКА ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ТОЛЬКО ДЛЯ ОБЛЕГЧЕНИЯ ЗАБОРТОВКИ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН ИЛИ ПОСАДКИ ВНУТРЕННЕЙ КАМЕРЫ, В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТИПА ШИНЫ.

НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ, РАЗРЕШЕННОЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ ШИН.

ВО ВРЕМЯ ЗАБОРТОВКИ ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН СТОЯТЬ В СТОРОНЕ ОТ КОЛЕСА И ПОСТОЯННО СЛЕДИТЬ ЗА ДАВЛЕНИЕМ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ИЗБЫТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ.

ПЕРЕД ЗАБОРТОВКОЙ ПРОВЕРЬТЕ СОСТОЯНИЕ ШИНЫ И ОБОДА ДИСКА.

ПРОВЕРЬТЕ ГЕРМЕТИЧНОСТЬ НИППЕЛЯ И ФИТИНГА НА КОНЦЕ ВОЗДУШНОГО ШЛАНГА. УТЕЧКА ВОЗДУХА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К НЕПРАВИЛЬНЫМ ПОКАЗАНИЯМ ДАВЛЕНИЯ И РИСКУ ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

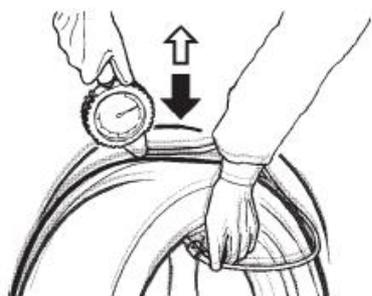
ПОКАЗАНИЯ МАНОМЕТРА В НЕРАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ НУЛЕВЫМИ.

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ПОСАДКА БОРТА НА ОБОДЕ ДИСКА ЯВЛЯЕТСЯ ОДНОЙ ИЗ НАИБОЛЕЕ ОПАСНЫХ СТАДИЙ ПРОЦЕССА МОНТАЖА ШИН.

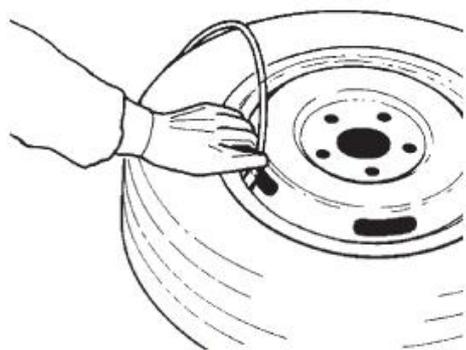
ДЛЯ ЗАВЕРШЕНИЯ ОПЕРАЦИИ ЗАБОРТОВКИ И ПРАВИЛЬНОГО НАКАЧИВАНИЯ ШИНЫ ПОМЕСТИТЕ ЕЕ В КОЖУХ СООТВЕТСТВУЮЩЕГО ТИПА.

РАЗРЫВ ШИНЫ, НЕЗАВИСИМО ОТ ПРИЧИНЫ, МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНЫМ ТРАВМАМ ИЛИ СМЕРТИ.

ИЗБЕГАЙТЕ УСТАНОВКИ ШИН, ДИАМЕТР КОТОРЫХ НА 1/2 ДЮЙМА МЕНЬШЕ ДИАМЕТРА ДИСКА, ПОСКОЛЬКУ ПРИ ЭТОМ НЕВОЗМОЖНО ГАРАНТИРОВАТЬ ПРАВИЛЬНУЮ ПОСАДКУ БОРТОВ НА ОБОДЕ, ЧТО МОЖЕТ СТАТЬ ИСТОЧНИКОМ ОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ ДВИЖЕНИЯ АВТОМОБИЛЯ.



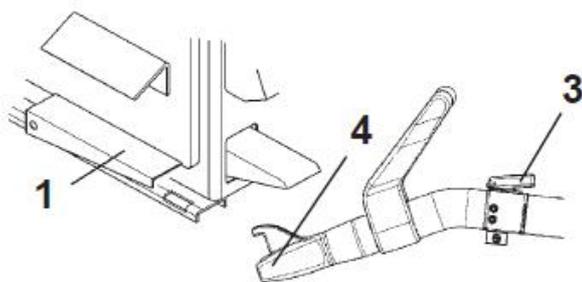
5.5-1



5.5-2



5.5-3



5.5-4



4.1-5

Забортка Шин с внутренней камерой:

- Тщательно смажьте оба борта шины и внутреннюю поверхность обода.
- Вверните ниппель.
- Подсоедините шланг со сжатым воздухом к ниппелю (**Рисунок 5.5-1 / 5.5-3**).
- Вставьте камеру внутрь шины. Для облегчения этой операции можно использовать тальк.
- Подайте сжатый воздух для посадки бортов шины на ободе.

ОСТАНОВИТЕ ПОДАЧУ СЖАТОГО ВОЗДУХА, КАК ТОЛЬКО БОРТА ШИНЫ НАДЕЖНО СХВАТЯТСЯ С ОБОДОМ.

- Поместите колесо в специальный кожух, чтобы полностью накачать колесо и зафиксировать борта шины в посадочных местах обода.

Забортка бескамерных шин

Накачивание бескамерных шин иногда может быть затруднено тем, что борта шины находятся слишком близко друг к другу (из-за неправильного хранения) и не устанавливаются герметично на обод. В таком случае колесо можно поставить на пол в вертикальном положении и несколько раз подбросить его, чтобы оно немного попрыгало, одновременно накачивая его с помощью наконечника и педального управления (**Рисунок 5.5-1**).

Забортка с помощью устройства для забортовка бескамерных шин:

Станок может оснащаться специальным устройством для забортовки бескамерных шин.

- Подсоедините шланг со сжатым воздухом к ниппелю (**Рисунок 5.5-2**).
- Поместите наконечник устройства для забортовки бескамерных шин между шиной и ободом, направив струю воздуха внутрь шины (**Figure 5.5-3**).
- Нажмите на педаль накачивания (**1 Рис. 5.5-4**) и кнопку (**3 Рис. 5.5-4**) на сопле. Инжекторы (**4 Рис.5.5-4**) подают большой объем воздуха, и шина Из наконечников форсунок поступает большой объем воздуха, и борта шины смыкаются с кромкой обода диска; что позволяет произвести последующее накачивание шины.

ОСТАНОВИТЕ ПОДАЧУ СЖАТОГО ВОЗДУХА, КАК ТОЛЬКО БОРТА ШИНЫ НАДЕЖНО СХВАТЯТСЯ С ОБОДОМ.

- Поместите колесо в специальный кожух, чтобы полностью накачать колесо и зафиксировать борта шины в посадочных местах обода.

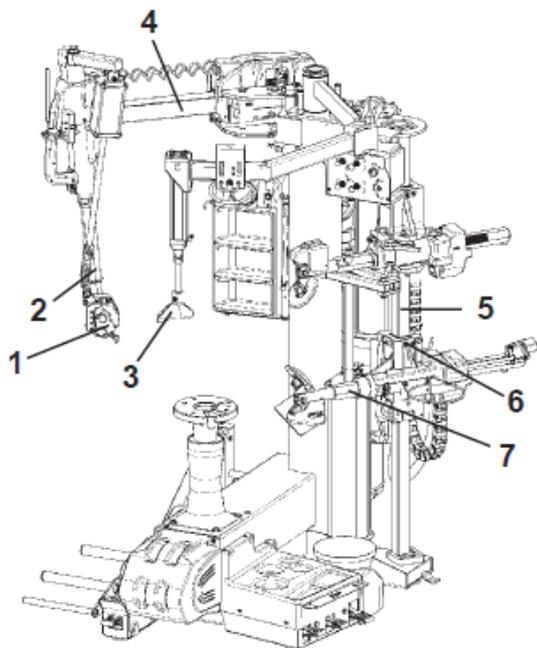
Рисунок 4.1-5

ВНИМАНИЕ: ПРИ РАБОТЕ С ЗАБОРТОВЩИКОМ И НАСОСОМ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ НАУШНИКИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ШУМА И ОЧКИ ДЛЯ ЗАЩИТЫ ОТ ПЫЛИ И ДРУГИХ ЗАГРЯЗНИТЕЛЕЙ, ПОСТУПАЮЩИХ ВМЕСТЕ СО СТРУЕЙ ВОЗДУХА.

6.0 Обслуживание

Регулярное выполнение работ по техническому обслуживанию обеспечит исправную работу шиномонтажного станка в течение длительного времени.

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ИЛИ РЕМОНТОМ ОТКЛЮЧИТЕ СТАНОК ОТ СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ И ОТ ЛИНИИ ПИТАНИЯ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ.



6.0-1

Каждые 6 месяцев необходимо:

- Проверить на наличие избыточного увеличения люфта
- При наличии признаков люфта обратиться в службу технической поддержки по следующим деталям:

Рисунок 6.0-1

- 4) Горизонтальная направляющая рабочего инструмента
- 6) Направляющие стойки отжимного инструмента

Каждые 4 месяца необходимо:

- Удалять накопившуюся грязь при помощи невоспламеняющегося жидкого моющего средства.
- Восстановить при помощи щетки необходимое количество масла для смазки механических частей.

на следующих деталях:

Рисунок 6.0-1

- 1) Подвижные части автоматической монтажной головки.
- 2) Вертикальная направляющая рабочего инструмента.
- 3) Выдвижная штанга прижима борта шины.
- 4) Горизонтальная направляющая рабочего инструмента.
- 5) Вертикальная направляющая штанги отжимного диска.
- 6) Направляющие стойки отжимного диска.
- 7) Горизонтальная направляющая штанга отжимного диска.

Каждую неделю необходимо:

- Мыть станок холодной водой и мылом или неагрессивным химическим моющим средством.
- Посыпать тальком следующие узлы и детали:

Рисунок 6.0-2

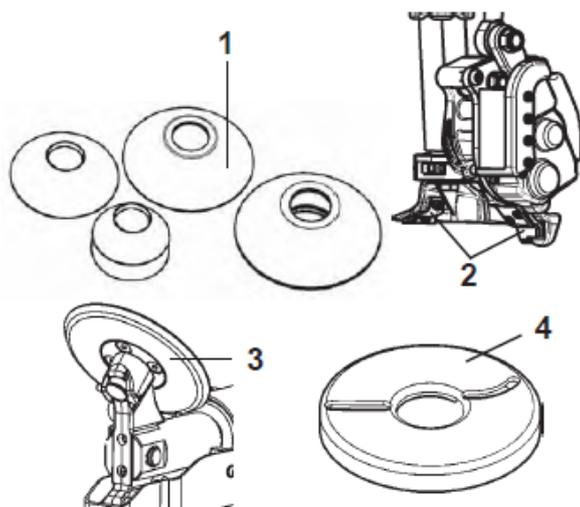
- 1) Пластиковые конусы для крепления колеса
- 2) Пластиковые защитные накладки для монтажного/демонтажного инструмента
- 3) Отжимной диск
- 4) Пластиковые накладки на поворотном столе.

необходимо выполнить следующие операции:

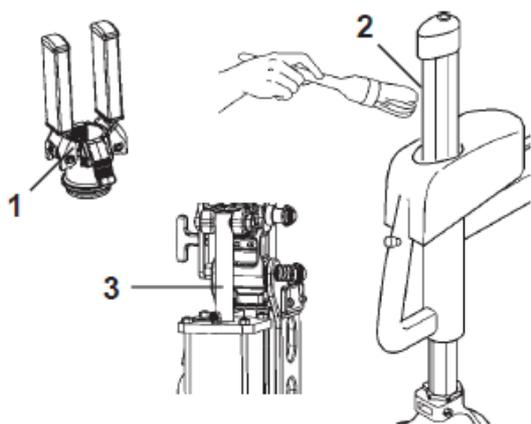
- Протереть сухой ветошью
- Восстановить тонкий слой защитной смазки для следующих деталей:

Рисунок 6.0-3

- 1) Быстросъемная гайка крепления колеса



6.0-2



6.0-3

- 2) Вертикальный направляющий цилиндр рабочего инструмента
- 3) Штоки пневматического цилиндра

Рисунок 6.0-4

- Проверьте исправность работы маслораспылителя.
- При исправной работе маслораспылителя после каждых 4-5 полных перемещения отжимного диска в прозрачный конус «G» падает одна капля масла. При необходимости,
- Отрегулируйте расход масла при помощи винта «R».

Ежедневно необходимо:

- Протирать сухой ветошью следующие детали:

Рисунок 6.0-2

- 1) Пластиковые конусы для крепления колеса
- 2) Пластиковые защитные накладки для монтажного/ демонтажного инструмента
- 3) Отжимной диск
- 4) Пластиковые накладки на поворотном столе.

Рисунок 6.0-4

- Слейте воду из фильтра «F», потянув вниз за штуцер «S»
 - Проверьте уровень масла в маслораспылителе.
- Порядок залива масла в маслораспылитель:
- Отключите линию сжатого воздуха.
 - Откройте стакан «Т».
 - Долейте требуемое количество масла.
 - Проверьте правильность расположения уплотнительных прокладок перед установкой стакана на место.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО МАСЛО ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОРМОЗНУЮ ЖИДКОСТЬ ИЛИ ДРУГИЕ НЕРЕКОМЕНДОВАННЫЕ СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ.

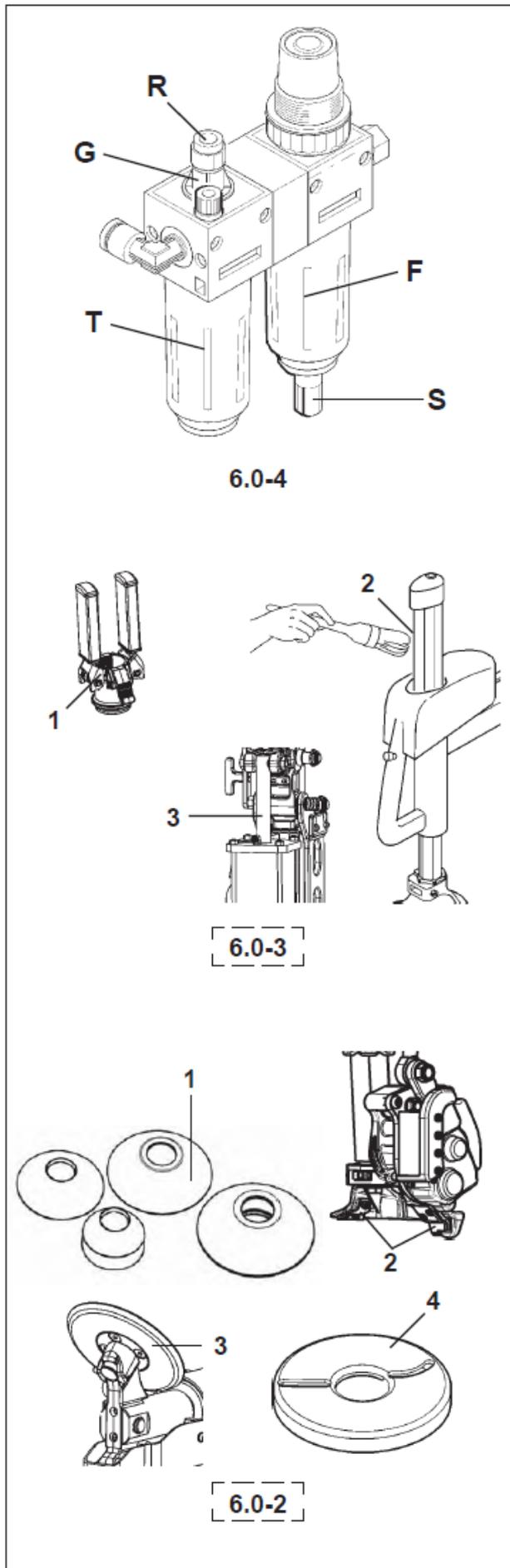
Масла, рекомендуемые для фильтра/ маслораспылителя:

TAMOIL	: WHITE MINERAL OIL 15
SHELL	: ONDINA OIL 15
BP	: ENERGOL WT3
TOTAL	: LOBELIA SB 15
ESSO	: MARCOL 82

Если стенд оснащен баком для конденсата для устройства накачивания бескамерных шин, из него необходимо ежедневно сливать конденсат.

Примечание: Указанная регулярность работ по техническому обслуживанию рассчитана для нормального использования станка.

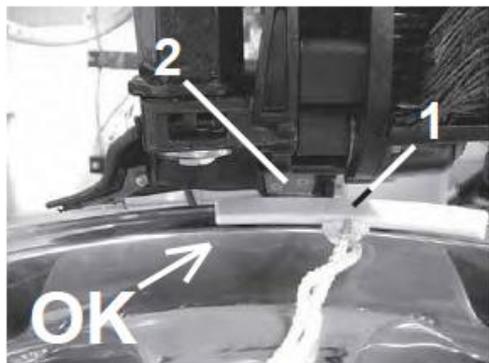
При необходимости рекомендуется выполнять более частую проверку и техническое обслуживание.



КАЛИБРОВКА ЛАЗЕРА



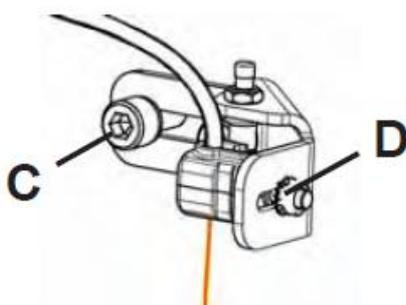
6.0-5



6.0-6



6.0-7



6.0-8



6.0-9

1. Закрепите 17-дюймовый диск на самоцентрирующемся зажимном устройстве станка.

2. Установите защиту диска для колес типа "run-flat" (с возможностью движения при спущенной шине, поставляется вместе со станком, **1 Рис. 6.0-5**).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ЗАЩИТА ДИСКА ДОЛЖНА БЫТЬ В ИДЕАЛЬНОМ СОСТОЯНИИ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИЗНОШЕННЫХ ИЛИ СЛОМАННЫХ ЗАЩИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ МОЖЕТ ОТРИЦАТЕЛЬНО СКАЗАТЬСЯ НА ТОЧНОСТИ КАЛИБРОВКИ ЛАЗЕРА И ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ ДИСКА.

3. Подведите переднюю часть инструмента (**2 Рис. 6.0-6**) к пластиковой защитной детали (**1 Рис. 6.0-6**), проверьте, чтобы контакт между ними был полным, и зафиксируйте в этом положении.

ПРИМЕЧАНИЕ: Расположение защиты диска, при котором она полностью находится под инструментом, может помешать калибровке лазера (**Рис. 6.0-7**).

4. Ослабьте винты (**C и D Рис. 6.0-8**), удерживающие указатель в заданном положении, и совместите луч с внешним краем диска (**Рис. 6.0-9**).

5. Зафиксируйте два винта в этом положении.

6. Снимите защиту диска и сам диск, установите колесо другого размера, чтобы выполнить подвод инструмента к кромке диска с помощью лазерного указателя. Действуйте осторожно, чтобы избежать нежелательных последствий.

При обнаружении каких-либо расхождений между положением лазерного указателя и требуемым положением инструмента на диске повторите процедуру калибровки.

6.1 Хранение

В случае если станок предполагается не использовать в течение длительного периода времени (6 месяцев и более), необходимо отключить все источники питания, опорожнить емкость забортовщика (для станков, оснащенных устройством для забортовки бескамерных шин), предусмотреть защиту всех деталей которые могут быть повреждены, и воздушных шлангов, которые могут получить повреждения в процессе сушки. При повторном вводе станка в эксплуатацию необходимо сначала проверить состояние вышеуказанных деталей и правильность функционирования всех устройств.

1.0 Поиск и устранение неисправностей

При возникновении неисправностей в работе шиномонтажного станка выполните следующие действия для решения проблемы:

1. Проанализируйте последнюю рабочую операцию, выполненную на станке.

Выполнялась ли она в соответствии с требованиями данного руководства по эксплуатации?

Работал ли станок надлежащим образом?

2. Проверьте возможные причины неисправностей в соответствии с перечнем неисправностей, приведенных в настоящем разделе.

3. Обратитесь в службу технической поддержки продавца Вашего оборудования.

Данный раздел составлен в следующем формате:

Неисправность

1. Возможная причина №1
 - Возможное решение(я)
2. Возможная причина №2
 - Возможное решение(я)

При приведении в действие педали управления вращением поворотного стола станок не функционирует.

1. Отсутствует напряжение.
 - Проверить, вставлена ли вилка кабеля электропитания в розетку и подается ли напряжение от сети к станку.
2. Короткое замыкание преобразователя тока, блока управления или электродвигателя.
 - Проверить, соответствует ли электросеть автомастерской требованиям по питанию станка.
 - Вызвать сервисную службу.

Педаль управления вращением поворотного стола не возвращается в нейтральное положение.

1. Неисправна пружина педали.
 - Установить педаль управления в среднее положение.
 - Отключить подачу воздуха и электроэнергии.
 - Вызвать сервисную службу.

Элементы управления пневмосистемой перемещаются с затруднением

1. Штоки толкателей клапанов не смазаны.
 - Проверить уровень масла и работу маслораспылителя.

Отжимной цилиндр не развивает достаточное усилие при отжиге борта шины.

1. Низкое давление воздуха.
 - Проверить величину подводимого давления.
2. Изношено уплотнение цилиндра.
 - Вызвать сервисную службу.
3. Неисправный клапан
 - Проверить уровень масла и работу маслораспылителя (см. раздел «Техническое обслуживание»).
 - Вызвать сервисную службу.

Станок повреждает легкоплавные диски.

1. Изношена пластиковая защита инструмента.
 - Заменить пластиковую защиту инструмента.
2. Неправильно выставлено расстояние между инструментом и диском.
 - Вызвать сервисную службу.

Неравномерное движение монтажного поворотного кронштейна.**Заклинивание подъемника колеса.**

1. Низкое давление воздуха.
 - Проверить величину подводимого давления.
2. Неисправен цилиндр отвода поворотного кронштейна.
 - Вызвать сервисную службу.
3. Неисправен цилиндр отвода поворотного кронштейна.
 - Проверить уровень масла и работу маслораспылителя (см. раздел «Техническое обслуживание»).
 - Вызвать сервисную службу.

Нижний отжимной диск не синхронизирован с верхним диском

1. Дождитесь отключения светодиодного индикатора и активируйте блокировку рычагов.
2. Проверьте наличие препятствий движению рычага нижнего отжимного диска.
3. Проверьте, включено ли питание станка.
 - Обратитесь за помощью в авторизованную сервисную службу.

Автоматический инструмент повреждает диски

1. Проверьте состояние защитных деталей. Замените их, если они изношены.
2. Проверьте расстояние между автоматическим инструментом и диском (около 2 мм), см. раздел 5.2.2.1.
3. Конусы сильно изношены и вызывают избыточное радиальное биение дисков.
 - Обратитесь за помощью в авторизованную сервисную службу.

8.0 Утилизация станка

Если Вы решили утилизировать станок, обратитесь к продавцу, чтобы узнать расценки и правила утилизации, применяемые к станку.

8.1 Инструкции по утилизации в странах ЕС

Утилизация электрического и электронного оборудования

Во время утилизации по окончании срока службы оборудования Вы должны:

1. НЕ утилизировать станок вместе с городскими отходами, а утилизировать отдельно.
2. Получить у продавца информацию о пунктах сбора отходов, имеющих разрешение на утилизацию подобного оборудования.
3. Соблюдать стандарты по организации сбора и удаления отходов с целью предотвращения потенциального воздействия на окружающую среду и здоровье человека.

Этот знак указывает на то, что электрическое и электронное оборудование необходимо утилизировать отдельно от других отходов.



9.0 Приложения

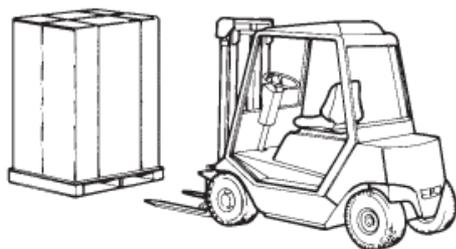
В данной главе содержится дополнительная информация о данном устройстве. Если в документе содержится ссылка на определенную конфигурацию станка, учтите, что конфигурация в Вашей стране может быть другой. Подробности см. в документах о подтверждении заказа.



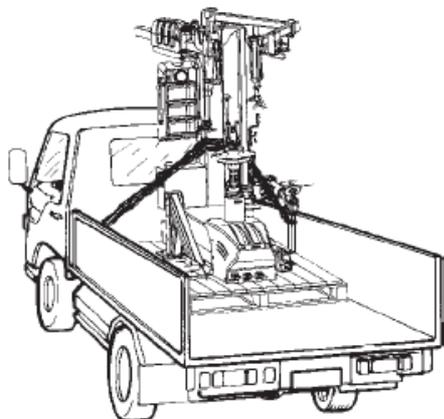
Приложение: Инструкции по установке.

Данное приложение содержит требования к установке, порядок установки и проверки.

a



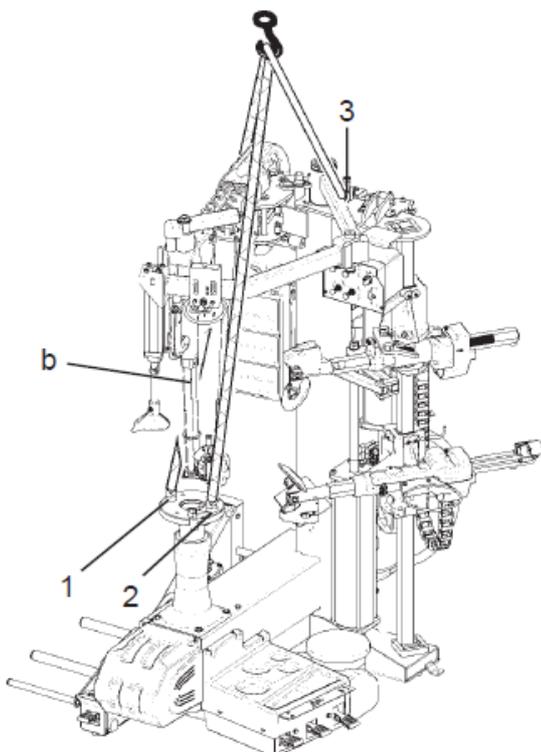
b



i-1



i-2



i-3

і. Транспортировка, распаковка, перестановка станда на новое место

Инструкции по транспортировке

Станок упакован в коробку из гофрированного картона необходимой прочности. Коробка установлена на поддоне. Перемещение полностью упакованного станка или станка, просто установленного на поддоне (**б-Рис. ii-1**), должно выполняться с помощью подходящего подъемного устройства (вилочного погрузчика) (**а - Рис. i-1**).

Станок также может быть установлен на поддоне. В этом случае станок должен быть закреплен на перевозящем его автомобиле с помощью ремня необходимой прочности, обмотанного вокруг стойки (**б - Рис. i-1**).

Используйте ремни из высокопрочной ткани.

Инструкции по распаковке

При распаковке станка необходимо проявлять особое внимание при обрезке пластиковых лент и во время других операций, которые могут быть потенциально опасны.

После снятия картонной коробки проверьте станок и его узлы на наличие видимых повреждений.

В случае сомнений обратитесь за помощью к специалисту.

Упаковочные материалы (полиэтиленовые пакеты, полистирол, гвозди, винты, древесину и т.д.) необходимо соответствующим образом утилизировать. Поместите упаковочные материалы в мусорный контейнер и утилизируйте в соответствии с местными законами.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПЕРЧАТКИ ПРИ РАСПАКОВКЕ СТАНКА, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ЦАРАПИН И ССАДИН ПРИ КОНТАКТЕ С УПАКОВОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ.

Перестановка станка на новое место

Для того чтобы снять станок с поддона или переместить его на другое место без поддона, даже в пределах одного рабочего участка, выполните следующие действия:

- Вверните подъемные рым-болты (**1 и 2, Рис. i-3**), если их нет, в зажимной фланец станка, предварительно сняв пластиковую крышку; затем, если потребуются, поверните поворотный стол, чтобы рым-болты оказались в поперечном положении, как показано на рисунке **i-3**.
- Плотно вверните рым-болт (**3, Рис. i-3**) в посадочное отверстие, в области, показанной на рисунке и обозначенной соответствующей табличкой (**Рис. i-2**).
- Установите кронштейн монтажного инструмента «**b**» в рабочее положение и привяжите его к зажимному фланцу, чтобы он не двигался во время транспортировки.

Инструкции по установке

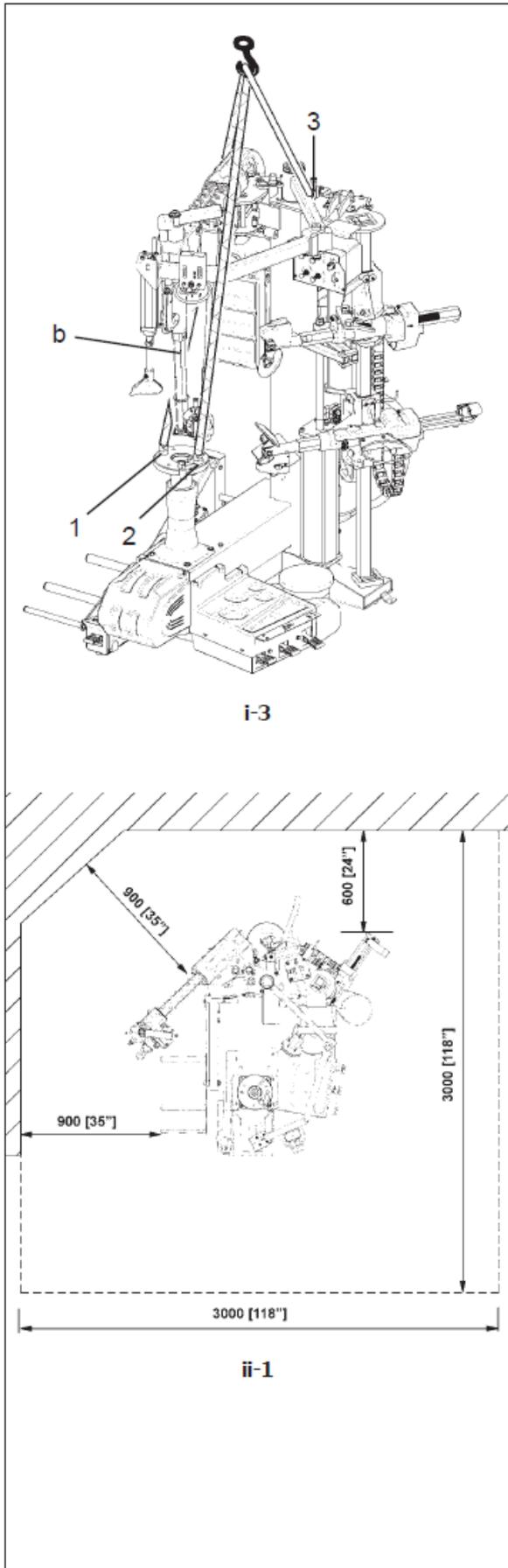
- Отключите станок от электропитания и подвода воздуха.
- Снимите со станка предметы, которые могут упасть и тем самым создать опасность.
- Закрепите такелажные ремни к подъемным кронштейнам (1, 2, 3, Рис. i-3).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТАКЕЛАЖНЫЕ РЕМНИ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ КАК МИНИМУМ 1000 КГ.

- Поднимать станок при помощи соответствующего подъемника, или вилочного автопогрузчика.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДЛЯ ПОДЪЕМА СТАНКА МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ТРОСЫ, РЕМНИ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СТАНКА ВО ВРЕМЯ ХРАНЕНИЯ ИЛИ УПАКОВОЧНЫЕ ЛЕНТЫ.

- Выверните рым-болты 1, 2 и 3 прежде чем выполнить подключение к электрической и пневматической сетям before proceeding with the electrical and pneumatic connection.



ii. Требования к установке.

УСТАНОВКА ДОЛЖНА ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ, В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЯМИ, ПРИВЕДЕННЫМИ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

Установите станок в закрытом сухом месте.

Рис.ii-1

Для установки станка требуется свободный участок размерами минимум 3х3 м (106х106 дюймов). Убедитесь, что оператор со своего рабочего места видит весь станок и прилегающую зону.

Оператор не должен допускать присутствия в рабочей зоне посторонних лиц и потенциально опасных предметов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОПЕРАТОР ОТВЕЧАЕТ ЗА ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ СТАНКА И ОГРАНИЧЕНИЕ ДОСТУПА В РАБОЧУЮ ЗОНУ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ДОСТУП В РАБОЧУЮ ЗОНУ ИМЕЕТ ТОЛЬКО ОПЕРАТОР.

Станок должен устанавливаться на горизонтальном полу, желательно ровном. Не устанавливайте станок на непрочном и неровном полу. Если станок устанавливается на приподнятом основании, если несущая способность должна составлять минимум 10000 Н/м² (1000 кг/м² или 205 фунтов на кв. фут).

Крепление станка к полу не требуется.

iii Процедуры установки

Электромонтажные работы

УСТАНОВКА ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНКА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ С СОБЛЮДЕНИЕМ ВСЕХ ТРЕБОВАНИЙ, ИЗЛОЖЕННЫХ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПРОВЕРЬТЕ НАЛИЧИЕ РОЗЕТКИ СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ, РАССЧИТАННОЙ ДЛЯ ДАННОГО СТЕНДА.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ЗАПРЕЩАЕТСЯ УКЛАДЫВАТЬ НЕЗАЩИЩЕННЫЕ КАБЕЛИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ НА ПОЛУ. ПРИ УКЛАДКЕ КАБЕЛЕЙ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ НА ПОЛУ НЕОБХОДИМО ОБЕСПЕЧИТЬ ИХ СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ЗАЩИТУ.

Проверьте, чтобы напряжение сети соответствовало напряжению, указанному на табличке с техническими данными.

Шинномонтажный станок, в зависимости от заказанной версии, может подключаться к сети электропитания со следующими параметрами:

230 В переменного тока, частота тока 50 Гц, 1 фаза, 18 А

или

230 В переменного тока, частота тока 60 Гц, 1 фаза, 18 А.

Параметры электропитания четко указаны на конце кабеля электропитания. Сеть электропитания, к которой подключается станок, должна иметь эффективную систему заземления. К концу питающего кабеля станда подключить вилку, соответствующую требованиям.

Примечание: Перед подключением станка состояние питающей сети должно быть проверено электриком.

Примечание: Желто-зеленый провод кабеля питания подключается к системе заземления. Запрещается подключать заземляющий провод к фазе.

Сеть электропитания должна быть оборудована автоматическим прерывателем (дифференциальным) на 30 мА. Приводной электродвигатель работает с широким допуском напряжений ($\pm 10\%$) при частоте 50 или 60 Гц и имеет класс изоляции, допускающий его работу во влажном и жарком климате.

Подключение пневматического оборудования

УСТАНОВКА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ СТАНКА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИСТАМИ.

Станок имеет пневмопривод, который рассчитан на работу при давлении воздуха от 8 до 10 бар (116-145 фунтов на кв. дюйм); величина давления указана на заводской табличке, а также на этикетке, находящейся рядом с входным пневмоштуцером.

Прежде всего, следует убедиться в том, что давление воздуха в питающей сети находится в предписанном для станка диапазоне.

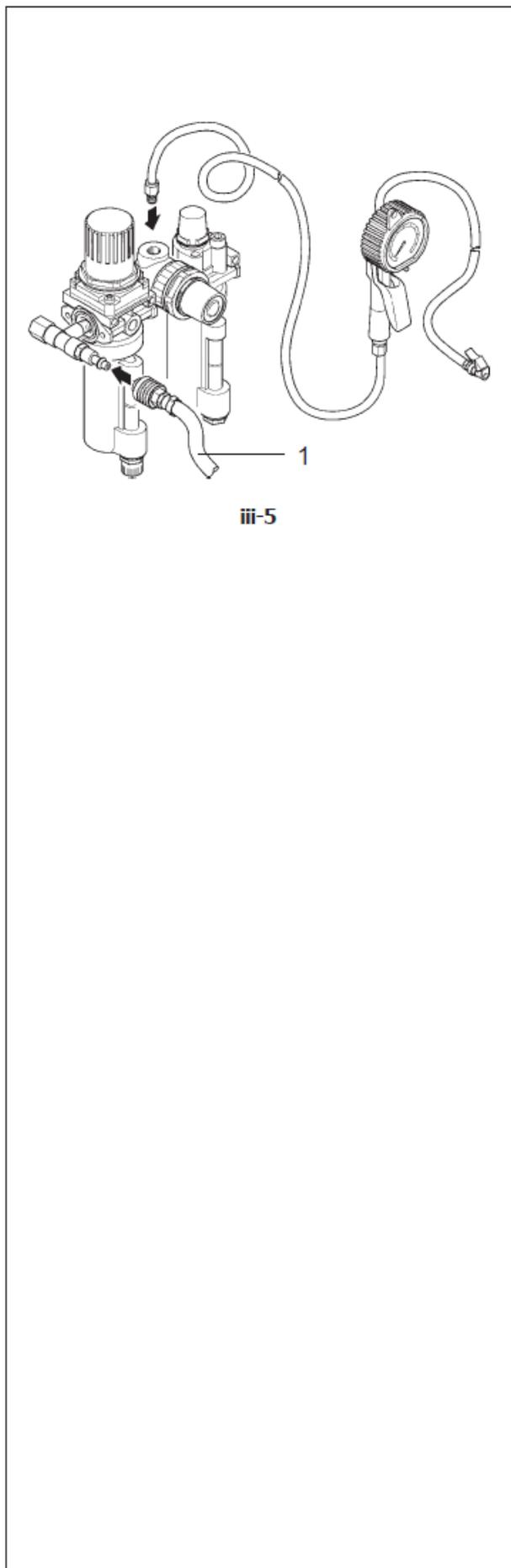
Если подводимое давление ниже минимально требуемой величины в 8 бар (116 фунтов на кв. дюйм), подъемное усилие подъемника и отжимная сила отжимного устройства могут оказаться недостаточными для некоторых шин.

Несмотря на то, что станок оборудован фильтром, рекомендуется установить дополнительный фильтр, чтобы уменьшить количество образующегося конденсата.

ПЕРЕД ПОДАЧЕЙ ВОЗДУХА К СТАНКУ УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО НА ПОВОРОТНОМ СТОЛЕ И РЯДОМ С НИМ ОТСУТСТВУЮТ КАКИЕ-ЛИБО ПРЕДМЕТЫ (ИНСТРУМЕНТ И Т. Д.).

После выполнения всех выше описанных контрольных операций продолжить выполнение работ в следующем порядке:

- Подключите станок к питающей линии (максимальное давление 10 бар - 145 фунтов на кв. дюйм) с помощью резинового шланга с внутренним диаметром 8 мм (1/4 дюйма), рассчитанного на максимальное давление в 12 бар (**1, Рис. iii-5**).
- При подключении к станку любых специальных принадлежностей следуйте инструкциям по подключениям этих принадлежностей.



IV. Процедуры проверки

Проверка вращения вала двигателя

Эта проверка должна выполняться только после установки шиномонтажного станка.

- Нажмите на педаль управления вращением поворотного стола: колесо должно начать вращаться по часовой стрелке.

Если стол вращается против часовой стрелки, необходимо остановить станок и вызвать технического специалиста для ремонта.

НЕВЫПОЛНЕНИЕ ВЫШЕУКАЗАННЫХ ИНСТРУКЦИЙ СНИМАЕТ С ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ВОЗМОЖНЫЙ УЩЕРБ И ОТМЕНЯЕТ ГАРАНТИЮ НА ОБОРУДОВАНИЕ

Проверка пневматических соединений

При первом вводе станка в эксплуатацию необходимо проверить плотность (отсутствие утечек) всех фитингов.

v Инструктаж оператора

(Выполняется в тех случаях, когда станок вводится в эксплуатацию инженером сервисной службы)

- Ознакомить оператора с порядком включения и выключения станда.



Уведомление: Информация, содержащаяся в данном документе, подлежит изменению без уведомления. Компания **Hofmann** не дает гарантий относительно настоящей документации. Компания **Hofmann** не несет ответственность за ошибки, содержащиеся в данном документе, или случайный и косвенный ущерб, связанный с предоставлением или использованием данного материала.

· **Snap-on Equipment SrL** · Производственное предприятие - Via Per Carpi 33 - 42015
Correggio RE - Италия ·
· www.snap-on-equipment.eu ·