

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

COLIBRI BL512

И МОДИФИКАЦИИ

IT - AS - ITAS





МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

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.

COLIBRI BL512 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.



МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

СОДЕРЖАНИЕ

РЕКОМЕНДАЦИИ

ДАННЫЕ ТАБЛИЧКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ОПИСАНИЕ СТАНКА

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

поставляемое оборудование

оборудование, поставляемое по отдельному заказу

РАСПАКОВКА И РАЗМЕЩЕНИЕ

распаковка

размещение

УСТАНОВКА

операции по сборке и установке станка

операции по подключению - проверка работы

неисправности, их причины и способы устранения

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

операции по разборке и демонтажу шин

операции по монтажу и накачиванию шин

СПЕЦИАЛЬНЫЕ МОДИФИКАЦИИ

ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

ОТКЛЮЧЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

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

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ



МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание

тел. +7 (495) 545 44 68,




www.mkslift.ru

ДАННЫЕ ТАБЛИЧКИ

ДАННЫЕ 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.

ДАННЫЕ ТАБЛИЧКИ

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



МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАЗМЕРЫ

Макс. высота 1740 мм.

Ширина 950 мм.

Макс. длина 760 мм.

ВЕС

Вес нетто 184 кг

Вес брутто 212 кг

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ (2 скорости)

Мощность 0,75 лс

фазы 3 ~

Питание 230-400В

Усилие разбортовочного устройства 2.500 кг

ШУМНОСТЬ 75 дБ

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ

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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

COLIBRI VL512 предназначен для работы с колесами и дисками со следующими минимальными и максимальными размерами:

КОЛЕСА ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ мин/макс.

Ширина колеса 3"-12"

Макс. диаметр колеса 1000мм

Диаметр диска (внутренняя блокировка) 12"-22"

Диаметр диска (внешняя блокировка) 10"-19"

КОЛЕСА МОТОЦИКЛЕТНЫЕ * 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.11).

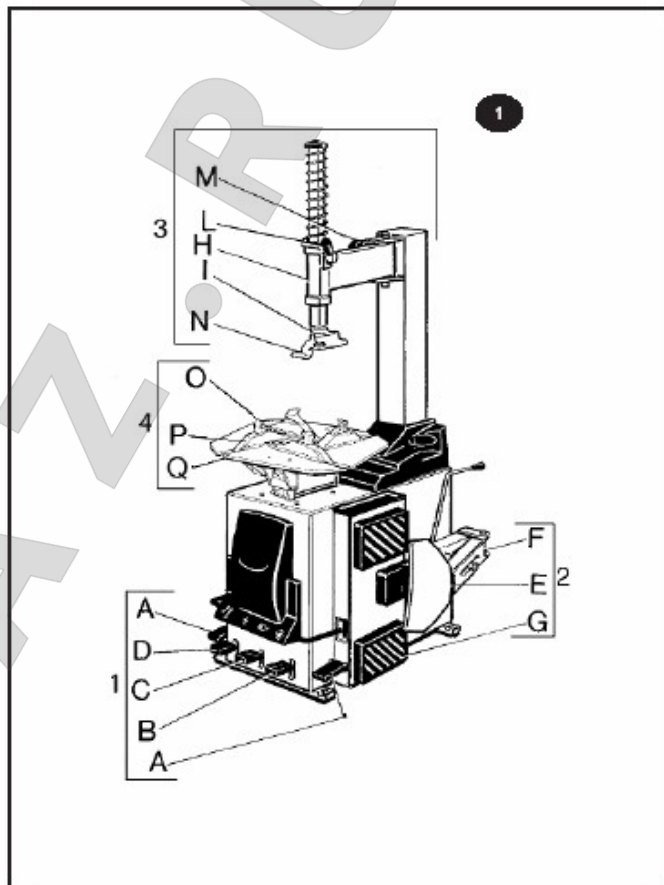
ОПИСАНИЕ СТАНКА

*с иллюстрацией составляющих частей,
имеющих важное значение для работы станка*

ПЕДАЛИ (рис.1) (1)

Педали управления станка:

- » **Педаль управления инвертором направления вращения (1-А)**, находится на обеих сторонах станка, служит для вращения самоцентрирующегося стола в необходимом направлении;
- » **Педаль разбортовки крышки (1-В)** для приведения в действие рычага разбортовки крышки (2-Ф)
- » **Педаль управления открытия (1-С)** для открытия зажимов самоцентрирующегося стола (4-Р)



РАЗБОРТОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО (рис.1) (2)

Разбортовочное устройство - это приспособление для разбортовки крышки с диска, которое состоит из:

- » **разбортовочного рычага (2-Ф)**, приводимого в движение цилиндром с двойным эффектом;
- » **лопатки (2-Е)** для разбортовки шины;
- » **антиабразивных опор (2-Г)** для установки на них диска во время разбортовки.

БЛОК СТОЙКИ (рис.1) (3)

Блок стойки состоит из **фиксированной стойки**, на которую крепятся детали, необходимые для демонтажа крышки с диска (и монтажа), такие как:

- » **Подвижный откидной рычаг (3-Н)** для установки рабочей стойки.



МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание

тел. +7 (495) 545 44 68,

www.mkslift.ru

- » **Маховичок (3М)** для регулировки горизонтального положения рычага.
- » **Рукоятка блокировки (3-L)** для регулировки вертикального положения штанги; »
- Головка рабочей стойки (3-I)** для снятия (и установки) покрышки с диска при помощи рычага-отделителя (см. ринадлежности).
- » **Ходовой валик (3-N)**, вставленный в рычаг головки, позволяющий производить операции с покрышкой, не повреждая диск и борт.

САМОЦЕНТРИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО (рис.1) (4)

Самоцентрирующее устройство - это устройство для блокировки и вращения диска. Он приводится в движение двумя пневматическими "самоцентрирующимися" цилиндрами и состоит из:

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

ОБОЗНАЧЕНИЯ

1) ПЕДАЛИ

- A: Педаль инвертора
- B: Педаль разбортовки
- C: открывающая педаль
- D: закрывающая педаль

2) РАЗБОРТОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

- E: Лопатка разбортовки
- F: Рычаг разбортовки
- G: Антиабразивные опоры

3) СТОЙКА

- H: Откидной рычаг
- I: Головка рабочей стойки
- L: Рукоятка вертикальной блокировки
- M: Регулировочный маховичок
- N: Ходовой валик

4) САМОЦЕНТРИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

- O: Блокировочные стопоры
- P: Подвижные направляющие
- Q: Самоцентрирующийся стол

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПОСТАВЛЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

МОНТИРОВКА (рис. 2)

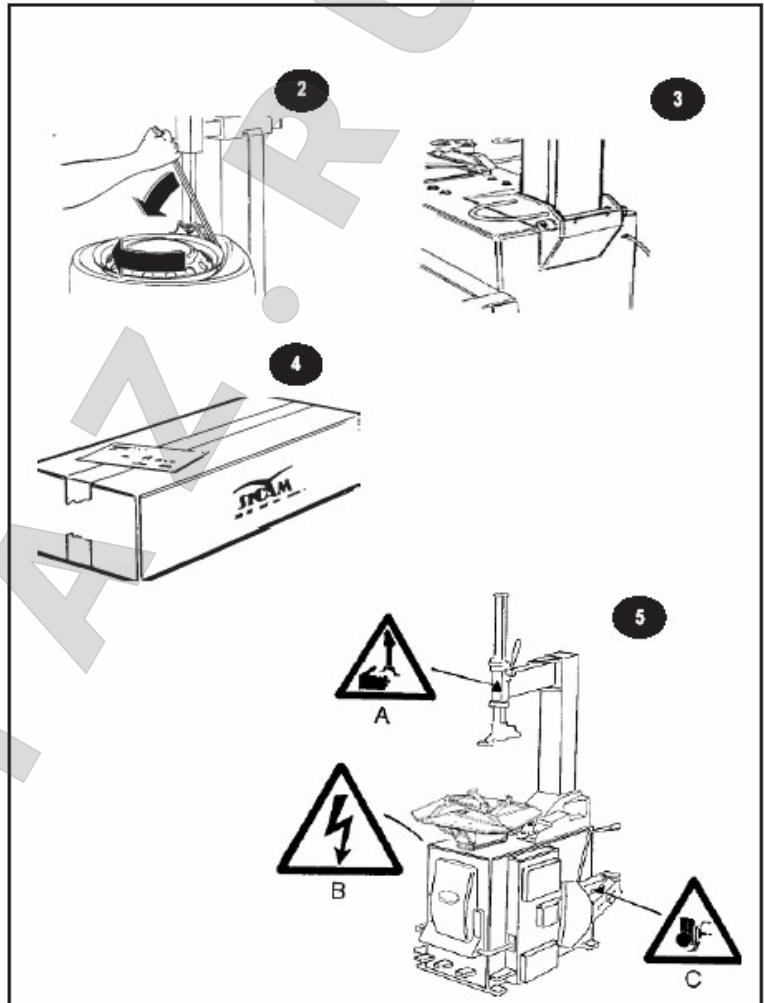
Это инструмент, необходимый для поднятия борта шины и подведения его на рабочую головку во время операций по демонтажу (см. рис. 2 и инструкцию на стр. 21 и 23). Позволяет затем направлять "заправку" борта во время монтажа шины.

После установки станка монтировка должна находиться в специальной петле находящейся сбоку на разбортовочном устройстве.

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 содержатся поставляемые принадлежности (рис. 4), находится в упаковке станка (см. инструкции по распаковке на стр. 13).



Всегда уделять внимание ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫМ ЗНАКАМ в виде самоклеющихся этикеток, наклеенных на станок (рис. 5).

В случае утери или износа одной или нескольких самоклеющихся этикеток, наклеенных на станок, *просьба заказать недостающие этикетки, указывая соответствующий номер кода*, в службе "запасных частей" фирмы SICAM.

(а) - этикетка "башмак" (код № 100982)

(б) - этикетка "напряжение" (код № 100789)

ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

ГРУППА 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 ДИСКОВ ИЗ ЛЕГКОГО СПЛАВА

Специальные защитные накладки служат для работы с дисками из легкого сплава:

- Защита направляющих для стопоров 19" (рис. 7а)-4шт.
- Защита рычага головки рабочей стойки (рис. 7б)-1шт.

НАСОСНЫЙ ПИСТОЛЕТ

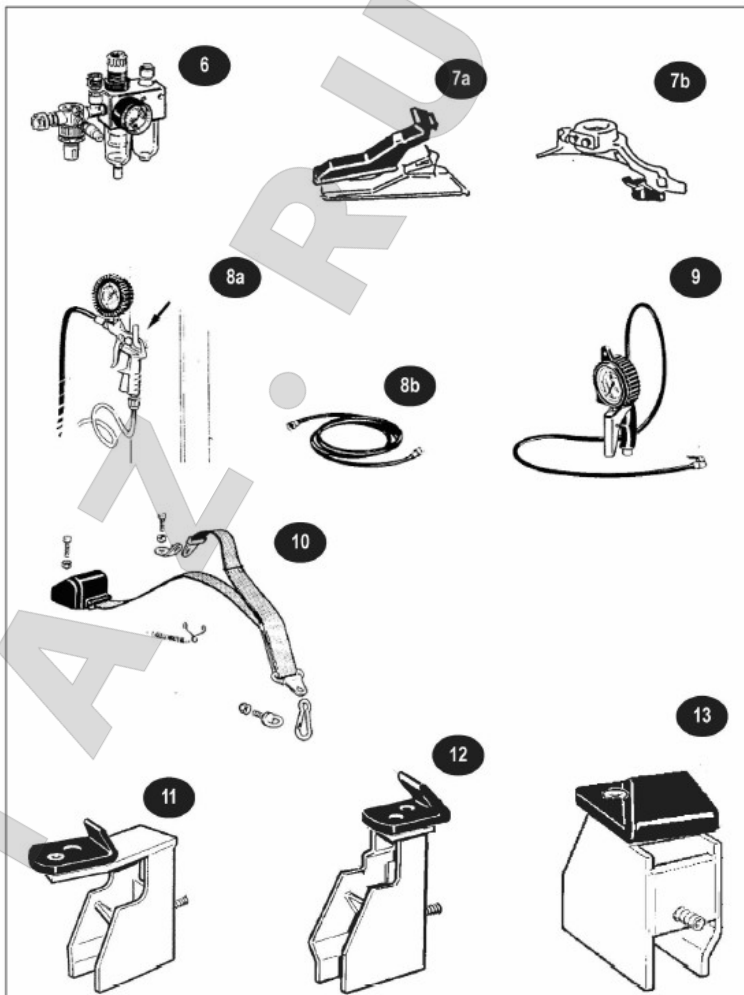
По заказу прибор может быть снабжен пистолетом с манометром для накачивания шин.

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. 8б) 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).

ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ. 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.





МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

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. 21-23).

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 17,5П (4шт.)

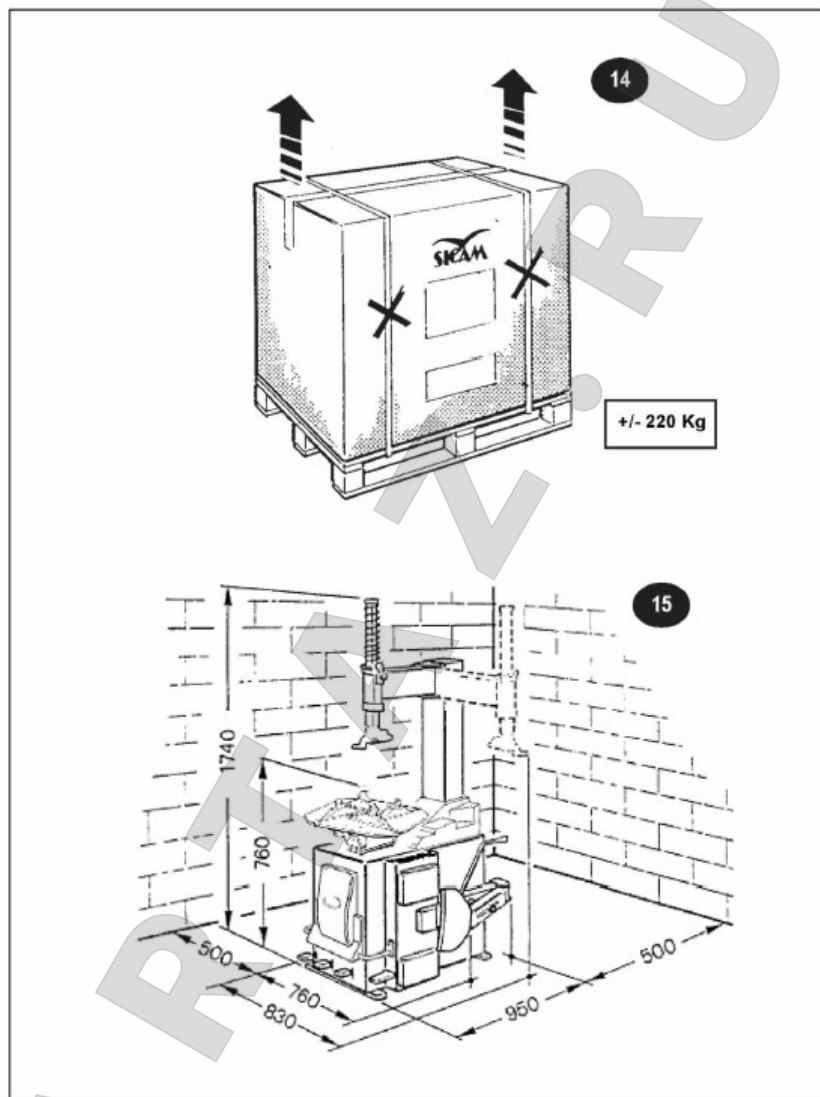
необходимы для работы со специальными дисками 17,5" с внешним фланцем выступающим за край, диска (рис. 12).

УСТРОЙСТВО "КРЕПЛЕНИЯ КОЛЕС МОТОЦИКЛА

дает возможность монтировать и демонтировать колеса мотоцикла размером от 15" до 25" (рис. 13).

Полиуретановое покрытие защищает диск от царапин. "Крепления колес мотоциклам (комплект из 4 штук) легко устанавливаются: достаточно ввести их в направляющие стола и заблокировать при помощи специальных винтов.

РАСПАКОВКА И РАЗМЕЩЕНИЕ



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



МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

РАЗМЕЩЕНИЕ

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ:

1740 x 950 x 830

БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ

Для безопасной и эргономичной эксплуатации станка рекомендуется размещать его на расстоянии не менее 500 мм от стен.

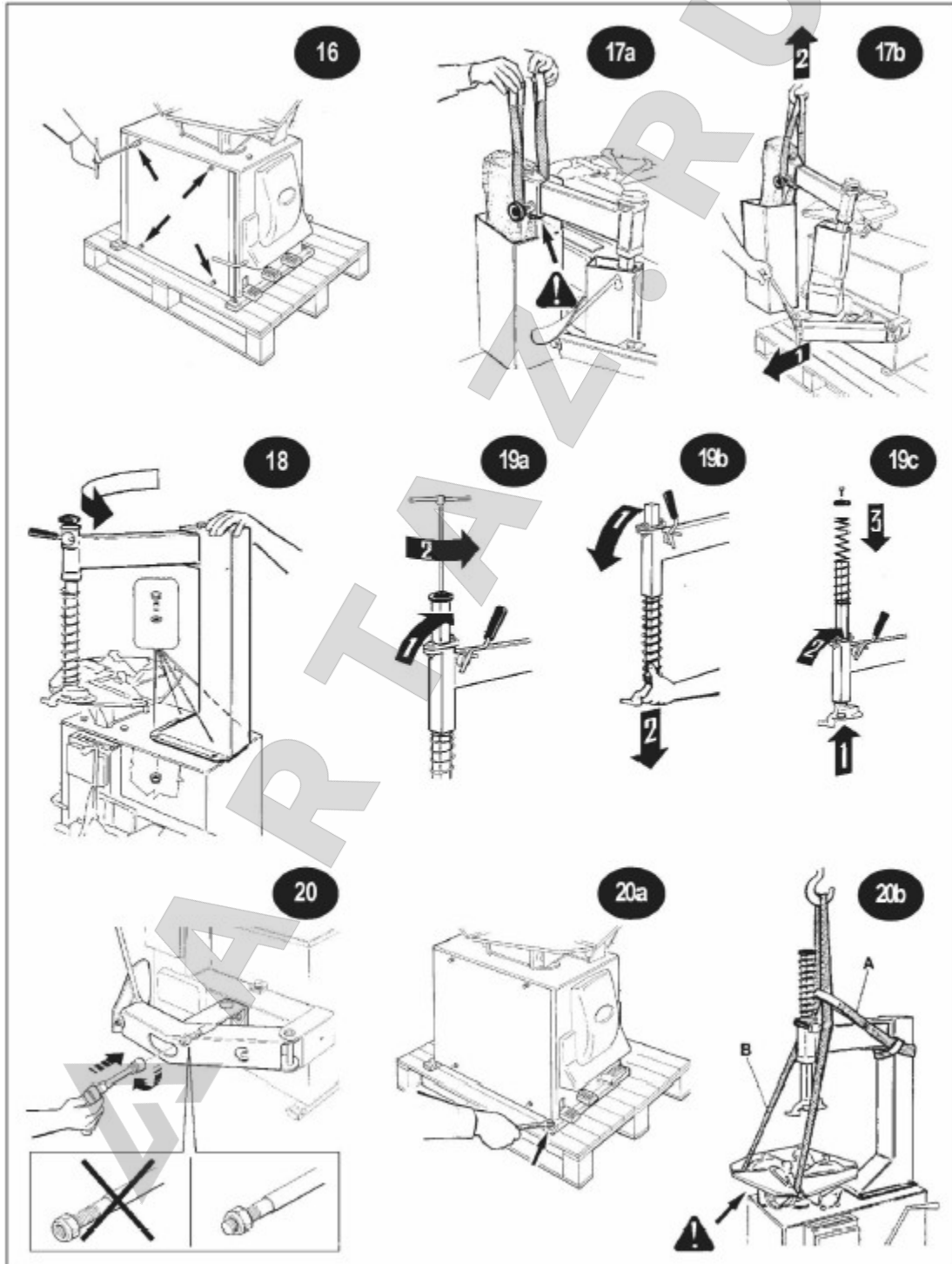
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО АНКЕРОВКЕ

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.

» Снять 4 винта на боковой крышке ключом 10м (рис. 16) и снять боковую крышку.

ПОДНЯТИЕ СТОЙКИ

- » Использовать подъемный ремень длиной 1м, модель DR 50 -фактор безопасности 6:1. Обвести его вокруг поворотного рычага (рис. 17а)
- » Отвести рычаг разбортовки, как на рис. 17б(1), и поднять стойку с помощью тали (2).
- » Поставить стойку на корпус.

ФИКСАЦИЯ СТОЙКИ

- » Закрепить стойку на корпусе (рис. 18) винтами из коробки с принадлежностями:
 - 4 гайки М10 шестигранные.
 - 4 винта ШГ М 10
 - 4 шайбы фасонные Ø 10 мм
 - 4 шайбы разрезные Ø 10 мм

УСТАНОВКА ПРУЖИНЫ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ШТАНГИ

- » Разблокировать вертикальную штангу и приподнять ее на 10 см и снова закрепить, как на рис. 19а (1) .
- » Открутить колпачок, расположенный на конце штанги, ключом для внутренних шестигранников 6 мм (рис. 19а) (2)
Внимание: разблокировать штангу, поддерживая ее снизу одной рукой (рис. 19б) (1) и (2).
- » Вытащить штангу. Снять пружину и снова вставить штангу (рис. 19с) (1) в первоначальное отверстие, фиксируя ее (рис. 19с) (2).
- » Вставить пружину в верхнюю часть штанги (рис.19с) (3) и закрутить колпачок ключом для внутренних шестигранников 6 мм.

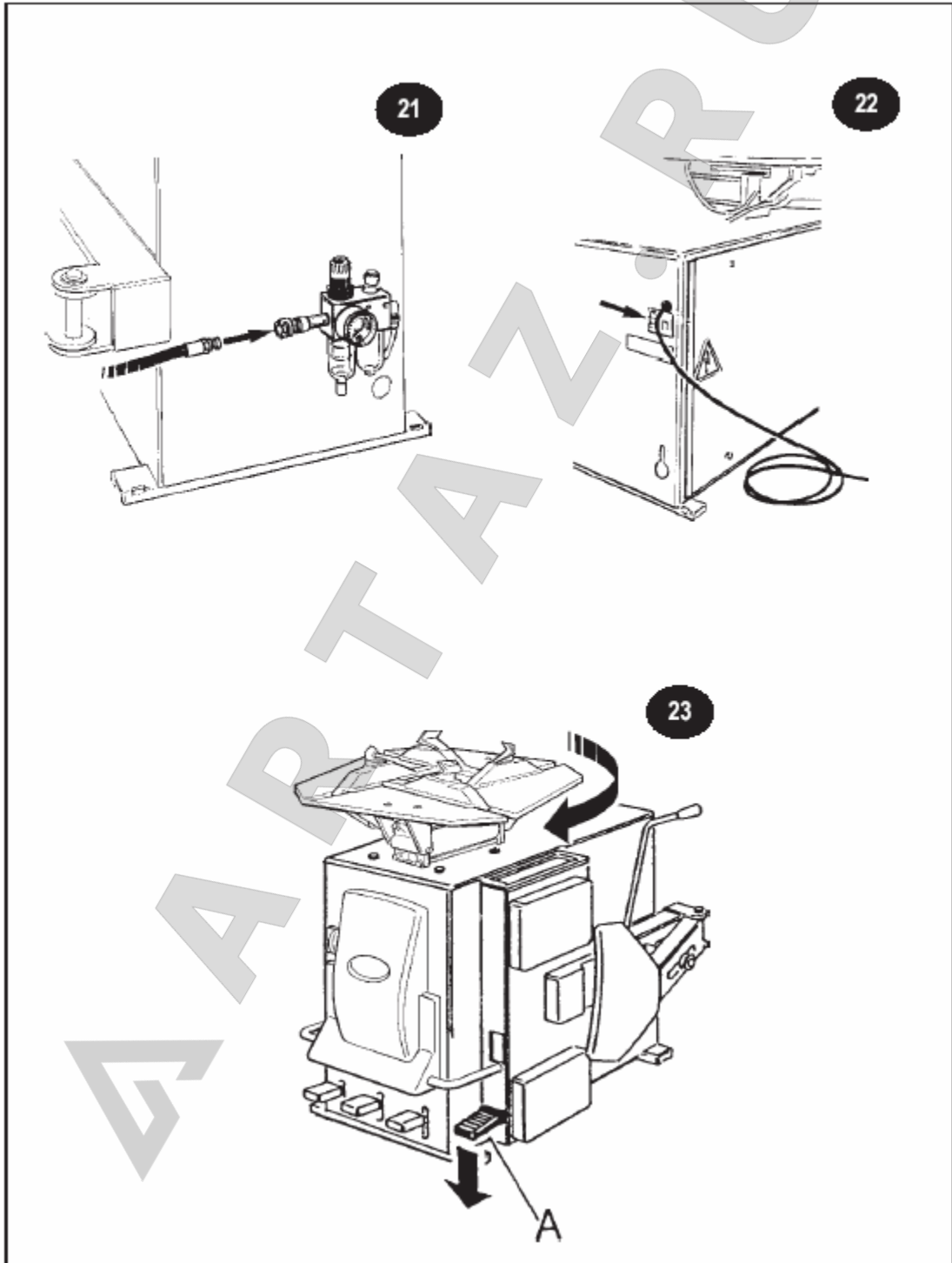
ВНИМАНИЕ: при установке станка удостовериться в том, что гайка на штоке цилиндра завинчена правильным образом, как показано на рисунке - неправильный монтаж наносит ущерб работе станка и ставит под угрозу безопасность оператора. (рис. 20)

УСТАНОВКА СТАНКА

- » Поставить на место боковую крышку, закрутив 4 самонарезающих винта ШГМ6 с фланцем ключом 10мм (рис.16).
- » Открутить две гайки, которые крепят станок к поддону (рис. 20а)
- » Обвязать подъемным ремнем (а) (мод. DR250 длиной 1м) стойку и ремень (б) (мод. FA650 длин. 3м) (рис.20б).
- » Провести ремень (б) в петли фланца (**Внимание: работать осторожно, чтобы не повредить трубы питания цилиндров**).
- » Ввести ремень(б) в петлю ремня (а); приподнять станок талью (рис.20б)

УСТАНОВКА

Операции по подключению - проверка работы





МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

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 нажатие вниз педали инвертора (А) соответствовало движению по часовой стрелке самоцентрирующегося стола.



МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
 тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

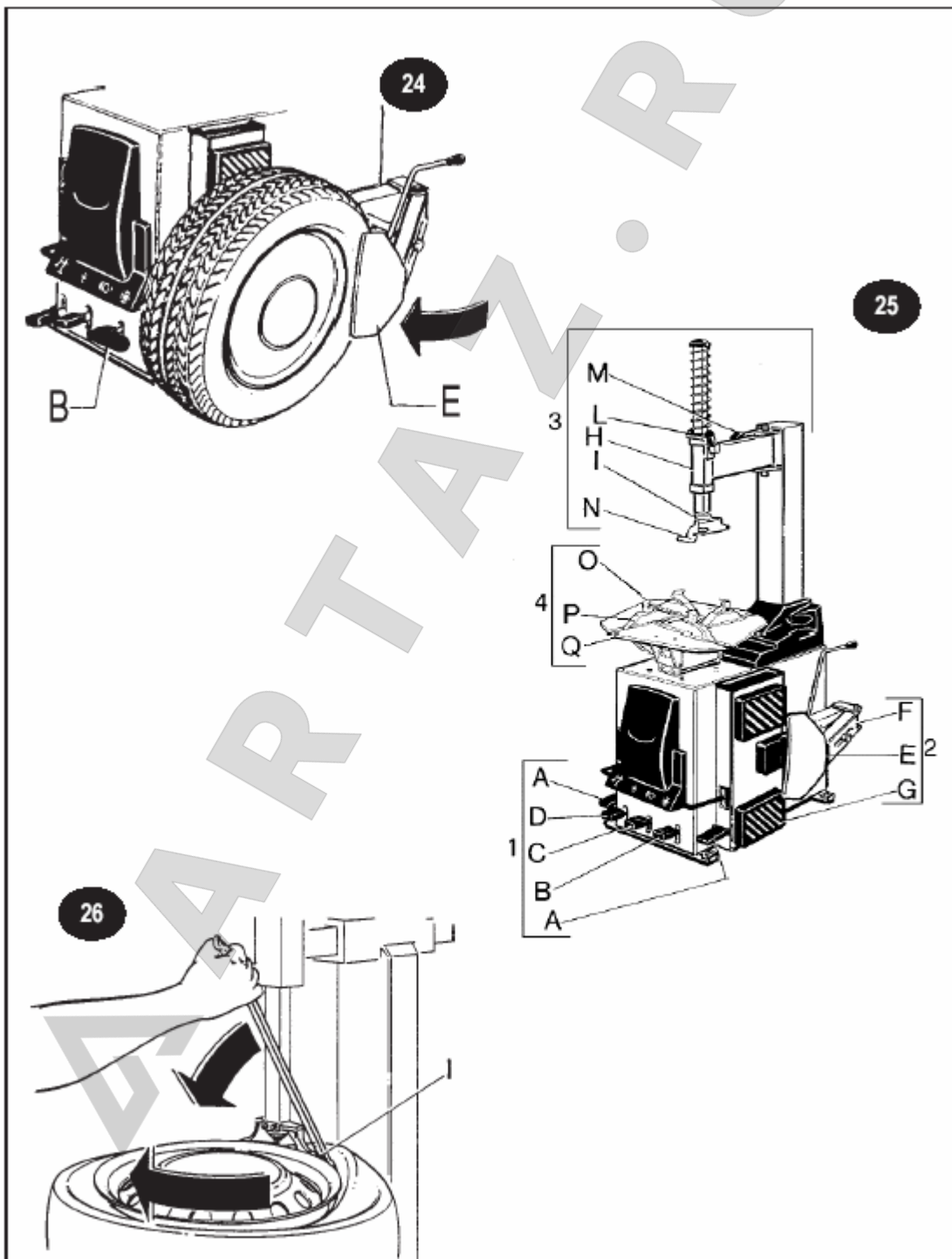
НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

неисправности	причины	возможные способы устранения
Самоцентрирующееся устройство не вращается ни в одном направлении	<ol style="list-style-type: none"> 1. Силовая вилка не подключена к сети 2. Неправильное подключение вилки 3. Несоответствующее напряжение 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверить правильности ввода вилки в розетку и ее подключение
При нажатии вниз педали инвертора А стол вращается против часовой стрелки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не соблюдена полярность 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поменять местами 2 фазы в питающей вилке.
Самоцентрирующееся устройство вращается с недостаточной силой	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильное напряжение сети 2. Ремень не натянут 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Убедиться, что значение сетевого напряжения соответствует значению, указанному на заводской табличке 2. Отрегулировать натяжение
Самоцентрирующееся устройство не блокирует колесо надлежащим образом	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не подключена пневматическая сеть к станку 2. Недостаточное давление пневматической сети 3. Редуктор давления закрыт или плохо отрегулирован (для модификаций с данным устройством). 	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 1. Не подключена пневматическая сеть 2. Недостаточное давление пневматической сети 3. Редуктор давления закрыт или плохо отрегулирован (для модификаций с данным устройством). 	<ol style="list-style-type: none"> 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 (Е) к борту и нажать педаль привода устройства (В). 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)

- » Опустить блокировочный рычаг (L) для разблокировки вертикальной штанги.
- » Нажать педаль открывания (С) для подготовки зажимов (О) для внешней блокировки диска (*в случае внутренней блокировки данная операция не должна выполняться*).
- » Положить колесо на самоцентрирующий стол, слегка надавливая на диск. Нажать педаль управления закрытия (D) для блокировки.
- » Смазать борт монтажной пастой, используя специальную кисточку (смотри коробку с принадлежностями).
- » Подвести головку рабочей стойки (I) к диску и коснуться валиком (N) поверхности борта шины.
- » при поднятии рукоятки (L) рабочая головка отступает по вертикали на определенное расстояние и откидной рычаг блокируется;
- » действуя на маховичок (M) производят регулировку расстояния рычага отделителя (оптимальное расстояние 3 мм).
- » При помощи специальной монтировки поднять борт (рис. 26) и надеть его на рычаг-отделитель рабочей головки (I).
- » Вращать стол, нажатием педали (A), до полного отделения борта шины от диска.

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

- » Отвести в сторону рычаг (H) и вытащить воздушную камеру.
- » Повторить те же операции для освобождения второго борта шины.



МК-СЛИФТ

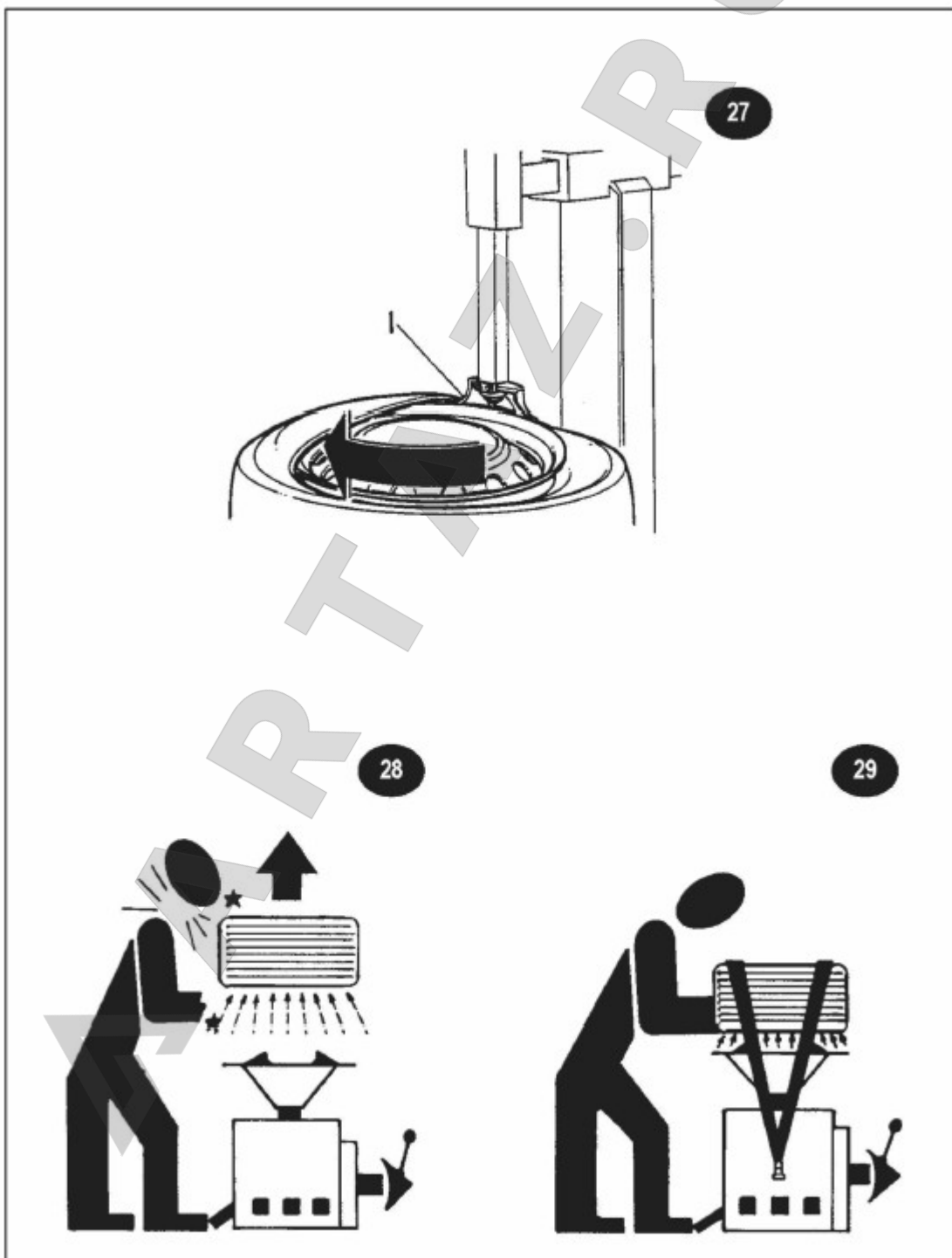
Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание

тел. +7 (495) 545 44 68,

www.mkslift.ru

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОПЕРАЦИИ ПО МОНТАЖУ И НАКАЧИВАНИЮ ШИН



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

- » Смазать борт шины и положить ее на диск;
- » Привести головку рабочей стойки в рабочее положение;
- » Установить борт шины на край головки (I) и под рычаг отделить (рис. 27);
- » Нажатием педали (А) привести во вращение самоцентрирующийся стол, обращая внимание на то, чтобы борт покрышки вошел в центральный паз диска, предотвращая, таким образом, повреждение борта.
- » *(для облегчения данной операции рекомендуем нажимать руками на шину).*
- » Отодвинуть рычаг (для освобождения рабочей зоны)
- » Установить диск с отверстием для клапана камеры под углом 90 градусов по отношению к рабочему стояку, после чего ввести воздушную камеру.
- » Повторить начальные операции (смотри выше) для введения второго борта шины. *В случае, если борт не соскальзывает с головки рабочего стояка необходимо "поднять (переместить вверх) педаль инвертора (А), обеспечив этим вращение самоцентрирующегося стола против часовой стрелки.*
- » Отвести рычаг, нажать открывающую педаль (С) для разблокировки диска.

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

COLIBRI BL 512 может поставляться в модификациях IT - AS - ITAS, имеющих следующие технические характеристики:

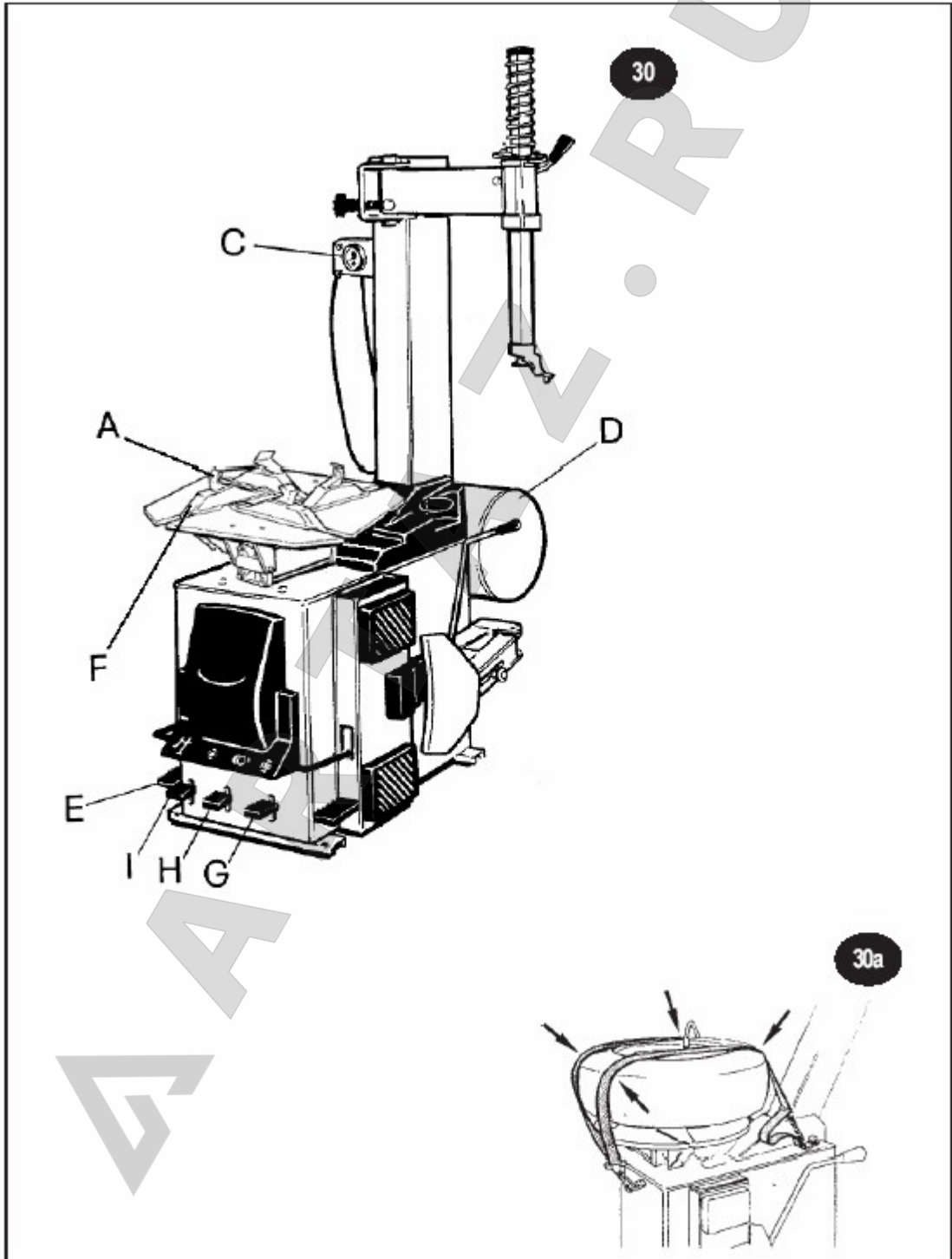
	COLIBRI BL512 IT	COLIBRI BL512 AS	COLIBRI BL512 ITAS
РАЗМЕРЫ			
Высота	1740 мм	1890 мм	1890 мм
Ширина	1125 мм	1000 мм	1000 мм
Длина	760 мм	760 мм	760 мм
ВЕС			
Вес нетто	207 кг	216 кг	218 кг
Вес брутто	235 кг	243 кг	245 кг
ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ			
Мощность	0,75 л.с.	0,75 л.с.	0,75 л.с.
Питание	230В- 400В	230В- 400В	230В- 400В
Фазы	3~	3~	3~
* Существуют также модификации в монофазном варианте			
УСИЛИЕ РАЗБОРТОВКИ	2,500 кг	2,500 кг	2,500 кг
УРОВЕНЬ ШУМА	75 дБ	75 дБ	75 дБ
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ	800/1200 кПа	800/1200 кПа	800/1200 кПа
Рабочее давление	(8-12 бар)	(8-12 бар)	(8-12 бар)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Специальные модификации COLIBRI BL512 могут работать с колесами и ободами, имеющими следующие минимальные и максимальные размеры:

	COLIBRI BL512 IT	COLIBRI BL512 AS	COLIBRI BL512 ITAS
	<u>мин/макс</u>	<u>мин/макс</u>	<u>мин/макс</u>
<u>АВТОМОБИЛЬНЫЕ КОЛЕСА</u>			
Диаметр колеса	3"/12"	3"/16"	3"/16"
Ширина колеса	1000 мм	1120 мм	1120 мм
Диаметр обода (внутренняя блокировка)	12"/ 23"	12"/ 23"	12"/ 23"
Диаметр обода (внешняя блокировка)	10"/ 20"	10"/ 20"	10"/ 20"
<u>КОЛЕСА МОТОЦИКЛА</u>			
Диаметр колеса	3"/ 10"	3"/ 10"	3"/ 10"
Ширина колеса	1000 мм	1120 мм	1120 мм
Диаметр обода	15"/ 25"	15"/ 25"	15"/ 25"

COLIBRI BL512 IT



COLIBRI BL512 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) 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. 30-B).

» **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. 30а и рис. 35а - 35b на стр. 28)

ОБОЗНАЧЕНИЯ

A: БЛОКИРОВОЧНЫЕ СТОПОРЫ

B: РЕМЕНЬ БЕЗОПАСНОСТИ (рис. 30а)

C: МАНОМЕТР НАКАЧИВАНИЯ

D: БАЛЛОН С ВОЗДУХОМ

E: ПЕДАЛЬ ИНВЕРТОРА

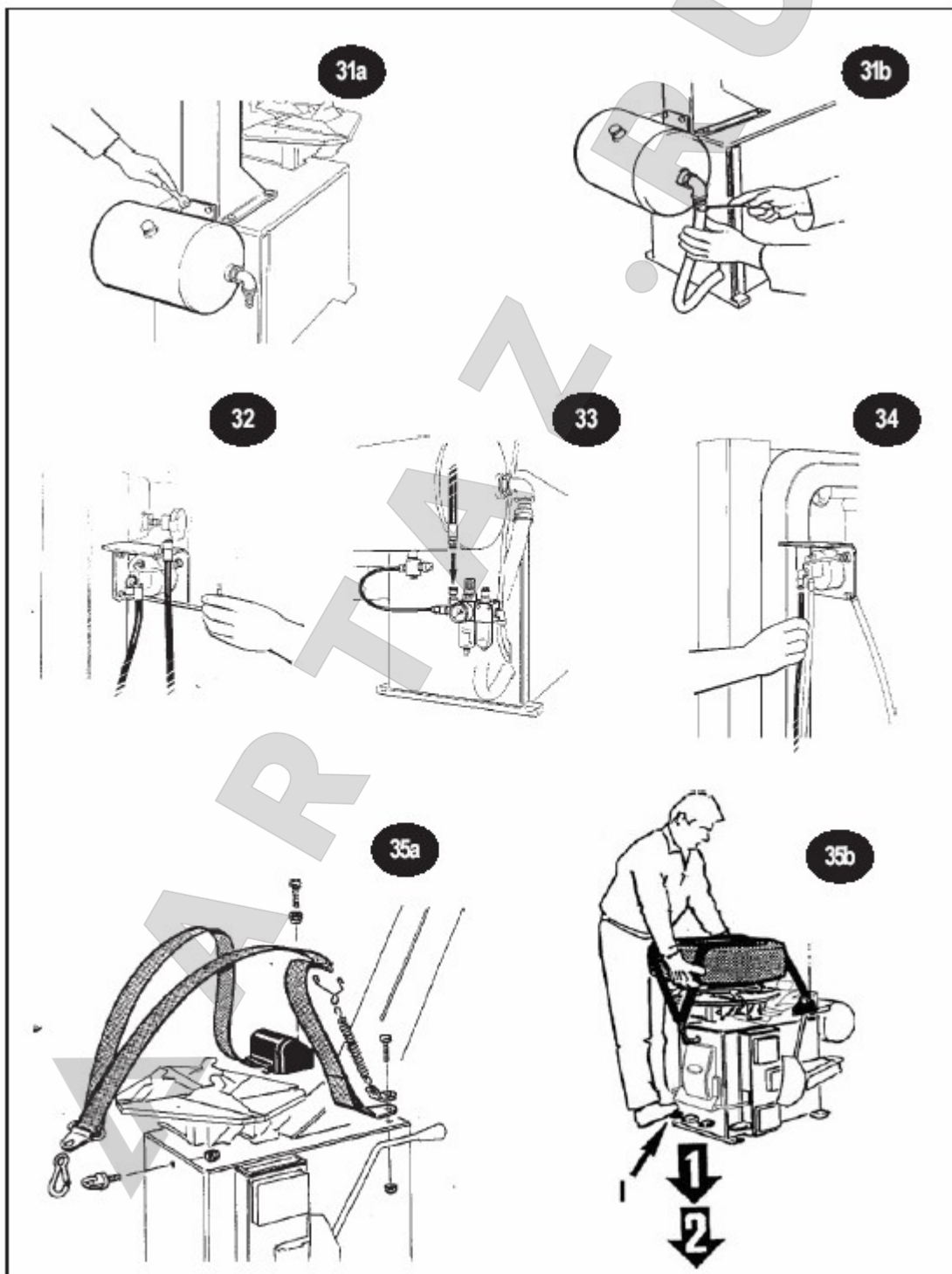
F: СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПОДВИЖНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ с отверстиями для бескамерных шин

G: ПЕДАЛЬ РАЗБОРОВОЧНОГО УСТРОЙСТВА

H: ПЕДАЛЬ ОТКРЫТИЯ-ЗАКРЫТИЯ

I: ПЕДАЛЬ ДЛЯ НАКАЧИВАНИЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН

УСТАНОВКА



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

- » 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 разъему, 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 **разбортовке, демонтажу и монтажу** шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 23 настоящего руководства.

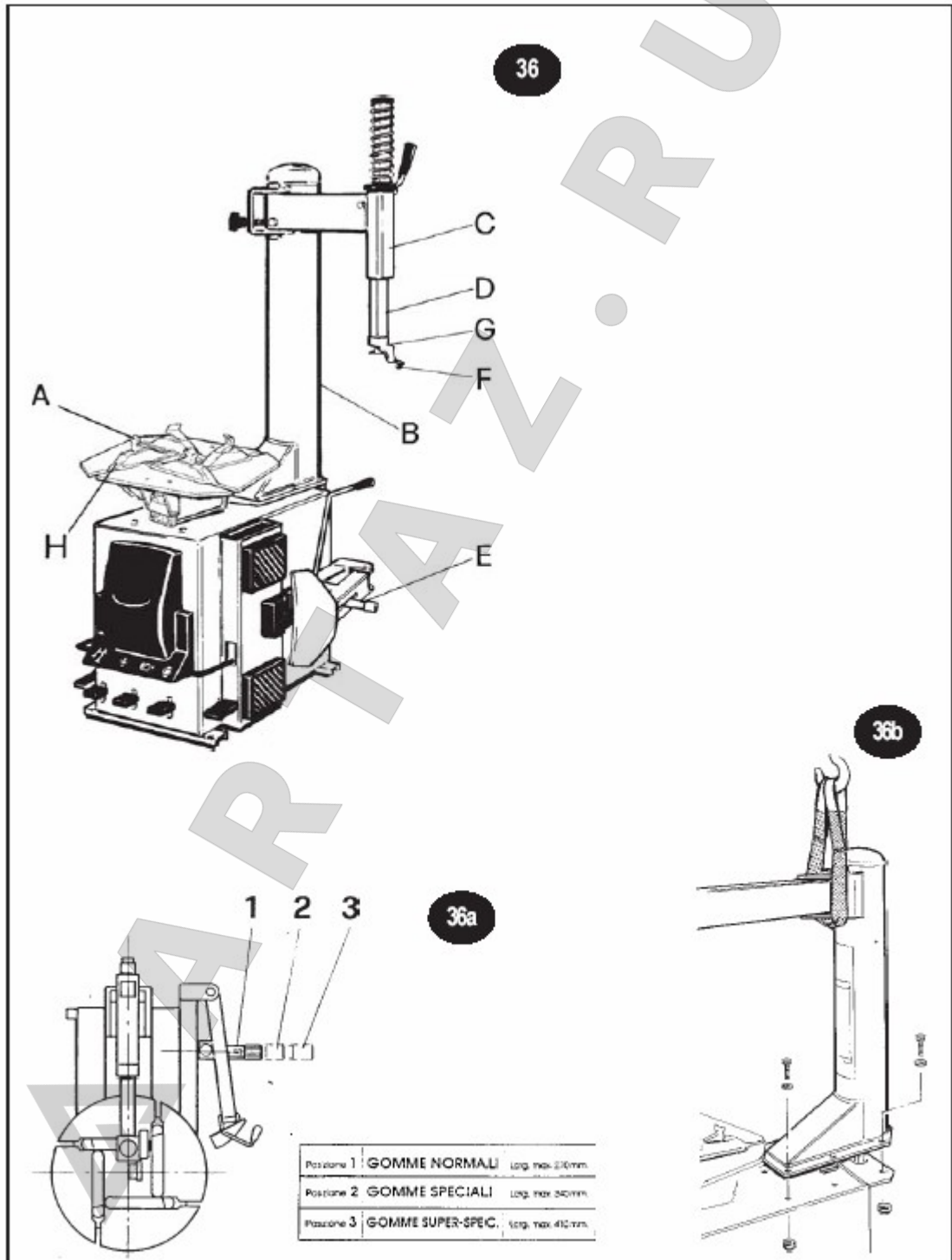
Педальное управление смотреть в перечне обозначений на стр. 27.

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

- » при наличии ремней **безопасности** установить их, как это указано на рис. 30а, 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 (I) 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 (I) на полхода, до достижения необходимого давления.

COLIBRI BL512 AS



COLIBRI BL512 модификация AS (рис. 36)

шиномонтажный станок, спроектированный для работы также и с шинами особого диаметра и ширины. По сравнению с базовой модели прибор снабжен специальным оборудованием, таким как:

- » **фиксированная "круглая" стойка (А)** (см. рис. 36)(В), которая установлена таким образом, чтобы была возможность работать с шинами особого диаметра (макс. диаметр 1120 мм) и ширины.
- » **Механизм (S) с тремя позициями** (см. рис. 36-Е и рис. 36а), который, позволяя более широкое открытие лопатки, дает возможность разбортовки особо широких шин (макс. 400 мм).

УСТАНОВКА

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

Для установки фиксированной круглой стойки (рис. 36b) необходимо:

- » Иметь подъемный ремень длиной 1 м мод. DR50 - фактор безопасности 6.1; обернуть ремень вокруг круглой стойки и приподнять подъемником.
- » Поставить стойку на корпус и закрепить ее имеющимися в коробке принадлежностей винтами.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Что касается функций **педалей управления** смотреть перечень на стр. 7.

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.

ОБОЗНАЧЕНИЯ

А: БЛОКИРОВОЧНЫЕ СТОПОРЫ

В: ФИКСИРОВАННАЯ КРУГЛАЯ СТОЙКА

С: ОТКИДНОЙ РЫЧАГ

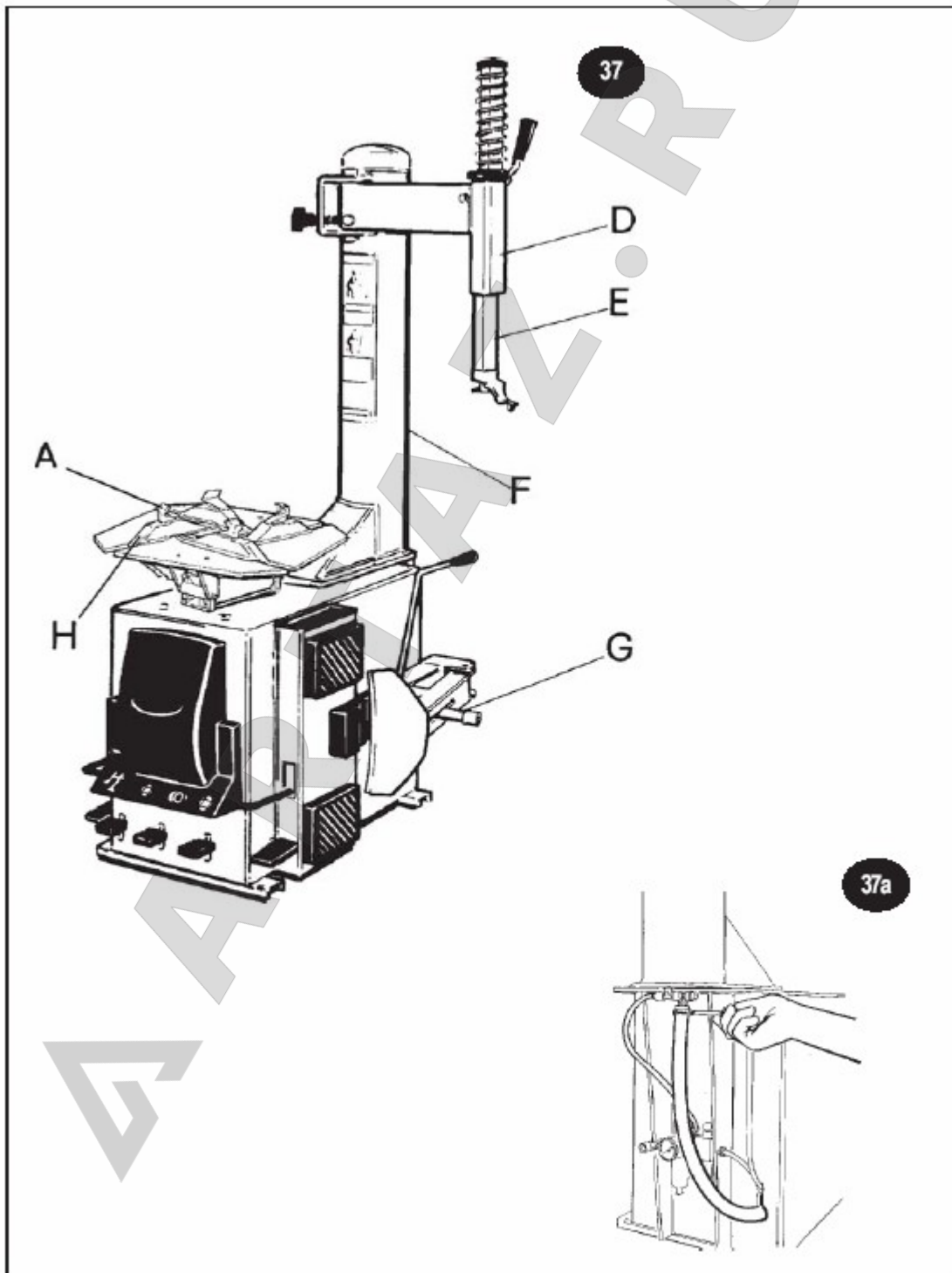
Д: ШТАНГА ГОЛОВКИ РАБОЧЕЙ СТОЙКИ

Е: МЕХАНИЗМ С ТРЕМЯ ПОЗИЦИЯМИ

Ф: ХОДОВОЙ ВАЛИК

Г: ГОЛОВКА РАБОЧЕЙ СТОЙКИ

COLIBRI BL512 ITAS





МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

COLIBRI BL512, модификация **ITAS**, (рис. 37) – это шиномонтажный станок, в состав которого входит специальное оборудование модификаций **IT** и **AS**, т.е:

» **Автоматическое устройство (IT)** для накачивания бескамерных шин, приводимое в действие с помощью соответствующей педали накачивания.

» **Фиксированная стойка (A)**, имеет прочную структуру, которая позволяет работать с колесами значительного диаметра (макс. диам. 1120мм) и ширины (макс. ширина 16") (рис. 37-F)

» **Механизм (S) с тремя позициями**, позволяющий менять ширину открытия лопатки разбортовки (рис. 37-G).

Особенность COLIBRI BL512 ITAS состоит в особом расположении Баллона с воздухом. В отличие от модификации IT баллон с воздухом этой модели расположен внутри фиксированной стойки (см. рис. 37-F), что экономит место.

УСТАНОВКА

Для подсоединения баллона с воздухом вставить резиновый шланг в соединительную муфту резервуара и затянуть металлический хомут, как представлено на рис. 37а.

Что касается остальных операций по установке, смотреть основные инструкции на стр. 13-15-17 и на стр. 29.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Что касается управления посредством педалей, смотреть перечень на стр. 14; для установки положения лопатки разбортовки см. инструкции на предыдущей странице.

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: БЛОКИРОВОЧНЫЕ СТОПОРЫ

B: РЕМНИ БЕЗОПАСНОСТИ

C: МАНОМЕТР НАКАЧИВАНИЯ

D: ОТКИДНОЙ РЫЧАГ

E: ШТАНГА ГОЛОВКИ РАБОЧЕЙ СТОЙКИ

F: ФИКСИРОВАННАЯ КРУГЛАЯ СТОЙКА

G: МЕХАНИЗМ С ТРЕМЯ ПОЗИЦИЯМИ

H: СПЕЦИАЛЬНАЯ ПОДВИЖНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ

СОТВЕТСТВ. ДЛЯ БЕСКАМЕРНЫХ ПОКРЫШЕК

ТАБЛИЦА МАСЕЛ

Масло для редуктора	Масло для гидравлического насоса	Смазочное масло для пневматической системы
ESSO SPARTAN EP460	ESSO NUTO H 46	ESSO FEBIS K 32
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
ISO 460	ISO 46	ISO 32
DIN 51502-CL P ISO 34-98-CC	DIN 51502-HL P DIN 51524 PART.2-HLP ISO 67-43-H M	

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

ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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.

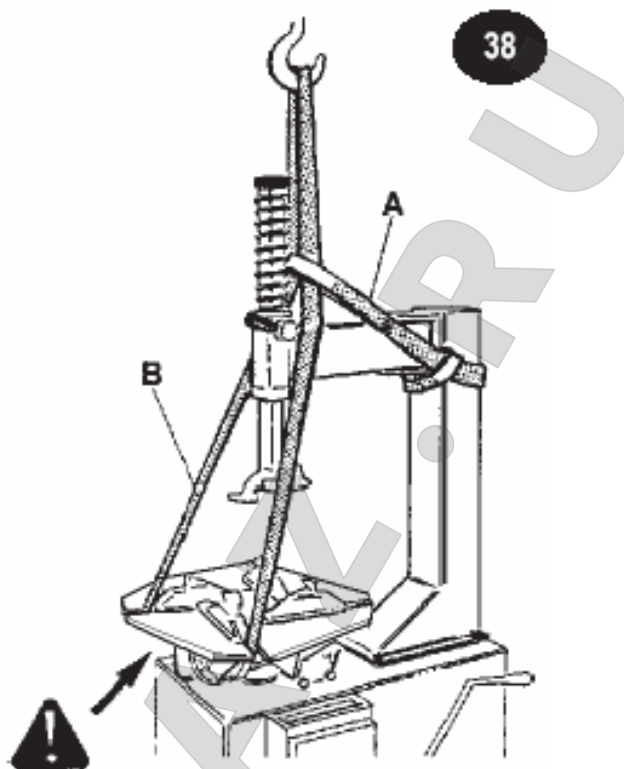
При необходимости следует доливать жидкое масло. См. Таблицу смазочных материалов.

» **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.



ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

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

Строповку и подъем станка смотри на рисунке 38 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

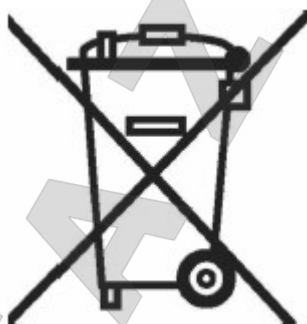
При списании данного станка рекомендуем сделать его неработоспособным. Для этого нужно **вынуть вилку из электрической розетки и удалить кабель питания.**

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.



МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

» ПРИ ПОЯВЛЕНИИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В РАБОТЕ СТАНКА, СМОТРЕТЬ РАЗДЕЛ "НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ". 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.

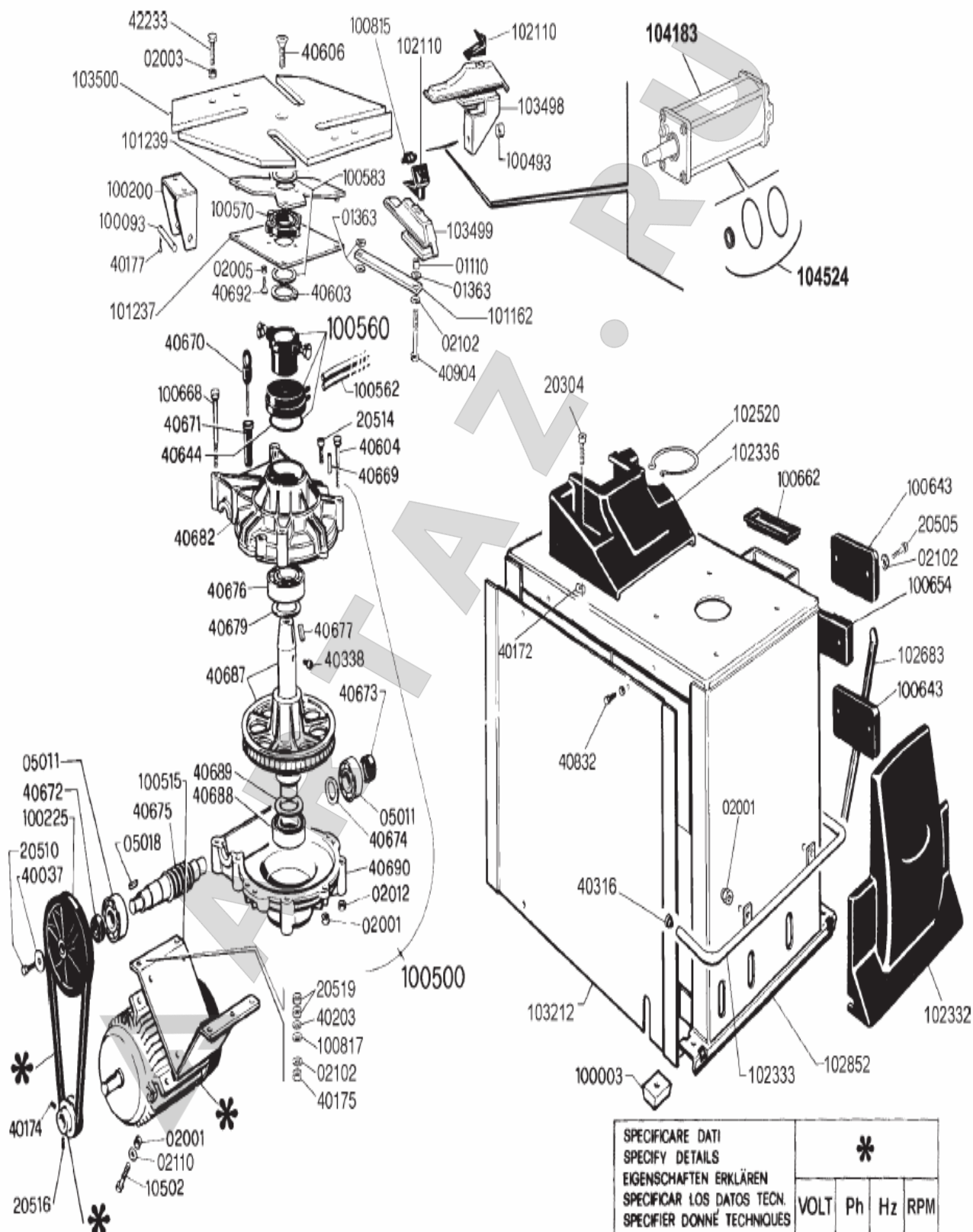
ВНИМАНИЕ

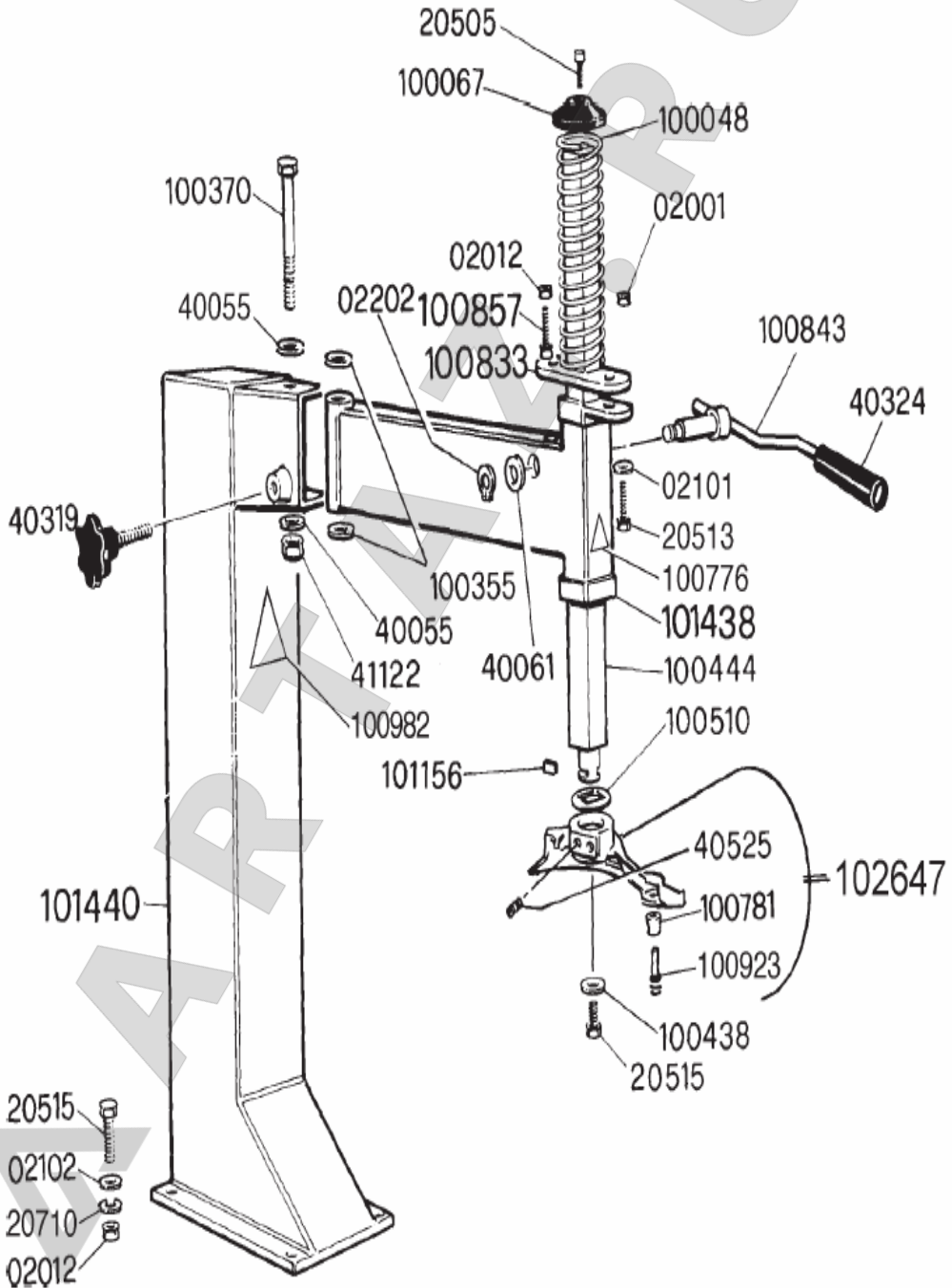
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДОЛЖНЫ ЗАКАЗЫВАТЬСЯ ТОЛЬКО У УПОЛНОМОЧЕННОГО ДИСТРИБЬЮТЕРА ОБОРУДОВАНИЯ ФИРМЫ SICAM. ЗАВОД ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ ОТВЕЧАЕТ ЗА УЩЕРБ, ВЫЗВАННЫЙ ПОЛОМКАМИ ПО ПРИЧИНЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НЕ ФИРМЕННЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

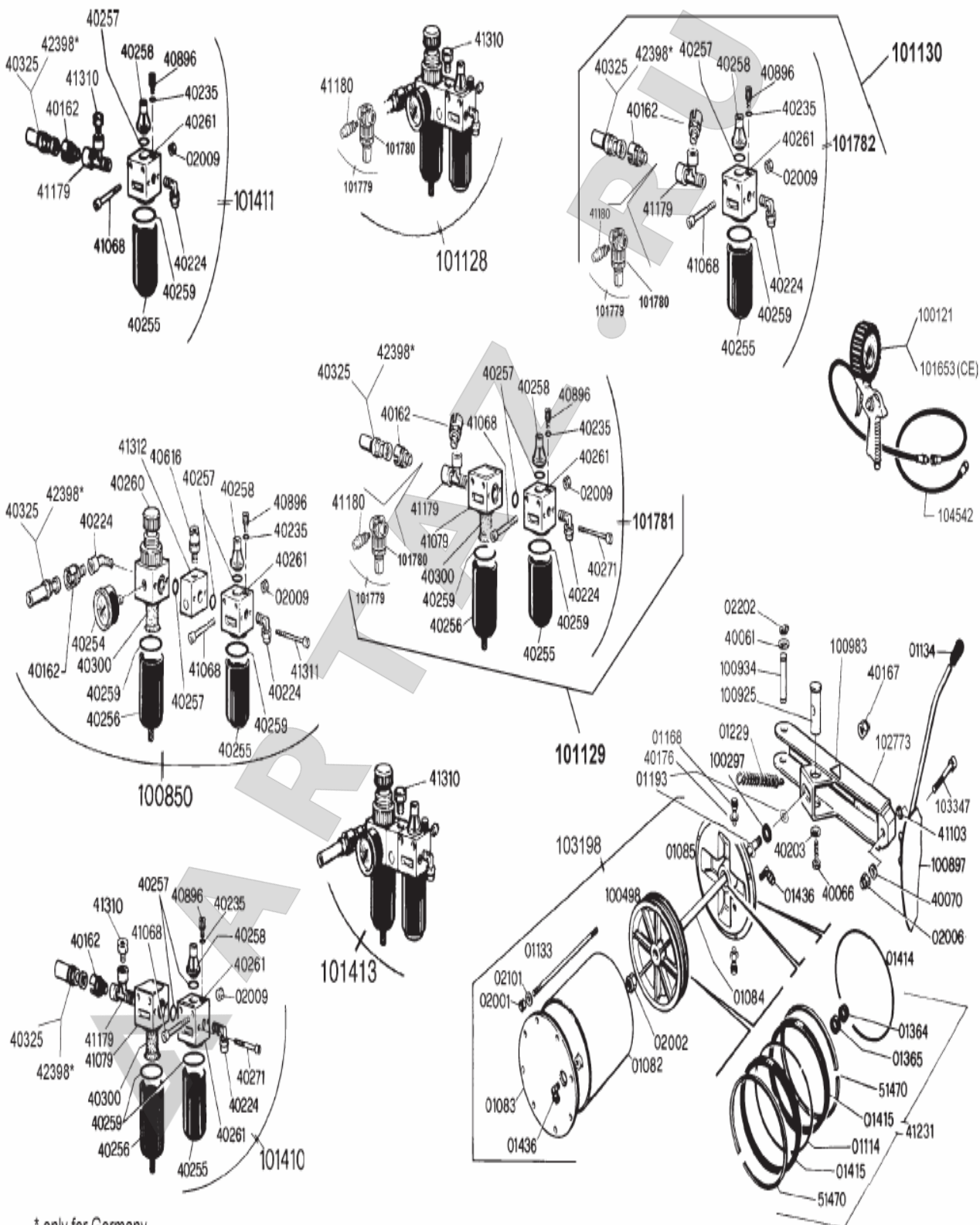
№ 102131 REV. 8
№ 101013 REV. 3
№ 102733 REV. 5
№ 101015 REV. 5
№ 102295 REV. 8
№ 102296 REV. 6
№ 102297 REV. 9
№ 101515 REV. 6
№ 101045 REV.13
№ 101039 REV. 0
№ 100078 REV. 0
№ 100183 REV. 0

**ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК
GOLIBRI BL512
И МОДИФИКАЦИИ
IT - AS - ITAS**

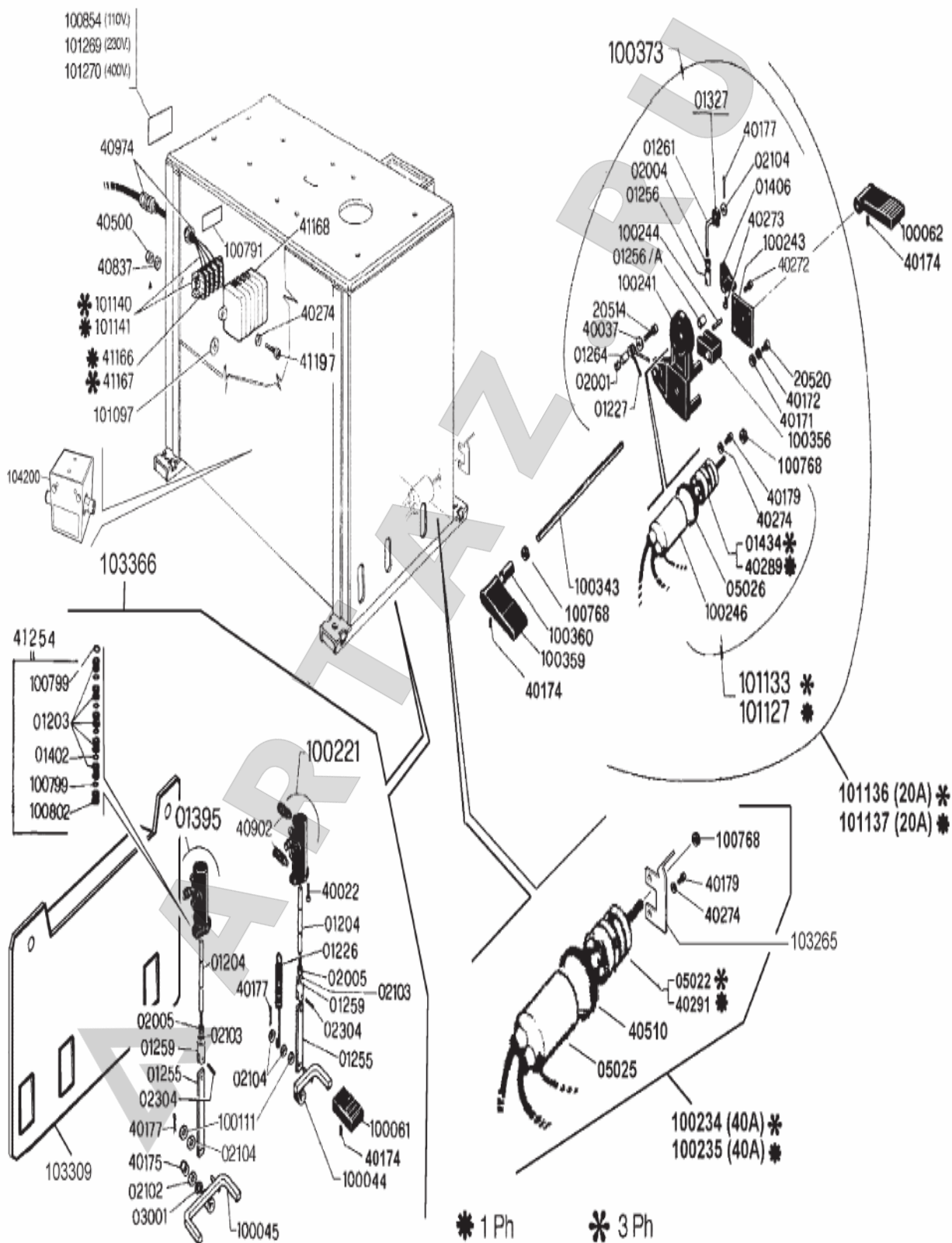




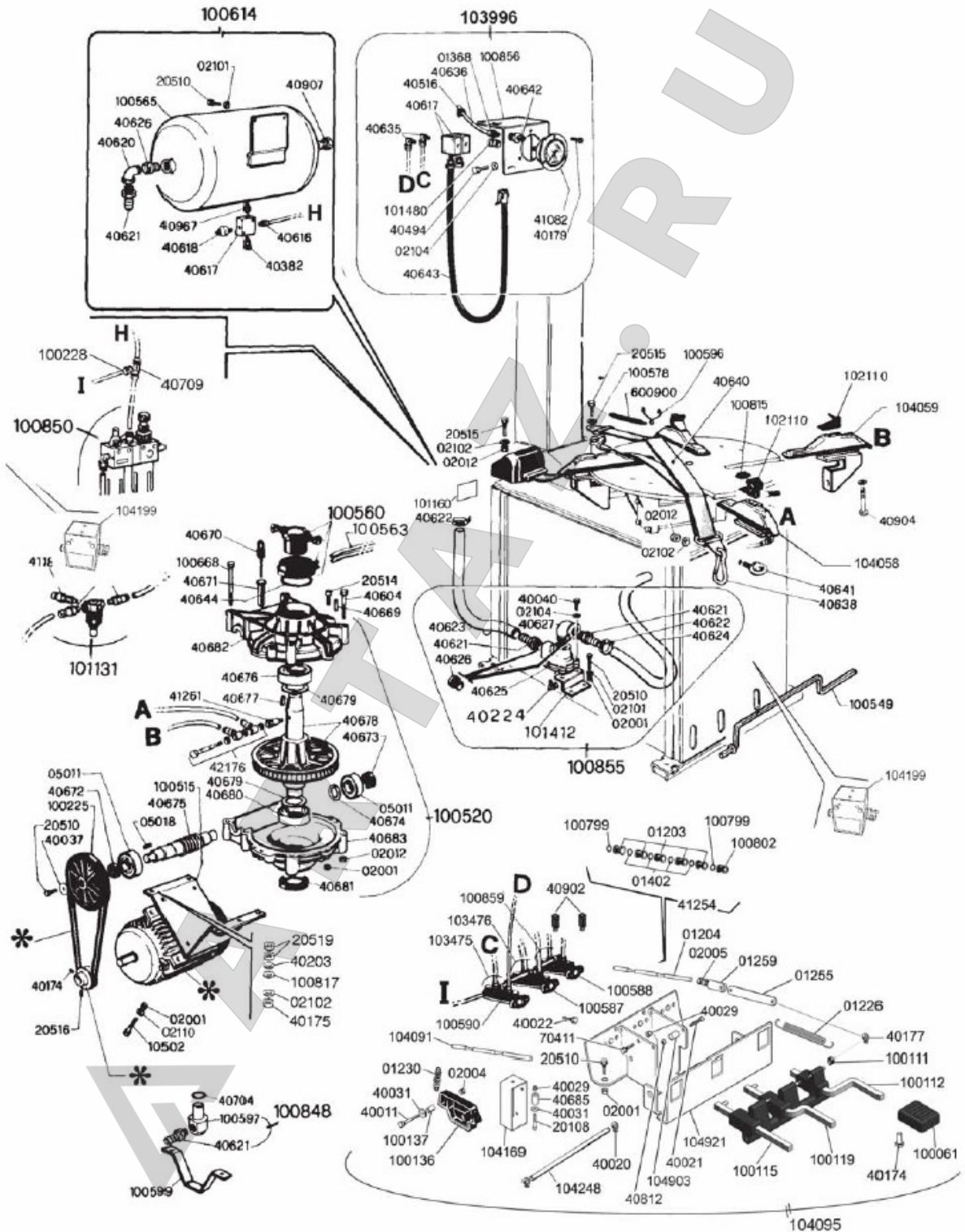
MKS LIFT **МК-СЛИФТ** Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
 тел. +7 (495) 545 44 68, www.mkslift.ru



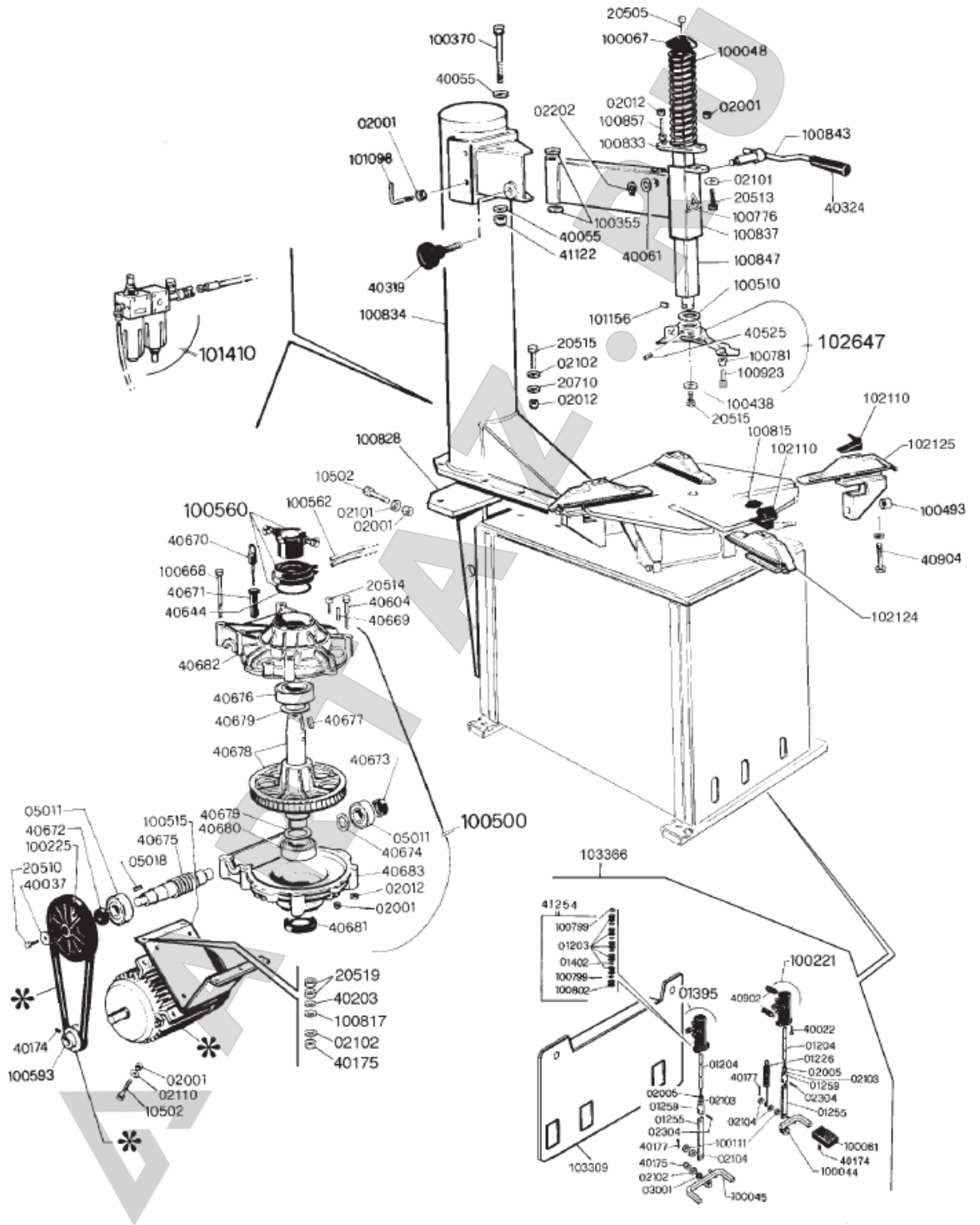
* only for German



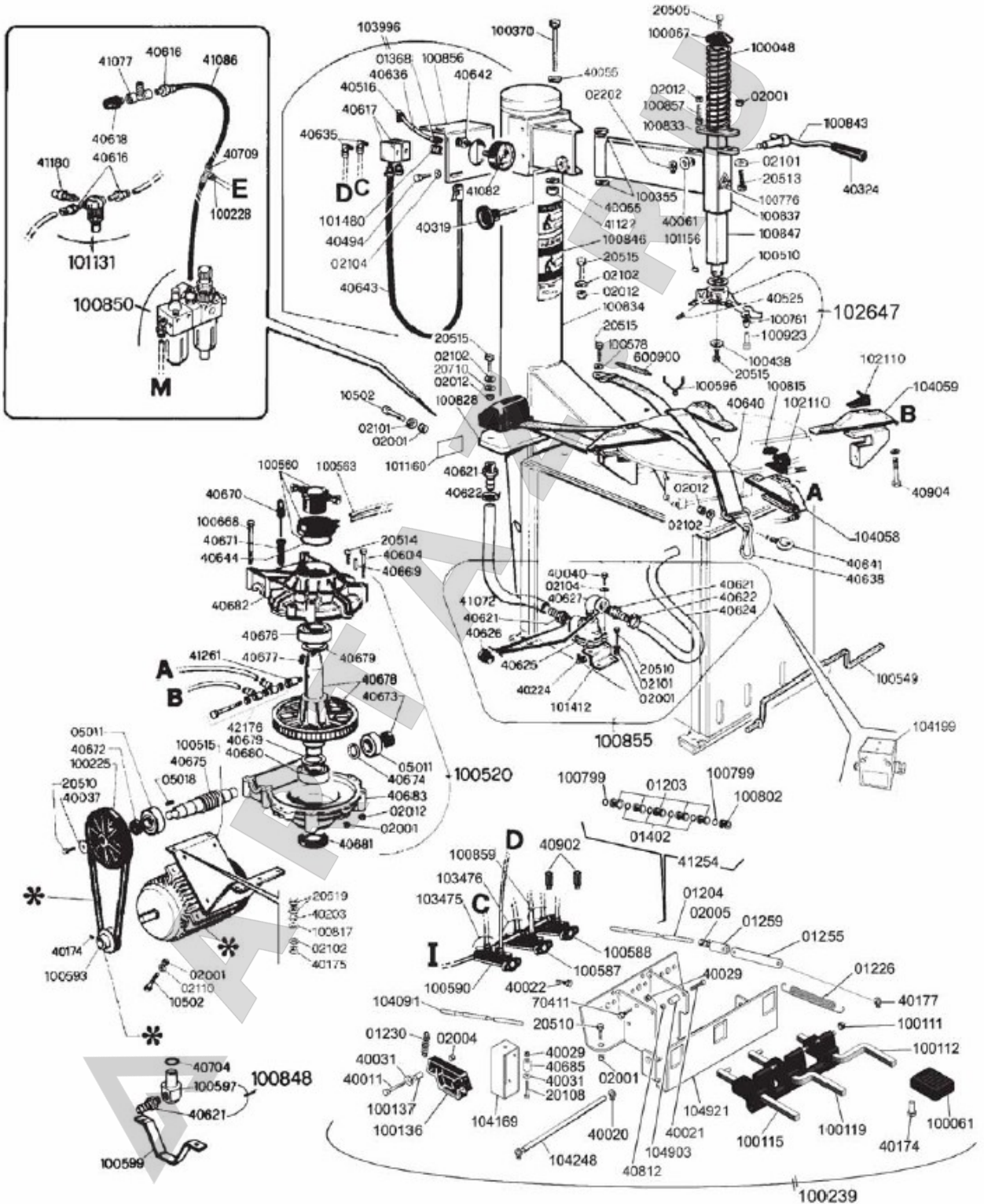
МКСЛИФТ Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
 Тел. +7 (495) 545 44 68, www.mkslift.ru



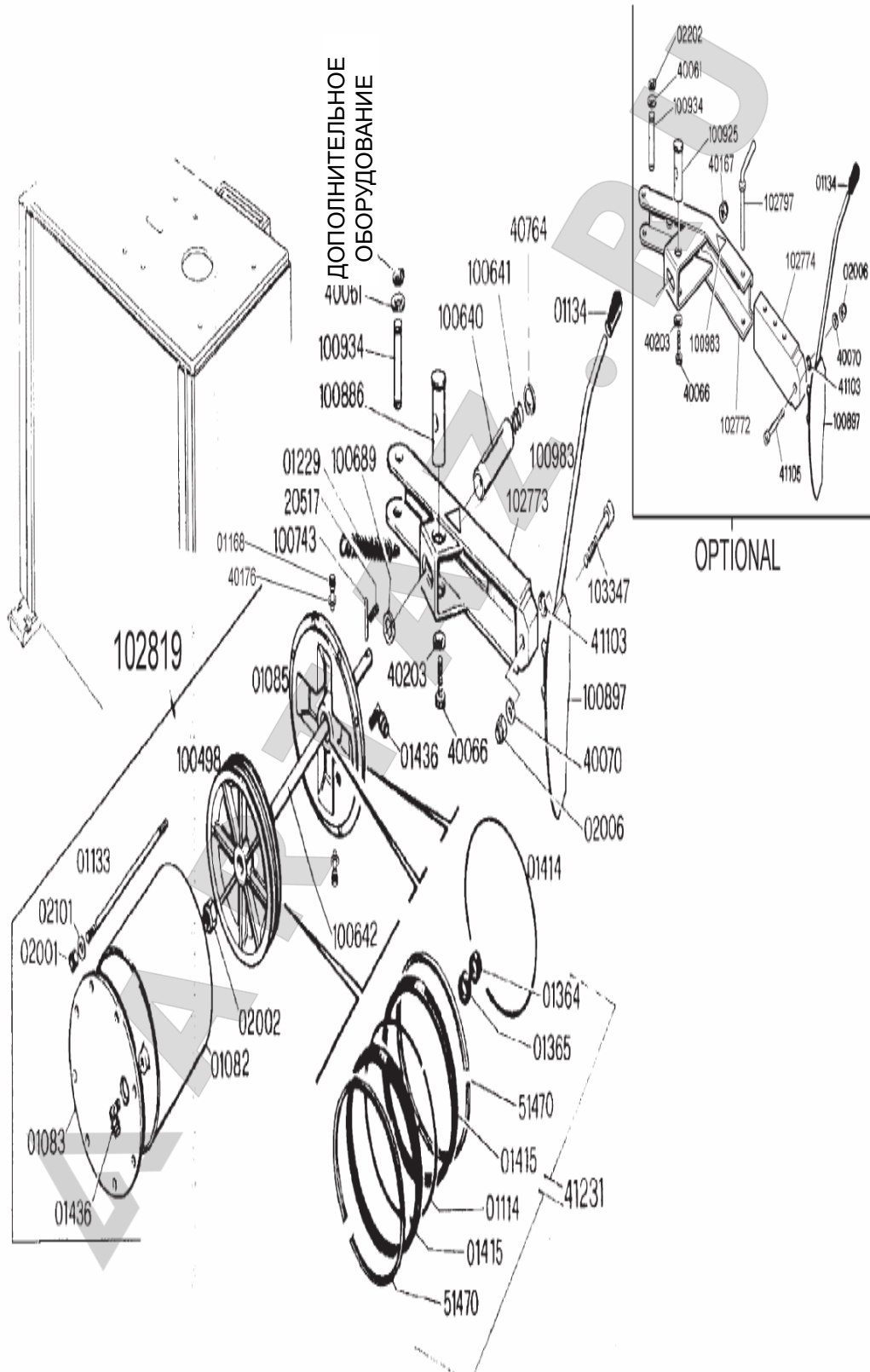
SPECIFICARE DATI
 SPECIFY DETAILS
 EIGENSCHAFTEN ERKLÄREN

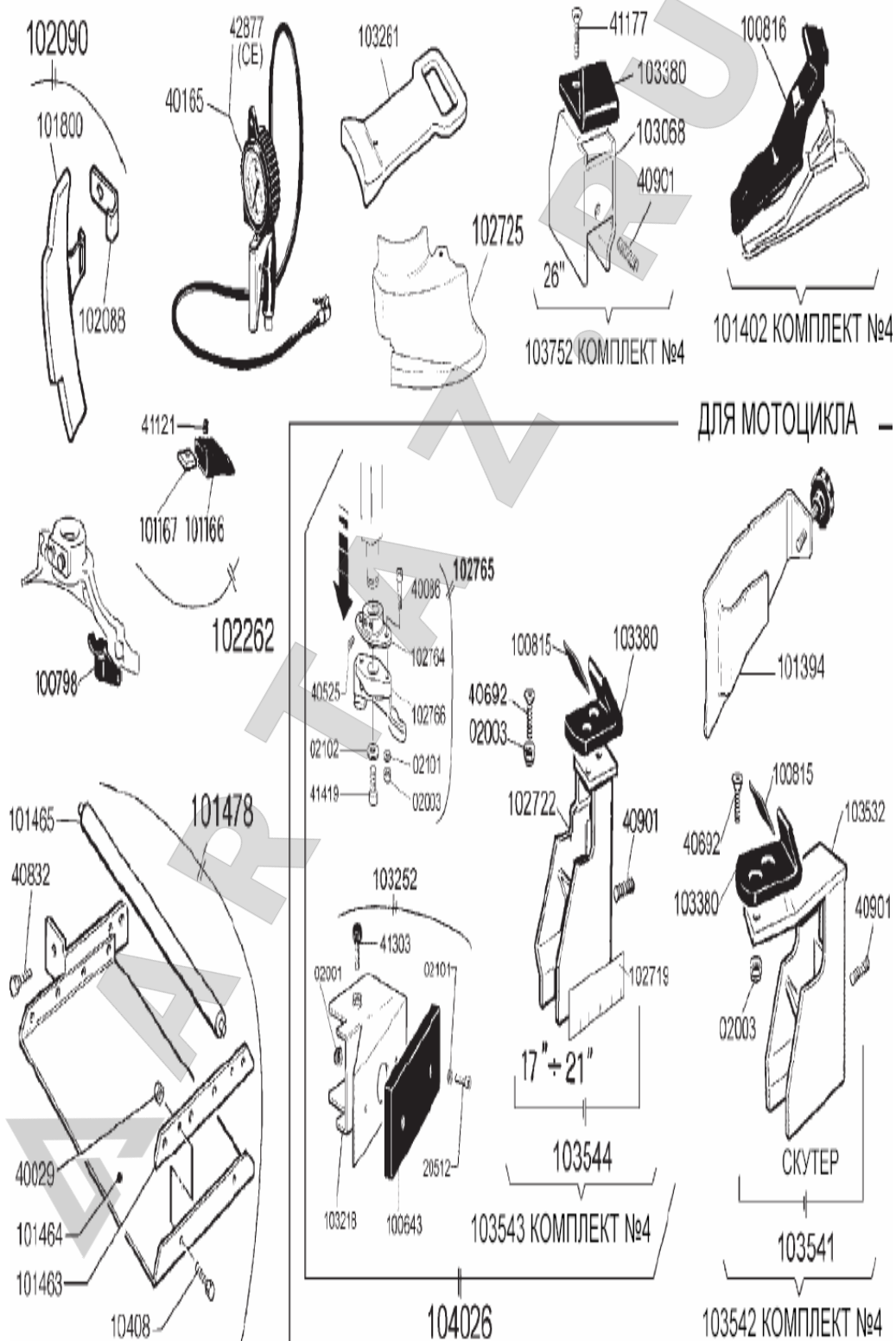


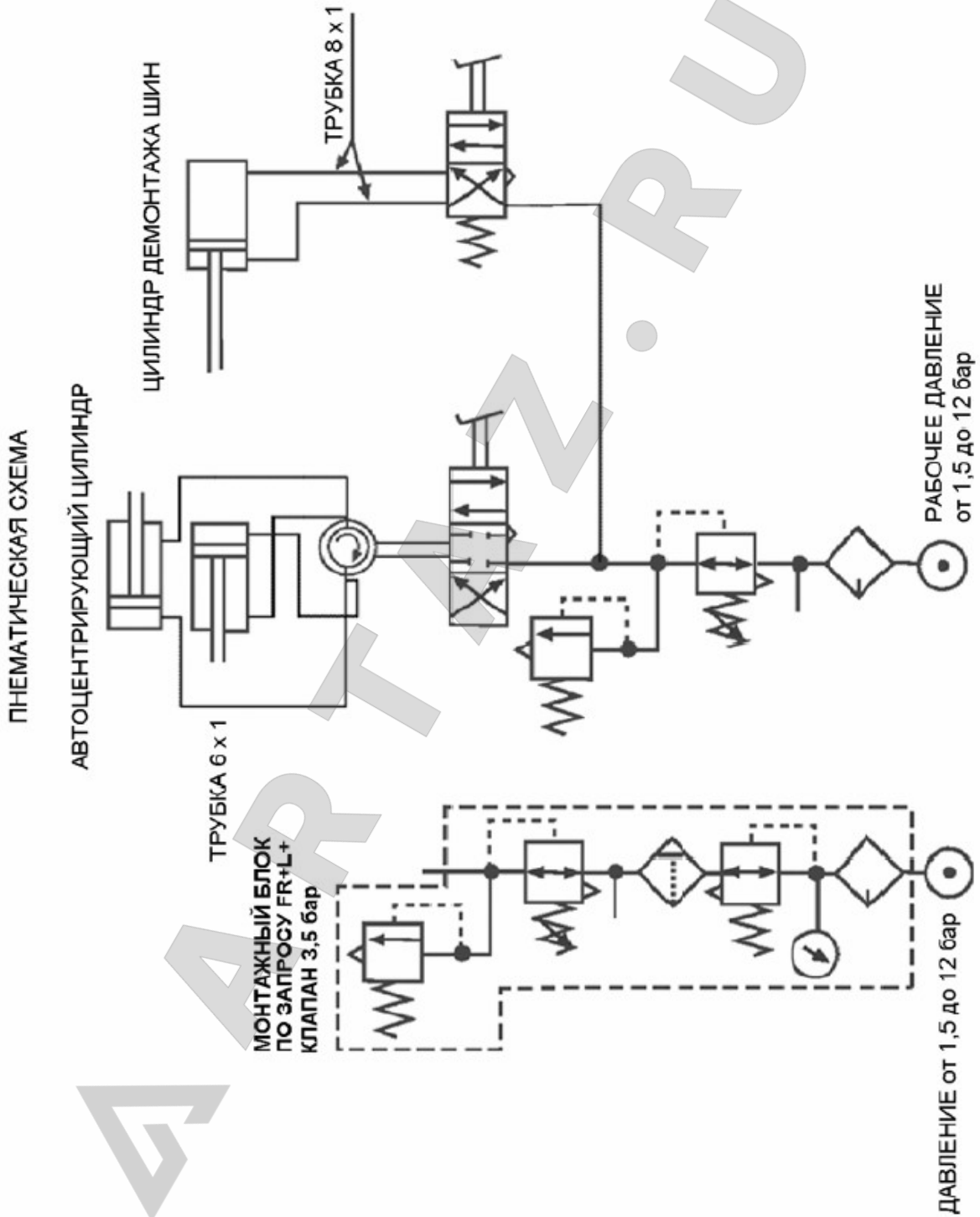
SPECIFICARE DATI SPECIFY DETAILS EIGENSCHAFTEN ERKLÄREN SPECIFICAR LOS DATOS TECN.	*			
	VOLT	Ph	H _z	RPM



SPECIFICARE DATI SPECIFY DETAILS EIGENSCHAFTEN ERKLÄREN SPECIFICAR LOS DATOS TECN.	*
---	---



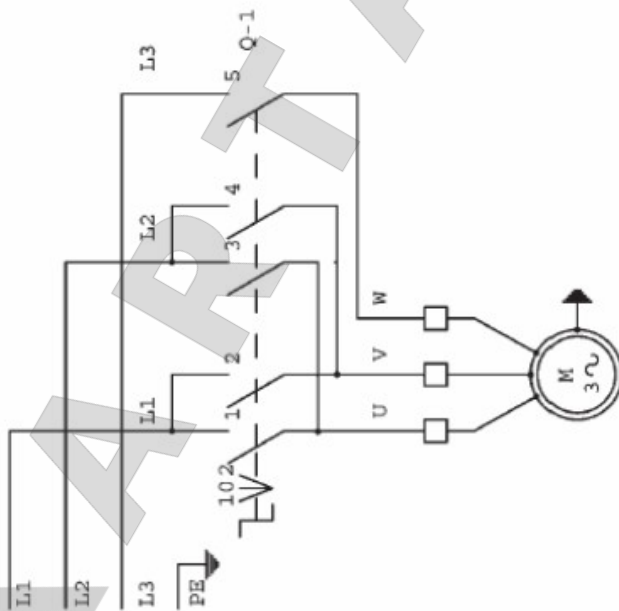




Q-1

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

1- ВРАЩЕНИЕ ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ
2- ВРАЩЕНИЕ ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ



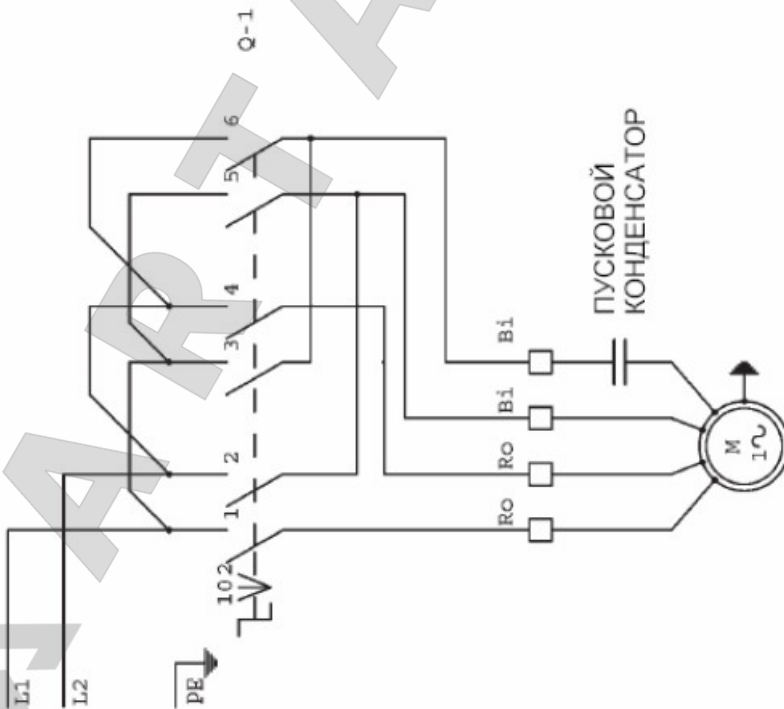
ЭЛЕКТРОПРИВОД
С РЕДУКТОРОМ

DISEGNO	DATA	DIS
100078	21/11/02	PEL
3 фазы 1 скорости		

Q-1

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

1- ВРАЩЕНИЕ ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ
2- ВРАЩЕНИЕ ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ



DISEGNO : 100183	DATA	DIS
	21/11/02	PEL
1 фаза 1 скорость		



МК-СЛИФТ

Консультации, проектирование, продажа, монтаж и обслуживание
тел. +7 (495) 545 44 68,
www.mkslift.ru

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 перевозе, 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.