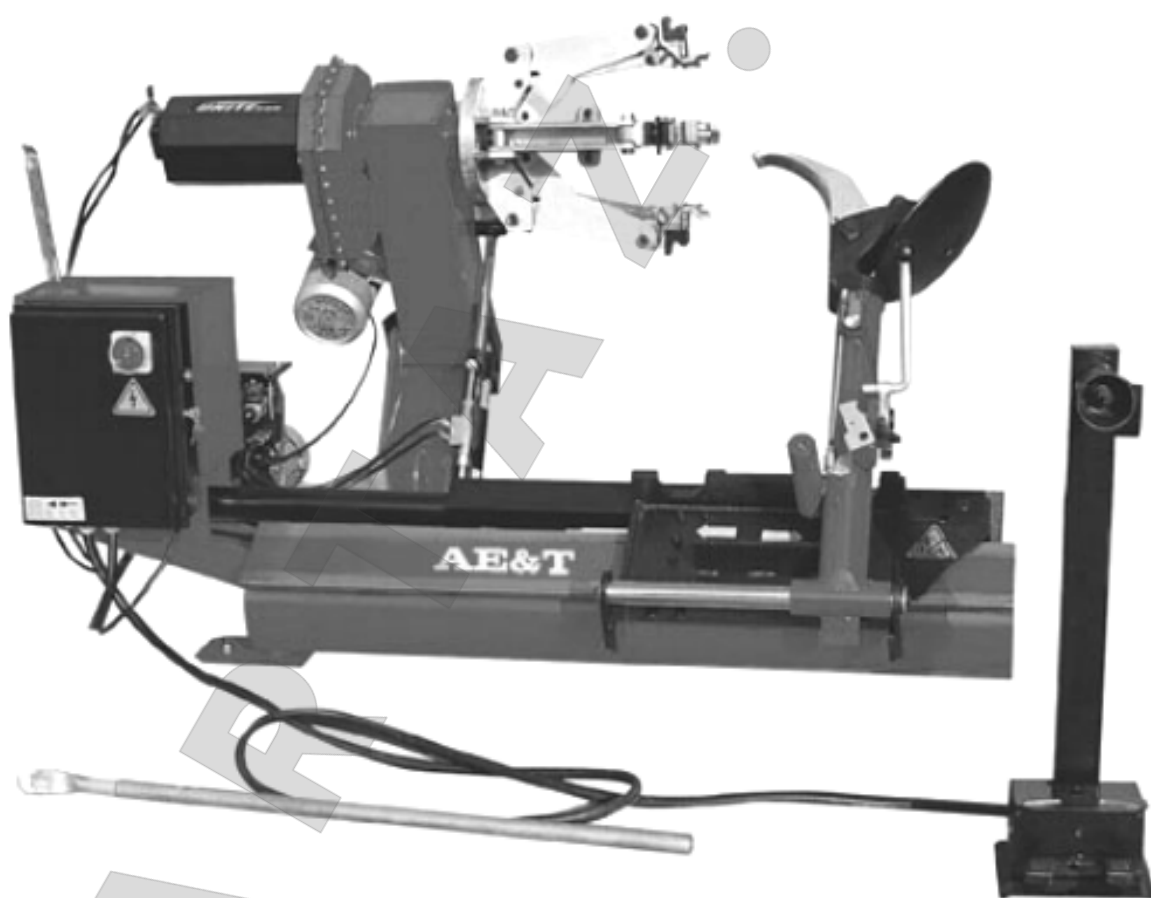


АЕ&Т

МТ-290

Стенд шиномонтажный 14"-26" 380В ДЛЯ ГРУЗОВОГО ТРАНСПОРТА



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ЭТО РУКОВОДСТВО ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

СОДЕРЖАНИЕ**Стр.**

Предисловие	3
1. Введение	4
1.1. Назначение изделия	4
1.2. Меры безопасности	4
1.2.1. Общие меры безопасности	5
1.2.2. Требования безопасности	5
1.2.3. Этикетки безопасности на стенде	7
2. Описание	8
2.1. Технические характеристики	10
2.2. Состав изделия	10
2.2.1. Органы управления	11
2.2.2. Рабочие позиции переносной стойки управления	12
2.3. Устройство стенда	13
2.4. Схема гидравлической системы	33
2.5. Электрическая схема.....	35
2.6. Маркировка	36
2.7. Упаковка	372
3. Использование по назначению	37
3.1. Эксплуатационные ограничения	37
3.2. Подготовка к работе	37
3.3. Установка стенда	38
3.4. Проверка функционирования рабочих органов станка	42
3.5. Эксплуатация стенда	43
3.6. Возможные неисправности и их устранение.....	61
4. Техническое обслуживание	62
5. Хранение и транспортирование	64
6. Заказ запасных частей и аксессуаров	65
7. Особые замечания	65
8. Гарантийные условия	66
9. Свидетельство о приемке	68
Гарантийный талон	69

ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ СИМВОЛЫ

Символы используются, чтобы предупредить Вас о потенциальной опасности получения травмы, поломки оборудования, или о важности указанной далее информации.



Указывает опасную ситуацию, которая может привести к смерти или серьезной ране.



Указывает опасную ситуацию, которая может привести к материальному ущербу или к поломке оборудования.



Важная информация.

ПРЕДИСЛОВИЕ

- ▶ За повреждения, нанесенные оборудованию во время транспортировки, ответственность несет транспортная компания.
- ▶ Производитель принял все меры предосторожности, обеспечивающие безопасность оборудования. Однако качественная подготовка операторов и правильная эксплуатация также способствуют повышению безопасности. Не допускайте персонал к эксплуатации и ремонту оборудования без предварительного изучения работниками данной инструкции.
- ▶ Подключение электропитания к оборудованию должно проводиться только опытными профессиональными техническими специалистами с учетом задекларированной потребляемой мощности, и с соблюдением технических требований, предъявляемых к монтажу электроустановок.
- ▶ Надежность заземления оборудования непременное условие гарантии личной безопасности работников при эксплуатации электроустановок.
- ▶ Производитель может менять конструкцию оборудования без предварительного уведомления потребителей в интересах улучшения функциональных характеристик оборудования и его безопасности
- ▶ Внимательно ознакомьтесь с условиями гарантии и проконтролируйте заполнение гарантийного талона предприятием – поставщиком оборудования. В случае необходимости гарантийного ремонта оборудования, предъявите гарантийный талон уполномоченному сервисному центру. Без предоставления гарантийного талона бесплатное гарантийное сервисное обслуживание не выполняется (проводится за счет владельца).
- ▶ Внимательно ознакомьтесь с предупреждающими знаками на оборудовании.

1. ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство предназначено для персонала, работающего на шиномонтажном стенде и обслуживающего его. Работающие на стенде должны тщательно изучить данное руководство перед выполнением любой операции на оборудовании. Руководство содержит важную информацию:

- личная безопасность операторов и обслуживающего персонала;
- сохранность оборудования;
- сохранность обслуживаемых колес.

СОХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА

Это руководство является неотъемлемой частью стенда. Оно должно храниться непосредственно возле рабочего места так, чтобы операторы или обслуживающий персонал могли быстро воспользоваться им в любое время. Особенно рекомендуется внимательно изучить информацию и предупреждения по безопасности.

Установка, наладка, первичный запуск и испытание, техническое обслуживание, ремонт и демонтаж оборудования должны выполняться специально обученным персоналом. Изготовитель не несет никакой ответственности за ущерб, причиненный людям, транспортным средствам или имуществу, если любая из выше перечисленных операций была выполнена неправомочным персоналом, или, когда станок был использован не по прямому назначению.

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Шиномонтажный стенд МТ-290 предназначен для монтажа/демонтажа шин колес грузовых автомобилей, автобусов, автотракторной техники в защищенных от вредных атмосферных явлений помещениях, при проведении технического обслуживания колес.

На стенде возможно работать с колесами с диаметром обода от 14" до 26" и максимальным диаметром колеса до 1600мм.



Шиномонтажный стенд разработан и изготовлен только для монтажа/демонтажа шин колес грузовых автомобилей, автобусов и автотракторной техники в соответствии с настоящим руководством, никакое другое использование его недопустимо. Пользователь несет полную ответственность за ущерб оборудованию или людям в результате использования оборудования не по его прямому назначению, или с нарушениями требований безопасности, изложенных в настоящем руководстве.

1.2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



Внимательно прочитайте все требования безопасности и рекомендации, изложенные в настоящем руководстве. Их несоблюдение может привести к серьезным телесным повреждениям и/или материальному ущербу

Предупреждения и рекомендации, изложенные в этом руководстве, не могут охватить все возможные опасные условия и ситуации. Здравый смысл не может быть встроен в изделие, но оператор должен им обладать.

1.2.1. ОБЩИЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

	<p>Шиномонтажный стенд разработан для монтажа/демонтажа шин колес грузовых автомобилей, автобусов и автотракторной техники при проведении технического обслуживания в защищенных от вредных атмосферных явлений помещениях.</p> <p>Изготовитель не несет ответственности за ущерб здоровью людей или имуществу в результате неправомерного или неправильного использования станка.</p>
	<p>К работе на стенде и его обслуживанию допускаются только специально обученный персонал.</p>
	<p>Присутствие посторонних людей, кроме операторов, в рабочей зоне категорически запрещено.</p>
	<p>НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СТЕНД БЕЗ УСТРОЙСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ИЛИ С НЕИСПРАВНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ БЕЗОПАСНОСТИ. НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ЭТОГО ПРАВИЛА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНОМУ УЩЕРБУ ЗДОРОВЬЮ ЛЮДЕЙ, ВПЛОТЬ ДО ИХ ГИБЕЛИ, А ТАКЖЕ К ПРИЧИНЕНИЮ УЩЕРБА ОБЪЕКТУ РАБОТ И ОБОРУДОВАНИЮ.</p>
	<p>Освещение рабочего места выполняется в соответствии с нормами, принятыми в стране установки оборудования. Рабочая зона должна быть однородно освещена. Оператор при выполнении операций должен непрерывно наблюдать за процедурой с рабочей позиции оператора.</p>
	<p>Любые несанкционированные изготовителем изменения или модификация машины, в особенности её электрической системы, полностью снимают с изготовителя оборудования ответственность за возможные негативные последствия и приводят к утрате гарантии изготовителя.</p>

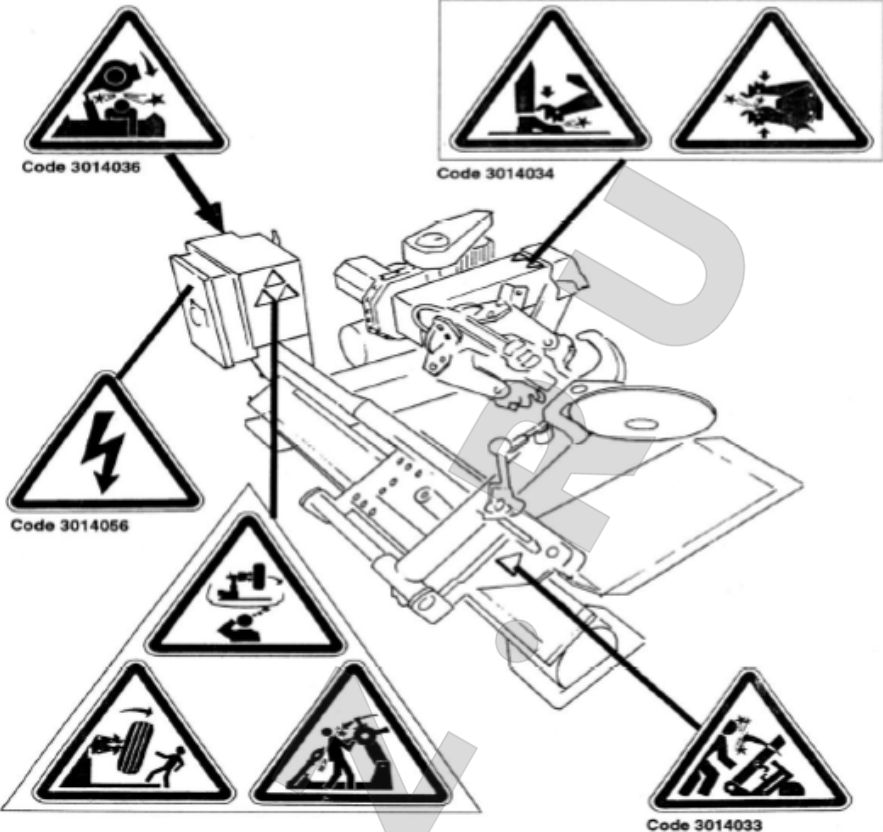


1.2.2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

	<p>К работе на стенде и его обслуживанию допускаются только квалифицированный, специально обученный персонал.</p>
	<p>Предупреждение - насосная станция создает высокое давление в гидравлической системе.</p>
	<p>Запрещается находиться посторонним людям в рабочей зоне при использовании станка.</p>
	<p>Никогда не превышайте допустимые размеры и вес обслуживаемых колес.</p>
	<p>Сохраняйте в чистоте и порядке рабочую зону. Захламленность и грязь, масло в рабочей зоне – предпосылки получения оператором</p>



	травмы.
	Монтируйте и демонтируйте колесо только после того, как воздух из колеса будет выпущен!
	Чтобы избежать риска повреждений, смазывайте борта шины, поворачивая колесо по часовой стрелке, если вы работаете с внешней стороной колеса. И поворачивайте колесо против часовой стрелки, если предстоит работа с внутренней стороны колеса.
	Запрещается накачивать колесо воздухом, когда оно находится в зажимном устройстве на стенде!
	Для работы с особо тяжелыми колесами необходимо задействовать, по меньшей мере, двух человек! При работе с тяжелыми или большими по размеру шинами используйте подходящее подъемное приспособление. Это позволит избежать травм оператора.
	Запрещается оставлять на стенде какие-либо предметы, которые в процессе работы могут стать источником опасности.
	В процессе работы оператору рекомендуется убрать длинные волосы, воздержаться от длинной или слишком свободной одежды, галстуков, цепочек, колец, часов и прочих аксессуаров, которые могут попасть в движущиеся части станка и привести к серьезным травмам.
	Чтобы немедленно остановить работу стенда: Нажмите аварийный выключатель (3, Рис.1) на стойке управления. Переведите главный выключатель (QS, Рис.1)) в положение “0”. Отключите станок от электросети.
	Установка и прием в эксплуатацию всех электрических и гидравлических частей стенда должны производиться квалифицированным и уполномоченным персоналом.
	Запасные части и расходные материалы должны приобретаться у Вашего дилера или у производителя, что гарантирует их оригинальность. В противном случае производитель не гарантирует бесплатный ремонт оборудования в случае его поломки или неправильной работы.
	На рабочих элементах стенда имеются наклейки с предупреждающими этикетками:



	
	<p>Не изменяйте положение этикеток – оператор должен их ясно видеть во время работы. Нечитабельные и недостающие этикетки предупреждения должны быть немедленно заменены.</p>
	<p>Используйте код наклеек, указанный на рисунке, чтобы заказать наклейки, в которых Вы, возможно, нуждаетесь.</p>

1.2.3 ЭТИКЕТКИ БЕЗОПАСНОСТИ НА СТЕНДЕ



ОПАСНО: Удар электрическим током может вызвать травмы и повреждения!



ОПАСНО: Балка шпинделя и монтажная консоль могут поворачиваться и вызвать травмы и повреждения!



ОПАСНО: Колесо может упасть и вызвать травмы и повреждения!



ОПАСНО: Балка шпинделя может повернуться и вызвать травмы и повреждения!



При перемещениях вокруг станка с зажатым в захватах колесом и поднятой балкой шпинделя будьте предельно внимательны.



Во время работы, держите руки и другие части тела, как и одежду в стороне от движущихся частей машины.

2. ОПИСАНИЕ

Шиномонтажный стенд МТ-290 представляет собой массивную электромеханическую машину весом 520 кг.

Стенд является профессиональным оборудованием для монтажа/демонтажа шин колес автобусов, грузовых автомобилей, и автотракторной техники.

Стенд позволяет работать с шинами размером 14" - 26" на дисках с центральным отверстием диаметром от 120 мм до 700 мм.

Стенд оборудован зажимным устройством с гидравлическим приводом, гидравлическим приводом консоли монтажного инструмента, что позволяет работать с резиной высокой жесткости.

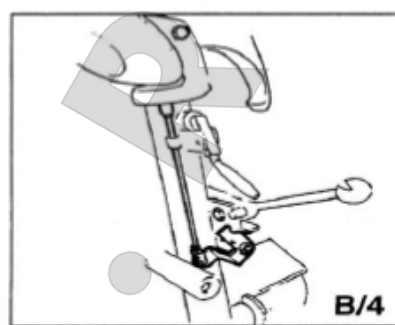
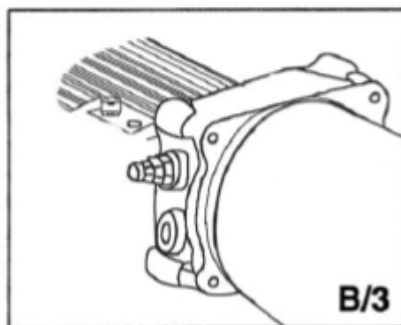
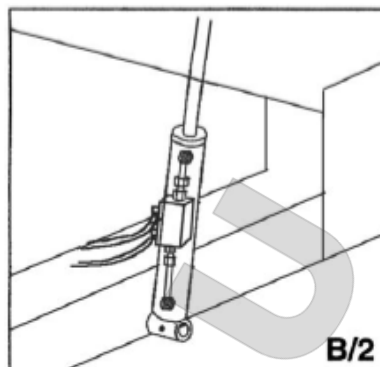
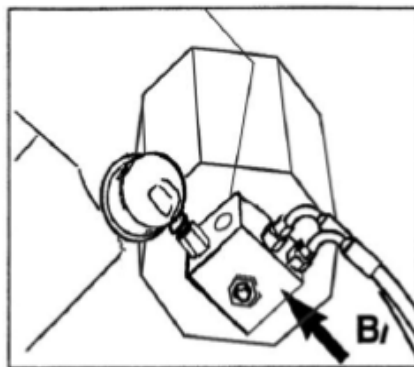
Переносная стойка управления обеспечивает возможность управления станком во всех потребных рабочих положениях оператора.

Подвижная инструментальная каретка с платформой для колеса позволяет быстро перемещать к наружному, или внутреннему, борту шины монтажную консоль с инструментом и работать с тяжелыми колесами.

Стенд оснащен защитными устройствами для безопасной работы:

1. Предохранительный клапан в гидравлической линии шпинделя, (в поворотном конекторе, см. рис. В/1): предотвращает деформацию колеса шпинделем, при поломке гидравлики.
2. Двойной предохранительный клапан (см. рис. В/2)
Препятствует опусканию балки шпинделя, при случайной поломке гидропровода.
3. Предохранительный клапана давления на 130 bar ± 5 % (см. рис. В/3).
Ограничивает давление в гидравлической системе.
4. Тепловая защита мотора насоса от перегрузки: срабатывает при перегреве мотора.
5. Механическая блокировка монтажной консоли (см. рис. В/4).
Предотвращает возможность непроизвольного выхода монтажной консоли из рабочего положения.





Удаление или модификация защитных устройств противоречит правилам безопасности и освобождает изготовителя от любой ответственности за причинение ущерба здоровью людей или повреждений оборудования и объектов работы.

Шиномонтажный стенд устанавливается на твердое, ровное, горизонтальное основание (бетон).

Основание должно обеспечивать надежное устойчивое положение стенда, и свободное перемещение роликов платформы.

Условия надежной эксплуатации оборудования:

- Влажность 30-95 % (без конденсации);
- Температура 0-55 °С.

2.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Hydraulic Pump motor	Мотор гидравлического насоса	1.5KW
Rotating motor	Мотор вращения колеса	2.2KW
Clamping capacity	Диапазон зажимного устройства	14" - 26"
Max. wheel diameter	Максимальный диаметр колеса	1600mm (63")
Max. wheel width	Максимальная ширина колеса	780mm (30")
Max. wheel weight	Максимальный вес колеса	500kg
N/G Weight	Вес Нетто/Брутто	520/670kg
Package dimension	Размеры упаковки	2000*1580*970mm
Acoustic pressure level(at work)	Уровень шума (при работе станка)	LPA<70dB(A)

2.2 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

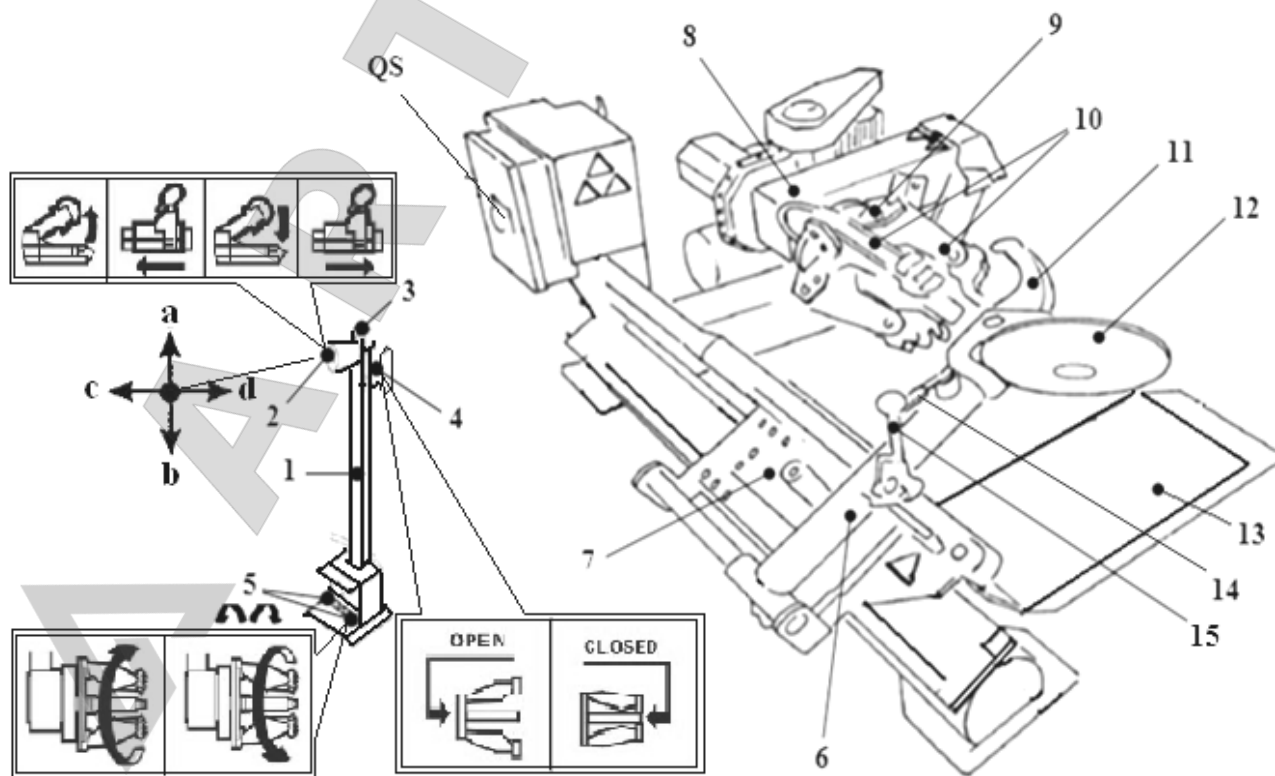


Рис. 1. Рабочие элементы станда.

QS	Главный выключатель.
1	Переносная стойка управления.
2	4-х позиционный переключатель (джойстик): перемещение каретки, подъем и опускание балки шпинделя.
3	Аварийный выключатель.
4	Переключатель «Зажим – Разжим».
5	Педали вращения шпинделя.
6	Монтажная консоль.
7	Передвижная каретка.
8	Подъемная балка шпинделя.
9	Самоцентрирующееся зажимное устройство.
10	Зажимы (кулачки).
11	Монтажный крюк.
12	Монтажный диск.
13	Площадка подвижной каретки.
14	Рычаг блокировки монтажной головки.
15	Рукоятка блокировки монтажной консоли.

2.2.1 ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

Переносная стойка управления (1, Рис. 1) позволяет оператору работать в любом месте около станка, на этом пульте расположены следующие средства управления:

- **Главный выключатель (QS, Рис.1)** служит для включения и выключения электропитания станка.
- **Аварийный выключатель (3, Рис. 1)** нажатием на кнопку отключает станок от электропитания в аварийной ситуации.
- **Переключатель 4-х позиционный (джойстик) (2, Рис. 1):** служит для: подъема и опускания подъемной балки шпинделя (положения a^b), перемещения каретки слева направо и обратно (c^d).
Джойстик расположен в защитной гарде.
- **Переключатель «Зажим – Разжим» (3, Рис. 1):** при переводе вверх открывает зажим, при переводе вниз открывает зажим.
- **Педали вращения шпинделя (5, Рис. 1):** при нажатии правой педали шпиндель зажимного устройства вращается по часовой стрелке, при нажатии левой – против часовой стрелки (направление вращения указано стрелками на педали).
- **Рукоятка блокировки монтажной консоли (15, Рис. 1)** для её блокировки в рабочем положении и перевода в нерабочее положение (и наоборот).
- **Рычаг блокировки монтажной головки (14, Рис. 1)** позволяет альтернативное использование отжимного диска (12, Рис. 1) или монтажного крюка (11, Рис. 1).

Все органы управления весьма чувствительны – позволяют осуществлять небольшие перемещения рабочих органов машины с большой точностью.

4.2.4. РАБОЧИЕ ПОЗИЦИИ ПЕРЕНОСНОЙ СТОЙКИ УПРАВЛЕНИЯ

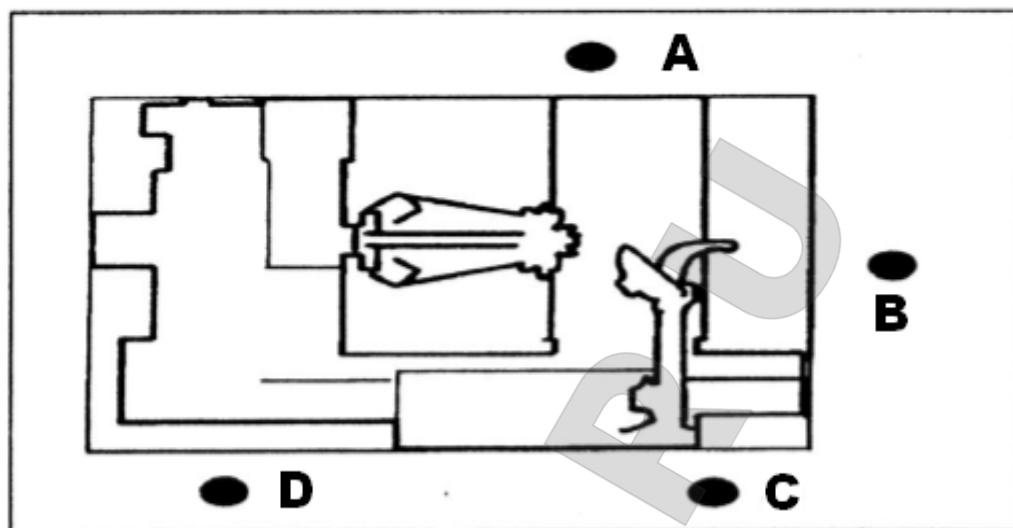


Рис.2. Рабочие позиции стойки управления.

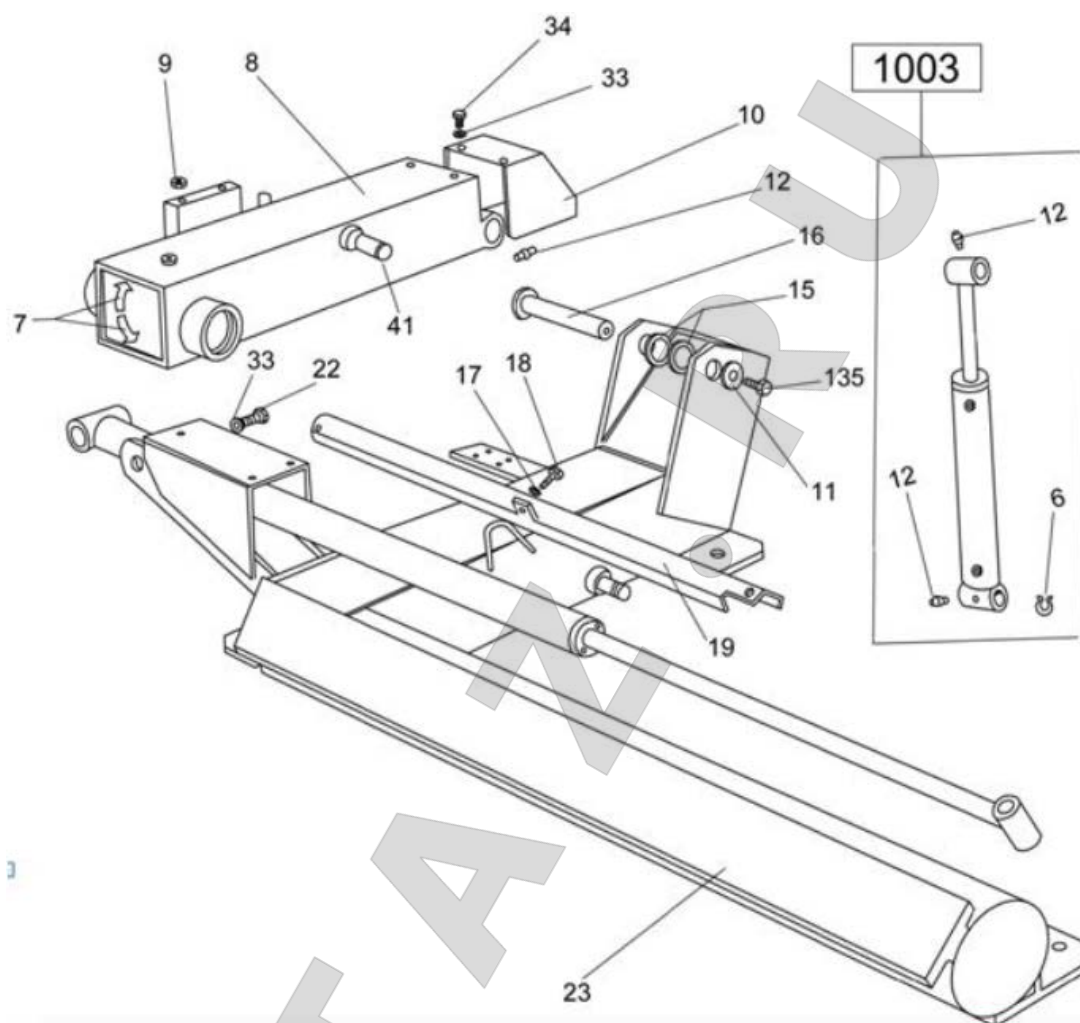
Рис. 2 иллюстрирует различные рабочие позиции (a, b, c, d) переносной стойки управления для каждой конкретной операции при работе на стенде. В дальнейших разделах руководства, описывающих работу на станке, на них будут постоянно ссылаться.

Использование этих рабочих позиций обеспечивает высокую точность, скорость выполнения работ и безопасность оператора.

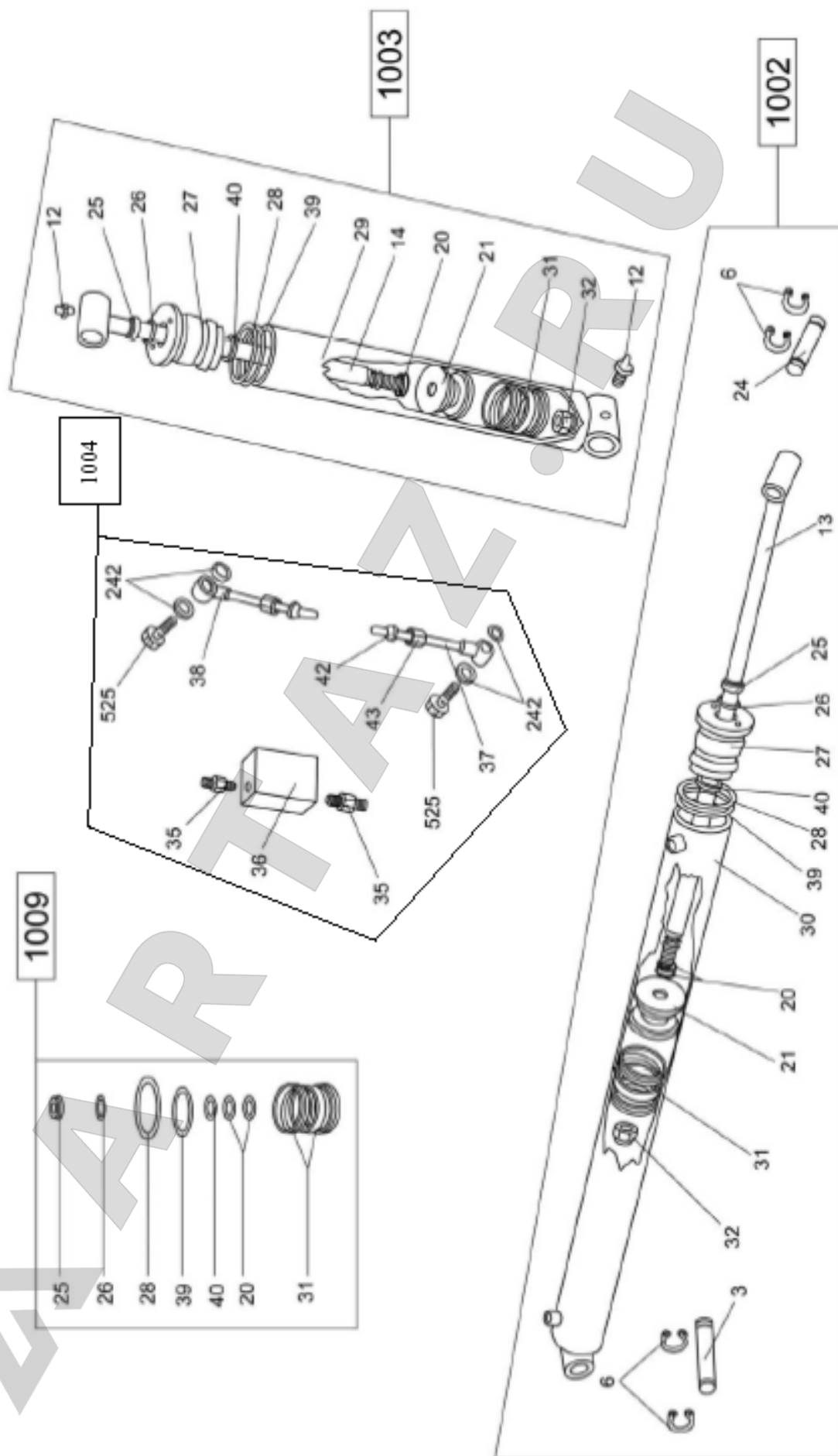


При подъеме и опускании балки шпинделя, открывании или закрытии зажимного устройства всегда есть опасность причинения травмы оператору в диапазоне движения рабочих органов машины. Использование рекомендованных рабочих положений оператора гарантирует его личную безопасность

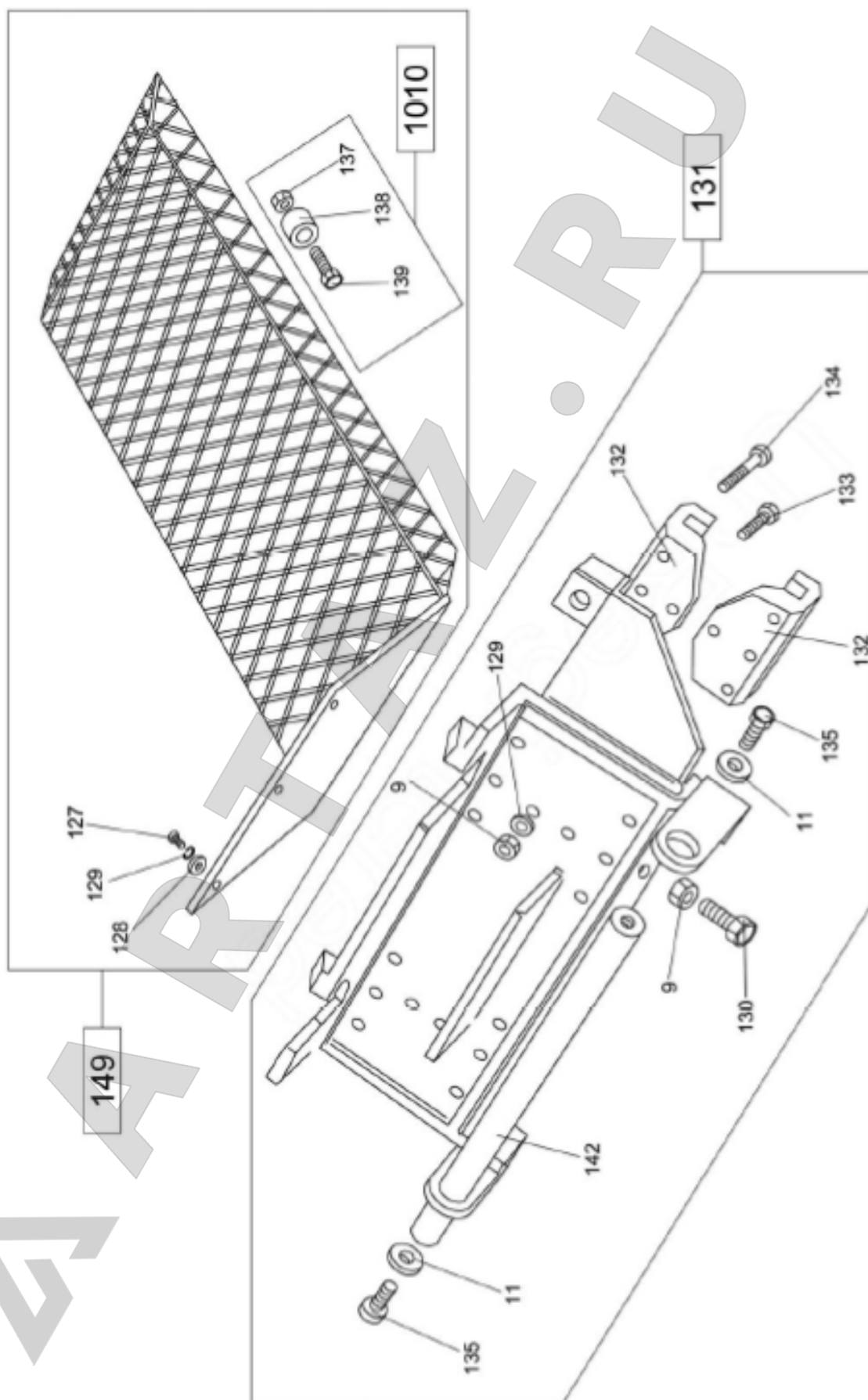
2.3. УСТРОЙСТВО СТЕПДА



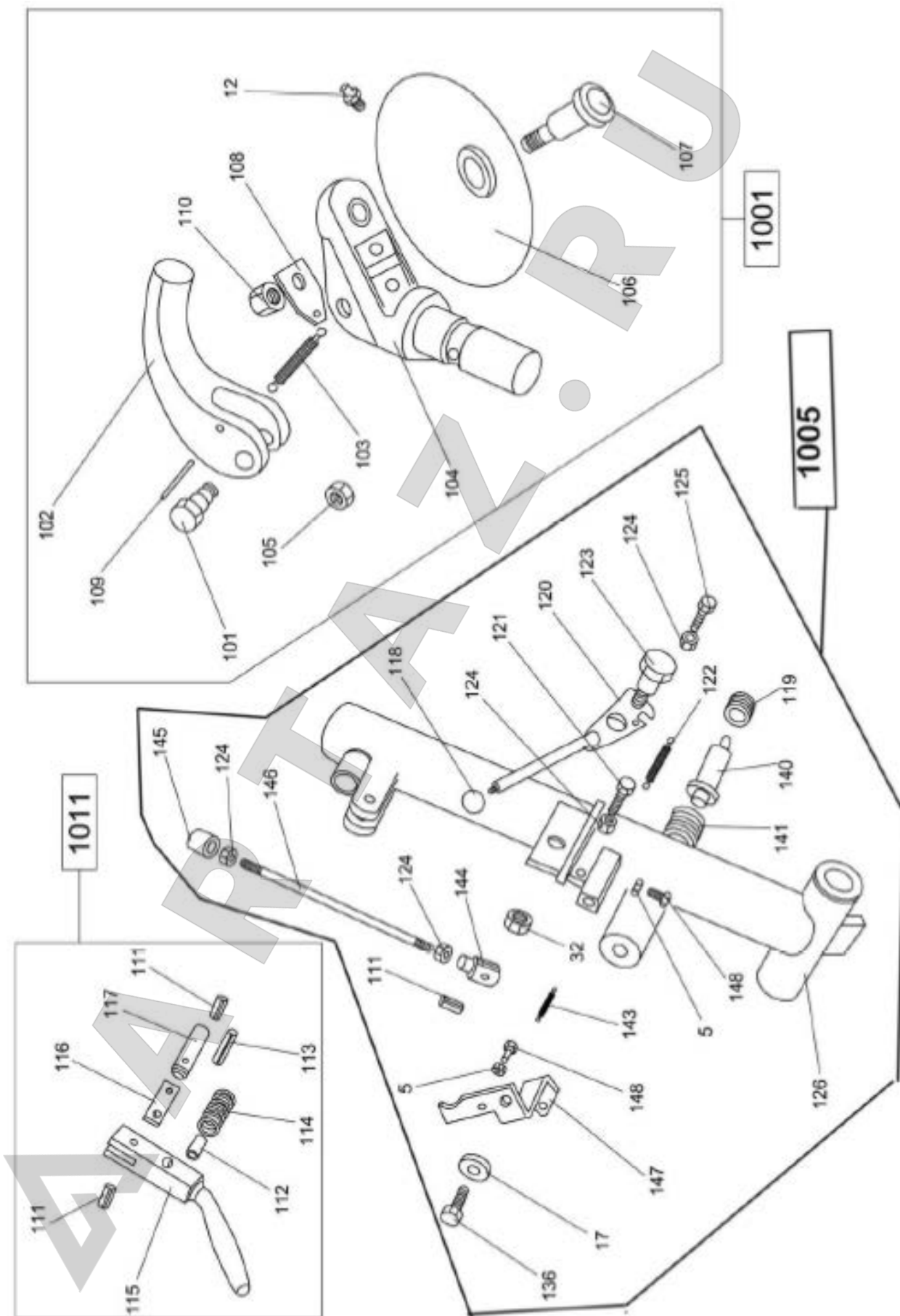
6	Seeger ring ext 024	Стопорное кольцо Ø24
7	Label	Наклейка
8	Chuck arm	Балка зажимного устройства
9	Nut M10	Гайка М10
10	Frame cover	Кожух балки
11	Washer Ø49*12.5*5	Шайба 49*12.5*5
12	Oil hole	Маслёнка
15	Washer	Шайба
16	Chuck arm shaft	Ось балки зажимного устройства
17	Washer Ø8	Шайба 8
18	Screw M8x12	Винт М8х12
19	Long cylinder cover	Кожух длинного цилиндра
22	Screw	Винт
23	Frame	Станина
33	Washer Ø6	Шайба 6
34	Screw (70) M6x16	Винт (70) М6х16
41	Short cylinder pin shaft	Ось короткого цилиндра
135	Screw M12x12	Винт М12х12
1003	Complete short cylinder	Короткий цилиндр в сборе



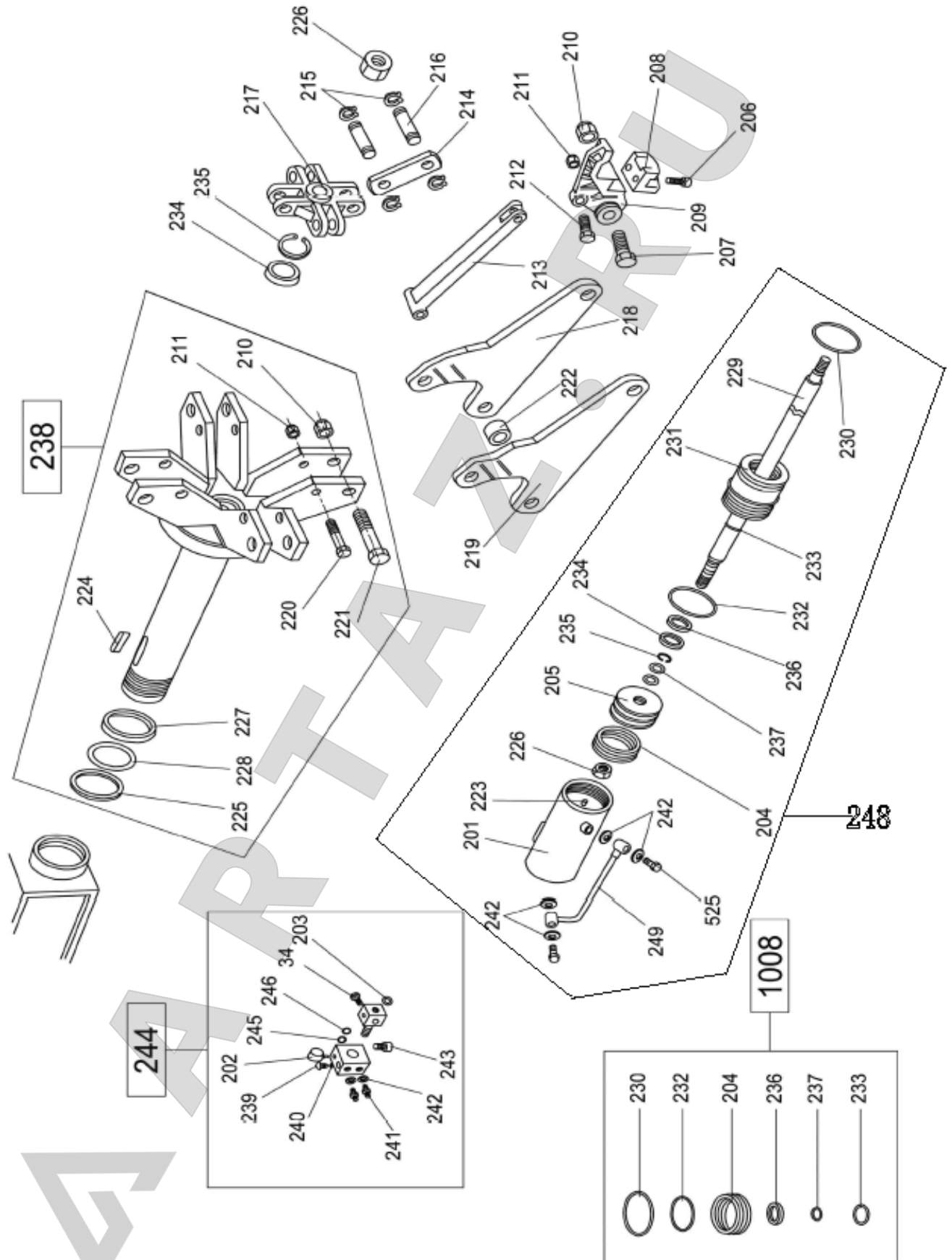
3	Long cylinder fixing long pin	Длинная ось длинного цилиндра
6	Seeger ring ext 024	Стопорное кольцо Ø24
12	Oil hole	Масленка
13	Long cylinder shaft	Шток длинного цилиндра
14	Short cylinder shaft	Шток короткого цилиндра
20	O-ring Ø20x2.4	Кольцевое уплотнение Ø 20x2.4
21	Piston	Поршень
24	Long cylinder fixing short pin	Короткая ось длинного цилиндра
25	Dust seal(green)	Пыльник (зелёный)
26	O-ring Ø25x2.65	Кольцевое уплотнение Ø25x2.65
27	Ring nut	Круглая гайка
28	O-ring Ø60x3.1	Кольцевое уплотнение Ø 60x3.1
29	Short cylinder casing	Короткий цилиндрический кожух
30	Long cylinder casing	Труба короткого цилиндра
31	Gasket for shaft YD50	Прокладка для вала YD50
32	Self-locking nut M18X1.5	Гайка самоконтрящаяся M18x1.5
35	Nipple M19-M14	Нипель M19-M14
36	Non-return valve	Обратный клапан
37	Wheel Hose Ø 8x10	Колесный шланг Ø8x10
38	Junction	Соединитель
39	O-ring Ø41.5x3.55	Кольцевое уплотнение Ø41.5x3.55
40	Gasket for shaft (blue) YD32	Прокладка для вала (синий) YD32
42	Coupling Ø8	Сцепление Ø 8
43	Cover M14x1.5	Крышка M14x1.5
242	Copper washer	Медная шайба
525	Screw	Винт
1002	Complete long cylinder	Длинный цилиндр в сборе
1003	Complete short cylinder	Короткий цилиндр в сборе
1004	Complete Non-return valve	Обратный клапан в сборе
1009	Set of YD gaskets for oil cylinder Ø 50	Набор прокладок для масляного цилиндра Ø 50



9	Nut M10	Гайка M10
11	Washer Ø49*12.5*5	Шайба Ø49*12.5*5
127	Screw M10x20	Винт M10x20
128	Washer Ø 10.5	Шайба Ø 10.5
129	Washer Ø 10	Шайба 10
130	Screw M10x30	Винт M10x30
131	Complete Carriage fixing assembly	Каретка в сборе
132	Carriage guide	Салазки каретки
133	Screw M10x30(70)	Винт M10x30 (70)
134	Screw M10x70(70)	Винт M10x70 (70)
135	Screw M12*12	Винт M12x12
137	Nut M16	Гайка M16
138	Roller	Ролик
139	Screw M16x90	Винт M16x90
142	Guide shaft for mounting arm	Вал монтажной консоли
149	Complete Carriage with roller	Платформа в сборе с роликами
1010	Roll with screw and nut	Ролик с винтом и гайкой



5	Nut M6	Гайка М6
12	Oil hole	Масленка
17	Washer Ø8	Шайба 8
32	Self-locking nut M18X1.5	Самозконтрящаяся гайка М18Х1.5
101	Tool pin	Ось крюка
102	Mounting/demounting tool	Монтажный крюк
103	Spring	Пружина
104	Tool holder	Монтажная головка
105	Low nut M14*1.5	Низкая гайка М14*1.5
106	Bead breaker disk	Монтажный диск
107	Pin for Bead breaker disk	Ось монтажного диска
108	Hook for spring	Серьга пружины
109	Expansile pin Ø 8x60	Штифт Ø8x60
110	Self-locking nut M27*2	Самоконтрящаяся гайка М27*2
111	Expansile pin Ø 6x20	Штифт Ø6x20
112	Expansie pin Ø 10x20	Штифт Ø10x20
113	Expansile pin Ø 8x30	Штифт Ø8x30
114	Returnable spring	Возвратная пружина
115	Lever for latch	Рычаг замка
116	Connecting piece for latch	Поводок замка
117	Latch	Замок
118	Knob	Ручка
119	Damping cover	Демпфирующая крышка
120	Ratchet	Храповик
121	Screw M8x45	Винт М8х45
122	Spring	Пружина
123	Eccentric bolt for ratchet	Эксцентрик храповика
124	Nut M8	Гайка М8
125	Screw M8x25	Винт М8х25
126	Mounting arm	Монтажная консоль
136	Screw M8X20	Винт М8Х20
140	Arm ejector	Эжектор консоли
141	Compression spring for mounting arm	Пружина монтажной консоли
143	Returnable Spring	Возвратная пружина
144	Yoke end with pin	Вилка с шпилькой
145	Pawl	Стопор
146	connection rod	Тяга
147	Triangle connection(safe block)	Тройная связь (блокировка)
148	Screw M6x25	Винт М6х25
1001	Complete Mounting head assembly	Монтажная головка в сборе
1011	Complete Latch for mounting tool	Замок инструмента в сборе
1005	Complete mount/demount arm	Монтажная консоль в сборе

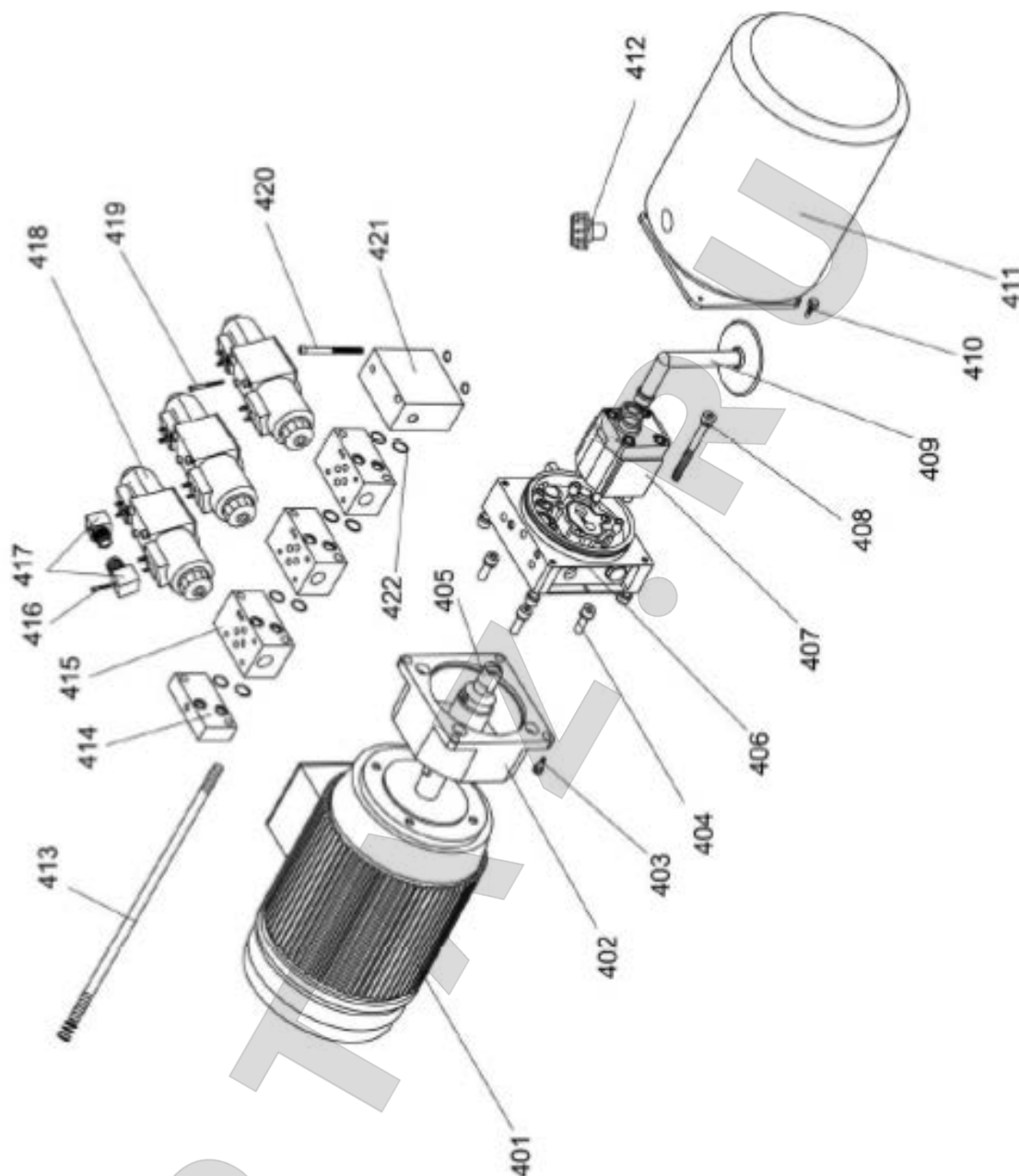


34	Screw (70) M6X16	Винт (70) M6X16
201	Casing for cylinder Ø95	Труба цилиндра Ø 95
202	Pressure gauge	Манометр
203	O-ring Ø 32x3.5	Кольцевое уплотнение Ø 32x3.5
204	Gasket YD95	Прокладка YD95
205	Piston	Поршень
206	Screw M8x25(70)	Винт M8x25 (70)
207	Mean special screw M18x1.5	Специальный винт M18x1.5
208	Clamping jaw	Зажимной кулачок
209	Clamping jaw holder	Держатель зажимного кулачка
210	Self-locking nut M18	Гайка самоконтрящаяся M18
211	Self-locking nut M12	Гайка самоконтрящаяся M12
212	Special screw M12	Специальный винт M12
213	Reinforcing bar	Армирующий стержня
214	Connecting link for chuck	Кулиса для зажима
215	Seeger ring ext Ø16	Стопорное кольцо Ø 16
216	Pin for connecting link	Ось кулисы
217	Cross for chuck	Крест зажима
218	Right arm	Правая рука
219	Left arm	Лваяая рука
220	Long special screw M12	Длинный специальный винт M12
221	Long special screw M18	Длинный специальный винт M18
222	Arm bush	Втулка руки
223	Screw M6x10(up)	Винт M6x10 (верхний)
224	Key 60x20x12	Шпонка 60x20x12
225	Washer	Шайба
226	Nut M24x2	Гайка M24x2
227	Protection ring	Защитное кольцо
228	Washer Ø 75x91x0.5	Шайба Ø 75x91x0.5
229	Chuck control shaft/Hydraulic cylinder rod for main shaft	Шток цилиндра зажима
230	O-ring Ø 90x5.7	Кольцевое уплотнение Ø 90x5.7
231	Front flange for cylinder Ø 95	Передний фланец цилиндра Ø 95
232	O-ring Ø 87.5x3.55	Кольцевое уплотнение Ø87.5x3.55
233	O-ring Ø 34*3.1	Кольцевое уплотнение Ø34*3.1
235	Seeger ring int. Ø 50	Пружинное кольцо Ø 50

230	Gasket 1 D55	прокладка 1 D55
237	O-ring Ø 24x2.4	Кольцевое уплотнение Ø 24x2.4
238	Complete chuck	Зажим в сборе
239	Unilateralism valve (keep pressure)	Обратный клапан
240	Set of washer	Комплект шайб
241	Nipple M14-M14(convex)	Нипель (выпуклый) M14-M14
242	Copper washer	Медная шайба
243	Nipple M14-M14(concave)	Нипель M14-M14 (вогнутый)
244	Complete rotary union	Поворотный блок
245	O-ring	Кольцевое уплотнение
246	Washer	Шайба
248	Complete hydraulic cylinder for main shaft	Гидравлический цилиндр в сборе
249	Copper tube	Медная труба
525	Screw	Винт
1008	Set of YD gaskets for cylinder Ø 95	Набор прокладок цилиндра Ø 95

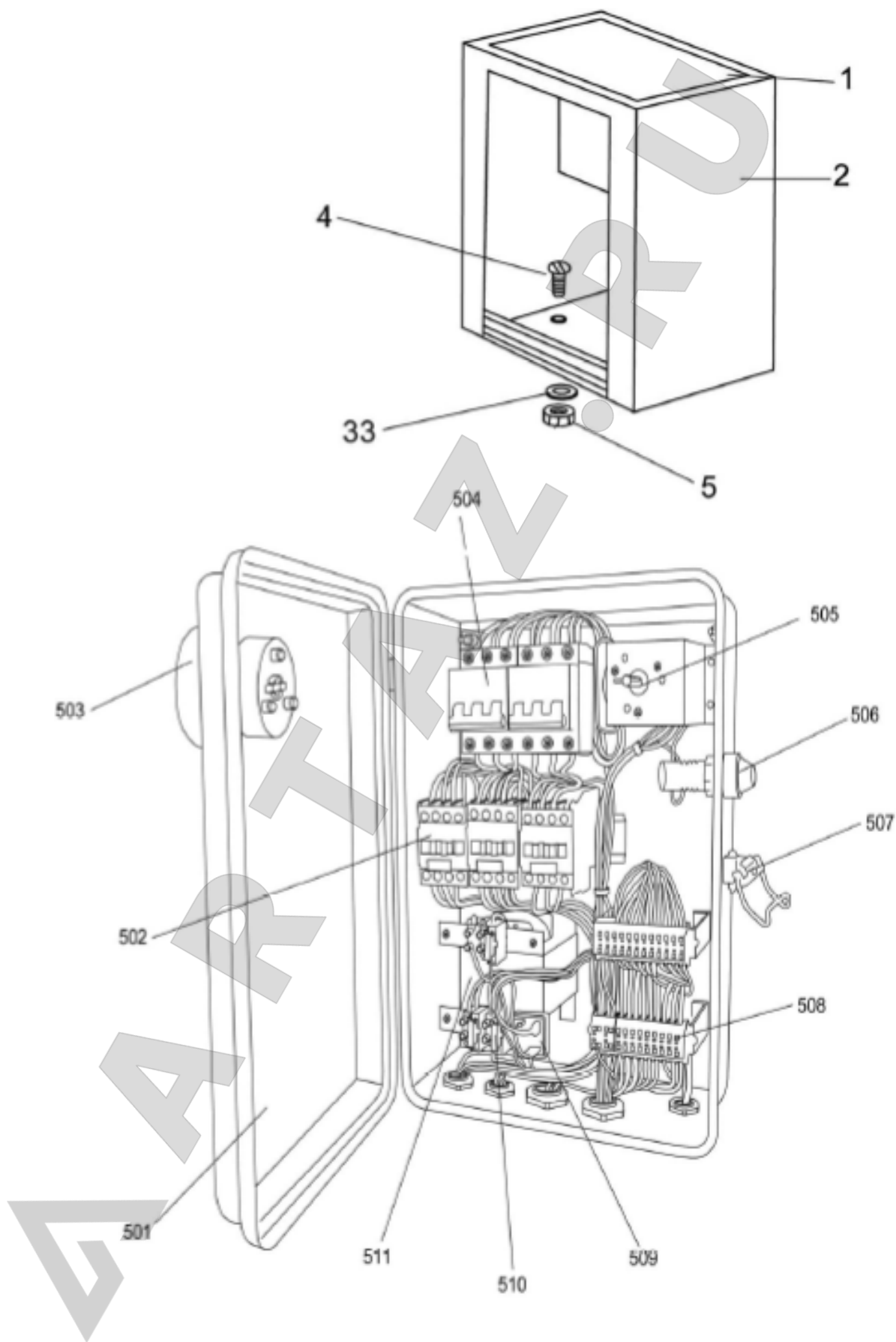
5	Nut M6	Гайка М6
9	Nut M10	Гайка М10
17	Washer Ø08	Шайба 8
18	Screw M8x12	Винт М8х12
33	Washer Ø 6	Шайба 6
34	Screw M6x16(70)	Винт М6х16 (70)
111	Expansile pin Ø 6x20	Штифт Ø 6х20
127	Screw M10x20	Винт М10х20
128	Washer Ø 10.5	Шайба Ø10.5
129	Washer Ø 10	Шайба 10
133	Screw M10x30(70)	Винт М10х30 (70)
136	Screw M8X20	Винт М8Х20
137	Nut M16	Гайка М16
228	Washer Ø 75x91x0.5	Шайба Ø 75х91х0.5
301	Pulley	Шкив
302	Cover for V-belt	Кожух ремня
303	Belt 3V-335	Ремень клиновой 3V-335
304	Rotating motor, for Truck Tyre changer 400V/50HZ/3PH	Двигатель вращения 400V/50HZ/3PH
304	Rotating motor, for Truck Tyre changer 220V/60HZ/1 PH	Двигатель вращения 220V/60HZ/1 PH
305	Screw M10x25	Винт М10х25
306	Motor support	Кронштейн двигателя
307	Joke end with pin	Наконечник с шпилькой
308	Tie bar	Тяга
309	Cover support	Основание кожуха
310	Gearbox rear cover	Задний кожух коробки передач
311	Gasket for gear box	Прокладка коробки передач
312	Gasket for cover plate	Прокладка пластины кожуха
313	Worm screw support	Суппорт червяка
314	Screw	Винт
315	Special washer	Специальная шайба
316	Driven belt pulley	Ведомый шкив
317	Pulley spacer	Проставка шкива
318	Key	Шпонка
319	Radial bearing	Радиальный подшипник

№	English description	Russian description
321	Washer Ø 38x16.2x5	Шайба Ø 38x16.2x5
322	Helical gear	Червячное колесо
323	Gearbox front cover	Передний кожух коробки передач
324	Worm screw (without iron support)	Червяк (без суппорта)
325	Open pin	Шплинт
326	Plug for gear	Заливная пробка коробки передач
327	Cover for chuck cylinder	Кожух цилиндра зажима
328	Oil sign glass	Указатель уровня масла
329	Plug for gearbox cover	Сливная пробка коробки передач
330	O-ring for plug for gearbox	Кольцевое уплотнение для сливной пробки коробки передач
331	Shaft of protection cover	Стойка основания кожуха
332	O-ring Ø 105x3.7	Кольцевое уплотнение Ø 105x3.7

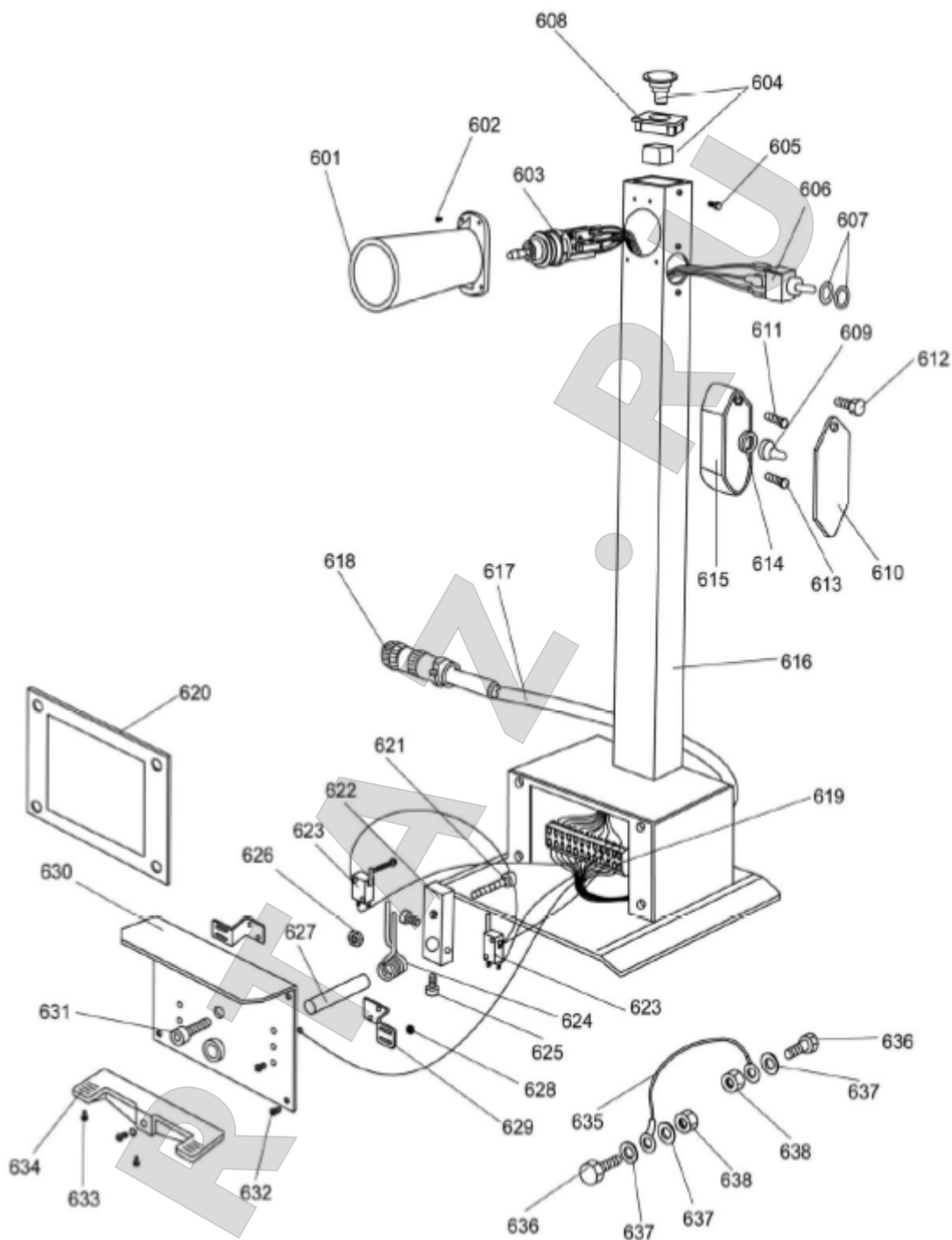


401	Hydraulic motor, for Truck Tyre changer 220V/60HZ/1 PH	Двигатель гидромотора 220V/60HZ/1 PH
401	Hydraulic motor, for Truck Tyre changer 400V/50HZ/3PH	Двигатель гидромотора 400V/50HZ/3PH
402	Connect flange	Соединительный фланец
403	Screw	Винт
404	Screw	Винт
405	Shaft connector	Конектор вала
406	Valve	Клапан
407	Gear pump	Насос передачи
408	Screw	Винт

409	Ситашел	Сетчатый фильтр
410	Screw	Винт
411	Oil tank	Масляный бак
412	Oil scale	Масляный щуп
413	Connecting screw rod	Винтовой соединительный стержень
414	End capped	Конечный блок
415	Module	Модуль
416	Screw	Винт
417	Electric magnetic valve plug	Разъем электромагнитного клапан
418	Electric magnetic valve	Электромагнитный клапан
419	Screw	Винт
420	Screw	Винт
421	Permanent seat	Основание
422	O-Ring	Кольцевое уплотнение



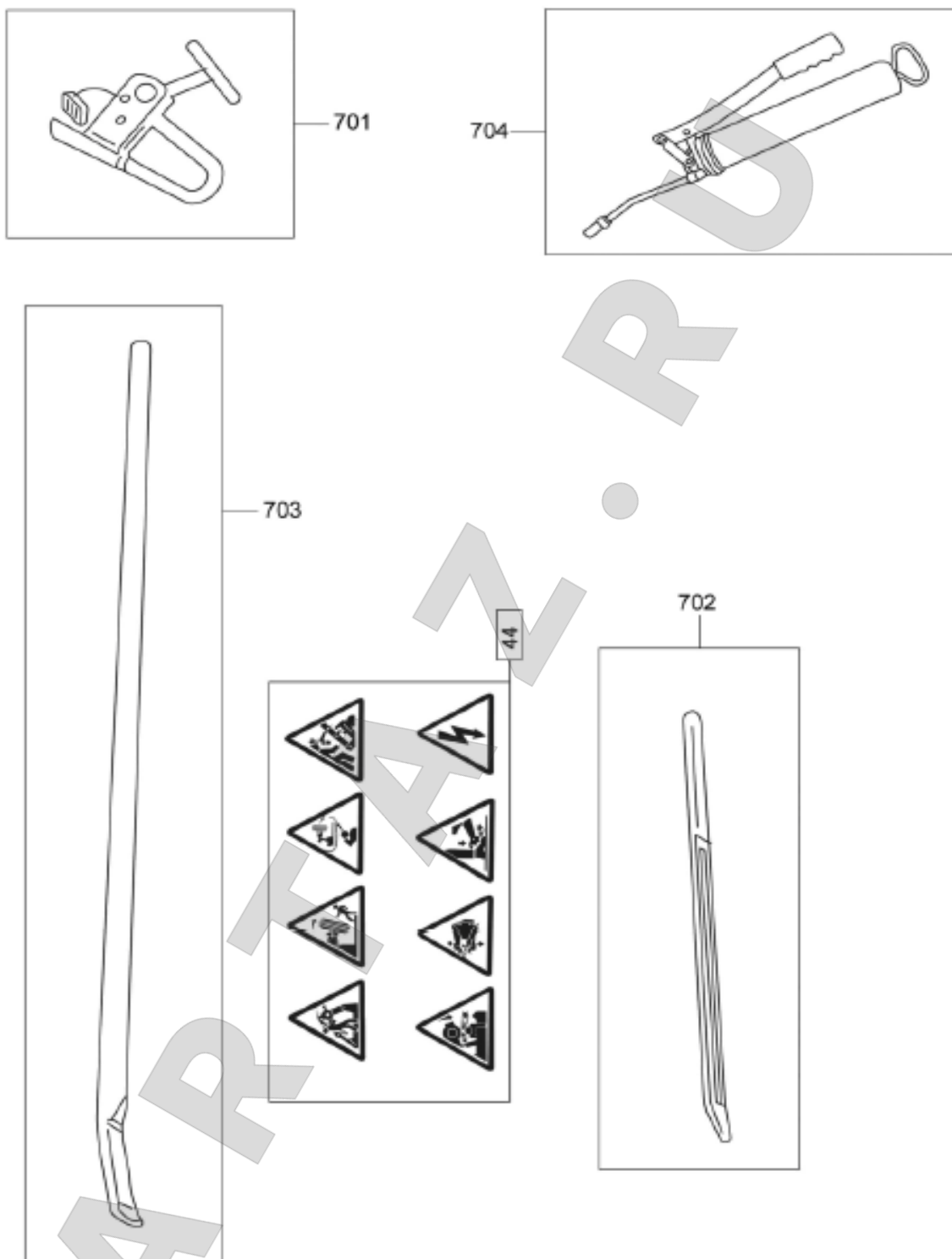
1	Electric box cover	Покрытие электрической коробки
2	Electric box	Электрическая коробка
4	Round head Screw M6x20	Винт с круглой головкой М6х20
5	Nut M6	Гайка М6
33	Washer Ø6	Шайба 6
501	Electric box	Электрический шкаф
502	Contactora	Контактор
503	Main switch	Главный выключатель
504	Safety switch	Защитный выключатель (АЗС)
505	Main switch	Главный выключатель
506	Pilot lamp	Сигнальная лампа
507	Lock	Замок
508	Socket for solenoid	Конекторная планка
509	Bridge rectifier	Выпрямительный мост
510	Fuse bag	Гнездо плавкого предохранителя
511	Transformer	Трансформатор



601	Switch cover	Защита выключателя (гарда)
602	Screw	Винт
603	Four position switch	Четырехпозиционный выключатель
604	Emergency switch	Аварийный выключатель
605	Screw	Винт
606	Clamping switch	Выключатель зажима
607	Washer	Шайба
608	Emergency switch washer	Обойма аварийного выключателя
609	Protection ring	Защита
610	Protection cover	Защитная шторка
611	Screw	Винт

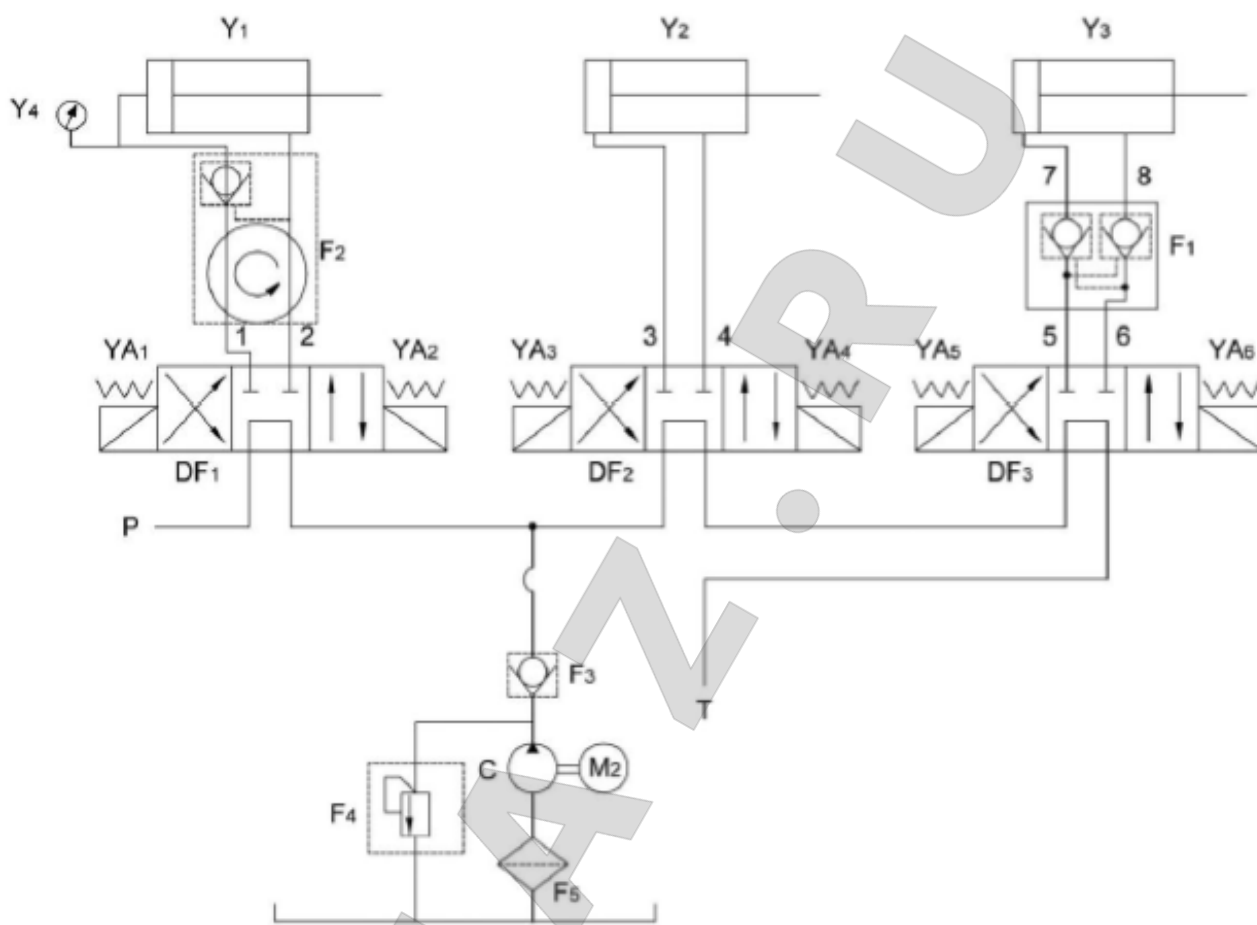
012	Screw	ВИНТ
613	Screw	Винт
614	Washer	Шайба
615	Box	Коробка
616	Control unit	Стойка управления
617	Main wires	Кабель
618	Plug	Разъем
619	Terminal box	Терминал
620	Seals	Изоляци9
621	Screw	Винт
622	Foot pedal iron	Стойка педали
623	Microswitch	Микровыключатель
624	Spring	Пружина
625	Screw	Винт
626	Screw cap	Навинчивающаяся крышка (глухая гайка)
627	Shaft	Вал
628	Screw cap	Навинчивающаяся крышка (глухая гайка)
629	Bracket	Кронштейн
630	Foot pedal plate	Пластина
631	Screw	Винт
632	Screw	Винт
633	Screw	Винт
634	Foot pedal board	Педаль
635	Connection wires	Провода соединительный
636	Screw	Винт
637	Washer	Шайба
638	Screw cap	Навинчивающаяся крышка (глухая гайка)





44	Set of warning label	Набор предупреждающих наклеек
701	Bead holding device for alloy rims	Струбцина
702	Tyre lever	Монтировка
703	Bead guide lever	Монтировка большая
704	Lubricating pump	Шприц для смазки

2.4. СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ



NUMBER	NAME	НАИМЕНОВАНИЕ	MODEL	Q-TY
Y1	THICK HYDRAULIC CYLINDER	ЦИЛИНДР ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА	TGФ95X200	1
Y2	LONG HYDRAULIC CYLINDER	ЦИЛИНДР ПРИВОДА КАРЕТКИ	TGФ50X1000	1
Y3	SHORT HYDRAULIC CYLINDER	ЦИЛИНДР ПОДЪЕМА БАЛКИ ШПИНДЕЛЯ	TGФ50X380	1
Y4	PRESSING METER	МАНОМЕТР	Y-40	1
1, 2	ASSEMBLY OF SQUARE BEND AND PIPE	СБОРКА БАЛКИ ШПИНДЕЛЯ	GPUФ6-1-4UMPa1200	2
3, 4, 5, 6	STRAIGHTWAY FOUND PIPE JOINT	СОЕДИНЕНИЕ ТРУБ	GPUФ6-1-4UMPa880	3
4	STRAIGHTWAY FOUND PIPE JOINT	СОЕДИНЕНИЕ ТРУБ	GPUФ6-1-4UMPa1520	1
7	HYDRALIC CYLINDER TIE-IN	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР	TGФ8X140	1
8	HYDRALIC CYLINDER TIE-IN	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР	TGФ8X105	1
M2	MOTOR	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ	Y-90L4	1
F1	HYDRAULIC LOCK	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЗАМОК	TGF-YS6	1
F2	ROTARY PIPE JOINT	ПОВОРОТНОЕ СОЕДИНЕНИЕ	TGF-HJ4	1

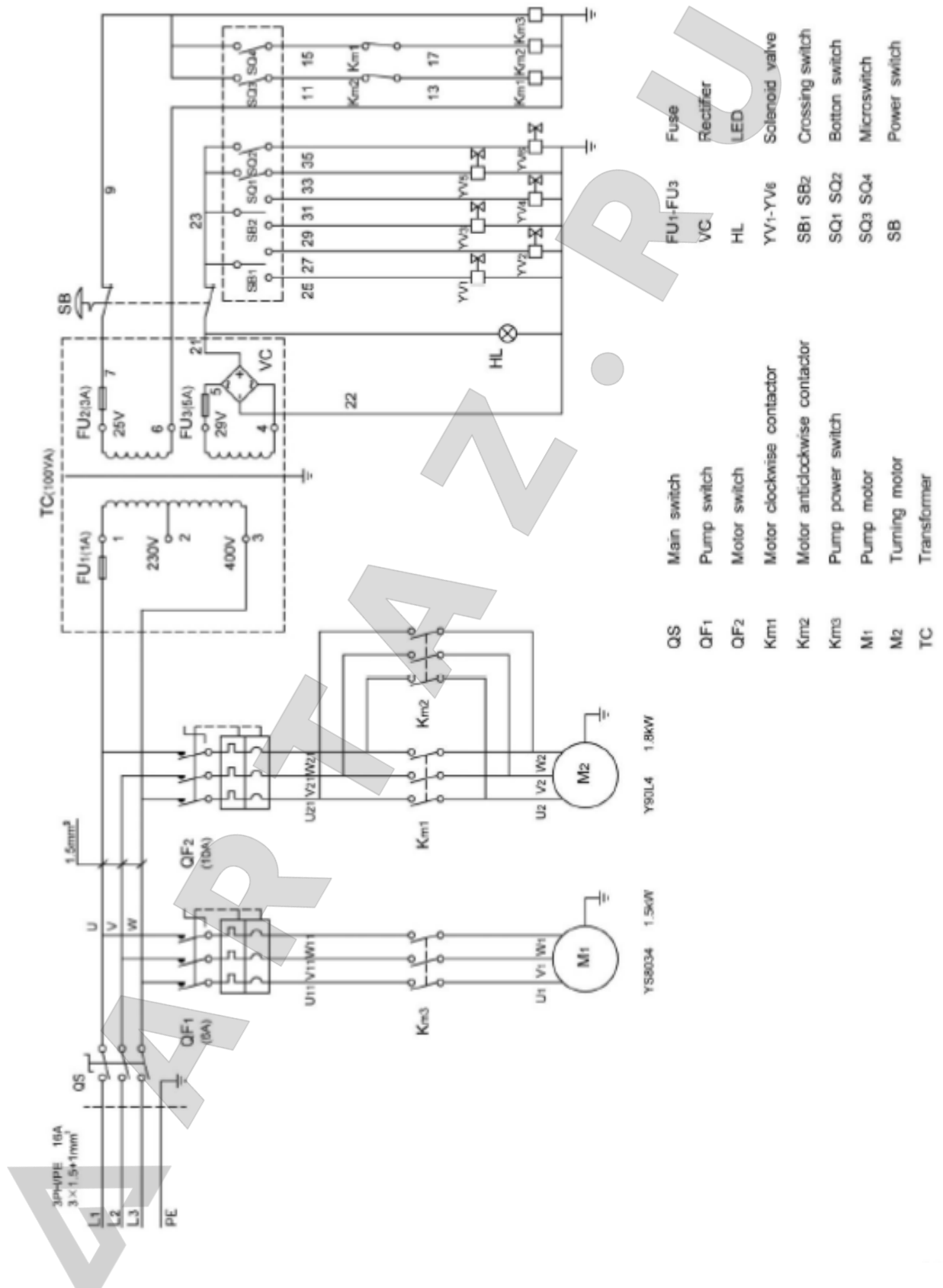


Код	Наименование на английском	Наименование на русском	Модель	Кол-во
F4	RELIEF VALVE	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН	TGF-YL4-C	1
F5	HYDRAULIC FILTER	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ФИЛЬТР	TGL-M18	1
DF1- DF3	HYDRAULIC SOLENOID VALVE	ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН	4WE6E61/CG24	3
C	GEAR PUMP	ШЕСТЕРЕННЫЙ НАСОС	CBK-2.5	1

ARTAZ.RU



2.4.1. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



QS	Main switch	Главный выключатель
QFi	Pump switch	Выключатель насоса
QF2	Motor switch	Выключатель двигателя

К111	motor clockwise contactor	конактор двигателя «по часовой стрелке»
Км2	Motor anticlockwise contactor	Конактор двигателя «против часовой стрелк»
Км3	Pump power switch	Выключатель насоса
M1	Pump motor	Двигатель насоса
M2	Turning motor	Двигатель вращения
TC	Transformer	Трансформатор
FU1-FU3	Fuse	Плавкий предохранитель
VC	Rectifier	Выпрямительный мост
HL	LED	СВЕТОДИОД
YV1-YV6	Solenoid valve	Электромагнитный клапан

2.5. МАРКИРОВКА



Рис. 10. Табличка с паспортными данными.

2.6. УПАКОВКА

В зависимости от запроса клиента стенд поставляют в 3-х вариантах упаковки:

- 1- на поддоне в деревянной обрешетке;
- 2-на поддоне без обрешетки;
- 3-без упаковки.

Во всех случаях машина защищена пластмассовым покрытием.

РАЗМЕРЫ УПАКОВКИ:

Длина (мм)	Ширина (мм)	Высота (мм)	Вес Нетто (кг)	Вес Брутто (кг)
2000	1580	970	520	670

3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

3.1. ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ

ВЕС И РАЗМЕРЫ ОБСЛУЖИВАЕМЫХ КОЛЕС

Шиномонтажный стенд МТ-290 предназначен для монтажа/демонтажа шин колес грузовых автомобилей и автобусов со следующими параметрами:

Размер обода колеса	14" - 26"
Максимальный диаметр колеса	1600mm (63")
Максимальная ширина колеса	780mm (30")
Максимальный вес колеса	500kg (1102lbs)

3.2. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

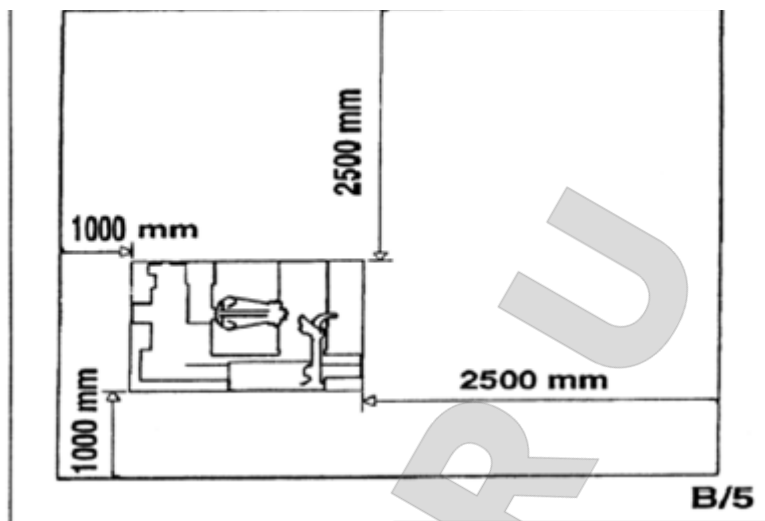


Любое транспортное или грузовое повреждения оборудования при его поставке должно оформляться актом для дальнейшего предъявления претензий перевозчику в соответствии с законами региона. Также на момент поставки проверяется комплектность оборудования и его сохранность. В случае обнаружения некомплектной поставки следует составить Акт рекламации и незамедлительно связаться с поставщиком оборудования.



Спланируйте место установки подъемника с учетом размеров рабочей зоны.

Размеры фундамента в плане под установку стенда - 1950 X 1600 мм. Минимальное расстояние от стен показано на рисунке.



Предостережение!

Эти размеры включают минимальную рабочую зону, вход в которую посторонним лицам запрещен.



Стенд следует устанавливать в помещениях, защищенных от вредных атмосферных условий и свободных от паров взрывоопасных и пожароопасных веществ.



В месте установки стенда должны быть обеспечены рабочие условия эксплуатации оборудования:

- Влажность 30-95 % (без конденсации);
- Температура 0-55 °С.



Проверьте состояние полов в месте предполагаемой установки станка. Стенд устанавливается на ровный бетонный пол. Основание должно обеспечивать надежное устойчивое положение стенда, и свободное перемещение роликов платформы.

3.3 УСТАНОВКА СТАНКА



Установка стенда должна производиться специально обученным персоналом, допущенным к работам изготовителем оборудования или уполномоченным дилером.



Стенд должен устанавливаться на безопасных расстояниях от стен, ворота другого, ранее установленного оборудования.



Безопасное расстояние от стен с учетом рабочей зоны должно быть не менее 1000 мм. Размеры рабочей зоны определяются размерами обслуживаемых колес.



Предварительно определите подводку электрического и пневматического питания к рабочей зоне.



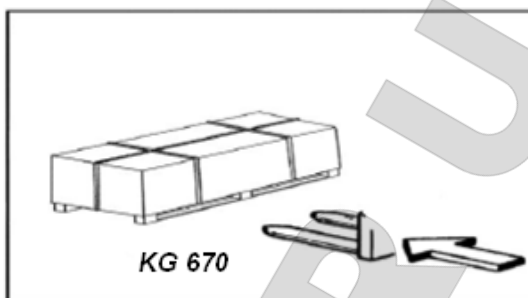
Все части машины в рабочей зоне должны быть однородно и эффективно освещены, для безопасного выполнения работ.



Комплектность и состояние всех частей станда должны быть проверены до начала установки.

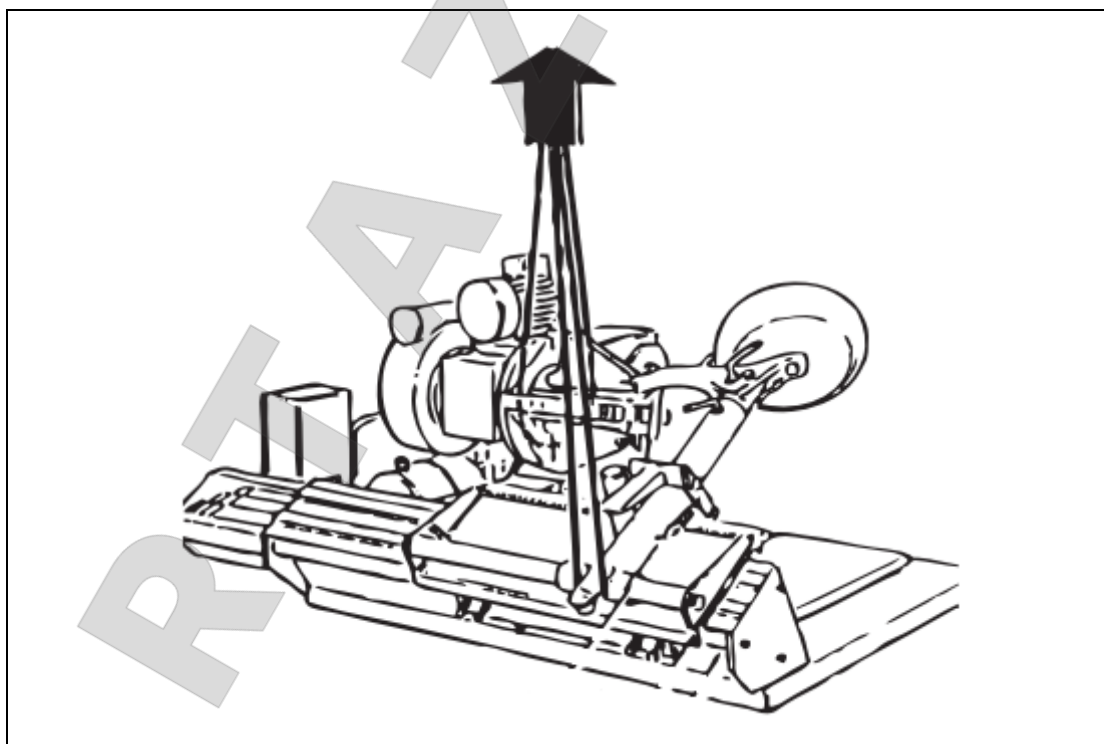


Перемещение и установка станда должны выполняться в соответствии с инструкциями настоящего руководства.



При установке станда для его перемещения следует использовать вилочный погрузчик соответствующей грузоподъемности.

Можно поднять станд с помощью строповочных тросов длиной 1,2 – 2 м в точках указанных на рисунке.



При этом соблюдать следующие правила:


- Подъемная балка шпинделя должна быть опущена до конца вниз;
- Подвижная каретка с платформой должна быть переведена до конца влево (к зажимному устройству);
- Монтажная консоль должна быть опущена в рабочее положение и заблокирована

Вес Нетто станда – 520 кг.



Станд нельзя устанавливать на открытом воздухе или в помещениях, содержащих пары взрывоопасных и пожароопасных жидкостей, а также в помещениях с избыточной влажностью (мойка).

ШАГ 1	после разгрузки станда поместите его в непосредственной близости от места установки.
ШАГ 2	Удалите упаковочные материалы от станда.
ШАГ 3	Переместите станд на место его непосредственной установки.
ШАГ 4	Закрепите станд к полу анкерными болтами.
ШАГ 5	<p>Буром по бетону просверлите через крепежные отверстия в станине станда отверстия в бетоне под анкерные болты и установите анкерные болты</p> <ul style="list-style-type: none"> – Анкера должны устанавливаться не ближе 150мм от соседнего анкера и не ближе 200мм от края фундамента. – Отверстия под анкера сверлить в бетоне буром того же диаметра, что и анкер. Не используйте чрезмерно изношенные или неправильно заточенные буры. – Сверлите отверстия строго вертикально. – При сверлении не применяйте чрезмерных усилий. Периодически поднимайте бур из отверстия для удаления бетонной крошки. – Сверлите отверстие на глубину длины анкера. – Для лучшей силы захвата удалите из отверстия бетонную пыль. – Не заворачивайте резьбы анкеров ударным инструментом или рывком. – По достижении расчетной прочности бетона (обычно - 28 суток) анкера затягиваются моментом 20кгм. <div style="text-align: center;"> </div>
	<p><i>Все операции по подключению станда к источнику питания должен выполнять квалифицированный штатный электрик, отвечающий за состояние коммуникаций в данном помещении.</i></p>
	<p>Прежде, чем подключить станд к электросети, проверьте соответствие параметров сети заявленным изготовителем. Убедитесь, что сетевое напряжение соответствует означенному на паспортной табличке и на шильдике на кабеле питания станка.</p>

	<p>Владелец оборудования должен обеспечить:</p> <ul style="list-style-type: none"> Наличие заземления электрической цепи; Защитное заземление стенда (проводник заземления в состав комплекта поставки не входит); Защиту цепи плавкими предохранителями или автоматами защиты сети согласно приведенной ниже таблице: <table border="1" data-bbox="523 383 1374 546" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Параметры сети</th> <th colspan="2">Номинальные значения</th> </tr> <tr> <th>Плавкий предохранитель</th> <th>АЗС</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>380В-3Ф-50/60Гц</td> <td>10А</td> <td>16А</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> Установку устройства защитного отключения на 30 мА; Соответствие сечений кабелей сети мощности оборудования. 	Параметры сети	Номинальные значения		Плавкий предохранитель	АЗС	380В-3Ф-50/60Гц	10А	16А
Параметры сети	Номинальные значения								
	Плавкий предохранитель	АЗС							
380В-3Ф-50/60Гц	10А	16А							
	<p>Изготовитель не несет никакой ответственности за любой ущерб здоровью людей, или материальный ущерб при несоблюдении указанных требований. Невыполнение требований инструкции также ведет к утрате гарантии на оборудование.</p>								
ШАГ 6	<p>Подключите стенд к электропитанию.</p>								
ШАГ 7	<p>Перед первым включением стенда проверьте наличие масла в масляном баке: откройте крышку масляного бака и по щупу определите уровень масла в баке.</p> <div data-bbox="775 1137 1129 1559" style="text-align: center;">  </div> <p>В случае отсутствия или недостатка масла в баке, залейте в него гидравлическое масло.</p>								

	<p>Производитель оборудования рекомендует использовать гидравлическое масло с кинематической вязкостью #46 – летом, и #32 – зимой.</p> <p>NOTE: прежде, чем добавлять масло в масляный бак, проверьте тип гидравлического масла в баке. Не смешивайте различные типы масла.</p> <p>На новой машине имеются указательные наклейки, показывающие, на каком типе масла станок был испытан на предприятии-изготовителе.</p> <p>Если наклеек на масляном резервуаре нет, это означает, что масло было слито и пользователь должен выполнить заправку гидравлической системы перед первым включением станка.</p> 
ШАГ 8	<p>Включите стенд (рис. В/7) и проверьте, соответствует ли направлению вращения двигателя указательной стрелке на двигателе. (рис. В/6).</p>   <p>Если двигатель вращается в противоположном направлении, поменяйте местами подключение двух фазных проводов.</p> <p>Вращение мотора в противоположном направлении более чем несколько секунд может привести к полному его повреждению.</p>

3.4. ПРОВЕРКА ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ РАБОЧИХ ОРГАНОВ СТЕНДА

(Процедура ежедневного технического осмотра).

Прежде, чем использовать стенд, необходимо проверить правильность его функционирования.



Операции, описанные в этом разделе, должны быть выполняться при положении монтажной консоли в нерабочем положении.

Используя рычаг блокировки (15, Рис. 1) переведите монтажную

стойку в нерабочее положение.

- ▶ Включите главный выключатель.
- ▶ Переместите джойстик (2, Рис.1) вверх в позицию (а):балка шпинделя (8, Рис. 1) должна подняться; переведите джойстик вниз в позицию (b):балка должна опуститься.

Переместите джойстик в позицию (с):каретка с платформой (13, Рис.1) должны двинуться слева направо; переместите джойстик в позицию (d): каретка и платформа должны сдвинуться обратно.



При движении балки и каретки всегда существует опасность нанесения травмы или материальных повреждений в зоне их движения.

Будьте предельно осторожны при работе с ними!

- ▶ Переведите вверх переключатель (4, Рис.1): зажимные кулачки (10, Рис.1) должны открыться; опустите переключатель вниз: зажимные кулачки должны закрыться.



При открывании и закрывании захвата всегда существует опасность нанесения травмы или материальных повреждений в зоне их движения.

- ▶ Нажмите правую педаль (5, Рис.1)): шпиндель зажимного устройства (9, Рис.1)) должен повернуться по часовой стрелке; нажмите левую педаль: шпиндель должен повернуться против часовой стрелки.

- ▶ Переведите вверх переключатель. (4, Рис.1) и удерживайте, пока захват полностью не раскроется. Продолжая удерживать рычаг переключатель в верхнем положении проверьте давление, показываемое манометром на поворотном конекторе (должно быть **130 bar ±5 %**).



Если давление, показанное манометром, не соответствует требуемому, не используйте станок и вызывайте сервисных специалистов.

3.5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТЕНДА



К работе на стенде и его обслуживанию допускаются только квалифицированный, специально обученный персонал.



Во время работы, держите руки и другие части тела, как и одежду в стороне от движущихся частей машины.

Ожерелья, браслеты, длинные волосы и слишком свободная одежда могут представлять опасность для оператора.



Запрещается находиться посторонним людям в рабочей зоне.

ФИКСАЦИЯ ОБОДА

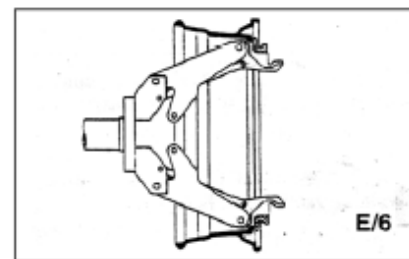
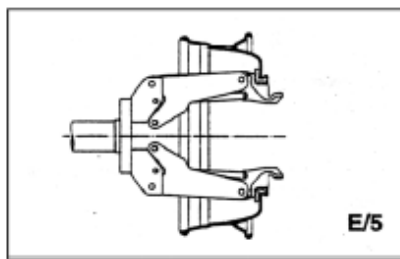
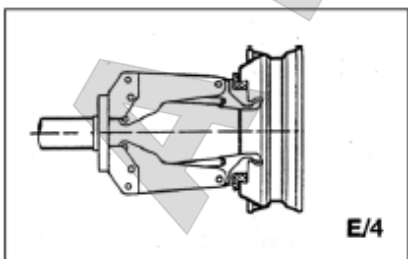
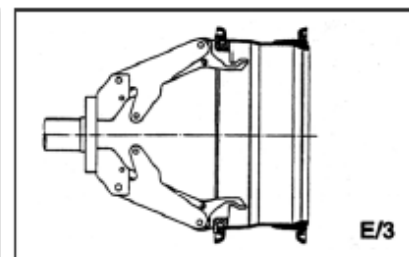
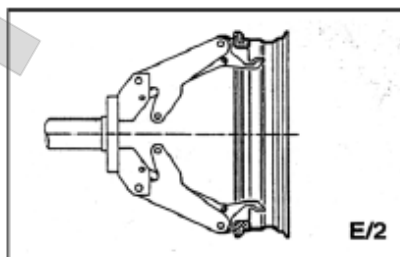
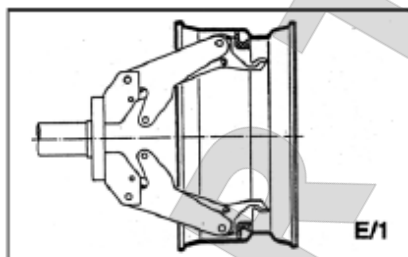
Стенд позволяет работать с шинами размером 14" - 26" на дисках с центральным отверстием диаметром от 120 мм до 700 мм.

Методы работы и фиксации ободьев различного типа отличается (рис. E1 – E6).



При фиксации обода удостоверьтесь, что кулачки зажимного устройства должным образом размещены на ободе, чтобы избежать его деформации и падения.

- 1) Поместите переносную стойку управления в положение В.
- 2) Переместите монтажную консоль (6, Рис.1) в нерабочее (вертикальное) положение.
- 3) Переместите каретку (7, Рис.1) с подвижной платформой (13, Рис.1) прочь от зажимного устройства (патрона) и поместите колесо в вертикальном положении на подвижную платформу.
- 4) Поднимая или опуская балку шпинделя (8, Рис.1) сориентируйте центр зажимного устройства (9, Рис.1) на уровне центра обода колеса.
- 5) С зажимами (кулачками) (10, Рис.1) в закрытом положении, переместите колесо на подвижной платформе к патрону.
- 6) Оперирюя переключателем зажима (4, Рис.1), откройте самоцентрирующиеся зажимы и зафиксируйте их на внутренней боковой поверхности обода колеса. Удобное положение захвата на ободе выберите согласно fig.E/1-E/2-E/3-E/4-E/5 и E/6.



ПРИМЕЧАНИЕ: для ободьев с внутренним желобом, зажимайте колесо так, чтобы желоб был вне захватов (рис. E/1).



Эта операция может быть чрезвычайно опасной. Делайте это вручную, только если Вы уверены, что можете удержать колесо уравновешенным. Для больших и тяжелых шин должен использоваться адекватный грузоподъемный механизм.



при перемещениях вокруг станка с зажатым в захватах колесом и поднятой балкой шпинделя будьте предельно внимательны.

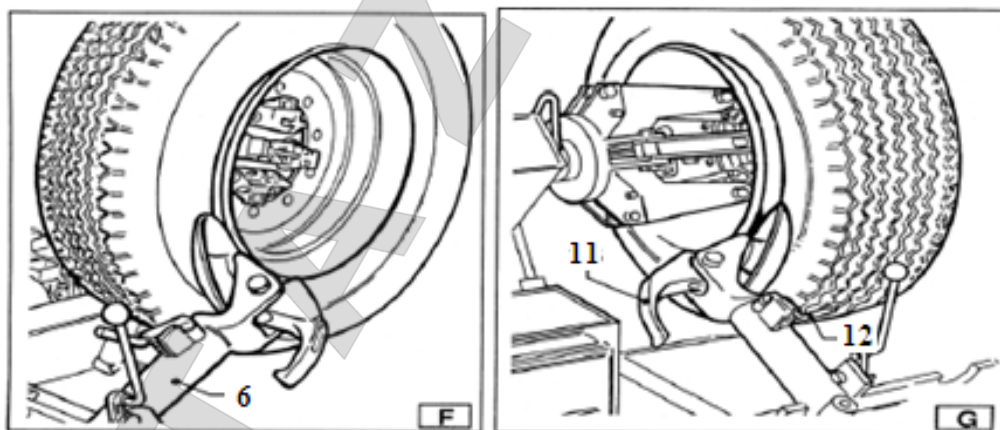
РАЗБОРТИРОВАНИЕ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН

- 1) Выпустите воздух из шины, поместите колесо в захватах, как описано ранее,
- 2) Поместите переносную стойку управления в положение С.
- 3) Опустите монтажную консоль (6, Рис.1) в рабочее положение и заблокируйте её рукояткой блокировки (15, Рис.1).



Всегда проверяйте блокирование монтажной консоли в рабочем положении.

- 4) Установите отжимной диск (12, Рис.1) у края обода по внешнему борту шины (рис. F).



Отжимной диск не должен касаться обода, но должен давить на шину.

- 5) Вращайте колесо и в то же время, понемногу перемещайте отжимной диск внутрь обода.
- 6) Продолжайте, пока первый борт полностью не отделится от обода. Чтобы облегчить эту операцию, смажьте борт шины и закраину обода специальной шинной смазкой (мыльной эмульсией) по всей окружности.

Помните, чем плотнее «сидит» борт на ободу, тем медленнее следует перемещать отжимной диск внутрь обода.

- 7) Отведите каретку (7, Рис.1) назад. Выключите блокировку, поднимите монтажную консоль в нерабочее положение.
- 8) Нажмите на рычаг (14, Рис.1) и поверните монтажную головку на 180°, пока она не зафиксируется автоматически.

Переместите монтажную консоль к противоположному борту шины, как показано на (рис. G) и заблокируйте её.



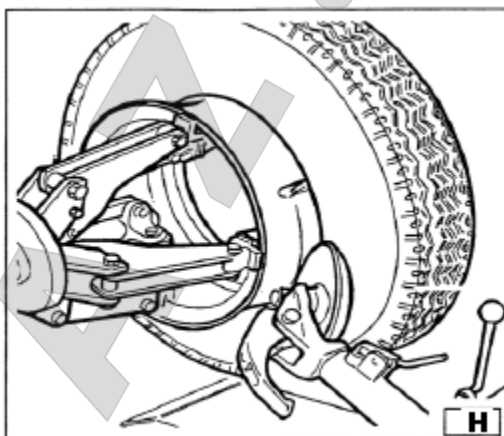
не держите свои руки на инструменте, когда вы переводите монтажную консоль в рабочее положение. Ваша рука может попасть между инструментом и колесом

- 9) Перенесите стойку управления в положение **D**.
Повторите операцию разбортирования для внутреннего борта, пока он полностью не отделится от обода.

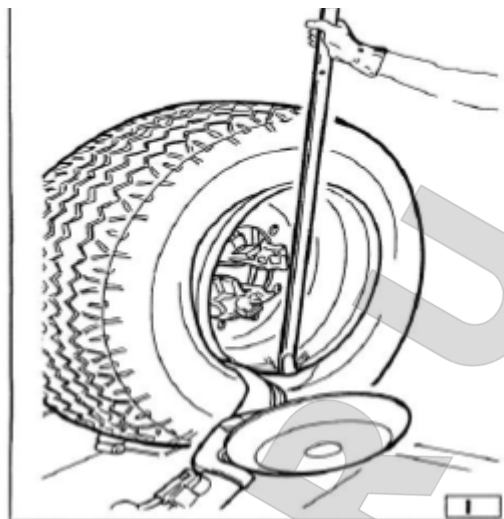
ДЕМОНТИРОВАНИЕ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН

Бескамерные шины могут быть демонтированы двумя способами:

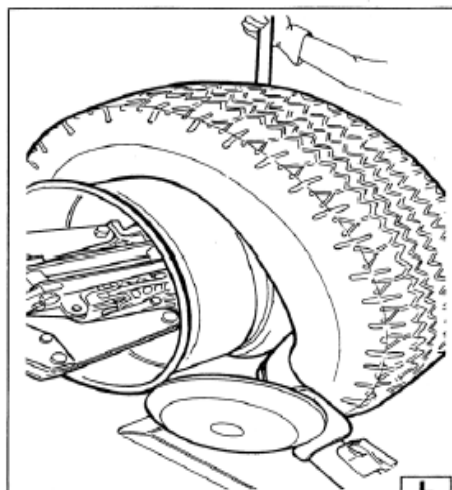
- 1) Если шина не является трудно демонтируемой, как только выполнено её разбортирование, используют отжимной диск, чтобы выдвинуть ОБА борта шины за наружную закраину обода, пока оба борта не снимаются с обода (см. рис. Н)



- 2) С твердыми шинами такая процедура не может использоваться. В этом случае надо использовать крюк следующим образом:
- ▶ Переместите монтажную стойку к внешнему борту шины.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **C**.
 - ▶ С помощью рычага (14, Рис.1) ориентируйте монтажный крюк (11, Рис.1) (поверните монтажную головку) в сторону борта шины.
 - ▶ Отрегулируйте взаимное положение крюка и шины, вращайте колесо и, в то же время, перемещая крюк вперед, вставьте его между ободом и бортом шины (см. Рис. I) и зацепите борт.



- ▶ Поднимите обод на 4-5 см от крюка, чтобы избежать соскальзывание борта шины с крюка.
- ▶ Перемещайте крюк к внешней стороне обода, пока борт не окажется за внешним краем обода.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
- ▶ Вставьте монтировку (Рис. I) между ободом и бортом шины справа от крюка.
- ▶ Нажимая на рычаг (монтировку) опускайте колесо балкой шпинделя, пока край обода, не окажется на расстоянии приблизительно 5 см от крюка.
- ▶ Вращайте колесо вместе с монтировкой против часовой стрелки, пока не снимите внешний борт шины с обода полностью.
- ▶ Переведите монтажную консоль в нерабочее положение и затем переместите ее к внутреннему борту шины.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **Д**.
- ▶ Если жесткость шины позволяет, снимите внутренний борт с обода диском, как описано в шаге 1).
- ▶ Для очень жесткой шины снимайте внутренний борт с помощью крюка:
 Поверните крюк на 180° и вставьте его между ободом и бортом шины (см. рис. L) (лучше делать это с поворачивающимся колесом).



- ▶ Поднимите обод на 4-5 см от крюка, чтобы избежать соскальзывание борта шины с крюка. Удостоверьтесь, что крюк не цепляется за обод.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
- ▶ Переместите крюк так, чтобы он вышел правее обода приблизительно на 3 см
- ▶ Вставьте монтировку (рис. L) между ободом и внутренним бортом шины правее крюка.
- ▶ Нажимая на рычаг (монтировку) опускайте колесо, пока край обода, не окажется на расстоянии приблизительно 5 мм от крюка.
- ▶ Нажимая на рычаг (монтировку),вращайте колесо против часовой стрелки, пока шина не сойдет полностью с обода.



**Когда оба борта шины отделятся от обода, шина упадет.
Удостоверьтесь, что в рабочей зоне нет посторонних наблюдателей.**

МОНТАЖ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН

Бескамерные шины могут быть установлены, используя **монтажный диск** или **монтажный крюк**.

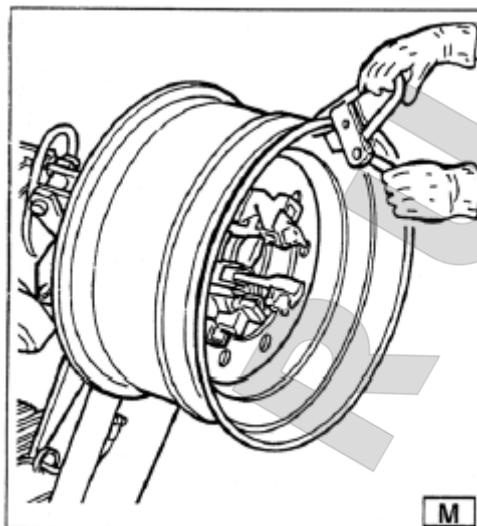
Если шина не проблематична, используйте монтажный диск.

Если шина твердая, используйте крюк.

МОНТАЖ ШИНЫ ДИСКОМ

- 1) Если обод был удален из зажимного устройства, поместите его в зажимное устройство как описано в разделе «ФИКСАЦИЯ ОБОДА».
- 2) Смажьте борта, края шины и обод смазкой, рекомендованной изготовителем шины.

- 3) Закрепите струбцину на внешнем крае обода в верхней его точке (на 12 часов) (см. рис. М).



Удостоверьтесь, что струбцина надежно закреплена на обода.

- Перенесите стойку управления в положение В.

- 4) Поместите шину на платформу и опустите шпindel (удостоверьтесь, что струбцина находится в верхней точке обода, на 12 часов).

Наклоните шину влево (верхний край внутреннего борта шины окажется за струбциной внутри обода).

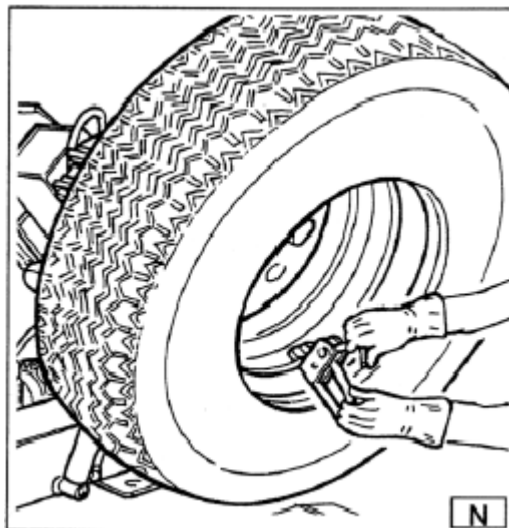
- 5) Поднимите обод с шиной от платформы и поверните шпindel примерно на 15-20 см против часовой стрелки. Шина будет висеть на струбцине под углом к ободу.

- Перенесите стойку управления в положение С.

- 6) Поместите отжимной диск против борта шины и поворачивайте шпindel, пока струбцина не окажется в нижней точке (на 6 часов).

- 7) Отодвиньте отжимной диск от колеса.

- 8) Удалите струбцину и переставьте её на 6 часов вне наружного борта шины (см. рис. N).



- 9) поверните шпиндель по часовой стрелке на 90°, чтобы привести струбцину в 9 часов.
- 10) Продвиньте диск вперед до 1-2 см за край обода. Поворачивайте шпиндель, по часовой стрелке, проверяя через 90° поворота, что второй борт хорошо входит в обод
- 11) Когда борт полностью установлен, удалите монтажный инструмент, переведите его в нерабочее положение и удалите струбцину.
- 12) Поместите платформу под колесом, опускайте шпиндель, пока колесо не ляжет на платформу.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
- 13) Закройте зажимной патрон полностью. Поддержите колесо, чтобы не упало.



Эта операция может быть чрезвычайно опасной. Делайте это вручную, только если Вы уверены, что можете удерживать колесо уравновешенным. Для больших и тяжелых шин должен использоваться адекватный грузоподъемный механизм.

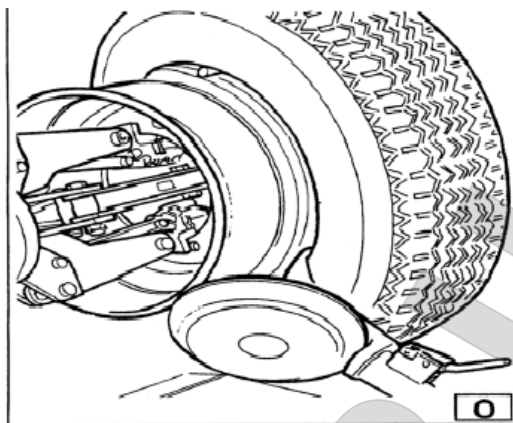
- 14) Отодвиньте платформу, чтобы удалить колесо из патрона.
- 15) Снимите колесо.

ВВ: Если шина позволяет, операция, описанная выше, может быть ускорена одновременной установкой бортов:

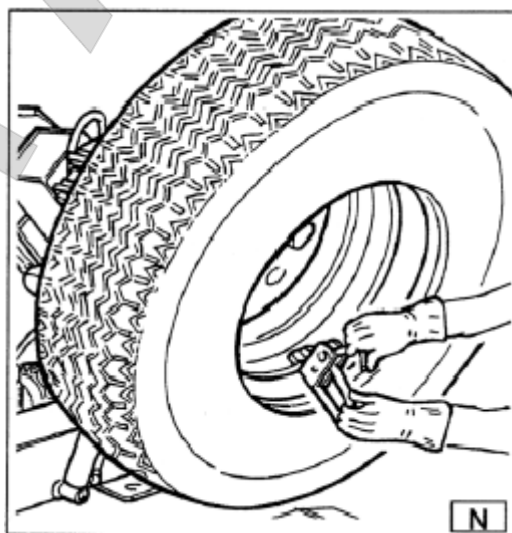
- ▶ Следуйте пунктам 1,2,3,4,5, описанным выше, далее заправьте за струбцину сразу оба борта шины.
- ▶ Поднимите обод с подвешенной шиной, прижмите диск к борту поверните колесо против часовой стрелки на 15-20 см (струбцину на 10 часов).
- ▶ Следуйте пунктам 10,11,12,13,14,15, описанным выше

МОНТАЖ ШИНЫ КРЮКОМ

- 1) Следуйте пунктам 1,2,3,4,5 РАЗДЕЛА «Монтаж шины диском».
- 2) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внутреннему борту шины.
- 3) Установите крюк по направлению к борту шины (нажав на рычаг (14, Рис.1), и повернув инструмент на 180°, до автоматического защелкивания).
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **Д**.
- 4) Выставьте крюк в линию с внешним краем обода, и отодвиньте его от обода приблизительно на 5 мм (см. рис. О).



- ▶ Перенесите стойку управления в положение **С**.
- 5) Продвиньте крюк внутрь колеса. Вращайте шпindel по часовой стрелке, пока струбцина не переместится вниз (6 часов). Первый борт шины будет на ободe.
- 6) Удалите струбцину.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **Д**.
- 7) Удалите инструмент из шины.
- 8) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внешнему борту шины.
- 9) Поверните монтажную головку на 180°.
- 10) Поставьте струбцину внизу (6, час) вне второго борта (см. рис. N).



- ▶ Перенесите стойку управления в положение **С**.
- 11) Поверните шпindel по часовой стрелке приблизительно на 90 ° (струбцина в 9 часов).
- 12) Выставьте инструмент в линию с внешним краем обода, и отведите его от края обода приблизительно на 5 мм. Начните поворачивать шпindel по часовой стрелке и контролируйте, после приблизительно 90° вращения, что второй борт хорошо заходит в центр. Продолжайте вращение, пока струбцина не окажется внизу (6 часов). Второй борт будет теперь установлен на ободe.
- 13) Следуйте за шагами, описанными в пунктах 11,12,13,14,15

РАЗБОРТИРОВАНИЕ ШИН С КАМЕРОЙ

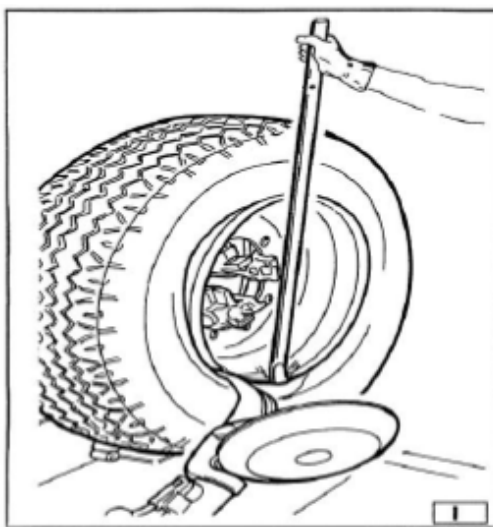


Выпустите воздух из шины, вдвиньте трубку клапана накачивания камеры внутрь обода, чтобы она не мешала при разбортировании шины.

- ▶ Следуйте шагам, описанным ранее для разбортирования бескамерных шин.
Однако, остановите движение диска, как только борт ослабится, чтобы избежать повреждения трубки накачивания камеры.

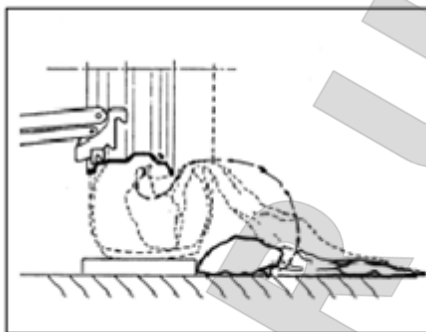
ДЕМОНТИРОВАНИЕ ШИН С КАМЕРОЙ

- ▶ Перенесите стойку управления в положение С.
- 1) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
Переместите её к внешнему борту колеса. Вставьте крюк под борт шины в этом положении.
- 2) Вращайте колесо и в то же самое время перемещайте крюк вперед между ободом и бортом, пока борт не встанет на крюк.
- 3) Поднимите обод на 4-5 см от крюка, чтобы борт не соскальзывал с крюка..
- 4) Перемещайте крюк к внешней стороне, пока борт не окажется за внешним краем обода.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение В.
- 5) Вставьте монтировку (см. рис. I) между ободом и бортом шины справа от крюка.

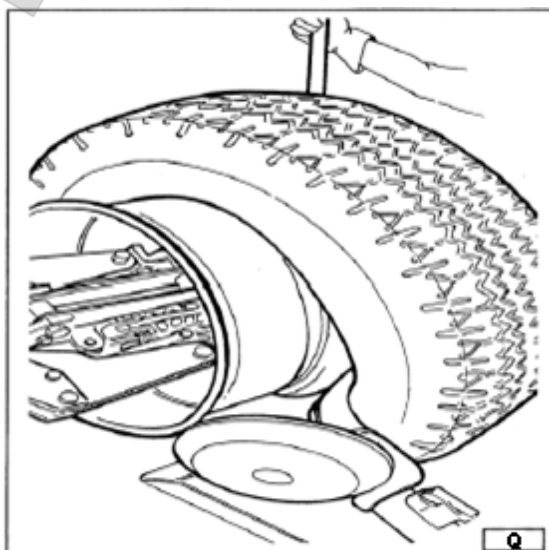


- 6) Нажимайте на монтировку (рычаг) и опустите колесо, чтобы вывести край обода приблизительно на 5 мм от крюка.
- 7) Вращайте колесо, против часовой стрелки удерживая монтировку, пока борт полностью не выйдет за обод.

- 8) переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Опустите балку шпинделя, пока шина не прижмется к платформе. Переместите платформу немного к внешней стороне, шина откроется и создаст достаточно места, чтобы удалить камеру.



- 9) Удалите камеру, и поднимите колесо с платформы (поддержите шину на ободу).
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **D**.
- 10) Переместите монтажную консоль к внутреннему борту шины, поверните крюк на 180° и опустите монтажную консоль в рабочее положение. Вставьте крюк между ободом и бортом (лучше делать это с вращающимся колесом).
- 11) Поднимите обод, приблизительно на 4-5 см от крюка, удостоверившись, что крюк не цепляется за обод.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **B**.
- 12) Переместите крюк так, чтобы он вышел примерно на 3 см за обод.
- 13) Вставьте монтировку между ободом и бортом шины справа от крюка (см. рис. Q).



- 14) Нажимайте на монтировку (рычаг) и опустите колесо, чтобы вывести край обода приблизительно на 5 мм от крюка. Вращайте колесо, против часовой стрелки удерживая монтировку, пока шина полностью не отделится от обода



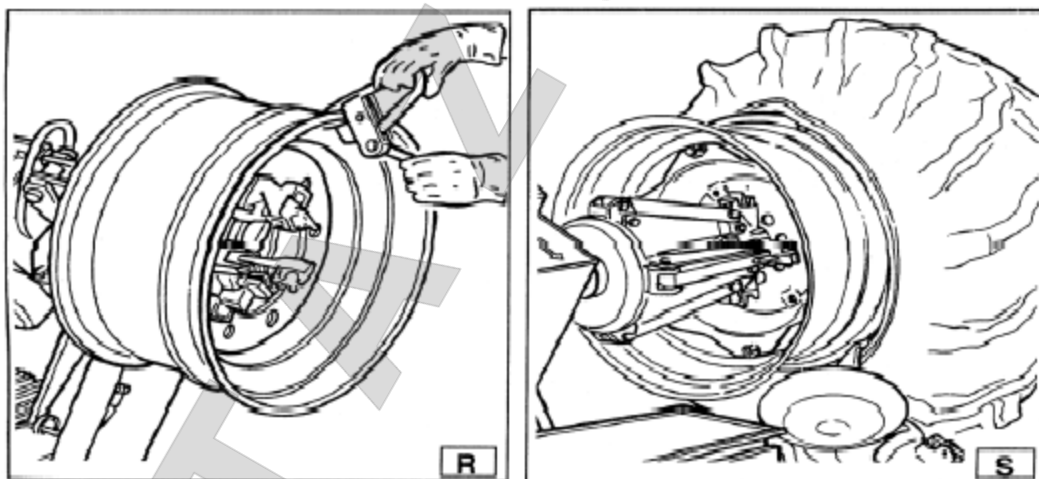
**Когда шина отделится от обода, шина упадет.
Удостоверьтесь, что в рабочей зоне нет посторонних.**

МОНТАЖ ШИНС КАМЕРОЙ

- 1) Если обод был удален из зажимного устройства, поместите его в зажимное устройство как описано в разделе «ФИКСАЦИЯ ОБОДА».
- 2) Смажьте борта, края шины и обод смазкой, рекомендованной изготовителем шины.
- 3) Закрепите струбцину на внешнем крае обода в верхней его точке. (см. рис. R).



Удостоверьтесь, что струбцина надежно закреплена на ободе.

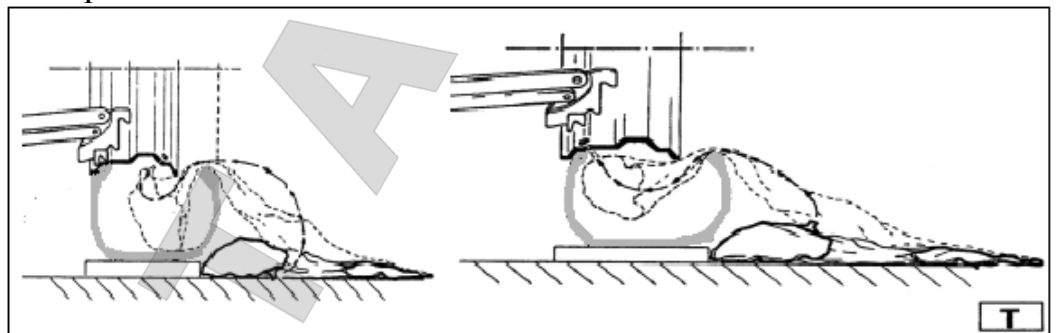


- ▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
- 4) Поместите шину на платформу и опустите шпindel (удостоверьтесь, что струбцина находится в верхней точке обода на 12 часов), подвесьте внутренний борт на струбцине.
- 5) Поднимите обод с шиной к и поверните против часовой стрелки приблизительно на 15-20 см. Шина будет висеть на струбцине под углом к ободу.
- 6) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внутреннему борту шины и заблокируйте в этом положении.
- 7) Поверните крюк в сторону шины, используя рычаг (14, Рис.1).
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **Д**.
- 8) Установите крюк у внешнего края обода в 5 мм от него (см. рис. S).
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **С**.
- 9) Проверьте визуально положение крюка и при необходимости поправьте его.
Поворачивайте шпindel **по часовой стрелке**, пока струбцина не

окажется внизу (6 часов). первый борт будет на обод. установите борт в правильное положение относительно обода.

Удалите струбцину.

- ▶ Перенесите стойку управления в положение **D**.
 - 10) Удалите инструмент из шины.
 - 11) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внешнему борту шины.
 - 12) Поверните крюк в сторону шины, используя рычаг (14, Рис.1).
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **B**.
 - 13) Поверните шпиндель, пока отверстие клапана накачки не окажется внизу (6 часов).
 - 14) Переместите платформу под колесо и опустите шпиндель, пока шина не прижмется к платформе. Переместите платформу немного к внешней стороне, шина откроется и таким образом будет достаточное места, чтобы вставить камеру.
- ВВ: Отверстие клапана может быть асимметричным по отношению к центру обода. В этом случае вставьте камеру как показано на Рис. Т.**
- Вставьте клапан через отверстие в обод и зафиксируйте его стопорным кольцом.



- 15) Заправьте камеру внутрь шины в углубление обода (это легче сделать, поворачивая шпиндель по часовой стрелке).
- 16) Поверните шпиндель, пока клапан не встанет вниз (6 часов).
- 17) Надуйте немного камеру (пока не расправится) чтобы не зажать её, устанавливая второй борт.
- 18) Установите удлинение на трубку удалите стопорное кольцо. Цель этой операции состоит в том, чтобы клапан не был зажат и оторван во время установки второго борта.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **C**.
- 19) Установите монтажную консоль в рабочее положение
- 20) Выдвиньте монтажный диск параллельно внешнему краю обода приблизительно в 5 мм от него.
- 21) Нажмите диском на борт шины внутрь колеса. Поворачивайте шпиндель, пока шина полностью не установится на обод.
- 22) Установите монтажную консоль в нерабочее положение.
- 23) Поместите платформу непосредственно под колесом и опустите шпиндель до опоры колесом на платформу.

- 24) Когда колесо оперто на платформу, проверьте, что клапан нормально «сидит» в отверстии обода. Если это не так, поворачивайте немного шпindel, чтобы приспособить положение. Снимите удлинение с клапана, зафиксируйте клапан стопорным кольцом
- 25) Закройте зажимное устройство полностью. Поддержите колесо, чтобы предотвратить его падение.
- 26) Переместите платформу, чтобы вывести колесо от шпинделя.
- 27) Удалите колесо.

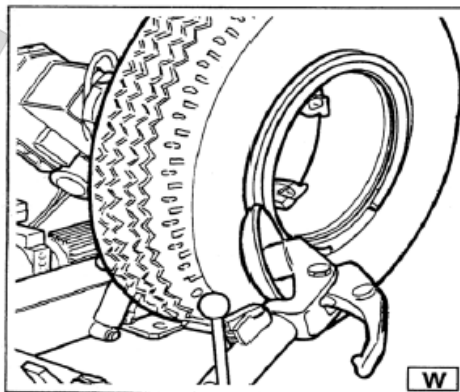


Эта операция может быть чрезвычайно опасной. Делайте это вручную, только если Вы уверены, что Вы можете держать колесо уравновешенным. Для больших и тяжелых шин должен использоваться адекватный грузоподъемный механизм.

РАЗБОРТИРОВАНИЕ И ДЕМОНТИРОВАНИЕ КОЛЕС С КОЛЬЦАМИ

3-Х СЕГМЕНТНЫЕ КОЛЕСА С КОЛЬЦАМИ

- 1) Зажмите колесо на шпинделе как описано ранее и проверьте, что оно спущено.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение В.
- 2) Переведите монтажную консоль в рабочее положение.
- 3) Поместите монтажный диск как на рисунке (см. Рис. W.)



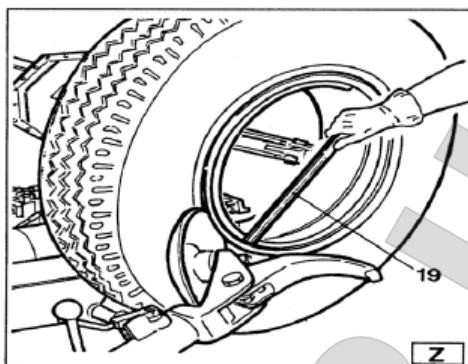
- 4) Поворачивайте шпindel и в то же время продвигайте диск понемногу внутрь обода, пока первый борт полностью не освободится (Используйте смазку).



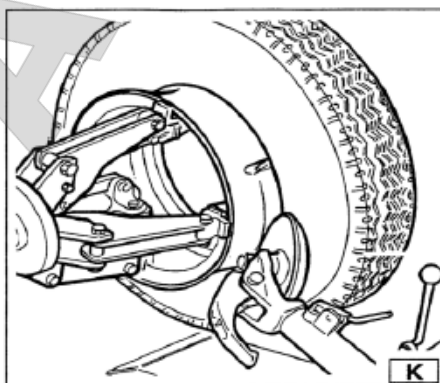
Если шина имеет камеру, работайте очень внимательно и остановите диск немедленно, как только борт будет освобожден, чтобы не повредить клапан и камеру.

- 5) Повторите эту процедуру, но на сей раз установите диск на кольцо (см. Рис. Z), пока замок кольца не освобожден.

Подденьте замок монтировкой (19 рис. Z) и, удерживая его, подведите монтажный диск под замок в зазор между кольцом и ободом. Удалите замок с помощью диска, вращая колесо против



- 6) Удалите кольцо.
- 7) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внутреннему борту шины.
- 8) Разверните монтажный диск т на 180° до фиксации. Опустите монтажную консоль в рабочее положение. Вставьте ниппель внутрь обода. Не повредите.
- 9) Поворачивайте шпиндель и в то же время продвигайте монтажный диск против шины, пока второй борт не буде освобожден (**Используйте смазку**). Продолжайте, продвигать диск пока приблизительно половина шины не сойдет с обода (см. **рис. К**).

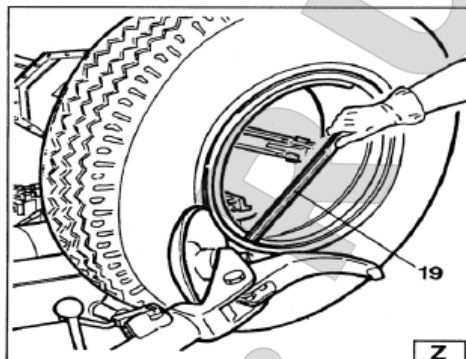



- 10) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
- 11) Переместите платформу непосредственно под колесо.
- 12) Опустите шпиндель, пока колесо не прижмется к платформе.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
- 13) Переместите платформу к внешней стороне, пока шина полностью не сойдет с обода. Осторожно с клапаном камеры.

5-И СЕГМЕНТНЫЕ КОЛЕСА С КОЛЬЦАМИ

- 1) Зажмите колесо на шпиндель как описано, ранее проверьте, что оно спущено.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **С**.
- 2) Опустите монтажную консоль в рабочее положение.

- 3) используя джоистик, поместите колесо так, чтобы монтажный диск находился против внешнего края обода на кольце.
- 4) Поворачивайте шпиндель и в то же время продвигайте монтажный диск, пока кольцо не отделится. Не упустите кольцевое уплотнение.
- 5) Повторите эту операцию, но на сей раз переместите диск под замок кольца (см. рис. Z). Замок может быть удален монтировкой или с помощью диска.



- 6) Удалите кольцо.
- 7) Отодвиньте инструмент назад от края обода. Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите монтажную консоль к внутреннему борту шины.
- 8) Разверните инструмент на 180° до автоматической фиксации в этом положении. Опустите монтажную консоль в рабочее положение.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **D**.
- 9) Поворачивайте шпиндель и в то же время нажимайте диском против шины на кольцо между ободом и бортом шины. Двигайте диск в шину, пока борт не отделится от обода и переместится во внешний край обода. **(Используйте смазку)**.
- 10) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **B**.
- 11) Переместите платформу непосредственно под колесо.
- 12) Опустите шпиндель, пока колесо не прижмется к платформе.
- 13) Перемещайте платформу к внешней стороне, пока шина вместе с кольцом не выйдет полностью из обода.
- 14) Удалите обод из шпинделя.
- 15) Поместите шину с оставшимся кольцом в шпиндель.
- 16) Зажмите кольцо на шпиндель как описано в разделе «ФИКСАЦИЯ ОБОДА».
 - ▶  **Шина притерта, но не «приварена» к кольцу. Любое напряжение на этом этапе при зажиме может заставить её отделиться и упасть.**
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **D**.
- 17) Переместите монтажную консоль к внутреннему борту шины, опустите её в рабочее положение.
- 18) Поместите диск так, чтобы он давил на борт шины мимо кольца.

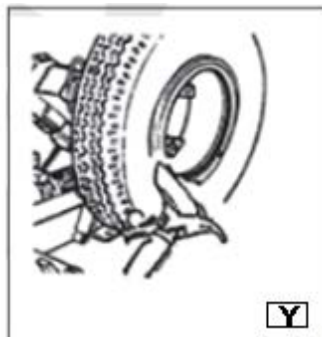
19) вращайте шпиндель и продвигайте диск, пока шина не отделится полностью от кольца.



**Когда шина отделится от кольца, шина упадет.
Удостоверьтесь, что в рабочей зоне нет посторонних.**

МОНТАЖ 3-Х СЕГМЕНТНЫХ КОЛЕС С КОЛЬЦАМИ

- 1) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
Если обод был снят с шпинделя, установите его в зажимном устройстве, как описано в разделе «Фиксация обода».
Если шина с камерой, поверните обод отверстием для клапана накачивания вниз (6 часов).
 - 2) Смажьте борта шины и обод специальной смазкой. Рекомендованной изготовителем шины.
▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
 - 3) Поместите шину на платформу.
Если шина с камерой, клапан накачивания должен находиться в нижней точке шины (6 часов).
 - 4) Сориентируйте шпиндель по центру шины.
 - 5) Передвигайте платформу с шиной, пока шина не войдет на обод.
Если шина с камерой, двигайте платформу с шиной к ободу, пока примерно половина шины еще не одета на обод. Осторожно с клапаном накачивания.
 - 6) Переместите монтажную консоль к внешнему борту шины, сориентируйте монтажный диск в сторону шины, и опустите монтажную консоль в рабочее положение.
- NB:** Если шина не вставлена полностью на обод, перемещайте её с помощью диска при вращении шпинделя, пока она полностью не оденется на обод.
- 7) Поместите кольцо на обод и затем установите замок кольца с помощью диска (см. рис. Y):



- 8) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
Закройте зажимное устройство, поддерживая колесо, чтобы оно не упало.



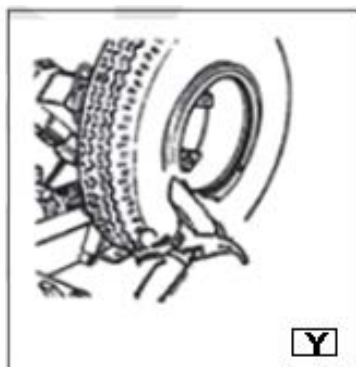
**Эта операция может быть чрезвычайно опасной.
Делайте это вручную, только если Вы уверены, что Вы можете держать колесо уравновешенным.**

для больших и тяжелых шин должен использоваться адекватный грузоподъемный механизм.

- 9) Переместите платформу, чтобы снять колесо с шпинделя.
- 10) Удалите колесо.

МОНТАЖ 5-И СЕГМЕНТНЫХ КОЛЕС С КОЛЬЦАМИ

- 1) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
Если обод был снят с шпинделя, установите его в зажимном устройстве, с уже установленным кольцом внутреннего борта с замком, как описано в разделе «Фиксация обода».
- 2) Смажьте борта шины и обод специальной смазкой. Рекомендованной изготовителем шины.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
- 3) Поместите шину на платформу.
Если шина с камерой, клапан накачивания должен находиться в нижней точке шины (6 часов).
- 4) Сориентируйте шпиндель по центру шины.
- 5) Передвигайте платформу с шиной, пока шина не войдет на обод..
- 6) Поместите кольцо внешнего борта на обод.
- NB: Если на ободе и кольце есть разрезы для зажимных приспособлений, удостоверьтесь, что они выстроены в линию друг с другом.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **С**.
- 7) Переместите монтажную консоль к внешнему борту шины, сориентируйте монтажный диск в сторону шины, и опустите монтажную консоль в рабочее положение.
- NB: Если кольцо вставлено не достаточно глубоко на ободе продвигайте его диском на обод при вращающемся шпинделе, пока не откроется место установки кольцевого уплотнения.
- 8) Смажьте кольцевое уплотнение и установите его.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **С**.
- 9) Поместите кольцо на обод и затем установите замок кольца с помощью диска (см. рис. Y):



- 9) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.

закройте зажимное устройство, поддерживая колесо, чтобы оно не упало.



Эта операция может быть чрезвычайно опасной.

Делайте это вручную, только если Вы уверены, что Вы можете держать колесо уравновешенным.

Для больших и тяжелых шин должен использоваться адекватный грузоподъемный механизм.

10) Переместите платформу, чтобы снять колесо с шпинделя.

11) Удалите колесо.



Не накачивайте шину колеса, установленного на шпинделе.

Накачивание шины опасно и должно выполняться только вне шпинделя помещая в защитной клетки.

3.6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ



Действия, описанные в этом разделе должны выполняться только квалифицированным персоналом.



Любое техническое обслуживание должно выполняться на полностью обесточенном оборудовании. Стенд должен быть отключен от электросети.

Неисправность	Возможная причина	Устранение неисправности
Стенд не включается главным выключателем, Сигнальная лампа питания не горит	Неправильное подключение.	Вызвать электрика.
	В электрической сети нет напряжения.	
	Дефект выключателя.	
Сигнальная лампа питания горит, но двигатель гидронасоса не работает	Сработал автомат защиты сети.	Дать остыть двигателю
	Сработала тепловая защита двигателя.	
Если при устранении вышеперечисленных причин станок все-таки не работает должным образом, не используйте его и вызовите сервисных специалистов.		

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Любое техническое обслуживание должно выполняться на полностью обесточенном оборудовании. Стенд должен быть отключен от электросети.

- **все подшипники подлежат смазке один раз в неделю;**
- **механизмы безопасности, блоки скольжения и все подвижные части подлежат смазке один раз в месяц;**

оаке должен быть постоянно у верхнего предела (5 см ниже верхнего края заливного отверстия).



Периодическое обслуживание станда требует минимальных затрат времени и инвентаря, но обязано выполняться по достижении определенной наработки в часах или через определенный период - что наступит быстрее.



Если при работе станда Вы услышите повышенный шум, или обнаружите какие-то предпосылки аварийной ситуации, **НЕМЕДЛЕННО ПРЕКРАТИТЕ РАБОТУ**, осмотрите его и приведите в надлежащее состояние для дальнейшей работы.

Ежедневный осмотр (после 8 часов работы).



***Ежедневный осмотр очень важен** для предотвращения возможности отказа оборудования, повреждения оборудования или причинения ущерба здоровью людей и даже смерти.*

- ▶ Проверка работы органов управления станда.
- ▶ Проверка герметичности гидравлических соединений и шлангов.
- ▶ Проверка состояния электропроводки и электрических соединений.
- ▶ Проверка стопорных колец в шарнирных соединениях.
- ▶ Проверка выключателей.
- ▶ Очистка оборудования от грязи, смазки или других коррозионных материалов.
- ▶ Чистите внешние поверхности тканью с моющим средством.
Не применяйте для очистки моечные машины высокого давления.
- ▶ Проверка на отсутствие трещин в фундаменте.

Еженедельное обслуживание (после 40 часов работы)

- ▶ Проверка момента затяжки анкерных болтов - 20кгм.
Не применяйте ударный гайковерт.
- ▶ Проверка отсутствия трещин вблизи анкерных болтов.
- ▶ Проверка и протяжка резьбовых соединений.
- ▶ Проверка свободного движения каретки и шпинделя.
- ▶ Проверка уровня масла в редукторе при полностью опущенной балке шпинделя и монтажной консоли.

Ежемесячное обслуживание


- ▶ Смазка пар трения через шприц-масленки.
- ▶ Очистка и смазка всех трущихся поверхностей консистентной смазкой: зажимное устройство; направляющая и салазки каретки; узлы фиксации монтажной консоли.
- ▶ Проверка штоков гидроцилиндров на отсутствие задиров (штоки должны быть выдвинуты).
- ▶ Проверка уровня гидравлической жидкости – при необходимости лопейте (при доливке масла штоки гидроцилиндров полъема

шпинделя и передвижения каретки должны быть задвинуты в цилиндры).






Ежеквартальное обслуживание

- ▶ Продуйте сжатым воздухом элементы стойки управления.
- ▶ Убедитесь в отсутствии дребезга зажимного устройства и перегрева элементов управления.
- ▶ Очистка от пыли и грязи корпусов электродвигателей.
- ▶ Проверка целостности вентиляторов охлаждения электродвигателей.
- ▶ Проверка потеков масла на штоках гидроцилиндров и на гидропроводах (шланги, фитинги).
- ▶ Проверка давления срабатывания предохранительного клапана гидросистемы (по манометру)


Ежегодное обслуживание

- ▶ Замена гидравлического масла. Если оборудование работает в тяжелых условиях (пыль, повышенная температура, ...), срок замены масла может быть уменьшен.
-  Замена масла производится:
Сливается отработанное масло и затем заливается свежее гидравлическое масло . Nuto H46 или подобное.
На редукторе и масляном баке имеются сливные пробки.

Работы, подлежащие выполнению только обученным сервисным персоналом.

-  Замена гидравлических шлангов.
-  Замена или восстановление гидравлических цилиндров.
-  Замена или восстановление насосной станции.
-  Проверка штока цилиндра на предмет деформации.
-  Самая частая причина отказа гидравлических систем - грязь в системе. При замене компонентов гидравлической системы обращать особое внимание на их чистоту и чистоту соединений

5. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

-  **ВСЕ РАБОТЫ ПО РАСПАКОВКЕ, И ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ОБУЧЕННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.**

В зависимости от запроса клиента стенд поставляют в 3-х вариантах упаковки:

1. на заказчике в перевозочной упаковке:

2-на поддоне без обрешетки,
 3-без упаковки.

Во всех случаях машина защищена пластмассовым покрытием.

В первом и втором случае машина должна перемещаться вилочным погрузчиком.

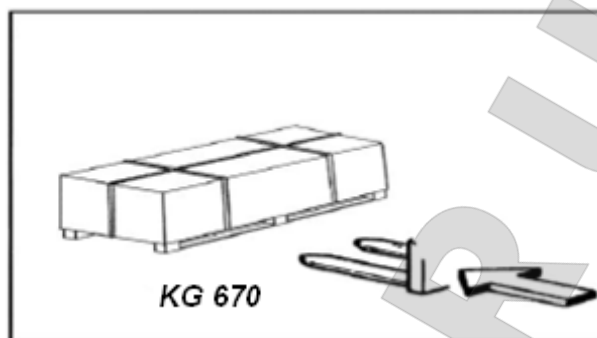


Рис. 14. Перемещение оборудования.

По прибытии товара необходимо проверить комплектность поставки по сопроводительным документам и целостность упаковки. При обнаружении отсутствующих частей, возможных дефектов или повреждений, нужно проверить поврежденные картонные коробки согласно упаковочному листу. О поврежденных или отсутствующих частях немедленно ПИСЬМЕННО информировать отправителя.

ХРАНЕНИЕ:

- Оборудование должно храниться в складском помещении, если хранится на улице, должно быть защищено от влаги.
- Температура хранения: -5° С - +55° С.

Если предполагается длительное (3 – 4 месяца и более) хранение станка, выполните следующие рекомендации:

- 1) закройте зажимное устройство;
- 2) опустите вниз балку шпинделя;
- 3) опустите монтажную консоль;
- 4) отсоедините станок от электросети;
- 5) смажьте все металлические части, не защищенные лакокрасочным покрытием;
- 6) слейте гидравлическое масло из емкостей станка;
- 7) оберните станок пластиковой пленкой для защиты от пыли.

При вводе в действие станка после длительного простоя:

- залейте гидравлическое масло;
- нажмите отверткой оси в середине всех клапанов гидравлического пакета (после долгого периода простоя они могут «залипнуть»);
- восстановите электроподключения станка.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ:

К потребителю оборудование доставляется транспортными средствами или судами.

-Для транспортировки использовать крытые автомобили или контейнеры.



-при транспортировке комплект оборудования должен быть увязан (опалечен) во избежание разукomплектования.

6. ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И АКСЕССУАРОВ

Заказы на запчасти оборудования АЕ&Т принимаются электронным письмом по адресу help@aet-auto.ru. Обратитесь по указанному адресу электронной почты для получения детального чертежа, списка запасных деталей, а также для уточнения артикула и наименования запасной части.

7. ОСОБЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

УТИЛИЗАЦИЯ ОТРАБОТАННОГО МАСЛА

Отработанное масло, слитое из гидравлической системы, является продуктом, загрязняющим окружающую среду, и должно быть утилизировано в соответствии с законодательством той страны, в которой установлено оборудование.

УТИЛИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Срок эксплуатации оборудования 5 лет. Если стенд поврежден так, что его больше нельзя использовать, утилизируйте его. При разборке стенда следуйте инструкции по безопасности, соблюдая все меры предосторожности. К разборке оборудования допускаются только уполномоченные специалисты, как и при сборке. Для предотвращения загрязнения окружающей среды все отходы, образующиеся при утилизации изделий и их частей, подлежат обязательному сбору с последующей утилизацией в установленном порядке и в соответствии с действующими требованиями и нормами отраслевой нормативной документации, в том числе в соответствии с СанПиНом 2.1.7.1322-03 «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления». Если это необходимо для налогового учета, операции по утилизации должна быть отражена в бухгалтерских документах в соответствии с законодательством той страны, в которой установлено оборудование

8. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня продажи товара, В течение гарантийного срока, в случае обнаружения неисправностей, вызванных заводскими дефектами, покупатель имеет право на бесплатный ремонт. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи, заверенной печатью организации-продавца, срок гарантии исчисляется со дня выпуска изделия. Все претензии по качеству будут рассмотрены только после получения Акта Рекламации, После получения акта рекламации сервисный





центр в течение 3 рабочих дней выдает Акт Проверки Качества,

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ

-На изделия с механическими повреждениями, следами химического и термического воздействия, а также любыми воздействиями, происшедшими вследствие действия сторонних обстоятельств, не вызванных заводскими дефектами.

-На изделия, работоспособность, которых нарушена вследствие неправильной установки или несоблюдения требований технической документации.

-На изделия, вскрытые потребителем или необученным ремонту данного изделия персоналом.

-На расходные материалы, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы (клапана, плунжера, прокладки, уплотнения, сальники, манжеты и т.п.)

МЕСТО ПРОВЕДЕНИЯ ГАРАНТИЙНОГО РЕМОНТА

Адреса уполномоченных сервисных центров ООО "Атланта": Адрес сервисных центров, уполномоченных ООО «Атланта» на проведение гарантийных ремонтов оборудования торговой марки АЕ&Т, Вы можете посмотреть по ссылке: <http://aet-auto.ru/ru/service.html>

Образец Акта Рекламации вы можете получить по ссылке: <http://aet-auto.ru/ru/service.html>

Оперативную информацию, связанную с рекламациями на оборудование торговой марки АЕ&Т, Вы можете получить по телефону горячей линии: **8-800-333-94-97**

Гарантийный ремонт производится в уполномоченном сервисном центре или на месте установки (для оборудования, требующего монтажа, при наличии акта о техническом освидетельствовании или об установке).

Покупатель - юридическое лицо - самостоятельно доставляет оборудование в сервисный центр в соответствии с инструкциями изготовителя о транспортировке и упаковке. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации. Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

Гарантийный ремонт оборудования осуществляется в течение 21 рабочего дня с момента получения акта экспертизы и при наличии запасных частей на складе. В случае признания ремонта гарантийным пересылка запчастей в другой город (в пределах РФ) осуществляется за счет поставщика только транспортной компанией по выбору поставщика.





СРОКИ ПРИЕМА РЕКЛАМАЦИЙ

Рекламация по количеству принимается в течение 10 дней с даты получения товара клиентом или его представителем. Для региональных клиентов к этому сроку прибавляется срок доставки товара транспортной компанией.

Рекламация по качеству на изделия с заводским дефектом принимается в течение всего гарантийного срока, указанного в инструкции.

Рекламация на изделия с механическим повреждением принимается в течение месяца с даты получения товара клиентом или его представителем.

Товар на экспертизу должен быть представлен в неповрежденной заводской упаковке. Это исключит вероятность, что товар был поврежден при транспортировке или на складе покупателя.

С условиями гарантии ознакомлен:

Дата _____ Подпись _____



9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

验收证书	
Свидетельство о приемке	
Товар соответствует заявленным техническим параметрам.	
该产品符合规定的技术参数	
Серийный номер	
序列号	
Артикул	
产品型号	
Дата проверки	
检验日期	
Отдел контроля качества	Место печати 盖章
质检部	

Гарантийный талон

Наименование изделия: ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТЕНД
ДЛЯ ГРУЗОВОГО ТРАНСПОРТА

Модель MT-290 Серийный номер изделия _____

Торговая
организация _____

Дата покупки _____

Срок гарантии ДВЕНАДЦАТЬ месяцев со дня продажи.

М.П