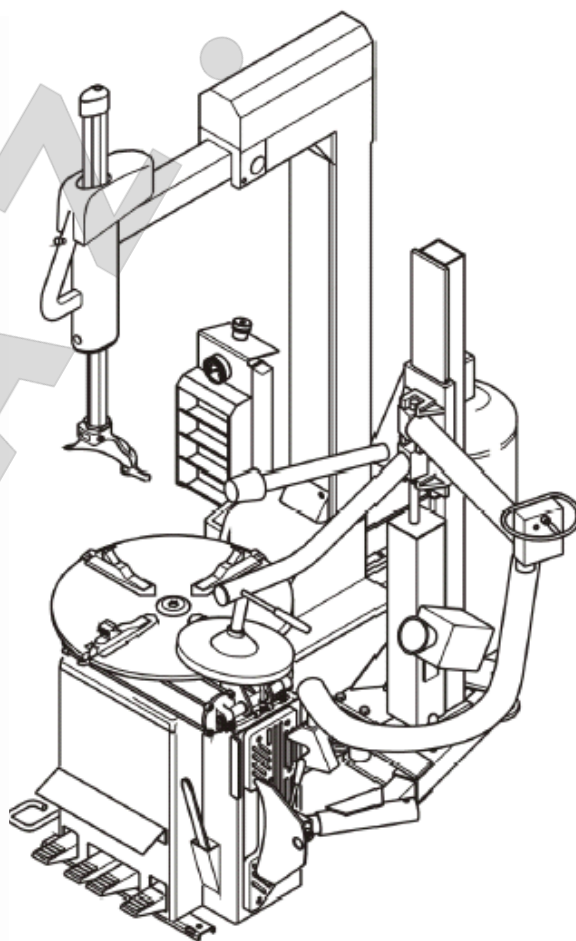


monty 3550 / GP

Operation manual
Руководство по эксплуатации

Electric-pneumatic tire changer
Электропневматический
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК



HOFMANN®



HWT





ГАРАНТИЯ И ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

Информация, содержащаяся в этом руководстве по эксплуатации, подобрана тщательно и профессионально. Содержание руководства или его части, в котором содержится описание прибора:

- не оказывает никакого влияния на общие условия договора о продаже, договора о лизинге или договора об аренде;
- ни в коем случае не расширяет претензии клиента или третьей стороны по ответственности поставщика.

К ЧИТАТЕЛЮ РУКОВОДСТВА

При разработке руководства по эксплуатации большое внимание уделено правильности, полноте и актуальности содержащейся в нем информации. Мы сохраняем за собой, однако, безусловное право на изменение этой информации в любое время и без предварительного предупреждения.

**Тщательно изучите
настоящее руководство по эксплуатации, прежде чем Вы
приступите к монтажу, обслуживанию или работе со станком.
Особое внимание обратите
на предписания
по технике безопасности
и предупредительные надписи.**

Вся информация, содержащаяся в настоящем руководстве, разработана изготовителем данного оборудования:

Снап-он Эквипмент ГмбХ
Отделение Хофманн Веркштатт-Техник





Содержание

1.0	Предписания по технике безопасности.....	3
1.1	Использование шрифтов в настоящем руководстве	4
1.2	Данные на заводской табличке	4
2.0	Технические характеристики	5
2.1	Рабочие условия.....	5
3.0	Введение	6
3.1	Стандартные принадлежности	7
3.2	Дополнительные принадлежности (по запросу).....	7
4.0	Общий вид станка.....	9
4.1	Управление станком.....	10
5.0	Техника безопасности при монтаже и демонтаже шин	12
5.1	Демонтаж бескамерных шин.....	13
5.1.1	Использование прижима борта шины при демонтаже.....	15
5.2	Монтаж бескамерных шин на ободьях с монтажным ручьем.....	16
5.3	Наполнение воздухом бескамерных шин	17
5.4	Демонтаж камерных шин	18
5.5	Монтаж камерных шин	19
5.6	Наполнение воздухом камерных шин	19
5.7	Монтаж и демонтаж шин мотоциклов	19
6.0	Техническое обслуживание	20
6.1	Хранение	21
7.0	Устранение неисправностей.....	21
8.0	Утилизация.....	22
9.0	Приложения.....	22
	Указания по монтажу.....	23
	Транспортировка. Распаковка. Перестановка станка на новое место.....	24
	Порядок установки станка.....	25
	Выполнение контрольных работ	26
	Инструктаж оператора.....	26





1.0 Предписания по технике безопасности

Мероприятия по технике безопасности должны быть тщательно изучены и должны неукоснительно исполняться всеми лицами, работающими со станком.

СТАНОК МОЖЕТ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ПЕРСОНАЛОМ, СПЕЦИАЛЬНО ОБУЧЕННЫМ НА ФИРМЕ ПОСТАВЩИКА.

ЛЮБОЕ ВМЕШАТЕЛЬСТВО В КОНСТРУКЦИЮ СТАНКА ИЛИ ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ИЛИ ВНЕСЕНИЕ ИЗМЕНЕНИЙ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО СОГЛАСОВАНИЯ С ИЗГОТОВИТЕЛЕМ ОСВОБОЖДАЕТ ПОСТАВЩИКА ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА УЩЕРБ, КОТОРЫЙ МОЖЕТ БЫТЬ СЛЕДСТВИЕМ ВЫШЕИЗЛОЖЕННЫХ ДЕЙСТВИЙ.

УСТРАНЕНИЕ ИЛИ ИЗМЕНЕНИЕ УСТРОЙСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ИЛИ ТАБЛИЧЕК С УКАЗАНИЯМИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ИМЕЮЩИХСЯ НА СТАНКЕ, ЯВЛЯЕТСЯ НАРУШЕНИЕМ ПРЕДПИСАНИЙ ПО БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЕ.

СТАНОК ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО В ПОЖАРО- И ВЗРЫВОБЕЗОПАСНЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ.

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ДОЛЖЕН ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНО ПОДГОТОВЛЕННЫМ ПЕРСОНАЛОМ ПРИ СТРОГОМ СОБЛЮДЕНИИ ВСЕХ УКАЗАНИЙ, ПРИВЕДЕННЫХ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ.

РЕКОМЕНДУЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.

В ПРОЦЕССЕ РАБОТЫ СО СТАНКОМ УБЕДИТЬСЯ В ОТСУТСТВИИ ОПАСНЫХ СИТУАЦИЙ. В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ НЕМЕДЛЕННО ВЫКЛЮЧИТЬ СТАНОК.

ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ НЕПРАВИЛЬНОГО ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ СТАНКА ПРЕКРАТИТЬ РАБОТУ И ОБРАТИТЬСЯ К ПРЕДСТАВИТЕЛЮ СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ ПОСТАВЩИКА.

ПРИ РАБОТЕ И ТЕХНИЧЕСКОМ ОБСЛУЖИВАНИИ СТАНКА СТРОГО ВЫПОЛНЯТЬ ВСЕ ПРЕДПИСАНИЯ, ОТНОСЯЩИЕСЯ К ПРЕДУПРЕЖДЕНИЮ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ.

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБЫХ РЕМОНТНЫХ РАБОТ ИЛИ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧИТЬ ПОДВОД ВОЗДУХА К СТАНКУ.

ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ, ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ РЕМОНТА СТАНКА ЗАПРЕЩАЕТСЯ НОШЕНИЕ ГАЛСТУКОВ, ЦЕПОЧЕК ИЛИ ДРУГИХ СВОБОДНО ВИСЯЩИХ ПРЕДМЕТОВ И УКРАШЕНИЙ. ДАЖЕ НОШЕНИЕ ДЛИННЫХ ВОЛОС МОЖЕТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ СОБОЙ ОПАСНОСТЬ, В СВЯЗИ С ЧЕМ СЛЕДУЕТ ПРЕДПРИНИМАТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.

ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН БЫТЬ ОСНАЩЕН СООТВЕТСТВУЮЩИМИ СРЕДСТВАМИ БЕЗОПАСНОСТИ, ТАКИМИ КАК ПЕРЧАТКИ, БЕЗОПАСНАЯ ОБУВЬ, ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.



ВСЕ УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ НЕОБХОДИМО ВСЕГДА СОДЕРЖАТЬ В РАБОТАЮЩЕМ СОСТОЯНИИ.

НЕОБХОДИМО СОДЕРЖАТЬ В ЧИСТОТЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО. БЕСПОРЯДОК НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ НЕСЧАСТНОГО СЛУЧАЯ.

СЛЕДУЕТ ПРЕДУПРЕЖДАТЬ ОПАСНЫЕ СИТУАЦИИ. НЕ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИМ И ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ИНСТРУМЕНТОМ ВО ВЛАЖНЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ, В ПОМЕЩЕНИЯХ СО СКОЛЬЗКОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ И ВНЕ ПОМЕЩЕНИЙ В НЕНАСТНУЮ ПОГОДУ.

НЕОБХОДИМО ОБЕСПЕЧИТЬ СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ ОСВЕЩЕНИЕ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ.

ВСЕ РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИСТАМИ, ИМЕЮЩИМИ СООТВЕТСТВУЮЩИЙ ДОПУСК.

Защитные устройства

Станок оснащен защитными устройствами из искусственных материалов для предупреждения опасности заземления.

Чтобы исключить возможную опасность разрыва шины из-за превышения давления воздуха в шине, станок оснащен также регулятором давления воздуха.

1.1 Использование шрифтов в настоящем руководстве

Чтобы обратить особое внимание читателя на важные части руководства, в нем используются различные виды шрифтов и разметки:

Примечание: Рекомендация или пояснение

ВНИМАНИЕ: УКАЗЫВАЕТ, ЧТО СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ПОВРЕЖДЕНИЮ СТАНКА ИЛИ ОТДЕЛЬНЫХ ЕГО ЧАСТЕЙ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: УКАЗЫВАЕТ, ЧТО СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ МОГУТ ПРИВЕСТИ К (ТЯЖЕЛЫМ) УВЕЧЬЯМ ОПЕРАТОРА ИЛИ ДРУГИХ ЛИЦ.

- Пункты, отмеченные точками:
- указывают на действия, которые должен выполнить оператор, прежде чем он перейдет к выполнению следующей операции технологического процесса.

1.2 Данные на заводской табличке

На станке установлена заводская табличка со следующими данными:

- Наименование и адрес изготовителя
- Знак сертификата соответствия ЕС
- Год изготовления
- Модель
- Серийный номер
- Масса
- Электрические данные
(напряжение, В; число фаз; частота, Гц; мощность, кВт; ток, А)
- Требуемое давление воздуха
- Уровень шума

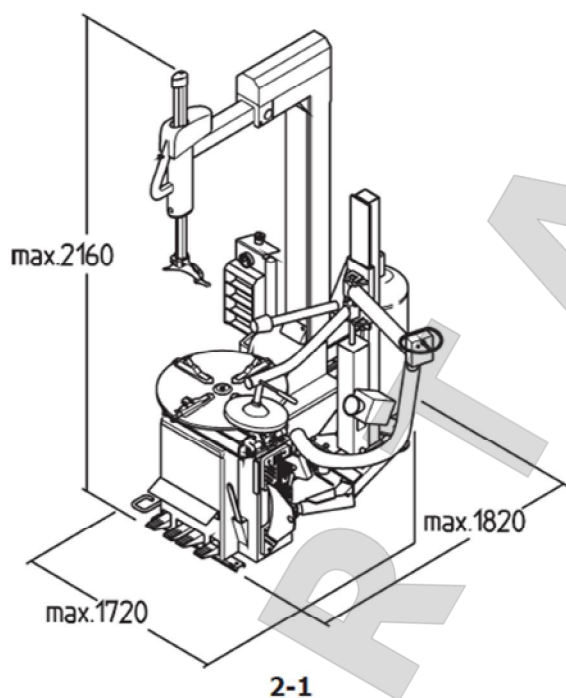


2.0 Технические характеристики

Электропневматический шиномонтажный станок для монтажа шин легковых, легких грузовых автомобилей и мотоциклов на ободья с монтажным ручьем.

Масса, около	335 кг
Давление воздушной сети	8 – 12 бар
Усилие отжимного устройства	15 кН
Крутящий момент приводного устройства, макс.	1000 Нм
Частота вращения монтажного стола	7 и 14 об/мин
Макс. диаметр колеса	1200 мм
Макс. ширина колеса	17"
Диапазон зажима снаружи	12 - 26"
Диапазон зажима изнутри	14 – 28"
Колеса мотоциклов (с зажимными кулачками для колес мотоциклов)	10 – 25"
Уровень шума	<70 дБ (А)

Габаритные размеры (ВхГхШ) рис. 2-1.



2.1 Рабочие условия

В период использования станка и при длительном хранении рабочие условия должны находиться в следующих пределах:

Температурный диапазон	0-50 °С
Диапазон влажности воздуха	10-90%
	без конденсации



3.0 Введение

С приобретением автоматизированного шиномонтажного станка вы сделали исключительный выбор. Станок предназначен для интенсивного профессионального применения, надежен и прост в работе. Станок будет бесперебойно работать в течение многих лет при минимальном техническом обслуживании и уходе. В настоящем руководстве описаны работа, обслуживание и условия использования станка.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЭТО РУКОВОДСТВО В КАЧЕСТВЕ СПРАВОЧНОГО ПОСОБИЯ. ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ РУКОВОДСТВО ПРЕД ВВОДОМ СТАНКА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ.

Область применения

Шиномонтажный станок предназначен для использования в качестве оборудования для монтажа шин на ободья с монтажным ручьем, демонтажа и наполнения воздухом шин легковых автомобилей и мотоциклов со следующими размерами:

Максимальный диаметр шины: 1200 мм (47")
Максимальная ширина шины: 440 мм (17")

Данный стенд должен использоваться только по прямому назначению. Любой другой вид использования рассматривается как непрофессиональный и недопустимый. Поставщик стенда не отвечает за ущерб, причиной которого явилось непрофессиональное, неправильное или недопустимое использование оборудования.

Руководства по использованию стенда

- Руководство по эксплуатации (разделы 1-9)
Пользователь должен тщательно изучить это руководство.
- Альбом запасных частей. Руководство по техническому обслуживанию (начиная с раздела 10)
Это руководство предназначено только для персонала, выполняющего техническое обслуживание оборудования (отдельное издание).

Указания по монтажу

Указания по монтажу изложены в разделе 9, Приложения.

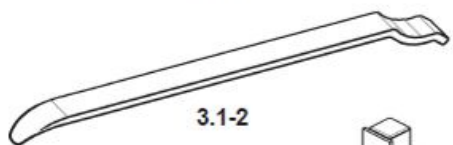


3.1 Стандартные принадлежности



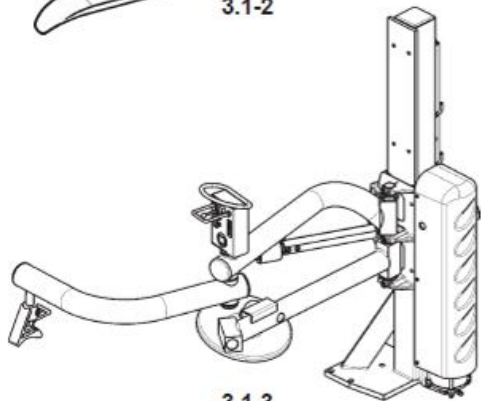
3.1-1

(Рис. 3.1-1)

0001418
Монтажная лопатка


3.1-2

(Рис. 3.1-2)

0025946
Монтажная лопатка «WAVE»


3.1-3

(Рис. 3.1-3)

4028843
Пневматическое монтажно-демонтажное устройство easymont pro (улучшенная версия)


3.1-4

(Рис. 3.1-4)

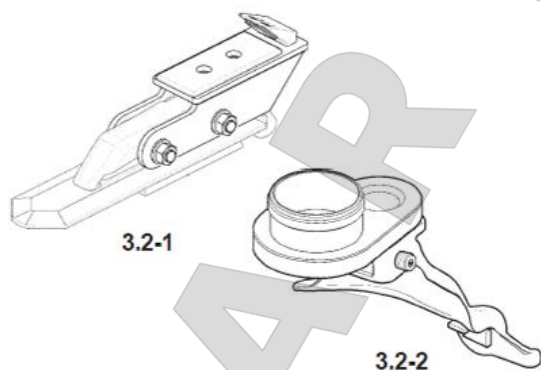
4028228
Комплект для быстрой смены инструмента


3.1-5

(Рис. 3.1-5)

0011064
Комплект пластиковых защитных вставок для монтажной головки (5 шт.)

3.2 Дополнительные принадлежности (по запросу)



3.2-1

3.2-2

(Рис. 3.2-1)

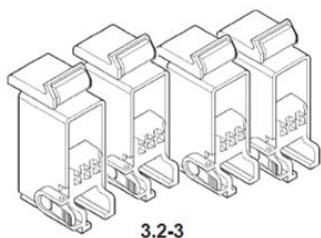
4028590 Комплект переставных кулачков +4"

Комплект позволяет расширить диапазон зажима; с его помощью можно зажимать и обрабатывать ободья с диаметром на 4" больше, чем предусмотрено конструкцией шиномонтажного станка. Использование комплекта предусмотрено совместно с *комплектной быстросменной головкой с расширением +4"* (заказной № 4028629).

(Рис. 3.2-2)

4028629 Комплект быстросменной головки с расширением +4"

Смена головки с удлинителем осуществляется очень быстро по сравнению с обычной. При этом могут обрабатываться ободья с диаметром на 4" больше, чем предусмотрено конструкцией шиномонтажного станка. Использование комплекта предусмотрено совместно с *комплектной переставных кулачков +4"* (заказной № 4028590).



3.2-3

(Рис. 3.2-3)

4028570 Мотоциклетные кулачки

Надеваются на зажимные кулачки монтажного стола станка, и позволяют обрабатывать ободья колес мотоциклов.

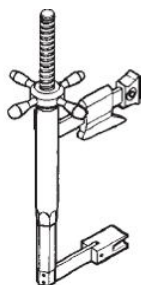


3.2-4

(Рис. 3.2-4)

4028648 Набор вставок для прижима борта шины МВР

Принадлежность состоит из нескольких прочных пластиковых вставок, закрепленных на шнуре на равных расстояниях друг от друга. Вставки удерживают борт шины в углублении обода, что облегчает посадку борта шины на обод.



3.2-5

(Рис. 3.2-5)

4024078 Струбцина - прижим борта шины

Упрощает посадку верхнего борта, особенно для низкопрофильных шин с жесткими бортами.

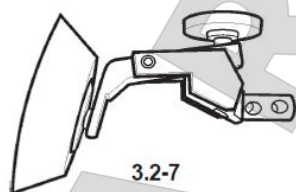


3.2-6

(Рис. 3.2-6)

4025966 Роликовый прижим борта шины

Этот роликовый прижим борта шины может быть быстро установлен на монтажной головке.



3.2-7

(Рис. 3.2-7)

4027658 Демонтажный диск

Предназначен для того, чтобы отжимать борт шины непосредственно над монтажным столом.



3.2-8

(Рис. 3.2-8)

0024180 Защитный кожух для монтажной лопатки

Предназначен для защиты обода от повреждений при монтаже.

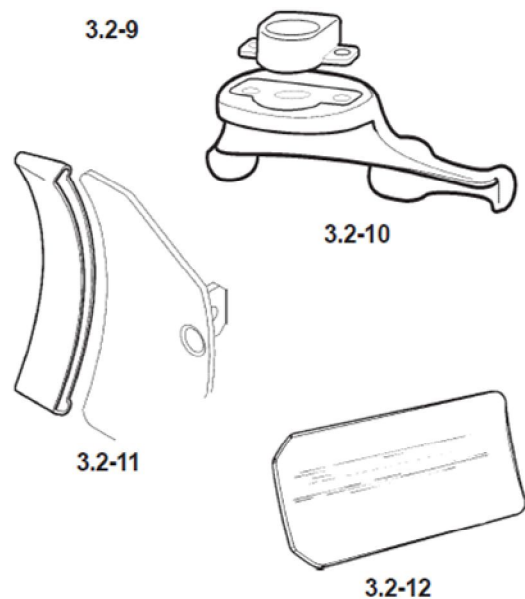


3.2-9

(Рис. 3.2-9)

0026853 Защитные насадки для легкосплавных ободьев

Насаживаются на зажимные кулачки монтажного стола и служат для защиты ободьев из легких сплавов от



повреждений.

(Рис. 3.2-10)

4024784 Пластиковая монтажная головка

В основном рекомендуется использовать пластиковую монтажную головку для обработки ободьев из легких сплавов.

(Рис. 3.2-11)

0026582 Защитный кожух для отжимной лопаты

Предохраняет обод от повреждений при отжиме шины.

(Рис. 3.2-12)

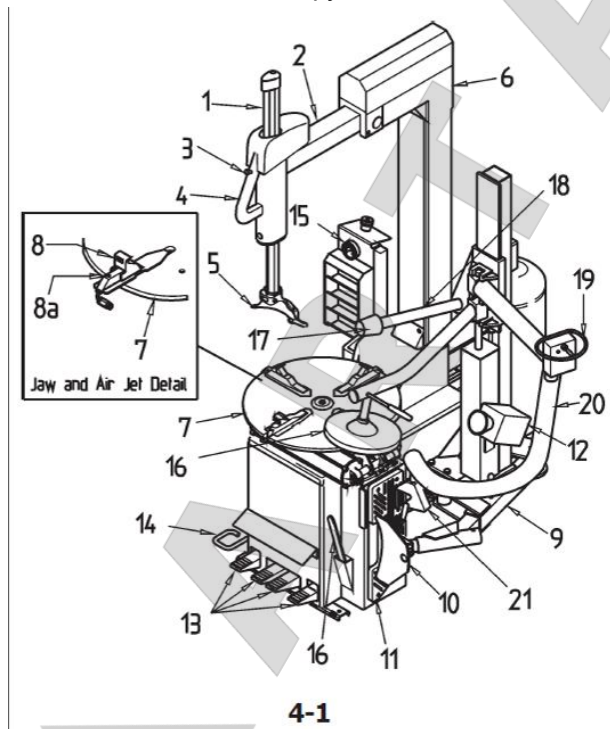
4008755 Отжимная лопата для колес мотоциклов

Надевается на обычную отжимную лопату для обеспечения отжима борта шины колес мотоциклов.

4.0 Общий вид станка

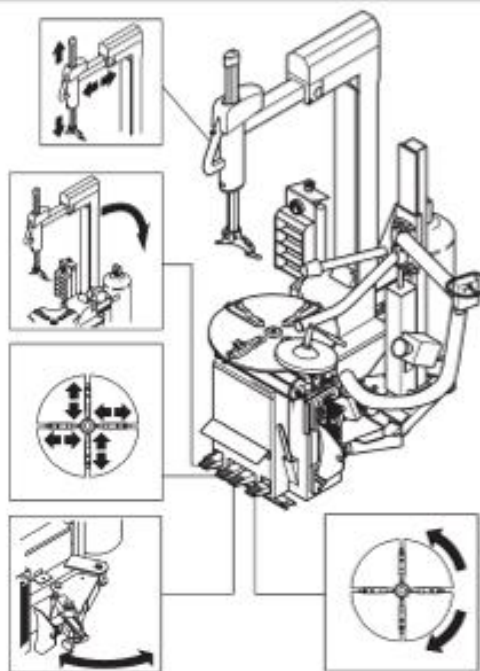
См. рис. 4-1.

Общий вид станка и его функциональных элементов:

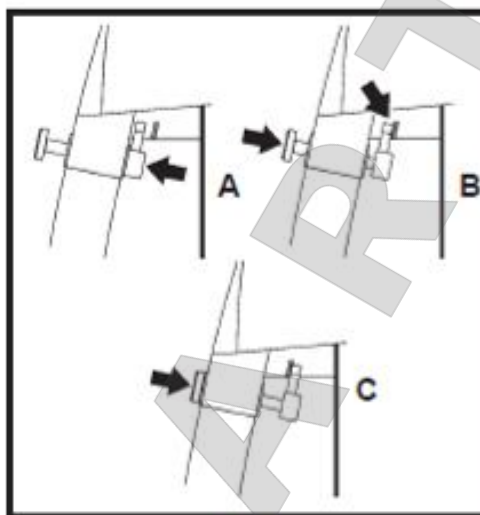


1. Монтажная штанга
2. Монтажная консоль, перемещаемая по горизонтали
3. Фиксирующая кнопка
4. Установочная рукоятка
5. Монтажно-демонтажная головка
6. Монтажная стойка
7. Зажимная планшайба
8. Зажимные кулачки
9. Отжимной рычаг
10. Отжимная лопата
11. Опорная накладка
12. Держатель монтажной лопатки
13. Педальное управление
14. Педаль накачки (только у модели GP)
15. Пистолет ручной накачки
16. Прижим борта шины
17. Прижимной ролик
18. Ось прижимного ролика
19. Переключатель управления вверх/вниз
20. Консоль прижимного устройства
21. Опорная пластина

4.1 Управление станком



4.1-1



4.1-2



До начала эксплуатации шиномонтажного станка необходимо тщательно ознакомиться с расположением и функциями всех элементов управления (рис. 4-1-1).

А.

Первую педаль слева нажмите **ЛЕВОЙ НОГОЙ** вниз и отпустите: монтажная стойка отклоняется назад. Снова нажмите педаль: монтажная стойка возвращается в исходное положение.

ОПАСНОСТЬ ЗАЩЕМЛЕНИЯ ТЕЛА ОПЕРАТОРА

В.

Вторую педаль слева нажмите **ЛЕВОЙ НОГОЙ** вниз и отпустите: зажимные кулачки зажимной планшайбы (монтажного стола) перемещаются к центру стола. Снова нажмите педаль: зажимные кулачки перемещаются от центра стола наружу. Зажимные кулачки можно удерживать на месте в любом положении, если педаль не нажата полностью.

С.

Первую педаль справа нажмите **ПРАВОЙ НОГОЙ** вниз и удерживайте нажатой: зажимная планшайба (монтажный стол) вращается по часовой стрелке.

1. При нажатии педали на $\frac{3}{4}$ хода монтажный стол вращается с минимальной скоростью (около 8 об/мин).

2. При полном нажатии педали монтажный стол вращается с максимальной скоростью (около 13 об/мин).

Если педаль поднять, монтажный стол вращается против часовой стрелки.

Д.

Отвести в сторону (открыть) отжимной рычаг. **ЛЕВОЙ НОГОЙ** нажмите вниз и удерживайте нажатой вторую педаль слева: при этом начинает действовать отжимное устройство, и отжимной рычаг перемещается по направлению к станку. Отпустите педаль: отжимной цилиндр возвращается в исходное положение.

ОПАСНОСТЬ ЗАЩЕМЛЕНИЯ НОГИ ОПЕРАТОРА

Е.

Фиксирующей кнопкой на установочной рукоятке можно точно установить монтажную головку в нужном положении.

1.

Чтобы освободить монтажную штангу с монтажной головкой для подъема, полностью нажмите кнопку указательным пальцем в направлении стрелки (А, рис. 4.1-2).

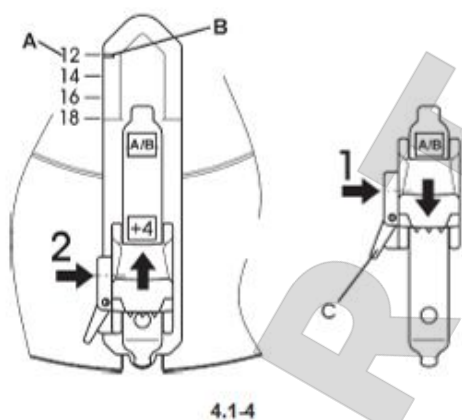
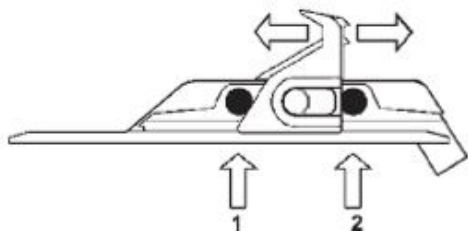
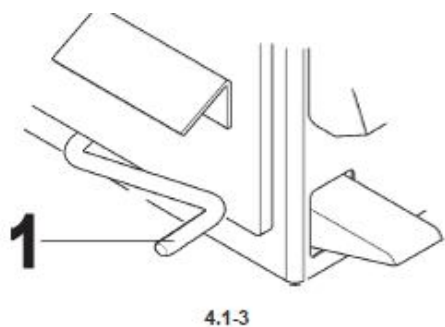
2.

Чтобы освободить монтажную штангу с монтажной головкой для опускания, полностью нажмите кнопку большим пальцем в направлении стрелки (В, рис. 4.1-2), пока действует сопротивление.

3.

Чтобы освободить монтажную штангу, нажмите кнопку большим пальцем (С, рис. 4.1-2).

ОПАСНОСТЬ ЗАЩЕМЛЕНИЯ РУКИ ОПЕРАТОРА


F.

Нажать вниз педаль накачки (рис. 4.1-3, поз.1) на левой стороне станка: из конца наполнительного шланга начнет поступать воздух.

Только для модели GT:
G.

Нажать вниз педаль накачки на левой стороне станка вниз до половины хода: из конца наполнительного шланга начнет поступать воздух.

H.

Нажать педаль накачки на левой стороне станка вниз полностью: из отверстий-форсунок на зажимных кулачках поступит большой объем воздуха, достаточный для обеспечения посадки борта шины на место при накачке бескамерных шин. Одновременно воздух поступает также и из конца наполнительного шланга.

ВО ВРЕМЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НАПОЛНИТЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ОБЯЗАТЕЛЬНО НОСИТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ, ЧТОБЫ ПОДНЯТЫЕ СТРУЕЙ ВОЗДУХА ПЫЛЬ И ЧАСТИЦЫ ГРЯЗИ НЕ МОГЛИ ПОПАСТЬ ЕМУ В ГЛАЗА.

СУЩЕСТВУЕТ ОПАСНОСТЬ РАЗРЫВА ШИНЫ

Предварительная установка зажимных кулачков:

Примечание. Существует возможность отрегулировать мощность зажимного стола, перед тем как начать управление педалью.

Зажимные кулачки зажимного стола могут быть установлены вручную в двух различных положениях (рис. 4.1-4). Для этого следует нажать рычажок **C** на левой стороне каждого кулачка и передвинуть каждый кулачок в новое положение (0/4").



5.0 Техника безопасности при монтаже и демонтаже шин

ВНИМАНИЕ

ПЕРЕД МОНТАЖЕМ ШИН СОБЛЮДАТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ:

А. ОБОДЬЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЧИСТЫМИ И НАХОДИТЬСЯ В ХОРОШЕМ СОСТОЯНИИ: ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ОЧИСТИТЬ И УДАЛИТЬ ПЫЛЬ ЩЕТКОЙ. ПОСЛЕ ЭТОГО НЕОБХОДИМО УДАЛИТЬ ВСЕ СТАРЫЕ БАЛАНСИРОВОЧНЫЕ ГРУЗЫ, В ТОМ ЧИСЛЕ КЛЕЕВЫЕ, УСТАНОВЛЕННЫЕ ВНУТРИ ОБОДА.

В. ШИНЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СУХИМИ И ЧИСТЫМИ. БОРТА И ПОКРЫШКА ШИНЫ НЕ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ПОВРЕЖДЕНИЙ.

С. ОБРЕЗИНЕННЫЙ ВЕНТИЛЬ НЕОБХОДИМО ЗАМЕНИТЬ НОВЫМ, А У МЕТАЛЛИЧЕСКОГО ВЕНТИЛЯ НЕОБХОДИМО ЗАМЕНИТЬ УПЛОТНИТЕЛЬНУЮ ШАЙБУ.

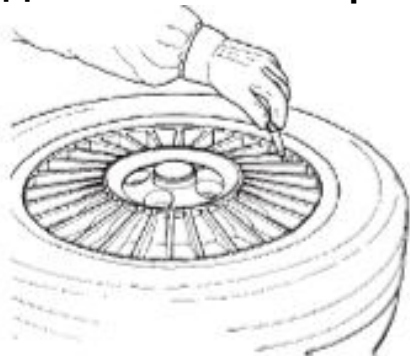
Д. ДЛЯ ШИНЫ С КАМЕРОЙ УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО КАМЕРА СУХАЯ И НАХОДИТСЯ В ХОРОШЕМ СОСТОЯНИИ.

Е. ДЛЯ ПРАВИЛЬНОГО МОНТАЖА И ПРАВИЛЬНОГО ЦЕНТРИРОВАНИЯ ШИНЫ НА ОБОДЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДОСТАТОЧНОЕ КОЛИЧЕСТВО СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ СМАЗКИ. ПРИ ЭТОМ СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО СПЕЦИАЛЬНЫЕ СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ ШИН.

Ф. УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО РАЗМЕРЫ ШИНЫ И ОБОДА СООТВЕТСТВУЮТ ДРУГ ДРУГУ.



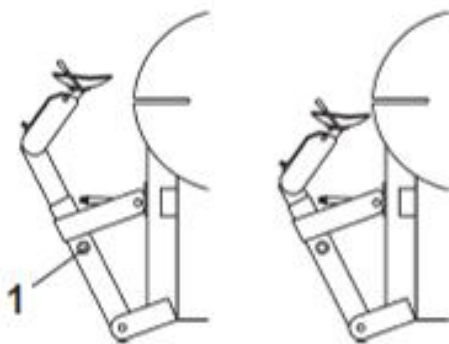
5.1 Демонтаж бескамерных шин



5.1-0

- Удалить с обода все балансировочные грузы. Вывинтить вентиль, и удалить воздух из шины (рис. 5.1-0).

УКАЗАНИЕ. Если колесо имеет ширину больше 13" (340 мм), следует установить отжимное устройство в положение для широких шин („Широкие“):

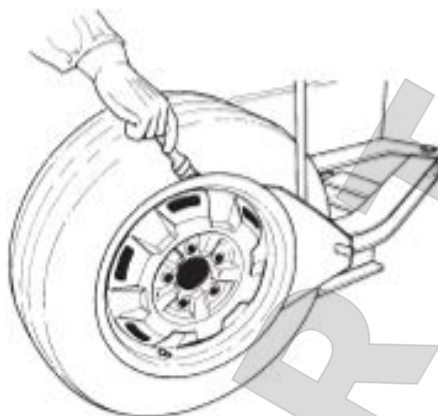


5.1-1

- 1) Вытяните штифт (1, рис. 5.1-1) и, удерживая его, переместите рычаг отжимной лопаты в положение «Широкие».

- 2) Отпустите штифт (1, рис. 5.1-1), так чтобы он попал в отверстие рычага отжимной лопаты в положении «Широкие».

- Отжать борт шины с наружной стороны, при этом следует начинать со стороны, противоположной положению вентиля. Борты шины и закраины обода смазать достаточным количеством специального смазочного материала. Отжать внутренний борт шины. Следить за тем, чтобы педаль была нажата не дольше, чем требуется. В противном случае это может привести к немедленному повреждению шины (рис. 5.1-2).

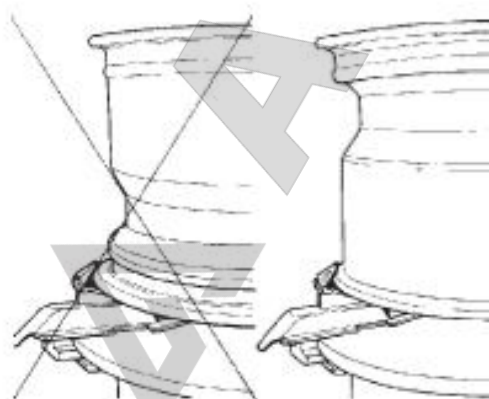


5.1-2

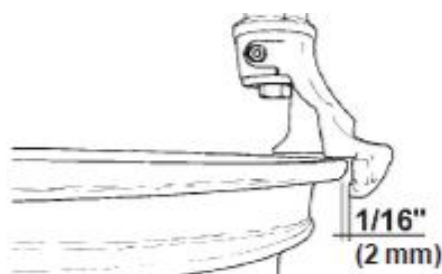
- Установить зажимные кулачки в соответствующее положение: для зажима обода изнутри кулачки должны быть сведены, а при зажиме обода снаружи – разведены. Если необходимо закрепить снаружи колеса малого размера (с диаметром обода 14" и менее), зажимные кулачки следует установить примерно на этот диаметр до того, как колесо будет уложено на монтажный стол. Этим устраняется возможность защемления шины.

ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОВРЕЖДЕНИЙ ОБОДЬЯ ИЗ ЛЕГКОГО МЕТАЛЛА СЛЕДУЕТ ЗАЖИМАТЬ ВСЕГДА ТОЛЬКО СНАРУЖИ.

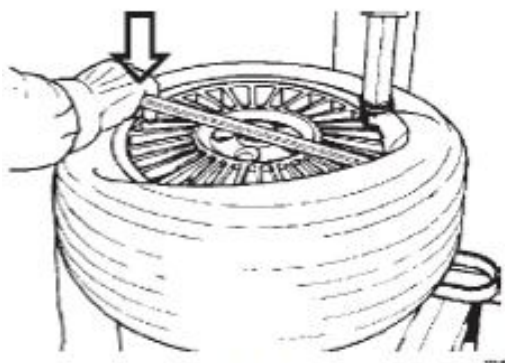
- В противном случае можно сразу же повредить борт шины.
- Колеса следует укладывать на монтажный стол и зажимать МОНТАЖНЫМ РУЧЬЕМ ВВЕРХ (рис. 5.1-3)
-



5.1-3



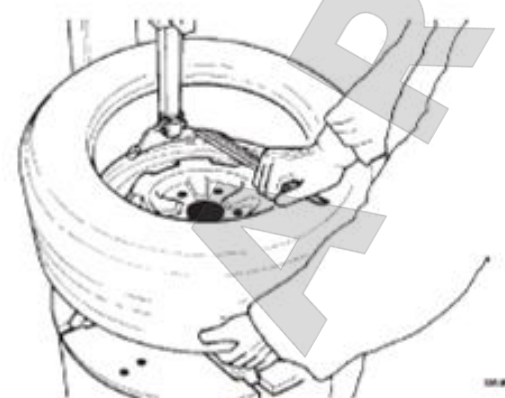
5.1-4



5.1-5



5.1-6



5.1-7

- Монтажную головку следует устанавливать так, чтобы она касалась края обода, и в этом положении зафиксировать ее установочной рукояткой. Монтажная головка автоматически смещается в боковом и вертикальном направлениях относительно обода, так что повреждение обода исключается (рис. 5.1-4).

Указание.

После того, как монтажная головка один раз была правильно установлена, можно монтировать и демонтировать любое количество колес одного размера без необходимости новой установки монтажной головки.

Указание.

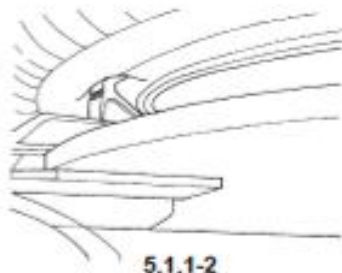
Пластиковая вставка в монтажной головке должна регулярно заменяться. С каждым станком поставляется запасной комплект пластиковых вставок, который находится в коробке с принадлежностями. При желании пластиковая вставка может быть заменена металлическим роликом, который также находится в коробке с принадлежностями. При использовании этих деталей соблюдайте указания, прилагаемые к запчастям.

- Монтажной лопаткой поддеть борт шины, и уложить монтажную лопатку на монтажный палец. Вывернуть борт шины на монтажный палец. Чтобы облегчить выполнение этой операции, на стороне колеса, противоположной монтажной головке, верхний борт шины прижимать левой рукой книзу. При желании можно удалить монтажную лопатку после того, как борт шины будет находиться на монтажном пальце (рис. 5.1-5).
- Вращать монтажный стол по часовой стрелке, одновременно нажимая на боковину шины, так чтобы борт шины находился в монтажном ручье (рис. 5.1-6).
- Повторить процесс для нижнего борта шины. При этом поднимать шину левой рукой на стороне колеса, противоположной монтажной головке, удерживая борт шины в монтажном ручье (рис. 5.1-7). Убрать монтажную лопатку в сторону, и снять шину.

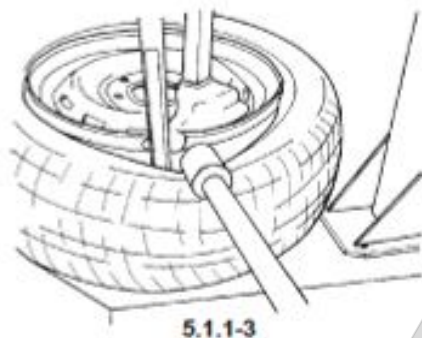
5.1.1 Использование прижима борта шины при демонтаже



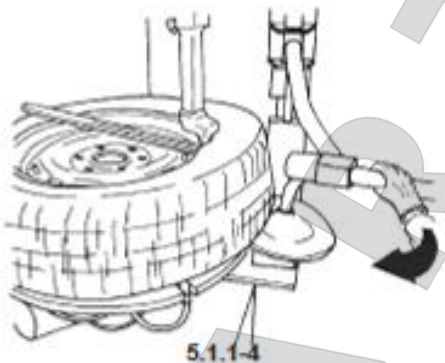
5.1.1-1



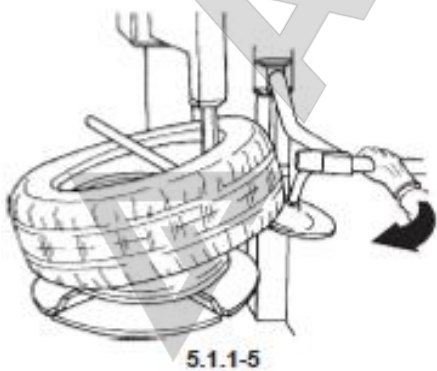
5.1.1-2



5.1.1-3



5.1.1-4



5.1.1-5

А. Для облегчения зажима жестких или низкопрофильных шин в качестве вспомогательного устройства можно использовать прижим борта шины. При этом используется специальный прижим обода.

Наденьте прижим обода (поз. 1, рис. 5.1.1-1) на головку (поз. 2) прижима борта шины, установите прижим обода по центру обода (рис. 5.1.1-1), и прижимайте обод вниз до тех пор, пока зажимные кулачки зажмут обод (рис. 5.1.1-2).

В. Установите ролик примерно в 2 см (3/4") от края обода. Борт шины следует прижать вниз так, чтобы можно было легко вставить монтажную лопатку (рис. 5.1.1-3). Отвести ролик в исходное положение.

Чтобы можно было легко натянуть борт шины на монтажный палец, подведите отжимную тарелку к краю обода снизу шины, крепко удерживайте трубчатый рычаг отжимной тарелки, и включите перемещение устройства вверх (рис. 5.1.1-4).

С. Верхний борт демонтировать, как описано в настоящем руководстве по эксплуатации шиномонтажного станка.

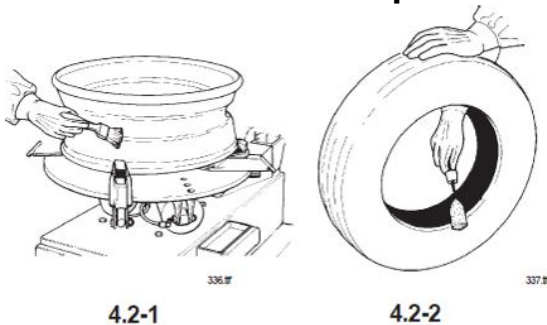
Д. Установите отжимную тарелку вблизи нижнего края обода. Крепко удерживайте трубчатый рычаг отжимной тарелки, рычажок управления поверните на подъем, и одновременно включите вращение монтажного стола станка (рис. 5.1.1-5). С помощью этой операции легко снимается нижний борт шины, даже если она стремится вновь сесть на обод, и облегчается снятие шины с обода.

Указание.

При вращении монтажного стола возникает сила, воздействующая на отжимную тарелку и стремящаяся отжать ее наружу.

ПО СООБРАЖЕНИЯМ БЕЗОПАСНОСТИ ОТЖИМНАЯ ТАРЕЛКА ПРИ ОТЖИМЕ ШИНЫ СНИЗУ НЕ ДОЛЖНА БЫТЬ ЖЕСТКО ЗАФИКСИРОВАНА.

5.2 Монтаж бескамерных шин на ободьях с монтажным ручьем



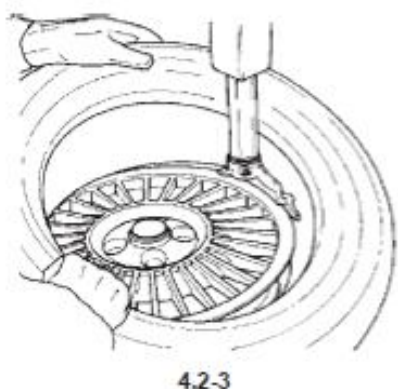
4.2-1

4.2-2

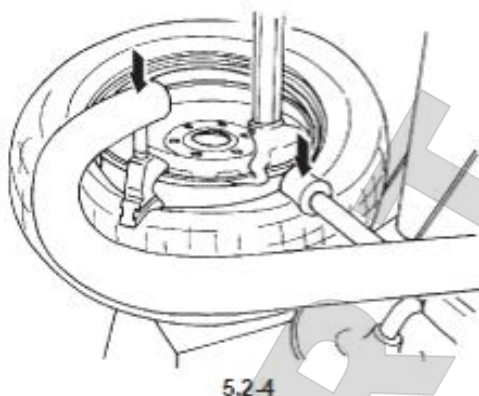
- Смазать всю наружную поверхность обода (рис. 5.2-1). Обильно смазать оба борта шины монтажной пастой (рис. 5.2-2).

УЧИТЫВАТЬ НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ШИНЫ, ЕСЛИ ОНО УКАЗАНО. НА НЕКОТОРЫХ ШИНАХ НАНЕСЕНА ЦВЕТНАЯ МАРКИРОВКА, КОТОРАЯ ПОСЛЕ МОНТАЖА ДОЛЖНА НАХОДИТЬСЯ НА ВНЕШНЕЙ СТОРОНЕ КОЛЕСА.

ОБИЛЬНАЯ СМАЗКА ОБЯЗАТЕЛЬНА ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ БЕЗУКОРИЗНЕННОГО МОНТАЖА ШИНЫ И ОБЕСПЕЧЕНИЯ ПРАВИЛЬНОГО ЦЕНТРИРОВАНИЯ ШИНЫ НА ОБОДЕ. С ЭТОЙ ЦЕЛЬЮ СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, СПЕЦИАЛЬНО ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ ШИН.



4.2-3

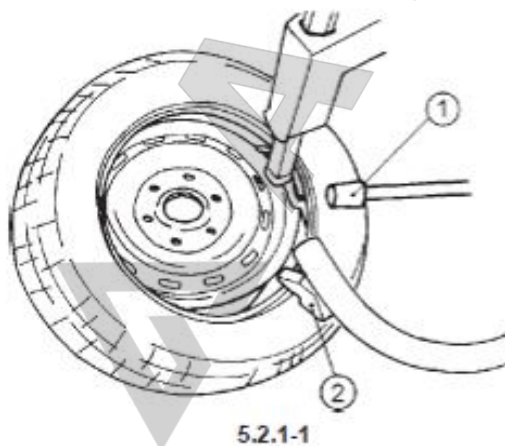


5.2-4

- Зажать обод на монтажном столе, и повернуть стол так, чтобы вентиль занял положение «на 5 часов». Положить шину на обод. Установить в рабочее положение монтажную стойку и монтажную головку. Нижний борт шины уложить на крыло монтажной головки и задвинуть ПОД монтажный палец. Вращать стол по часовой стрелке, вдавливая при этом в монтажный ручей сторону шины, лежащую напротив монтажной головки (рис. 5.2-3).

- Повторить операцию для верхнего борта шины. Для низкопрофильных шин полезно использовать вспомогательное устройство «изимонт» (рис. 5.2-4).

5.2.1 Использование вспомогательных устройств при монтаже шин



5.2.1-1

- Смонтировать верхний борт шины. Ролик (поз. 1) и прижим борта шины (поз.2) установить так, как показано на рис. 5.2.1-1.
- Прижим борта шины перемещать вниз так, чтобы давление ролика и прижима передавалось на шину, удерживая борт шины в монтажном ручье (рис. 5.2-4). Прижим борта во время монтажа следует за вращением шины. После выполнения операции вернуть ролик и прижим борта шины в исходное положение.

5.3 Наполнение воздухом бескамерных шин

Убедиться в том, что оба борта шины тщательно смазаны. При наполнении шин воздухом следить за правильной посадкой бортов, и накачивать шину до достижения предписанного давления.

НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕЛЬЗЯ ПРЕВЫШАТЬ ПРЕДПИСАННУЮ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ ВЕЛИЧИНУ ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА В ШИНЕ.

ПЕРЕД НАКАЧКОЙ ШИНЫ ОБЯЗАТЕЛЬНО СЛЕДУЕТ ОСВОБОДИТЬ ОБОД ИЗ ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА, НО ТОЛЬКО ПРИ УСЛОВИИ, ЧТО БОРТА ШИНЫ ПРАВИЛЬНО СИДЯТ НА ОБОДЕ.

ПРИ НАКАЧКЕ ШИНЫ ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ НА БЕЗОПАСНОМ РАССТОЯНИИ. ДАВЛЕНИЕ НАПОЛНЕНИЯ НЕОБХОДИМО ПОСТОЯННО КОНТРОЛИРОВАТЬ, ЧТОБЫ НЕ ДОПУСТИТЬ ПРЕВЫШЕНИЯ ПРЕДПИСАННОЙ ВЕЛИЧИНЫ.

ПЕРЕД НАПОЛНЕНИЕМ ПРОВЕРИТЬ СОСТОЯНИЕ ШИНЫ И ОБОДА.

УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО НАКОНЕЧНИК НАПОЛНИТЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ПЛОТНО СИДИТ НА ВЕНТИЛЕ. ИЗ-ЗА ПОТЕРЬ ДАВЛЕНИЯ В ЭТОМ СОЕДИНЕНИИ ПОКАЗАНИЯ ДАВЛЕНИЯ МОГУТ БЫТЬ НЕПРАВИЛЬНЫ, ЧТО ЯВЛЯЕТСЯ ОПАСНЫМ.

УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО В СОСТОЯНИИ ПОКОЯ СТРЕЛКА МАНОМЕТРА ПОКАЗЫВАЕТ «НУЛЬ».

НЕПРАВИЛЬНАЯ ПОСАДКА БОРТОВ ШИНЫ ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ ОСОБУЮ ОПАСНОСТЬ ПРИ МОНТАЖЕ ШИНЫ.

НА ОБОД ВОЗМОЖНО СМОНТИРОВАТЬ ШИНУ НА ½" МЕНЬШЕГО РАЗМЕРА. ДАЖЕ ЕСЛИ ЭТА ШИНА ПЛОТНО СИДИТ НА ОБОДЕ, ДОСТИЧЬ БЕЗУКОРИЗНЕННОЙ ПОСАДКИ БОРТОВ ШИНЫ НА ОБОДЕ НЕВОЗМОЖНО.

ШИНА, РАЗОРВАВШАЯСЯ ПО КАКИМ-ЛИБО ПРИЧИНАМ, МОЖЕТ НАНЕСТИ ТЯЖЕЛЫЕ УВЕЧЬЯ ИЛИ ДАЖЕ ПРИВЕСТИ К СМЕРТЕЛЬНОМУ ИСХОДУ.

Наполнение воздухом бескамерных шин часто кажется очень тяжелым процессом, так как борта шины (по причине неправильной посадки) сильно сжаты друг относительно друга и не могут занять правильного положения на ободе.

В этом случае следует поставить шину на пол вертикально, и во время наполнения ее с помощью наполнительного пистолета заставить ее подпрыгивать.

Модель GP шиномонтажного станка оснащена наполнительным устройством, с помощью которого правильная посадка бортов шины на обод обеспечивается без проблем.

При этом следует действовать в следующем порядке:





- Зажать колесо на монтажном столе изнутри (при зажиме колеса снаружи работоспособность устройства нарушается).
- Закрепить наполнительный шланг на вентиле.
- Поднять шину обеими руками так, чтобы верхний борт шины был прижат к закраине обода (рис. 5.3-1).
- Резко нажать до упора педаль наполнения. Из отверстий-форсунок зажимных кулачков поступят струи воздуха большого объема, что обеспечит посадку борта на обод и наполнение шины воздухом.

Процесс наполнения закончить, как было описано ранее.

ВО ВРЕМЯ НАПОЛНЕНИЯ ШИНЫ ВОЗДУХОМ С ПОМОЩЬЮ НАПОЛНИТЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ОПЕРАТОР ОБЯЗАТЕЛЬНО ДОЛЖЕН НОСИТЬ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ ОТ ШУМА И ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ, ЧТОБЫ ИСКЛЮЧИТЬ ВОЗМОЖНОСТЬ ПОПАДАНИЯ В ГЛАЗА ПЫЛИ И ЧАСТИЦ ГРЯЗИ, ВЫЗВАННОЕ МОЩНЫМИ СТРУЯМИ ВОЗДУХА.

5.4 Демонтаж камерных шин

- Выполнять демонтаж так, как описано в разделе 5.1 для бескамерных шин. Естественно, что в этом случае вентиль не заменяется, так как он относится к камере.

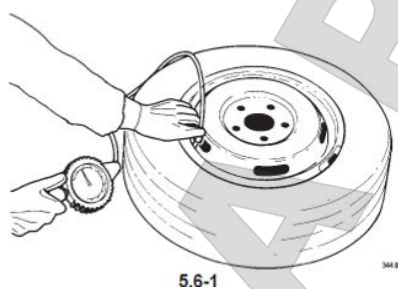
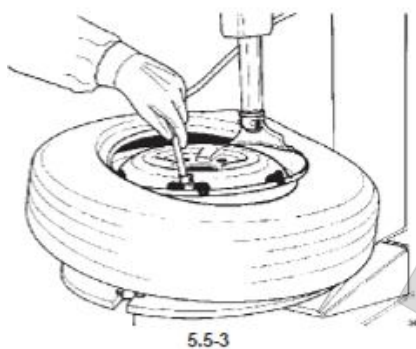
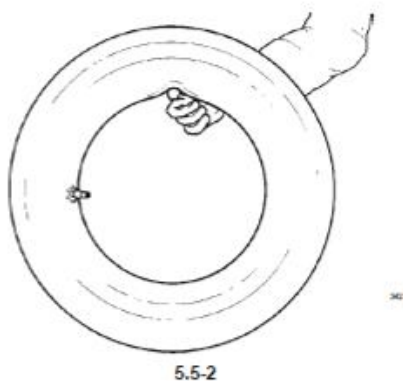
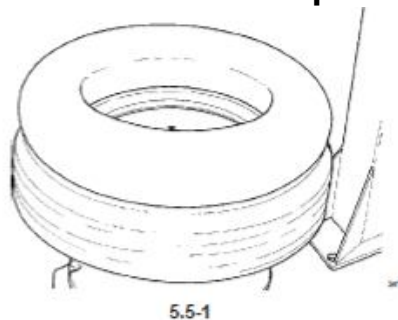
ОТЖИМ ВЫПОЛНЯЙТЕ ОСТОРОЖНО, ЧТОБЫ НЕ ПОВРЕДИТЬ КАМЕРУ. ДО НАЧАЛА ОТЖИМА ВЕНТИЛЬ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ НА СТОРОНЕ, ПРОТИВОПОЛОЖНОЙ ОТДИМНОЙ ЛОПАТКЕ.

- Для демонтажа верхнего борта шины установить вентиль в положение «на 3 часа» относительно монтажной головки.

ПРИ НАТЯГИВАНИИ БОРТА ШИНЫ НА МОНТАЖНЫЙ ПАЛЕЦ НЕ ПРИДАВИТЕ КАМЕРУ МОНТАЖНОЙ ЛОПАТКОЙ.

После демонтажа первого борта вынуть камеру, и продолжать выполнение монтажа так, как описано в разделе 5.1.

5.5 Монтаж камерных шин



- Выполнять монтаж так, как описано в разделе 5.2. Камеру НЕ СМАЗЫВАТЬ. При желании для облегчения укладки камеры внутри шины можно использовать пудру-тальк.
- Вставить вентиль в камеру, и уложить камеру на шину, чтобы проверить соответствует ли ее размер размеру шины (рис. 5.5-1).
- Слегка наполнить камеру воздухом, так чтобы она прогибалась, если держать ее на весу на указательном пальце (рис. 5.5-2).
- Первый борт монтировать так, как описано в разделе 5.2. Уложить камеру в шину, и закрепить зажим наполнительного шланга на вентиле (рис. 5.5-3).
- Смонтировать второй борт шины.

5.6 Наполнение воздухом камерных шин

Освободить обод из зажимного устройства, и начать процесс наполнения. При этом вытягивать вентиль наружу. Это необходимо, чтобы исключить возникновение воздушных полостей между камерой и шиной (рис. 5.6-1).

Проверьте, хорошо ли отцентрирована шина на ободу, и завершите процесс наполнения, как описано в разделе 5.3.

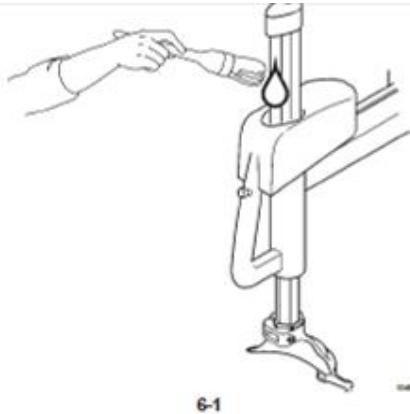
5.7 Монтаж и демонтаж шин мотоциклов

Для монтажа и демонтажа шин мотоциклов на зажимные кулачки монтажного стола устанавливают соответствующие дополнительные быстросъемные зажимные кулачки (4 шт., №4015099).

Отжим, а также монтаж-демонтаж шин мотоциклов выполняется так же, как и для легковых автомобилей.

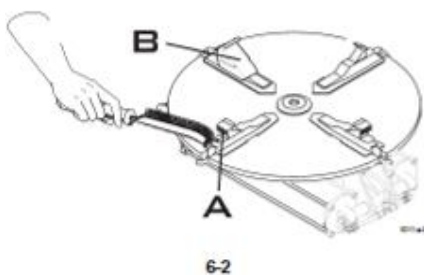
ОБОДЬА ДОЛЖНЫ ЗАЖИМАТЬСЯ ТОЛЬКО СНАРУЖИ. ПРИ ЗАЖИМЕ КОЛЕС МОТОЦИКЛОВ ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА НЕ ДОЛЖНО ПРЕВЫШАТЬ 10 БАР.

6.0 Техническое обслуживание



ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБЫХ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧИТЬ НАПРЯЖЕНИЕ ПИТАНИЯ И ПОДАЧУ ВОЗДУХА К СТАНКУ И ОБЕСПЕЧИТЬ НЕВОЗМОЖНОСТЬ НЕОСМОТРИТЕЛЬНОГО ВКЛЮЧЕНИЯ.

Регулярно очищать шестигранную направляющую (монтажную штангу) невоспламеняющейся очищающей жидкостью. Смазывать штангу маслом (рис. 6.1).



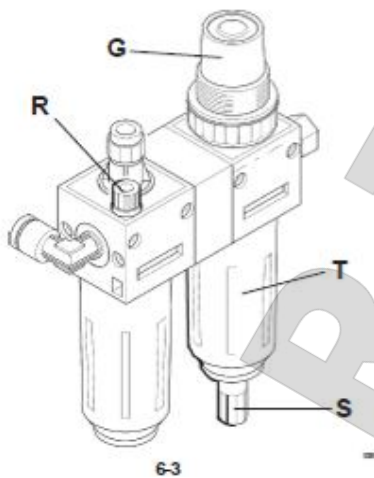
Регулярно очищать монтажный стол невоспламеняющейся очищающей жидкостью, вытирать насухо и смазывать направляющие поверхности зажимных кулачков.

Чистить металлической щеткой зубья (А) зажимных кулачков; контролировать износ пластиковых накладок (В), и при необходимости выполнять их замену (рис. 6.2).

Все пластиковые детали регулярно мыть холодной водой с мылом или чистить неагрессивным химическим очистительным средством.

Все штоки цилиндров регулярно смазывать маслом.

Каждые 4 месяца смазывать ось, соединяющую монтажную стойку с корпусом станка. Добавлять масло в опорные втулки.



Проверять рычаги отжимного устройства и заменять при износе. Ежедневно выпускать конденсат из воздушного фильтра-влагоотделителя, для чего вынуть пробку (S, рис. 6.3).

Станок снабжен автоматическим смазочным устройством, уровень масла в котором следует регулярно контролировать. Если необходимо долить масло в маслораспылитель, сначала следует отключить подвод воздуха, а затем снять стакан-отстойник (рис. 6.3), повернув его на ¼ оборота, и долить достаточное количество масла. При установке стакана на место обратить внимание на правильное положение уплотнения.

ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНЫЕ МАСЛА, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ. НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОРМОЗНЫЕ ЖИДКОСТИ И ДРУГИЕ НЕРЕКОМЕНДОВАННЫЕ СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Масла, рекомендуемые для фильтра / маслораспылителя:

10W немощное средство / масло для пневмоинструмента

Регулярно проверять безукоризненную работы маслораспылителя. При правильной регулировке в стаканчик (G, рис. 6.3) должна падать одна капля масла после 4-5 ходов отжима, что является достаточным количеством. В противном случае расход масла маслораспылителя необходимо откорректировать регулировочным винтом (R, рис. 6.3).

Если станок снабжен влагоотделителем для устройства наполнения шины, из него надо ежедневно удалять конденсат.



6.1 Хранение

В случае, если станок длительное время (6 месяцев и более) не используется, необходимо отсоединить все виды энергоснабжения, отсоединить ресивер устройства посадки борта шины (только для модели GP), защитить все части, которые могут быть повреждены, защитить все воздушные шланги, которые могут быть повреждены в сухом состоянии. Прежде, чем снова использовать станок при повторном вводе его в эксплуатацию, необходимо проверить состояние всех защищенных частей и правильность функционирования всех устройств.

7.0 Устранение неисправностей

Для решения проблем, которые могут возникнуть при использовании станка, действуйте в описанном ниже порядке:

1. Попробуйте вспомнить последние шаги, которые были вами выполнены. Были ли они выполнены в полном соответствии с указаниями данного руководства? Не отличалось ли поведение станка от описанного или ожидаемого?
2. Проверьте станок на наличие описанных в данном разделе неисправностей.
3. Обратитесь к сервисной службе вашего регионального представителя за технической помощью.

Данный раздел построен следующим образом:

Содержание проблемы

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

При приведении в действие педали управления вращением зажимной планшайбы станок не функционирует.

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

Педаль управления вращением зажимной планшайбы не возвращается в среднее положение.

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

Педали управления отводом стойки, зажимной планшайбы и отжимная педаль перемещаются с затруднением

1. Шарниры системы тяг и рычагов пневмосистемы не смазаны.
 - Проверить наличие и состояние масла и работу маслораспылителя.

Отжимной цилиндр не развивает достаточное усилие при отжиме.

1. Давление воздуха мало.



- Почистить клапан.
 - Проверить величину подводимого давления.
2. Изношено уплотнение цилиндра.
 - Вызвать сервисную службу.

Ободья зажимаются с недостаточным усилием.

1. Зажимные кулачки загрязнены.
 - Почистить зажимные кулачки.
2. Зажимная планшайба загрязнена.
 - Почистить зажимную планшайбу.
3. Недостаточная величина давления воздуха.
 - Проверить величину подводимого давления.
4. Зажимные кулачки изношены.
 - Проверить износ зажимных кулачков.
 - Вызвать сервисную службу для замены зажимных кулачков.

При зажиме повреждаются легкосплавные ободья.

1. Изношена пластиковая насадка на монтажной головке.
 - Заменить пластиковую насадку на монтажной головке.
2. Изношены пластиковые насадки на монтажных кулачках.
 - Заменить пластиковые насадки на монтажных кулачках.

Монтажная стойка отводится с трудом

1. Давление недостаточно.
 - Проверить величину подводимого давления.
2. Неисправен цилиндр отвода стойки.
 - Вызвать сервисную службу.

8.0 Утилизация

При необходимости утилизации станка обратитесь к вашему региональному дилеру за предложениями по ценовым условиям при возврате станка или за указаниями по утилизации станка.

9.0 Приложения

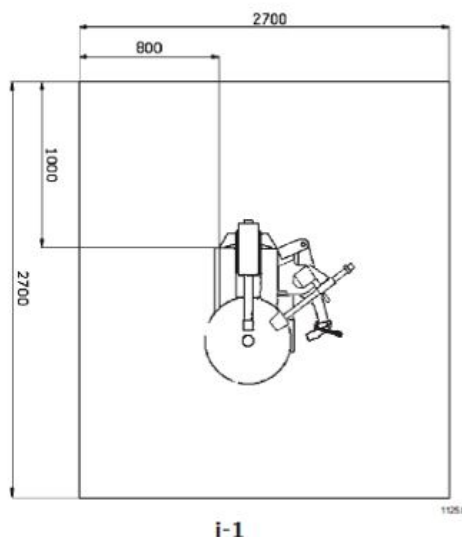
Данный раздел содержит дополнительную информацию по шиномонтажному станку.

Необходимо учитывать конкретную конфигурацию (комплектность) шиномонтажного станка, которая может быть разной при поставке в разные страны. Подробности о конфигурации (комплектности) станка содержатся в подтверждении заказа.

Указания по монтажу

МОНТАЖ (УСТАНОВКА) СТАНКА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИСТАМИ ПРИ СТРОГОМ СОБЛЮДЕНИИ ВСЕХ ПРИВЕДЕННЫХ ДАЛЕЕ УКАЗАНИЙ.

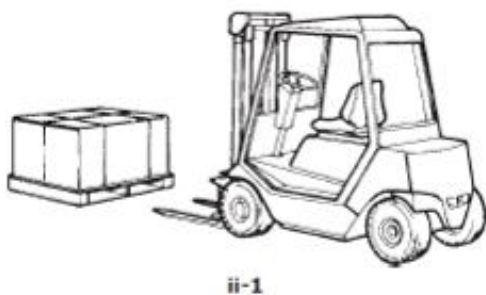
Станок должен устанавливаться в сухом помещении с перекрытием. Желательно при возможности устанавливать станок в закрытом помещении. Для размещения станка требуется площадь размером примерно 270x270 см (106"x106") (рис. i-1).



Убедиться в том, что оператор из своего рабочего положения видит весь станок и всю рабочую зону. Оператор должен убедиться, что в рабочей зоне отсутствуют люди и предметы, могущие послужить источником опасной ситуации. Станок должен быть установлен на горизонтальной и по возможности плоской поверхности. Не устанавливать станок на неровном и нежестком (прогибающемся) основании. При установке станка на верхних этажах или на подвесном перекрытии необходимо убедиться в том, что основание выдерживает нагрузку в 5000 Н/м². Станок необходимо крепить к основанию. Для этого предусмотрены отверстия в нижней раме корпуса станка.

Для крепления станка использовать дюбели 12x120. Отверстия под дюбели сверлить сверлом 12 мм в соответствии с расположением отверстий в раме станка. Затем вставить дюбели в отверстия и установить станок в соответствии с расположением отверстий в полу. Вставить крепежные винты, и затянуть их с крутящим моментом 70 Нм с помощью динамометрического ключа.

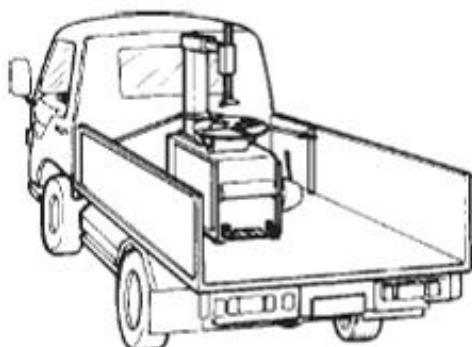
Транспортировка. Распаковка. Перестановка станка на новое место.



ii-1

Транспортировка.

Станок поставляется в достаточно прочном картонном ящике, закрепленном на транспортном поддоне. Перемещение упакованного станка должно осуществляться с помощью подходящего подъемно-транспортного средства (например, вилочного штабелера, рис. ii-1). В качестве варианта станок, закрепленный на поддоне, может перемещаться с уже смонтированной стойкой. В этом случае установленный на транспортном средстве станок должен быть закреплен на нем за монтажную стойку ремнем достаточной прочности (рис. ii-2).



ii-2

Распаковка

При распаковке станка следует быть очень внимательным при разрезании ленты, охватывающей упаковку, а также при всех других операциях, которые могут являться источниками опасности. После удаления упаковочных материалов следует убедиться в том, что станок и его составные части не имеют видимых повреждений. В сомнительных случаях не вводить станок в работу, а пригласить специалиста.

Упаковочные материалы (пластиковые мешки, полистирол, гвозди, крепежные детали, деревянные бруски и т. д.) не разбрасывать, а утилизировать в соответствии с действующими предписаниями.

ПРИ РАСПАКОВКЕ СТАНКА ВСЕГДА НОСИТЬ РАБОЧИЕ РУКАВИЦЫ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ЦАРАПИН И ССАДИН ПРИ КОНТАКТЕ С УПАКОВОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ.

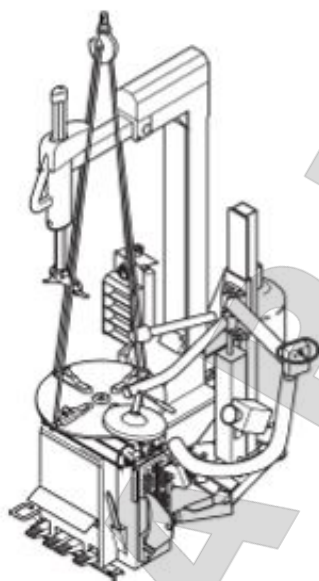
Перестановка станка на новое место

Если возникает необходимость перестановки станка на новое место внутри предприятия, следует учитывать следующие указания.

Прежде всего следует отключить подвод электропитания и воздуха.

Удалить принадлежности, и другие детали, которые могут упасть при транспортировке станка и тем самым создать опасную ситуацию.

Не использовать для подъема станка стальные тросы. Использовать грузовые ремни длиной 3000 мм и грузоподъемностью 500 кг. Поднимать станок так, как показано на рис. ii-3.



ii-3

Порядок установки станка

Электрическое подключение

ЭЛЕКТРОПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА ДОЛЖНО ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИСТАМИ ПРИ СТРОГОМ СОБЛЮДЕНИИ ВСЕХ ПРИВЕДЕННЫХ ДАЛЕЕ УКАЗАНИЙ.

Характеристики питающей электросети должны полностью соответствовать требованиям шиномонтажного станка, указанным на заводской табличке станка.

Если шиномонтажный станок оснащен трехфазным электродвигателем, то к нему подводят напряжение 400 В переменного тока, 50 (60) Гц, 5,5 А. Имеется также модель станка, оснащенная однофазным электродвигателем, в этом случае к станку подводят напряжение 230 В переменного тока, 50 (60) Гц, 9 А. Электрические данные станка приведены на табличке, закрепленной на конце кабеля.

Перед включением станка следует проверить состояние кабелей и убедиться в том, что силовая часть станка подключена к мощному контуру заземления.

К концу питающего кабеля станка подключить вилку, соответствующую предписаниям.

Указание. Перед подключением станка состояние питающей сети должно быть проверено специалистом.

Указание. Кабель заземления имеет желто-зеленую окраску. Кабель заземления ни в коем случае не должен быть подключен к одной из двух фаз.

Убедиться в том, что электрическая сеть автомастерской оснащена защитным токовым автоматом, с дифференциальным поверженным предохранителем на 30 мА. Приводной электродвигатель работает с широким допуском напряжений ($\pm 10\%$) при частоте 50 или 60 Гц и имеет серийное исполнение, допускающее его работу во влажном и жарком климате.

Пневматическое подключение

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА ДОЛЖНО ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИСТАМИ.

Станок имеет пневмопривод, который рассчитан на работу при давлении воздуха от 8 до 12 бар; 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, зажимное усилие зажимного устройства и отжимная сила отжимного устройства могут оказаться недостаточными для некоторых шин. Если подводимое давление выше, чем 12 бар, перед входным пневмоштуцером станка необходимо установить регулятор давления (специальная принадлежность №4002916).

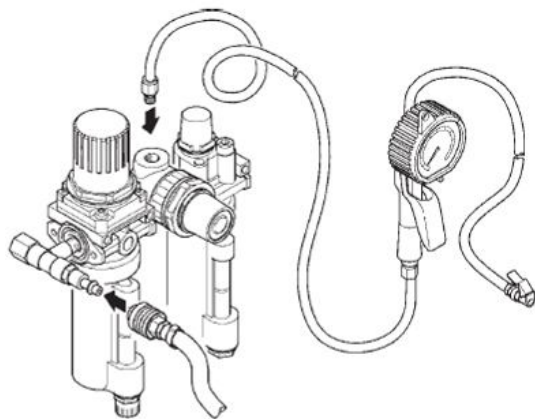
Питающий пневмопровод рекомендуется оснастить фильтром, чтобы уменьшить количество образующегося конденсата.

ПЕРЕД ПОДАЧЕЙ ВОЗДУХА К СТАНКУ УБЕДИТЬСЯ В ТОМ, ЧТО НА МОНТАЖНОМ СТОЛЕ ОТСУТСТВУЮТ КАКИЕ-ЛИБО ПРЕДМЕТЫ (ИНСТРУМЕНТ И Т. Д.).

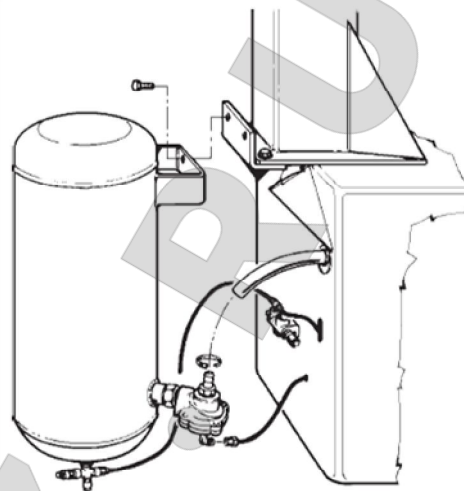
После выполнения всех выше описанных контрольных операций продолжить выполнение работ в следующем порядке:

- Подключить резиновый шланг к наполнительному пистолету и блоку подготовки воздуха, как показано на рис. i.i.i-5.
- Подключить станок к питающей сети с помощью резинового шланга с внутренним диаметром 6 мм (1/4"), рассчитанного на максимальное давление в 12 бар (рис. i.i.i-5).
- Для модели GT подключить воздушный ресивер и питающий шланг к блоку подготовки воздуха, как показано на рис. i.i.i-6.

- При подключении к станку любых специальных принадлежностей использовать соответствующие шланги, входящие в поставляемый комплект.
- При установке маслораспылителя проверить его безукоризненное функционирование.



iii-5



iii-6

Выполнение контрольных работ

Контроль направления вращения электродвигателя

Эта проверка должна выполняться для шиномонтажных станков с электроприводом. При нажатии первой педали справа монтажный стол должен вращаться по часовой стрелке. В противном случае необходимо переключить клеммы на электродвигателе. Для этого следует поменять местами две фазы на вилке (например, голубой и кричневый провода).

ИЗГОТОВИТЕЛЬ (ПОСТАВЩИК) ОСВОБОЖДАЕТСЯ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ЛЮБОЙ УЩЕРБ, ПРИЧИНОЙ КОТОРОГО ЯВИЛОСЬ НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ВСЕХ УКАЗАНИЙ НАСТОЯЩЕГО РУКОВОДСТВА. ОДНОВРЕМЕННО С ЭТИМ ТЕРЯЮТ СИЛУ ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Контроль плотности пневмосоединений

При первом вводе станка в эксплуатацию необходимо проверить плотность (отсутствие утечек) всех шлангов, их подключений и соединений.

Инструктаж оператора

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

- Показать и объяснить оператору, как включается и выключается станок.