



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

# ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

модель: **KRW22**

ARTAZ.RU





## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

### Примечание

- Данные инструкции являются неотъемлемой частью данного оборудования. Прочитайте их внимательно.
- Храните руководство для дальнейшего использования при обслуживании станка.
- Этот станок может быть использован только для определенных целей. Запрещается использовать оборудование для любой цели, не предусмотренной настоящим руководством.
- Производитель не несет ответственности за ущерб, причиненный в результате неправильного использования или эксплуатации, отличных от предусмотренного назначения.

## Меры предосторожности

- Данное оборудование может эксплуатироваться только квалифицированным персоналом, имеющим специальную подготовку. Модификация любых компонентов, деталей или использование станка для других целей без получения согласия от производителя, или без соблюдения требований инструкций может привести к прямым или косвенным повреждениям оборудования.
- Оборудование должно быть установлено на твердой поверхности.
- Для лучшей вентиляции задняя панель должна быть расположена на 0,5 м от стены. Для удобной работы, с обеих сторон от станка должно быть достаточно места.
- Запрещается размещать оборудование в местах с высокой температурой или влажностью, вблизи отопительных систем, водопроводных кранов, увлажнителей воздуха или вытяжных труб.
- Запрещается устанавливать оборудование под прямой солнечный свет. При необходимости защищайте устройство шторой или щитом.
- Избегайте мест с большим содержанием пыли, аммиака, спирта, растворителя или распыления вяжущих веществ.
- При эксплуатации станка, люди, которые не задействованы в работе должны находиться на отдалении.
- Используйте соответствующее оборудование и инструменты, защитные и предохранительные устройства, в том числе очки, беруши и защитные ботинки.
- Обратите особое внимание на обозначения на станке.
- Во время эксплуатации не прикасайтесь руками и не подходите к движущимся деталям.
- Запрещается снимать защитное устройство или нарушать его работоспособность.
- Перед перемещением шиномонтажного станка свяжитесь с специалистами по техническому обслуживанию и ремонту.

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>Меры предосторожности</b>	<b>3</b>
<b>1. Общая информация</b>	<b>5</b>
1.1. Использование	5
1.2. Особенности	5
1.3. Технические характеристики	5
1.4. Диапазон применения	5
1.5. Требования к рабочей среде	5
1.6. Описание предупреждающих знаков	6
1.7. Расположение предупреждающих знаков	7
<b>2. Конструкция</b>	<b>8</b>
<b>3. Установка и регулировка</b>	<b>9</b>
3.1. Распаковка	9
3.2. Местоположение	9
3.3. Установка	10
3.4. Электрические и пневматические соединения	13
<b>4. Эксплуатация</b>	<b>15</b>
4.1. Основные положения	15
4.2. Демонтаж колеса	15
4.3. Монтаж колеса	18
4.4. Накачка шин	19
<b>5. Поиск и устранение неисправностей</b>	<b>20</b>
<b>6. Техническое обслуживание</b>	<b>21</b>
<b>7. Хранение и утилизация</b>	<b>22</b>
7.1. Хранение	22
7.2. Утилизация	22
<b>8. Список запасных деталей</b>	<b>23</b>
<b>9. Детальные чертежи</b>	<b>28</b>
9.1. Колонна в сборе	28
9.2. Поворотный стол в сборе	29
9.3. Редуктор и двигатель в сборе	30
9.4. Корпус в сборе	31
9.5. Отжимной цилиндр и разбортировочный рычаг в сборе	32
9.6. Третья рука (опция)	33
<b>Приложение 1: Принципиальная схема</b>	<b>34</b>
<b>Приложение 2: Схема пневмосистемы</b>	<b>35</b>
<b>Приложение 3: Вспомогательные комплектующие</b>	<b>36</b>

## 1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### 1.1. Использование

Станок используется для демонтажа, монтажа и накачивания шин небольших автомобилей. Он отличается простотой эксплуатации и высокой надежностью. Кроме того, он также может оказать большую помощь при использовании в авторемонтных и шиномонтажных мастерских.

### 1.2. Особенности

- Оборудование может использоваться для различных целей при демонтаже, монтаже и накачивании шин.
- Стальное устройство монтажа/демонтажа отлито из износостойкого металлического сплава специальной формы.
- Два цилиндра зажима обеспечивают точное выравнивание по центру таким образом, что шины будут плотно прижаты.
- Расположение педалей создает удобство для обслуживающего персонала.
- Размеры отжимной лопатки подходят для больших шин.
- Простой доступ к подъёмнику колеса и узлу лубрикатора

### 1.3. Технические характеристики

#### Размеры

Максимальная высота: 1650 мм  
Длина: 880 мм  
Ширина: 850 мм

#### Шум

Эквивалентный уровень шума: <70dB(A)

Скорость поворотного стола: 6-8 об/мин.

#### Подача воздуха

Рабочее давление: 8-10 бар  
Максимальное усилие отжимной лопатки: 14 кН

### 1.4. Диапазон применения

Макс. диаметр колеса: 960 мм  
Макс. ширина колеса: 330 мм  
Диаметр обода (наружный зажим): 10"~18"  
Диаметр обода (внутренний зажим): 12"~22"

### Электрические характеристики

Напряжение на выбор

№	Напряжение	Мощность	К-во фаз
1	АС 110 В / 60 Гц	1,1 кВт	Одна
2	АС 220 В / 50 Гц или 60 Гц	1,1 кВт	Одна или три
3	АС 380 В / 50 Гц	0,75 кВт	Три
4	АС 200 В / 50/60 Гц	1,1 кВт	Три

### 1.5. Требования к рабочей среде

Рабочая температура: -40 ~ +45°C  
Влажность: 30 — 95%  
Температура транспортировки/хранения:  
-40 ~ +55°C

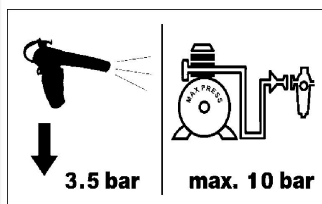
## 1.6. Описание предупреждающих знаков



- Для того, чтобы предотвратить возникновения несчастных случаев, убедитесь, чтобы при работе руки и другие части тела находились на отдалении от монтажной головки или от поворотного стола.



- Следует соблюдать осторожность при отделении шины от обода. После нажатия педали, отжимная лопатка будет двигаться быстро и резко. Все материалы и корпус тела должны находиться вне рабочей области.

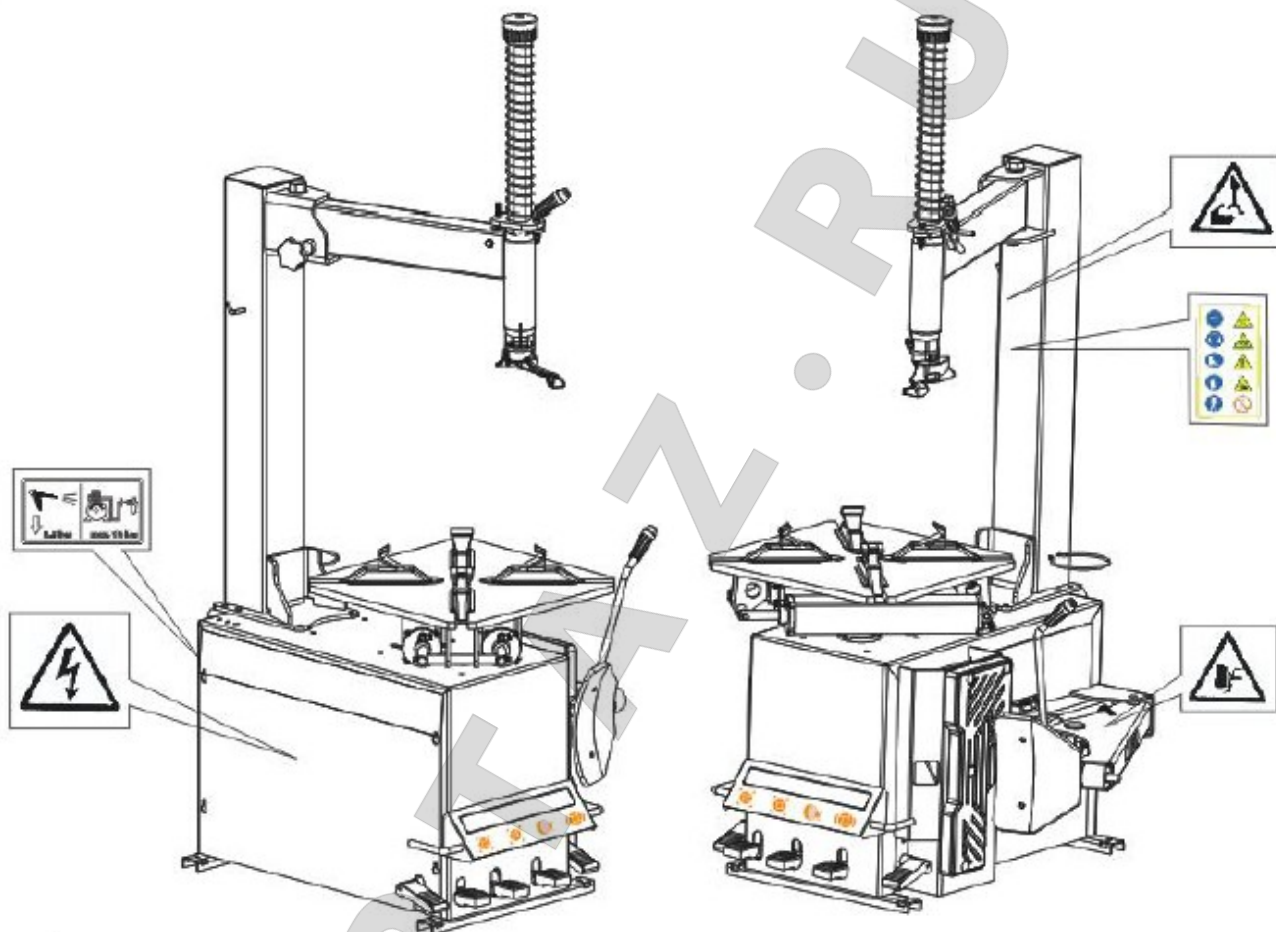


- Давление сжатого воздуха не должно превышать 10 бар. При накачивании шины значение давления пистолета для накачивания должно быть 3,5 бар



- Опасно! Высокое напряжение!

## 1.7. Расположение предупреждающих знаков



- Пожалуйста, замените предупреждающие знаки, если они неразборчивы или утеряны.
- Запрещается эксплуатация станка, когда один или несколько знаков утеряны.
- Операторы должны отчетливо видеть знаки безопасности.

## 2. КОНСТРУКЦИЯ

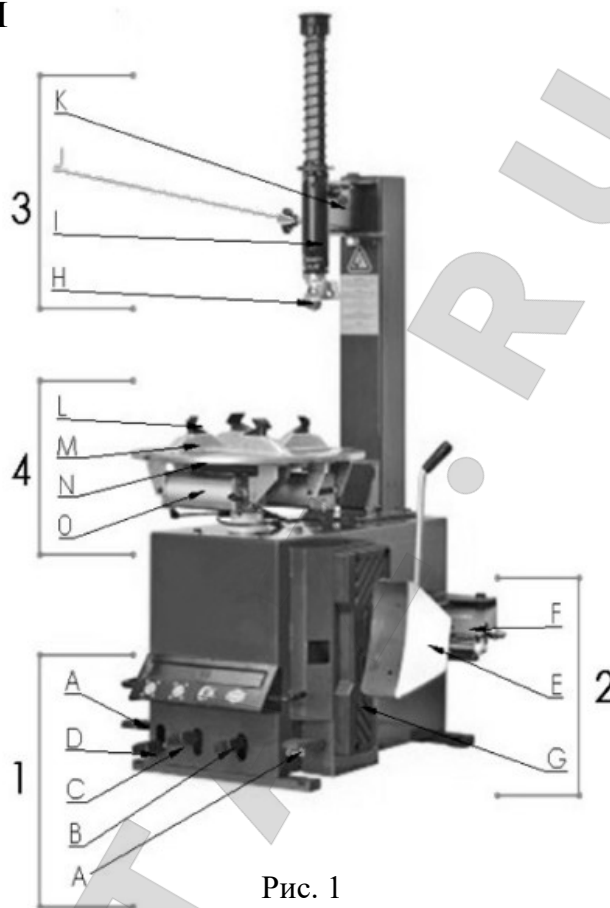
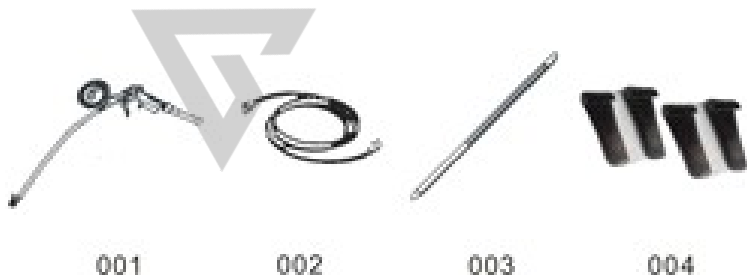


Рис. 1

Основные рабочие части показаны на рисунке 1:

1	Описание	2	Описание	3	Описание	4	Описание
A	Педадь управления поворотным столом	E	Отжимная лопатка	H	Монтажная головка	L	Зажимной кулачок
B	Педадь управления отжимной лопаткой	F	Разбортировочная лапа	I	Поворотный рычаг	M	Направляющая
C	Педадь разжима кулачков	G	Резиновый буфер	J	Регулировочная рукоятка	N	Поворотный стол
D	Педадь зажима кулачков			K	Стопорный рычаг	O	Цилиндр зажима



Комплекующие показаны на рисунке 2:

- 1-Пистолет для накачивания
- 2-Шланг накачки
- 3-Монтировка
- 4-Накладки защитные для



## 3. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА

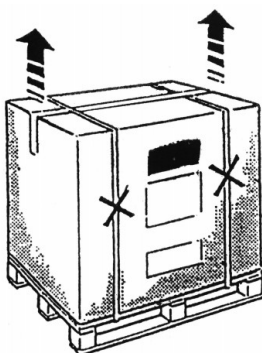


Рис. 3

### 3.1. Распаковка

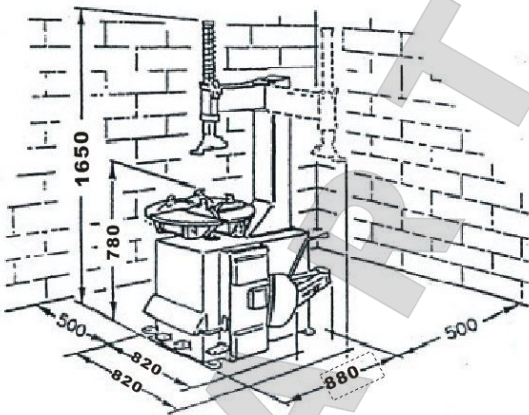
- Выполните распаковку в соответствии с инструкциями, которые находятся в упаковке. Удалите упаковочные материалы и осмотрите станок на предмет возможного повреждения или потери комплектующих во время транспортировки. Если у вас есть сомнения, не приступайте к эксплуатации станка и обратитесь к квалифицированному персоналу или розничному продавцу.
- Храните упаковку в недоступном для детей месте. Если упаковочный материал может вызвать загрязнение окружающей среды, обращайтесь с ним надлежащим образом.
- Извлеките электрощит, стойку, поворотный рычаг и коробку с комплектующими, установленную на плите основания и поместите их в безопасное место.



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

Специальное антикоррозийное масло наносится на детали подверженные влиянию грязи и пыли.  
В случае необходимости выполните очистку.

Рис. 4



### 3.2. Расположение

Место для установки станка должно быть установлено в соответствии с правилами техники безопасности:

- Станок должен быть установлен вблизи основного источника питания и системы подачи сжатого воздуха.
  - Установите станок на ровной бетонной площадке или других местах с твердым полом. Чтобы избежать вибрации и шума, для закрепления станка к поверхности могут быть использованы 4 комплекта анкерных болтов.
- Следует выделить рабочую зону, необходимую для эксплуатации и технического обслуживания станка. Пространство должно составлять не менее 1 м спереди и по обе стороны станка, 0,5 м сзади станка, чтобы не были затруднены операции на различных участках.
  - Если станок должен быть установлен на открытом воздухе, следует установить защитное сооружение.
  - Запрещается эксплуатировать станок в местах с горючим газом.



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

*Для обеспечения безопасности и правильной эксплуатации станок должен*

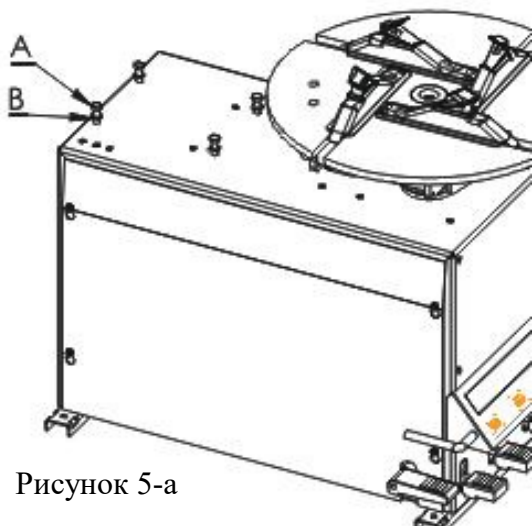


Рисунок 5-а

### 3.3. УСТАНОВКА

#### 3.3.1 Установка колонны

- Отверните болты с боковой крышки, снимите боковую крышку, снимите соединительные болты, как показано на рис. 5-а.

- Как видно из рис. 5-б, установите колонну на раме, зафиксировав в монтажных отверстиях с помощью шестигранных болтов М10Х55 (плоская шайба входит в комплект). Затяните соединительными винтами.

#### ПРИМЕЧАНИЕ:

*Во избежание травм, во время установки удерживайте колонну вертикально, не допускайте наклона.*

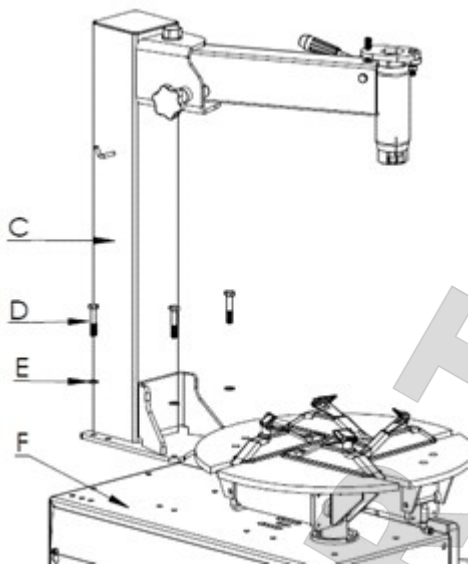
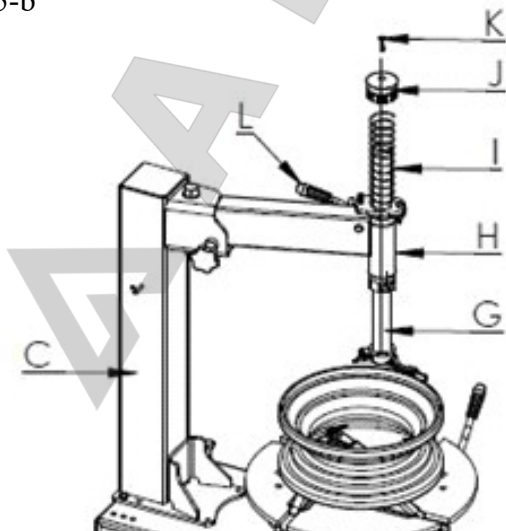


Рисунок 5-б

#### 3.3.2 Установка вертикальной стойки

Установите шестигранную консоль G в отверстие колонны снизу-вверх. Зафиксируйте вертикальную консоль с помощью стопорного рычага L. Примечание: Следите за направлением установки монтажной головки. Для регулировки монтажной головки поместите обод на поворотный круг, затем установите возвратную пружину I, ручку J, затяните соединительный винт М10Х30, как показано на рис. 5-с.



#### ПРИМЕЧАНИЕ:

*При установке шестигранной консоли, фиксируйте вертикальную колонну с помощью стопорного рычага, т.к. колонна будет автоматически выпадать вниз.*

### 3.3.3 Установка опорного кольца для банок

- Как показано на рис. 5-d, поместите штыри кольца L в отверстия d5 на правой стороне колонны C.

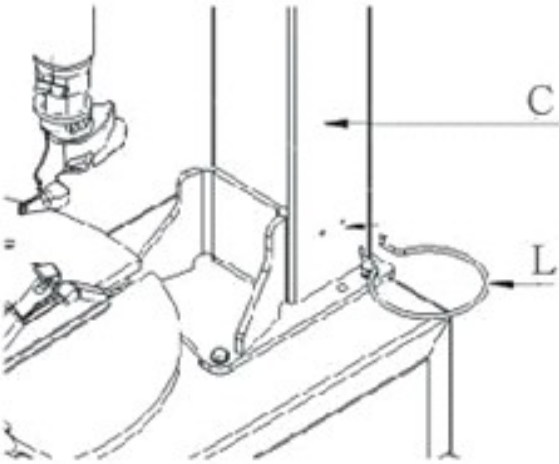


Рис. 5-d

### 3.3.4 Установка узла разбортировочной лапы

Шаг 1: Установки лапы Установите рычаг разбортовки M, как показано на рис. 6-а, в фиксированное гнездо рамы N, затяните с помощью болта с шестигранной головкой O и плоской шайбы P. Затяните соединительными гайками.

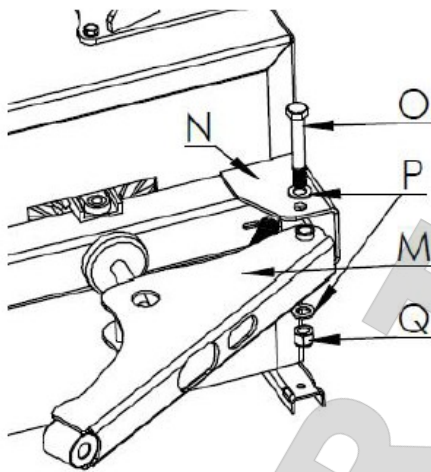
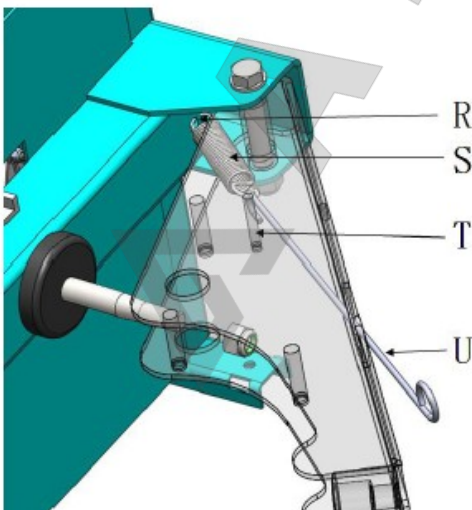


Рис. 6-а

Шаг 2: Установка пружины лапы Как показано на рис.6-б, зацепите один конец пружины S в отверстии, используя крючок пружины U, зацепите другой конец пружины за пружинный штифт T. Извлеките крючок пружины U.



**ПРИМЕЧАНИЕ:** Будьте осторожны при установке рычага, избегайте травм рук!

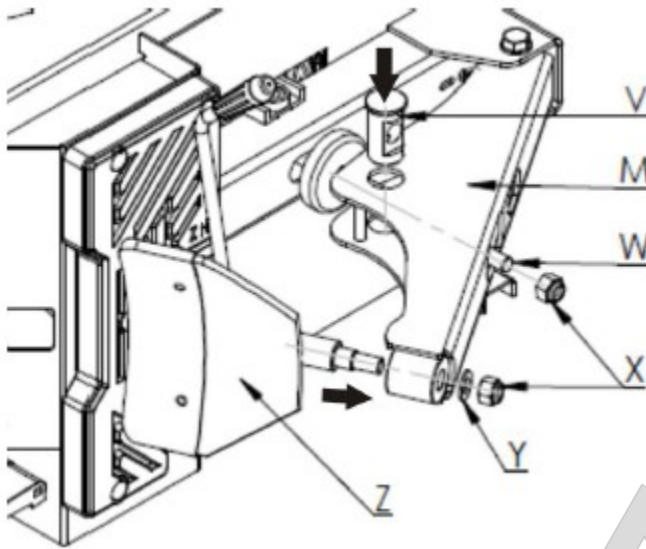


Рис. 6-с

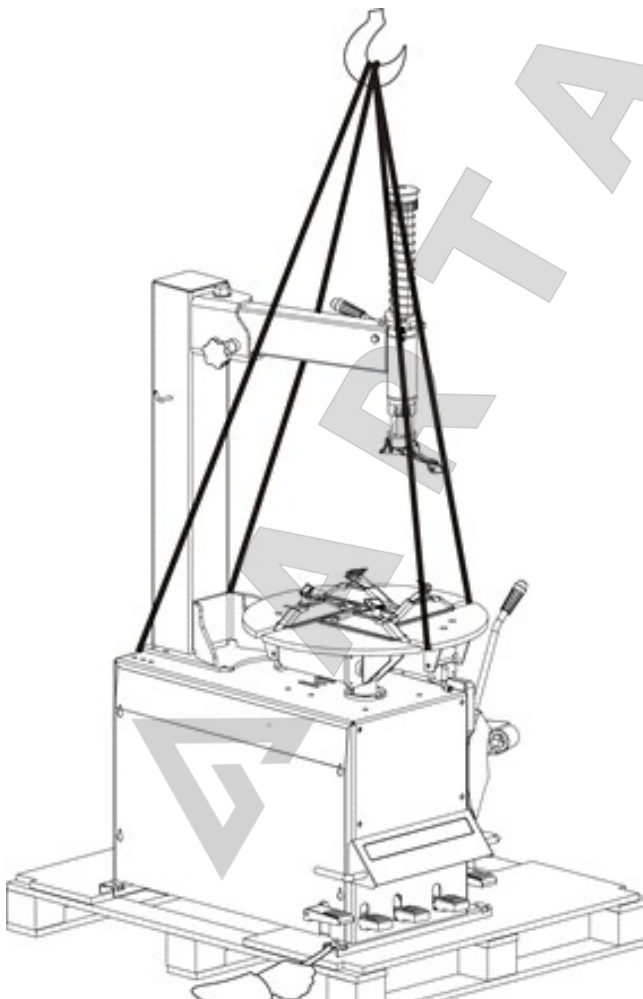
Шаг 3: Установка центровочного штифта отжимного цилиндра

Отведите рычаг разборки М так, чтобы центровочный штифт V можно было установить в отверстие рычага (примечание: убедитесь, что стенка паза штифта V находится на внешней стороне.)

После установки штифта, верните рычаг в исходное положение. (примечание: вставьте шток W через отверстие центровочного штифта V, затяните соединительную гайку X, как показано на рис.6-с)

Шаг 4: Установка отжимной лопатки Как показано на рис.6-с, установка лопатки Z выполняется изнутри наружу. Установите лопатку в отверстие рычага М, установите плоскую шайбу Y, закрутите соединительный винт X.

Монтаж закончен.



### 3.3.5 Подъём и установка

Открутите винты с помощью гаечного ключа (рис. 7). Используйте подъемник для подъема станка, перемещения поддона, размещения станка.

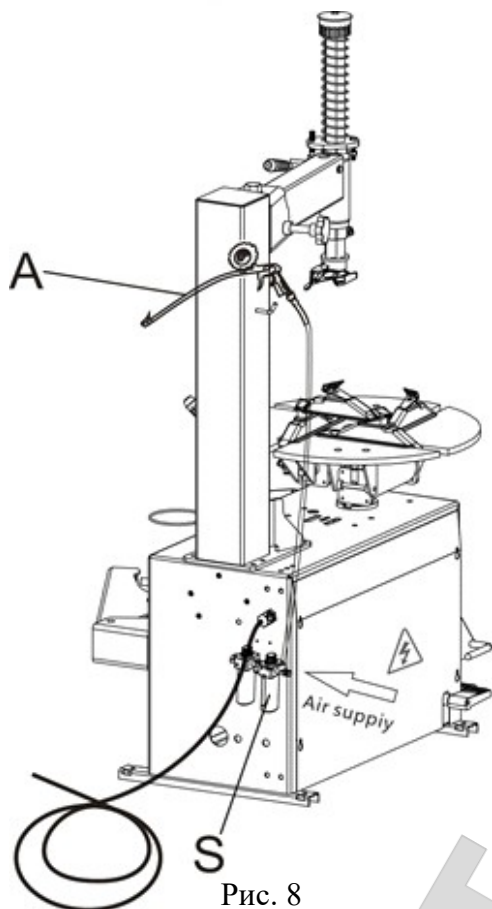


Рис. 8

### 3.4. Электрические и пневматические соединения

- Любые работы с электрическими системами, включая незначительные действия, должны выполняться только квалифицированным персоналом! Удостоверьтесь, что напряжение питания соответствует значению, указанному на табличке станка.
- Оператор должен отчетливо видеть разъем питания. Высота размещения разъема должна быть в пределах 60~170 см.
- Вилка станка должна быть обязательно оборудована контактом заземления.
- Подключение пневматической магистрали: Подсоедините пистолет для накачки А к соединительной муфте, расположенной над воздушным фильтром S; закрепите пистолет на крюке колонны (рис. 8); подключите источник сжатого воздуха к муфте, расположенной между лубрикатором и воздушным фильтром (рис. 8).

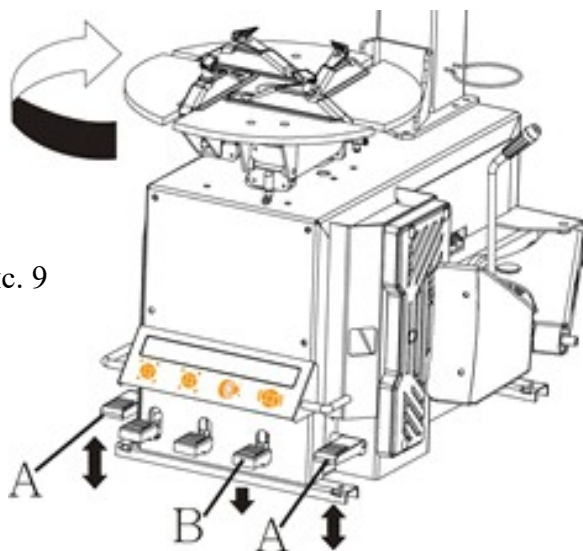


Рис. 9

#### ПРИМЕЧАНИЕ:

*Шинномонтажный станок не оборудован защитой от перегрузки. Подключайте питание в соответствии с электрической схемой, включенной в руководство пользователя. В противном случае производитель не несет ответственность за любые несчастные случаи.*

- Эксплуатационное испытание: После подключения питания, нажмите педаль А (рис.9).

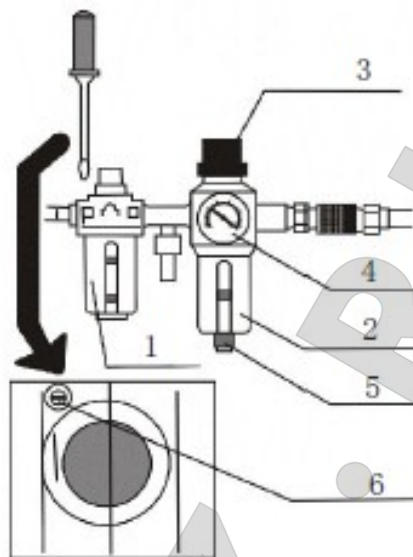


Рис. 10

### Узел подготовки воздуха: фильтр, регулятор и смазочное устройство (опция)

- ✓ Смотри рис. 1: 1- Лубрикатор;2- Фильтр;3- Регулятор
- ✓ Отрегулируйте давление: На регуляторе есть кнопка 3. Если поднять кнопку, давление может быть увеличено или уменьшено, поворотом по часовой стрелке или против часовой стрелки (сверьтесь с манометром). После операции по регулировке давления нажмите на кнопку, чтобы её зафиксировать.
- ✓ Фильтр 2 работает для фильтрации воды и примесей в сжатом воздухе. Когда вода и примеси выходят за пределы красной линии, откройте эжекторный клапан 5, чтобы их сбросить.
- ✓ Лубрикатор 1 используется для добавления определенного количества смазки в газ, который подается к движущимся частям цилиндра и регулятора. Выжмите педаль В (см. рис.9), 3 ~ 5 раз, капля смазки должна упасть в чашку регулятора. Если этого не произойдет, следует подстроить с помощью регулировочного винта.

## 4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ



### ПРИМЕЧАНИЕ:

- > Не включайте станок до того, пока не завершена подготовка и не получена квалификация для работы с шиномонтажным станком. Используйте соответствующее оборудование, инструменты и средства индивидуальной защиты, такие, как очки, беруши и защитные ботинки.
- > При работе с шиномонтажным станком. Убедитесь в том, что электропитание, источник сжатого воздуха и уровень масла в лубрикаторе находятся в соответствии с требованиями.

### 4.1. Основные положения

- ✓ Чтобы избежать повреждений при монтаже и демонтаже шин, особенно легкосплавных, используйте специальную монтировку.
- ✓ Для облегчения демонтажа и лучшей защиты шины и обода, следует смазать область между ободом и бортом покрышки, где будет входить отжимная лопатка, промышленной смазкой или густым мыльным раствором.
- ✓ Обратите особое внимание на направление вращения, указанное на некоторых закраинах или шинах.
- ✓ Установить шину на обод соответствующего размера.
- ✓ Перед демонтажем проверьте наличие повреждений (деформаций, поверхностных повреждений, чрезмерный износ, разрушение).
- ✓ Никогда не игнорируйте требования по монтажу и демонтажу специальных колес.
- ✓ При накачивании шины, убедитесь, что увеличение давления происходит равномерно. Проверяйте обод как можно чаще.

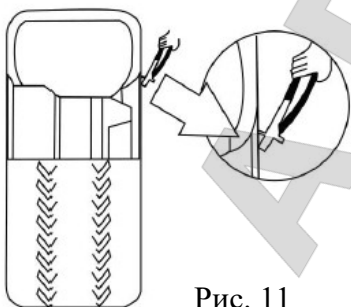


Рис. 11

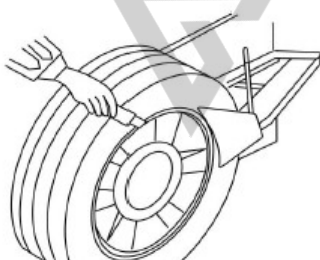
### 4.2. Подготовка к демонтажу шины

- Полностью спустите колесо.
- Для устранения возможного риска удалите с обода все посторонние вещества и балансировочные грузики (рис.11)

### Демонтаж

#### ПРИМЕЧАНИЕ:

*Перед подводом отжимной лопатки смажьте обод смазкой при помощи кисти. В противном случае борт покрышки будет изнашиваться (рис. 12)*



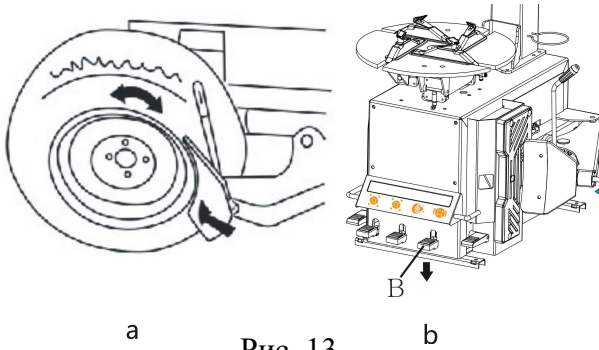


Рис. 13

- Поместите шину между отжимной лопаткой и резиновым буфером и удерживать лопатку между бортом и ободом, около 1 см до борта (Рис. 13-а). Надавите на педаль управления отжимным цилиндром В (рис. 13-б), пока шина не отойдет от обода.

- Для равномерного отделения шины повторите операцию на разных точках колеса.

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

*При использовании отжимной лопатки никогда не вставляйте какие-либо части тела между бортом и инструментом.*

- Нажмите педаль разжима кулачков С изнутри или нажмите педаль D для зажима обода снаружи (рис. 14)

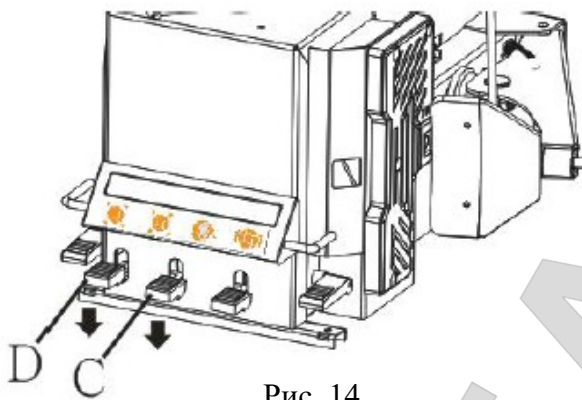


Рис. 14

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

*Вид зажима выбирается в соответствии с различными типами обода.*

> В случае зажима изнутри, (рис.15-а), нажмите на педаль D, сведите кулачки вместе, поместите колесо на поворотный стол и нажмите на педаль C для зажима.

> В случае внешнего зажима (рис.15-б), разведите кулачки наружу (на 2-3 см от края обода) и поместите колесо на поворотный стол, подведите обод близко к кулачкам, нажмите на педаль D для зажима колеса.

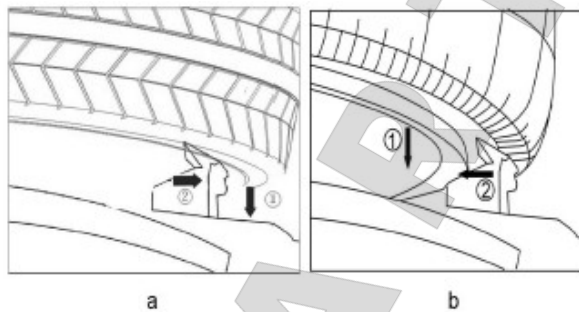
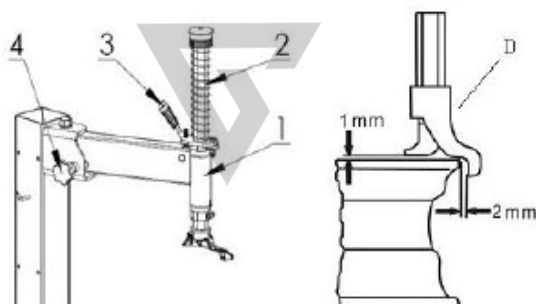


Рис. 15

- Отведите и отрегулируйте поворотный рычаг 1 (рис.16-а) и шестигранную стойку (2), установите монтажную головку напротив обода, зафиксируйте поворотный рычаг с помощью ручки 4, зафиксируйте шестигранную стойку с помощью рукоятки 3. Чтобы избежать царапания обода монтажной головкой убедитесь, что монтажная головка находится на расстоянии 1-2 мм от внешнего края обода (рис. 16-б).





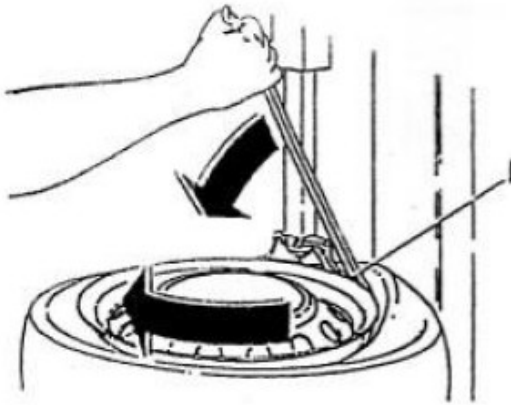


Рис. 17

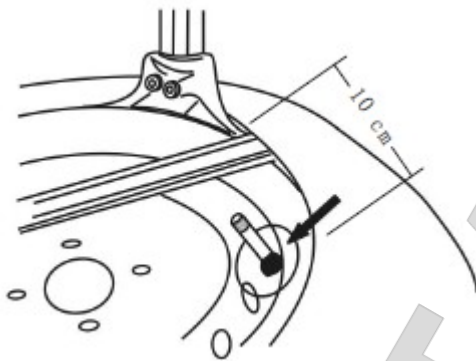


Рис. 18

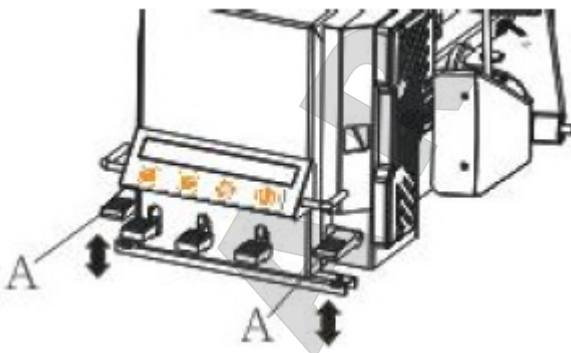
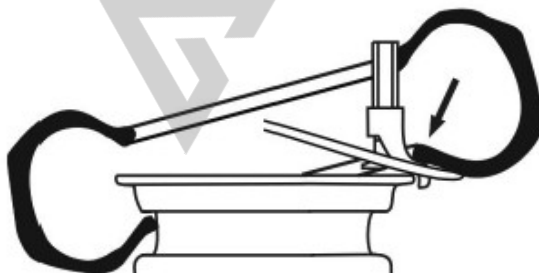


Рис. 19



- Перед демонтажем, смажьте борта шины и обода.
- Специальным рычагом поднимите борт и закрепите его на язычке головки (рис. 17, 18)

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

*При наличии автомобильной камеры, чтобы избежать её повреждения, расположите ниппель на расстоянии 10 см от монтажной головки (рис. 18)*

- Нажмите на педаль вращения стола А (рис. 19), поверните диск по часовой стрелке до тех пор, пока крышка не сойдёт с диска колеса.

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

*> При работе с очень жесткими и низкопрофильными колесами, край колеса может легко соскользнуть. Чтобы избежать этого, перед поворотом по часовой стрелке, нужно немного повернуть стол на 1-2 мм против часовой стрелки.*

*> Если требуется прекратить процесс демонтажа, следует остановить вращение поворотного стола, отпустить педаль (рис. 19), повернуть стол против часовой стрелки.*

- Если в шине есть камера, удалите её.
- Поднимите колесо, установите монтажную головку под нижний край колеса (рис. 20)
- Нажмите на педаль вращения стола А пока крышка не сойдёт с диска колеса.
- Отведите поворотный рычаг, снимите колесо и закончите демонтаж.

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

*Держите руки и другие части тела на расстоянии от движущихся частей станка. При работе с устройством запрещается ношение ожерелий, браслетов или свободной одежды, так как это может привести к*

### 4.3. Монтаж колеса

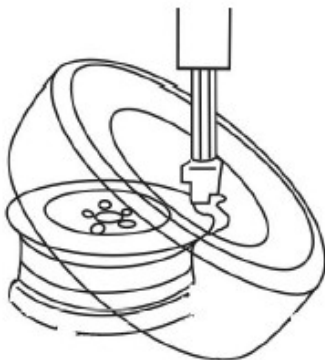


Рис. 21

#### ПРИМЕЧАНИЕ:

**Убедитесь, чтобы совпадали размер шины и обода**

- Надежно закрепите обод таким же образом, как при демонтаже шины.
- Используя как смазку густой мыльный раствор, смажьте шину и обод.
- Положите покрышку на обод, левой стороной вверх, переведите поворотный рычаг в исходное положение и установите его в рабочее положение (рис. 21)
- Проверьте взаимное расположение монтажной головки и обода. При необходимости отрегулируйте.

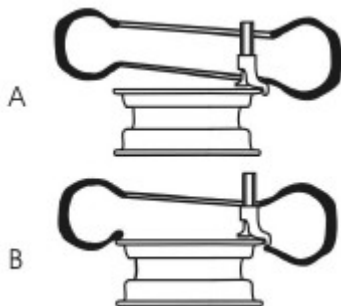


Рис. 22

- Отрегулируйте относительное положение между шиной монтажной головкой, чтобы борт шины был напротив монтажной головки. За монтажной головкой борт покрышки должен располагаться на монтажной головке (рис. 22-А). Перед монтажной головкой борт покрышки должен располагаться на набалдашнике монтажной головки (рис. 22-В).

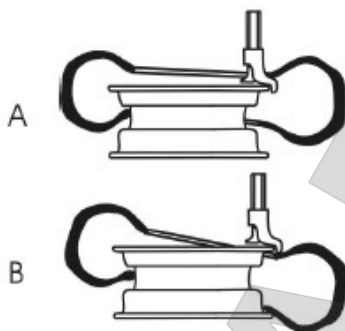


Рис. 23

- Нажмите на центральную часть шины. Выжмите педаль L, чтобы повернуть поворотный стол по часовой стрелке. Нижний борт шины должен полностью попасть в ручей обода (рис.23-А).
- Если в шине должна быть установлена камера, сначала проверьте её на возможные повреждения. Вставьте её в обод. На протяжении всего процесса монтажа проверяйте, чтобы ниппель камеры находился в правильном положении.

- Для установки верхнего борта шины аккуратно расположите шину и подрегулируйте положение борта (так же, как при монтаже нижнего борта шины на рис 23-В). Нажмите на шину с противоположной от монтажной головки стороны, в сторону ручья обода (как Рис.24).

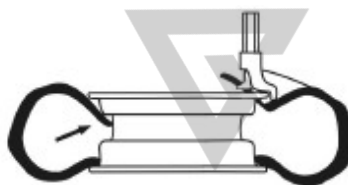


Рис. 24

- Выжмите педаль А, чтобы повернуть поворотный стол, сохраняя при этом нажим на шину. Когда останется только 10~15 см, следует замедлиться, чтобы избежать повреждения борта шины. Если есть какие-либо признаки повреждений, остановите двигатель. Отпустите педаль А и поверните стол против часовой стрелки. Когда шина вернется к первоначальной форме, попробуйте еще раз.

#### ПРИМЕЧАНИЕ:

**для правильного функционирования станка чрезвычайно важно знать, что при нажатой педали А**

#### 4.4. Накачка шин

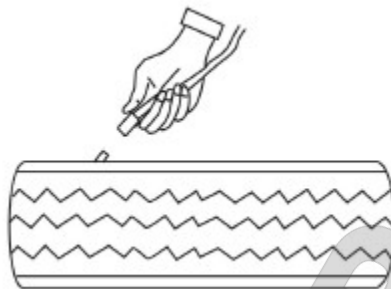


Рис. 25



#### **Опасность!**

*Операция по накачиванию является потенциально опасной.*

*Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения условий безопасности.*

*Перед накачиванием проверьте подключения пневмосистемы!*

Процедура накачивания схематично представлена на рисунке рис. 25.

Для считывания давления в шине станок оснащен манометром.

- Подключите выход пистолета к ниппелю

- Во время накачивания несколько раз медленно нажмите на переключатель пистолета, чтобы убедиться, что показания на манометре соответствует техническим требованиям завода-изготовителя.

Давление не должно превышать 3,5 бар.

- Если давление превышает предел, нажмите кнопку на пистолете для накачивания, так чтобы значение давления снизилось до требуемого.

## 5. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Решение
Самоцентрирующее устройство не вращается ни в одном направлении	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Силовая вилка не подключена к сети</li> <li>2. Неправильное подключение вилки</li> <li>3. Несоответствующий источник тока</li> </ol>	Проверить правильности включения вилки в розетку и ее подключение (см. причины 2, 3)
При нажатии вниз педали инвертора стол вращается против часовой стрелки	Не соблюдена полярность	Поменять местами 2 фазы в питающей вилке
Самоцентрирующееся устройство вращается с недостаточным усилием	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильное напряжение сети</li> <li>2. Ослаблен приводной ремень</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Убедиться, что значение сетевого напряжения соответствует значению, указанному на заводской табличке</li> <li>2. Отрегулируйте натяжение ремня</li> </ol>
Разбортовочное устройство не развивает достаточное усилие для разбортовки колеса.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не подключена пневматическая сеть.</li> <li>2. Недостаточное давление пневматической сети.</li> <li>3. Редуктор давления закрыт или плохо отрегулирован (для модификаций с данным устройством).</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подключить пневматическую сеть.</li> <li>2. Отрегулировать, надлежащим способом, давление сети.</li> <li>3. Открыть или корректно отрегулировать редуктор давления.</li> </ol>

Какие-либо другие неисправности должны быть устраняться квалифицированными специалистами.

## 6. ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

### ПРИМЕЧАНИЕ:

*Техническое обслуживание может выполняться только специализированным техником. Перед выполнением любого технического обслуживания, отключите питание и вилка должна находиться в поле зрения обслуживающего персонала. отключите подачу сжатого воздуха, переведите переключатель воздушного клапана в положение «OFF» и нажмите 3 или 4 раза на педаль 16, чтобы удалить воздух из пневмосистемы станка.*

Для того, чтобы сохранить шиномонтажный станок в хорошем состоянии и продлить срок службы, необходимо выполнять регулярное техническое обслуживание в соответствии с инструкциями по руководству пользователя. В противном случае, будет нарушено нормальное функционирование и надежность станка или возникнет риск получения телесных повреждений.

- Содержите станок и рабочую область в чистоте, избегайте попадания пыли и посторонних предметов в движущиеся части.
- Содержите шестиугольный вал и движущиеся части чистыми и смазанными (чистку проводить дизельным топливом, рис.26).
- Содержите поворотный рычаг в чистоте и периодически выполняйте его смазку.
- Регулярно проверяйте уровень масла в маслораспылителе. Если уровень масла не доходит до второй линии, заполните маслом SAE20 (Рис.27).
- Регулярно очищайте водоотделитель от конденсата.
- Регулярно проверяйте и регулируйте натяжение ремня.
- Регулярно проверяйте все соединительные детали и болты, при необходимости затяните их.
- Периодически проверяйте и регулируйте стопорную рукоятку, таким образом, чтобы после блокировки расстояние между монтажной головкой и ободом составляло 2-3 мм.



Рис. 26

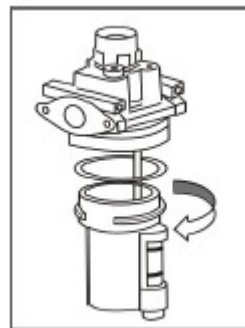


Рис. 27

## 7. ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

### 7.1. Хранение

В случае длительного простоя станка:

- Отсоедините подачу напряжения и сжатого воздуха.
- Смажьте все детали: направляющие и пазы.
- Слейте все масло / жидкость.
- Накройте оборудование пластиковым щитом.

### 7.2. Утилизация

Когда оборудование уже не может использоваться, отключите питание и подачу сжатого воздуха и утилизируйте в соответствии с местными нормами.

## 8. СПИСОК ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Этот список только для справки специалистам по техническому обслуживанию и ремонту. Производитель не несёт ответственность за любое не целевое использование.

В случае каких-либо поломок, пожалуйста, обратитесь к дилеру или на завод с соответствующими кодами по списку.

СПИСОК ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ							
№	Артикул	Описание	К-во	№	код	Описание	К-во
<b>2065561 Детали колонны и рычага (рис. 34)</b>							
101	2065562	Вертикальная стойка	1	119	2037801	Узел стопорного рычага	1
102	6000146	Самоконтрящаяся гайка М20	1	120	6000163	Стопорное кольцо D16	1
103	6000141	Шайба Ф20	2	121	6000148	Контргайка М8	1
104	2065641	Крюк	1	122	6000121	Шестигранная гайка М8*30	1
105	6000126	Шестигранная гайка М6	1	123	2065572	Шестигранный вал	1
106	3005271	Регулировочная рукоятка	1	124	3005188	Шайба шестигранной консоли	1
107	2065567	Поворотный рычаг	1	125	2052501	Шайба 34*10*5	1
108	2005601	Соединительный винт	1	126	6000184	Шестигранная гайка М10*25	1
109	6000387	Болт с шестигранной головкой, М10*30	1	127	2045001	Опорное кольцо	2
110	3005190	Ручка	1	128	6000290	Шестигранная гайка М10*60 (половинная резьба)	4
111	2005401	Пружина	1	129	6000134	Шайба Ф10	8
112	6000296	Болт с шестигранной головкой, М8*45	1	130	6000143	Контргайка М10	4
113	6000139	Шайба D8	1	150	2004501	Монтажная головка в сборе	1
114	6000143	Самоконтрящаяся гайка М10	1	151	2004601	Монтажная головка	1
115	6000134	Шайба 10	1	152	2004701	Контактный ролик	1
116	2065573	Стопорная пластина	1	153	2004801	Винт контактного ролика	1
117	6000187	Болт с шестигранной головкой, М10*55	1	154	6000225	Шестигранная гайка М10*16	2
118	3000501	Ручка фиксирующий блока	1				

2005801 Детали поворотного стола в сборе (рис. 35)							
201	2005901	Поворотный стол	1	233	2007301	Соединительный стержень	4
202	6000129	Шестигранная гайка М16*40	1	234	2007101	Кольцевая проставка	1
203	2065256	Шайба	1	235	2007001	Пластина управления	1
204	2007501	Кулачок	4	236	6000127	Шестигранная гайка М8	4
205	2006601	Направляющая большая	2	250	2011701	Цилиндр зажима в сборе	2
206	2051801	Шайба 16*30*10	2	251	6000145	Контргайка М16*1.5	1
207	6000134	Шайба Ф10	4	252	2012001	шток поршня	1
208	6000247	Винт М10*90	4	253	3005157	У-образное уплотнительное кольцо	1
209	2007401	Втулка	4	254	3005074	Угловое соединение IPL6-01	2
210	2007601	Шайба 80*70*3	1	255	3004701	Уплотнительное кольцо 68.3*3.5	2
211	6000196	Стопорное кольцо Ф70	1	256	2012001	Поршень	1
212	6000148	Гайка М8	4	257	3005250	Уплотнительное кольцо 75*5.7	2
213	6000139	Плоская шайба 8*22*2	4	258	6000144	Самостопоорящаяся гайка М12	1
214	2012301	Палец цилиндра	2	259	2011801	Цилиндр	1
215	6000180	Штифт 2*20	4	260	2012201	Задняя крышка цилиндра	1
216	2007701	Опора направляющей	2	261	6000308	Винт М5	8
217	2006201	Направляющая малая	2	262	6000194	Шайба Ф5	4
218	6000102	Винт М8*20	4	263	2012401	Стержень	4
230	2006801	Поворотная пластина в сборе	1	264	2012101	Передняя крышка цилиндра	1
231	2064227	Поворотная пластина	1	265	2064398	Втулка	1
232	6000128	Шестигранная гайка М8*25	4	266	3005249	Уплотнительное кольцо 16*24	1
2010801 Детали поворотного клапана в сборе (Рис.36)							
300	2010801	Поворотный клапан в сборе	1	304	2011001	Корпус поворотного клапана	1
301	2010901	Сердечник поворотного клапана	1	305	6000356	Узел М3*5	4
302	3005085	Т-образное соединение IPD6-01	2	306	3005004	Т-образное соединение IPC6-01	2
303	3004601	Уплотнительное кольцо 59.5*3.1	3				



**2064938 Редуктор в сборе (рис. 36)**

307	3000801	Масляный шуп	1	321	2064158	Крышка сальника	1
308	3000901	Корпус масляного шупа	1	322	3004501	Уплотнительное кольцо 35*3.1	1
309	6000121	Винт М8х30	5	323	6000168	Подшипник 30205	2
310	2009201	Верхняя крышка	1	324	2009601	Червячный винт	1
311	6000166	Подшипник 6010	1	325	6000337	Шпонка 6*6*20	1
312	2009401	Вал редуктора	1	326	3005127	Уплотнение 25*40*8	1
313	6000102	Винт М8х20	1	327	6000170	Шпонка 12*8*50	1
314	6000199	Шайба 8	1	328	6000112	Винт М6*12	1
315	2037201	Плоская шайба	1	329	6000101	Шпонка 12*8*40	1
316	2009701	Шкив	1	330	6000204	Штифт 8*16	1
317	2009501	Червячная передача	1	331	6000200	Плоская шайба 10*30*2	6
318	6000167	Подшипник 6208	1	332	6000181	Винт М10*160	6
319	2009301	Нижняя крышка	1	333	2064938	Редуктор в сборе	1
320	6000148	Контргайка М8	5				

**2012501 Детали двигателя в сборе (рис. 36)**

400	2012501	Двигатель в сборе	1	406	6000192	Винт М8х35	4
401	4003101	Двигатель 220 В, 1,2 кВт 50 Гц (стандарт)	1	407	6000139	Плоская шайба 8х22х2	8
	4002801	Двигатель 380 В, 0,75 кВт, 50 Гц (опция)		408	6000134	Плоская шайба 10х20х2	3
	4003201	Двигатель 110 В, 1,2 кВт 60 Гц (опция)		409	6000336	Винт М10	4
402	2012701	Шкив двигателя	1	410	3003601	Шайба	6
403	6000130	Винт М6*10	2	411	6000199	Шайба D8	4
404	6000237	Ремень А660	1	412	6000127	Винт М8	4
405	2012601	Опора двигателя	1	413	4004444	Конденсатор	1

**2065595 Детали корпуса в сборе (рис. 37)**

501	2065543	Рама	1	524	6000325	Плоская шайба 6*16*2	2
502	2065776	Рама для ног	1	525	6000180	Штифт 2*20	2
503	2065580	Боковая крышка	1	526	3005025	Глушитель PSL-1/4	4
504	6000431	Винт, М6*16	4	527	3005005	Угловое соединение IPC8-01	2
505	6000198	Шайба Ф6	4	528	3005066	Угловое соединение IPL8-01	1
506	6000138	Плоская шайба Ф6	4	529	2010701	Пружина	1
507				530	4000201	Выключатель	1
508	3001201	5-ходовой клапан	2	531	3005031	Крышка переключателя	1
509	3001301	Прокладка	10	532	6000125	Винт М5	2
510	3005012	Уплотнительное кольцо 7.9*4.0	12	533	3001501	Гильза стержня	2
511	3005004	Угловое соединение IPC6-01	2	534	2010501	Длинная педаль	2
512	3005067	Тройник IPB8-01	1	535	6000119	Винт М5*12	2
513	6000112	Винт М6*12	4	536	2037501	Пластина переключателя	1
514	2013001	Стержень	2	537			1
515	6000175	Винт М8	2	538	6000253	Винт, М6*16	5
516	2013101	Регулировочный стержень	2	539	6000325	Плоская шайба 6*18*1.6	5
517	6000232	Штифт 4*18	2	540	3005273	Резиновый буфер	1
518	2013001	Штанга	2	541	3005276	Малый резиновый буфер	1
519	6000143	Контргайка М10	2	542	3000101	Часть резинового буфера	4
520	6000134	Шайба 10*22*2	2	543	4001001	Узел подготовки воздуха QYWC-L8 0.05-1.2МРА	1
521	2009901	U-образная опора	1	544	3005074	Угловое соединение IPL6-01	1
522	2010601	Короткая педаль	3	545	3005026	Медная муфта узла подготовки воздуха	1
523	2010301	Угловой упор	1				



**2065790 Детали отжимного цилиндра в сборе (рис. 38)**

600	2065792	Отжимной цилиндр в сборе	1	609	3004401	Уплотнительное кольцо 185*5.7	1
601	2011201	Отжимной цилиндр	1	610	2011301	Крышка	1
602	3005066	Тройник IPL8-01	1	611	2011601	Винт	2
603	6000114	Винт М6*20	12	612	3005027	Подшипник	1
604	3005029	У-уплотнение 170*185*11	2	613	3003401	У-уплотнение 20*30*7	1
605	3005028	Поршневое кольцо	1	614	6000140	Шайба 22*29*0.5	1
606	2011401	Поршень	1	615	6000178	Стопорное кольцо 30	1
607	3004301	Уплотнительное кольцо 20*2.4	1	616	3005010	Угловое соединение IPL8-02	1
608	2011501	Шток поршня	1	617	6000233	Контргайка М6	12

**2065574 Детали разбортировочной лапы (рис. 38)**

631	2038401	Кольцо разбортировочной лапы	1	636	3000701	Крышка ручки	1
632	6000136	Шайба 16*30*2	3	637	2065654	Крышка лопатки	1
633	6000318	Контргайка М16	3	638	3005134	Штифт	1
634	2065575	Разбортировочная лапа	1	639	2065654	Шайба	1
635	2065652	Сварной узел отжимной лопатки	1	640	2064378	Винт М16*110	1

**1002113 Устройство «третья рука» (опция) (рис. 39)**

F701	6000110	Винт М10*40	4	F716	6000128	Винт М8*25	4
F702	6000134	Шайба 10*22*2	4	F717	2064204	Поддержка	2
F703	3003201	Крышка клапана	1	F718	2064221	Штифт главного рычага	1
F704	4000301	Регулирующий клапан подъёма/опускания	1	F719	2064213	Цилиндр в сборе	1
F705	6000344	Винт М16*30	2	F720	2064219	Соединительная пластина	2
F706	2064210	Главный рычаг	1	F721	2039601	Крышка цилиндра	2
F707	2064205	Вспомогательный рычаг	1	F722	2064220	Винт	4
F708	2037401	Шайба 38*10*4	1	F723	2064214	У-уплотнение (90*140)	1
F709	6000226	Винт М10*16	1	F724	3005132	У-уплотнение 90*75*8.5	2
F710	6000235	Регулировочная рукоятка	1	F725	2064216	Поршень	1
F711	6000295	Винт М8*20	6	F726	2064215	Шток поршня	1
F712	3005146	Прижимное приспособление	1	F727	6000148	Самостояпорящаяся гайка М8	8
F713	3005063	Крышка	1	F728	3005074	Муфта IPL 6-01	4
F714	2064222	Фиксирующий блок	1	F729	6000234	Ручка фиксации М12*С40	1
F715	2064203	крепежная пластина	1	F730	2064215	Шток поршня	1

## 9. ДЕТАЛЬНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

### 9.1 Колонна в сборе

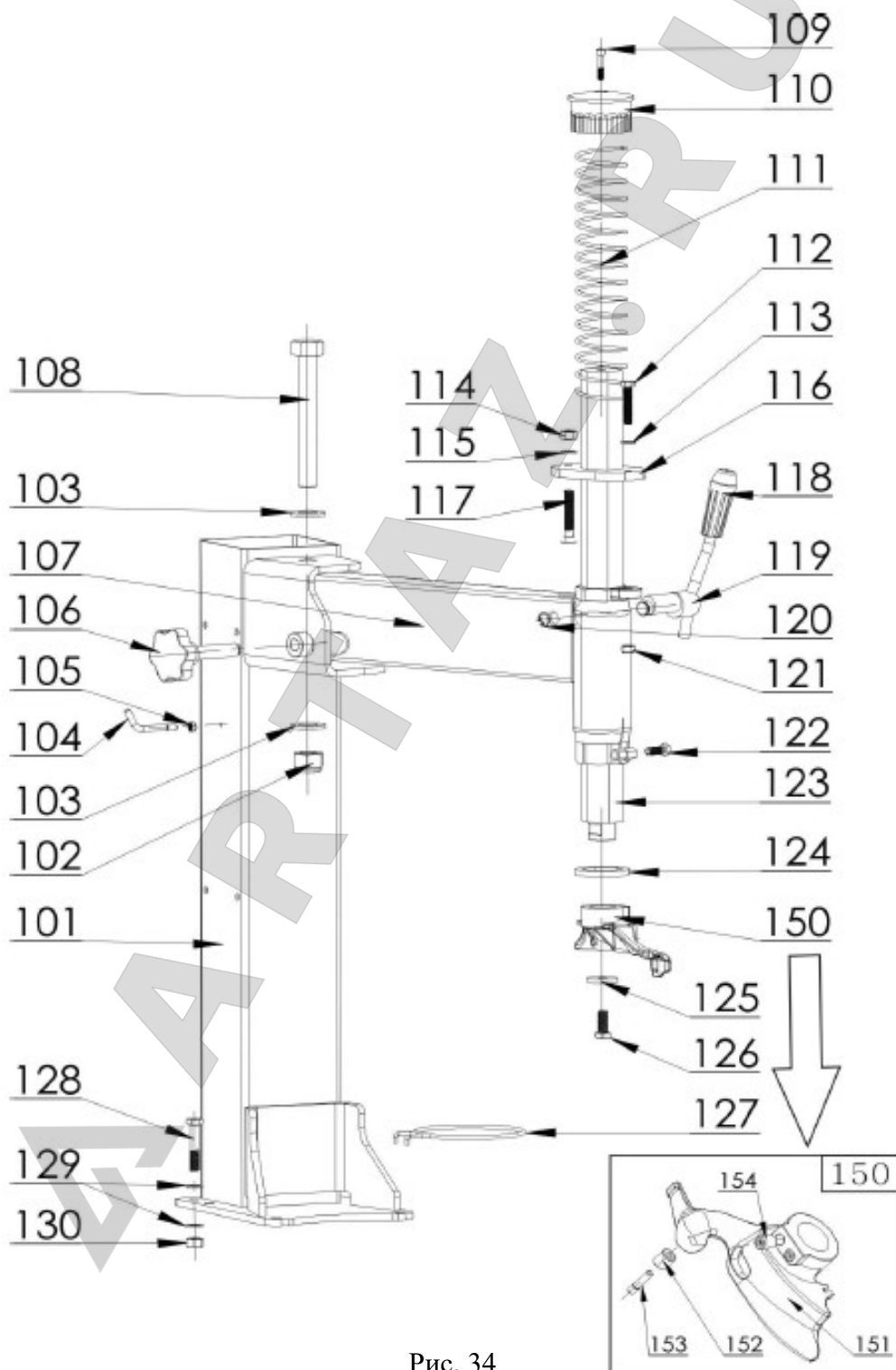


Рис. 34

## 9.2 Поворотный стол в сборе

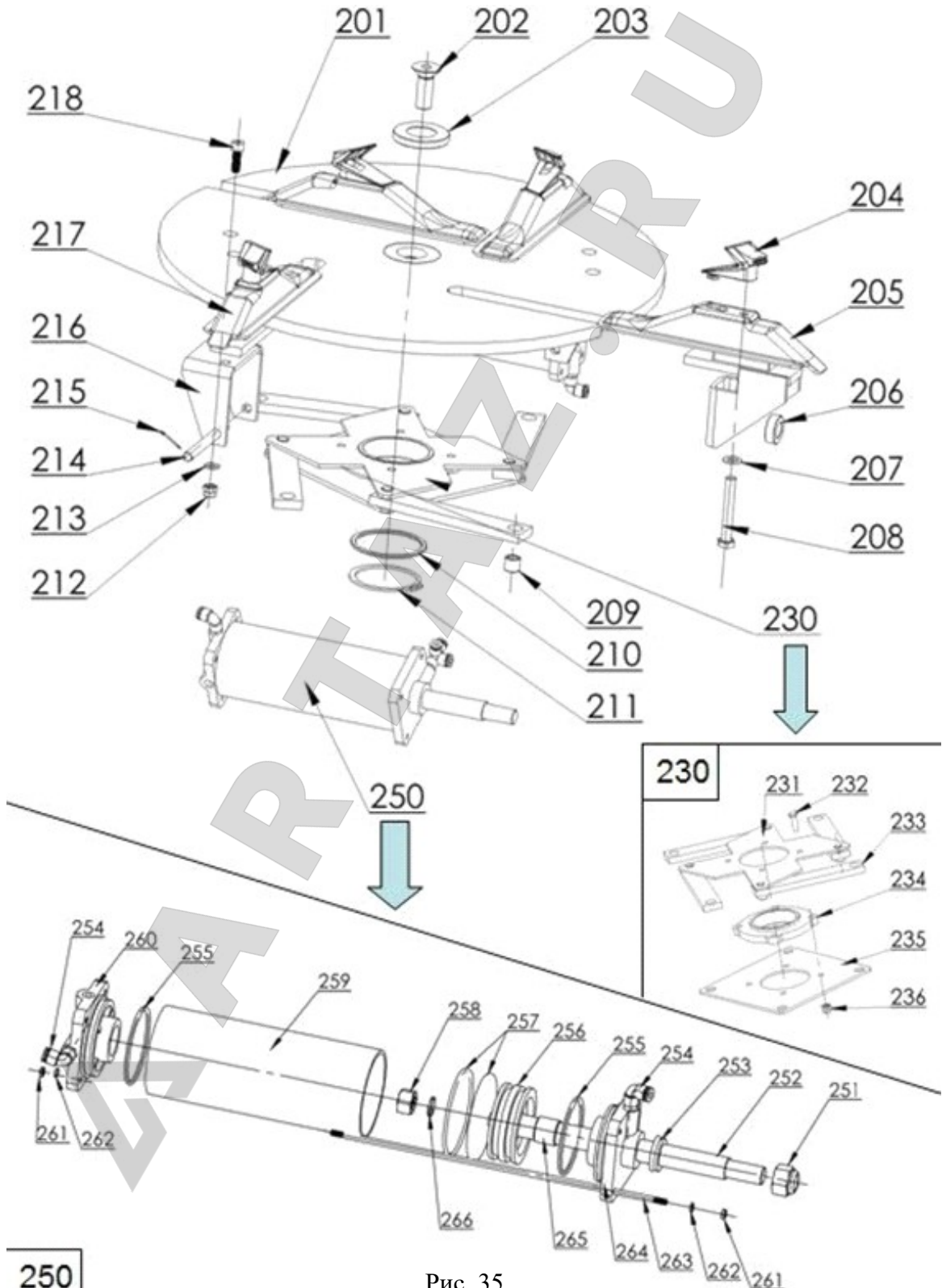


Рис. 35

### 9.3 Редуктор и двигатель в сборе

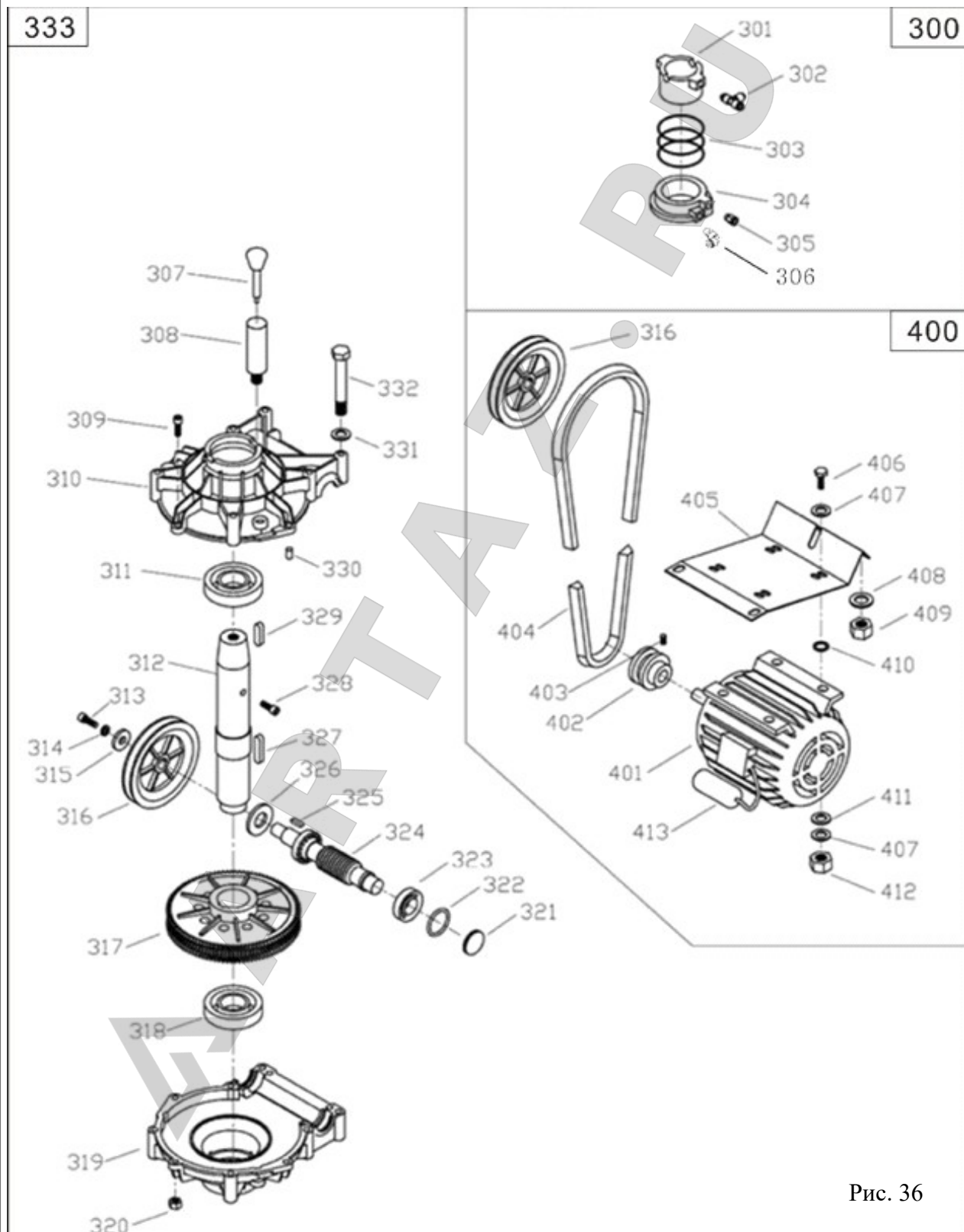


Рис. 36

## 9.4. Корпус в сборе

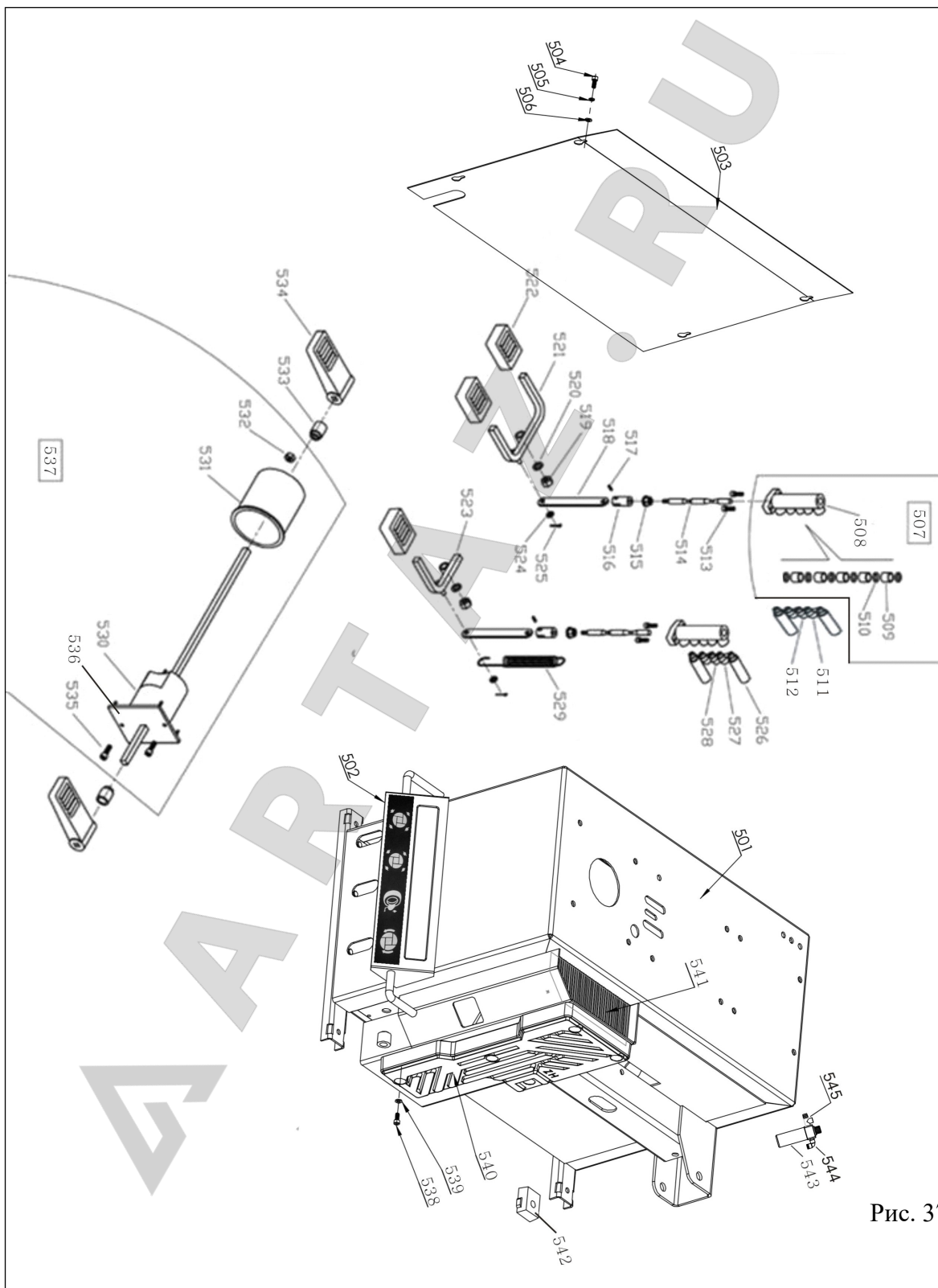
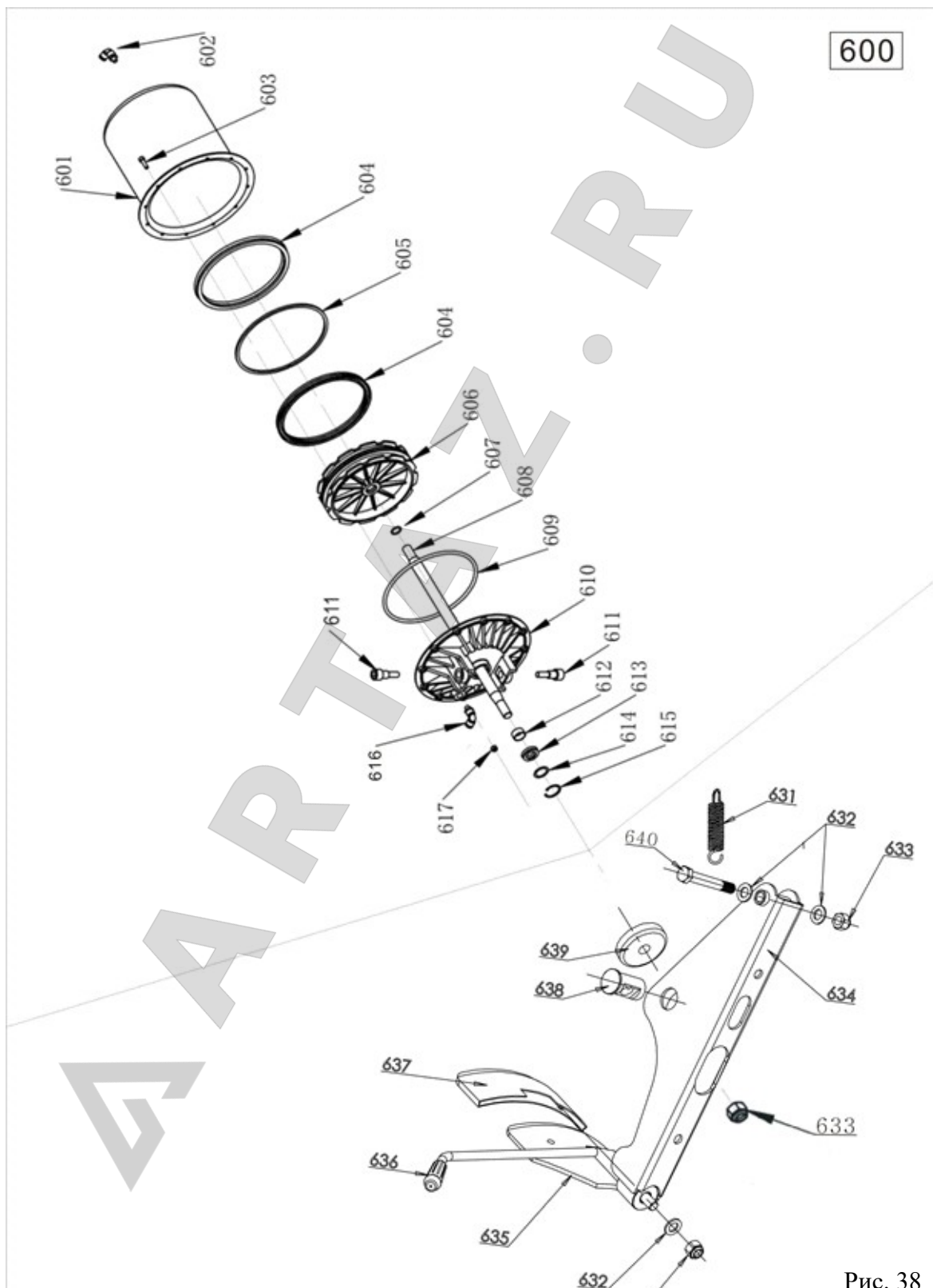


Рис. 37

## 9.5 Отжимной цилиндр и разбортировочный рычаг в сборе



600

Рис. 38



## 9.6 Устройство «третья рука» (опция)

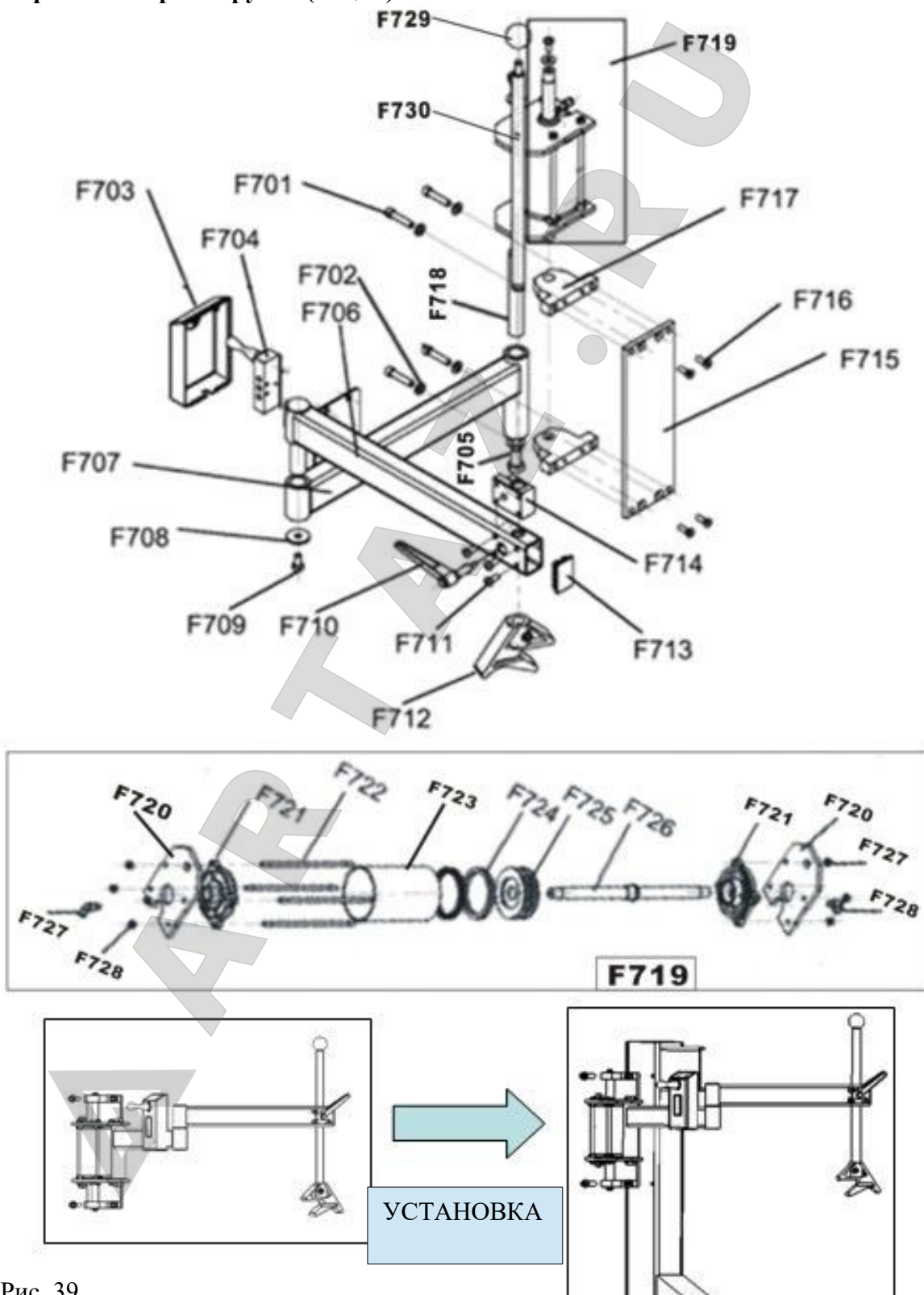


Рис. 39

## Приложение 1

### Принципиальная схема

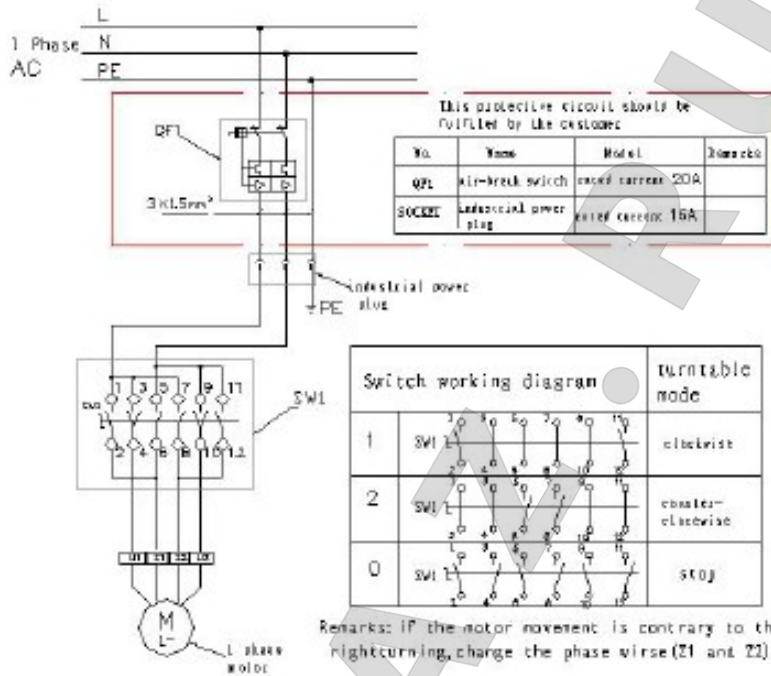


Рис. 40

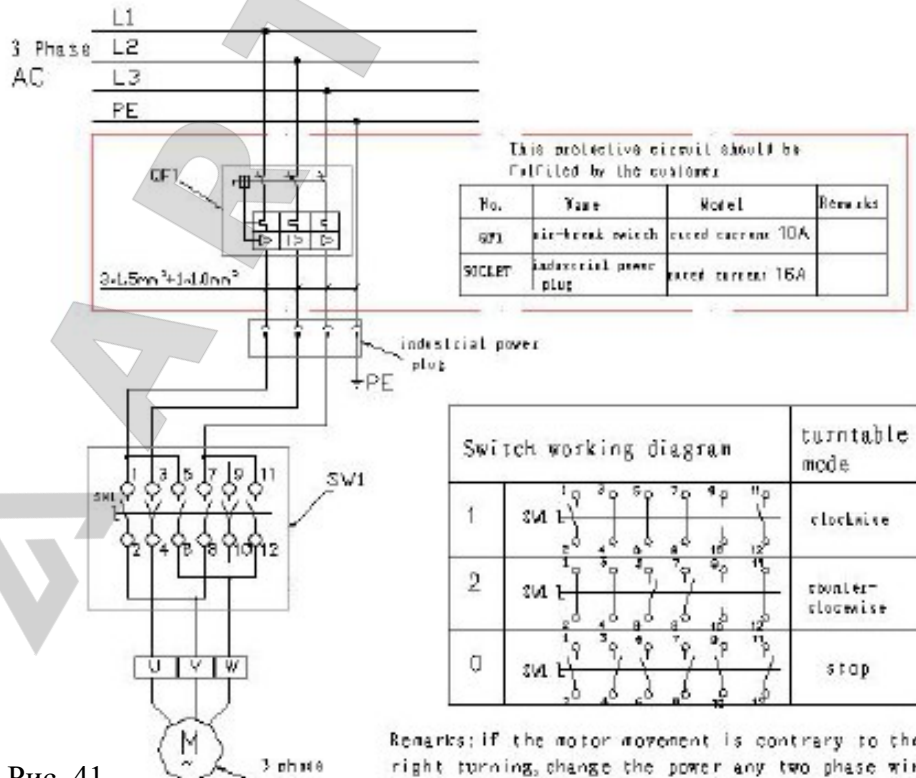
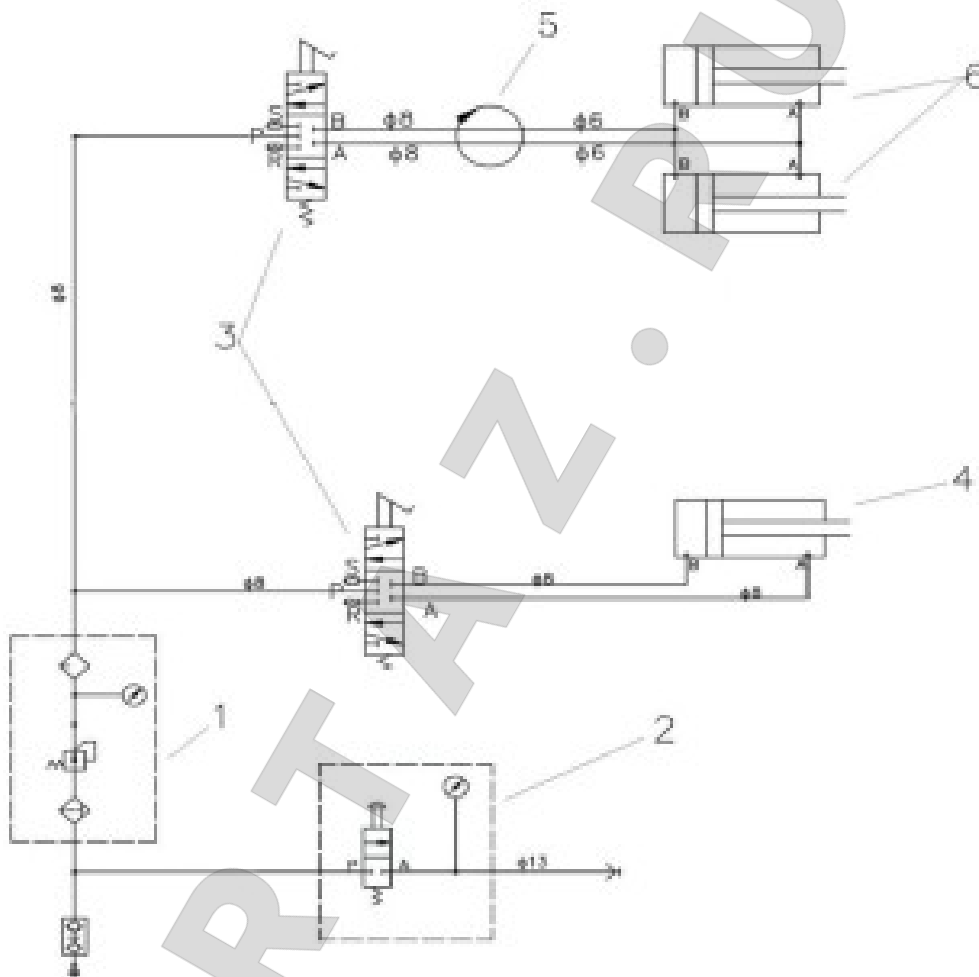


Рис. 41

## Приложение 2

### Схема пневмосистемы



1. Узел подготовки воздуха	3. Пятиходовой клапан	5. Поворотный клапан в сборе
2. Пистолет для накачки	4. Отжимной цилиндр	6. Цилиндр зажима

## Приложение 3

### Вспомогательные комплектующие

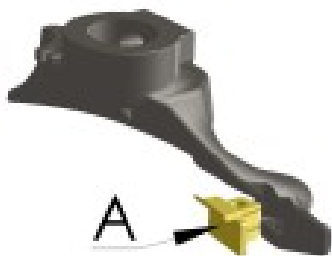


Рис. 43

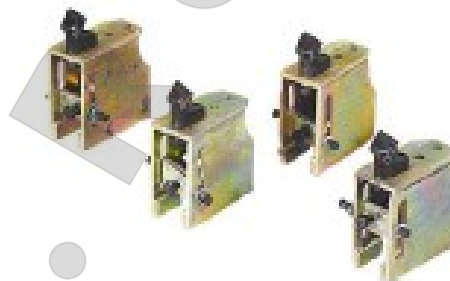


Рис. 44

#### **Накладка на монтажную головку для легкосплавных дисков (Рис.43) (опция)**

Эта специальные пластиковые насадки предназначены для защиты от повреждений легкосплавных дисков.

#### **Адаптеры для мотоциклов (Рис. 44) (опция)**

Предназначены для демонтажа и монтажа колес мотоциклов 8~24. 4 шт./к-т