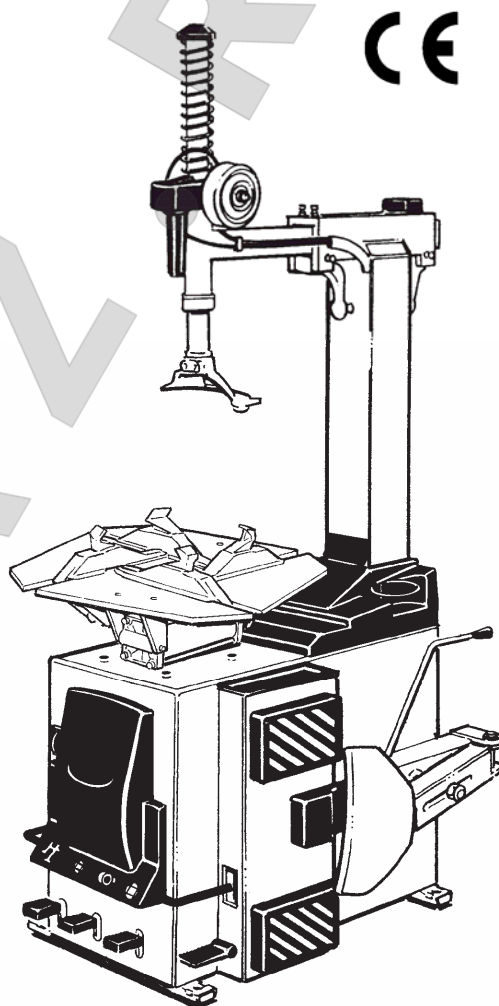


**SICAM**

Оборудование и инструменты для  
шиномонтажа



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

**FALCO AL518 - AL520**

И МОДИФИКАЦИИ

**IT - ASR - ITS - ITASR - ITE - RACING - ITE RACING**

COD.102728 Rev.4

## РЕКОМЕНДАЦИИ

Настоящая инструкция по эксплуатации является неотъемлемой частью станка. Необходимо тщательно изучить содержащиеся в ней рекомендации и инструкции, так как они предоставляют важную информацию, касающуюся **безопасности эксплуатации и техобслуживания**.


Данная инструкция должна сохраняться для ее дальнейшего использования.

**FALCO AL520** ЭТО АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДЕМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ШИН, РАЗРАБОТАННЫЙ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В КАЧЕСТВЕ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ДЕМОНТАЖА И МОНТАЖА ШИН НА КОЛЕСАХ ЛЕГКОВЫХ МАШИН И МОТОЦИКЛОВ.

СТАНОК БЫЛ РАЗРАБОТАН ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В РАБОЧИХ УСЛОВИЯХ, УКАЗАННЫХ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ, И В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Станок должен применяться для выполнения только тех операций, для которых он был специально разработан. Любое другое его применение должно считаться неправильным и не по назначению.

**Изготовитель не может быть привлечен к ответственности за повреждения, вытекающие из неправильного или ошибочного применения, и использования не по назначению.**

 Этот символ используется в настоящем руководстве в том случае, когда хотят обратить внимание обслуживающего персонала на особые риски связанные с эксплуатацией станка.

## СОДЕРЖАНИЕ

РЕКОМЕНДАЦИИ .....	2
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ .....	3
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ .....	3
ДАННЫЕ ТАБЛИЧКИ .....	3
ОПИСАНИЕ СТАНКА .....	4
ОБОЗНАЧЕНИЯ.....	4
ПОСТАВЛЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ .....	5
ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ.....	6
РАСПАКОВКА .....	7
РАЗМЕЩЕНИЕ.....	7
УСТАНОВКА.....	8
Операции по сборке и установке станка.....	8
УСТАНОВКА.....	9
Операции по подключению - проверка работы.....	9
НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ.....	10
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	11
Операции по разборке и демонтажу шин.....	11
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	12
Операции по монтажу и накачиванию шин.....	12
СПЕЦИАЛЬНЫЕ МОДИФИКАЦИИ.....	13
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ .....	13
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ .....	13
FALCO AL520 IT.....	14
FALCO AL520 IT.....	15
FALCO AL520 ITS.....	16
FALCO AL520 ASR.....	17
FALCO AL520 ITASR.....	18
FALCO AL520 ITE.....	19
FALCO AL520 RACING.....	20
FALCO AL520 ITE RACING.....	21
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ ЭЛЕКТРОННОГО МАНОМЕТРА .....	22
ПОВСЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	24
ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ .....	24
ОТКЛЮЧЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ.....	24
ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ОБРАЩЕНИЮ С ОТХОДАМИ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО И ЭЛЕКТРОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ (WEEE) В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ 2002/96/CE И 2003/108/CE ВВЕДЕННЫМИ ЕВРОПЕЙСКИМ СОЮЗОМ .....	25
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	25
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	26
ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ .....	43



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

### РАЗМЕРЫ

Максимальная высота	1830 мм
Ширина	950 мм
Максимальная длина	760 мм

### ВЕС

Вес нетто	206 кг
Вес брутто	234 кг

### ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ (2 скорости)

Мощность	350 Вт
Фазы	3~
Питание	230-400В
Усиление разбortочного устройства	2500 кг

**ПРИМ.** машина может поставляться также и с односкоростным двигателем (модификация AL518):

- а) с однофазным двигателем (1Ф) 1,5лс -110-230В  
50-60Гц
- б) с трехфазным двигателем (3Ф) 0,75лс -230-400В  
50-60Гц

### УРОВЕНЬ ШУМА

75 дБ

### ПИТАНИЕ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ

Рабочее давление мин/макс 800-1200 кПа (8-12 бар)

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

FALCO AL520 предназначен для работы с колесами и дисками со следующими минимальными и максимальными размерами:

### КОЛЕСА ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

**мин/макс.**

Ширина колеса.....	3"-11"
Макс. диаметр колеса.....	1000мм
Диаметр диска (внутренняя блокировка).....	12"-22"
Диаметр диска (внешняя блокировка).....	10"-20"

### МОТОЦИКЛЕТНЫЕ КОЛЕСА \*

**мин/макс.**

Ширина колеса.....	3"-10"
Макс. диаметр колеса.....	1000мм
Диаметр диска.....	15"-25"*

Для работы с мотоциклетными колесами необходимо установить устройство с мотоциклетными креплениями, поставляющимися по отдельному заказу (см. стр. 9).

## ДАНИЕ ТАБЛИЧКИ

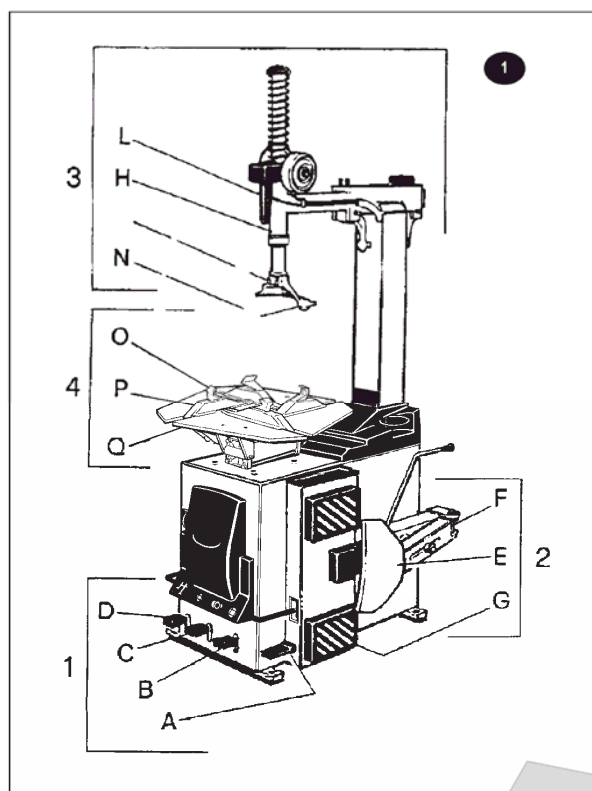
		Via della Costituzione 49 42015 Correggio (RE) Italy	
Model			
V	~	Hz	A
IP	max	kPa	max bar
Kg.		YEAR	
N° MATR			

ДАНИЕ СТАНКА УКАЗАНЫ НА СПЕЦИАЛЬНОЙ НЕСМЫВАЕМОЙ ЭТИКЕТКЕ РАСПОЛОЖЕННОЙ НА ЗАДНЕЙ СТОРОНЕ САМОГО СТАНКА.

В ней указаны технические данные, маркировка ЕС, год изготовления и заводской номер.

В запросах на техническое обслуживание необходимо всегда указывать заводской номер.





## ОПИСАНИЕ СТАНКА

с иллюстрацией составляющих частей, важных при эксплуатации

### ПЕДАЛИ (рис.1) (1)

Состоит из педалей управления станком:

- » **педаль управления инвертором** (1-А), для вращения самоцентрирующегося стола в необходимом направлении;
- » **педаль управления разбортовкой** (1-В) для управления рычагом пневматического разбортовочного устройства (2-Ф)
- » **педаль управления размыканием** (1-С) для размыкания и смыкания зажимов самоцентрирующегося стола (4-Р)
- » **педаль управления колонной** (1-Д) для управления опрокидывающейся колонной.

### РАЗБОРТОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО (рис.1) (2)

Разбортовочное устройство - это устройство для отсоединения шины от диска, которое состоит из:

- » **разбортовочного рычага** (2-Ф) приводимого в движение пневматическим цилиндром двойного действия;
- » **пластины** (2-Е) для разбортовки шины;
- » **антиабразивных опор** (2-Г) для установки на них дисков во время разбортовки.

### ГРУППА КОЛОННЫ (рис.1) (3)

Группа колонны состоит из опрокидывающейся колонны, на которой установлены необходимые компоненты для демонтажа шины с диска (и для ее монтажа):

- » **Подвижного рычага** (3-Н) для горизонтальной установки башмака;
- » **Рукоятки** (3-Л) для горизонтальной пневматической блокировки подвижного рычага и вертикальной блокировки группы башмака, служащей также для автоматической установки зазора 3 мм (регулирующегося) от края диска.
- » **Башмака** (3-И) для демонтажа (и монтажа) шины с диска при помощи монтировки (смотри поставляемые принадлежности);
- » **Ролика** (3-Н), установленного в башмаке, и предупреждающего трение между диском и башмаком во время демонтажа и монтажа шины.
- » для алюминиевых дисков предусматривается специальный защитный "язычок" (смотри "Оборудование, поставляемое по отдельному заказу" рис. 7b стр. 8).

### САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙСЯ СТОЛ (рис.1) (4)

Самоцентрирующийся стол - это устройство для блокировки и вращения диска; стол приводится в действие 2-мя пневматическими цилиндрами, и состоит из:

- » **4-х подвижных направляющих** (4-Р) с блокировочными стопорами (4-О) для внешней и внутренней блокировки диска;
- » **самоцентрирующегося стола** (4-Q) для поворота диска в обоих направлениях без его разблокирования.

## ОБОЗНАЧЕНИЯ

### 1) ПЕДАЛИ

- А: Педаль инвертора
- В: Педаль разбортовочного устройства
- С: Педаль размыкания/смыкания
- Д: Педаль опрокидывающейся колонны

### 2) РАЗБОРТОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

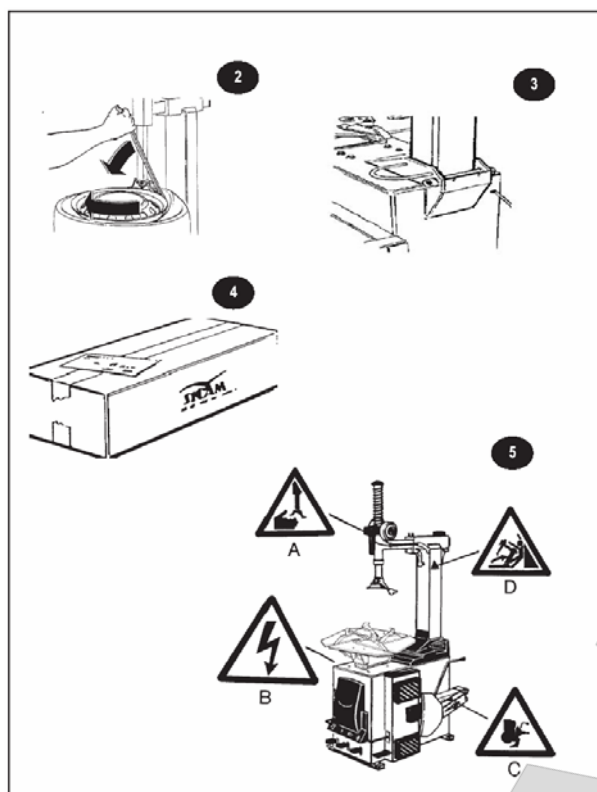
- Е: Пластина разбортовки
- Ф: Рычаг разбортовки
- Г: Антиабразивные опоры

### 3) СТОЙКА

- Н: Откидной рычаг
- Л: Головка рабочей стойки
- И: Блокировочная рукоятка верт./гор.
- Н: Ходовой валик

### 4) САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙСЯ СТОЛ

- О: Блокировочные стопоры
- Р: Подвижные направляющие
- Q: Самоцентрирующийся стол



## ПОСТАВЛЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

### МОНТИРОВКА (рис. 2)

Это инструмент, необходимый для поднятия борта шины и выведения его на башмак во время операций по демонтажу (см. фиг. 2 и инструкции на стр. 11 и 12). Позволяет направлять “заправку” борта во время монтажа покрышки.

После установки станка монтировка должна вставляться в отверстие разбортовочного устройства со стороны станка.

### КОЛЬЦО ДЛЯ БАНОК (рис. 3)

Служит для установки банки с монтажной смазкой, которую используют при монтаже шин. После установки станка кольцо должно быть прикреплено к стойке, как показано на рис. 3.

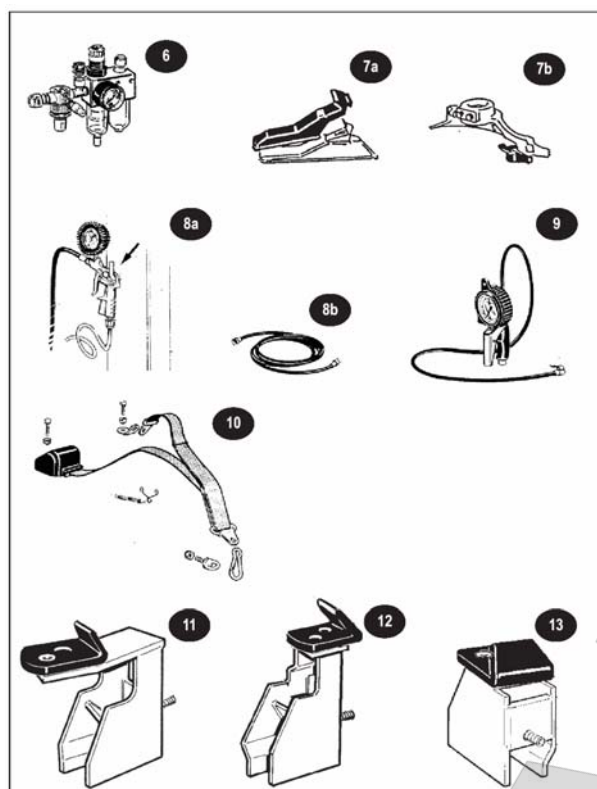
К нему прилагается также кисточка для смазки борта шины.

Коробка, в которой находятся **поставляемые принадлежности** (рис. 4), включена в упаковку станка (смотри инструкции по распаковке на стр. 13).

 **Уделять всегда внимание ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫМ ЗНАКАМ** наклеенным на станок в виде самоклеющихся этикеток (рис. 5).

В случае утери или износа одной или нескольких наклеенных на станок этикеток, просьба обращаться за недостающими этикетками в службу “запчастей” фирмы SICAM, указывая соответствующий номер кода:

- (a) - этикетка “головка рабочей стойки” (код № 100982)
- (b) - этикетка “напряжение” (код № 100789)
- (c) - этикетка “разбортовочное устройство” (код № 100983)
- (d) - этикетка “откидная стойка” (код № 100776)



## ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

### **БЛОК ФИЛЬТРА FR + L (рис. 6)**

Состоит из Фильтра, который производит очистку воздуха от возможных загрязнений и излишней влажности, Редуктора давления, для корректировки давления используемого сжатого воздуха и Смазочного прибора, который распыляет масло в пневматической системе.

### **ЗАЩИТНЫЕ НАКЛАДКИ ДЛЯ ОБОДОВ ИЗ СПЛАВА**

Специальные защитные накладки служащие для работы с ободами из легкого сплава:

- Защита направляющих для стопоров 19"(рис.7a)-4 шт
- Защита язычка головки рабочей стойки (рис. 7b)-1 шт.

### **НАСОСНЫЙ ПИСТОЛЕТ**

По заказу прибор может быть снабжен пистолетом с манометром для накачивания шин. Рекомендуемое давление: 10 бар (1000 кПа).

Насосный пистолет навешивается на специальный крючок на стойке станка (рис. 8а). Прилагается также соединительный шланг с быстроразъемными соединениями (рис. 8b) для подсоединения насосного пистолета к пневматической системе питания. Возможно заказать насосный пистолет с измерительной шкалой от 0,7 до 12 бар (рис 9). (Точность с допусками требуемыми Директивой ЕЭС 86/217).

**Н.В.** В целях безопасности оператора, производящего накачку шины на самоцентрирующем столе, станок снабжен клапаном ограничения рабочего давления, калиброванным на 3,5 бар и клапаном максимального давления калиброванным на 4 бар.

**⚠** Накачивание шин - потенциально опасная операция!

Для накачивания шин на самоцентрирующем столе в условиях \*максимальной безопасности\* рекомендуется заказать, установить и использовать специальные РЕМНИ БЕЗОПАСНОСТИ (см. рис. 10 и стр. 23-29)

### **УСТРОЙСТВО "КРЕПЛЕНИЯ 8" (4 шт.):**

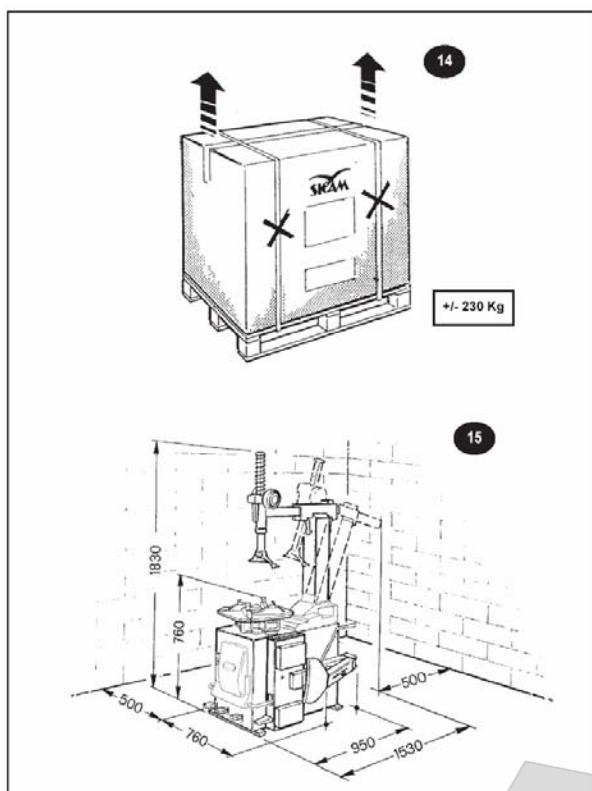
позволяет разборку покрышек малых размеров (например: покрышек тележек, садовых механизмов, транспортных средств для гольф-клубов и т.д. (рис. 11).

### **УСТРОЙСТВО "СПЕЦИАЛЬНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ 17,5 (4 шт.):**

необходимы для работы со специальными ободами 17" до 21" с внешним фланцем выступающим за край, обода (рис. 12).

### **УСТРОЙСТВО "КРЕПЛЕНИЯ КОЛЕС МОТОЦИКЛА"**

дает возможность монтировать и демонтировать колеса мотоцикла размером от 24" (рис. 13). Полиуретановое покрытие защищает обод от царапин. "Крепления колес мотоцикла" (комплект из 4 штук) легко устанавливаются: достаточно ввести их в направляющие стола и заблокировать при помощи специальных винтов.



## РАСПАКОВКА

При получении упакованного станка необходимо снять бандажные полосы (будьте осторожны при их удалении), пломбы и картонную коробку (рис. 14). После распаковки необходимо убедиться в сохранности станка, визуально проверив отсутствие поврежденных частей. В случае сомнения не использовать станок и обратиться к квалифицированному персоналу и/или к продавцу.

**⚠** Упаковка (полиэтиленовые пакеты, пенопластовый наполнитель, пленка, гвозди, скрепки, деревянные детали и т.д.) не должны находиться в пределах досягаемости детей, так как они являются источниками опасности.

Поместить вышеуказанные материалы в соответствующие места сбора, если они загрязняют окружающую среду или не являются биоразлагающимися.

## РАЗМЕЩЕНИЕ

### ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ:

1830 мм x 1530 мм x 760 мм

### БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ:

Для безопасной и эргономической эксплуатации станка рекомендуется размещать его на минимальном расстоянии 500 мм от близлежащих стен (рис.6).

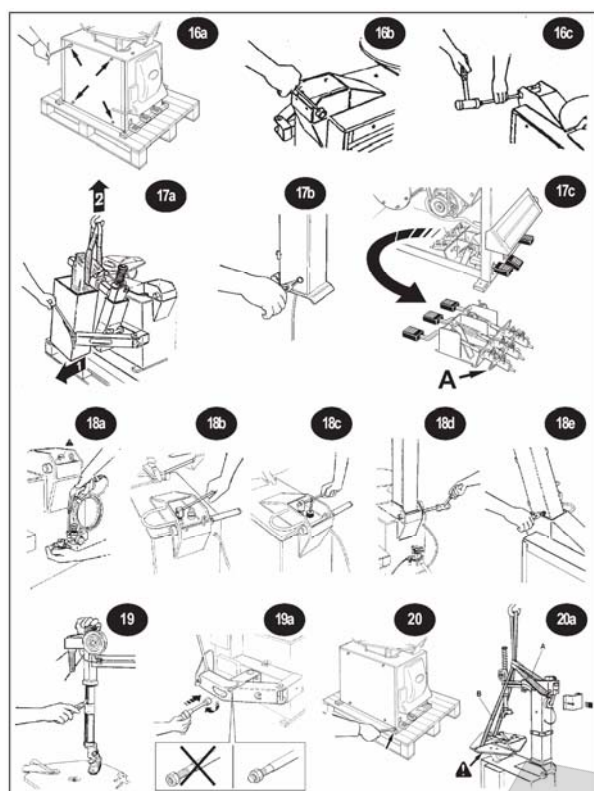
### УКАЗАНИЯ ПО АНКЕРОВКЕ:

Станок оборудован специальными резиновыми пробками для амортизации вибрации.

**⚠** Для накачивания покрышек на самоцентрирующемся столе необходимо прикрепить станок к полу.

Для этой операции использовать те же отверстия которые были предназначены для крепления станка к поддону. (рис. 20а стр. 14)

**⚠ ЗАПРЕЩАЕТСЯ УСТАНОВКА СТАНКА ВО ВЗРЫВООПАСНЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ.**



## УСТАНОВКА

### Операции по сборке и установке станка

#### ДЕМОНТАЖ КРЫШКИ

- » Удалить 4 винта боковой крышки при помощи ключа 10 мм (рис. 16а) и снять ее.
- » Удалить блокировочный винт стойки при помощи шестигранного ключа 6 мм (рис. 16)(b) и снять его как это указано на рис. 16 (с).

#### ПОДЪЕМ СТОЙКИ

- » Необходимо пользоваться подъемным ремнем длиной 1 м. модели DR 50 со степенью безопасности 6:1. Застрелить ремень за откидной рычаг (рис. 17)(а).
- » Отвести разбортовочный рычаг согласно рис. 17 (а)(1) и поднять стойку при помощи лебедки.
- » При помощи специальных щипцов удалить стопорное кольцо и снять винт (рис. 17)(b).

#### КРЕПЛЕНИЕ СТОЙКИ

- » Выровнять отверстия штока цилиндра и тяги, как это указано на рис. 18 (а) (b) и (с).
- » Вставить воздушный шланг в отверстие корпуса и подсоединить его к вентилю разбортовочного устройства (рис. 17)(с).
- » Закрепить стойку на корпусе, установив винт при помощи молотка (рис. 18)(d) и затянуть винт (рис. 16)(b).
- » Установить палец, вставив его в отверстия штока и тяги (рис. 18)(с), установить стопорное кольцо (рис. 18)(e)

#### УСТАНОВКА ВЕРТИКАЛЬНОЙ ШТАНГИ

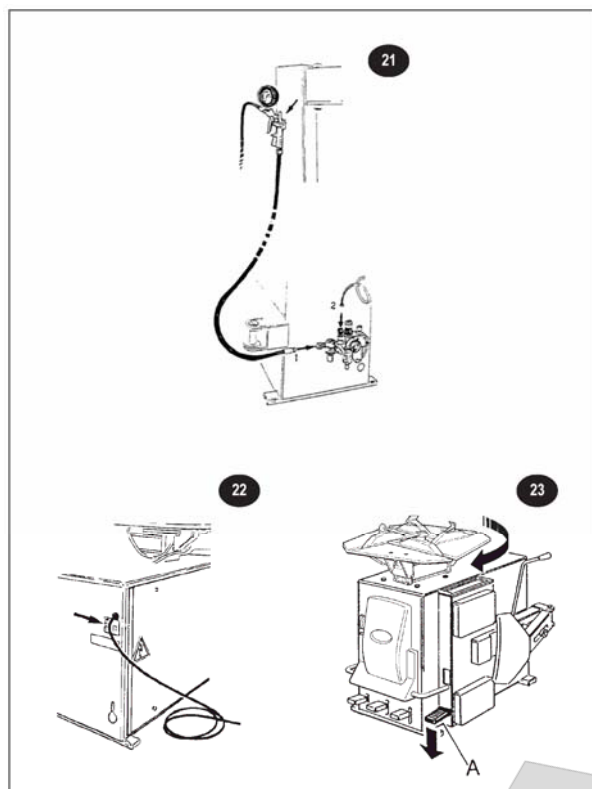
- » При помощи ножа удалить ленту.
- » Положить руку на крышку (расположенную на вершине штанги) и нажать ее вниз. Другой рукой удалить пруток, вставленный между рычагом и головкой рабочей стойки (см. рис. 19).
- » Медленно снять руку, которая нажимала крышку штанги.

**⚠ ВНИМАНИЕ:** при установке станка удостовериться в том, что гайка на штоке цилиндра закручена правильным образом, как показано на рисунке - неправильный монтаж наносит ущерб работе станка и ставит под угрозу безопасность оператора. (рис. 19а).

#### УСТАНОВКА СТАНКА

- » Установить боковую панель (рис. 16)(а), закрутив четыре самонарезных фланцевых винта с шестигранной головкой М6 при помощи ключа 10 мм.
- » Отвинтить 2 гайки, которые крепят станок к поддону (рис. 20).
- » Снять заднее защитное устройство с блокирующего рычага в соответствии с рис. 20а.
- » Обвернуть подъемный ремень (а) (мод. DR250 длиной 1 м.) вокруг стойки и зацепить его за ремень (b) (мод. FA650 длиной 3 м.). смотри рис. 42 на стр. 44
- » Пропустить ремень (b) через прорези фланца (внимание: действовать осторожно, чтобы не повредить трубки подачи воздуха к цилиндрам).
- » Завести ремень (b) внутрь ремня (а), поднять станок при помощи лебедки;
- » Удалить поддон и установить станок.





## УСТАНОВКА

### Операции по подключению - проверка работы

#### ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- » Подсоединить пистолет накачки шин к соединительной муфте, расположенной с левой стороны от блока фильтра воздуха (рис. 21) (1).
- » Подсоединить воздухозаборник сжатого воздуха к соединительной муфте, расположенной между смазочным устройством и блоком фильтра воздуха (рис. 21) (2).

#### ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

**⚠ ЛЮБЫЕ РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ДАЖЕ САМЫЕ НЕЗНАЧИТЕЛЬНЫЕ, ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ!**

- » Проверить соответствие напряжения линии напряжению, указанному на табличке станка (согласно рис. 22).
- » Подключить питающий кабель к вилке, соответствующей европейским нормам или нормам страны назначения станка. Вилка должна быть обязательно оборудована контактом заземления.
- » Проверить надежность заземления.
- » Станок должен быть подключен к сети при помощи рубильника, соответствующего европейским нормам, с размыканием контактов не менее, чем на 3 мм.


**ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ В СЛУЧАЕ НЕСОБЛЮДЕНИЯ ДАННЫХ ПРЕДПИСАНИЙ.**

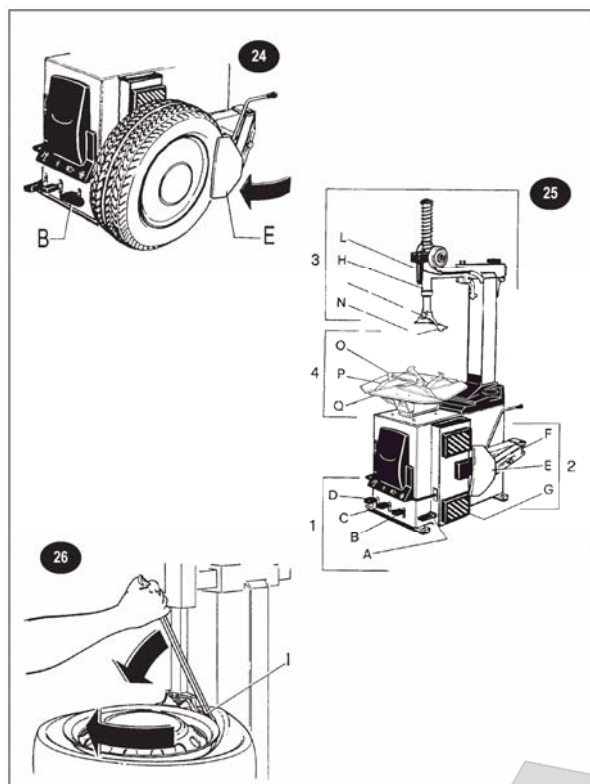
#### ПРОВЕРКА РАБОТЫ (см. рис. 23):

Для правильной работы станка очень важно, чтобы нажатием вниз педали инвертора (А) соответствовало движение по часовой стрелке самоцентрирующегося стола.

**НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ**

Неисправности	Причины	Возможные способы устранения
Самоцентрирующее устройство не вращается ни в одном направлении	1. Силовая вилка не подключена к сети 2. Неправильное подключение вилки 3. Несоответствующее напряжение	1. Проверить правильности ввода вилки в розетку и ее подключение
При нажатии вниз педали инвертора А стол вращается против часовой стрелки	1. Не соблюдена полярность	1. Поменять местами 2 фазы в питающей вилке.
Самоцентрирующееся устройство вращается с недостаточной силой	1. Неправильное напряжение сети 2. Ремень не натянут	1. Убедиться, что значение сетевого напряжения соответствует значению, указанному на заводской табличке 2. Отрегулировать натяжение
Самоцентрирующееся устройство не блокирует колесо надлежащим образом	1. Не подключена пневматическая сеть к станку 2. Недостаточное давление пневматической сети 3. Редуктор давления закрыт или плохо отрегулирован (для модификаций с данным устройством).	1. Подключить пневматическую сеть 2. Отрегулировать надлежащим способом давление пневматической сети 3. Открыть или отрегулировать должным образом редуктор давления
Разбортовочное устройство не развивает достаточное усилие для разбортовки колеса	1. Не подключена пневматическая сеть 2. Недостаточное давление пневматической сети 3. Редуктор давления закрыт или плохо отрегулирован (для модификаций с данным устройством).	1. Подключить пневматическую сеть 2. Отрегулировать надлежащим способом давление сети 3. Открыть или отрегулировать должным образом редуктор давления

 Другие возможные неисправности имеют в основном технический характер и должны проверяться и при возможности устраняться высококвалифицированным техническим персоналом.



## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Операции по разбортовке и демонтажу шин

#### ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ

- » Спустить полностью колесо;
- » Для устранения возможного риска снять балансировочные грузики колеса.

#### РАЗБОРТОВКА (рис. 24)

- » Поставить колесо на пол, рядом с разбортовочным устройством.
- » Подвести лопатку (E) к борту и нажать педаль привода устройства (B). Операция должна выполняться в нескольких точках колеса до тех пор, пока борт не освободится полностью.
- » Повторить операцию на противоположной стороне колеса.

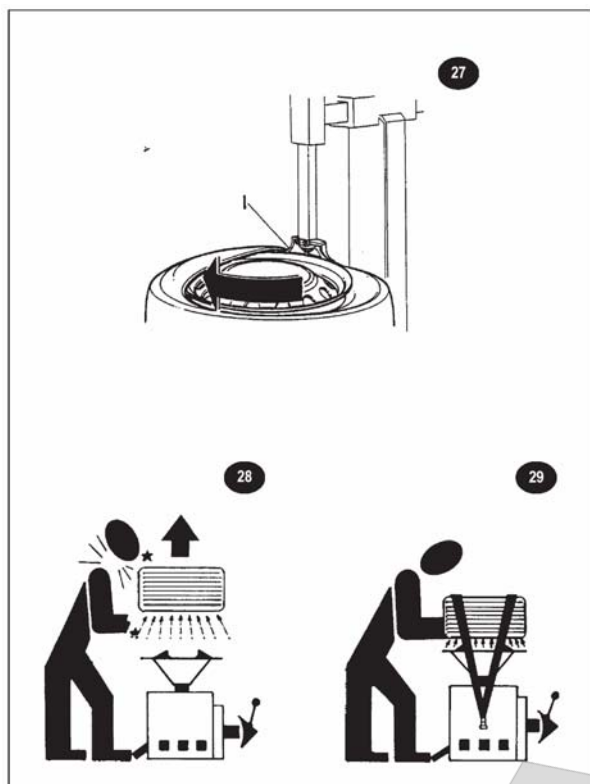
**⚠** Во время работы рычага разбортовки необходимо быть внимательными, чтобы руки не попали между разбортовщиком и шиной!

#### ДЕМОНТАЖ (рис. 25)

- Для разблокировки рычага повернуть против часовой стрелки блокировочную рукоятку (L).
- » Для подъема стойки нажать педаль (D).
  - » Нажать педаль открытия (C) для подготовки зажимов (O) для внешней блокировки обода (в случае внутренней блокировки данная операция не должна выполняться).
  - » Положить колесо на самоцентрирующийся стол, слегка надавив на обод. Нажать (и сразу же отпустить педаль закрытия (C) для блокировки).
  - » Смазать борт монтажной пастой, используя специальную кисть (смотри коробку с принадлежностями).
  - » Нажать и сразу же отпустить педаль (D) для опускания стойки.
  - » Подвести головку (I) к ободу и коснуться валиком (N) поверхности края. Повернуть блокировочную рукоятку (L) по часовой стрелке. Такая операция приводит к автоматическому созданию зазора между ободом и головкой рабочей стойки по горизонтали и вертикали и блокировке откидного рычага.
  - » При помощи специальной монтажки поднять борт (рис. 26) и надеть его на язычок головки (I).
  - » Начать вращение стола, предварительно нажав педаль (A) до полного выхода борта из обода.

**⚠** Действовать осторожно, избегая попадание пальцев между шиной и ободом во время вращения стола.

- » Поднять стойку, предварительно нажав педаль (D), и извлечь воздушную камеру.
- » Повторить данную операцию для выхода второго борта.



## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Операции по монтажу и накачиванию шин

#### ОПЕРАЦИИ ПО МОНТАЖУ (см. рис. 27 и рис. 25)

- » Смазать борты шины и положить ее на обод;
- » Опустить стойку нажав (и немедленно отпустив) педаль D.
- » Установить борт на край головки (I) под язычком (рис. 27);
- » Нажатием педали (A) привести во вращение самоцентрирующийся стол, обращая внимание на то, чтобы борт шины вошел в центральный паз обода, предотвращая таким образом повреждение борта. (для облегчения данной операции рекомендуем нажимать руками на шину).
- » Нажав на педаль (D) поднять стойку;
- » Установить обод с отверстием клапана камеры под углом 90 градусов к головке и установить воздушную камеру.
- » Повторить начальные операции (см. выше) для бортовки второго борта шины.
- » Нажать педаль (D) для подъема стойки
- » Нажать педаль (C) для разблокировки обода.

#### ОПЕРАЦИИ ПО НАКАЧИВАНИЮ

##### **⚠ ВНИМАНИЕ !**

Операция по накачиванию является потенциально опасной.

(см. рис. 28-29)

Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ

#### **ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАКАЧИВАНИЯ**

Для защиты оператора от опасности, возникающей во время накачивания шины на самоцентрирующемся столе, станок оборудован **ограничительным клапаном рабочего давления**, калиброванным на 3,5 бар и клапаном максимального давления, калиброванным на 4 бар.

##### **⚠ ВНИМАНИЕ !**

Для накачивания шины на самоцентрирующемся столе в условиях **ПОЛНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ** рекомендуем запросить, установить и использовать специальными **РЕМНЯМИ БЕЗОПАСНОСТИ**

(см. рис. 10 на стр. 10 и стр. 27 и 29)


**СПЕЦИАЛЬНЫЕ МОДИФИКАЦИИ**

специальные модификации базовой модели, оборудованные устройствами, устанавливаемыми по заказу

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

	FALCO AL520 IT	FALCO AL520 ITS	FALCO AL520 ASR	FALCO AL520 ITASR	FALCO AL520 ITE	FALCO AL520 RACING	FALCO AL520 ITE RACING
<b>РАЗМЕРЫ</b>							
Высота	1830 мм	1830 мм	1875 мм	1875 мм	1830 мм	1990 мм	1990 мм
Ширина	200 мм	1200 мм	985 мм	1200 мм	1200 мм	950 мм	950 мм
Длина	760 мм	760 мм	850 мм	850 мм	760 мм	850 мм	850 мм
<b>ВЕС</b>							
Вес нетто	229 кг	230 кг	210 кг	231 кг	235 кг	219 кг	240 кг
Вес брутто	257 кг	258 кг	238 кг	259 кг	263 кг	247 кг	268 кг
<b>ЭЛЕКТРОДВИ- ГАТЕЛЬ (2скор.)</b>							
Мощность	1,2-1,7 лс	1,2-1,7 лс	1,2-1,7 лс	1,2-1,7 лс	1,2-1,7 лс	1,2-1,7 лс	1,2-1,7 лс
Питание	230-400 В	230-400 В	230-400 В	230-400 В	230-400 В	230-400 В	230-400 В
Фазы	3~	3~	3~	3~	3~	3~	3~
<b>УСИЛИЕ РАЗБОРТОVKИ</b>	2.500 кг	2500 кг	2.500 кг	2.500 кг	2.500 кг	2.500 кг	2500 кг
<b>УРОВЕНЬ ШУМА</b>	75 дБ	75 дБ	75 дБ	75 дБ	75 дБ	75 дБ	75 дБ
<b>ПНЕВМАТИЧЕС- КОЕ ПИТАНИЕ</b>	мин /макс. 8/12 бар	мин /макс. 8-12 бар	мин /макс. 8/12 бар	мин /макс. 8/12 бар	мин /макс. 8/12 бар	мин /макс. 8/12 бар	мин /макс. 8/12 бар
Рабочее давление	800- 1200 кПа	800- 1200 кПа	800- 1200 кПа	800- 1200 кПа	800- 1200 кПа	800- 200 кПа	800- 1200 кПа

**ПРИМЕЧАНИЕ:** все машины могут поставляться с **односкоростным двигателем:**

(модификация.AL518):

а) с однофазным двигателем (1Ф) ..... 1,5лс -110-230В 50-60Гц

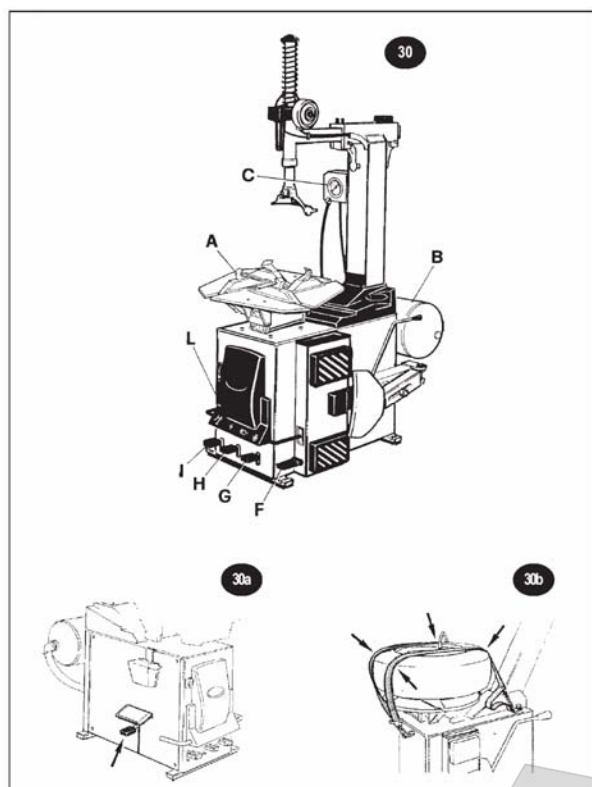
б) с трехфазным двигателем (3Ф) ..... 0,75лс -230-400В 50-60Гц

**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Специальные модификации FALCO AL 520 могут работать с колесами и ободами, имеющими следующие минимальные и максимальные размеры:

	FALCO AL520 IT	FALCO AL520 ITS	FALCO AL520 ASR	FALCO AL520 ITASR	FALCO AL520 ITE	FALCO AL520 RACING	FALCO AL520 ITE RACING
<b>АВТОМОБИЛЬНЫЕ КОЛЕСА</b>	мин/макс	мин/макс	мин/макс	мин/макс	мин/макс	мин/макс	мин/макс
Диаметр колеса	1000 мм	1000 мм	1070 мм	1070 мм	1000 мм	1000 мм	1000 мм
Ширина колеса	3"/11"	3"/11"	3"/12"	3"/12"	3"/11"	3"/14"	3"/14"
Диаметр обода (внутренняя блокировка)	12"/ 22"	12"/22"	12"/ 22"	12"/ 22"	12"/ 22"	12"/ 23"	12"/23"
Диаметр обода (внешняя блокировка)	10"/ 20"	10"/20"	10"/ 20"	10"/ 20"	10"/ 20"	10"/ 20"	10"/20"
<b>КОЛЕСА МОТОЦИКЛА</b>							
Диаметр колеса	1000 мм	1000 мм	1120 мм	1120 мм	1000 мм	1000 мм	1000 мм
Ширина колеса	3"/ 10"	3"/10"	3"/ 15"	3"/ 15"	3"/ 10"	3"/ 15"	3"/15"
Диаметр обода	15"/ 25"	15"/25"	15"/ 25"	15"/ 25"	15"/ 25"	15"/ 25"	15"/25"





## FALCO AL520 IT

**FALCO AL520** модификация IT это автоматический шиномонтажный станок, предназначенный для работы также и с бескамерными шинами.

По сравнению с базовой моделью этот станок имеет следующее дополнительное оборудование (см. рис. 30):

- » **Устройство автоматического накачивания бескамерных шин (IT)**: данное устройство имеет специальный воздушный контур с большой пропускной способностью и моментально открывающимся клапаном. При нажатии боковой педали накачивания (L) (рис 30а) воздух поступает через два отверстия на каждой направляющей, что обеспечивает хорошую бортовку бескамерной шины.
- » **Баллон сжатого воздуха**: соответствует нормам Директивы 87/404 ЕЭС и позволяет оператору всегда иметь в распоряжении 18 литров сжатого воздуха для накачивания бескамерных шин (рис. 30b).
- » **Манометр накачивания**: это манометр, установленный на левой стороне стойки (рис. 30-С), который позволяет оператору следить за шиной во время накачивания. Манометр соответствует Директиве ЕЭС 87/217.

**⚠ Операция по накачиванию является потенциально опасной!**

**Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ.**

### Предохранительное устройство:

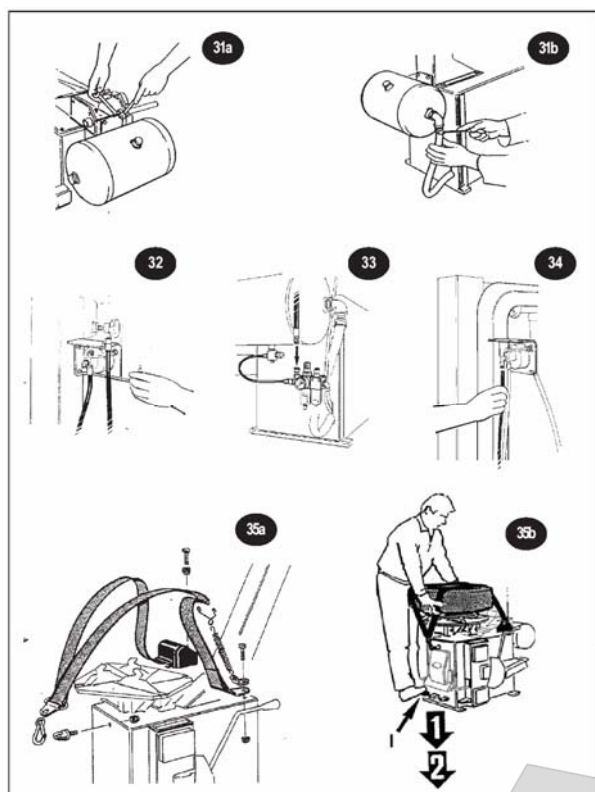
станок оборудован ограничительным клапаном рабочего давления, калиброванным на 3,5 бар, и клапаном максимального давления, калиброванным на 4 бар.

**⚠ Для накачивания шины на самоцентрирующемся столе в условиях максимальной безопасности, рекомендуем пользоваться специальными РЕМНЯМИ БЕЗОПАСНОСТИ.**

(см. рис. 30b и рис. 35а – 35b на стр. 28)

## ОБОЗНАЧЕНИЯ

- A: ПОДВИЖНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН
- B: БАЛЛОН ВОЗДУХА
- C: МАНОМЕТР НАКАЧИВАНИЯ
- D: РЕМНИ БЕЗОПАСНОСТИ (рис. 30b)
- F: ПЕДАЛЬ ИНВЕРТОРА
- G: ПЕДАЛЬ РАЗБОРОВОЧНОГО УСТРОЙСТВА
- H: ПЕДАЛЬ ОТКРЫТИЯ и ЗАКРЫТИЯ
- I: ПЕДАЛЬ ОТКИДНОЙ СТОЙКИ
- L: ПЕДАЛЬ НАКАЧИВАНИЯ ДЛЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН (рис. 30а)



## FALCO AL520 IT

### УСТАНОВКА

При установке пользоваться общими правилами приведенными на стр. 8-9-10, а также придерживаться следующих инструкциям:

- » При помощи имеющихся двух винтов М8 установить воздушный баллон за стойкой (рис. 31а).
- » Надеть воздушный шланг на патрубок баллона и затянуть хомут (рис. 31b).
- » При помощи двух винтов М6, имеющихся в комплекте, закрепить опору манометра на стойке (рис. 32).
- » Подключить трубу сети сжатого воздуха к патрубку блока фильтра (см. стр. 33).
- » Подключить воздушную трубку к быстродействующему разьему, вставив ее в соответствующее отверстие (рис. 34).

### Монтаж ремней безопасности

При наличии ремней безопасности произвести их установку как показано на рис. 35а.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Для операций по разборке, демонтажу и монтажу шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 23 настоящего руководства.

Педальное управление смотреть в перечне обозначений на стр. 27.

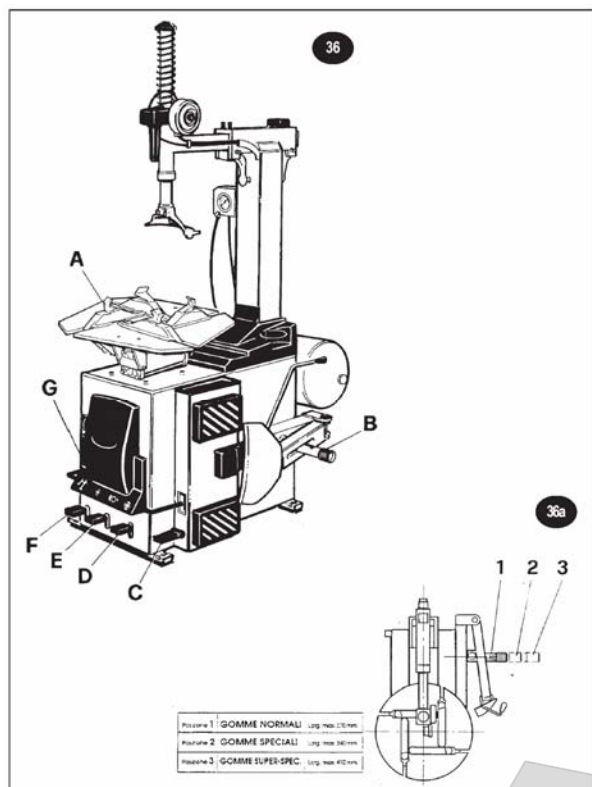
**ПРИМЕЧАНИЕ:** педаль, включающая автоматическое устройство (IT) для накачивания бескамерных шин находится на боковой стороне станка (см. рис..30а) (L)

Смонтировав шину, операции по бортовке и накачиванию необходимо выполнять следующим образом:

- » при наличии ремней безопасности установить их, как это указано на рис. 30b на стр. 26.
- » подключить воздушный шланг к клапану шины.
- » поднять шину вверх обеими руками, позволяя, таким образом, воздуху (который выходит из отверстий направляющих) попасть между ободом и шиной (рис. 35b).
- » нажать педаль накачивания (L)(рис. 30а) до конца ее хода для достижения выхода воздуха из направляющих, и в то же время отпустить шину для обеспечения бортовки.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** если шина не забортовалась, то необходимо тщательно повторить вышеуказанные операции.

После бортовки шины, необходимо продолжать накачивать ее, нажимая педаль накачивания (L) на полхода, до достижения необходимого давления.



## FALCO AL520 ITS

**FALCO AL520** модификация **ITS** (рис. 36) это автоматический шиномонтажный станок, предназначенный для работы также и с бескамерными шинами большой ширины.

Станок поставляется со следующим оборудованием:

- » **Автоматическим устройством (ИТ)** для накачивания бескамерных шин (рис. 36) (А) с баллоном для сжатого воздуха и манометром для накачивания.
- » Разбортовочным устройством, оборудованным специальным трехпозиционным **устройством (S)** (рис. 36) (В), которое, обеспечивая более широкое раскрытие лопатки, позволяет разбортовывать шины макс. шириной 400 мм.

### УСТАНОВКА

При установке пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 13-15-17 и инструкциями на стр. 29.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**Рисунок 36а** иллюстрирует три возможности положения открытия специальной **лопатки разбортовочного устройства**:

Положение (1): макс. ширина 270 мм

Положение (2): макс. ширина 340 мм

Положение (3): макс. ширина 410 мм

Перед началом операций по разбортовке шины, **установить необходимое положение** в зависимости от ширины шины.

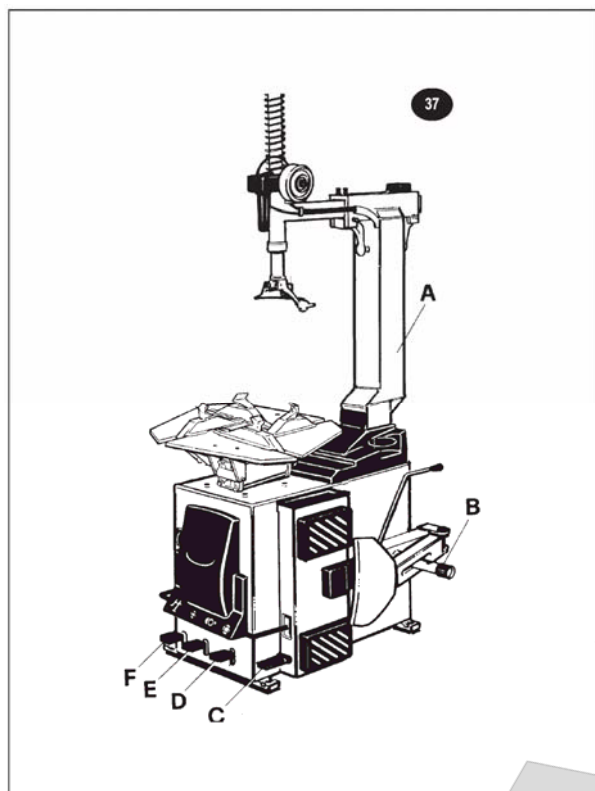
Для последующих операций по **разбортовке, демонтажу и монтажу** шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 23 настоящего руководства.

Для операций по бортовке и накачиванию смотри инструкции и рекомендации на стр. 29.

### ОБОЗНАЧЕНИЯ

- А: ПОДВИЖНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН (ИТ)
- В: 3-Х ПОЗИЦИОННОЕ УСТРОЙСТВО (S)
- С: ПЕДАЛЬ ИНВЕРТОРА
- Д: ПЕДАЛЬ РАЗБОРТОВОЧНОГО УСТРОЙСТВА
- Е: ПЕДАЛЬ ОТКРЫТИЯ И ЗАКРЫТИЯ
- F: ПЕДАЛЬ ОТКИДНОЙ СТОЙКИ
- G: ПЕДАЛЬ НАКАЧИВАНИЯ ДЛЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН (см. рис.30В)





## FALCO AL520 ASR

**FALCO AL520** модификация **AS** (рис.37) - это автоматический шиномонтажный станок, созданный для работы также и с **шинами большого диаметра и/или ширины**.

Модификация AS имеет следующее специальное оборудование:

- » **Откидная стойка (А)** (см. рис.37)(А) специальное положение которой позволяет демонтировать и монтировать шины большого диаметра (макс. диаметр 1120 мм.) и ширины.
- » Разбортовочным устройством, оборудованным специальным трехпозиционным **устройством (S)** (рис. 37) (В), которое, обеспечивая более широкое раскрытие лопатки, позволяет разбортовывать шины с макс. шириной 400 мм.

### УСТАНОВКА

При установке пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 13-15-17.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

На рисунке 36а предыдущей страницы показано 3 возможных положения открытия лопатки специального разбортовочного устройства:

Перед началом операций по разбортовке шины, установить **необходимое положение** в зависимости от ширины шины.

**⚠** Операция по накачиванию является потенциально опасной!

Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ

### Предохранительное устройство:

станок оборудован ограничительным клапаном рабочего давления, калиброванным на 3,5 бар, и клапаном максимального давления, калиброванным на 4 бар.

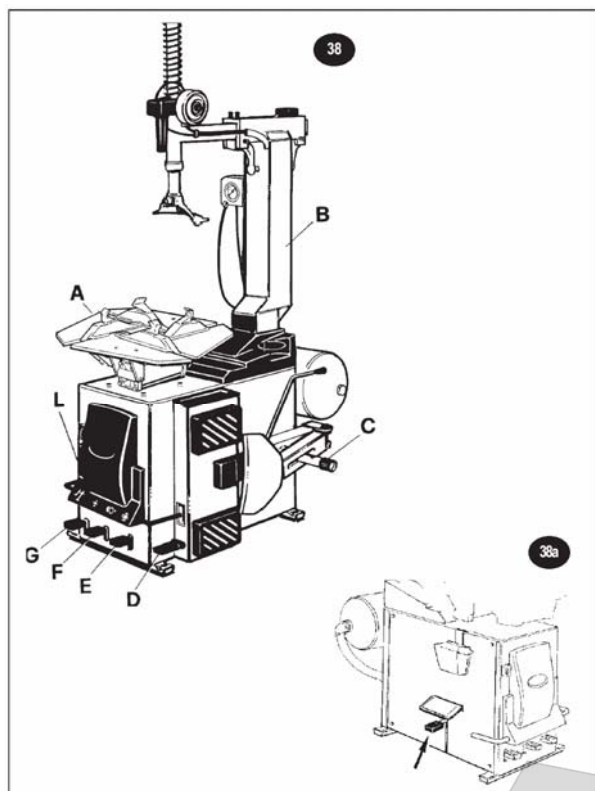
**⚠** Для накачивания шины на самоцентрирующемся столе в условиях максимальной безопасности, рекомендуем пользоваться специальными **РЕМНЯМИ БЕЗОПАСНОСТИ**.

(см. рис. 30b и рис. 35а – 35b на стр. 28)

Для последующих операций по разбортовке, демонтажу и монтажу шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 23 настоящего руководства.

### ОБОЗНАЧЕНИЯ

- A: ОТКИДНАЯ СТОЙКА
- B: СПЕЦИАЛЬНОЕ 3-Х ПОЗИЦИОННОЕ УСТРОЙСТВО
- C: ПЕДАЛЬ ИНВЕРТОРА
- D: ПЕДАЛЬ РАЗБОРТОВОЧНОГО УСТРОЙСТВА
- E: ПЕДАЛЬ ОТКРЫТИЯ И ЗАКРЫТИЯ
- F: ПЕДАЛЬ ОТКИДНОЙ СТОЙКИ



## FALCO AL520 ITASR

**FALCO AL520** модификация **ITAS** (рис. 38) это автоматический шиномонтажный станок, включающий в себя специальное оборудование вышеописанных модификаций IT и AS, а именно:

- » **Автоматическое устройство (IT)** для накачивания бескамерных шин, приводимое в действие при помощи специальной педали накачивания (рис. 38)(L).
- » **Откидная стойка (A)**, жесткая структура которой позволяет работать с колесами значительного диаметра (макс. диаметр 1120 мм) и ширины (макс. ширина. 16") (рис. 38)(B)
- » **3-х позиционное устройство (S)**, которое позволяет изменять степень раскрытия разбортовочной лопатки (рис. 38)(C).

### УСТАНОВКА

При установке пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 13-15-17 и на стр. 29.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Для установки лопатки смотреть предыдущие инструкции на стр. 31.

Для выполнения операций по **разбортовке, демонтажу и монтажу** шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 23 настоящего руководства.

Для операций по **бортовке и накачиванию** смотри инструкцию и рекомендации на стр. 29.

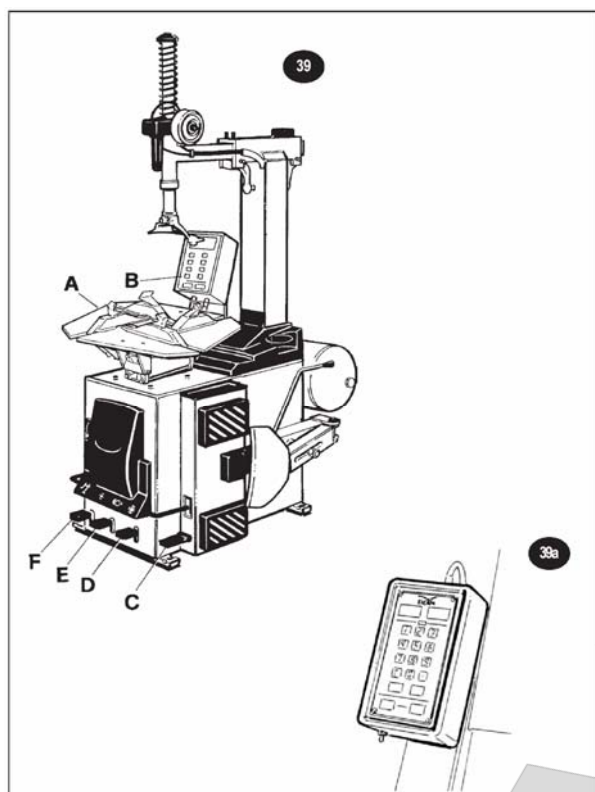
**⚠ Операция по накачиванию является потенциально опасной!**

Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ.

В частности, для накачивания шины на самоцентрирующемся столе, обязательно пользоваться специальными **РЕМНЯМИ БЕЗОПАСНОСТИ**

### ОБОЗНАЧЕНИЯ

- A: ПОДВИЖНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН
- B: ОТКИДНАЯ СТОЙКА
- C: 3-Х ПОЗИЦИОННОЕ УСТРОЙСТВО
- D: ПЕДАЛЬ ИНВЕРТОРА
- E: ПЕДАЛЬ РАЗБОРТОВОЧНОГО УСТРОЙСТВА
- F: ПЕДАЛЬ ОТКРЫТИЯ И ЗАКРЫТИЯ
- G: ПЕДАЛЬ ОТКИДНОЙ СТОЙКИ
- L: ПЕДАЛЬ НАКАЧИВАНИЯ ДЛЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН(см. рис. 38a)



## FALCO AL520 ITE

**FALCO AL520** модификация **ITE** (рис.39) - это шиномонтажный станок, оборудованный устройством автоматического накачивания (ИТ) приводимым в действие **цифровым прибором измерения давления с микропроцессорами (Е)**.

Данное устройство (см. рис. 39а) выполняет функции манометра и позволяет, в автоматическом режиме, включение ИТ с моментальным избыточным давлением, что обеспечивает полную бортовку шины на ободе.

### УСТАНОВКА

При установке пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 13-15-17 .

При установке кнопочной панели см. инструкции в приложении к настоящему руководству и чертеж 101072 (2).

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Для использования кнопочной панели смотри инструкции на стр. 44.

Для установки **лопатки** см. на стр. 31.

Для последующих операций по **разбортовке, демонтажу и монтажу** шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 23 настоящего руководства.

Для операций по **бортовке и накачиванию** смотри инструкцию и рекомендации на стр. 29.

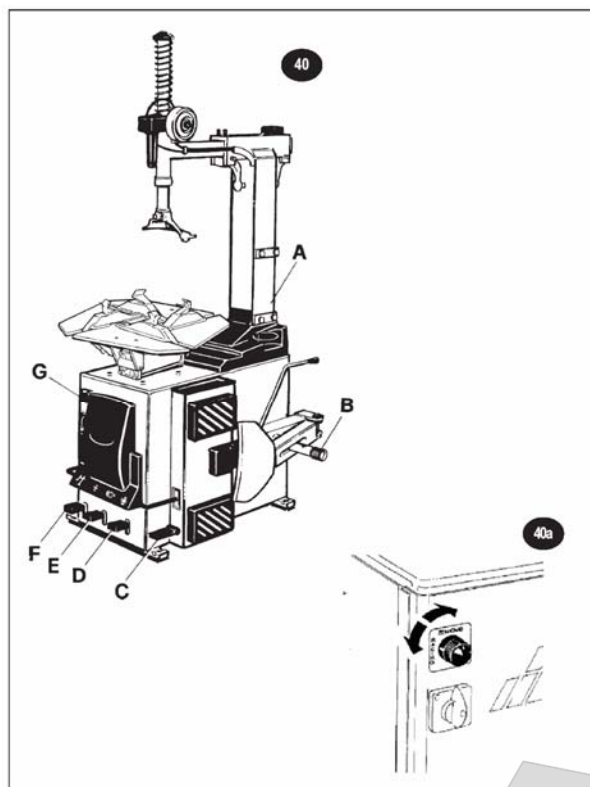
**⚠ Операция по накачиванию является потенциально опасной!**

**Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ.**

**В частности, для накачивания шины на самоцентрирующемся столе, обязательно пользоваться специальными РЕМНЯМИ БЕЗОПАСНОСТИ**

### ОБОЗНАЧЕНИЯ

- A: ПОДВИЖНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН (ИТ)
- B: ЦИФРОВОЙ ПРИБОР ИЗМЕРЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ С МИКРОПРОЦЕССОРАМИ
- C: ПЕДАЛЬ ИНВЕРТОРА
- D: ПЕДАЛЬ РАЗБОРОВОЧНОГО УСТРОЙСТВА
- E: ПЕДАЛЬ ОТКРЫТИЯ И ЗАКРЫТИЯ
- F: ПЕДАЛЬ ОТКИДНОЙ СТОЙКИ



## FALCO AL520 RACING

**FALCO AL520** модификация **RACING** (рис. 40) - это полностью автоматический шиномонтажный станок, предназначенный для работы также и с **особенно широкими шинами и ободами**. Станок оборудован:

- » **Стойкой** с 2-мя (вертикальными) рабочими положениями, которая благодаря возможности изменения положения позволяет выполнять демонтаж и монтаж шин на ободах значительной ширины (макс. ширина 400 мм).
- » **Разбортовочное устройство** оборудовано специальным **3-х позиционным узлом** (рис. 40)(В), которое позволяет изменять степень открытия лопатки (макс. ширина 400 мм) в зависимости от размеров шины.

### УСТАНОВКА

Для установки пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 13-15 и 17.

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рисунок 36а на стр. 30 иллюстрирует три возможные степени открытия специальной лопатки разбортовочного устройства. Перед началом операций по разбортовке шины, **установить устройство в необходимом положении** в зависимости от ширины шины.

Для последующих операций по **разбортовке, демонтажу и монтажу** шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 23 настоящего руководства.

Для операций по бортовке и накачиванию смотри инструкции и рекомендации на стр. 29.

Стойка с 2-мя (вертикальными) рабочими положениями, управляется устройством на ручном приводе с пневматическим клапаном (рис.40а).

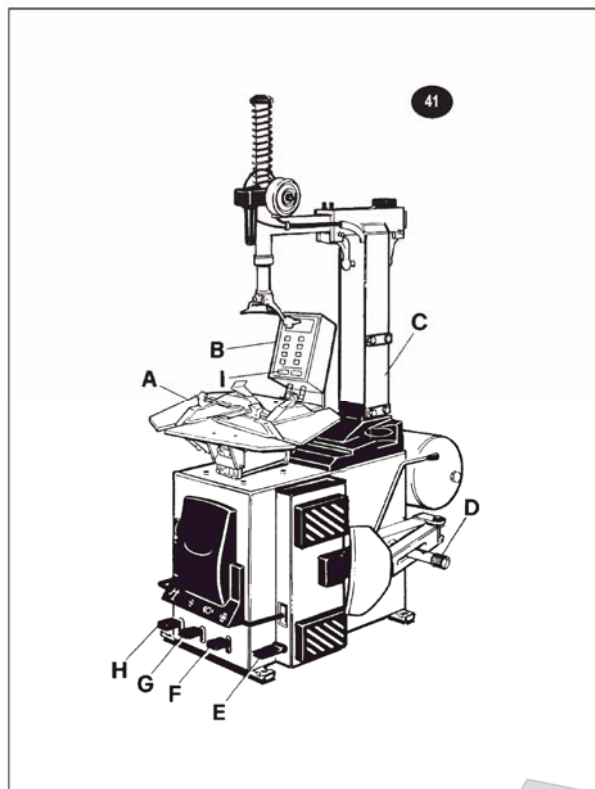
**⚠ Операция по накачиванию является потенциально опасной!**

Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ.

В частности, для накачивания шины на самоцентрирующемся столе, **обязательно пользоваться специальными РЕМНЯМИ БЕЗОПАСНОСТИ**

### ОБОЗНАЧЕНИЯ

- A: СТОЙКА С 2-МЯ РАБОЧИМИ ПОЛОЖЕНИЯМИ
- B: 3-Х ПОЗИЦИОННОЕ УСТРОЙСТВО(S)
- C: ПЕДАЛЬ ИНВЕРТОРА
- D: ПЕДАЛЬ РАЗБОРТОВОЧНОГО УСТРОЙСТВА
- E: ПЕДАЛЬ ОТКРЫТИЯ И ЗАКРЫТИЯ
- F: ПЕДАЛЬ ОТКИДНОЙ СТОЙКИ
- G: 2-Х ПОЗИЦИОННЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СТОЙКИ



## FALCO AL520 ITE RACING

**FALCO AL520 ITE RACING** (рис. 41) - это полностью автоматический шиномонтажный станок, объединяющий специальную оснастку вышеописанных модификаций ITE и RACING, а именно:

- » **Автоматическое устройство (IT)** для накачивания бескамерных шин (рис.41)(A),
- » **Цифровой прибор измерения давления с микропроцессорами (E)**, имеющий функции манометра и пульта управления (стойкой) (рис.1)(B).
- » **Стойка с 2-мя рабочими (вертикальными) положениями**, которая, благодаря возможности изменения положения, позволяет выполнять демонтаж и монтаж шин также и на ободах значительной ширины (макс. ширина 400 мм)(рис.41)(C).
- » **Разбортовочное устройство** оборудовано специальным **3-х позиционным узлом**, который позволяет изменять степень открытия лопатки (рис.41)(D)

### УСТАНОВКА

При установке пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 13-15-17 .

При установке кнопочной панели см. инструкции в приложении к настоящему руководству и чертеж 101072 (2).

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Для использования кнопочной панели смотри инструкции на стр. 45.

Для установки **лопатки** см. на стр. 31.

Для последующих операций по **разбортовке, демонтажу и монтажу** шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 23 настоящего руководства.

Для операций по **бортовке и накачиванию** смотри инструкцию и рекомендации на стр. 29.

**⚠** **Операция по накачиванию является потенциально опасной!**

**Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ.**

**В частности, для накачивания шины на самоцентрирующемся столе, обязательно пользоваться специальными РЕМНЯМИ БЕЗОПАСНОСТИ**

### ОБОЗНАЧЕНИЯ

- A: ПОДВИЖНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ С ОТВЕРСТИЯМИ ДЛЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН(IT)
- B ЦИФРОВОЙ ПРИБОР ИЗМЕРЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ С МИКРОПРОЦЕССОРАМИ
- C: СТОЙКА С 2-МЯ РАБОЧИМИ ПОЛОЖЕНИЯМИ
- D: 3-Х ПОЗИЦИОННОЕ УСТРОЙСТВО
- E: ПЕДАЛЬ ИНВЕРТОРА
- F: ПЕДАЛЬ РАЗБОРТОВОЧНОГО УСТРОЙСТВА
- G: ПЕДАЛЬ ОТКРЫТИЯ И ЗАКРЫТИЯ
- H: ПЕДАЛЬ ОТКИДНОЙ СТОЙКИ
- I: КНОПКА УПРАВЛЕНИЯ 2-Х ПОЗИЦИОННОЙ СТОЙКОЙ

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ ЭЛЕКТРОННОГО МАНОМЕТРА

Подключить манометр к сети электропитания; если сетевое напряжение не соответствует указанному на табличке напряжению, необходимо переставить провод трансформатора на корректное значение линии; блок управления подключен к низкому напряжению.

После этого, нажать выключатель и дождаться, чтобы на дисплеях высветилась надпись "00".

Для выполнения накачки при нормальном рабочем режиме необходимо ввести при помощи клавиатуры требуемое давление, действуя следующим образом:

нажать цифровую кнопку, соответствующую требуемому значению в БАР, нажать ".", затем нажать цифровую кнопку, соответствующую десятой доли БАР (напр. 1.9-1.0). Нажатием кнопки "START" начнется цикл автоматического накачивания и давление шины будут высвечиваться на левом дисплее.

Когда колесо будет накачено до заданного давления, звуковой сигнал оповестит об этом. Для включения рабочего режима IT (Inflator tubeless = накачивание бескамерных шин) нажать кнопку "C": при этом засветится центральный светодиод, помеченный буквами IT. Для возврата в нормальный режим работы нажать еще раз кнопку "C", после чего центральный светодиод выключится. В режиме IT давление задается таким же образом, как и в нормальном рабочем режиме.

Режим накачивания IT отличается от нормального режима. При нажатии кнопки "START", включение происходит с задержкой приблизительно в 6 секунд, во время которой оператор может расположить лучше шину на ободке. Затем начнется подача воздуха в клапан, и только по истечении примерно 2 секунд, включается устройство Inflator tubeless, способствующее бортовке шины.

В том случае, когда данная операция не будет завершена успешно, электронный блок управления (микропроцессоры) повторит ее по истечении 15 секунд (время, необходимое для заполнения резервуара воздухом). Это будет повторяться до тех пор, пока операция не будет завершена успешно. Для остановки цикла нажать кнопку "STOP".

В рабочем режиме IT, заданное давление колеса достигается иным способом, чем при нормальном режиме накачки. Любой тип шины накачивается сначала до давления примерно в 3,5 БАР (если не было задано более высокое давление), после чего давление воздуха в колесе доводится до заданного. Это обеспечивает правильное распрямление бортов на ободке.

При достижении заданного давления, режим IT отключится автоматически.

В нормальном режиме работы, при желании, имеется возможность накачивать до давления 3,5 БАР, как и в режиме IT, для распрямления борта на ободке.

Эта операция выполняется нажатием кнопки с точкой ".", в данное положение сигнализируется миганием светодиода IT. Отключается по завершении каждой операции.

Кроме этого, существует возможность работать вручную, для этого необходимо нажать кнопки "0" и "START". Таким образом переходят в ручной режим работы, о чем на левом дисплее сообщается надписью "nAn".

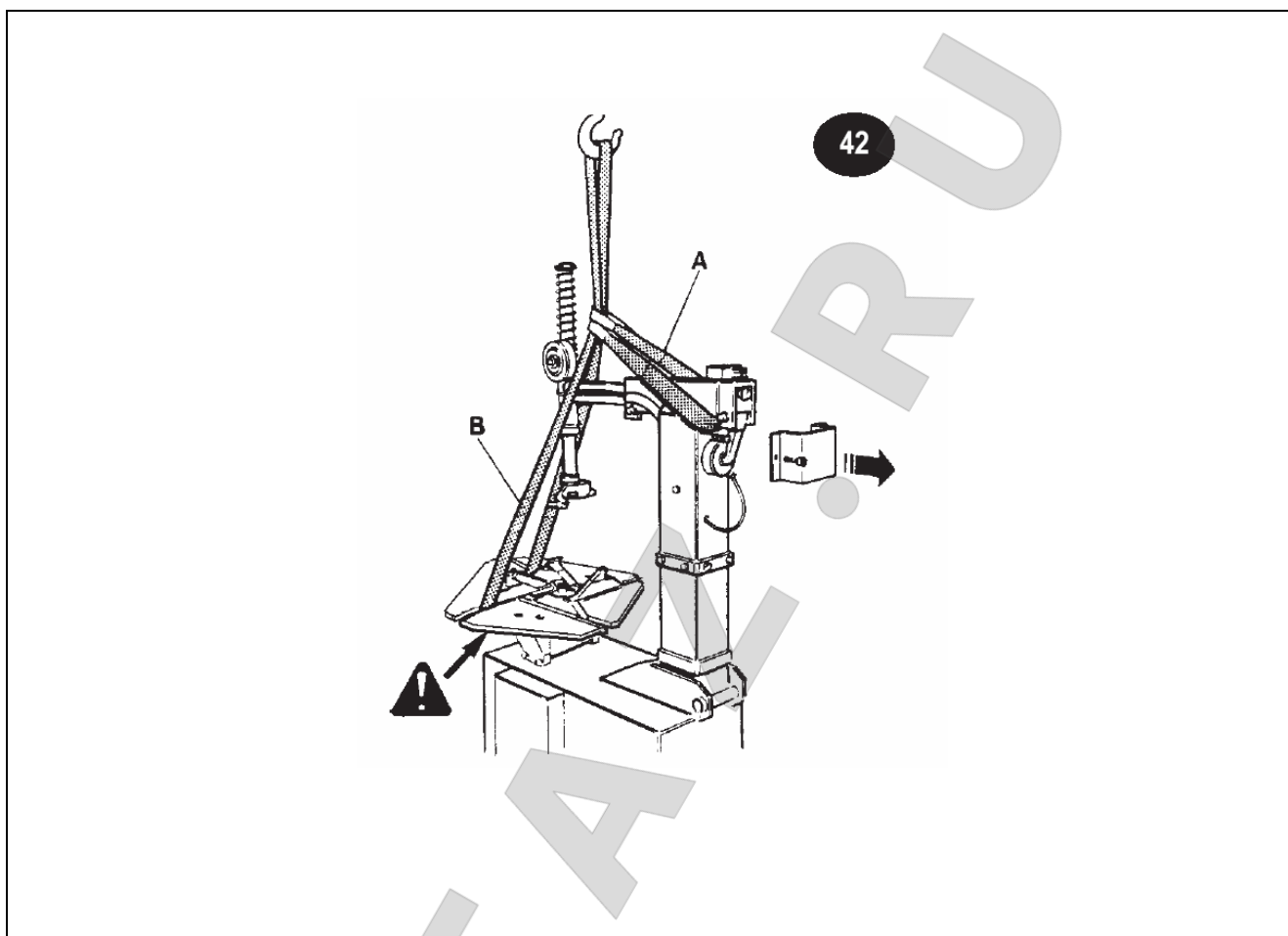
В ручном режиме нажатием кнопки "START" выполняется накачка, а нажатием кнопки "STOP" производится спуск; для выхода из данного режима необходимо нажать кнопку "." (точка).

Существует возможность визуализировать и вводить данные в PSI (фунтах на кв. дюйм), включая мостик, расположенный на задней стороне платы.

Существует также возможность изменять значение сверхдавления, от 3 до 4,9 БАР, как в нормальном режиме, так и в режиме IT, в зависимости от потребностей давления различных шин или от типа обода.

Для программирования сверхдавления достаточно одновременно нажать кнопки "C" и "1": на левом дисплее появится надпись "OuE", а на правом дисплее имеющееся значение сверхдавления.

Вводя необходимые данные при помощи клавиатуры (не выше 4,9 БАР), получится новое значение сверхдавления. Для возврата в нормальный режим достаточно нажать кнопку "STOP".



### ТАБЛИЦА МАСЕЛ

Масло для редуктора ESSO SPARTAN EP460	Масло для гидравлического насоса ESSO NUTO H 46	Смазочное масло для пневматической системы ESSO FEBIS K 32
---	--	---

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ISO 460 DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC	ISO 46 DIN 51502-HLP DIN 51524 PART.2-HLP ISO 67-43-HM	ISO 32
--	---	--------

Фирма-производитель не несет ответственности за возможные повреждения вызванные использованием других масел.



## **ПОВСЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

### **Чистка и техническое обслуживание машины, выполняемые пользователем**

Для обеспечения эффективной и исправной работы станка необходимо осуществлять чистку и плановое техническое обслуживание.

Операции планового технического обслуживания должны выполняться оператором согласно нижеприведенной инструкции производителя:

**⚠** Перед тем, как приступить к любой операции по чистке или техническому уходу, необходимо **вынуть вилку из электрической розетки !**

### **МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧАСТИ**

Содержать механические движущиеся части в чистом состоянии, промывая их периодически нефтью или керосином и смазывая их маслом или консистентной смазкой, а именно:

- » **Масленка:** проверять и поддерживать уровень масла в масленке.  
Уровень не должен превышать указанное максимальное и минимальное значения. При необходимости следует доливать жидкое масло. См. Таблицу смазочных материалов.
- » **Фильтр воздуха:** необходимо периодически сливать водяной конденсат, образующийся в фильтре.
- » **Валик:** проверять, чтобы валик свободно вращался. Периодически промывать его нефтью и, при необходимости, смазывать маслом.
- » **Ремень двигателя:** проверять натяжение ремня, то есть, чтобы он не проскальзывал.
- » **Манометр накачивания:** периодически проверять показания шкалы манометра.

## **ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ**

**⚠** В случае необходимости транспортировки или перемещения станка, следует принимать необходимые меры предосторожности.

Строповку и подъем станка смотри на рисунке 42 слева стороны, а также в инструкции на стр. 15.

## **ОТКЛЮЧЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ**

### **ПЕРИОДЫ БЕЗДЕЙСТВИЯ**

При возникновении необходимости длительного хранения станка, или же в период его бездействия, **необходимо отключить вилку от розетки питания!**

### **ОКОНЧАТЕЛЬНОЕ СПИСАНИЕ**

При списании данного станка рекомендуем сделать его неработоспособным. Для этого нужно **вынуть вилку из электрической розетки и удалить кабель питания.**

### **УТИЛИЗАЦИЯ**

Так как шиномонтажный станок может считаться **специальным вторсырьем**, необходимо разобрать его на части, в зависимости от типа материала, и переработать согласно действующему законодательству.





## ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ОБРАЩЕНИЮ С ОТХОДАМИ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО И ЭЛЕКТРОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ (WEEE) В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВАМИ 2002/96/СЕ И 2003/108/СЕ ВВЕДЕННЫМИ ЕВРОПЕЙСКИМ СОЮЗОМ

- » Необходимо не уничтожать WEEE как бытовые отходы.
- » Эти типы отходов должны быть разделены на различные категории и доставлены в специально предназначенные центры по сбору и ликвидации указанные производителем данного оборудования, согласно государственному законодательству.
- » Приведенный ниже символ, находящийся на изделии, указывает на обязанность, со стороны владельца отходов, распорядиться ими в соответствии с указаниями данными производителем:



- » Не правильное обращение или оставление отходов или их частей в окружающей среде может вызвать ее заражение в связи с опасными веществами в них содержащимися, причиняя ущерб человеческому здоровью, растительному и животному миру.
- » Государственное законодательство предусматривает привлечение к ответственности личностей незаконно избавляющихся от отходов от электрического и электронного оборудования.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

- » ПРИ ПОЯВЛЕНИИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В РАБОТЕ СТАНКА, СМОТРЕТЬ РАЗДЕЛ "НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ (СТР. 19). ДРУГИЕ ВИДЫ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ДОЛЖНЫ УСТРАНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.
- » В ЛЮБОМ СЛУЧАЕ, РЕКОМЕНДУЕМ ОБРАЩАТЬСЯ В ЦЕНТР СЕРВИСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ДИСТРИБЬЮТЕРА ОБОРУДОВАНИЯ ФИРМЫ SICAM. ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ РЕМОНТ БЫЛ СДЕЛАН В КРАТЧАЙШИЙ СРОК ПРИ ПОДАЧЕ ЗАПРОСА В СЕРВИСНУЮ СЛУЖБУ НЕОБХОДИМО УКАЗЫВАТЬ МОДЕЛЬ СТАНКА, ЕГО ЗАВОДСКОЙ НОМЕР (СМОТРИ НА ТАБЛИЧКЕ СТАНКА) И ТИП НЕИСПРАВНОСТИ.

**⚠ ВНИМАНИЕ**  
ЛЮБЫЕ ОПЕРАЦИИ ПО РЕМОНТУ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО, ГИДРАВЛИЧЕСКОГО И ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ПРОФЕССИОНАЛЬНО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

» МОНТАЖНЫЕ ЭСКИЗЫ, ПРИВОДИМЫЕ НА ПОСЛЕДУЮЩИХ СТРАНИЦАХ, ИЛЛЮСТРИРУЮТ СОСТАВЛЯЮЩИЕ ЧАСТИ БАЗОВОЙ МОДЕЛИ, СПЕЦИАЛЬНЫЕ МОДИФИКАЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.

**⚠ ВНИМАНИЕ**  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДОЛЖНЫ ЗАКАЗЫВАТЬСЯ ТОЛЬКО У УПОЛНОМОЧЕННОГО ДИСТРИБЬЮТЕРА ОБОРУДОВАНИЯ ФИРМЫ SICAM.

ЗАВОД ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ ОТВЕЧАЕТ ЗА УЩЕРБ, ВЫЗВАННЫЙ ПОЛОМКАМИ ПО ПРИЧИНЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НЕ ФИРМЕННЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.



*Оборудование и  
инструменты  
для шиномонтажа*

## ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

---

№ 102150 REV. 7  
№ 101513 REV. 8  
№ 102733 REV. 5  
№ 101512 REV. 10  
№ 101066 REV. 5  
№ 102151 REV. 5  
№ 102152 REV. 3  
№ 101518 REV. 4  
№ 101514 REV. 6  
№ 101071 REV. 5  
№ 101515 REV. 6  
№ 101045 REV. 13  
№ 100080 REV. 1  
№ 100078 REV. 0  
№ 100142 REV. 1  
№ 100183 REV. 0

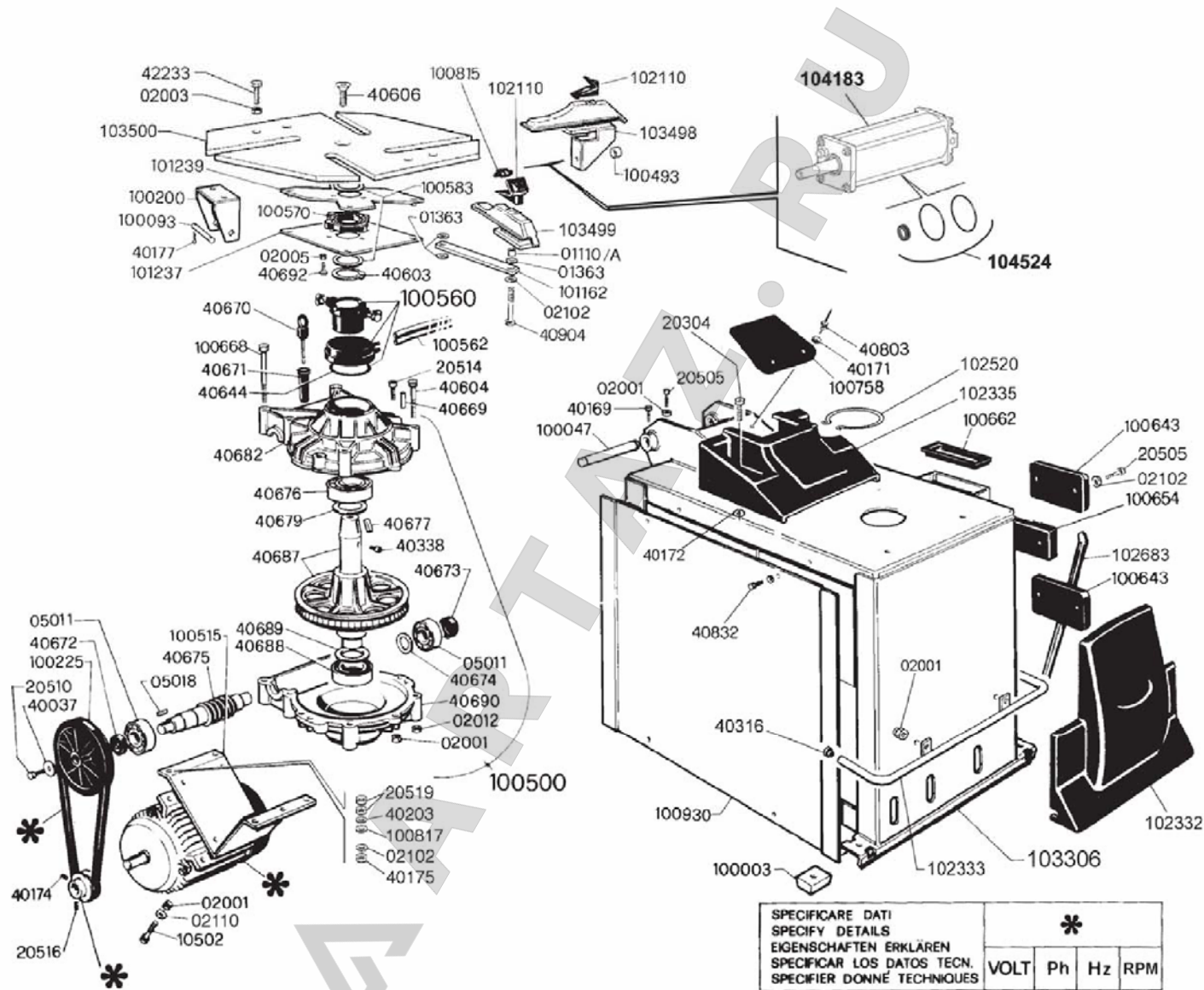
## ШИНОМОТАЖНЫЙ СТАНОК

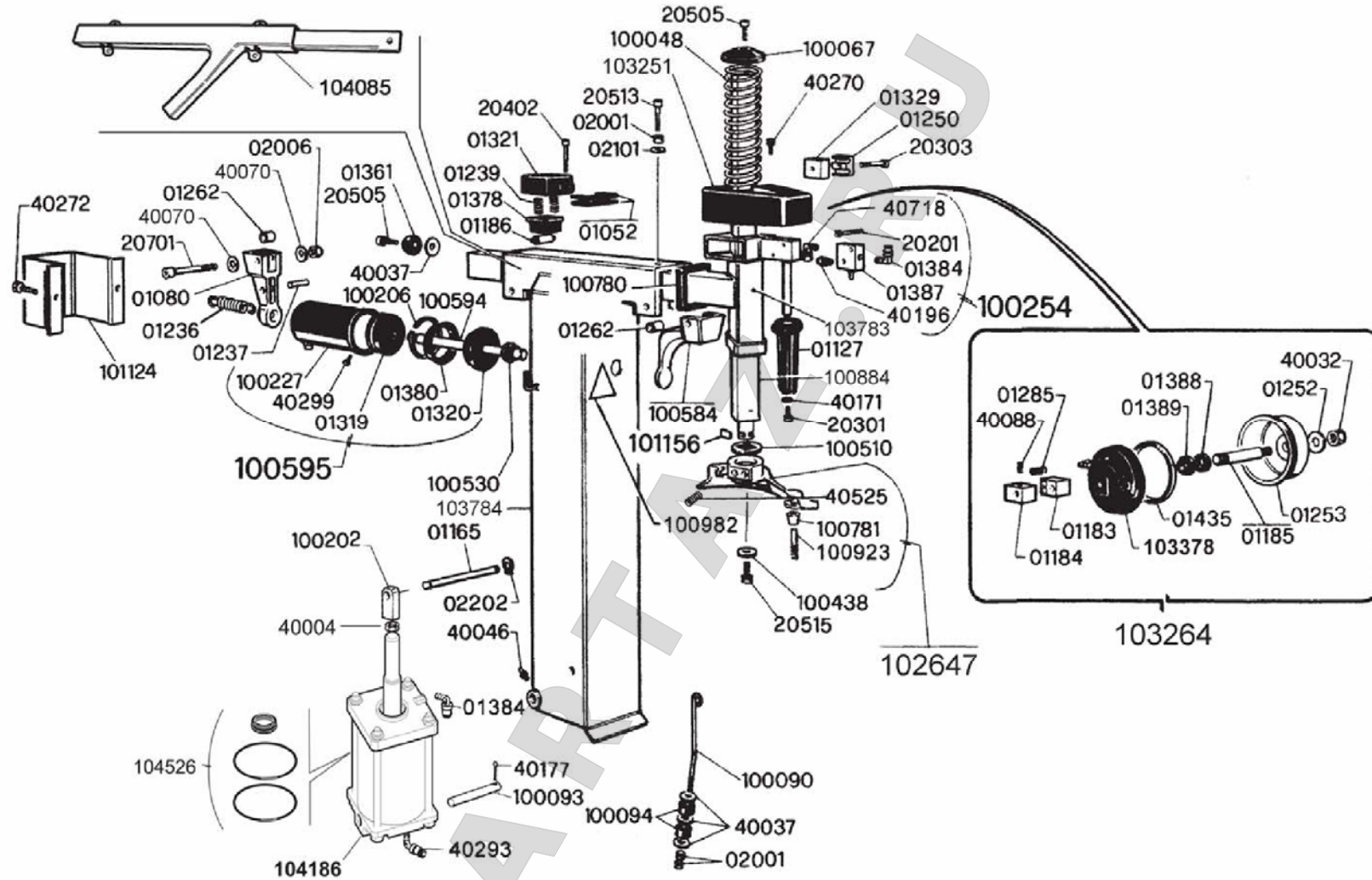
# FALCO AL518 - AL520

И МОДИФИКАЦИИ

***IT - ASR - ITS - ITASR - ITE - RACING - ITE RACING***



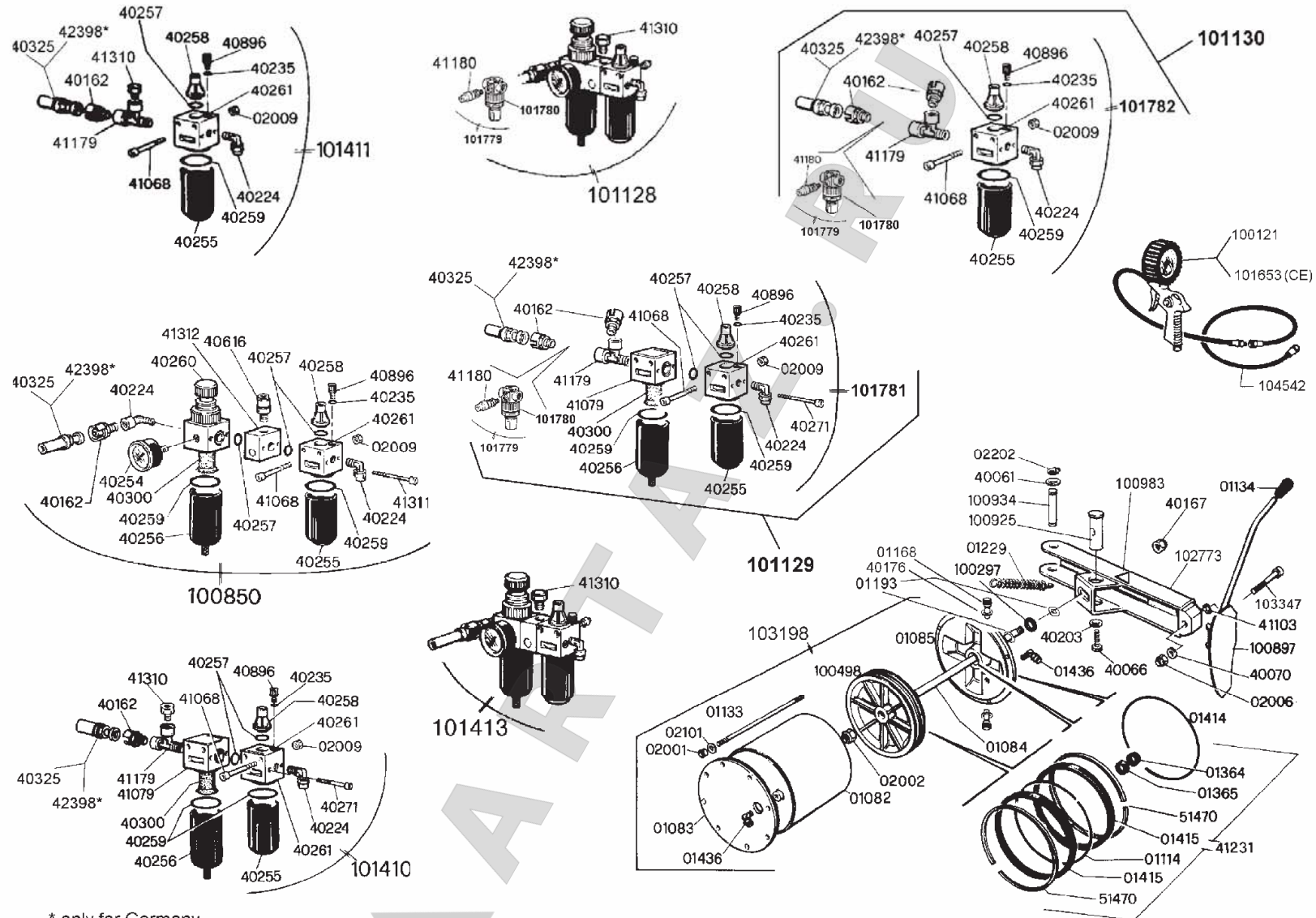




N.102733

Rev. 5

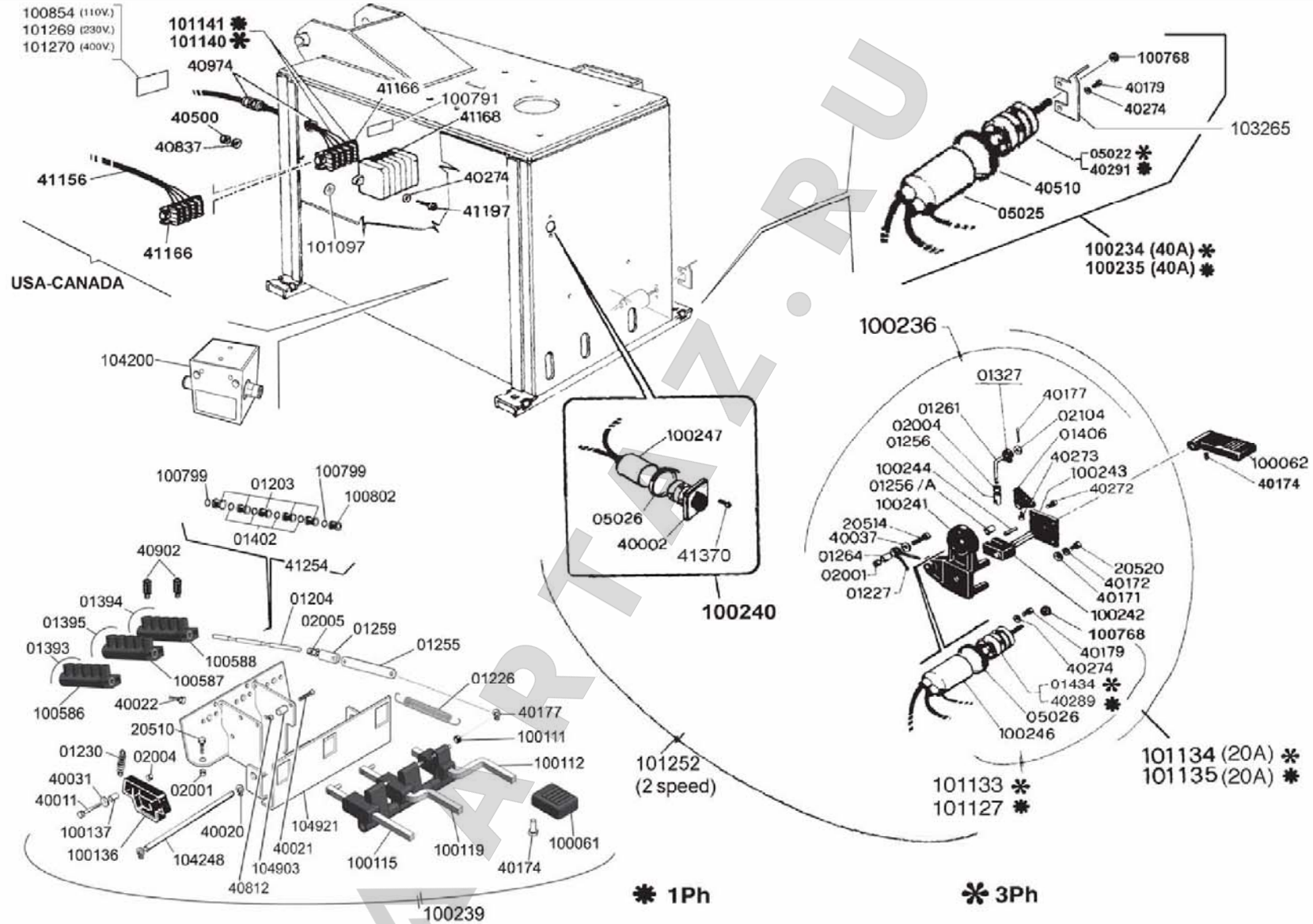
FALCO AL 520

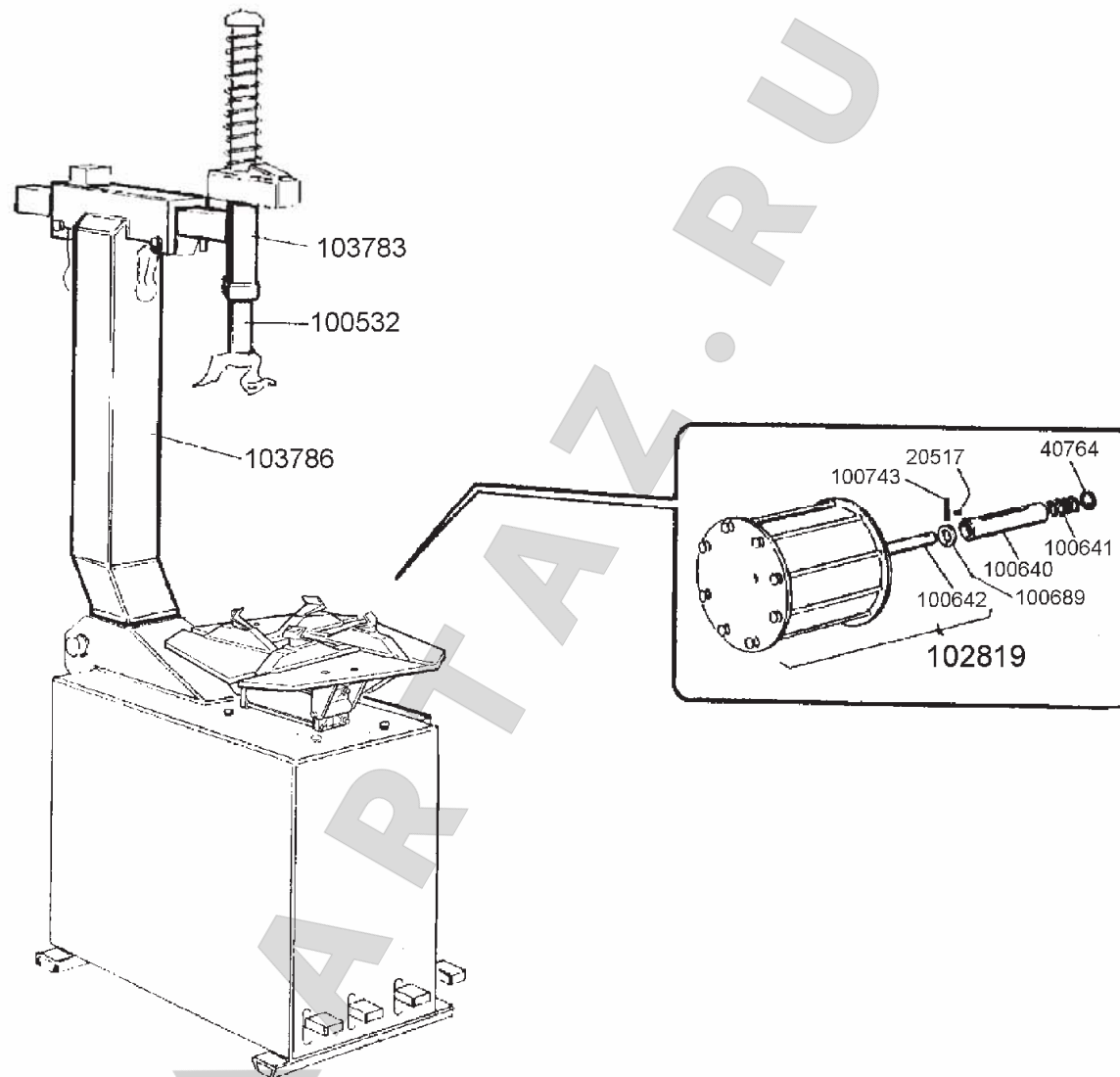


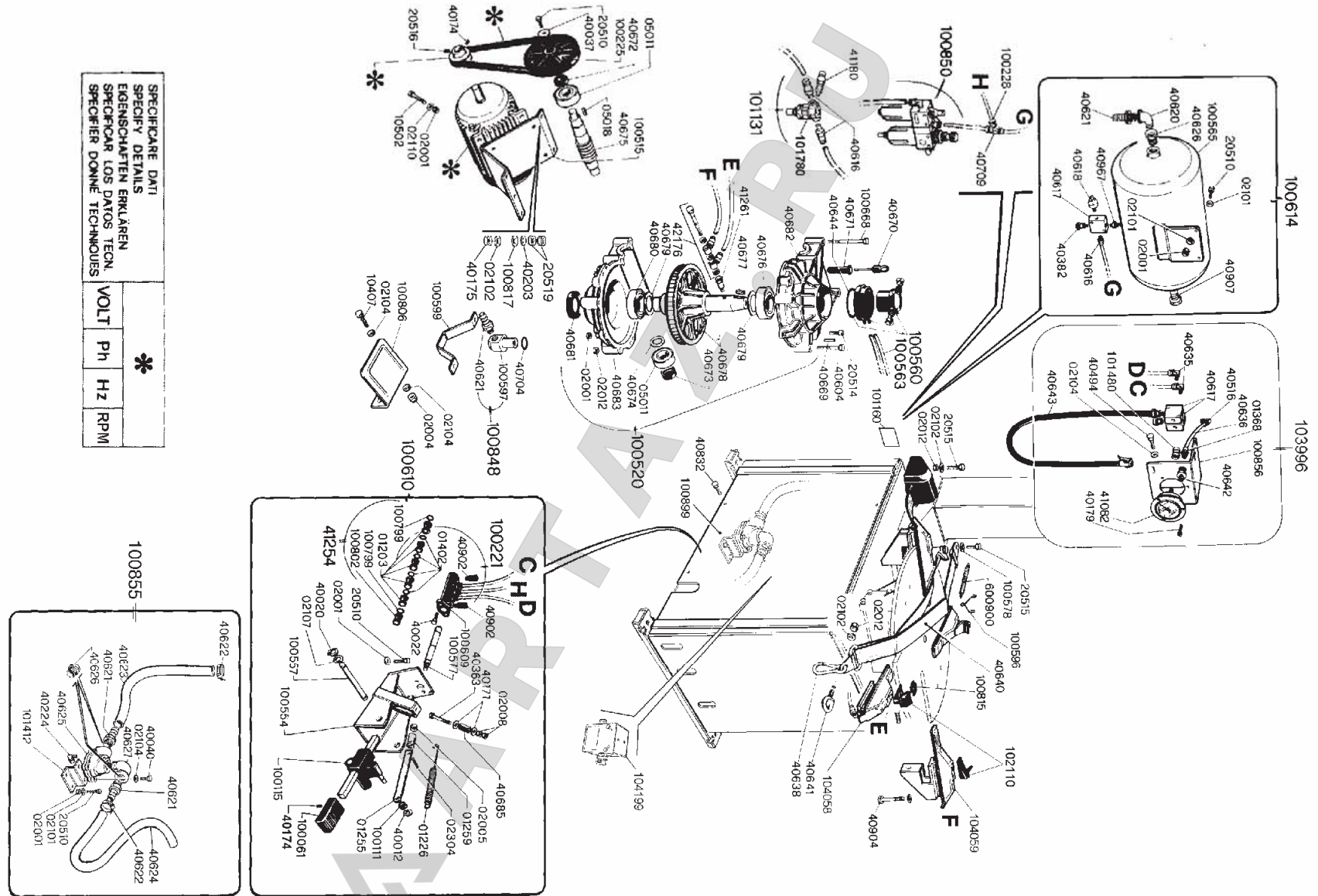
\* only for Germany

N.101512 Rev. 10

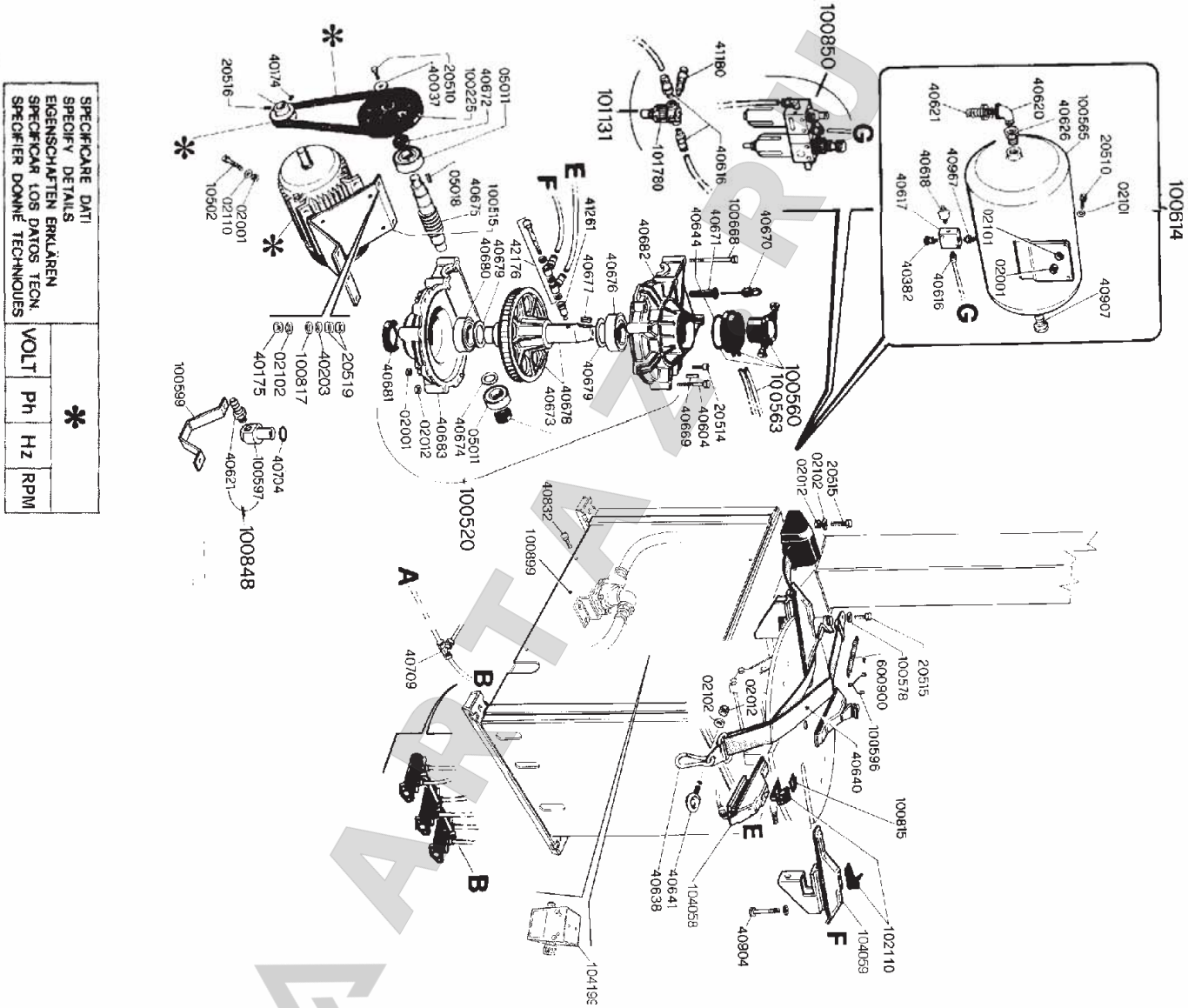
FALCO AL 520



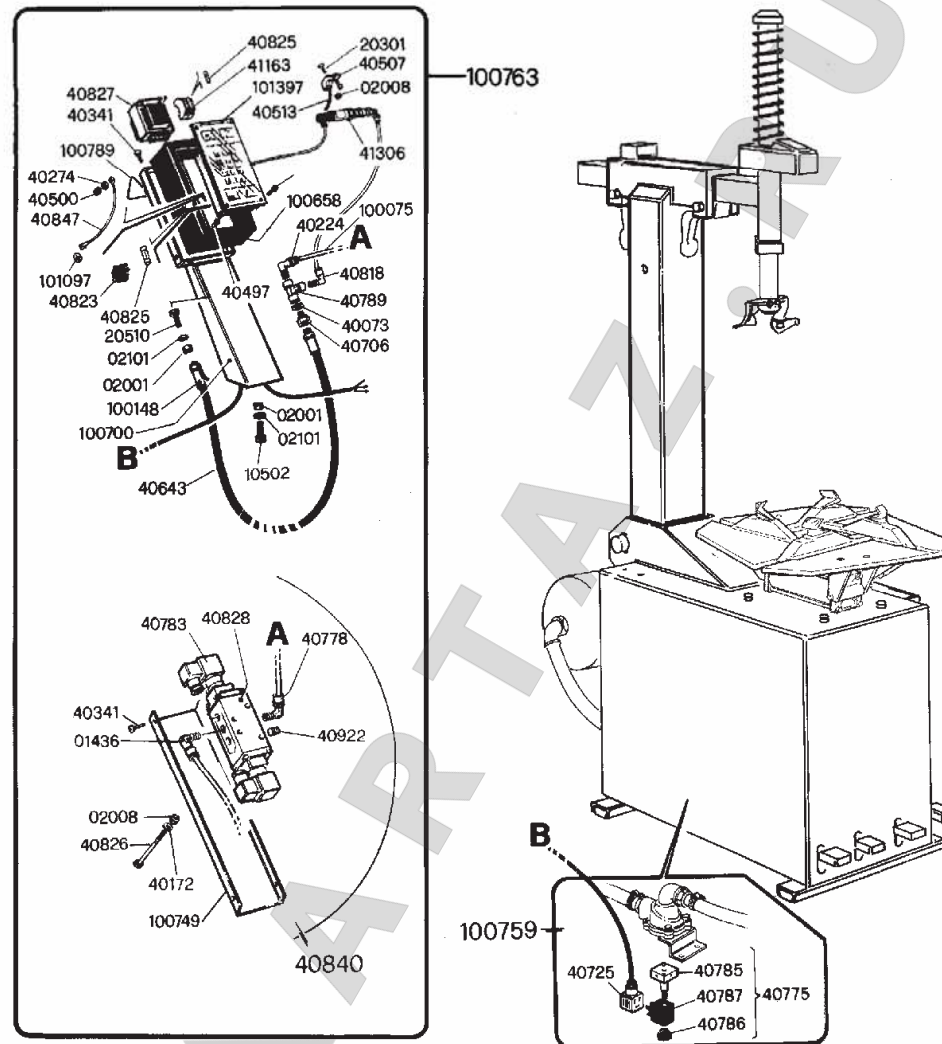


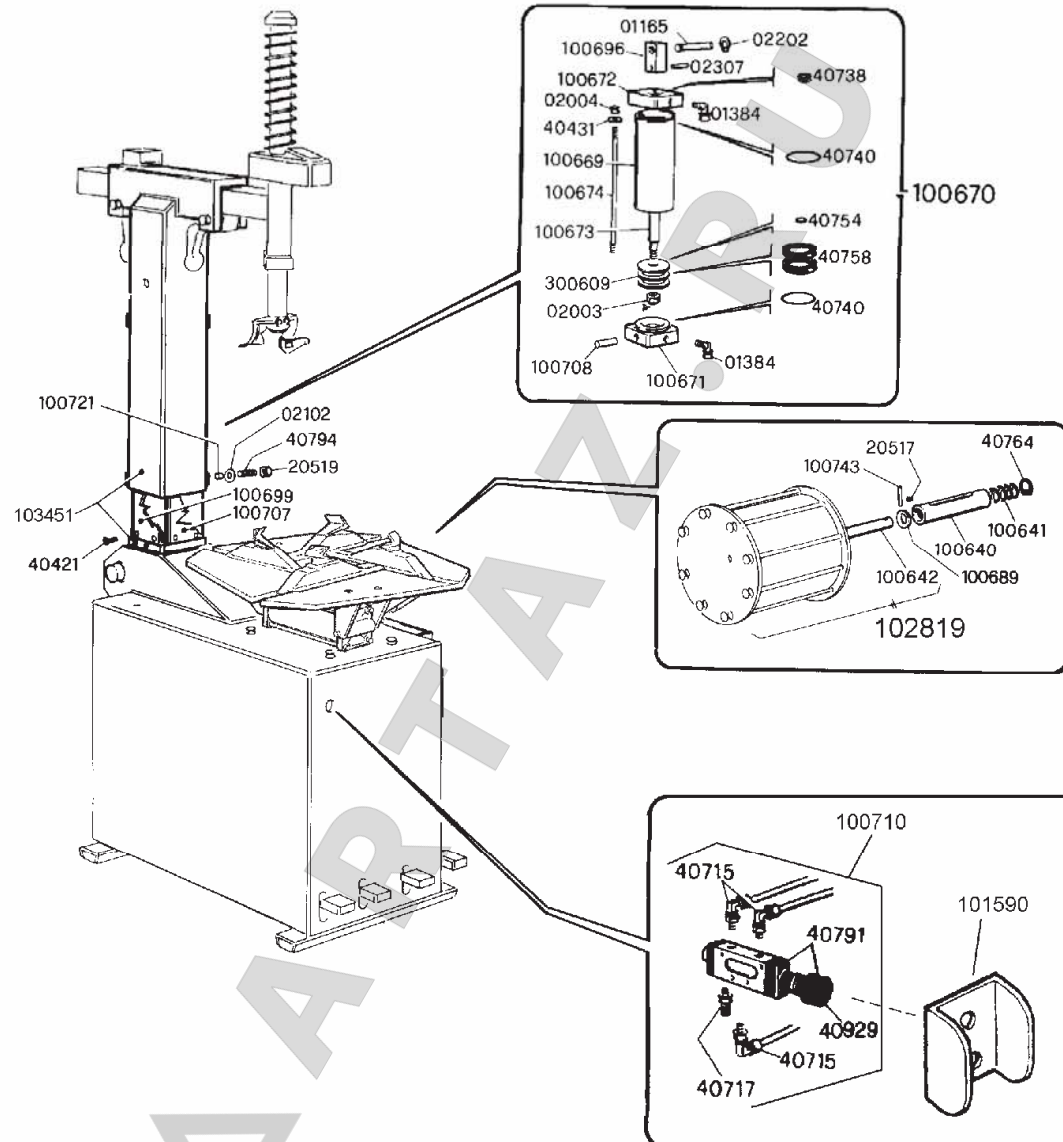






SPECIFICARE DATI				
SPECIFY DETAILS				
EIGENSCHAFTEN ERKLÄREN				
SPECIFICAR LOS DATOS TECN.				
SPECIFIER DOMINÉ TECHNIQUES				
	*			
	VOLT	Ph	Hz	RPM

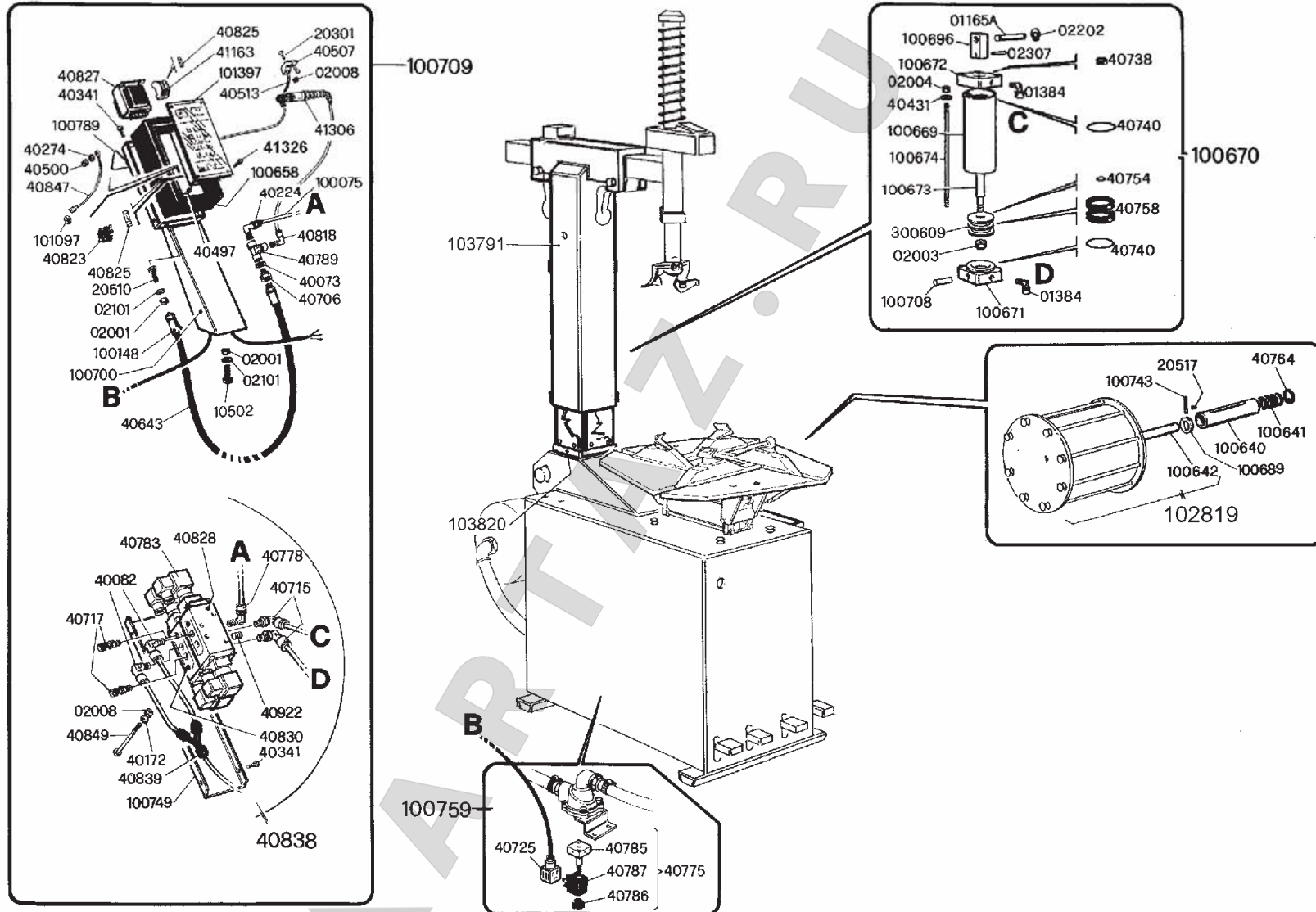


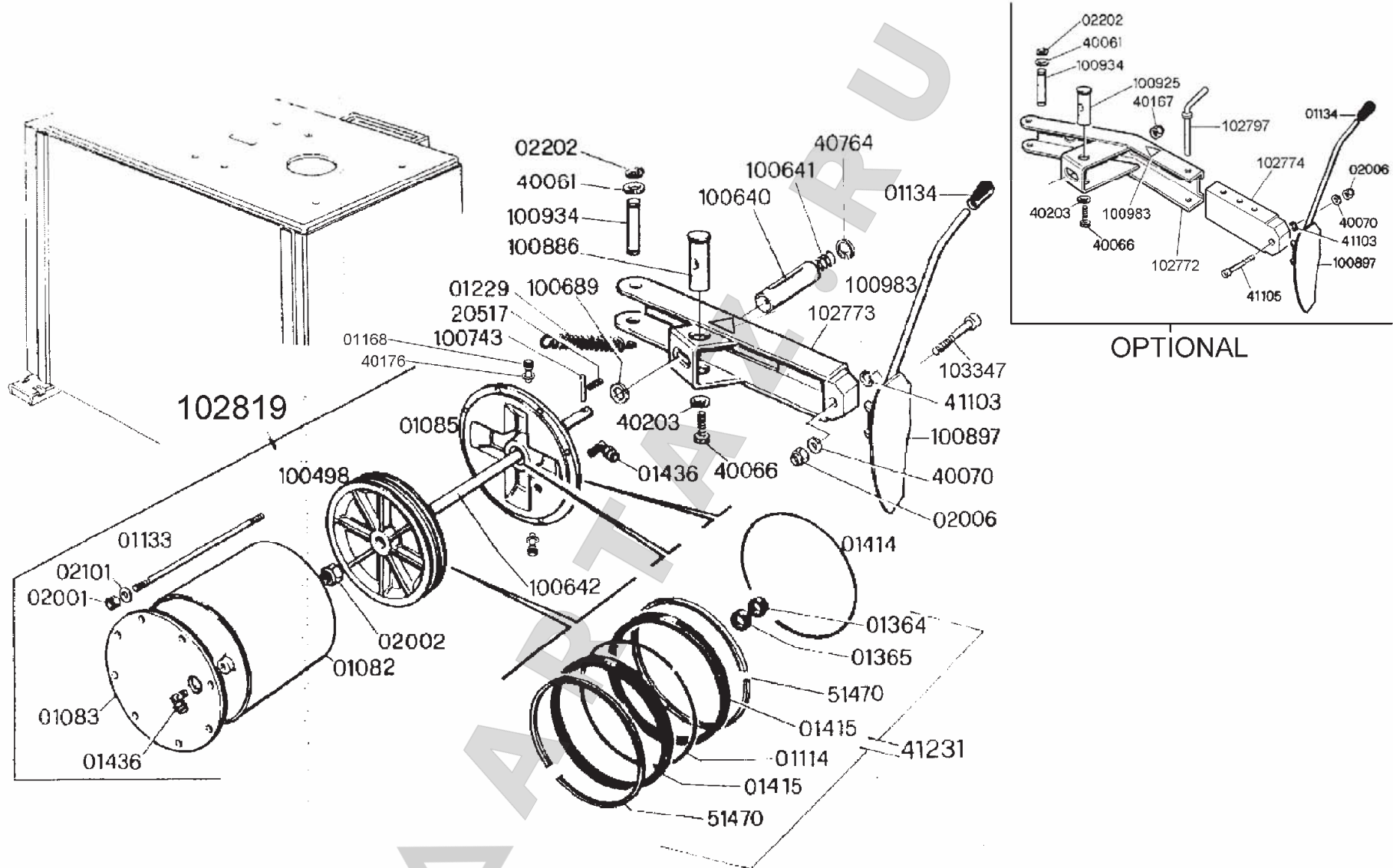


N.101071

Rev.5

FALCO AL 520 ITE RACING

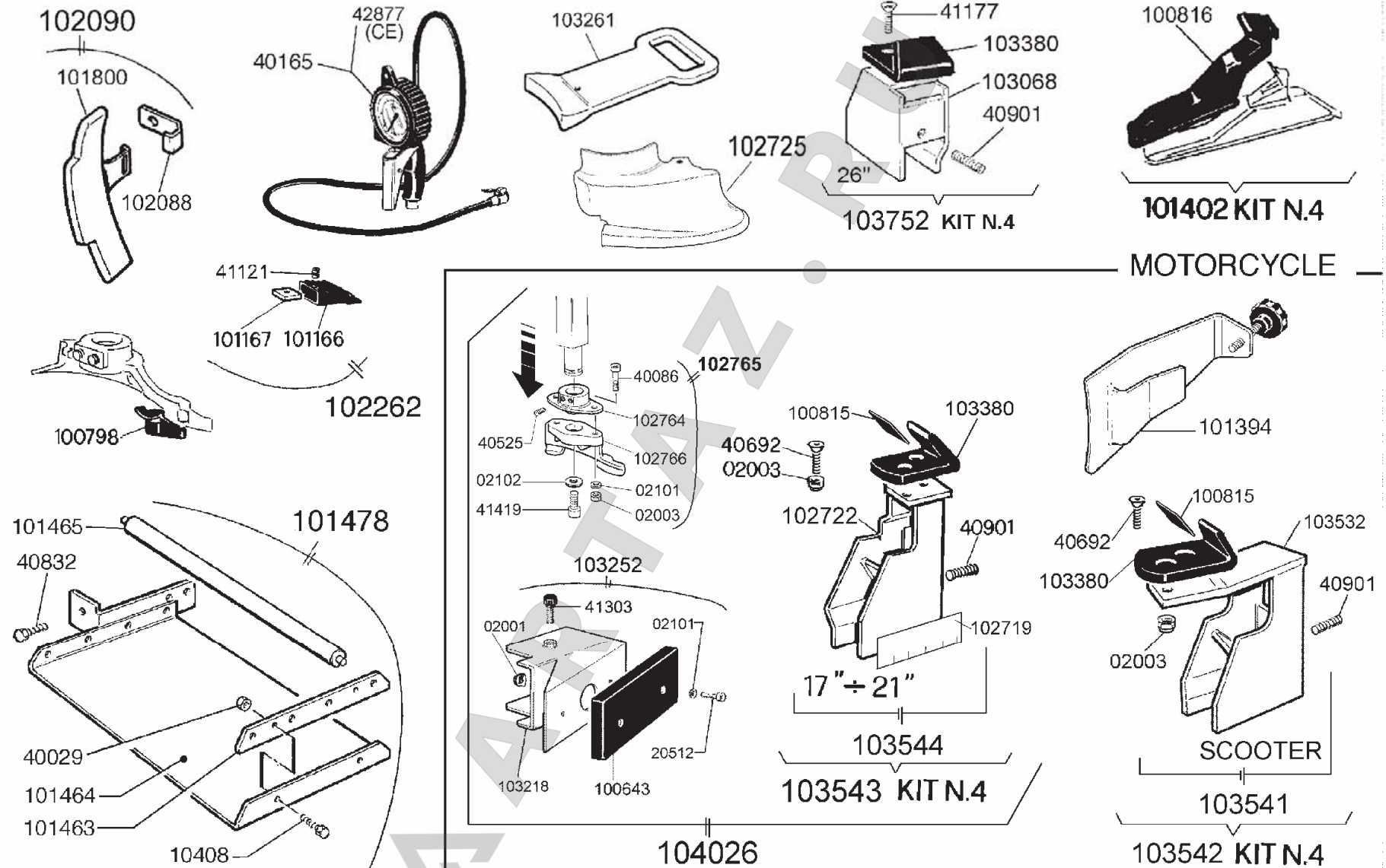


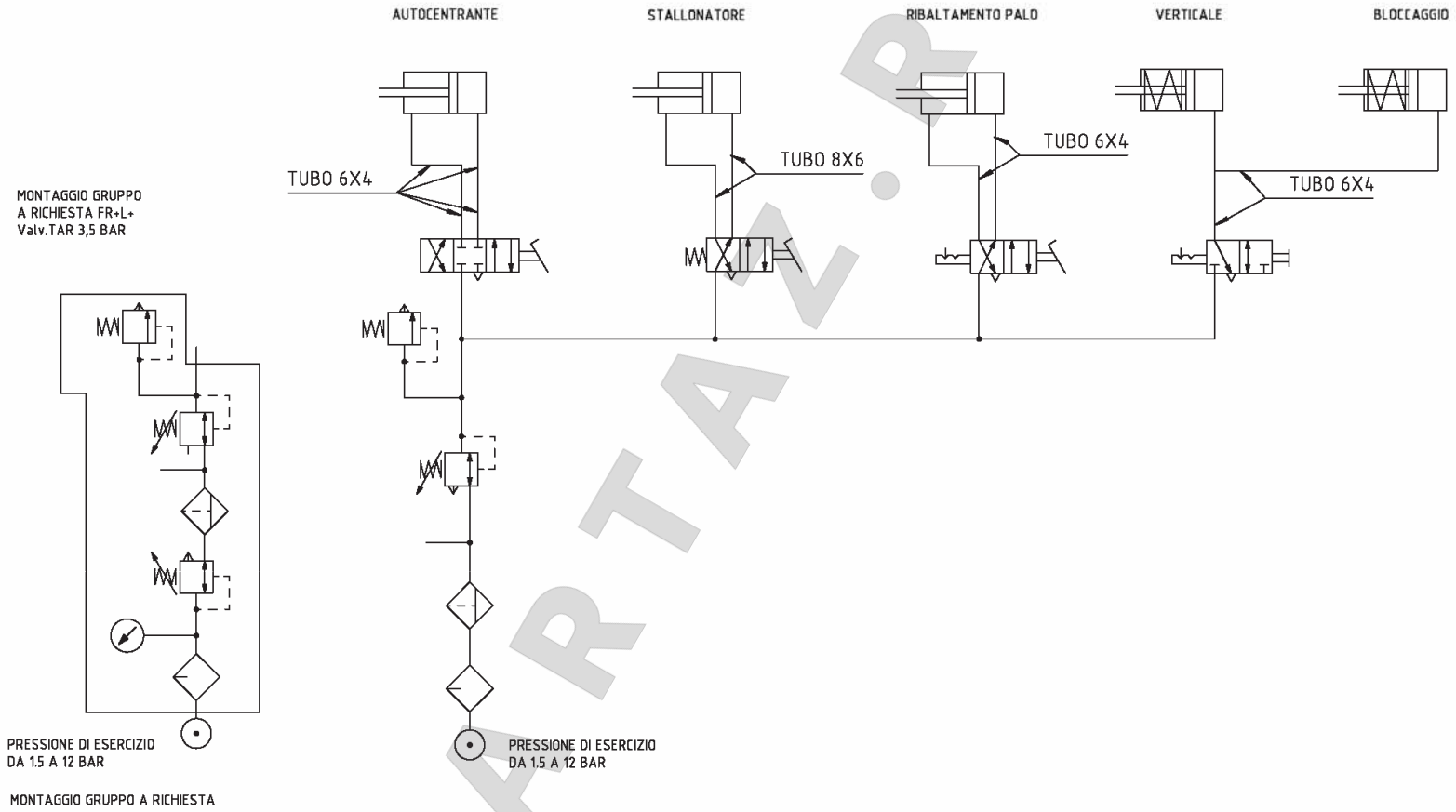


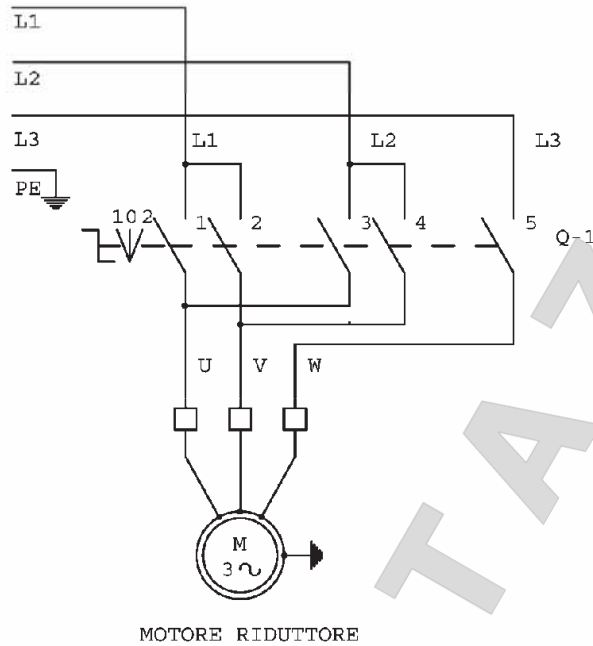
N.101045

Rev. 13

OPTIONAL





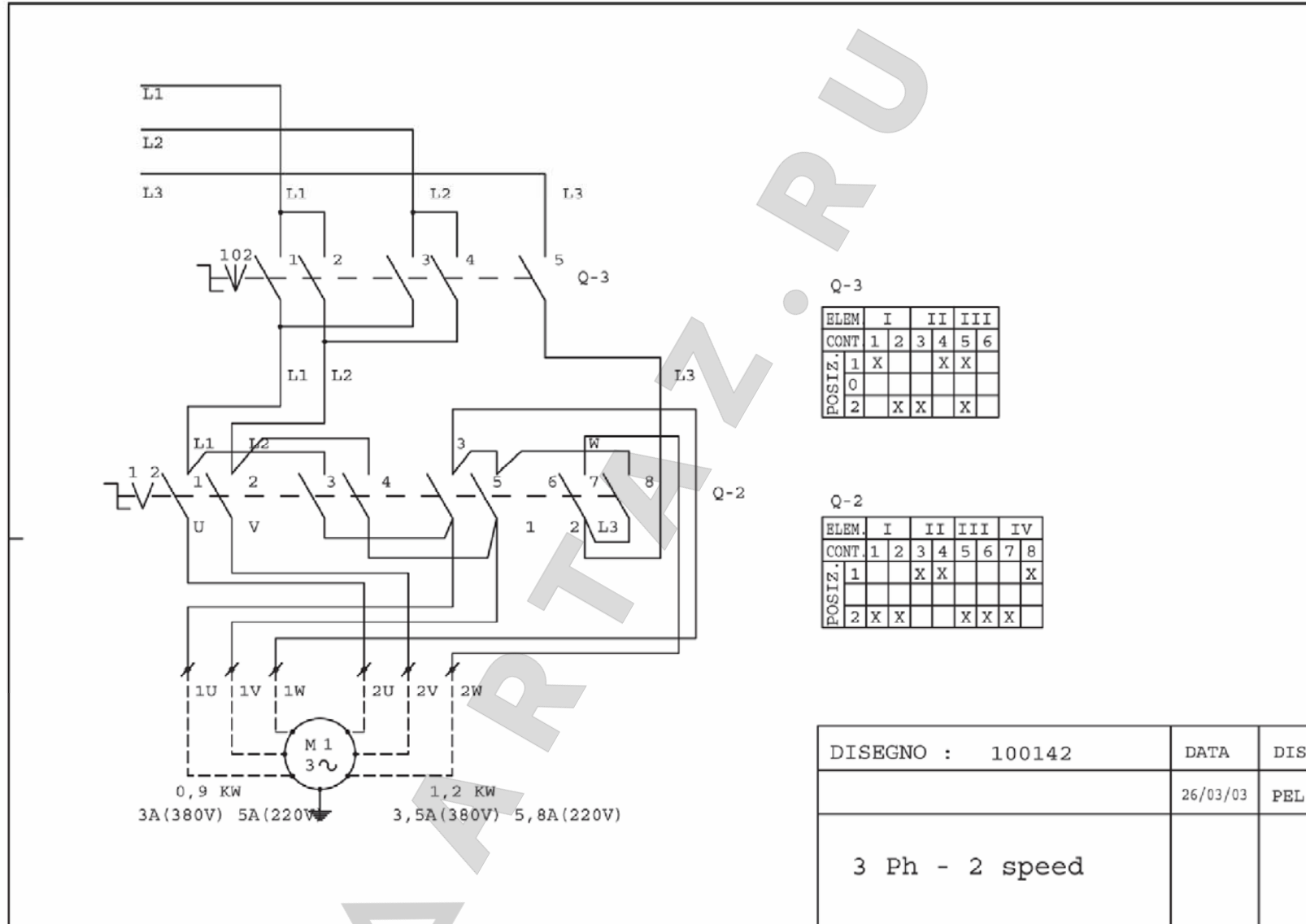


	X	X	X		2	POS.
					0	
X			X	X		1
1	2	3	4	5	6	CONT.
I	II	III	ELEM.			

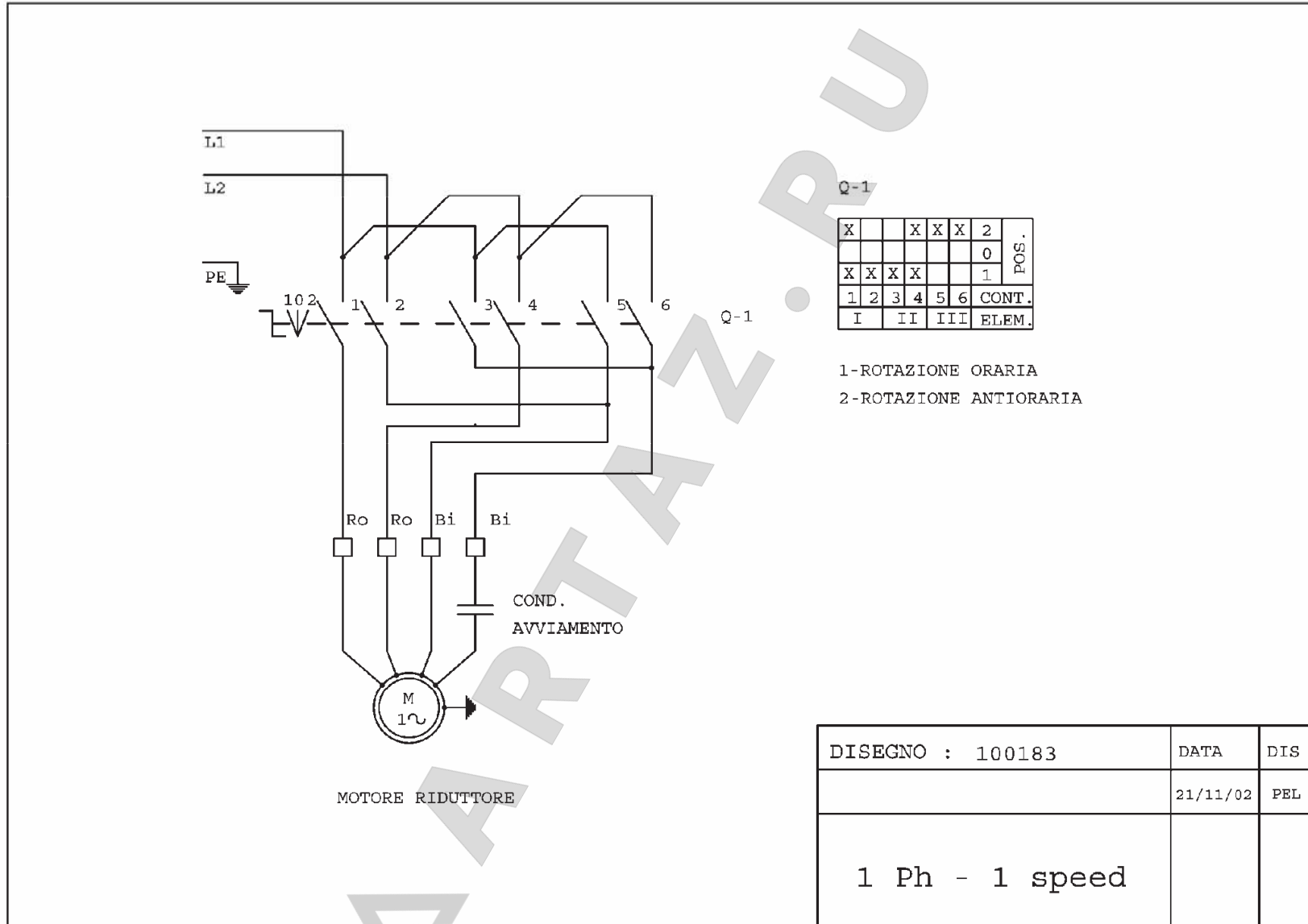
1-ROTAZIONE ORARIA  
 2-ROTAZIONE ANTIORARIA

DISEGNO : 100078	DATA	DIS
	21/11/02	PEL
3 Ph - 1 speed		





DISEGNO :	100142	DATA	DIS
		26/03/03	PEL
3 Ph - 2 speed			





## ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

---

Завод-изготовитель гарантирует нормальную работу оборудования в течение одного года со дня (даты) начала работы. За дату начала работы принимается дата покупки оборудования конечным потребителем. Гарантия подтверждается наличием заполненного во всех своих частях ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА и товарного и кассового чека. Для того чтобы гарантия была действующей необходимо сохранять ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН вместе с товарным и кассовым чеком покупки станка. При выполнении гарантийного ремонта оба документа должны быть представлены уполномоченному техническому персоналу. Сообщение о неисправности должно быть сделано в течение срока не превышающего 5 дней со дня самой поломки. Под гарантийным ремонтом подразумевается бесплатная замена или ремонт неисправных частей оборудования. Гарантия не распространяется на те части, неисправность которых вызвана небрежным и не аккуратным использованием (не выполнялись инструкции по работе оборудования), неправильной установкой или уходом, проведением ремонта неквалифицированным персоналом, повреждением при перевозке, то есть обстоятельствами не связанными с дефектами изготовления оборудования. Не входят в гарантийное обслуживание работы связанные с установкой оборудования и подключением к сети питания, а также технический уход, описанный в руководстве по эксплуатации. Гарантия не действительна также в случаях использования оборудования не по назначению. Завод-изготовитель не несет никакой ответственности за возможные повреждения, которые могут быть непосредственно или косвенно нанесены особам, вещам или животным вследствие невыполнения всех указанных в руководстве по эксплуатации предписаний и предупреждений. В случае ремонта оборудования в одном из указанных заводом-изготовителем Авторизированных Центров Сервисного Обслуживания, ответственность за риск связанный с перевозом оборудования при прямой пересылке ложится на клиента и при взятии оборудования на дому клиента на Сервисный центр. В любом случае транспортные расходы оплачиваются клиентом. Замененные части имеют гарантию на протяжении шести месяцев со дня ремонта, и гарантия подтверждается выданным при ремонте документом.



Dichiarazione CE di Conformità  
Declaration of Conformity  
EG-Konformitäts-Erklärung  
Déclaration de Conformité  
Declaración de Conformidad CE



La Ditta / The Company / Hiermit bescheinigt das Unternehmen / La Maison / La Compañia

**SICAM S.r.l.**

VIA DELLA COSTITUZIONE 49 - 42015 CORREGGIO - REGGIO EMILIA (ITALY)

dichiara con la presente la conformità del Prodotto / herewith declares conformity of the Products / die Konformitäts des Produkts /  
déclare par la présente la conformité du Produit / Declare la conformidad del Producto:

Designazione / Designation / Bezeichnung / Désignation / Designación

Smontagomme - Tyre Changer - Reifenwechsler - Démonte-pneus - Desmonta neumaticos

Tipo- N° di serie / Type -Serial number / Typ-Fabriknummer, usw / Type-Numero de série / Tipo-Numero de fabricación

**FALCO AL518 - AL520**

e versioni - and versions - und seine verschiedenen ausführungen -et versions - y versiones **IT- ASR - ITS - ITASR - ITE - RACING - ITE RACING**

alle norme sottostanti / with applicable regulations below / mit folgenden einschlägigen Bestimmungen / selon les normes ci-dessous / con directivas subaplicables:

Direttive CEE / EC Directive /EG-Richtlinie / Directive CEE / Directivas CE

**2004/108/CE - 92/31/CEE - 2006/42/CE - 2006/95/CEE - 97/23/CE  
97/23/CE cat. 1, mod.A (mod. IT, ITS, ITASR, ITE, ITE RACING)**

Norme Armonizzate Applicate / Applied harmonized standards / Angewendete harmonisierte Normen / Normes harmonisées appliquées / Normas aplicadas en conformidad

**EN 292.1 - EN 292.2 - EN 60204-1 - EN 50081-1 - EN 50082-1 EN983 -  
EN 10204, EN 288, EN 287 (mod. IT, ITS, ITASR, ITE, ITE RACING)**

Ente notificato, Tipo di prova / Notified body- Type test / Gemeldete Stelle, EG-Baumusterprüfung / Organisme, Type d'essai / Nombre de la Corporacion, Numero de Certificación

Data / Date / Datum / Date / Fecha :

**10.01.2008**

Firma / Signature / Unterschrift / Signature / Firma

p. **SICAM** S.r.l.

Luca Gazzotti