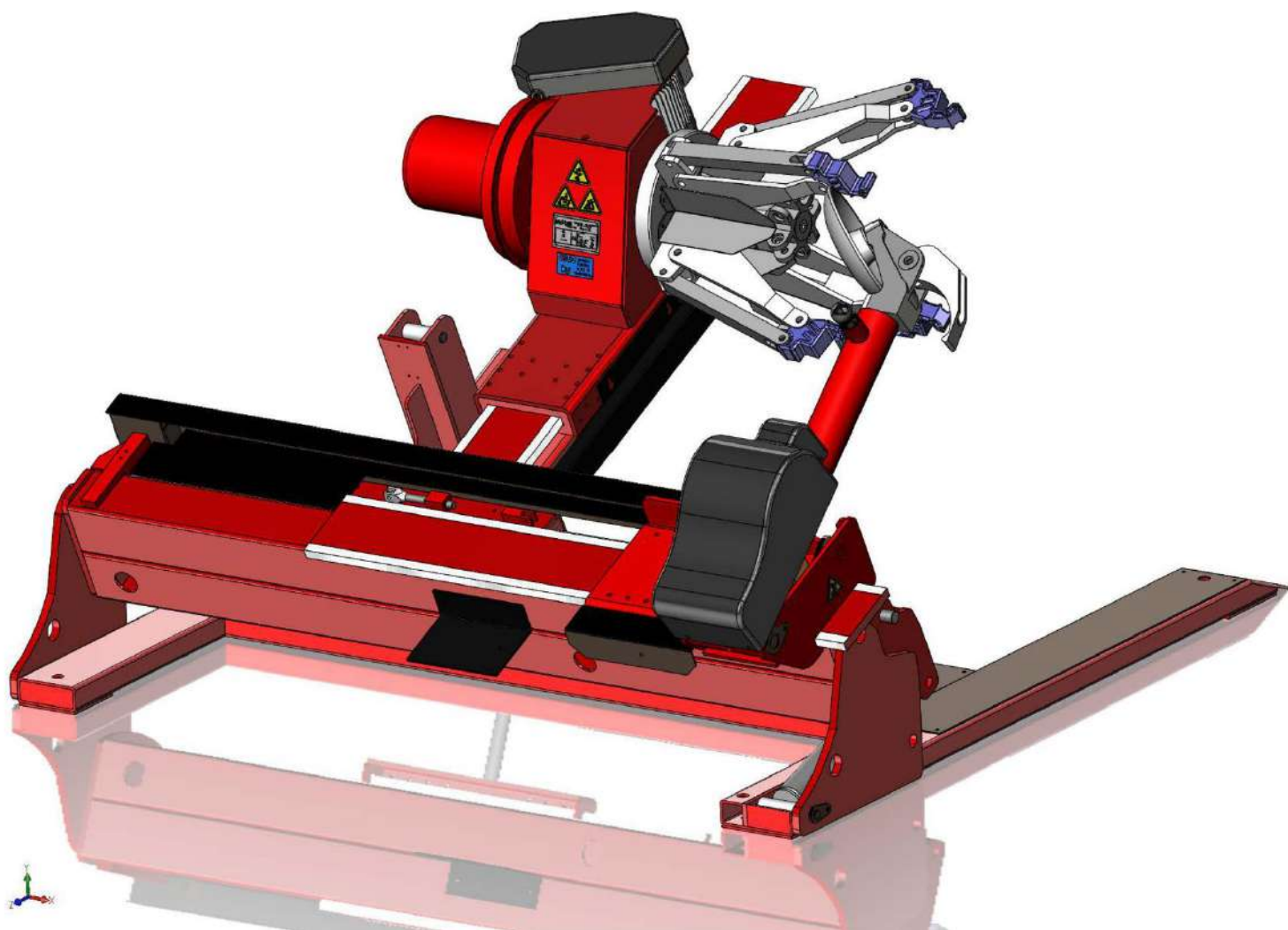


Грузовой Шиномонтажный Станок

TCS 860

Инструкция по эксплуатации



Содержание

1 - ПРЕДИСЛОВИЕ	5
2 - ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ	6
3 - РАБОЧАЯ СРЕДА	8
4 - ОСТАТОЧНЫЕ ОПАСНОСТИ	9
4.1 - ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ.	10
4.2 - ОПАСНОСТЬ ВЫПАДЕНИЯ ШИНЫ ИЗ ЗАЖИМА	10
4.3 - ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ	10
4.4 - ОПАСНОСТЬ ЗАПУТЫВАНИЯ	12
4.5 - ОБЩИЕ ОПАСНОСТИ	12
4.6 - АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА	13
5 - ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ 9 Шиномонтажный станок для грузовых автомобилей	14



К обслуживанию и эксплуатации данного оборудования (станка) допускается только обученный и уполномоченный персонал.

ВНИМАНИЕ

Копия настоящего руководства должна быть предоставлена любому лицу, уполномоченному управлять станком; владелец станка должен убедиться, что любое лицо, уполномоченное использовать данный станок, полностью прочитало и поняло настоящее руководство, и, следовательно, знает, как использовать станок в безопасных условиях.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Безопасное использование гарантируется только при тщательном соблюдении инструкций, перечисленных в данном руководстве, особенно для устранения неисправностей. Станок не должен вводиться в эксплуатацию до тех пор, пока пользователь полностью не прочитает и не поймет содержание данного руководства.

1. ПРЕДИСЛОВИЕ

В настоящем руководстве содержатся инструкции по обращению, установке, использованию и техническому обслуживанию шиномонтажного станка для грузовых автомобилей (станка).

Это руководство является неотъемлемой частью станка, и о его сохранности следует заботиться. В случае его повреждения или утери можно запросить дубликат у Продавца, который предоставит копию. Содержание настоящего документа соответствует Директиве 2006/42/СЕ.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Соблюдение приведенных здесь инструкций позволит обеспечить безопасную эксплуатацию на этапах установки, эксплуатации и технического обслуживания, а также обеспечит надлежащее функционирование и экономическую эффективность.

Производитель и Продавец снимают с себя всякую ответственность за ущерб, причиненный имуществу и/или лицам в результате ненадлежащего использования станка или несоблюдения инструкций, содержащихся в настоящем руководстве.

2. ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ

Обращайте особое внимание на знаки опасности, встречающиеся в данном руководстве. Существует три уровня знаков опасности:



ОПАСНОСТЬ

Этот знак предупреждает, что если описанные операции не выполняются правильно, пользователь подвергается серьезным рискам, которые могут привести к травмам, смерти или долгосрочному ущербу для его здоровья.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Этот знак предупреждает, что если описанные операции не выполняются правильно, пользователь подвергается риску, который может привести к травмам, смерти или долгосрочному ущербу для его здоровья.



ОСТОРОЖНОСТЬ

Этот знак предупреждает, что если описанные операции выполняются неправильно, существует риск повреждения станка.

Настоящее руководство адресовано пользователю станка и лицу, которое несет ответственность за ее правильное и безопасное использование.

Внимательно прочтите предупреждения, содержащиеся в этом руководстве, которое также содержит указания по правильному и безопасному использованию станка. Ознакомьтесь с элементами управления и операциями, необходимыми для использования станка в аварийных ситуациях. Всегда держите это руководство рядом со станком, чтобы иметь возможность обратиться к нему в случае необходимости. Руководство должно передаваться со станком в случае его продажи.



ОПАСНОСТЬ

Во избежание рисков для третьих лиц и/или повреждения имущества, перед началом любого рабочего цикла пользователь должен убедиться в отсутствии посторонних лиц или посторонних предметов вблизи станка.



ОПАСНОСТЬ

Перед использованием станка убедитесь, что вы используете необходимую защитную одежду (защитные перчатки, очки...).



ОПАСНОСТЬ

Немедленно укажите на любую проблему или поломку, включая возможные дефекты, обнаруженные на блоке управления и/или на гидравлических и электрических соединениях, владельцу станка или лицу, ответственному за ее безопасное использование.



Пользователь (оператор) станка, должен быть лицом, подходящим для работы, и иметь безупречные знания о том, как должно использоваться оборудование. Он должен следовать предоставленным инструкциям, чтобы гарантировать свою безопасность и безопасность других.

Данный станок был спроектирован, изготовлен и одобрен CE в соответствии с Директивой по машинам и механизмам 2006/42/EC (MD).

Стандарт применяется к производителям машин, а также к владельцам и работодателям. Обязанности владельца/работодателя кратко изложены ниже.

Владелец/Работодатель должен обеспечить квалификацию операторов и их обучение безопасному использованию и эксплуатации станка с использованием инструкций по эксплуатации производителя.

Владелец/Работодатель должен установить процедуры для периодического осмотра станка в соответствии с инструкциями производителя станка. Работодатель должен гарантировать, что ответственные лица квалифицированы и что они прошли надлежащую подготовку по осмотру станка.

Владелец/Работодатель должен установить процедуры для периодического обслуживания станка в соответствии с инструкциями производителя станка. Работодатель должен гарантировать, что ответственные лица квалифицированы и что они прошли надлежащую подготовку по осмотру станка.

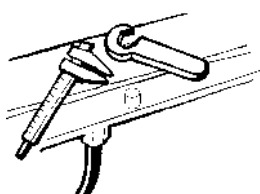
Владелец/Работодатель должен вести журнал записей о периодических проверках и техническом обслуживании, рекомендованные производителем.

Владелец/Работодатель должен разместить инструкцию по эксплуатации станка в зоне доступа, удобном для оператора станка.

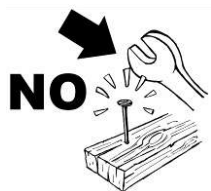
3. РАБОЧАЯ СРЕДА

Рабочее место должно быть чистым и в порядке. Опасные зоны должны быть надлежащим образом разграничены / обозначены.

Пространство движения груза и грузоподъемных устройств должно быть свободным от препятствий.



Рабочие инструменты и материалы нельзя оставлять на станке (или в местах, где они могут помешать механическим движениям его частей) или хранить в местах, где они могут упасть и стать причиной несчастных случаев.



Каждый инструмент должен использоваться исключительно по назначению и наиболее подходящим способом.

Никогда не используйте неисправные инструменты.



Не чистите и не прикасайтесь к каким-либо механическим частям во время их движения .



Использование свободной рабочей одежды (например, шарфов, халатов, рубашек на пуговицах и т. д.) может быть опасным. Всегда носите облегающую одежду (рабочие штаны, куртки, комбинезоны и т.п.).

Любое масло или смазку на полу следует немедленно удалять, чтобы предотвратить риск падения.



4. ОСНОВНЫЕ ОПАСНОСТИ



ОПАСНОСТЬ

Владелец станка и/или ответственное лицо, обязаны предоставить оператору станка всю необходимую информацию и средства для защиты здоровья, включая рабочую одежду и обувь.

Все различные этапы - проектирование, производство, выбор субподрядчиков и окончательная проверка, включая производственные процессы, станка по замене шин для грузовых автомобилей выполнялись компанией **Automotive Maintenance Equipment Co., Ltd.** с максимальной заботой и вниманием к Пользователям. Мы обеспечиваем соответствие продукции самым строгим стандартам безопасности, благодаря ее высокому качеству.

Однако необходимо уточнить, что, несмотря на:

- внимание, уделяемое этапу проектирования;
- заботу и контроль, уделяемые производственному процессу;

наш СТАНОК имеет некоторые риски, которые для конкретного типа выполняемой работы не могут быть полностью устранены с помощью систем безопасности. Такие риски перечислены далее. Поэтому абсолютно необходимо, чтобы оператор был проинформирован о таких рисках и использовал станок с максимальной осторожностью. Ознакомьтесь с элементами управления и операциями, описанными в этом руководстве, чтобы использовать станок в безопасных условиях.

Всегда храните это руководство рядом со станком, чтобы иметь возможность немедленно обратиться к нему. Руководство должно передаваться со станком в случае его продажи. Безопасное использование гарантируется только для функций, перечисленных в этом руководстве.



Никогда не пользуйтесь станком, не убедившись, что все предохранительные аварийные устройства установлены правильно и исправны.

ОПАСНОСТЬ

4.1. ОПАСНОСТЬ РАЗДАВЛИВАНИЯ.

Эта опасность присутствует при постановке / снятии колеса на зажим.



ОПАСНОСТЬ

Во избежание рисков для третьих лиц и/или повреждения имущества перед началом любой операции пользователь должен убедиться в отсутствии посторонних предметов или людей в рабочей зоне станка во время его работы.



ПРЕДУПРЕЖ
ДЕНИЕ

Устройства ограничения давления в гидросистеме настраиваются и испытываются на заводе для работы в стандартных рабочих условиях (температура +20°C, вязкость масла 46 сСт). На настройку этих устройств могут сильно влиять рабочие условия (включая температуру, вязкость масла и влажность). Если станок будет использоваться в рабочих условиях, отличных от стандартных, то настройка устройств ограничения давления должна быть проверена и одобрена работниками уполномоченного сервисного центра (Продавца или Дилера). Неправильно настроенное устройство ограничения давления может создать серьезную опасность.

4.2. ОПАСНОСТЬ ВЫПАДЕНИЯ КОЛЕСА ИЗ ЗАЖИМА

Эта опасность присутствует при работе с колесом, если обод не был правильно зажат. Пользователь должен убедиться, что обод колеса правильно установлен на зажиме и что все действия выполняются на пониженной скорости.

4.3. ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

Эта опасность присутствует, если электрические цепи и соединения не соответствуют нормам безопасности. Для установки и эксплуатации станка с однофазным э/питанием необходимо иметь

специальную цепь с двухполюсным автоматическим выключателем на 25 А или предохранителем с задержкой срабатывания.

Перед подключением станка к электросети убедитесь, что линия э/питания полностью соответствует действующим нормам.



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Также убедитесь, что электрическая линия может обеспечить необходимую мощность и:

- имеется исправно работающая цепь заземления
- имеется исправно работающая схема защиты



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Перед подключением станка к основному источнику э/питания или перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию убедитесь, что главный выключатель источника э/питания установлен в положение ВЫКЛ (0).



4.4. ОПАСНОСТЬ ОТ ВРАЩАЮЩИХСЯ ЧАСТЕЙ

Эта опасность присутствует при эксплуатации колесного зажима.



ОПАСНОСТЬ

Никогда не используйте свободную рабочую одежду (например: шарфы, рубашки, халаты и т.п.). Всегда носите облегающую одежду (рабочие штаны, куртки, комбинезоны и т.п.).

4.5. ОБЩИЕ ОПАСНОСТИ

Любое другое использование или эксплуатация, не соответствующие данному руководству, могут привести к повреждению пользователя или станка.

Ненадлежащее использование изменяет технические характеристики, для которых станок был спроектирован и изготовлен, и может поставить под угрозу его правильное и безопасное использование.

Разрушение шины/колеса под давлением может быть очень опасным. Накачивайте колесо только после того, как поместите колесо в специальную клетку для накачивания.



ОПАСНОСТЬ

Не стойте рядом с колесом и клеткой во время накачивания.

Не превышайте максимальное давление накачивания, рекомендованное производителем.



ОПАСНОСТЬ

Станок предназначен только для работы в помещении (температура воздуха +5 ... +45°C, относительная влажность воздуха 30 ... 80%). Не устанавливайте и/или не используйте его на открытом воздухе.



Запрещается выполнять какие-либо операции по ремонту и/или техническому обслуживанию станка во время его работы.

ОПАСНОСТЬ



Не мойте колесо, установленное на станке.

ОПАСНОСТЬ



Перед эксплуатацией станка визуально проверьте все его компоненты, особенно предохранительные устройства на предмет возможных дефектов. Не эксплуатируйте станок, если обнаружен какой-либо дефект.

ОПАСНОСТЬ



Уровень шума, создаваемого станком, составляет ≤ 70 дБА.



ОСТОРОЖ-
НОСТЬ

4.6 АВАРИЙНАЯ ОСТАНОВКА

В случае необходимости аварийной остановки, чтобы прервать работу станка, просто поверните главный выключатель в положение «0». Для возобновления ранее прерванного рабочего цикла пользователь должен повернуть его по часовой стрелке в положение «I».

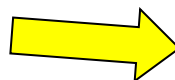


Рисунок 1



5. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНКА ДЛЯ ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

Шиномонтажный станок для грузовых автомобилей специально разработан для демонтажа и монтажа шин грузовиков, автобусов, тракторов, строительной и специальной техники с дисками от 14 до 48 дюймов (от 14 до 60 дюймов с удлинителями) и максимальным диаметром шины 2600 мм.

Любое другое использование является ненадлежащим и, следовательно, не разрешено. Перед началом любых работ на станке внимательно прочитайте и поймите содержание этих инструкций по эксплуатации. Компания **Automotive Maintenance Equipment Co., Ltd.** не несет ответственности за любые травмы людей или ущерб имуществу, вызванные неправильным использованием данного станка.



Любое другое использование является ненадлежащим и, следовательно, не разрешено. Перед началом любых работ на станке внимательно прочитайте и поймите содержание этих инструкций по эксплуатации.

5.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Размеры и характеристики станка могут быть изменены без предварительного уведомления.



ОПАСНОСТЬ

Не изменяйте настройку клапана максимального давления. Его изменение немедленно аннулирует гарантию на станок и может иметь серьезные последствия для пользователя.

Шиномонтажный станок для грузовых автомобилей специально разработан для демонтажа и монтажа шин грузовых автомобилей, автобусов и большегрузных транспортных средств:

Источник питания	3~380 В 50 Гц	Максимальная ширина колеса	1400 мм
Двигатель гидравлического насоса	3,0 кВт	Масса нетто	1450 кг
Двигатель редуктора	3,0 кВт	Масса брутто	1737 кг
Ток полной нагрузки	12 А	Габаритные размеры в плане	2200 x 2100 мм
Ёмкость короткого замыкания	6 кА	Размеры упаковки	2320 x 2100 x 1100 мм
Диаметр обода	14" - 48" (14" - 60" с удлинителями)	Номинальное рабочее давление масла	15 МПа
Максимальный вес колеса	2000 кг	Максимально допустимое давление масла	16 МПа
Макс. диаметр шины	2600 мм	Ёмкость масляного бака	> 12 л

5.2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рабочий диапазон температуры воздуха	+5 ... +45 °С
Влажность воздуха	50% при +40°С, 80% при +20°С
Высота над уровнем моря:	≤ 1000 м



ОСТОРОЖ-
НОСТЬ

Содержание пыли в воздухе должно быть ≤ 10 мг/м³.

В воздухе не должно быть едких, токсичных и взрывоопасных газов.



ОПАСНОСТЬ

Не эксплуатируйте станок в легковоспламеняющейся и/или взрывоопасной среде.

6. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Станок оснащен удобным подъемным шарниром для его безопасного подъема и перемещения.

Для хранения машины следуйте следующим инструкциям:

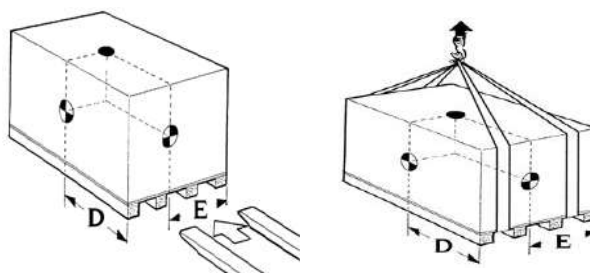
- 1) Полностью опустите шпиндель;
- 2) Полностью сведите (сожмите) кулачки шпинделя;
- 3) Поднимите ДИСК инструмента к подъемному кронштейну, оставив зазор около 20 см от рычага в закрытом рабочем положении;
- 4) Вставьте в подъемный кронштейн подъемную стропу (шириной не менее 60 мм и достаточной длины, чтобы накинуть обе петли стропы на подъемный крюк грузоподъемного устройства);
- 5) Поднимите станок с помощью необходимого подъемного устройства.

Станок также можно упаковать в деревянный ящик с поддоном .



ОСТОРОЖ-
НОСТЬ

Защитите упакованный
станок ПЭТ-пленкой



Перед перемещением станка проверьте его центр тяжести и вес, чтобы убедиться, что они совместимы с подъемным оборудованием, которое вы собираетесь использовать (Рисунок 2). Чтобы переместить упакованный станок, вставьте вилы погрузчика в пазы в основании поддона.

Рисунок 2

Если вы используете кран или подъемник для перемещения станка, используйте одобренные стропы или тросы. Вес брутто станка составляет ~1750 кг.



ОСТОРОЖ-
НОСТЬ

Всегда загружайте, выгружайте и перемещайте станок, обращая особое внимание на возможные опасности, в частности, следите за тем, чтобы в зоне действия подъемного устройства не находились люди или предметы.

6.1 ХРАНЕНИЕ

Станок необходимо хранить при температуре от -25 °С до +55 °С.

Если станок будет храниться в течение длительного времени (3 и более), необходимо:

- Закрывать кулачки шпинделя, опустить шпиндель в самое нижнее положение.
- Отключить станок от всех источников питания.
- Смазать все детали, которые могут быть повреждены коррозией:
 - Кулачки шпинделя;
 - Паз держателя инструмента;
 - Направляющие каретки ;
 - Инструмент.
- Слить масло/гидравлическую жидкость из резервуаров и обернуть машину в защитную пленку.

Если после длительного хранения станок необходимо снова запустить, необходимо:

- залить масло в бак г/станции;
- с помощью поворотного винта нажмите на штифт в середине электроклапанов, чтобы вручную разблокировать электроклапаны, которые могут быть заблокированы после длительного периода бездействия;
- восстановите цепь э/питания.

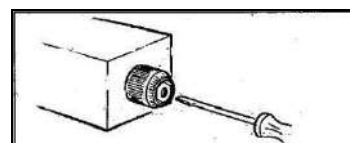


Рисунок 3

Если станок нуждается во временном хранении, поместите ее в сухое закрытое помещение.

6.2. РАСПАКОВКА

После размещения станка в месте его установки удалите упаковку.



ОПАСНОСТЬ

Выполняйте любые работы по техническому обслуживанию, установке и сборке станка, используя соответствующие средства индивидуальной защиты (перчатки, обувь...).



ОСТОРОЖНО
СТЬ

Весь упаковочный материал должен быть надлежащим образом утилизирован с учетом действующих норм по утилизации таких отходов.

Храните упаковочный материал в недоступном для детей месте, поскольку он может представлять опасность.

После удаления упаковочного материала визуально проверьте станок на наличие признаков повреждений.

Груз должен быть тщательно проверен сразу после получения. Подписанный акт приема-передачи является подтверждением перевозчика о получении груза в хорошем состоянии.

Если какой-либо из товаров, указанных в транспортной накладной, поврежден, не принимайте его, пока перевозчик не сделает отметку в грузовой накладной о поврежденном товаре. Сделайте это для вашей собственной защиты.



ОСТОРОЖН
ОСТЬ

Необходимо уведомить Поставщика немедленно, если после получения товара обнаружены какие-либо скрытые потери или повреждения.

Трудно получить компенсацию за утерю или повреждение, если вы предоставили перевозчику подписанную накладную.

7. УСТАНОВКА

Станок был разработан для использования исключительно в помещении. Его использование на открытом воздухе не допускается.



Станок нельзя эксплуатировать во взрывоопасных средах.

ОПАСНОСТЬ

7.1. МЕСТО УСТАНОВКИ

Шиномонтажный станок должен быть закреплен на бетонном основании анкерными болтами, закрепленными через 4 отверстия в его базовой раме. Требования к основанию и анкеру приведены ниже на Рисунок 4, Рисунок 5и Рисунок 6.

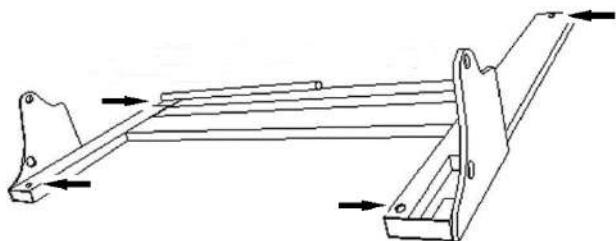


Рисунок 4



Рисунок 5

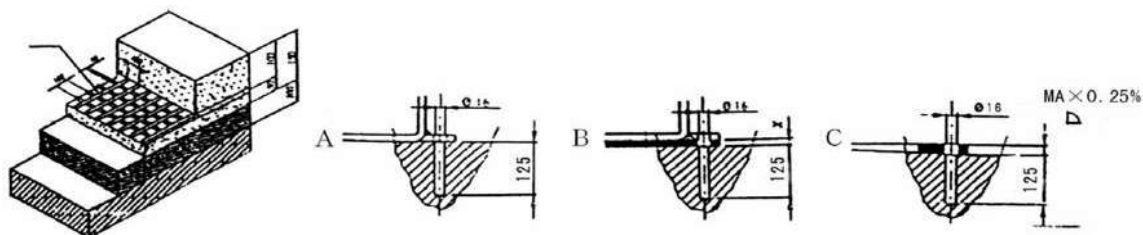


Рисунок 6

Выберите место, где будет установлен станок, в соответствии с действующими правилами безопасности на рабочем месте. Проконсультируйтесь с местными строительными инспекторами и/или разрешительным Органом на предмет специальных инструкций или разрешений, необходимых для установки и монтажа такого вида оборудования.

Пол должен быть прочным и ровным, чтобы станок был устойчив. Пол должен быть в хорошем состоянии без крупных трещин, сколов или углублений. Горизонт пола должен быть ровным в пределах ± 5 мм от нулевой отметки. Анкеры не должны устанавливаться ближе 200 мм от любой трещины, края или компенсационного шва. Если эти условия не могут быть выполнены, нужно залить подушку для размещения станка. Габариты подушки должны обеспечивать расстояние анкеров не ближе 200 мм от её краёв.



Невыполнение покупателем требования по обеспечению рекомендуемой монтажной поверхности может привести к неудовлетворительной работе станка,

ОСТОРОЖ- повреждению имущества или травмам.
НОСТЬ

7.2. НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Помимо обычного оборудования для мастерской, понадобятся следующие инструменты:

- a) Рулетка, 5м
- b) Мел
- c) Уровень строительный, 1м
- d) Метрические рожковые ключи 10 мм, 13 мм, 14 мм, 15 мм, 17 мм, 18 мм, 19 мм и 24 мм
- e) Метрические шестигранные ключи 4 мм, 5 мм, 6 мм и 8 мм.
- f) Плоскогубцы тонконосые

- g) Щипцы (клещи) для стопорных колец
- h) Перфоратор с буром $\varnothing 22$ и длиной $L=150$ мм (минимум);
- i) 1 кг молоток (кувалда)
- j) Динамометрический ключ, 100 Нм с шестигранной головкой 19 мм;
- k) Противозадирная консистентная смазка

7.3. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕМУ МЕСТУ

Требование к рабочей зоне для станка составляет 2500 x 2100 мм (в плане) с минимальным расстоянием от стен, как показано на Рисунок 7. Убедитесь, что над местом рабочей зоны свободное пространство не менее 3 метров.

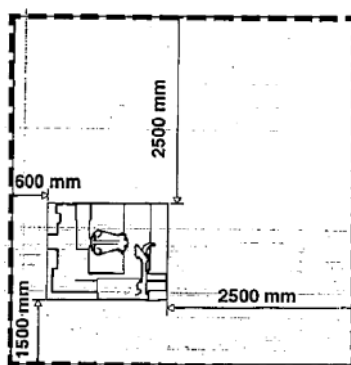


Рисунок 7

Убедитесь, что вокруг станка имеется достаточно места, чтобы гарантировать его правильное использование в соответствии с размерами и массой обслуживаемых колес, и с соблюдением местных норм безопасности. Помните, что некоторые колеса необходимо поднимать с помощью подъемных механизмов.



ОПАСНОСТЬ

Невыполнение покупателем требования о предоставлении достаточного зазора может привести к неудовлетворительной работе машины, повреждению имущества или травмам.



Избегайте работы в условиях недостаточной освещенности.

ОПАСНОСТЬ

7.4. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Перед выполнением любого электрического подключения убедитесь, что напряжение сети соответствует напряжению, указанному на заводской табличке станка.

Пользователь должен обеспечить подключение к электрической линии. Для этого он должен использовать кабель с проводами, имеющими минимальное сечение $2,5 \text{ мм}^2$ для каждой из фаз и $2,5 \text{ мм}^2$ для заземления. Кабель также должен иметь вилку, соответствующую местным законам о безопасности.

Схема электропроводки:

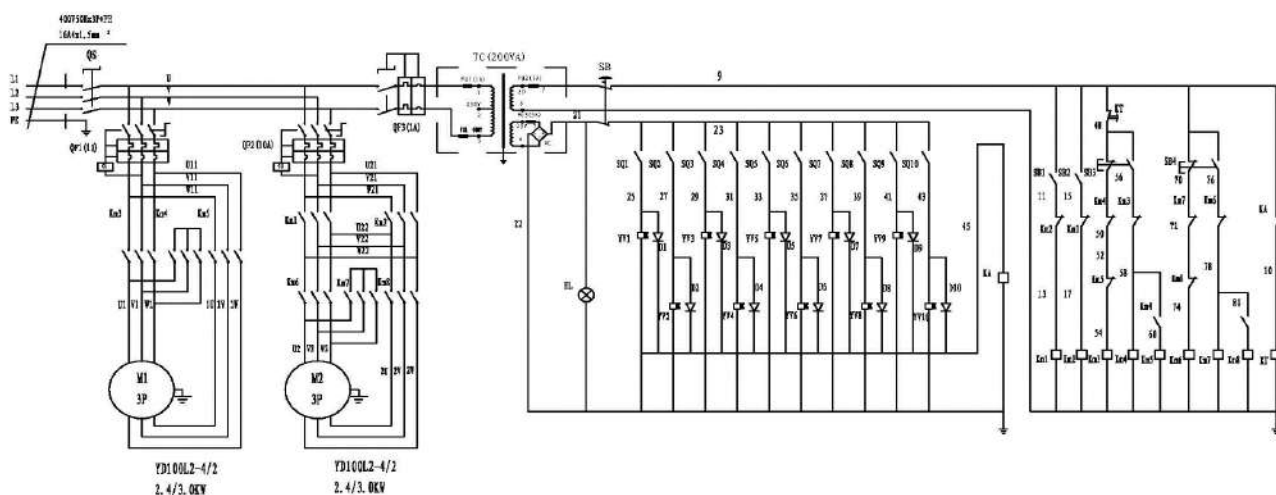


Рисунок 8

Крайне важно, чтобы:

- Э/система была оснащена хорошим заземлением;
- Станок подключен к автоматическому выключателю линии электропитания. Кабель электропитания должен быть не менее $3 \times 2,5 \text{ мм}^2 + 2,5 \text{ мм}^2$. Кабель электропитания должен иметь маркировку L1, L2, L3 и PE;
- Ток потребления был надежно защищен от перегрузки по току предохранителями или автоматическим магнитотермическим выключателем с номинальным значением 25 А.



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Не подключайте станок к электросети, не убедившись, что сама э/линия полностью соответствует установленным нормам.



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Не подключайте станок к электросети, не убедившись в наличии исправной цепи заземления и исправной цепи защиты.



ОПАСНОСТЬ

Работы с электрической системой должны выполняться исключительно квалифицированным персоналом с соответствующим допуском.



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Убедитесь, что питатель может свободно перемещаться после подключения к электросети и может следовать за держателем инструмента, не повреждаясь.



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

После завершения электромонтажа проверьте работу силового агрегата, запустив станок без нагрузки на несколько тестовых циклов.

Производитель и Продавец не несут ответственности за любые травмы людей или ущерб имуществу, вызванные несоблюдением настоящих правил, и могут аннулировать гарантию.

Подключите станок к э/сети, включите его и проверьте, что направление вращения двигателя редуктора соответствует указателю стрелки (Рисунок 8). Если нет, поменяйте местами любые два провода фазных проводов.

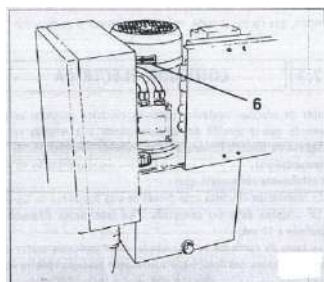


Рисунок 8

8. ПОДГОТОВКА

8.1. ПИКТОГРАММЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Для вашей безопасности и безопасности других людей прочитайте и усвойте все приведенные здесь предупреждения и наклейки по технике безопасности.



**ОПАС-
НОСТЬ**

Пользователем (оператором) станка должен быть человек, способный полностью понимать и распознавать все пиктограммы, установленные на нем. Наклейки безопасности не должны быть сняты, повреждены или уничтожены.

Владелец станка и/или лицо, ответственное за него, обязаны немедленно заменить любую поврежденную или частично нечитаемую пиктограмму.

Предупреждающие наклейки, подобные показанным здесь, находятся и читаются на правильно установленной машине. Убедитесь, что все предупредительные наклейки установлены правильно. Убедитесь, что все уполномоченные операторы знают расположение этих наклеек и полностью понимают их значение. Незамедлительно заменяйте изношенные, выцветшие или поврежденные наклейки.



ОПАС-
НОСТЬ

Не пытайтесь эксплуатировать машину, пока она не будет правильно установлена и отрегулирована, как описано в данном руководстве.



ОПАС-
НОСТЬ

Не эксплуатируйте машину до тех пор, пока ее установка не будет одобрена уполномоченным техническим специалистом.



ОСТОРОЖ-
НОСТЬ

Ни при каких обстоятельствах не перегружайте станок. Максимально допустимый подъемный вес шпинделя составляет 2000 кг; это подразумевает максимальный общий вес КОЛЕСА, который может быть загружен на станок, поэтому эта характеристика не относится, например, только к пустой массе шины.

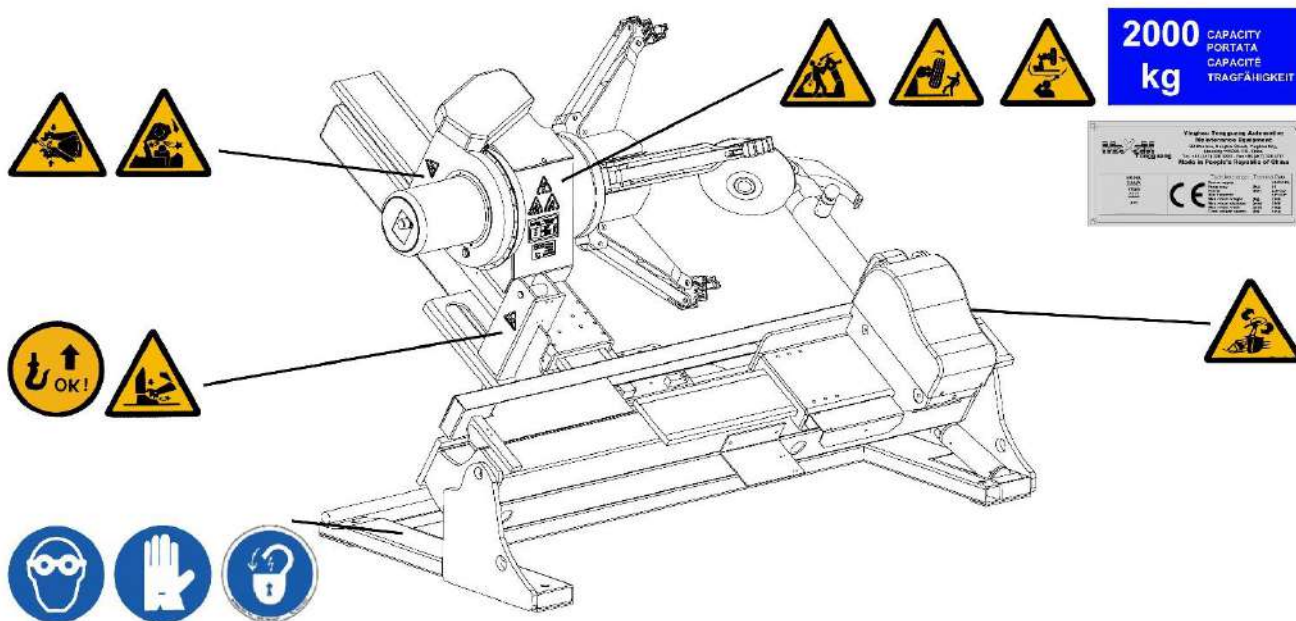


Рисунок 9



Если оба борта сойдут с обода, колесо упадет.

Всегда загружайте, выгружайте и перемещайте станок, обращая особое внимание на возможные опасности, в частности, следите за тем, чтобы в зоне действия подъемного устройства не находились люди или предметы.



Не оставляйте рабочее место без присмотра, если колесо все еще установлено на шпинделе.



Обратите внимание на опасность защемления между шпинделем и инструментом.



Обращайтесь с инструментами ДИСК и КРЮК с максимальной осторожностью, следя за тем, чтобы они не нанесли вреда оператору .



Обратите внимание на опасность защемления между шпинделем и корпусом станка, а также между рычагом-держателем инструмента и корпусом станка.

Случайное падение инструмента из-за выхода ее из-под контроля может привести к травме.



Опасность: наличие высокого напряжения.



Опасность раздавливания ног во время вращения или работы поворотного стола .



Опасность раздавливания рук между кулачками шпинделя.

Всегда загружайте, выгружайте и перемещайте станок, обращая особое внимание на возможные опасности.

Выполняйте любые операции на станке, используя соответствующие защитные средства (перчатки, очки, каску и пр.).



Перед выполнением работ по техническому обслуживанию убедитесь, что электропитание отключено, и установите станок в положение покоя с опущенным шпинделем и полностью закрытыми кулачками шпинделя.



Разрушение шины под давлением может быть очень опасным. Накачивайте шину только после того, как поместите колесо в одобренную клетку для накачивания.

Не стойте рядом с колесом и клеткой во время накачивания.

Не превышайте максимальное давление накачивания, рекомендованное производителем.



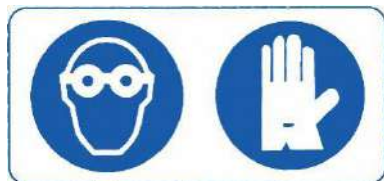
Убедитесь, что уровень масла в баке находится в пределах от минимального до максимально требуемого значения.

Регулярно проверяйте уровень масла и при необходимости доливайте.



Перед перемещением станка определите его центр тяжести и вес, чтобы убедиться, что они совместимы с подъемным оборудованием, которое вы собираетесь использовать. Чтобы переместить упакованный станок, вставьте стропу/цепь в подъемные крюки.

Всегда загружайте, выгружайте и перемещайте станок, обращая особое внимание на возможные опасности, в частности, следите за тем, чтобы в зоне действия подъемного устройства не находились люди или предметы.



Перед использованием станка убедитесь, что вы используете необходимую защитную одежду (защитные перчатки, очки...).

Выполняйте любые работы по техническому обслуживанию, установке и сборке станка, используя соответствующие средства индивидуальной защиты (защитные очки, перчатки, обувь и пр.).

Особенно жесткие условия окружающей среды (ниже +10°C) могут привести к замедлению работы станка.

HYDRAULIC OIL PLEASE!
Summer 46# Winter32#

Это не следует считать дефектом; степень воздействия низкой температуры окружающей среды можно уменьшить, используя масло с меньшей вязкостью, например SAE32. Обратитесь в техническую службу Продавца, чтобы получить информацию о наиболее подходящем типе масла для использования.

8.2. ИДЕНТИФИКАЦИЯ И ЭТИКЕТКА МАРКИРОВКИ CE

На металлической табличке, прикрепленной к машине, несмываемым образом указана следующая информация:

- Полное наименование производителя.
- Страна производства.
- Модель станка.
- Дата изготовления.
- Полный адрес производителя.
- Тип станка.
- Серийный номер станка.
- Логотип CE.



Данные, указанные на заводской табличке, всегда следует использовать для получения помощи или запроса запасных частей.

8.3. РАСПОЛОЖЕНИЕ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ

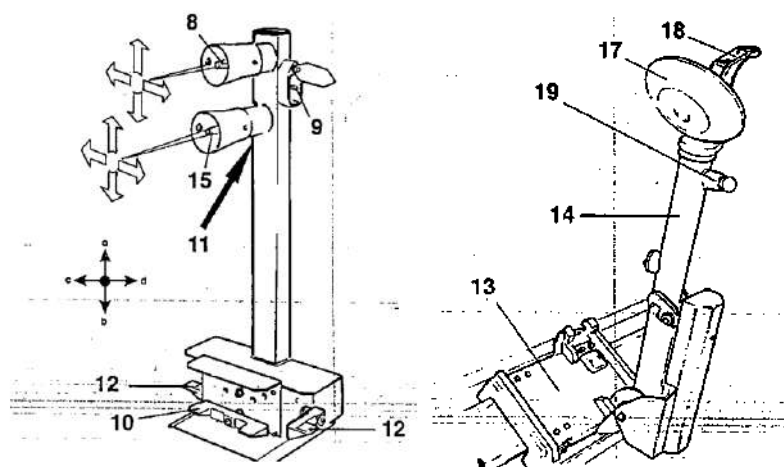
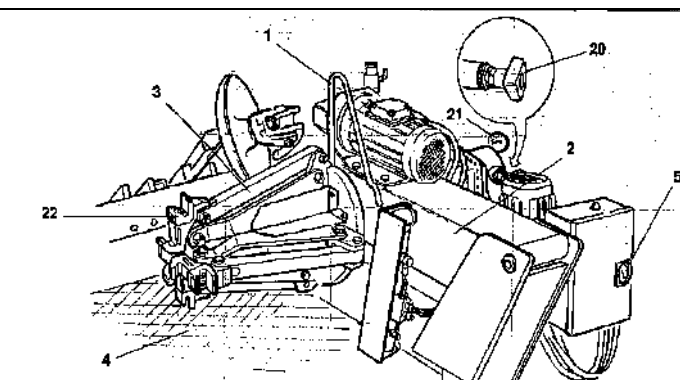


Рисунок 10

1	Подъемный кронштейн	12	Переключатель управления
2	Держатель шпинделя	13	Каретка
3	Шпиндель	14	Держатель инструмента
4	Подвижный стол	15	Нижний джойстик
5	Главный выключатель	17	Инструмент-ДИСК для отрыва борта
8	Верхний джойстик	18	Инструмент-КРЮК
9	Выключатель управления кулачками	19	<i>Ручка для замены инструмента *</i>
10	Педаль направления вращения	20	Манометр
11	Переключатель скорости вращения	22	Кулачки

* - Только на модификации WORKER

8.4. КОНТРОЛЬ

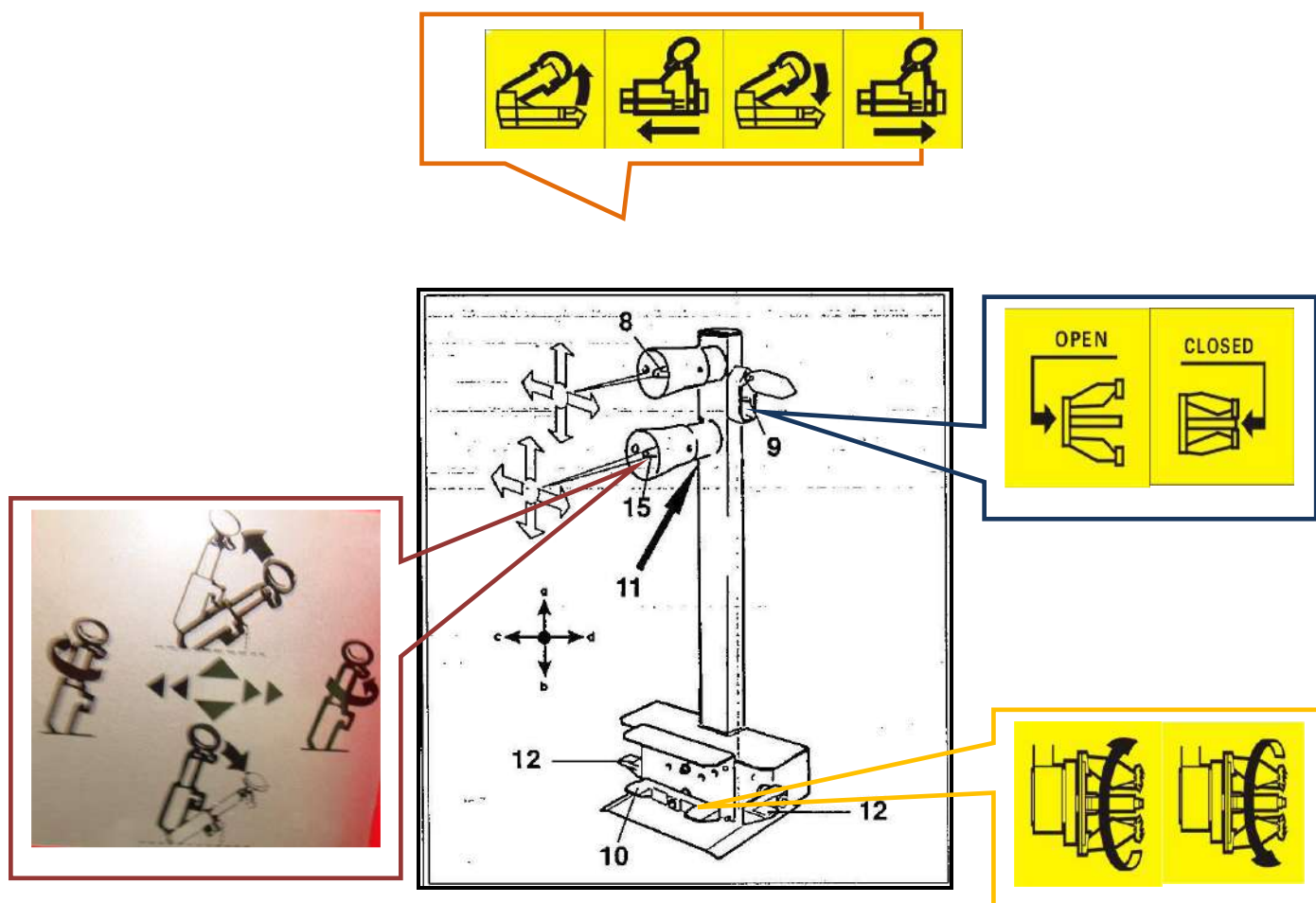


Рисунок 11

Мобильный центр управления – ПУЛЬТ (Рисунок 11) – позволяет оператору работать в любой точке вокруг станка. На ПУЛЬТЕ расположены следующие элементы управления:

1. Верхний джойстик (8, Рисунок 11), который в положении **a** поднимает шпиндель, а в положении **b** опускает его; в положении **c** перемещает шпиндель вправо, а держатель инструмента влево одновременно (таким образом, что они становятся ближе друг к другу), а в положении **d** перемещает патрон влево, а рычаг держателя инструмента вправо (таким образом, что они становятся дальше друг от друга).

Примечание: на защите рычага сделано отверстие, соответствующее положению **c**, для распознавания каждой отдельной операции.

2. Нижний джойстик (15, Рисунок 11). При перемещении вверх **a** нижний джойстик переводит держатель инструмента в «нерабочее» положение, при перемещении вниз **b** он переводит держатель в «рабочее» положение, при перемещении влево **c** он поворачивает инструмент на 180° против часовой стрелки; при перемещении вправо **d** он поворачивает инструмент в противоположном направлении и возвращает инструмент в исходное положение.

Примечание: для облегчения запоминания **позиция «с»** обозначена отверстием, просверленным в защитном кожухе.

3. Переключатель зажима кулачков (9, Рисунок 11) при перемещении вверх раздвигает кулачки (БЛОКИРОВКА), а при перемещении сдвигает их (РАЗБЛОКИРОВКА).
4. Педаль (10, Рисунок 11) при нажатии с левой или правой стороны вращает шпиндель в направлении, которое показано стрелками, размещенными на педали.
5. Переключатель скорости (11, Рисунок 11) при нажатии вместе с педалью (10, Рисунок 11) вращает шпиндель с высокой скоростью.
6. Педали (12, Рисунок 11) перемещают шпиндель и держатель инструмента, а также перемещают каретку на высокой скорости.

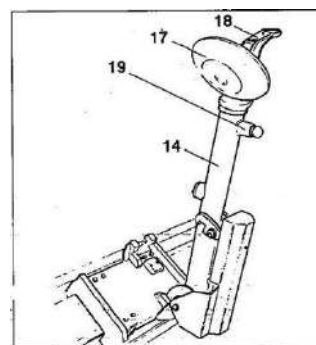


Рисунок 12

На модификации станка Worker также имеется ручка (19, Рисунок 12), которая позволяет заменять инструменты (например, для установки дополнительного оборудования RT Tubeless Roller).

8.5. РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ

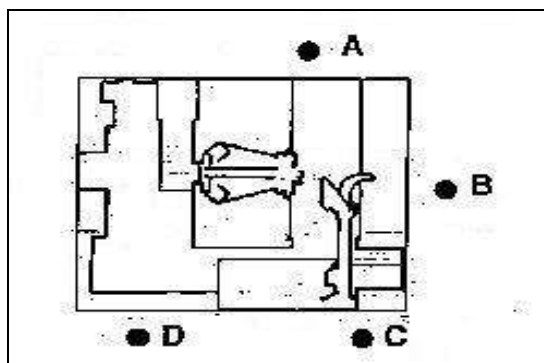


Рисунок 13

Рисунок 13 показаны различные рабочие положения (А, Б, С, D), упомянутые на следующих страницах, и описывающие, как пользоваться шиномонтажным станком.

Использование этих положений обеспечивает большую точность, скорость и безопасность для оператора.

8.6. ПОДГОТОВКА

Перед использованием станка необходимо провести ряд проверок, чтобы убедиться в его правильной работе.



Операции, описанные в этой главе, следует выполнять только после установки держателя инструмента в нерабочее положение.

ОСТОРОЖНОСТЬ



Не наклоняйте часть тела близко к держателю инструмента, когда отпускаете его.

ОСТОРОЖНОСТЬ





Слишком широкие рукава одежды создают потенциальную опасность травмы.



ОСТОРОЖНОСТЬ

- 1) Переместите нижний джойстик (15, Рисунок 11) вверх (а), держатель инструмента (14, Рисунок 113) должен быть наклонен в нерабочее положение.

Переместите джойстик вниз (b): держатель инструмента должен зафиксироваться в рабочем положении.

Переместите нижний джойстик влево (c): инструменты должны повернуться против часовой стрелки на 180°.

Переместите джойстик вправо (d): инструменты должны вращаться в противоположном направлении и возвращаться в исходное положение.

- 2) При положении держателя инструмента в нерабочем положении переместите верхний джойстик (8, Рисунок 11) вверх (а): держатель шпинделя (2, Рисунок 11) должен подняться; переместите джойстик вниз (b): держатель должен опуститься.

Обратите внимание на потенциальную опасность защемления, создаваемую держателем шпинделя при опускании.



ОСТОРОЖНОСТЬ

Убедитесь, что вокруг станка имеется достаточно места, чтобы гарантировать ее правильное использование в соответствии с размерами колеса и с соблюдением местных норм безопасности.



Переместите джойстик влево (c): держатель шпинделя (2, Рисунок 11) должен переместиться вправо, а держатель инструмента (14, Рисунок 11) — влево; перемещаясь одновременно, оба держателя должны сблизиться.

Переместите джойстик вправо (d): держатель шпинделя должен переместиться влево, а держатель инструмента — вправо.

Повторите эти операции («с» и «d»), одновременно нажимая на одну из двух педалей (12, Рисунок 11): указанные выше движения должны происходить на высокой скорости.

- 3) Поверните переключатель (9, Рисунок 11) вверх: кулачки шпинделя (3, Рисунок 10) должны раздвинуться; переместите рычаг вниз, и кулачки должны сомкнуться.

Повторите эти операция одновременного с нажатием на одну из двух педалей (12, Рисунок 11): указанное выше движение должно происходить на высокой скорости.

Обратите внимание на потенциальную опасность заземления, создаваемую держателем шпинделя при подъеме/опускании.



ОСТОРОЖНОСТЬ

Убедитесь, что вокруг станка имеется достаточно места, чтобы гарантировать его правильное использование в соответствии с размерами колеса и с соблюдением местных норм безопасности.



- 4) Нажмите правую педаль (10, Рисунок 11): шпиндель (3, рисРисунок 10) должен вращаться по часовой стрелке, нажмите левую педаль: шпиндель должен вращаться против часовой стрелки.

Потяните рычаг переключателя (11, Рисунок 11) вниз и повторите указанные выше операции: шпиндель должен вращаться с высокой скоростью.

- 5) Проверьте, чтобы убедиться в исправности гидравлической системы.

Система работает правильно:

Переместите переключатель (9, Рисунок 11) вверх, пока кулачки шпинделя полностью не раздвинутся. Удерживайте переключатель в этом положении (вверху) и проверьте, составляет ли давление, отображаемое на манометре (21, Рисунок 11), значение 160 бар $\pm 5\%$.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Если максимальное давление масла не находится в указанном выше диапазоне, не используйте шиномонтажный станок и проверьте раздел «УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ» в настоящем руководстве, чтобы отрегулировать его.

Если невозможно отрегулировать максимальное давление так, как требуется, не пользуйтесь шиномонтажным станком и обратитесь в службу технической поддержки Продавца или Дилера.

8.7. ОКОНЧАТЕЛЬНЫЕ РЕГУЛИРОВКИ, ГИДРАВЛИКА



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

В гидравлическом контуре может присутствовать воздух, особенно при первом пуске или после некоторых работ по техническому обслуживанию.

- 1) Медленно и осторожно ослабьте пробку для выпуска воздуха на верхней стороне цилиндра ровно настолько, чтобы выпустить скопившийся воздух.
- 2) Включите станок, повторяйте шаг 1 до тех пор, пока из цилиндра не перестанет выходить воздух.
- 3) Испытание гидравлической системы под давлением. Включите силовой агрегат, выдвиньте гидравлические цилиндры (кулачков и держателя шпинделя) на полный ход и продолжайте работу двигателя еще 10 секунд. (ПРИМЕЧАНИЕ: сброс давления вызовет пронзительный визг в течение этих 10 секунд.) Проверьте гидравлическую систему на наличие утечек.
- 4) Снова включите блок питания на 10 секунд. Чистой тряпкой протрите оба штока цилиндра.

Примечание: цилиндры могут поставляться с небольшим количеством прозрачной антикоррозионной смазки, которая будет вытеснена через уплотнения штока, когда цилиндры достигнут полного хода. Если смазка не будет вытерта со штока цилиндра, цилиндр будет казаться протекающим.

8.7.1. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ О ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ КОНТУРЕ:



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Используйте только тот тип масла, который разрешен Automotive Maintenance Equipment Co., Ltd. (см. раздел 10.2 - СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ).

Наиболее важными компонентами гидравлического контура являются:

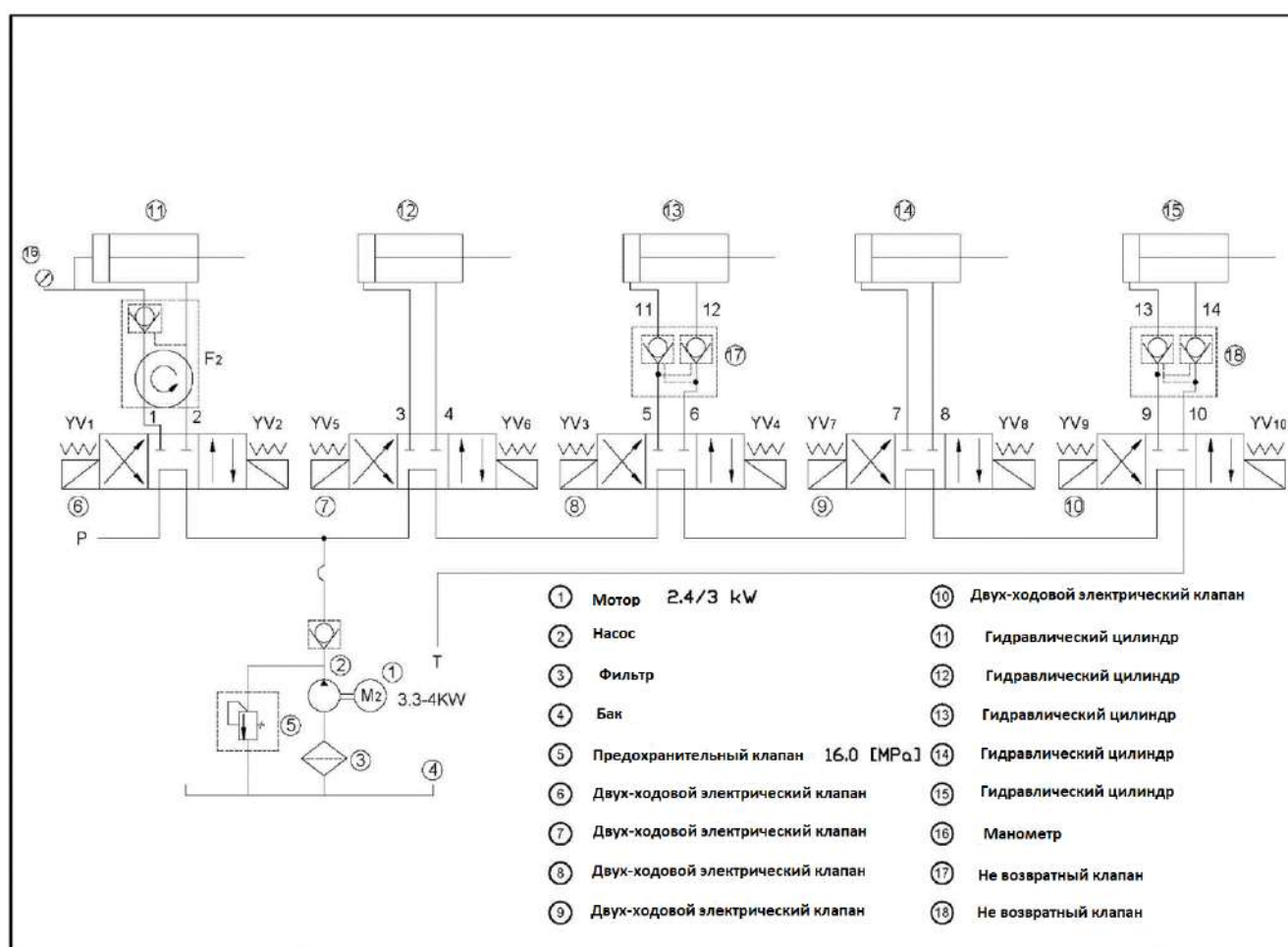


Рисунок 15

8.8. КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ВЛАДЕЛЬЦА-ОПЕРАТОРА

Заполните анкету «Проверка установки/гарантийная проверка» вместе с владельцем. Ознакомьтесь с условиями гарантийной регистрационной карты и верните карту и копию анкеты по адресу:

Компания по техническому обслуживанию автомобилей, ООО

Западный район № 98, улица Дунхай, Западный район - город Инкоу - Китайская Народная Республика

Тел. +86 (417) 328 3222 - Факс +86 (417) 328 4787 - Электронная почта tgqb-china@163.com

9. ЭКСПЛУАТАЦИЯ



ОПАСНОСТЬ

Чтобы предотвратить травмы, проверяйте все болты, гайки и любые другие детали на предмет деформации или ослабления перед каждым использованием. Деформированные материалы необходимо заменить. Если они выглядят деформированными, значит, они деформированы. Замените их!

9.1. ФИКСАЦИЯ (ЗАЖИМ) КОЛЕСА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Работа с тяжелыми грузами:

- до 35 кг, перемещение может выполнить один человек, специальные средства для перемещения не требуются (см. также EN 1005);
- от 35 до 70 кг, погрузочно-разгрузочные работы целесообразно проводить двум людям (проверьте также требования к пространству и инструкции) или предусмотрите вспомогательные средства для погрузки/разгрузки;
- свыше 70 кг требуются вспомогательные механизмы для перемещения или подъема.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

- 1) Поднимите держатель инструмента в вертикальное положение.
- 2) С помощью джойстика переместите подвижный стол влево, тем самым создав достаточно места для установки на него колеса. Держите колесо в вертикальном положении.
- 3) Продолжая работу с ПУЛЬТА, поднимите или опустите шпиндель, чтобы отцентрировать положение кулачков (3, Рисунок 10) относительно обода.

- 4) С полностью сжатыми кулачками (22, Рисунок 11) переместите колесо на подвижном столе к шпинделю. Используйте переключатель (9, Рисунок 11), чтобы раздвинуть кулачки и зафиксировать их на внутреннем ободе колеса.

Наиболее удобное положение фиксации на ободе можно выбрать в соответствии с **Ошибка!**

Источник ссылки не найден..

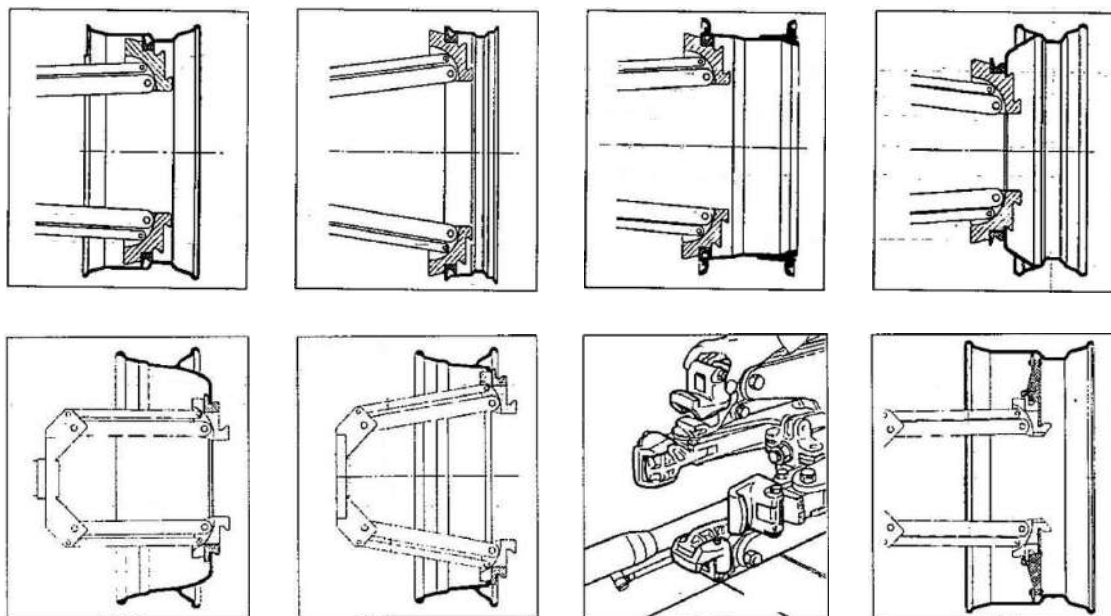


Рисунок 14



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Всегда помните, что самая надежная блокировка — за центральный фланец.

Для дисков с каналом закрепите колесо так, чтобы канал находился ближе к

внешней стороне обода, **Ошибка! Источник ссылки не найден.**

9.1.1 ФИКСАЦИЯ ЛЕГКОСПЛАВНОГО ОБОДА

Зажимы GL — специально разработаны для работы с легкосплавными дисками. не повреждая их (доступны в качестве опции).

Зажимы GL должны быть вставлены (крепление типа байонет) в кулачки шпинделя (см. **Ошибка! Источник ссылки не найден.**). Благодаря барашковому винту зажим может быть зафиксирован на рычаге кулачка. Зафиксируйте обод, как показано на рисунке на Рисунок 15.

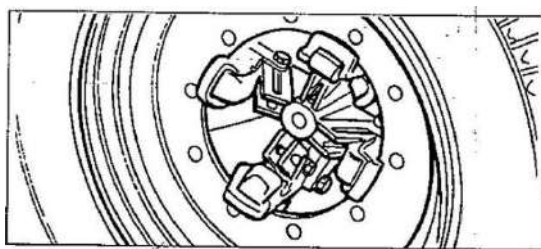


Рисунок 15

Также имеются в наличии специально изготовленные кулачки для дисков из сплава PL.



ОСТОРОЖ-
НОСТЬ

Не оставляйте рабочее место без присмотра, если колесо все еще установлено на подвижном столе.



9.2 БЕСКАМЕРНЫЕ И СУПЕРОДИНАРНЫЕ КОЛЕСА

9.2.1 СНЯТИЕ БОРТА

- 1) Зафиксируйте колесо кулачками, как описано ранее, и убедитесь, что шина спущена.
- 2) Переведите мобильный блок управления в рабочее положение С.
- 3) Опустите рычаг держатель инструмента (14, Рисунок 16) в рабочее положение и зафиксируйте его.
- 4) Управляя с ПУЛЬТА, подведите колесо, пока внешняя часть обода не коснется ДИСКА отжимного устройства (Рисунок 16).

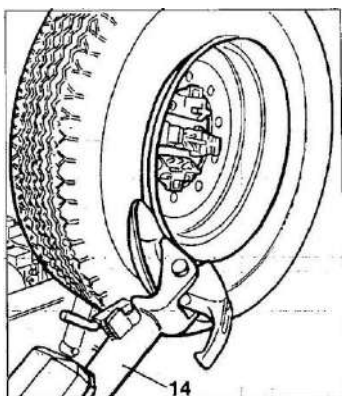


Рисунок 16

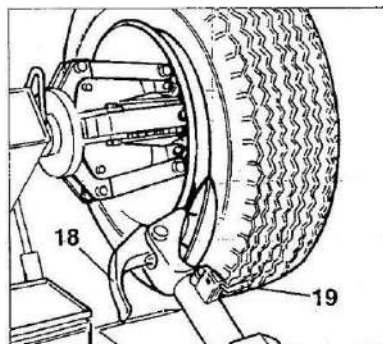


Рисунок 17



ОПАСНОСТЬ

Всегда проверяйте, правильно ли закреплен держатель на каретке.



ПРЕДУПРЕЖ-

ДИСК отжимного устройства должен быть прижат НЕ к ободу, а к борту шины.

ДЕНИЕ

- 5) Вращайте колесо и одновременно двигайте держатель с ДИСКОМ небольшими движениями вперед, следуя профилю обода.
- 6) Продолжайте до тех пор, пока первый борт шины полностью не отделится.

Для облегчения этой операции смажьте борт и кромку обода смазкой для шин (во время вращения колеса).



ОПАСНОСТЬ

Чтобы избежать всякого риска, смазывайте борта, вращая колесо ПО ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ, если вы работаете на внешней плоскости. И ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ, если вы работаете на внутренней плоскости.



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Помните, что чем сильнее «сидит» борт шины на обode, тем **медленнее** двигайте ДИСК.

- 7) С помощью нижнего джойстика (15, Рисунок 11), наклоните держатель инструмента в «нерабочее» положение; переместите и зафиксируйте его во внутреннем положении (Рисунок 17).



ОПАСНОСТЬ

Не держите руки на инструменте, когда возвращаете его в рабочее положение. Ваши руки могут оказаться зажатыми между инструментом и колесом.

- 8) С помощью верхнего джойстика, перемещайте шпиндель и рычаг держателя инструмента до тех пор, пока рычаг не приблизится к внутренней стороне колеса.
- 9) С помощью нижнего джойстика верните держатель инструмента в рабочее положение и поверните инструменты на 180°.

10) Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение D.

11) Повторяйте описанную ранее операцию до тех пор, пока второй борт не будет полностью снят.

Во время этой операции КРЮК (18, Рисунок 17) можно поднять так, чтобы он не мешал.

9.2.2 ДЕМОНТАЖ

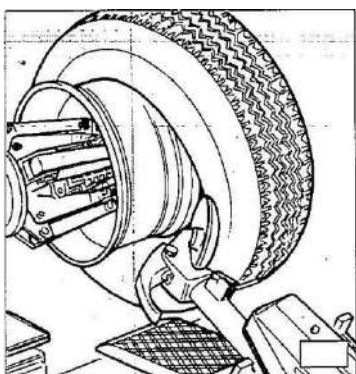


Рисунок 18

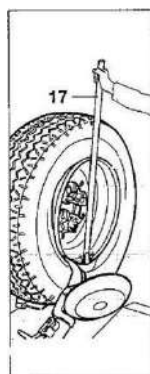


Рисунок 19

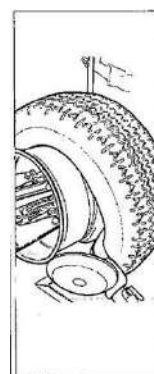


Рисунок 20

Бескамерные шины можно демонтировать двумя способами:

- 1) Если шина стандартная, то после того, как борта будут сняты с их посадочных мест, используйте ДИСК, надавливая им на внутреннюю плоскость шины, пока оба борта не сойдут с обода (см. Рисунок 18).
- 2) С суперодинарными или очень жесткими шинами описанная выше процедура не может быть использована. Инструмент-КРЮК должен быть использован следующим образом:
 - а. Переместите держатель инструмента на внешнюю плоскость шины.

Переведите мобильный блок управления в рабочее положение С.

- б. Вращайте колесо и одновременно перемещайте крюк вперед, вставляя его между ободом и бортом, пока он не зацепится за борт (см. Рисунок 19).
- с. Отведите обод на 4–5 см от инструмента, следя за тем, чтобы он не отцепился от борта.

- d. Перемещайте крюк наружу, пока красная контрольная точка не окажется у внешнего края обода.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

- e. Вставьте монтажку (рычаг LA, поз.17, Рисунок 19) между ободом и бортом справа от инструмента.
- f. Нажмите на монтажку так, чтобы край обода оказался на расстоянии около 5 мм от зацепленного инструмента.
- g. Поверните колесо против часовой стрелки, удерживая монтажку, пока борт полностью не выйдет за пределы обода.
- h. Переведите держатель инструмента в нерабочее положение, а затем переместите его на внутреннюю плоскость колеса.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение D.

- i. Поверните КРЮК на 180° и вставьте его между ободом и бортом (см. Рисунок 20). Перемещайте его до тех пор, пока борт не окажется у края обода (лучше всего это делать при вращающемся колесе).
- j. Отодвиньте обод примерно на 4-5 см от инструмента.

Переведите мобильный блок управления в рабочее положение В.

- k. Переместите КРЮК так, чтобы его красная контрольная точка находилась примерно в 3 см внутри обода.
- l. Вставьте монтажку (17, Рисунок 19) между ободом и бортом справа от инструмента.
- m. Нажмите на монтажку так, чтобы край обода оказался на расстоянии около 5 мм от КРЮКА.
- n. Поворачивайте колесо против часовой стрелки, удерживая монтажку, пока шина полностью не сойдет с обода.



ОПАСНОСТЬ

Как только второй борт «сойдет» с обода, шина упадет.

Будьте очень осторожны в этот момент. **Для больших и тяжелых шин необходимо использовать соответствующее подъемное устройство.**



9.2.3 МОНТАЖ

Бескамерные шины можно монтировать с помощью ДИСКА или КРЮКА. Если шина не проблемная (стандартная), используйте ДИСК. Если шина очень жесткая или широкая, необходимо использовать КРЮК.

9.2.3.1 МОНТАЖ ШИНЫ С ДИСКОМ

Выполните следующие действия:

- 1) Если обод был снят со шпинделя, установите его обратно на шпиндель, как описано в разделе «КРЕПЛЕНИЕ КОЛЕСА».
- 2) Смажьте борта и обод смазкой, рекомендованной производителем шин.
- 3) Прикрепите зажим ПК (струбцину) к внешнему краю обода в самой высокой точке (см. Рисунок 21).

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

- 4) Поставьте шину на подвижный стол и опустите шпиндель (убедитесь, что струбцина находится в верхней точке).
- 5) Поднимите обод, зацепив шину струбциной, и поверните его против часовой стрелки примерно на 15–20 см. Шина будет располагаться наклонно по отношению к ободу.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение С.

- 6) Расположите ДИСК напротив второго (внутреннего) борта шины и поверните шпindel до тех пор, пока струбцина не окажется в нижней точке (в положении «6 часов»). Борт шины должен оказаться внутри обода.
- 7) Отодвиньте ДИСК от колеса.
- 8) Снимите струбцину и установите ее на место в положении «6 часов» снаружи второго борта (см. Рисунок 22).
- 9) Поверните шпindel по часовой стрелке на 90°, чтобы установить зажим в положение «9 часов».

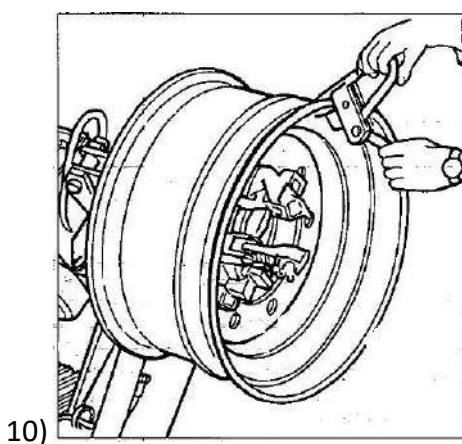


Рисунок 21

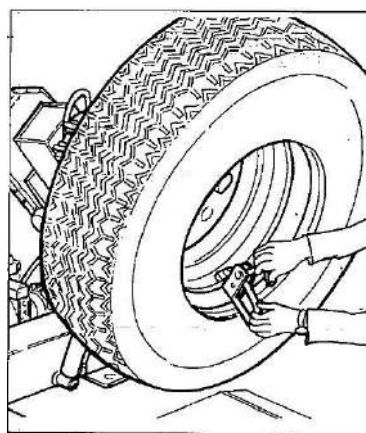


Рисунок 22

- 11) Перемещайте диск вперед, пока он не окажется примерно на 1-2 см внутри края обода. Начните вращать шпindel по часовой стрелке, проверяя, чтобы при повороте на 90° второй борт начал «заходить» внутрь обода.
- 12) Когда борт будет полностью внутри обода, отведите инструмент от колеса, наклоните его в нерабочее положение и снимите струбцину.
- 13) Опускайте шпindel до тех пор, пока колесо не встанет на стол.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

- 14) Полностью сожмите кулачки шпинделя. Поддерживайте колесо, чтобы предотвратить его падение.



Эта операция может быть крайне опасной. Выполняйте ее вручную только в том случае, если вы уверены, что сможете удержать колесо в равновесии.

ОПАСНОСТЬ

Для больших и тяжелых колес необходимо использовать соответствующее подъемное устройство.

15) Переместите шпindel так, чтобы освободить колесо.

16) Снимите колесо.

9.2.3.2 - МОНТАЖ С ПОМОЩЬЮ КРЮКА

- 1) Выполните действия, описанные в предыдущем разделе в пунктах 1, 2, 3, 4, 5.
- 2) Переместите держатель инструмента в нерабочее положение. Переместите его к внутренней плоскости колеса и снова переведите его в рабочее положение.
- 3) Проверьте, чтобы КРЮК располагался со стороны колеса.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение D.

- 4) Перемещайте держатель с КРЮКОМ вперед до тех пор, пока красная контрольная точка не совпадет с внешним краем обода и не будет находиться на расстоянии около 5 мм от него (см. Рисунок 23).

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение C.

- 5) Перейдите к внешней стороне колеса и визуально проверьте точное положение КРЮКА и при необходимости отрегулируйте его.

Затем поверните шпindel по часовой стрелке, пока зажим не окажется внизу (в положении на 6 часов). Борт шины должен оказаться внутри обода.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение D.

- 6) Снимите зажим.
- 7) Выньте КРЮК из шины.

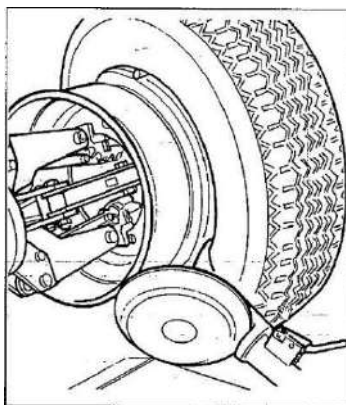


Рисунок 23

- 8) Переведите держатель инструмента в нерабочее положение.
- 9) Переместите его к внешней стороне шины и снова переведите в рабочее положение.
- 10) Поверните инструмент на 180°.
- 11) Прикрепите зажим внизу (6 часов) снаружи второго борта (см. Рисунок 22).

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение С.

- 12) Поверните шпиндель по часовой стрелке примерно на 90° (зажим в положении «9 часов»).
- 13) Перемещайте КРЮК вперед до тех пор, пока красная контрольная точка не совпадет с внешним краем обода и не окажется на расстоянии около 5 мм от него.
- 14) Начните вращать шпиндель по часовой стрелке и проверьте, начал ли второй борт после поворота примерно на 90° «заходить» внутрь обода. Продолжайте вращать, пока зажим не окажется внизу (6 часов). Теперь второй борт будет внутри обода.
- 15) Выполните действия, описанные в предыдущем разделе в пунктах 12, 13, 14, 15, так как это гарантирует правильное (безопасное) снятие колеса со станка.



Эта операция может быть крайне опасной. Выполняйте ее вручную только в том случае, если вы уверены, что сможете удержать колесо в равновесии.

ОПАСНОСТЬ

Для больших и тяжелых колес необходимо использовать соответствующее подъемное устройство.

9.2.4 СНЯТИЕ БОРТА ДЛЯ КОЛЕС КАМЕРОЙ



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Перед выпуском воздуха, открутите втулку, которая фиксирует вентиль при спуске шины, чтобы вентиль не мешал отрыву борта.

Выполните все шаги, описанные ранее для отсоединения борта бескамерных шин.

Однако в случае с камерной шиной следует прекратить движение инструмента сразу после того, как борт «сойдет» с посадочного места, чтобы не повредить вентиль накачивания камеры.

9.2.5 ДЕМОНТАЖ

- 1) Откиньте держатель инструмента (14, Рисунок 16) в нерабочее положение. Переместите его к внешней плоскости колеса и снова переведите в рабочее положение.
- 2) Вращайте колесо и одновременно перемещайте КРЮК (18, Рисунок 17) вперед, вставляя его между ободом и бортом до тех пор, пока он не закрепится.
- 3) Отведите обод на 4–5 см от КРЮКА, следя за тем, чтобы он не отцепился от борта.
- 4) Перемещайте КРЮК наружу, пока красная контрольная точка не окажется у внешнего края обода.
- 5) Вставьте монтажку (см. Рисунок 24) между ободом и бортом справа от инструмента.

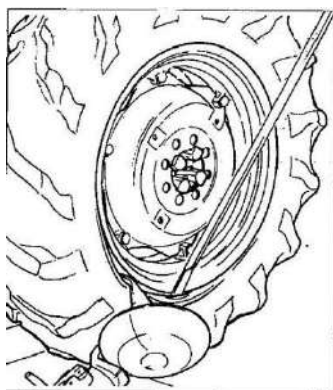


Рисунок 24

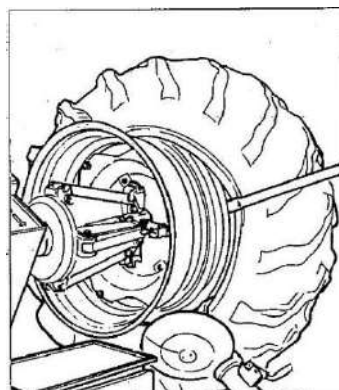


Рисунок 25

- 6) Нажмите на рычаг и «накиньте» на него борт.
- 7) Поверните колесо против часовой стрелки, удерживая монтажку, пока борт полностью не «сойдет» с обода.
- 8) Переведите держатель в нерабочее положение. Опустите шпindel, пока шина не прижмется к столу. Переместите шпindel влево, чтобы образовалось пространство между бортом и ободом для извлечения камеры.
- 9) Извлеките камеру и поднимите колесо обратно.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение D.

- 10) Переместите держатель инструмента к внутренней плоскости шины, поверните КРЮК на 180° и поднимите держатель в рабочее положение. Вставьте его между ободом и бортом (чтобы он упирался снаружи борта шины) и перемещайте его до тех пор, пока борт не окажется у края обода (лучше всего это делать при вращающемся колесе).
- 11) Отодвиньте обод примерно на 4–5 см от инструмента, следя за тем, чтобы КРЮК не соскочил с обода.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение B.

- 12) Переместите КРЮК так, чтобы его красная контрольная точка находилась примерно на 3 см внутри обода.
- 13) Вставьте монтажку между ободом и бортом, справа от инструмента (см. Рисунок 25).

14) Нажмите на монтажку так, чтобы край обода оказался на расстоянии около 5 мм от зацепленного инструмента. Поворачивайте колесо против часовой стрелки, нажимая монтажку, пока шина полностью не сойдет с обода.



Как только второй борт «сойдет» с обода, шина упадет.

Будьте очень осторожны в этот момент. **Для больших и тяжелых шин необходимо использовать соответствующее подъемное устройство.**

ОПАСНОСТЬ

9.2.6 МОНТАЖ

- 1) Если обод был снят со шпинделя, установите его обратно на шпиндель, как описано в разделе «ЗАЖИМ КОЛЕСА».
- 2) Смажьте борта и обод смазкой, рекомендованной производителем шин.
- 3) Прикрепите струбцину к внешнему краю обода в самой высокой точке (см. Рисунок 21).



Убедитесь, что зажим надежно закреплен на ободе.

ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

- 4) Поставьте шину на стол и придвиньте к ней шпиндель (убедитесь, что зажим находится в верхней точке), чтобы зацепить первый борт за струбцину.
- 5) Поднимите обод, зацепив шину струбциной, и поверните его против часовой стрелки примерно на 15–20 см. Шина будет располагаться наклонно по отношению к ободу.
- 6) Переведите держатель инструмента в нерабочее положение. Переместите его к внутренней плоскости шины и снова переведите его в рабочее положение.
- 7) Проверьте, чтобы КРЮК был расположен со стороны колеса.

8) Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение D.

9) Перемещайте КРЮК вперед до тех пор, пока красная контрольная точка не совпадет с внешним краем обода и не будет находиться на расстоянии около 5 мм от него.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение C.

10) Перейдите к внешней стороне колеса и визуально проверьте точное положение КРЮКА и отрегулируйте его по мере необходимости. Затем поверните шпindel по часовой стрелке, пока зажим не окажется внизу (6 часов).

11) Первая борт должен оказаться внутри обода. Снимите трубку.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение D.

12) Удалите КРЮК из шины

13) Переведите держатель инструмента в нерабочее положение. Переместите его к внешней стороне колеса.

14) Поверните инструмент на 180°

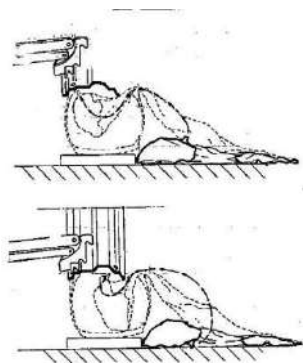


Рисунок 26

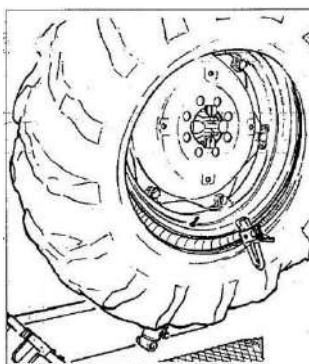


Рисунок 27

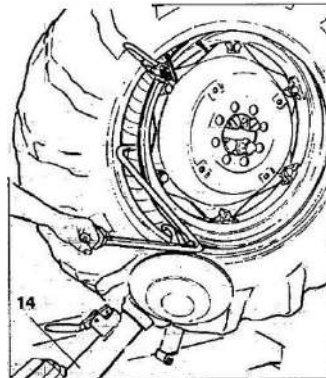


Рисунок 28

Переведите мобильный блок управления в рабочее положение B.

15) Поворачивайте шпindel до тех пор, пока отверстие клапана не окажется внизу (в положении «6 часов»).

16) Опустите шпindel, пока шина не прижмется к платформе. Переместите шпindel влево, чтобы обеспечить достаточно места для вставки камеры.

Примечание: Отверстие для установки вентиля может быть несимметричным относительно центра обода. В этом случае расположите и вставьте внутреннюю камеру, как показано на Рисунок 26.

Вставьте вентиль в отверстие и зафиксируйте его стопорным кольцом.

17) Поместите внутреннюю камеру в центральное углубление обода (Примечание: для облегчения процедуры поверните шпindel по часовой стрелке).

18) Поворачивайте шпindel до тех пор, пока клапан не окажется внизу (в положении «6 часов»).

19) Немного надуйте камеру (до тех пор, пока на ней не останется складок), чтобы не защемить ее при установке второго борта.

20) Присоедините удлинитель к клапану, а затем снимите стопорное кольцо.

21) Примечание: Цель этой операции — ослабить крепление клапана, чтобы он не вырвался во время установки второго борта.

Переведите пульт в рабочее положение С.

22) Снова поднимите колесо и прикрепите срубцину снаружи второго борта примерно в 20 см справа от вентиля. (См. Рисунок 27)

23) Поворачивайте шпindel по часовой стрелке, пока зажим не окажется в положении «9 часов».

24) Переместите держатель (14, Рисунок 28) в рабочее положение.

25) Перемещайте инструмент вперед до тех пор, пока красная контрольная точка не совпадет с внешним краем обода и не будет находиться на расстоянии около 5 мм от него.

26) Поверните шпindel немного по часовой стрелке, пока вы не сможете вставить рычаг направляющей борта в его гнездо на крючке (см. Рисунок 28). Этот рычаг поставляется как опция.

27) Потяните назад этот рычаг, который направит борт в центр обода. Продолжайте поворачивать шпindel, пока шина полностью не будет установлена на ободе.

28) Снимите срубцину. Снимите КРЮК, повернув шпindel против часовой стрелки и переместив его наружу.

29) Переведите держатель в нерабочее положение.

30) Опускайте шпindel до тех пор, пока колесо не встанет на стол.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

31) Когда колесо покоится на столе, проверьте, чтобы клапан был идеально отцентрирован с отверстием обода. Если это не так, слегка поверните шпindel, чтобы отрегулировать положение. Зафиксируйте вентиль с помощью стопорного кольца и снимите удлинитель.

32) Полностью сожмите кулачки шпинделя. Поддерживайте колесо, чтобы оно не упало.



Эта операция может быть крайне опасной. Выполняйте ее вручную только в том случае, если вы уверены, что сможете удержать колесо в равновесии.

ОПАСНОСТЬ

Для больших и тяжелых колес необходимо использовать соответствующее подъемное устройство.

33) Переместите шпindel влево, чтобы освободить колесо.

34) Снимите колесо.

9.3 КОЛЕСА С РАЗРЕЗНЫМ КОЛЬЦОМ

9.3.1 ОТРЫВ И ДЕМОНТАЖ БОРТА

9.3.1.1 КОЛЕСА С 3-КОМПОНЕНТНЫМИ КОЛЬЦАМИ

1) Закрепите колесо на шпинделе, как описано ранее, и убедитесь, что оно спущено.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

2) Переведите держатель (14, Рисунок 29) в рабочее положение ДИСК.

3) Расположите ДИСК на борту шины как можно ближе к ободу (см. Рисунок 29).

4) Вращайте шпindel и одновременно перемещайте диск немного вперед, следуя контуру обода, пока первый борт не сойдет с посадочного места (Примечание: при этом смазывайте).

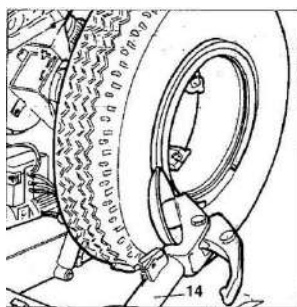


Рисунок 29

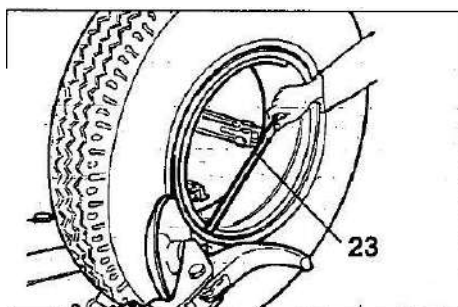


Рисунок 30

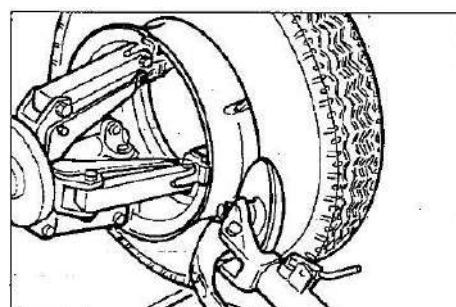


Рисунок 31



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Если колесо имеет камеру, работайте очень осторожно и будьте готовы немедленно остановить ДИСК после отрыва борта, чтобы не повредить вентиль и камеру.

- 5) Повторите эту процедуру, но на этот раз подведите диск к разъемному кольцу (см. Рисунок 30) до тех пор, пока не освободится стопорное кольцо. Снимите его с помощью монтажки (23, Рисунок 30) или с помощью ДИСКА.
- 6) Снимите разъемное кольцо.
- 7) Отведите держатель (14, Рисунок 29) назад от края обода и наклоните рычаг в нерабочее положение.
- 8) Переместите держатель к внутренней стороне колеса.
- 9) Поверните инструмент на 180°: в положение ДИСК.
- 10) Установите держатель в рабочее положение.
- 11) Поверните шпиндель и одновременно подведите ДИСК к борту шины, следуя контуру разъемного кольца, пока второй борт не будет снят с посадочного места (ПРИМЕЧАНИЕ: смазывайте во время этого процесса). Продолжайте перемещать ДИСК вперед, пока примерно половина шины не будет демонтирована с обода (см. Рисунок 31).
- 12) Переместите держатель в нерабочее положение.
- 13) Опускайте шпиндель до тех пор, пока колесо не встанет на стол.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

- 14) Перемещайте шпиндель влево снаружи, пока шина полностью не сойдет с обода. Следите за вентилем!

9.3.1.2 КОЛЕСА С 5-СЕГМЕНТНЫМИ РАЗРЕЗНЫМИ КОЛЬЦАМИ

- 1) Закрепите колесо на шпинделе, как описано ранее, и убедитесь, что оно спущено.

Переведите пульт в рабочее положение В.

- 2) Установите держатель (14, Рисунок 16) в рабочее положение ДИСК.
- 3) С помощью джойстика установите колесо так, чтобы ДИСК касался внешнего края обода.
- 4) Поверните шпиндель и одновременно сдвиньте ДИСК вперед, пока не отсоединится разъемное кольцо. Следите за уплотнительным кольцом.
- 5) Повторите эту операцию, но на этот раз перемещайте ДИСК к разъемному кольцу (см. Рисунок 30) до тех пор, пока не освободится стопорное кольцо; это кольцо можно снять с помощью монтажки (23, Рисунок 30) или с помощью ДИСКА.
- 6) Снимите уплотнительное кольцо.
- 7) Отведите держатель инструмента (14, Рисунок 16) назад от края обода.
- 8) Переведите держатель в нерабочее положение. Переместите держатель на внутреннюю сторону колеса.
- 9) Поверните инструмент на 180°.
- 10) Переведите держатель в рабочее положение ДИСК.
- 11) Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение D.
- 12) Поверните шпиндель и одновременно подведите ДИСК к шине между ободом и бортом. Продолжайте перемещать ДИСК, чтобы борт начал отделяться от обода, и, далее, перемещайте борт к внешнему краю обода.



Смазывайте во время этого процесса.

ПРЕДУПРЕЖ- ДЕНИЕ

13) Переведите держатель в нерабочее положение.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

14) Опускайте шпиндель до тех пор, пока колесо не встанет на стол.

15) Перемещайте шпиндель влево до тех пор, пока шина вместе с разъемным кольцом полностью не снимется с обода.

16) Снимите обод со шпинделя.

17) Расположите шину на столе так, чтобы шплинтовое кольцо было повернуто в сторону шпинделя.

18) Закрепите разъемное кольцо на шпинделе, как описано в разделе «ЗАЖИМ КОЛЕСА».



Шина не прикреплена к разъемному кольцу. Это может привести к ее отсоединению и падению.

ОПАСНОСТЬ

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение D.

19) Верните держатель в рабочее положение.

20) Расположите шпиндель так, чтобы ДИСК был совмещен с бортом.

21) Поверните шпиндель и перемещайте ДИСК вперед до тех пор, пока шина полностью не сойдет с разъемного кольца.

Примечание: Эту процедуру двойного разрыва борта можно устранить, используя ПАРУ ЗАЖИМОВ MV (опционально), которые фиксируют разъемное кольцо на ободе так, чтобы они разрывались одновременно. Зажимы MV поставляются в комплекте с инструкциями по их эксплуатации.



ОПАСНОСТЬ

Как только второй борт «сойдет» с обода, шина упадет.

Будьте очень осторожны в этот момент. **Для больших и тяжелых шин необходимо использовать соответствующее подъемное устройство**



9.3.1.2 - КОЛЕСА С РАЗРЕЗНЫМИ КОЛЬЦАМИ ИЗ 3 ЧАСТЕЙ

- 1) Переместите держатель инструмента в нерабочее положение. Если обод был снят со шпинделя, установите его обратно на шпиндель, как описано в разделе «ЗАЖИМ КОЛЕСА».
- 2) Если шина камерная, расположите обод так, чтобы прорезь для вентиля оказалась внизу (на 6 часов).
- 3) Смажьте борта и обод смазкой, рекомендованной производителем шин.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

- 4) Установите шину на стол.

Примечание: Если шина камерная, расположите обод так, чтобы паз для вентиля находился в нижней части (в положении 6 часов).

- 5) Опустите или поднимите шпиндель, чтобы отцентрировать обод и шину.
- 6) Перемещайте шпиндель вправо, пока обод не вставится в шину.



Если шина камерная вставьте клапан внутрь, чтобы не повредить его.

ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

- 7) Двигайте платформу вперед, пока обод полностью не войдет в шину.
- 8) Установите держатель инструмента с внешней стороны колеса в положении ДИСК.

Примечание: если шина недостаточно вставлена в обод, перемещайте шпиндель до тех пор, пока борт шины не окажется около диска. Перемещайте ДИСК вперед (при этом шпиндель должен вращаться) до тех пор, пока шина не будет полностью вставлена в обод.

- 9) Наденьте разъемное кольцо на обод, а затем установите стопорное кольцо с помощью диска, как показано на Рисунок 32.

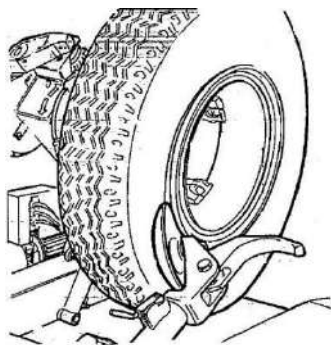


Рисунок 32

- 10) Переместите держатель инструмента в нерабочее положение. Сожмите кулачки шпинделя. Поддерживайте колесо, чтобы оно не упало.



Эта операция может быть крайне опасной. Выполняйте ее вручную только в том случае, если вы уверены, что сможете удержать колесо в равновесии.

ОПАСНОСТЬ

Для больших и тяжелых колес необходимо использовать соответствующее подъемное устройство.

- 11) Переместите шпиндель, чтобы освободить колесо.
12) Снимите колесо.

9.3.1.3 - КОЛЕСА С 5-СЕГМЕНТНЫМИ РАЗРЕЗНЫМИ КОЛЬЦАМИ

- 1) Переместите держатель инструмента в нерабочее положение. Если обод был снят со шпинделя, установите его обратно на шпиндель, как описано в разделе «ЗАЖИМ КОЛЕСА» .
2) Смажьте борта и обод смазкой, рекомендованной производителем шин.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение В.

- 3) Установите шину на стол.
- 4) Опустите или поднимите шпиндель, чтобы отцентрировать обод и шину.
- 5) Перемещайте шпиндель вправо, пока обод не вставится в шину. Перемещайте стол вперед, пока обод не войдет полностью в шину.
- 6) Наденьте разъемное кольцо на обод с уже установленным стопорным кольцом.

Примечание: Если обод и разъемное кольцо имеют прорезы для крепежных приспособлений, убедитесь, что они совмещены друг с другом.

Переведите ПУЛЬТ в рабочее положение С.

- 7) Переместите держатель в рабочее положение ДИСК к внешней стороне колеса.

ВНИМАНИЕ: Если разрезное кольцо не вставляется в обод, перемещайте шпиндель, пока разрезное кольцо не окажется около ДИСКА. Перемещайте ДИСК вперед (при вращении шпинделя), пока не увидите место установки уплотнительного кольца.

- 8) Смажьте уплотнительное кольцо и его посадочное место монтажной пастой для шин.
- 9) Установите стопорное кольцо на обод с помощью ДИСКА, как показано на Рисунок 32.
- 10) Переместите держатель в нерабочее положение и полностью сожмите кулачки. Удерживайте колесо, чтобы оно не упало со шпинделя.



Эта операция может быть крайне опасной. Выполняйте ее вручную только в том случае, если вы уверены, что сможете удержать колесо в равновесии.

ОПАСНОСТЬ **Для больших и тяжелых колес необходимо использовать соответствующее подъемное устройство.**

- 11) Переместите шпиндель, чтобы освободить колесо.
- 12) Снимите колесо.



ОПАСНОСТЬ

Разрушение шины под давлением может быть очень опасным. Накачивайте шину только после того, как поместите колесо в одобренную камеру для накачивания (т.н. клетку для накачивания шин).

Не стойте рядом с колесом и клеткой во время накачивания.

Не превышайте максимальное давление накачивания, рекомендованное производителем.



10 ПЛАНОВОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ОПАСНОСТЬ

При возникновении каких-либо проблем обратитесь к представителю сервисной службы Продавца или Дилера.

НЕ ЭКСПЛУАТИРУЙТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЙ СТАНОК



ОПАСНОСТЬ

Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию и/или очистке, убедитесь, что в гидравлических шлангах нет давления, и отсоедините источник э/питания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

К обслуживанию/эксплуатации данного оборудования допускается только обученный и уполномоченный персонал.

Копия настоящего руководства должна быть предоставлена любому лицу, уполномоченному управлять станком; владелец станка должен убедиться, что любое лицо, уполномоченное его использовать,



полностью прочитало и поняло настоящее руководство, и, следовательно, знает, как использовать станок в безопасных условиях.



ОПАСНОСТЬ

Для серьезного ремонта и ТО станка обращайтесь исключительно к квалифицированным техническим специалистам Дистрибьютора или Дилера.



ОПАСНОСТЬ

Изменения, не разрешенные в письменной форме техническим персоналом Automotive Maintenance Equipment Co., Ltd. может повлиять на безопасное использование станка.



ОПАСНОСТЬ

Санок был спроектирован с учетом ожидаемого срока службы в 20000 рабочих циклов. Превышение этого срока службы может привести к усталостной перегрузке конструкции и повлиять на безопасное использование станка. Усталость является неизбежным следствием использования станка и должна быть должным образом учтена. Хорошее техническое обслуживание чрезвычайно важно, чтобы не сделать влияние усталости на конструкцию хуже, чем оно есть на самом деле.



ОПАСНОСТЬ

После выполнения любых операций по техническому обслуживанию и/или очистке, перед повторным запуском станка убедитесь, что все защитные устройства установлены правильно и не повреждены.

НЕ ЭКСПЛУАТИРУЙТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЙ СТАНОК.



ОПАСНОСТЬ

Используйте только оригинальные Запасные части. Только оригинальные Детали Automotive Maintenance Equipment Co., Ltd. одобрены для специального использования с данным станке. Использование не одобренных запасных частей не только приведет к прекращению гарантии, но и может поставить под угрозу характеристики безопасности станка.



ОПАСНОСТЬ

Если станок загорелся, используйте только огнетушитель на основе порошка или углекислого газа.

Для уменьшения последствий износа, необходимо выполнять правильное и регулярное техническое обслуживание. Это не только продлевает срок службы станка, но также является основополагающим для его безопасного использования.

Следующие пункты обслуживания предлагаются в качестве основы программы планового обслуживания. Фактическая программа обслуживания должна быть адаптирована к конкретным особенностям эксплуатации.

10.1 ЕЖЕДНЕВНЫЕ ПРОВЕРКИ



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Очищайте станок после каждого рабочего сеанса, удаляя все загрязнения, которые со временем могут стать причиной неисправностей и опасностей. Если во время работы произошло намокание станка, высушите его как можно скорее.

- 1) Содержите детали станка в чистоте.
- 2) Проверьте наличие ослабленных или сломанных деталей.
- 3) Проверьте гидравлическую систему на предмет утечек жидкости и целостность гидравлических шлангов и соединений.
- 4) Проверьте аксессуары/адаптеры на предмет повреждений или чрезмерного износа. При необходимости замените на оригинальные аксессуары.
- 5) Проверьте активацию разблокировки замка. При правильной регулировке замок натяжной колонны должен плотно прилегать к задней части колонны при включении и отходить от колонны назад при выключении.

10.2 - СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРОВЕРКИ

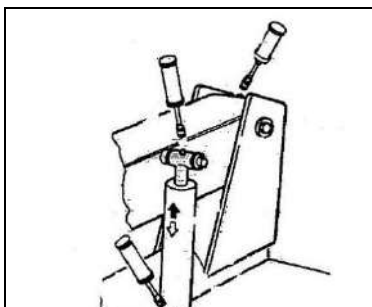


Рисунок 33

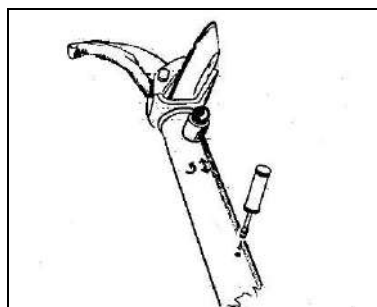


Рисунок 34

- 1) Замените все этикетки с надписями по технике безопасности, предупреждениями или предостережениями, если они отсутствуют или повреждены .
- 2) Периодически смазывайте следующие детали после тщательной очистки обезжиривателем:
 - а. Различные вертлюги на шпинделе
 - б. Направляющие полозьев кронштейна инструмента
 - с. Направляющие пластины кареток
- 3) Время от времени смазывайте цилиндр подъема кронштейна шпинделя, а также его шарнир. Добавьте смазку через смазочные ниппели (см. Рисунок 33), используя обычную смазку.
- 4) Таким же образом смажьте цилиндр держателя инструмента (см. Рисунок 34).
- 5) Время от времени проверяйте уровень масла в баке гидравлической станции.
- 6) Если гидравлические цилиндры не выдвигаются на полный рабочий ход, или возникает вибрация, проверьте уровень гидравлического масла и прокачайте оба цилиндра, согласно инструкции. При необходимости долейте Esso Nuto H46 или аналогичное гидравлическое масло (например, Agip Oso46, Shell Tellus Oil 46, Mobil DTE25, Castrol Hyspin AWS 46, Chevron RPM EP Hydraulic Oil 46, BP Energol HLP).



ОПАСНОСТЬ

Полная замена всего гидравлического масла и очистка бака рекомендуется каждые 500 дней использования, но не реже чем раз в 2 года. Отработанное масло должно быть утилизировано в соответствии с местными законами.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Помните, что температура окружающей среды ниже 10°C может привести к замедлению движения компонентов станка. Это не следует считать дефектом; степень воздействия низкой температуры окружающей среды можно уменьшить, используя масло с меньшей вязкостью. Обратитесь за помощью к Продавцу или Дилеру, чтобы получить информацию о наиболее подходящем типе масла.

HYDRAULIC OIL PLEASE!
Summer 46# Winter32#

Паспорт безопасности материала

Гидравлическое масло SAE46 :

Physical State	Liquid.	Color	Light amber to amber	Odor	Mild petroleum odor
Specific Gravity	0.87 (Water = 1)	pH	Not Applicable.	Vapor Density	>1 (Air = 1)
Boiling Range	Not available.			Melting/Freezing Point	Not available.
Vapor Pressure	<0.001 kPa (<0.01 mm Hg) (at 20°C)			Volatility	Negligible volatility.
Solubility in Water	Negligible solubility in cold water.			Viscosity (cSt @ 40°C)	33
Flash Point	Open cup: 212°C (414°F) (Cleveland.).				
Additional Properties	Gravity, °API (ASTM D287) = 31.3 @ 60° F Density = 7.42 Lbs/gal. Viscosity (ASTM D2161) = 170 SUS @ 100° F				

Гидравлическое масло SAE32:

Physical State	Liquid.	Color	Light amber to amber	Odor	Mild petroleum odor
Specific Gravity	0.87 (Water = 1)	pH	Not Applicable.	Vapor Density	>1 (Air = 1)
Boiling Range	Not available.			Melting/Freezing Point	Not available.
Vapor Pressure	<0.001 kPa (<0.01 mm Hg) (at 20°C)			Volatility	Negligible volatility.
Solubility in Water	Negligible solubility in cold water.			Viscosity (cSt @ 40°C)	33
Flash Point	Open cup: 212°C (414°F) (Cleveland.).				
Additional Properties	Gravity, °API (ASTM D287) = 31.3 @ 60° F Density = 7.42 Lbs/gal. Viscosity (ASTM D2161) = 170 SUS @ 100° F				

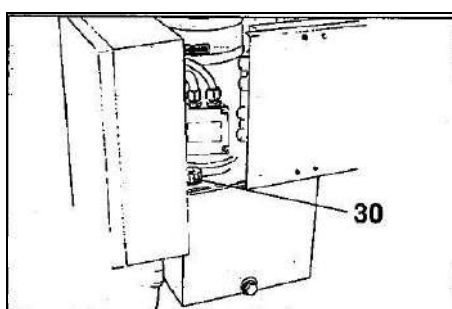


Рисунок 35

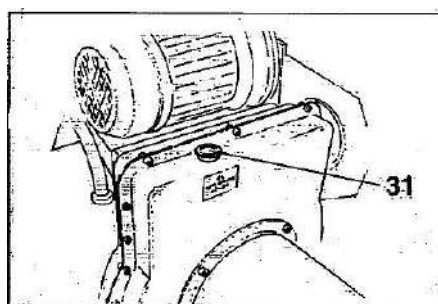


Рисунок 36

7) Открутите крышку (30, Рисунок 35), залейте масло, закрутите крышку и закройте ее.



Крышку масляного бака не должен открывать неподготовленный человек.

**ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ**

Перед началом рабочего цикла оператор должен обязательно установить крышку на место и затянуть ее.

- 8) Время от времени проверяйте уровень масла в редукторе. При полностью опущенном кронштейне держателя инструмента в смотровом окне корпуса редуктора масло должно быть видно. При необходимости долейте Esso Spartan EP 320 или аналогичное масло (например, Agip F 1 REP 237, BP GRX P 320, Chevron Gear Compound 320, Mobil Gear 632, Shell Omaia Oil 320, Castrot Alpha SP 320). Снимите крышку (31, Рисунок 36), залейте масло и снова закройте крышку.

Примечание: Если необходимо заменить масло в редукторе или гидравлическом блоке питания, обратите внимание, что корпус редуктора и резервуар блока питания имеют специальные сливные пробки.

- 9) Периодически проверяйте каретку держателя инструмента.

ВНИМАНИЕ: Может быть некоторый механический люфт на держателе инструмента или при его перемещении во время операций. Для более длительного срока службы рекомендуется отрегулировать скользящие башмаки, как описано ниже.

10.3 - РЕГУЛИРОВКА ПОЛЗУНОВ КАРЕТКИ ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА

- 1) Отключите станок от основного источника питания.
- 2) Поднимите держатель инструмента в наружное рабочее положение.

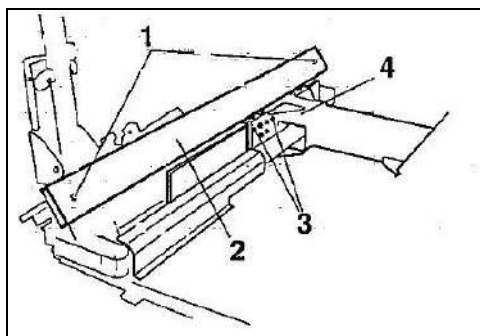


Рисунок 37

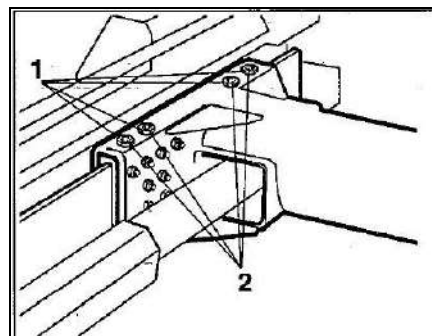


Рисунок 38

- 3) Ослабьте гайки (3, Рисунок 37) для каждого верхнего скользящего ползуна каретки (4, Рисунок 37).
- 4) Ослабьте четыре гайки крепления (1, Рисунок 38).
- 5) Закрутите каждый из шести винтов скользящего ползуна (2, Рисунок 38) на четверть оборота.
- 6) Затяните четыре стопорные гайки верхних направляющих ползунков (3, Рисунок 37).
- 7) Затяните четыре гайки фиксации (1, Рисунок 38).

Примечание: Если регулировка недостаточна и люфт все еще имеется, продолжайте регулировку винтов, повторяя описанную выше процедуру до тех пор, пока не будет устранен весь механический люфт.

10.4 ОЧИСТКА

Для надлежащего функционирования станка проводите его регулярную чистку, удаляя всю пыль и грязь. При чистке используйте некоррозионные и не загрязняющие окружающую среду моющие средства, которые не вступают в реакцию с красками, металлическими частями и резино-техническими изделиями, используемыми в станке. Используйте сжатый воздух для очистки силовых агрегатов.

11 ДЕМОНТАЖ СТАНКА И УТИЛИЗАЦИЯ

Когда срок службы станка истек и его больше нельзя использовать, необходимо вывести его из эксплуатации, отключив все соединения с источниками питания.

Части станка считаются особыми отходами, их следует разделить на однородные части и утилизировать в соответствии с действующими законами и правилами.

Если упаковка загрязняет окружающую среду и не поддается биологическому разложению, доставьте ее на соответствующую станцию приема:

- Алюминий-сталь-медь
- Пластик-резина



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Сдавайте отработанное гидравлическое масло только уполномоченным фирмам, действующим в соответствии с местным законодательством.



ПРЕДУПРЕЖ-
ДЕНИЕ

Передайте все материалы уполномоченным компаниям, действующим в соответствии с местным законодательством.

12 - ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОМОЩЬ

13 - УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

СИМПТОМЫ	КОНТРОЛЬНО-ПРОПУСКНАЯ ПУНКТ	ДЕЙСТВИЕ
После нажатия общей кнопки на электропакете общая сигнальная лампа не загорается и ни один орган управления не функционирует.	а) Поврежденные предохранители б) Кабель питания теряется и отключает электропитание . в) Нет питания от сети электропитания	а) Проверьте предохранители и при необходимости замените. б) Подключите кабель питания к электросети. в) Перезагрузить ма в электричестве поставлять
После переключения общая кнопка на общее предупреждение свет также включается , но двигатель или гидроагрегат не работают .	д) Магнитотермический выключатель для защиты двигателя работает	е) Вызовите техническую помощь, чтобы выяснить, в чем проблема , и восстановить работу машины.
Манометр (21, рис Рисунок 10) показывает значение давления ниже 160 бар $\pm 5\%$.	а) Ручка (20, Рисунок 10) отрегулирована неправильно . б) Уровень масла в силовом агрегате ниже минимального .	ф) Поворачивайте ручку (20, Рисунок 10) по часовой стрелке, пока не получите необходимое значение давления. г) Чтобы добавить масло, прочтите раздел « ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ » .



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При заказе запасных частей настоятельно рекомендуется всегда указывать не только имя заказывающего, наименование компании и номер телефона, но и следующие данные :

- ОПИСАНИЕ МАШИНЫ, НА КОТОРОЙ УСТАНОВЛЕН ИЗДЕЛИЕ
- СЕРИЙНЫЙ НОМЕР МАШИНЫ
- ОПИСАНИЕ ТОВАРА
- КОЛИЧЕСТВО ШТУК НЕОБХОДИМОГО ТОВАРА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Используйте только оригинальные Запасные части

Только оригинальные запчасти одобрены для специального использования Шиномонтажный станок для грузовых автомобилей . Использование не одобренных запасных частей не только приведет к прекращению гарантии, но и может поставить под угрозу характеристики безопасности станка.

14.1 - РАЗБОРКА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Элемент #	Часть #	Кол-во	Описание		Элемент #	Часть #	Кол-во	Описание

АКСЕССУАРЫ



Рисунок 39



Рисунок 40