

Полуавтоматический шиномонтажный стенд

Руководство по эксплуатации

ТС 953



2024

Символы и коды обозначения

В данном руководстве для удобства чтения используются следующие символы и коды обозначения.

	Обращаться осторожно
	запрещено
	Может быть опасным для оператора
Выделено жирным шрифтом	Важная информация

	Предупреждение: Перед началом работы со стендом и любой настройкой, внимательно прочитайте Главу 4 “Установка”, в которой описаны все действия для лучшей работы стенда.
---	---

СОДЕРЖАНИЕ

Глава 1 Введение.....	1
Глава 2 Общая информация.....	1
Глава 3 Транспортировка, распаковка и хранение	3
Глава 4 Установка	4
Глава 5 Работа	9
Глава 6 Накачка	12
Глава 7 Установка и работа с дополнительной рукой	13
Глава 8 Обслуживание.....	13
Глава 9 Электрическая и пневматическая схемы	15

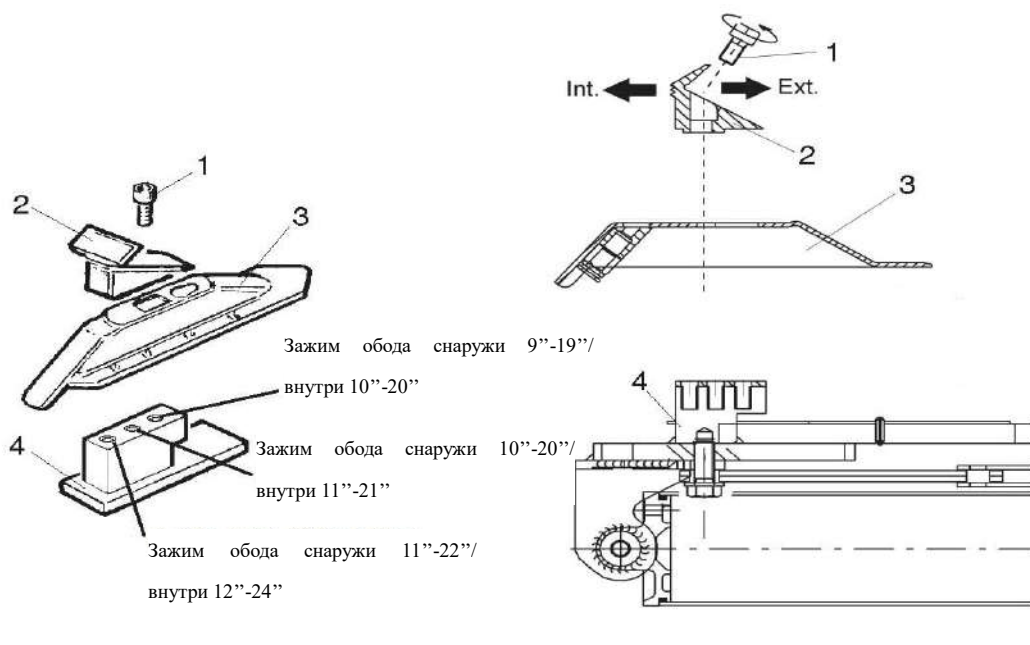
Регулировка положения кулачка поворотного стола

- Зажимы (кулачки) шиномонтажного стенда были отрегулированы в центральное положение перед отправкой с завода, размер обода зажима снаружи составляет от 10 "до 20 ", для зажима изнутри - от 11 " до 21".
- Если вы хотите зажать больший или меньший обод, вы можете отрегулировать положение четырех зажимов, как показано на рисунке 6.

Операция заключается в следующих действиях:

- открутите винт (1)
- поставьте зажимной кулачок (2) и ползун (3) в положение, соответствующее одному из отверстий размера замка
- затяните винт, момент затяжки должен составлять 72 Нм.

Примечание: При выполнении вышеуказанной регулировки, следует обеспечить соответствующее (одинаковое) положение четырех зажимов.



Глава 1 Введение



Шиномонтажный станок должен эксплуатироваться только квалифицированным персоналом.

1.1 Введение

Благодарим Вас за покупку данного шиномонтажного станда. Этот товар основан на принципах наилучшего качества. Следуя простым инструкциям данного руководства Вы обеспечите правильную работу и продлите срок службы аппарата. Внимательно ознакомьтесь с инструкцией и убедитесь, что Вы все поняли.

1.2 Идентификационные данные шиномонтажного станда.

Полное описание и серийный номер могут облегчить предоставление услуг нашим техническим отделом. Это также удобно при отправке запасных частей. Мы добавили тех.данные шиномонтажного станда в следующие колонки. Если тех.данные в спецификации не соответствуют этикетке, пожалуйста, обратитесь к продавцу.

Модель:

Вольт: Ампер: Киловатт:

Фаза: Герц:

Пневматический источник: 8 - 10 bar

1.3 Хранение руководства

Для правильного использования руководства мы предлагаем следующее:

Храните руководство в легкодоступном месте.

Храните руководство во влагозащищенном месте.

Используйте руководство по назначению и не повредите его.

Оператор станда должен ознакомиться с руководством и программами руководства.

Данное руководство является неотъемлемой частью товара. Оно должно быть предоставлено новому владельцу при покупке.



Компоненты и части на картинке могут отличаться от актуальных.

1.4 Общие предостережения по безопасности

Глава 2 Общая информация

2.1 Назначение

Этот автоматический шиномонтажный станок разработан для монтажа / демонтажа шины на колесный диск. Настоящим мы заявляем, что производитель не несет ответственности за ущерб, возникший в результате некорректного использования станда или использования его не по назначению.

2.2 Инструкция к частям машины

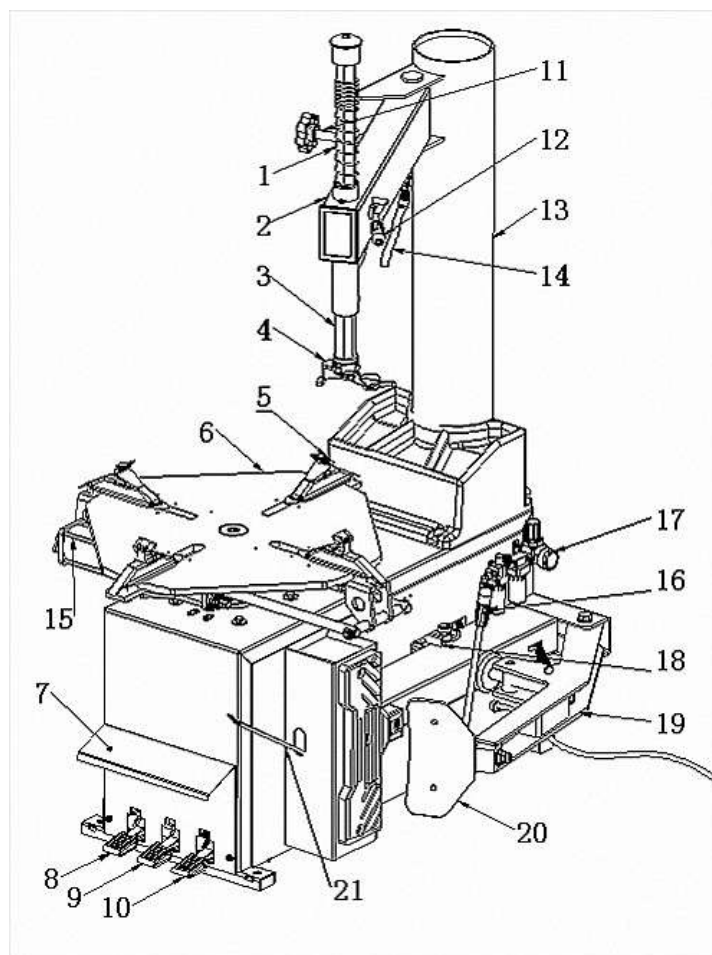
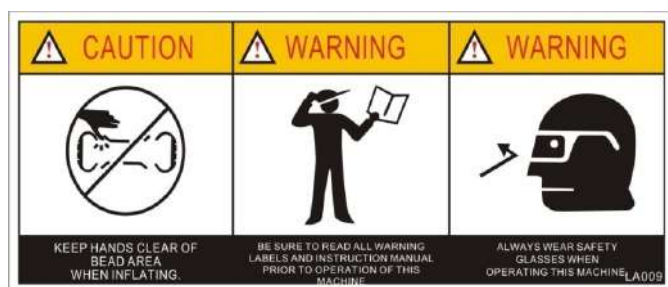


Рис. 2-1

- | | |
|--------------------------------|---------------------------------|
| 1. Пружина вертикального штока | 2. Горизонтальная балка (рычаг) |
| 3. Шестигранный шток | 4. Головка инструмента |
| 5. Кулачок | 6. Поворотный стол |

- | | |
|-------------------------------------|--------------------------------------|
| 7. Передняя панель | 8. Педаль поворота поворотного стола |
| 9. Педаль зажима | 10. Педаль отжима покрышки |
| 11. Концевая ручка | 12. Запирающая рукоятка |
| 13. Колонна с воздушным резервуаром | 14. Пистолет накачки |
| 15. Зажимной цилиндр | 16. Ручка отжимной лапы |
| 17. Регулятор воздуха | 18. Цилиндр отжима |
| 19. Отжимной рычаг | 20. Отжимная лапа |
| 21. Монтажная лопатка | 22. Лопата отжима покрышки |

2.3 Предупреждающие об опасности стикеры



При работе держите руки подальше от шины	Внимательно прочитайте инструкцию	При работе носите защитное перед оборудованием
--	-----------------------------------	--



Поражение электрическим током!



Не подставляйте части тела под головку инструмента.



При разбортировании отжимная лапа будет перемещаться влево очень быстро и оператор должен соблюдать дистанцию.

При накачке колесо должно быть очень надежно закреплено.

Во время работы на оборудовании не одевайте свободную одежду, рукава должны быть застегнуты, длинные волосы убраны.

Осторожно, при работе не подставляйте руки.



На заметку: При надавливании на шину, открытый зажимной кулачок может поцарапать руку оператора. Имейте в виду, что рука не должна касаться борта шины.

При зажимании обода, не помещайте руку или другую часть тела между зажимным кулачком и ободом.

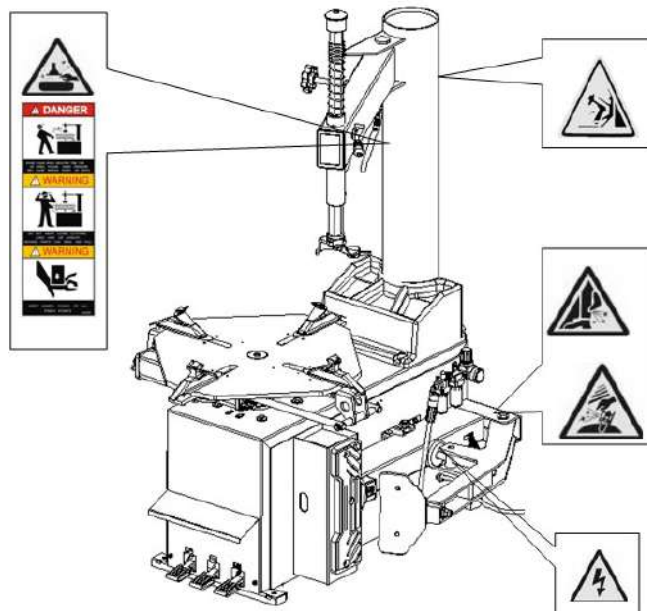
Не стойте за откидной колонной во избежание получения увечий.



СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗНАКОВ БЕЗОПАСНОСТИ

Обратите внимание, что все знаки безопасности должны быть на месте. Когда они нечеткие или отсутствуют, нужно заменить их на новые.

Операторы должны четко видеть знаки безопасности и понимать их значение.



2.4 Техническая спецификация:

Базовый размер оборудования (без дополнительных аксессуаров)

Технические характеристики

Рабочее давление: 8 - 10 бар

Параметры двигателя:

50 Гц 380 В 0,75 кВт (стандартная конфигурация)

50 Гц 220 В 1,1 кВт (дополнительная конфигурация)

Скорость вращения поворотного стола: 6 об/мин

Усилие разбортовщика: 2500 кг

Уровень шума: < 70 Дб(А)

Применение

Максимальный диаметр колеса	Ширина колеса	Диаметр обода (внутренний зажим)	Диаметр обода (внешний зажим)
1000 мм	3 - 12 "	12 - 24 "	10 - 22 "

Для замены шины мотоцикла нужны специальные адаптеры.

Требования к окружающей среде

Температура окружающей среды +5°...+40° С.

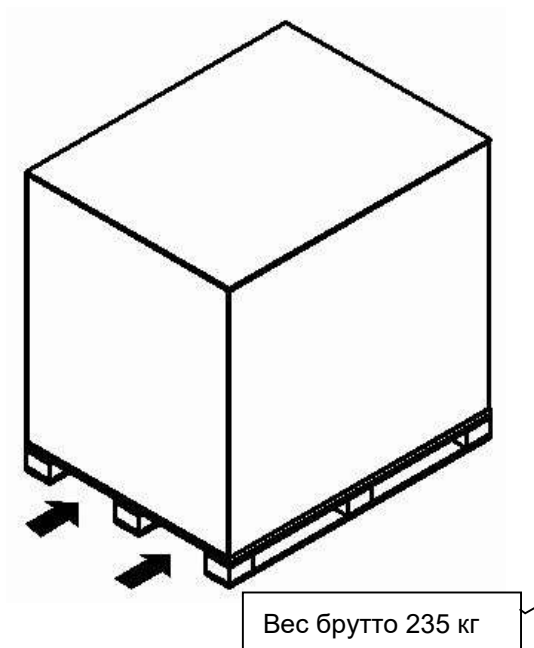
Относительная влажность 30%~80%.

Глава 3 Транспортировка, распаковка и хранение

3.1 Транспортировка

Для транспортировки и погрузки/разгрузки шиномонтажного стенда нужна оригинальная упаковка и места подъема, как показано на рисунке.

Шиномонтажный стенд нужно перемещать с помощью вилочного погрузчика соответствующей грузоподъемности. Вставьте вилку в положение, обозначенное на Рис 3.1.



3.2 Распаковка

Снимите картон и защитный нейлоновый мешок. Проверьте исправность оборудования и убедитесь, что все части на месте и нет повреждений.

	Если есть вопросы, не используйте оборудование и обратитесь к продавцу.
--	---

3.3 Хранение

При необходимости длительного хранения оборудования убедитесь, что электропитание выключено. Смажьте направляющие зажимных кулачков на поворотном столе во избежание окисления.

Глава 4 Установка

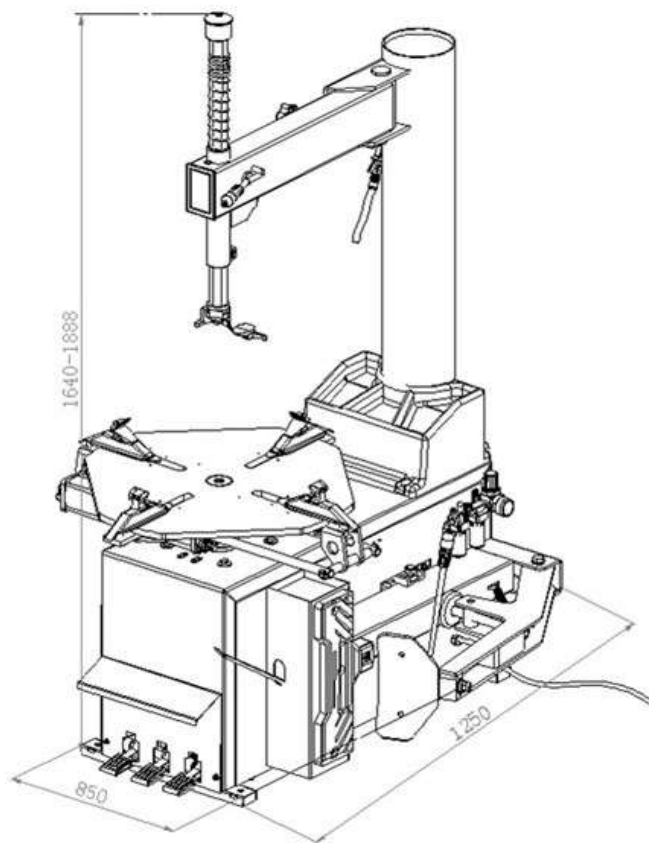
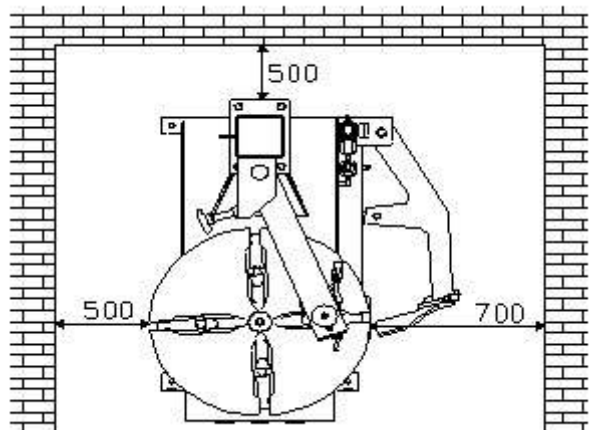
4.1 Выбор места установки

	При выборе места установки убедитесь, что оно соответствует текущим требованиям по безопасности.
--	--

Шиномонтажный стенд должен быть подключен к источнику э/питания и пневматической сети, поэтому мы советуем выбирать место установки в непосредственной близости от них, чтобы гарантировать правильную работу всех частей стенда.



Шиномонтажный стенд не должен использоваться в окружающей среде с потенциальной угрозой взрыва.



4.2 Сборка деталей

4.2.1 Сборка рычага

Перед установкой внимательно изучите инструкцию, любая модификация стенда без разрешения производителя может вызвать его повреждение.

Сборка стенда должна производиться специалистами сервисной службы.

Оператор должен пройти обучение и получить допуск.

Тщательно проверьте список оборудования, при возникновении вопросов немедленно свяжитесь с дилером или производителем. Чтобы установка и ввод в эксплуатацию прошли успешно, нужно подготовить следующие инструменты:

Два гаечных ключа, один торцевой ключ, один шестигранный ключ, одна вилка, одна отвертка, один молоток и одна многоцелевая линейка.

4.2.2 РАСПАКОВКА

4.2.3 Согласно инструкции по распаковке на коробке, снимите коробку и упаковочный материал, чтобы проверить, нет ли повреждений и все ли части в комплекте.

4.2.4 Храните упаковочный материал подальше от рабочего места и обращайтесь с ним соответствующе.

4.2.5 УСТАНОВКА

Как показано на Рис 4-1, снимите упаковочную коробку и достаньте коробочку с аксессуарами (1), рычаг разбортирования (5), колонну в сборе (2) и зафиксируйте корпус, как на Рис 4. Открутите шестигранный шуруп (4) от корпуса вместе с эластичной шайбой и плоской шайбой.

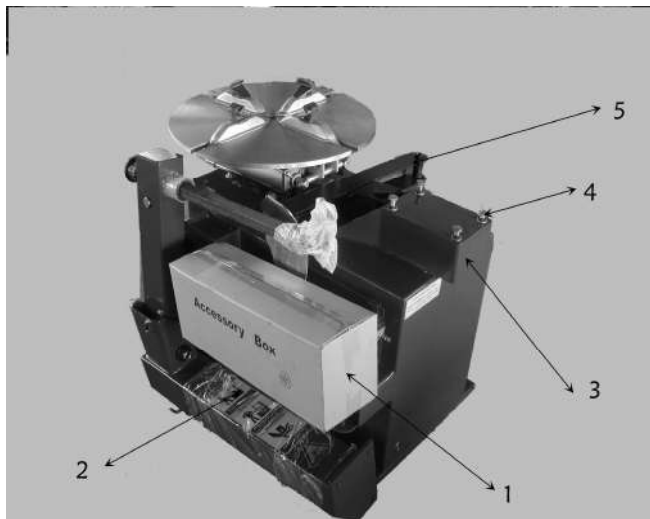


Рис 4-1

4.2.6 Расположите колонну в сборе на корпусе так, чтобы предупреждающие знаки смотрели вперед. Равномерно затяните болт, плоскую шайбу и эластичную шайбу, как показано на Рис 4-1. Для фиксации используйте динамометрический ключ, момент затяжки 70 Нм (Рис 4-2).

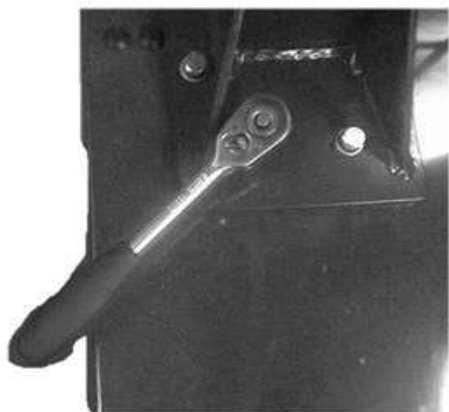


Рис 4-2

4.2.7 Используйте шестигранный ключ, чтобы открутить винт (3) на шестигранном штоке (1), чтобы снять крышку вертикального штока (2). После того как снимите крышку вертикального штока, нужно заблокировать вертикальный шток с помощью запирающей ручки, чтобы он не упал и не причинил вред станку и персоналу!

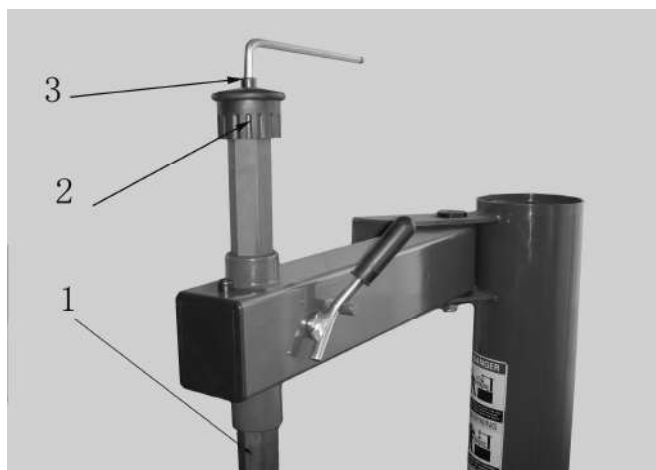


Рис 4-3



Установите пружину, крышку (2) и закрепите ее винтом.

Установите винт-ограничитель (2) поворота горизонтального рычага, как показано на Рис 4-4.

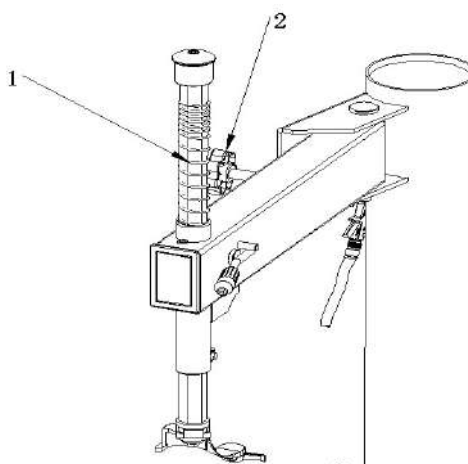


Рис 4-4

4.2.8 Отвинтите гайку (1) от переднего конца штока цилиндра разбортовщика. Используйте щипцы для стопорных колец, чтобы снять стопорное кольцо со штифта отжимного рычага. Уберите штифт (3) и повесьте пружину (5) как показано на Рис. 4-5.

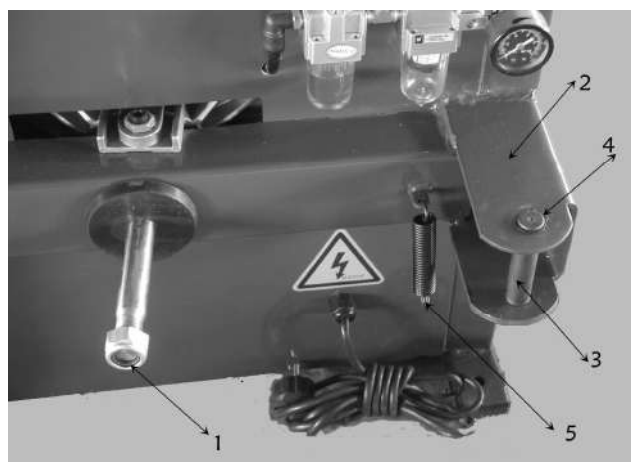


Рис 4-5

4.2.9 Вставьте отжимной рычаг (1) в отверстие для отжимного рычага на корпусе и совместите два отверстия и установите штифт отжимного рычага (2), а также стопорное кольцо в соответствующие позиции. Повесьте пружину (3), как показано на Рис 4-6.

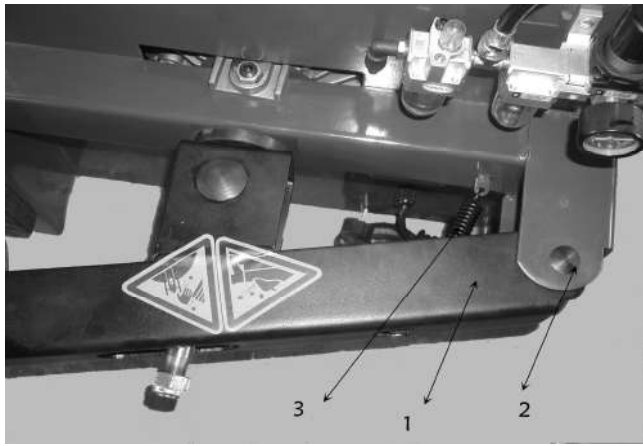


Рис 4-6

4.2.10 Вставьте шток поршня в отверстие скользящей втулки бокового рычага разбортовщика (1). Плоскость скользящей втулки должна быть обращена наружу (Рис 4-7). Закрутите гайку на конец штока поршня.

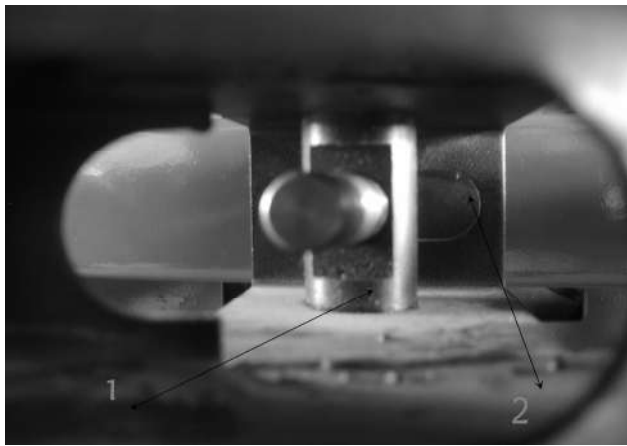


Рис 4-7

4.2.11 Расстояние от острия лезвия лапы отжима до опоры колеса 30...40 мм (Рис 4-8).



Рис 4-8

4.2.12 Установка регулятора воздуха

При отгрузке стенда с фабрики, регулятор воздуха отсоединяется и помещается в коробку с аксессуарами. Клиент должен установить его у себя. Достаньте

регулятор воздуха и шурупы 2, удалите масло и пыль, используйте шурупы для фиксации регулятора с правой стороны корпуса. (Рис 4-9).



Рис 4-9

4.2.13 Подсоедините воздушный шланг, отсоедините штуцер Ø8 PU шланге с боковой стороны корпуса. Этот штуцер предназначен для предотвращения падения воздушного шланга в корпус. Вставьте его перед регулятором воздуха как показано на Рис 4-10 и Рис 4-11.



Рис 4-10

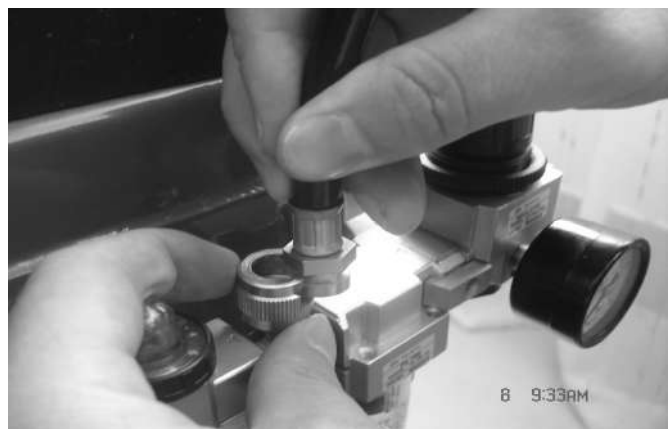


Рис 4-10

4.2.14 Подсоедините пистолет накачки:

Вставьте подающий шланг пистолета накачки в разрезную гайку на регуляторе воздуха (Рис 4-11). Затяните открытую гайку и подключите подачу воздуха.

4.2.15 Регулятор воздуха был хорошо откалиброван. Если Вы хотите это изменить, Вы можете переустановить давление: поднимите кнопку регулировки давления (1), поверните по часовой стрелке, давление увеличится и уменьшится, если повернете против часовой стрелки.

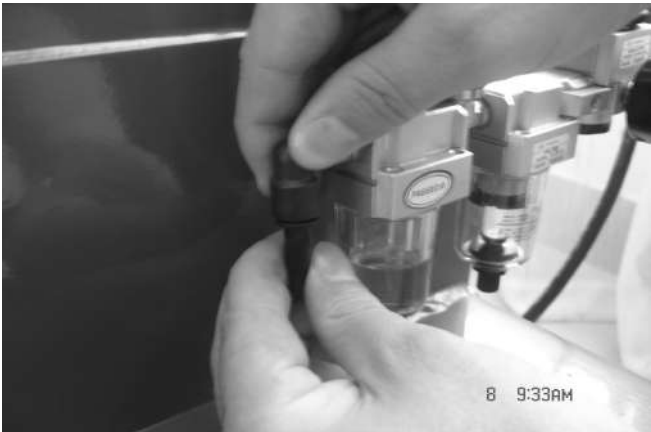


Рис 4-11

Регулировка подачи масла: Используйте отвертку (2) чтобы крутить винт: по часовой стрелке - подача масла замедлится; против часовой стрелки - подача масла увеличится.

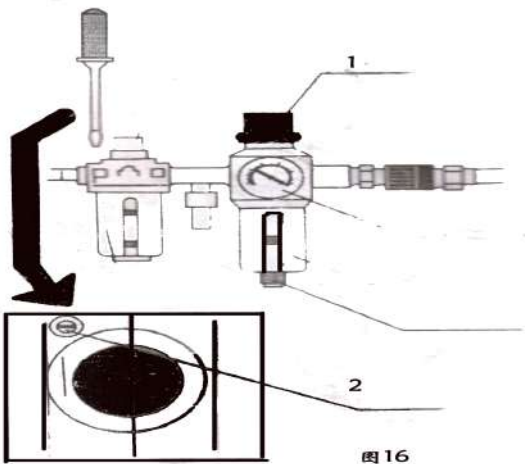


Рис 4-12

4.2.16 Место для пистолета подкачки

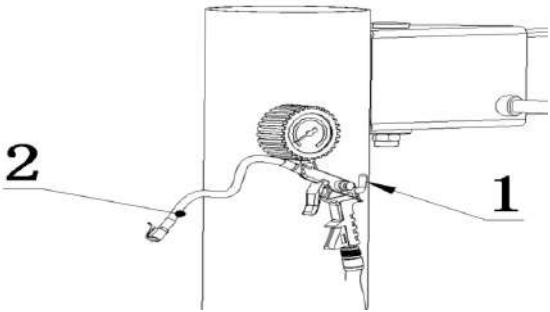


Рис 4-13

При использовании пистолета подкачки (2), его можно повесить на крючок (1).

4.3 Эксплуатация

	Все работы, связанные с электричеством, должны выполняться профессионалами, чтобы питание подавалось правильно и фазовое соединение было верным. Неправильная подача электричества повредит мотор и повреждение не будет являться гарантийным случаем.
--	---

Проверьте, соответствуют ли характеристики Вашей системы питания параметрам стенда.

Соедините вход регулятора воздуха (17) на Рис 4-14 с подачей сжатого воздуха.

	Соедините стенд с электрической цепью, оборудованной предохранителем. Заземление должно соответствовать местным стандартам. При необходимости оборудуйте стенд защитой от утечки тока, чтобы обеспечить безопасность работы оборудования. Если шиномонтажный стенд не оборудован вилкой, то нужно это сделать. Минимально расчетный ток в вилке должен быть 16А и должен соответствовать напряжению стенда.
--	--

4.4 Эксплуатационный тест

Нажмите на педаль (10), см Рис 4-14: поворотный стол повернется по часовой стрелке. Поднимите педаль: поворотный стол повернется против часовой стрелки.

	Если поворотный стол не поворачивается так, как указано выше, переподключите 2 провода в 3-х фазном соединении цепи э/питания.
--	---

Нажмите педаль 8, зажимные кулачки откроются. Еще

раз нажмите на педаль, зажимные кулачки закроются. Нажмите педаль 9, лезвие разбортировщика придет в движение. Отпустите педаль, лезвие разбортировщика вернется в первоначальное состояние.

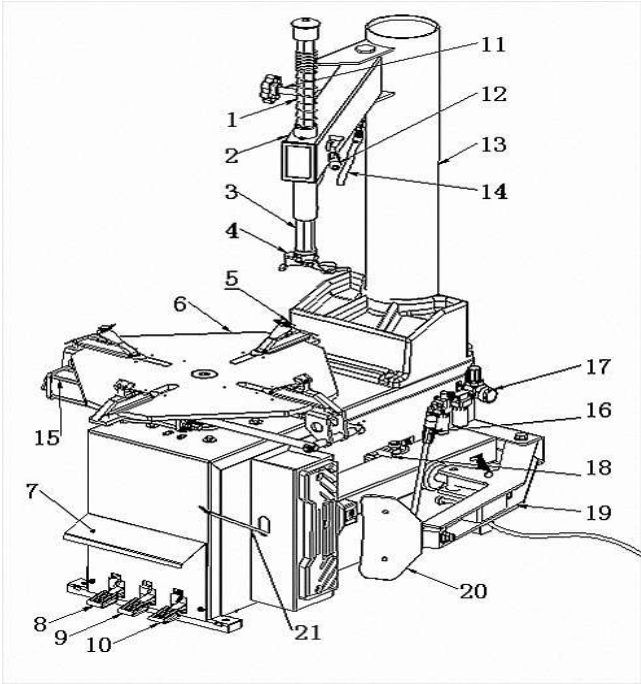


Рис 4-14

Глава 5 Работа

	После ознакомления с инструкцией и предостережениями Вы можете начать работу. Перед началом работы, полностью спустите воздух из шины и отсоедините все балансировочные грузики.
--	--

Работа с шиной состоит из:

- а) разбортирования
- б) демонтажа шины
- с) монтажа шины

	Мы рекомендуем установку прибора регулировки давления.
--	--

5.1 Разбортирование

	Перед началом работы убедитесь, что все грузики сняты с колеса, и проверьте, спущен ли воздух.
--	--

Расположите шину между лезвием разбортировщика и

опорой колеса (Рис 5-1), нажмите на педаль (10) разбортирования (Рис 4-14), чтобы отделить шину от посадочного места обода. Повторите вышеописанную операцию с другой стороны колеса, чтобы борта с обеих сторон полностью отсоединились от посадочных мест обода. Разместите колесо на поворотном столе и нажмите на зажимную педаль (9), чтобы закрепить обод (используйте внутренние или внешние зажимы в соответствии с ободом). Приготовьтесь к демонтажу шины.

	При разбортировании нужно быть очень осторожным. Рычаг отжима борта может представлять опасность.
--	---

Проверьте, выпущен ли воздух из шины, если нет, полностью выпустите воздух из шины. Полностью закройте зажимные кулачки поворотного стола.

	При разбортировании открытые зажимные кулачки представляют большую опасность для рук оператора.
--	---

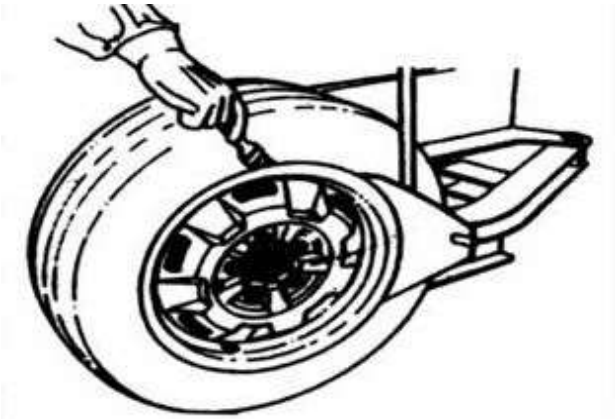


Рис 5-1

5.2 Демонтаж шины

	Нанесите смазку на посадочные места обода и борта шины. Отсутствие смазки может повредить борт шины.
--	--

	Во время зажима обода никогда не помещайте руки под колесо. Правильное положение для фиксации колеса – в центре поворотного стола.
	Убедитесь, что обод колеса плотно зафиксирован зажимными кулачками.
	Ожерелья, браслеты, свободная одежда или распущенные волосы могут нанести вред оператору.

Приведите шестигранный шток (3) в рабочее положение так, чтобы головка (4) плотно контактировала с верхним краем обода. **Используйте винт (11) ручной реулировки на горизонтальной колонне.** Затем воспользуйтесь запирающей рукояткой (12) для фиксации шестигранного штока, головку инструмента нужно расположить с некоторым зазором, 2 - 3 мм от обода (Рис 5-2).

Угол головки инструмента установлен и откалиброван на фабрике заранее в соответствие со стандартным размером обода (13"). Если имеете дело с очень большим или малым размером, измените настройки

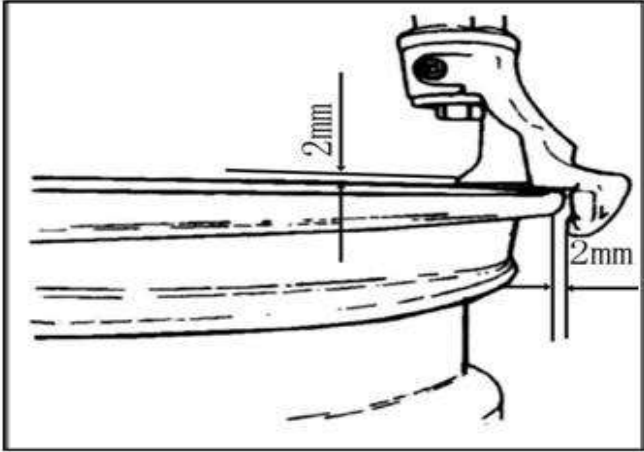


Рис 5-2

	Чтобы не повредить вентиль, расположите его с правой стороны головки инструмента, расстояние должно быть 10 см (Рис 5-3).
--	---

Воспользуйтесь монтажной лопаткой, чтобы установить борт шины на выступ головки инструмента (Рис 5-4). Нажмите педаль поворотного стола (Рис 4-14-8), он будет вращаться по часовой стрелке, пока верхний борт не отсоединится.

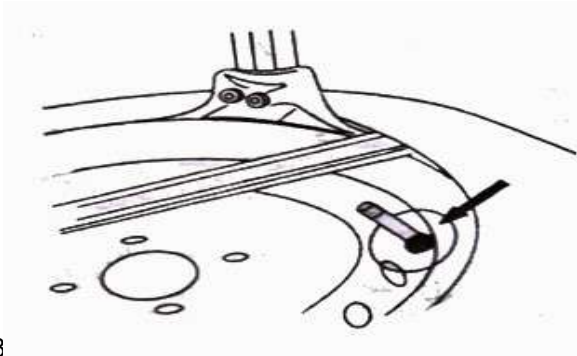


Рис 5-3



Рис 5-4

	Если демонтируемую шину заклинило, сразу же прекратите работу. Поднимите педаль и начните вращать поворотный стол против часовой стрелки, чтобы убрать заклинивание!
---	--

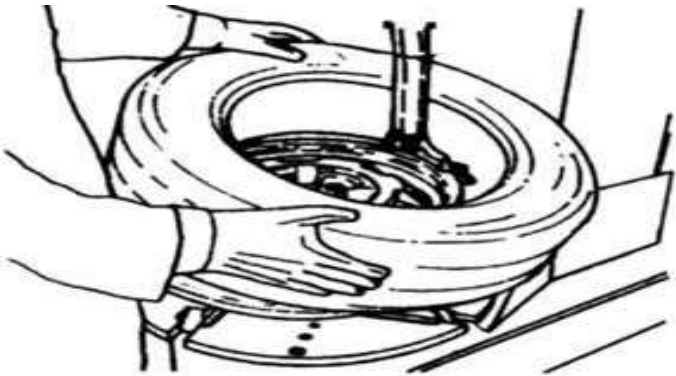


Рис 5- 5

5.3 Монтаж шины

	Самое важное – это проверить шину и обод во избежание взрыва в процессе инфляции. Перед монтажом шины нужно убедиться, что: Вентиль и шина не повреждены, если есть повреждения, не начинайте монтаж шины. Обратите внимание, чтобы на ободе не было никаких вмятин, на ободе из алюминиевого сплава – никаких трещин. Это очень опасно, особенно в процессе накачки.
--	---

	В процессе зажима обода на помещайте руки между ободом и зажимным кулачком во избежание получения травмы!
	

	При фиксации обода не помещайте руки под колесо. Оно должно располагаться посередине поворотного стола.
---	---

Прижмите шину к ободу (слева выше, справа ниже), Прижмите шестигранный вал, чтобы головка плотно контактировала с ободом (Рис 5-5) Прижмите рукой, чтобы борт вошел в канавку обода. Нажмите на педаль (8) Рис 4-14, поворотный стол начнет вращаться по часовой стрелке. Продолжайте до тех пор, пока шина полностью не вставится в обод.

	Во избежание несчастных случаев при работе, держите руки и другие части тела подальше от головки инструмента, когда поворотный стол вращается.
	Если есть камера, вставьте ее внутрь шины.
	При монтаже / демонтаже шины поворотный стол должен вращаться по часовой стрелке. Против часовой стрелки поворотный стол вращается только для предотвращения повреждения шины и обода (и когда что-то «пошло не так»).

Глава 6 Накачка

	При накачке нужно быть очень осторожным. Строго следуйте следующей инструкции. При проектировании и изготовлении шиномонтажного станка защита находящихся в непосредственной близости от него людей в случае взрыва шины не предусмотрена.
---	--

	Взрыв шины во время накачки может причинить существенный вред здоровью оператора, а также быть причиной смерти. Внимательно проверьте, совпадает ли размер обода с размером шины. Перед накачкой следует проверить шину на предмет повреждений и износа. Проверьте давление воздуха после накачки. Максимальное установленное давление накачки 3,5 бар = 51 psi. Не превышайте значение давления, указанное производителем транспортного ср-ва, и держите руки и другие части тела подальше от шины.
---	---

6.1 Обычная процедура накачки:

Наш шиномонтажный стенд оборудован пистолетом для накачки, и процесс накачки происходит следующим образом:

- ① Соедините штуцер пистолета с вентилем шины.
- ② Проверьте, соответствует ли размер шины с размером обода.
- ③ Проверьте, полностью ли смазаны борта. При необходимости смажьте дополнительно.
- ④ Накачка. В процессе накачки проверяйте давление воздуха.



Опасность взрыва!

При накачке давление не должно превышать 3.5 бар (51 psi). Если требуется высокое давление накачки, снимите шину с поворотного стола и поместите в **СПЕЦИАЛЬНУЮ КЛЕТЬ** для накачки. Никогда не превышайте давление, рекомендованное производителем. Руки и другие части тела должны находиться как можно дальше от шины. Работы должны выполняться только специально обученным персоналом, посторонние не должны работать рядом со станком или находиться в зоне накачки шины.

Глава 7 Установка и работы с дополнительной рукой

(дополнительное устройство)

Шиномонтажный стенд может быть оборудован т. н. «третьей рукой», для процесса демонтажа / монтажа жесткой или низкопрофильной шины. Она может использоваться для выполнения сложных или невыполнимых для оператора работ.

7.1 Установка «третьей руки»

Перед установкой питание и источник воздуха должны быть выключены!

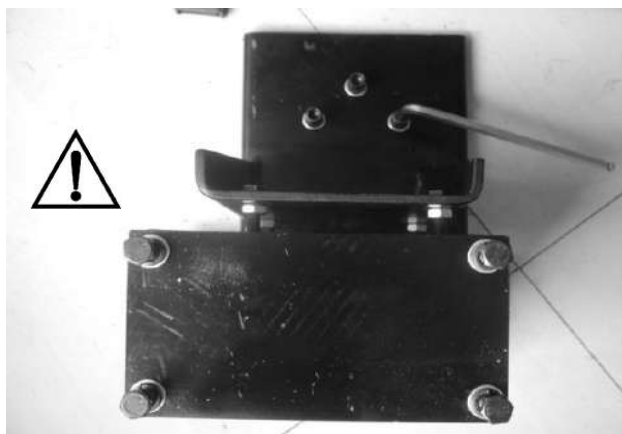


Рис 7-1



Рис 7-2

7.1.1 С правой и левой стороны опорной плиты корпуса шиномонтажного станка, имеются отверстия для установки «третьей руки». Перед установкой Вы можете снять боковую панель и установочную резиновую заглушку. Если там находится пластиковый органайзер, его нужно вытащить.

7.1.2 Снимите упаковку с «третьей руки» PL330. Сверьте данный аксессуар с листом упаковки. После сверки вытащите платформу (Рис 7-1) и установите на нее шуруп и шайбу.

7.1.3 Вставьте платформу «третьей руки» в опорную плиту узла корпуса с левой стороны. Совместите отверстие с резьбой с отверстием для усиления и закрепите с помощью болта и шайбы. (Рис 7-2)

7.1.4 Установите скобу (А) корпуса, см. Рис7-3 на собранную часть. Выверните. Используйте шуруп, который убрали ранее, для фиксации, но не затягивайте.

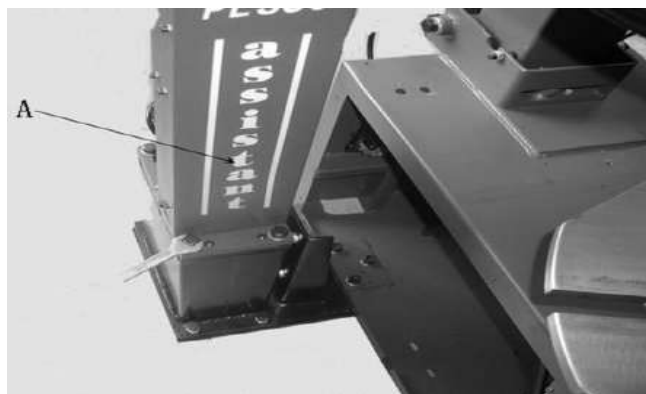


Рис 7-3

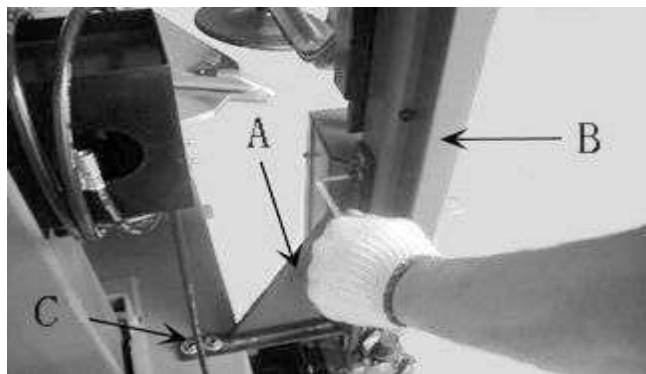


Рис 7-4

7.1.5 С помощью крепежного кронштейна (A) на Рис7-4, соедините кронштейн корпуса с корпусом и зафиксируйте шурупом.

7.1.6 Подсоедините шланг подачи воздуха (A) на Рис7-5А и используйте Y образный тройник для соединения выходного шланга, а другой конец соедините с входным отверстием вспомогательного клапана регулировки давления.

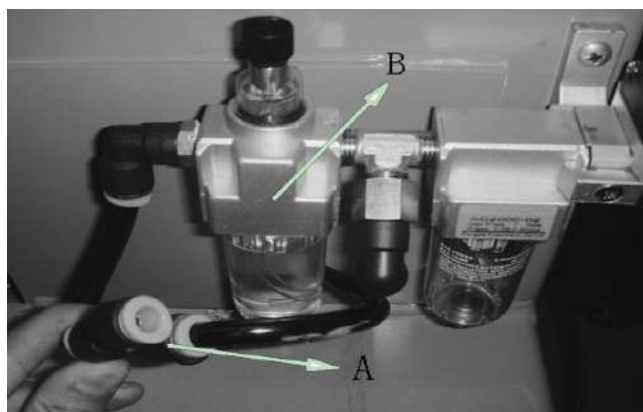


Рис 7-5

7.1.7 Как показано на Рис36, закрепите крепежный кронштейн на корпусе и ящик для инструментов на крепежном кронштейне, затем затяните контргайку.

7.1.8 Ослабьте гайку под основанием и поверните винт по часовой стрелке до момента, пока он не будет напротив земли и затяните гайку. (Рис 7-7)

На данный момент установка левой руки завершена.



Рис 7-6

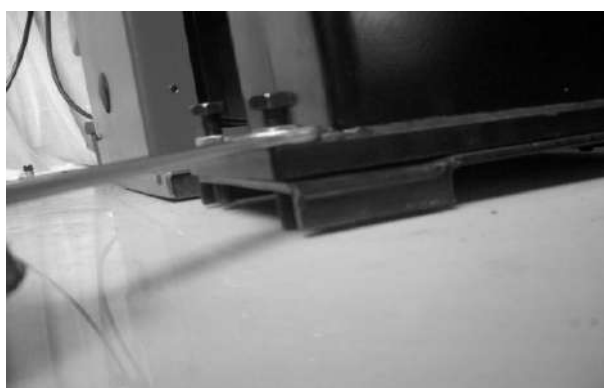


Рис 7-7

7.2 Использование

7.2.1 После отсоединения шины от обода, согласно описанию в Главе 5, можно перейти к следующим операциям.

7.2.2 Сначала расположите клешню в соответствие с размером шины, а затем зажмите обод клешней и расположите шиномонтажный конический ролик в центре обода (Рис7-8). Нажмите на ручной клапан, чтобы надавить на обод до тех пор, пока внешний край обода не окажется ниже поверхности клешни. В этот момент Вы можете сразу же зажать обод. Поднимите опорный рычаг и установите его в рабочее положение, затем снимите прижимной ролик и установите его на опору.



Рис 7-8

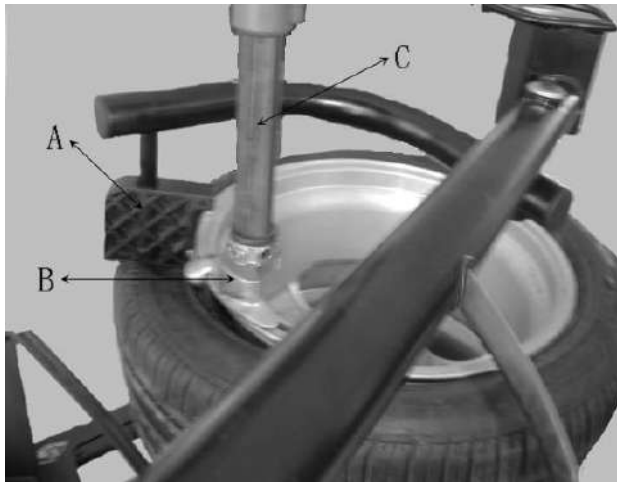


Рис7-9

7.2.3 С помощью пресса (А) на Рис7-9 прижмите обод шины, отделенный от горловины, к ободу шаг за шагом, с помощью щетки распределите смазку по краю губы (кромки). Установите инструмент демонтажа (Рис7-9) в положение демонтажа. Поместите пресс рядом с инструментом для демонтажа, чтобы прижать выступ, вставьте монтировку под инструмент для демонтажа между ободом и губой (кромкой) (Рис7-10). Поднимите пресс и переместите его напротив инструмента для демонтажа, вдавите «губу» в паз для отсоединения шины, затем поверните монтировку, чтобы поднять губу на инструмент для демонтажа (Рис 7-11). Поверните поворотный стол для отсоединения верхней губы.



Рис 7-10



Рис 7-11

7.2.4 Отсоедините нижнюю губу С помощью диска поднимите нижнюю часть шины (Рис7-12) и отсоедините нижнюю губу согласно шагам 5.1.5.

7.2.5 МОНТАЖ ШИНЫ

Сначала, согласно шагам (5.2.1) - (5.2.3) установите нижнюю губу и с помощью пресса прижмите ее как показано на Рис7-14. Поверните поворотный стол примерно 90°. Затем прижмите инструмент демонтажа (Рис7-13) и последовательно вращайте поворотный стол до завершения операции.



Рис 7-12



Рис 7-13



Рис 7-14

Глава 8 Обслуживание

8.1 На заметку



Персонал, не прошедший специальную подготовку, к обслуживанию не допускается.

Текущее обслуживание, необходимо для правильной работы стенда и продления его срока службы.

Если не проводить обслуживание своевременно, это скажется на работе стенда и его надежности, а также стенд может представлять опасность для операторов и посторонних в опасной зоне. Неисправные детали должны быть заменены на оригинальные только квалифицированным персоналом.

Запрещается отсоединять и модифицировать предохранительные устройства (ограничительные клапаны или изменение давления).



Настоящим мы заявляем, что производитель не несет никакой ответственности за ущерб, возникший из-за использования запасных частей, поставляемых другими поставщиками, или модификации предохранительных устройств.

8.2 Обслуживание

Еженедельно очищайте поворотный стол, используя дизельное топливо или слабые растворители, чтобы не образовывалась пыль. Смазывайте салазки кулачков.

Каждые 30 дней выполняйте следующие действия:

Проверяйте уровень масла в лубрикаторе А. При необходимости открутите винт, чтобы залить масло в масляный резервуар. (Рис 8-1). Используйте масло только с вязкостью ISO VG32 класса ISOHG для смазки тракта сжатого воздуха.

Проверьте, капнет ли одна капля масла, если нажать на педаль 3 - 4 раза. Если нет, используйте винт для регулировки (Рис 8-1).

Через 20 дней после 1-го использования, подтяните крепежные болты зажимных кулачков А (Рис 8-2). Не прикладывая чрезмерного усилия, проверьте, не ослаблен ли ремень. Натяжка приводного ремня происходит с помощью регулировочного винта А (Рис 8-2) на кронштейне двигателя.

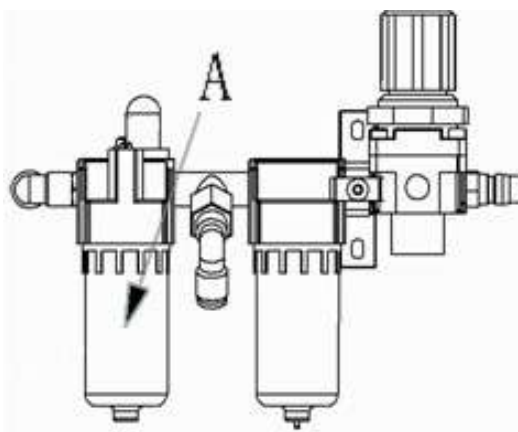


Рис 8-1

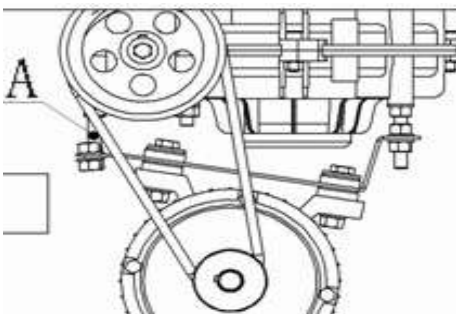


Рис 8-2

8.3 Регулировка расстояния между головкой инструмента и ободом.

8.3.1 Отрегулируйте шестигранную стопорную пластину и зазор замка.

Когда ручка блокировки шестигранного вала отпускается вниз, шестигранный вал поднимается под действием пружины. При повороте ручки блокировки по часовой стрелке на 100 градусов, фиксирующий вал, соединенный с рукояткой, поднимет фиксирующую пластину, чтобы зафиксировать шестигранный вал. В то же время шиномонтажная головка сместится вверх и вправо примерно на 2 мм, образуя зазор до обода. Фиксацию и зазор, вы можете отрегулировать с помощью регулировочной гайки (Рис 8-3):

Поверните регулировочную гайку на переднем конце шестигранной стопорной пластины вниз и зазор уменьшится;

Поверните регулировочную гайку на переднем конце

шестигранной стопорной пластины вверх и зазор увеличится.

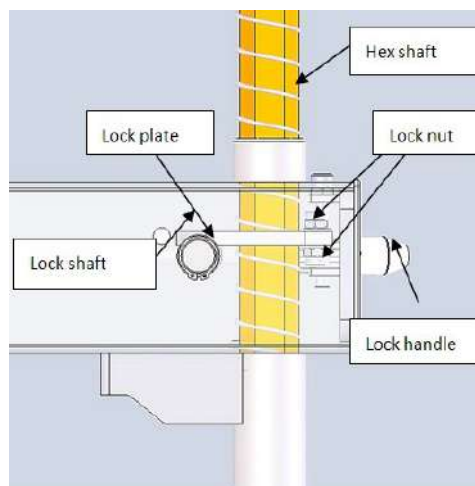
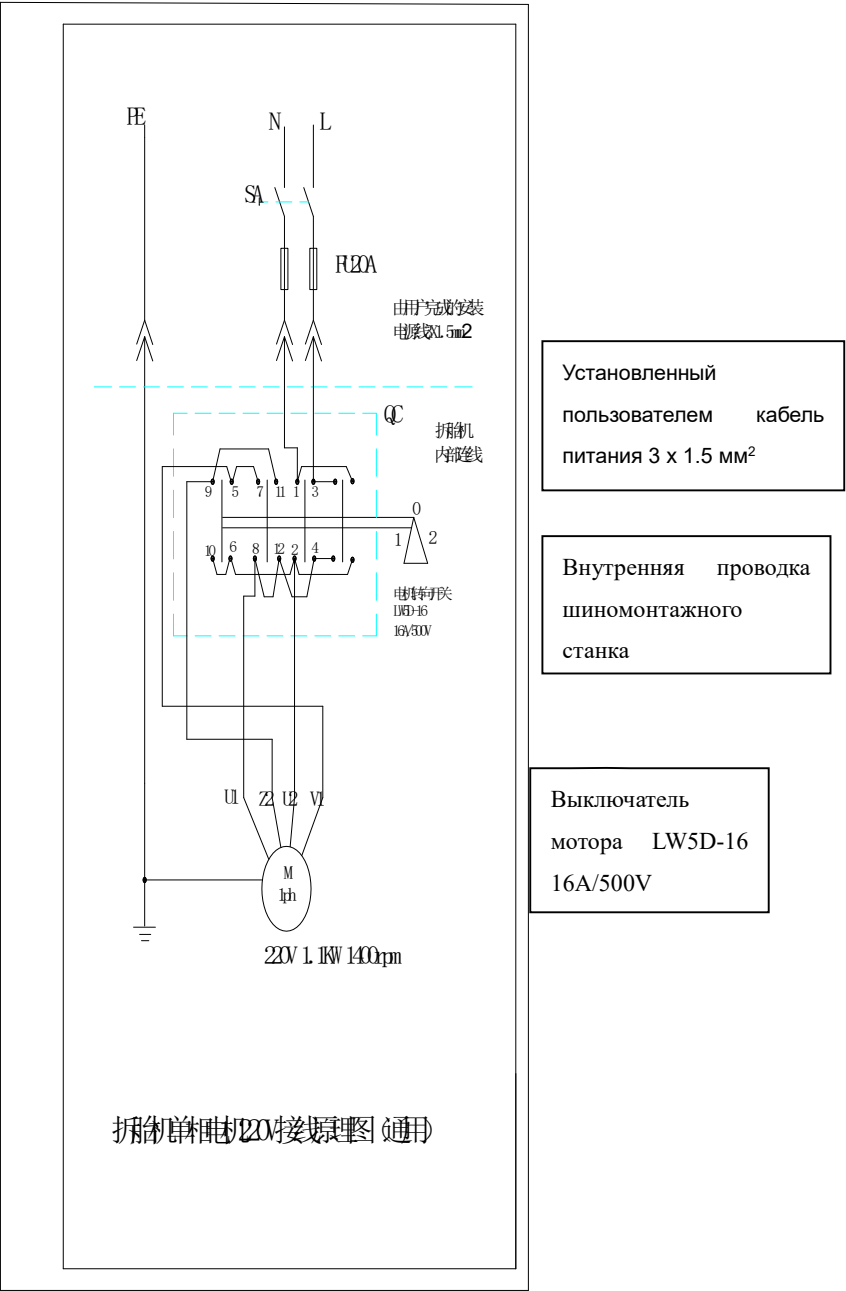


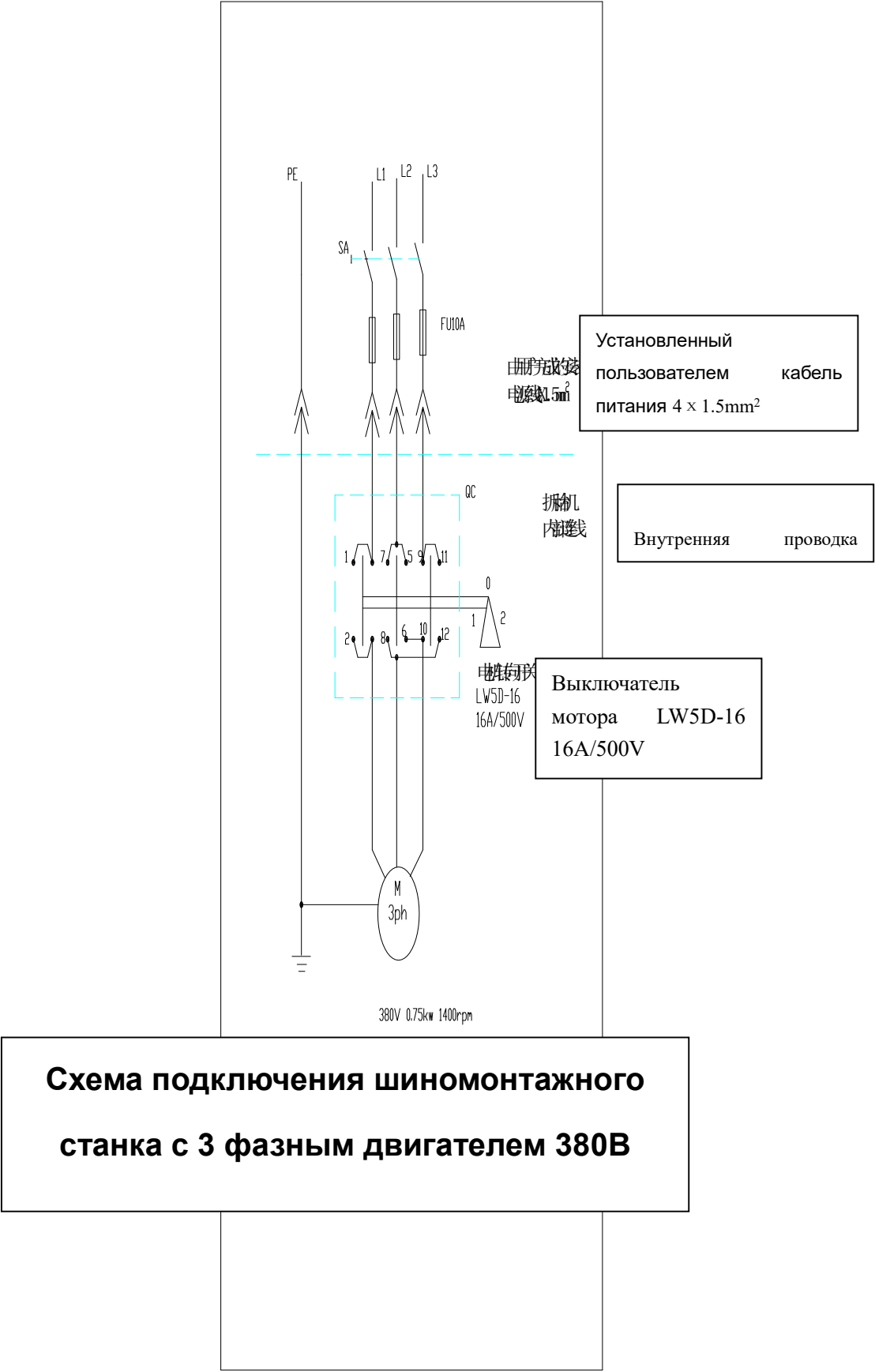
Рис 8-3

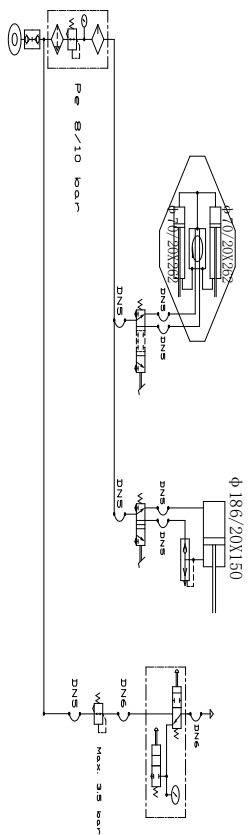
Глава 9 Электрическая и пневматическая схема

220V электрическая схема

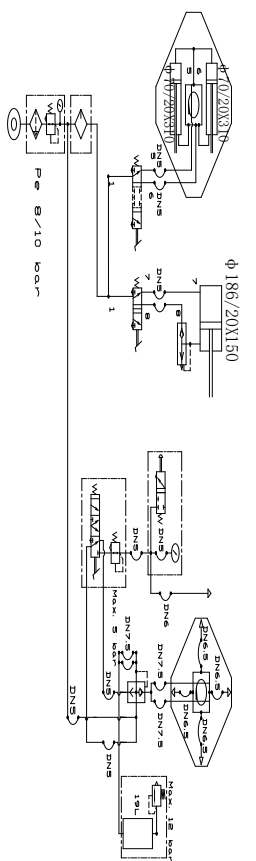


**Схема подключения шиномонтажного станка
с однофазным двигателем 220В**





半自动气动原理图



半自动快充型气动原理图

Полуавтоматическая пневматическая схема

Пневматическая импульсного на­качивания	схема	полуавтоматического