РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК СУПЕРАВТОМАТ 10-28"

модель: KRW28TR

СОДЕРЖАНИЕ

1. Описание оборудования

2. Общее описание

2.1 Инструкция по эксплуатации

2.2 Техника безопасности при эксплуатации

3. Транспортировка

4. Вскрытие упаковки

5. Инструкции по установке

5.1 Требуемое пространство

5.2 Ввод в эксплуатацию

5.3 Наладка станка

6. Эксплуатация

6.1 Управление отжимной лопаткой

6.2 Демонтаж шины

6.3 Монтаж шины

7. Накачка

7.1 Накачка шины с помощью насадки

8. Перемещение станка

9. Хранение

10. Утилизация

11. Ремонт и техническое обслуживание

11.1 Предупреждение

11.2. Техническое обслуживание и ремонт

12. Поиск и устранение неисправностей

13. Технические характеристики

14. Принципиальная схема и схема подключения пневматики

14.1 Схема электрическая принципиальная

14.2 Схема пневматического подключения

Предисловие

Благодарим Вас за покупку нашего автоматического шиномонтажного станка.
Он обладает наилучшим качеством.
Для правильной работы и продления срока службы внимательно прочитайте инструкцию для каждого раздела.

Данные автоматического шиномонтажного станка:

Укажите «полный код продукта» и «модель автоматического шиномонтажного станка», чтобы мы могли лучше предоставить вам техническое обслуживание и необходимые детали.
В то же время легко управлять станком отталкиваясь от его технических параметров.
Если данные в спецификации не соответствуют паспортной табличке, обратитесь к табличке.

Данное руководство является незаменимой частью для работы со станком. Перед его использованием вам следует внимательно ознакомиться с каждой частью руководства, описывающей элементы, обеспечивающие безопасность эксплуатации и техническое обслуживание.



Сохраните это руководство для использования в будущем!

1. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

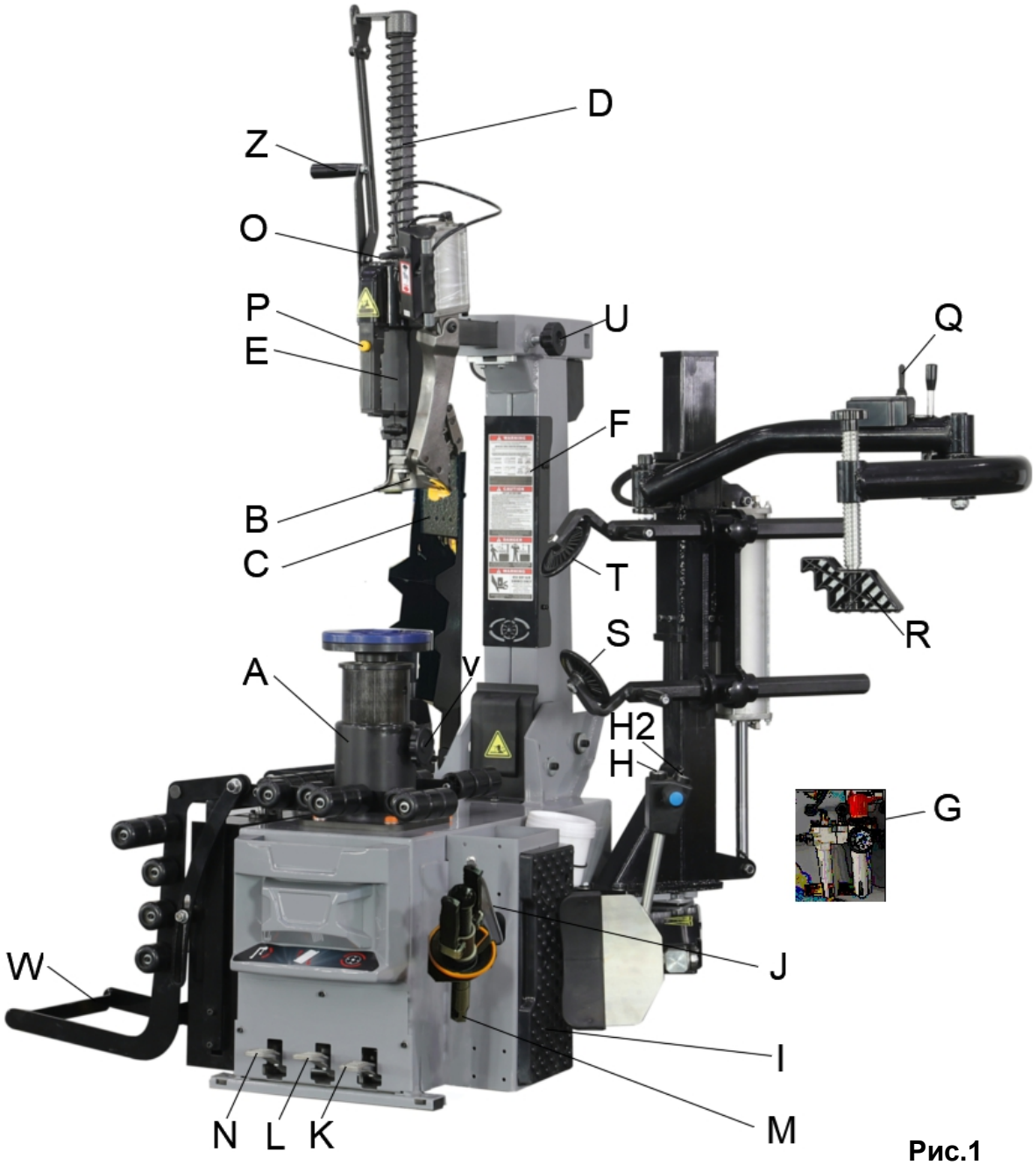


Рис.1

A) Устройство блокировки
B) Монтажная/демонтажная головка
C) Индикатор накачки шин
D) Шестигранная штанга
E) Двухпозиционный рычаг
F) Колонна
G) Водомаслоотделитель
H) Пневмоклапан 1 отжимной лопатки
H2) Пневмоклапан 2 отжимной лопатки
I) Резиновая прокладка
J) Рычаг
K) Педаль подъема
L) Педаль управления поворотным столом
M) Зажимное приспособление
N) Педаль колонны
O) Клапан подъема
P) Кнопка ручного клапана
R) Т-образный прижимной блок
S) Нижний отжимной диск
Q) Клапан подъема «третьей руки»
T) Верхний отжимной диск
U) Фиксирующая ручка маховичок
V) Ограничительная ручка
W) Подъемное устройство

Примечание: Правый рычаг, левый рычаг, подъемное устройство, отжимная лопатка с ручным управлением, ручка шестигранной штанги — это опции, и зависят от конкретной модели.

ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ЗНАКИ (иллюстрации)

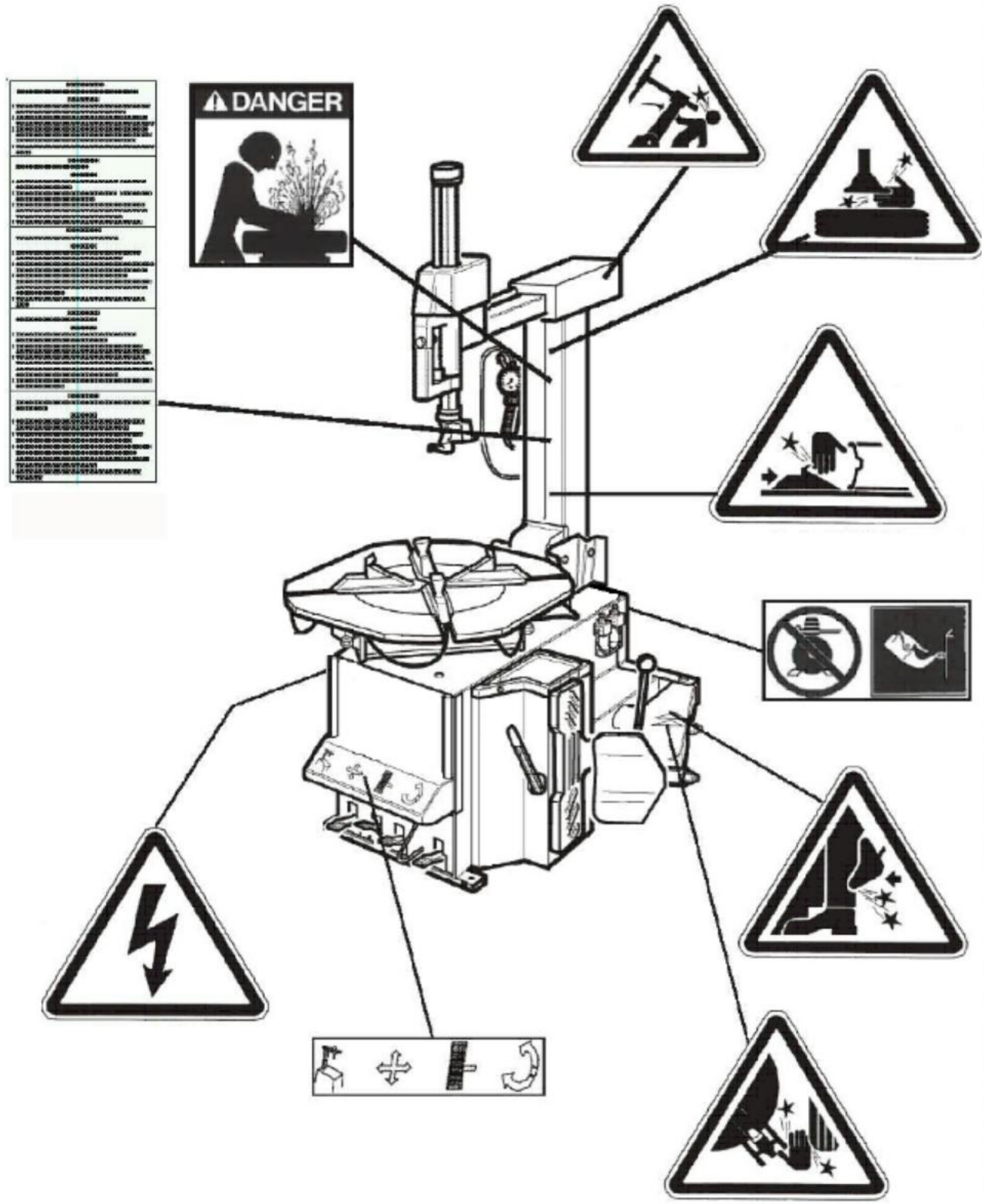


Рис.2

2. ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

2.1 Инструкция по эксплуатации

● Автоматический шиномонтажный станок предназначен для облегчения монтажа и демонтажа шин с размерами обода от 14 до 30 дюймов и максимальным диаметром 1100 мм.

Запрещается использовать станок не по назначению.

● Производитель не несет ответственности за любой ущерб, причиненный в результате несоблюдения инструкций, содержащихся в данном руководстве.

2.2 Техника безопасности при эксплуатации

Шиномонтажный станок должен эксплуатироваться обученным персоналом.

● Производитель не несет ответственности за любой ущерб, вызванный модификацией машины без разрешения изготовителя.

●Производитель немедленно прекратит выполнение своих обязательств по безопасности, если пользователь нарушит правила безопасности и повредит защитные устройства машины.

● Если в течение всего срока службы имеется какое-либо повреждение предупреждающего знака безопасности, клиент может обратиться к производителю в соответствии со значком на стр. 1, чтобы как можно скорее заменить поврежденный знак.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА

● Шиномонтажный станок должен перевозиться в оригинальной упаковке. Поместите его в соответствии с расположением, указанным на упаковочной коробке.

● Перемещайте упакованный станок с помощью вилочного погрузчика с соответствующей грузоподъемностью. Рис. 3

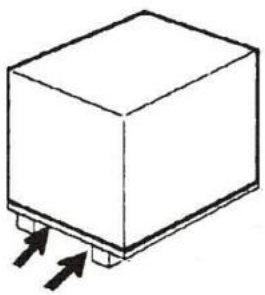


Рис. 3

На рисунке 3 показано направление вставки вилочного погрузчика.

4. ВСКРЫТИЕ УПАКОВКИ

● Откройте защитные коробки и полиэтиленовые пакеты.

● Обратитесь к рисунку 1, чтобы проверить, не повреждена ли поверхность станка и не повреждены ли детали.

● В случае наличия повреждений, оборудование использовать нельзя и следует немедленно обратиться к поставщику.

5. ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

5.1 Требуемое пространство

Положение установки станка должно соответствовать стандарту безопасной работы.

● Автоматический шиномонтажный станок следует размещать рядом с источником питания и системой сжатого воздуха.

● Минимальное пространство на месте установки не должно быть меньше пространства, показанного на рисунке 4 и рисунке 4 / A, чтобы обеспечить нормальную работу без каких-либо ограничений.

● Если станок должен быть установлен на открытом воздухе, следует установить защитное сооружение.

Автоматический шиномонтажный станок запрещается использовать в атмосфере взрывоопасных газов.

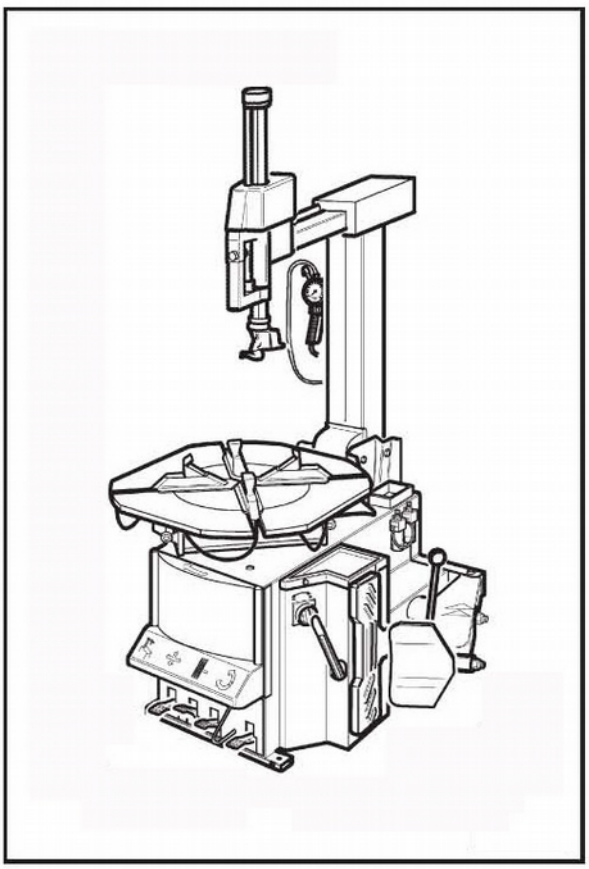


Рис. 4

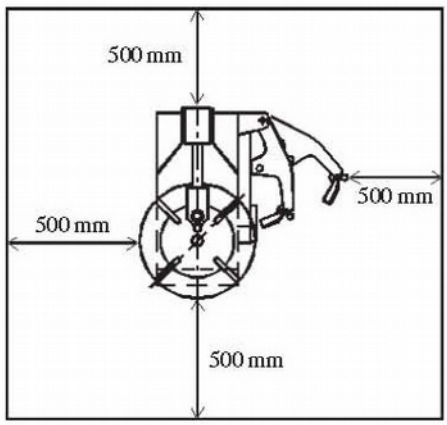


Рис. 4/A

5.2 Ввод в эксплуатацию

Перед включением станка убедитесь, что напряжение пользователя и давление воздуха соответствуют требованиям.

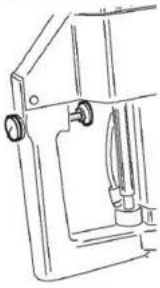
Когда необходимо изменить рабочее напряжение станка, следует корректно отрегулировать клеммную колодку (см. схему принципиальную электрическую в части 14).

Электрическая система должна обслуживаться профессионалом.

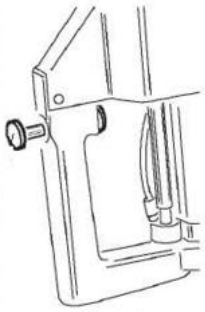
- Система сжатого воздуха соединена со станком трубным соединением (G) на водомаслоотделителе рядом с коробкой. Как показано на рис. 3.
- Электроцепь, в которую будет подключаться станок, должна быть оснащена предохранителем, заземляющим проводом и автоматическим выключателем на 30 мА.

Примечание: штепсельная вилка станка должна быть подготовлена заказчиком.
Номинальный ток штепсельной вилки должен быть не ниже 16 А и при этом соответствовать напряжению станка.

5.3 Наладка станка



Положение 1



Положение 2

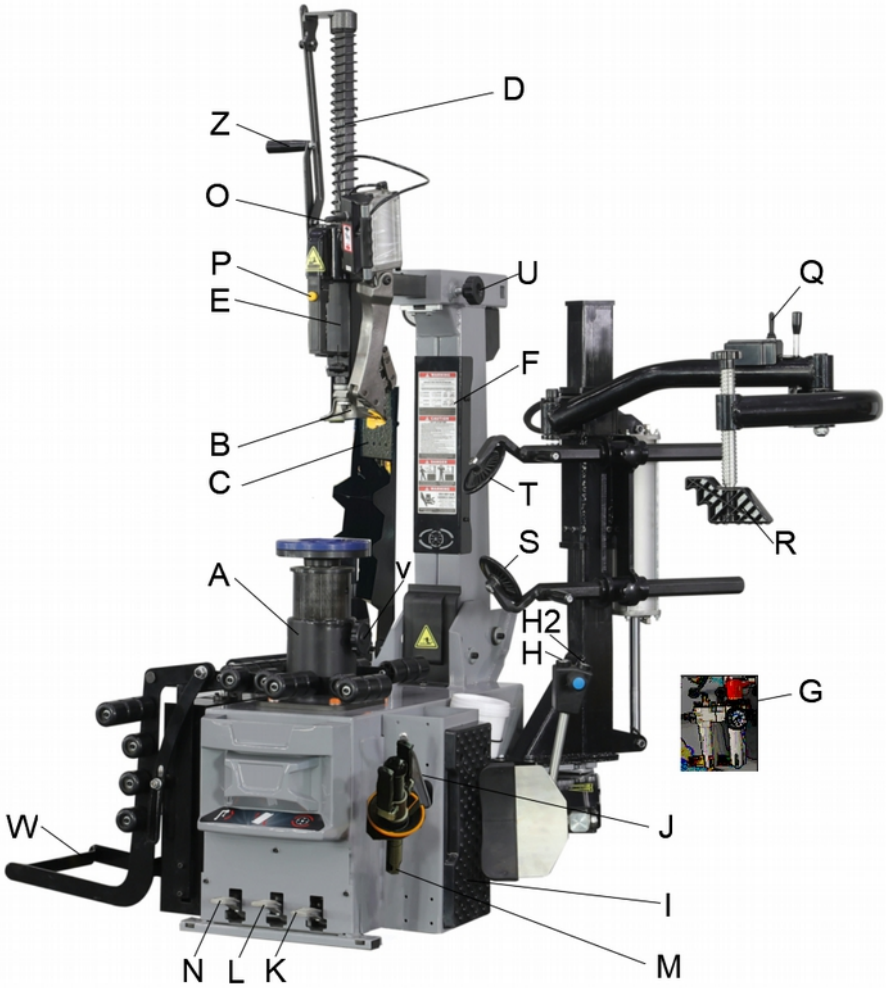


Рис. 5

● Нажмите на педаль (L) и поворотный стол будет вращаться по часовой стрелке.
Когда педаль отпускается, поворотный стол должен вращаться против часовой стрелки.

Примечание: если направление вращения поворотного стола не согласуется с этим описанием, необходимо поменять местами на трехфазном штекере два фазных провода.

● Нажмите на педаль (K), чтобы запустить подъемное устройство (W); когда педаль отпущена, подъемное устройство возвращается в исходное положение.
● Нажмите на педаль (N) для наклона колонны (F). При отпускании педали колонна (F) возвращается в исходное положение.
● Когда кнопка ручного клапана (P) находится в положении 1, шестигранная штанга и двухпозиционный рычаг заблокированы, рабочая головка автоматически устанавливается в рабочее положение.
● Когда кнопка ручного клапана (P) находится в положении 2, шестигранная штанга и двухпозиционный рычаг высвобождаются.
● Нажмите кнопку выпускного клапана на блоке индикатора накачки (C), чтобы выпустить воздух из трубопровода датчика накачки.
● Нажмите на клапан шины 1 (H), большой шток цилиндра может быть извлечен, что соответствует наличию давления в шинах.
● Нажмите на клапан шины 2 (H2), чтобы выдвинуть шток большого цилиндра, то есть снизить давление в шинах.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Внимательно прочитайте инструкцию перед использованием станка.

Работа на станке заключается в проведении следующих 3 операций:

A) Отрыв шины от диска B) Демонтаж шины C) Монтаж шины

Перед началом работы спустите воздух из шины и снимите с диска балансировочные грузики.

Вопросы, требующие внимания:

- Все больше и больше мотоциклетных дисков изготавливаются из специальных материалов, таких как алюмомагниевые сплавы и углеродное волокно. Чтобы закрепить такой тип дисков, необходимо использовать специальный инструмент для ремонта шин мотоцикла.
- Во избежание повреждений, кулачки зажима поворотного стола оснащены пластиковой защитной втулкой.

6.1 Разбортирование колеса

Эту операцию следует выполнять очень осторожно. Нажатие на отжимную педаль приводит к быстрому и сильному движению отжимной лопатки. Поэтому в радиусе ее действия существует опасность зажатия.

- Убедитесь, что воздух из шины спущен. Если это не так - выпустите воздух.
- Зажимные кулачки поворотного стола должны быть полностью закрыты.

Во время работы поворотного стола не кладите руку на боковую стенку шины, так как при открытом зажиме она может быть прижата.

- Установите колесо на резиновый упор (I) с правой боковины станка.
- Подведите отжимную лопатку к борту шины на расстояние около 1 см от закраины диска (Рис. 7). Следите за тем, чтобы лопатка опиралась на покрышку, а не на обод.
- Нажмите и удерживайте пневмоклапан 1 отжимной лопатки (H), чтобы активировать устройство отрыва борта, и нажмите и удерживайте пневмоклапан 2 отжимной лопатки (H2), чтобы сдвинуть борт шины с посадочной полки внутрь диска.
- Медленно поворачивайте колесо и повторяйте операцию, пока полностью не отделите борт шины от диска. Повторите то же самое с другой стороны шины.

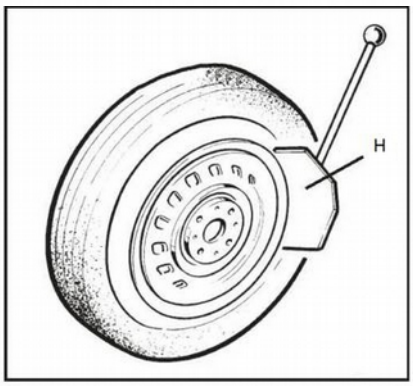


Рис. 7

6.2 Демонтаж шины
6.2.1 Снятие верхнего борта

Перед любой операцией убедитесь, что воздух выпущен из шины.
Снимите с обода балансировочные грузики.

Перед выполнением операции наклона колонны убедитесь, что в задней части шиномонтажного станка нет препятствий!

● Нажмите на педаль (N), чтобы наклонить колонну и открыть пространство над поворотным столом.
● Нанесите на обод колеса специальную смазку.

Несоблюдение этого требования может привести к повреждению обода.

Не засовывайте руки под шину во время фиксации обода.
Чтобы правильно зафиксировать шину, поместите колесо в центр поворотного стола.

● Установите шину на раму и нажмите на педаль подъема (K), чтобы шина поднялась вместе с подъемной рамой.
● Установите шину на поворотный стол, совместите ее с центральным отверстием, отпустите педаль подъема (K) и вставьте неподвижный штифт в маленькое отверстие рядом с центральным отверстием по стрелке на рисунке 8.
● Установите зажимное устройство и вставьте его в центральное отверстие (рис.9).
● Прикрутите конус так, чтобы он плотно прилегал к шине (рис.10).



Рис. 8

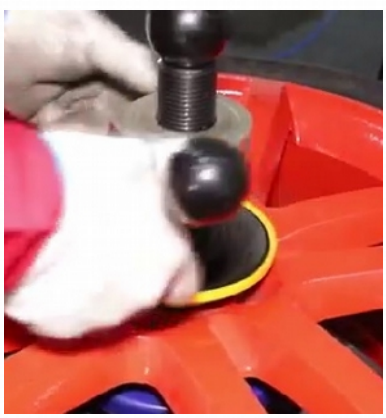


Рис. 9

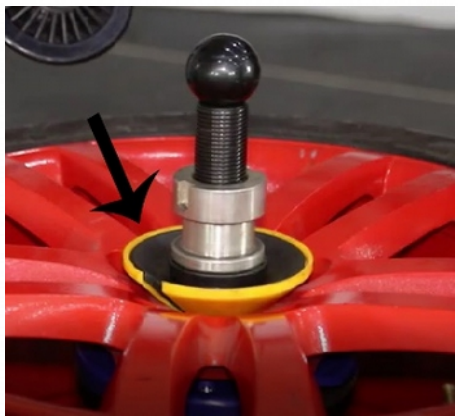


Рис. 10

Удостоверьтесь, что колесо надежно закреплено зажимным устройством.

Не кладите руку на шину: если рука находится между ободом и демонтажной головкой, то при возврате рычага в рабочее положение оператор может получить травму.

● Переместите регулирующий клапан подъема (Q), чтобы опустить вспомогательное устройство «третья рука» вниз, потяните за ручку отжимного диска и прижмите верхний отжимной диск 1 (T) к шине.
● Нажмите на педаль (L), поворотный стол должен повернуться по часовой стрелке. При этом проведите кисточкой по борту шины для смазки. Применяйте в течение одной недели.
● Нажмите на педаль (N) и верните колонну (F) в исходное положение.
● Нажмите на рукоятку (Z), чтобы установить штангу в рабочее положение таким образом, чтобы рабочая головка находилась близко к ободу, чтобы избежать царапин на ободе. Нажмите кнопку блокировки (P), чтобы зафиксировать шестигранную штангу. (станок оснащен пластиковой защитной накладкой для рабочей головки, которая специально подготовлена для снятия обода из алюминиевого сплава и может эффективно защищает обод от повреждений). Поверните фиксирующую ручку маховичок (U), чтобы зафиксировать двухпозиционный рычаг.
● Опустите регулирующий клапан рабочей головки (O), выдвиньте рабочую головку, переместите регулирующий клапан подъема (Q), поднимите устройство «третья рука», чтобы отвести отжимной диск.

Примечание: при наличии камеры, во избежание ее повреждения, ниппель шины должен находиться примерно в 10 см справа от монтажной/демонтажной головки (I) для начала работы.

● Переместите регулирующий клапан подъема (Q), чтобы опустить вспомогательное устройство «третья рука» вниз и Т-образный прижимной блок (R), чтобы придавить шину. (Рисунок 9)
● Опустите регулирующий клапан (E), чтобы поднять шину с рабочей головкой, затем переместите прижимной блок за пределы рабочей зоны.
● Нажмите на педаль (L), чтобы повернуть поворотный стол по часовой стрелке до тех пор, пока шина полностью не будет снята с обода. (Рисунок 10)

Во время работы поворотного стола руки и другие части тела должны находиться как можно дальше от движущихся частей, чтобы избежать травм.

Ожерелья, браслеты, свободная одежда или посторонние предметы, находящиеся вблизи вращающихся частей, могут привести к травмам оператора.

● Извлеките внутреннюю камеру, если есть.



Рис. 11



Рис. 12

6.2.2 Снятие нижнего борта

● Нижний отжимной диск перемещается вверх, поднимая нижнюю кромку над ступицей (рис. 13).

● Нажмите на педаль (L), чтобы повернуть поворотный стол по часовой стрелке до тех пор, пока нижний борт шины не будет полностью снят с обода.



Рис. 13

6.3 Монтаж шины

Примечание: чтобы предотвратить разрыв шины в процессе накачки, очень важно проверить шину и обод, а также обратить внимание на следующие пункты:

● Проверьте шину, при наличии повреждений не устанавливайте ее.
● Проверьте обод на наличие вмятин или деформаций, особенно легкосплавные диски. Внутри выступа появятся небольшие трещины, которые, как правило, невозможно различить невооруженным глазом, что снизит долговечность обода и поэтому они также могут быть опасны во время процесса накачки.
● Диаметр обода и шины должен совпадать. Не устанавливайте шину, если вы не уверены, что диаметр шины совпадает с диаметром обода.

● Нанесите специальную смазку на обод, чтобы предотвратить его повреждение и сделать монтаж более удобным.

Не просовывайте руку между ободом и зажимом во время работы зажима, чтобы не получить травму.

Примечание: при работе с ободом того же размера нет необходимости повторно регулировать положение шестигранной штанги (D), только колонна (F) должна быть откинута назад.

6.3.1 Проверка перед монтажом
● Проверьте шину и ее края в соответствии с инструкциями станка.
● Если в шину встроен датчик, убедитесь, что он не поврежден. Если он поврежден - его нужно заменить.

6.3.2 Монтаж нижнего борта колеса
● Если в шину не встроен датчик, следуйте инструкциям станка.
● Если в шину встроен датчик, то при эксплуатации необходимо быть очень осторожным. Можно выполнить действия, описанные ниже.
● Кольцо колеса может быть закреплено снаружи внутрь.

Предупреждение: только в том случае, если вспомогательный рычаг не находится в рабочем положении, можно осуществлять позиционирование и перемещение вертикального рычага.

● Нанесите смазку на всю ступицу колеса (рис. 14).
● Нанесите смазку на обод шины (рис. 15).
● Поместите край шины на левый конец демонтажной головки (рис. 16), одновременно надавливая на шину. Смажьте обод мыльным раствором.
● Нажмите на педаль (L), чтобы повернуть поворотный стол по часовой стрелке так, чтобы обод шины попал в стальной паз. Если есть камера, наденьте ее на стальное кольцо.



Рис. 14



Рис. 15



Рис. 16

6.3.3 Монтаж верхнего борта

- Если в шину встроен датчик, установите его по центру относительно демонтажной головки.
- Если на шине имеется цветная отметка, сделайте так, чтобы она соответствовала положению датчика.

Примечание: если на шине нет датчика, сделайте так, чтобы цветовая маркировка соответствовала положению ниппеля.

• Переместите клапан «третьей руки», чтобы расположить отжимной диск на расстоянии 1 см от обода (рис. 17).
• Установите Т-образный прижимной блок на расстоянии 1 см от ступицы колеса и с помощью винта отрегулируйте соответствующее расстояние прижима шины. (Рисунок 17).
• Переместите клапан «третьей руки», чтобы расположить Т-образный прижимной блок на расстоянии 1 см от обода (рис. 17).



Рис. 17

Предупреждение: когда Т-образный блок давит на шину, держите руку подальше от него, чтобы избежать травмы.

● Вращайте колесо по часовой стрелке, прижмите Т-образный блок, и блок будет поворачиваться вместе со ступицей колеса, чтобы предотвратить соскальзывание шины, пока верхний борт полностью не опустится ниже верхнего края обода.

После успешного монтажа шины передвиньте клапан «третьей руки», чтобы поднять шестигранную штангу вверх, и убрать вспомогательную руку.

● Установите шину на раму и нажмите на педаль подъема (K), отпустите педаль, чтобы шина опустилась вместе с подъемной рамой.

Перед началом любых ремонтных работ следует отключить подачу электроэнергии!
Не используйте сжатый воздух для очистки компонентов!

7. НАКАЧКА

Накачивание шины должно производиться очень осторожно, в строгом соответствии со следующими инструкциями. Если шина внезапно лопнет, то конструкция устройства не позволяет обеспечить личную безопасность оператора (или чего-либо, находящегося рядом со станком).



● Разрыв шины или повреждение обода под давлением может привести к серьезной травме или даже к летальному исходу.
● Перед монтажом шины убедитесь, что размер обода совпадает с размером шины.
● Прежде чем приступить к накачиванию, также проверьте состояние шины на наличие каких-либо повреждений.
● При накачивании шины с помощью насадки для накачивания часто проверяйте давление в шине.
● Максимальное давление накачки всех шин составляет 3,5 бар. Запрещается превышать давление, рекомендованное производителем.
● Держите руки и другие части тела как можно дальше от шины.

7.1 Накачка шины с помощью насадки

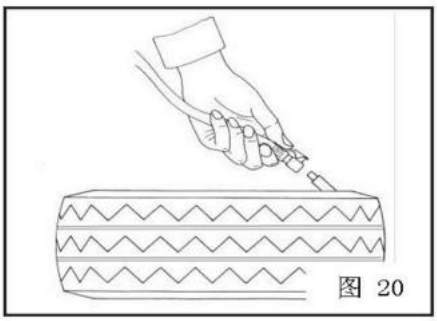


图 20

Шиномонтажный станок оснащен манометром для накачивания шин.
Чтобы накачать шину, выполните следующие действия:

● Присоедините насадку для накачки к ниппелю шины.
● Сделайте последнюю проверку, чтобы убедиться, что шина соответствует диаметру обода.
● Убедитесь, что обод и борт достаточно смазаны.

Нажимайте и отпускайте спусковой крючок насадки для накачивания, контролируя давление накачки до тех пор, пока борт шины полностью не сядет на обод.

● Продолжайте накачивать и часто проверяйте давление накачки до тех пор, пока оно не достигнет требований производителя.



Опасность разрыва:
● Запрещается превышать давление, рекомендованное производителем: 3,5 бар
● Если для накачки требуется более высокое давление, колесо необходимо снять с поворотного стола и поместить в специальную клетку для накачки.
● Не превышайте максимально допустимое давление накачки.
● Держите руки и другие части тела как можно дальше от шины.
● К эксплуатации этого станка допускаются только профессионалы.
Не позволяйте никому другому работать или просто находится рядом со станком во время накачки.

8. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА

Для перемещения автоматического шиномонтажного станка необходим вилочный погрузчик.

● Отключите станок от электрической сети и системы подачи сжатого воздуха.
● Перед установкой подхватов погрузчика под корпус станка, немного приподнимите станок с одной стороны, используя монтировку.
● Установите станок на новое место.

Примечание: место установки шиномонтажного станка должно соответствовать национальным требованиям по безопасности труда.

9. ХРАНЕНИЕ

Если шиномонтажный станок необходимо хранить в течение некоторого времени, следуйте приведенным ниже инструкциям:
Отключите все источники энергии и смажьте ползуны зажимов на поворотном столе, чтобы предотвратить окисление.

10. УТИЛИЗАЦИЯ

При принятии решения об утилизации оборудования убедитесь, что все источники энергии отключены.
● Все цветные металлы и неметаллы должны быть утилизированы как лом в соответствии с действующими законами и правилами.
● Утилизируйте масло из станка в месте, указанном соответствующим законодательством.
● Утилизируйте остальные железосодержащие детали.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

11.1 Предупреждение

Непрофессиональному персоналу запрещается выполнять работы по ремонту и техническому обслуживанию.

● Чтобы продлить срок службы шиномонтажного станка, необходимо ежедневно проводить ремонт и техническое обслуживание в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации.
● Если ремонт и техническое обслуживание не проводятся регулярно, работа и надежность станка не будут гарантированы, и это может даже создать опасность для оператора или людей, находящихся рядом со станком.



Перед выполнением каких-либо операций по обслуживанию отсоедините станок от источника подачи сжатого воздуха и выключите выключатель. Также необходимо 3-4 раза нажать на отжимной рычаг, чтобы сбросить давление в пневмосистеме.

● Поврежденные детали должны быть своевременно заменены профессиональным персоналом на оригинальные запасные части.
● Самостоятельная разборка или замена предохранительных устройств (предохранительных, регулирующих клапанов) является нарушением государственных нормативов по охране труда.



Особое замечание: производитель не несет ответственности за любой ущерб, вызванный использованием пользователем деталей других производителей, а также за разборку или повреждение предохранительного устройства.

11.2 Операции по обслуживанию

Техническое обслуживание

● Каждую неделю, смазывайте направляющие ползунов зажимных кулачков, а также очищайте от загрязнений поворотный стол дизельным топливом.
● Выполняйте следующие работы по техническому обслуживанию раз в месяц:
- Контролируйте уровень масла в влагомаслоотделителе. Если уровень низкий, открутите масляный колпачок F перед добавлением. Используйте только масла ISO HG с вязкостью ISO VG32. Вот некоторые из них: ESSO Febis K32, MOBIL Vacouline 1405, KLUBER32.
- Нажмите педаль отжимной лопатки 3-4 раза. Убедитесь, что масло капнуло в стакан G.B противном случае используйте регулировочный винт D (рис.19) .

Примечание: через 20 дней после первого использования снова затяните винты на зажимном устройстве и направляющей поворотного стола. (Рисунок 20)

Примечание: в случае потери мощности проверьте натяжение клинового приводного ремня, следующим образом:

- Перед проведением данного действия требуется отключить электропитание.
- Открутите 4 крепежных винта и снимите левую боковую панель станка.
- Для регулировки натяжения ремня используется специальный регулировочный винт X. (Рис. 21)

Примечание: если монтажная/демонтажная головка не заблокирована или не может быть остановлена на 2 мм выше обода, фиксирующая пластина штанги должна быть отрегулирована, как показано на рисунке.

Если рабочая головка находится слишком далеко от обода в горизонтальном направлении, отрегулируйте регулировочный винт стопорной пластины двухпозиционного рычага, как показано на рис. 23, чтобы рабочая головка находилась на расстоянии 2 мм от обода в горизонтальном направлении.

Примечание: при очистке или замене глушителя открытия/закрытия устройства блокировки (A) (см. рис. 24) выполните следующие действия:

1) Открутите крепежный винт и снимите левую боковую защитную пластину станка.
2) Отвинтите глушитель в педали (L), которая управляет открыванием и закрыванием зажима (A).
3) Очистите сжатым воздухом. В случае обнаружения повреждений глушитель необходимо заменить аналогичным.

Примечание: при чистке или замене глушителя смотрите рисунок 24 и следуйте пунктам 1 и 3 выше.

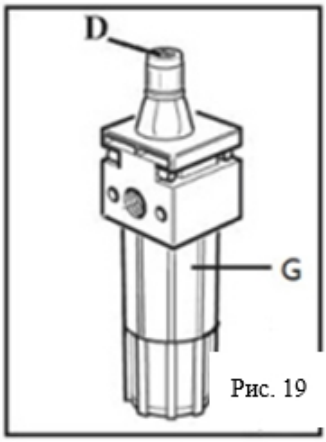


Рис. 19

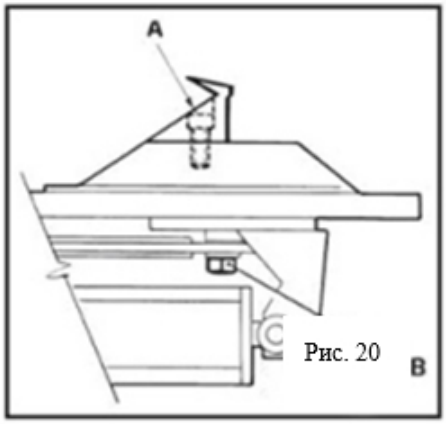


Рис. 20

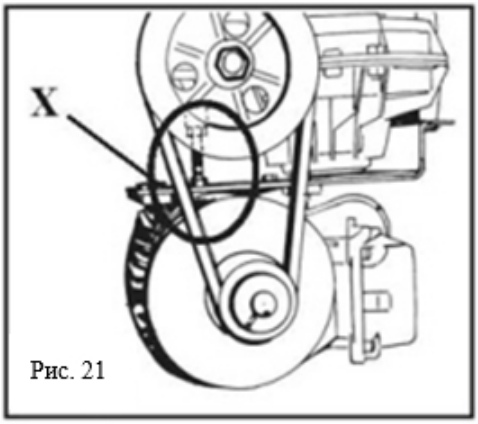


Рис. 21

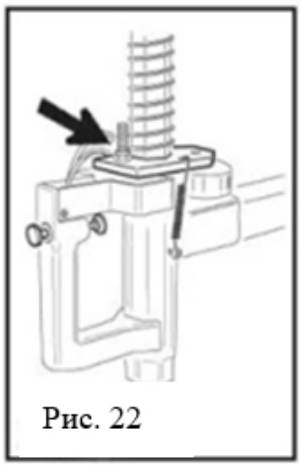


Рис. 22

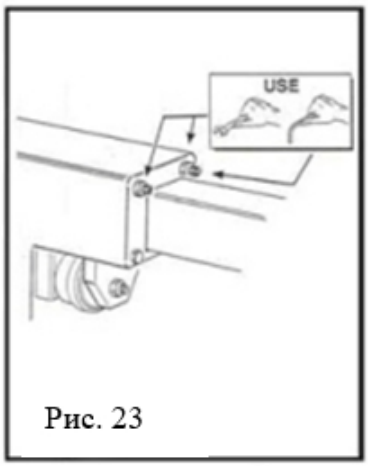


Рис. 23

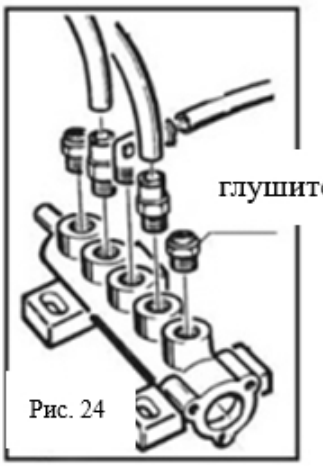


Рис. 24

12. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Устранение неполадок
Поворотный стол вращается только в одну сторону	Поврежден переключатель реверса	Заменить переключатель
Поворотный стол не вращается	1. Поврежден ремень 2. Поврежден переключатель реверса 3. Неисправность двигателя	1. Замените ремень 2. Замените переключатель 3. Замените двигатель
Поворотный стол не вращается	Ослаблен ремень	Отрегулируйте натяжения ремня
Медленно открываются/закрываются зажимы	1.Неисправность глушителя	Очистите или замените
Поворотный стол неправильно фиксирует обод	1. Повреждены зажимы 2. Поврежден цилиндр поворотного стола	1. Замените зажимы 2. Заменить уплотнительное кольцо цилиндра
Демонтажная головка задевает обод при монтаже/демонтаже шины	1. Неисправность механизма фиксации штанги 2. Плохо затянуты винты поворотного стола	1. Отрегулируйте или замените стопорную пластину 2. Затяните винты
Педаль не возвращается в рабочее положение	Повреждена возвратная пружина	Замените возвратную пружину
Туго работает педаль управления отжимной лопаткой	1. Неисправность глушителя 2. Повреждено кольцевое уплотнение цилиндра отжимной лопатки	1. Прочистите или замените глушитель 2. Замените уплотнительное кольцо

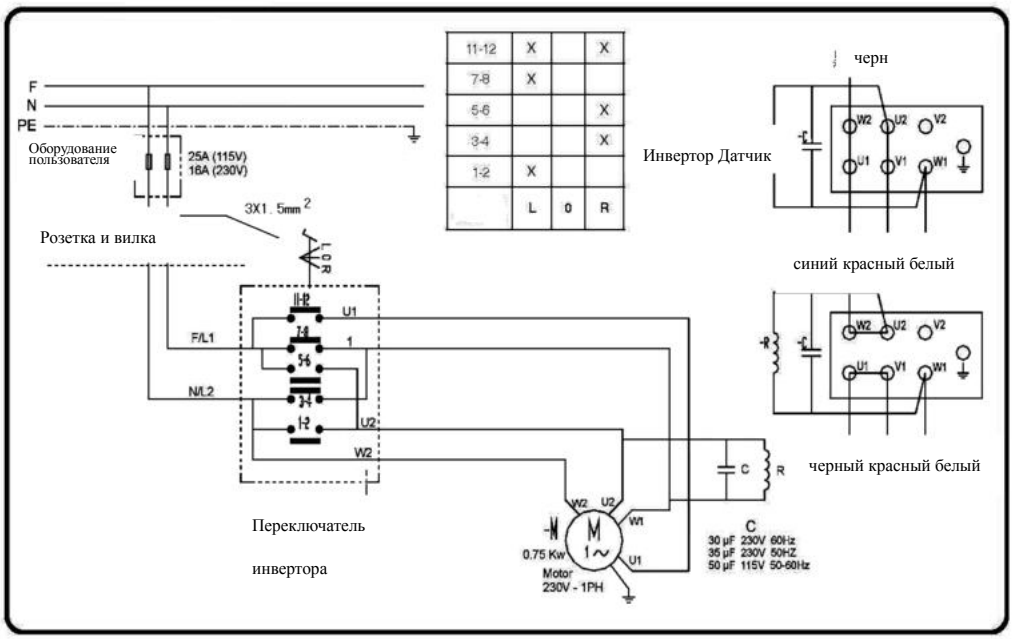
13. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Значения
Диаметр обода	14" - 30"
Макс. ширина колеса	15"
Макс. диаметр колеса	1100 мм
Рабочее давление	10 бар (145 Psi)
Макс. давление накачки	3,5 бар
Напряжение	110/ 220/ 380 В
Мощность	0,75/ 1,1 кВт
Скорость вращения поворотного стола	7 об/ мин
Максимальный крутящий момент на валу	1200 Нм
Давление отжимной лопатки	2700 кг
Масса нетто	342 кг
Уровень шума	<75 дБ

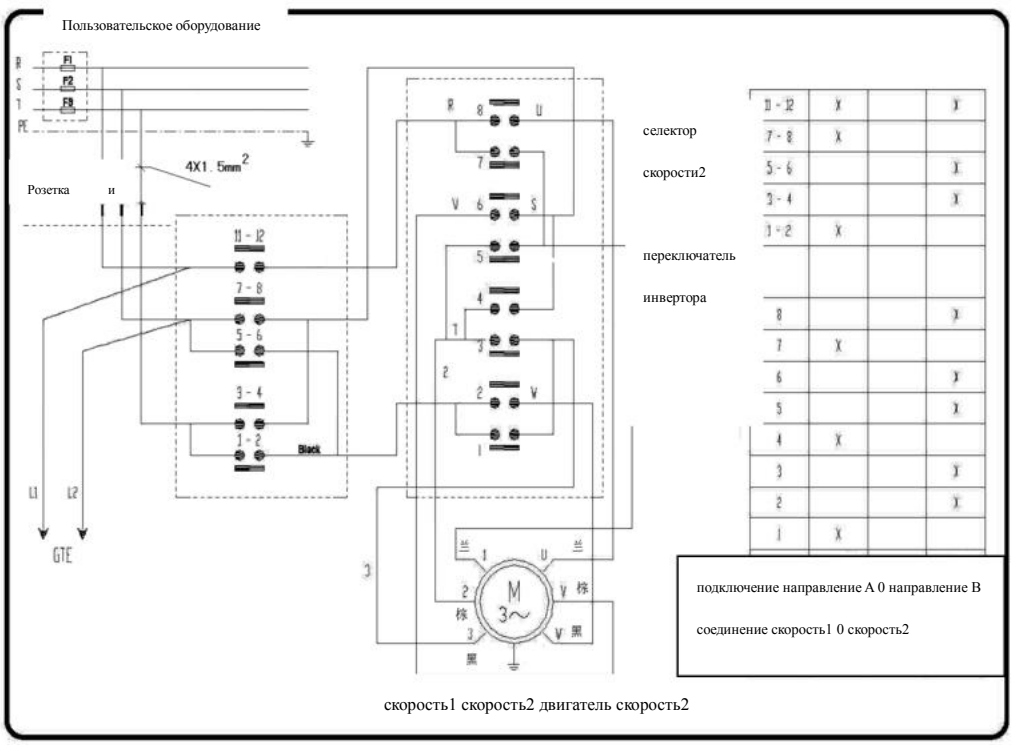
14. ПРИНЦИПИАЛЬНАЯ СХЕМА И СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПНЕВМАТИКИ

14.1 Схема электрическая принципиальная

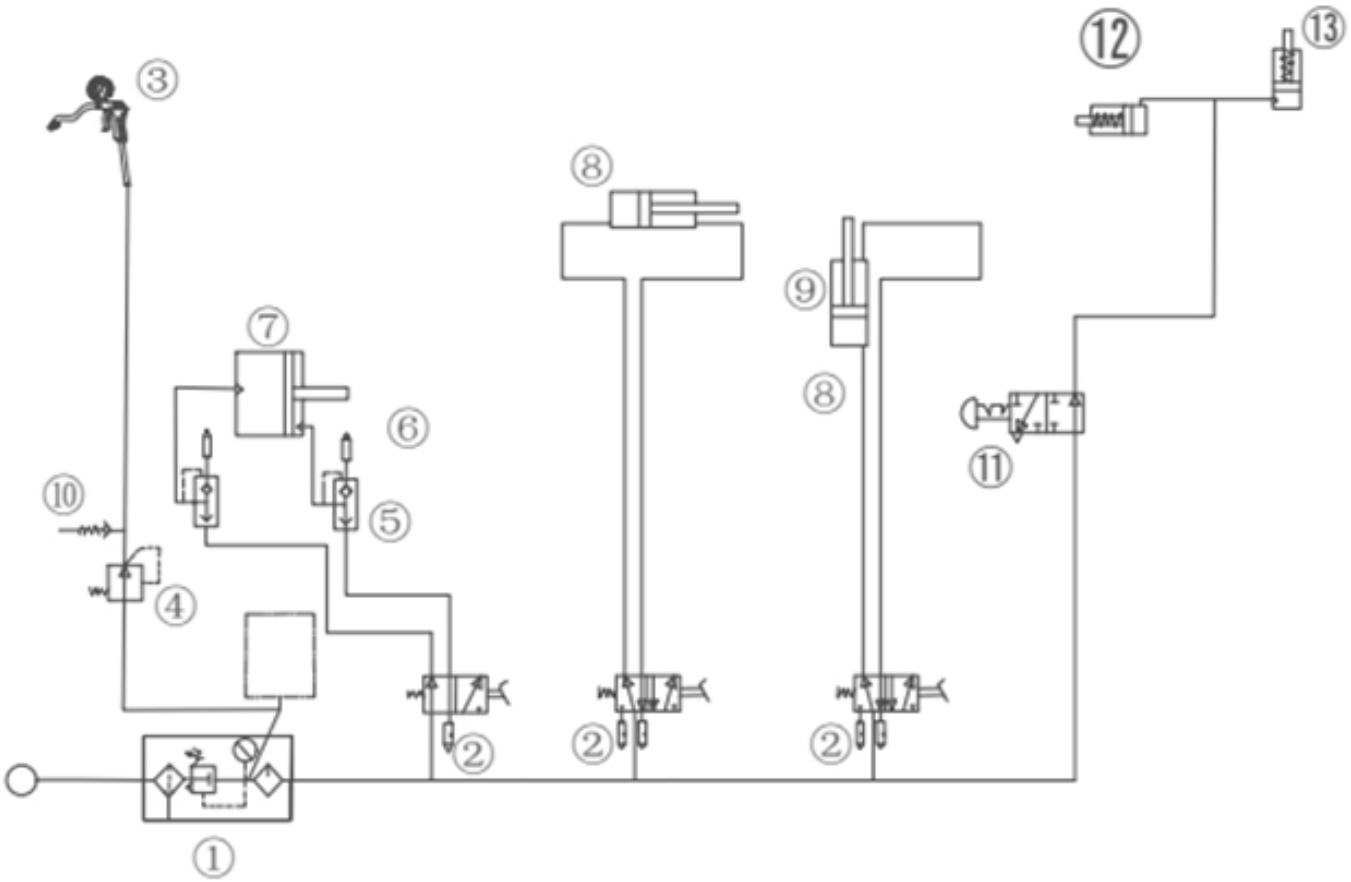
230 В - 1 фаза



400 В, 3 фазы, 2 скорости



14.2 Схема пневматического подключения



1. Водомаслоотделитель
2. Глушитель
3. Пистолет для накачивания
4. Редуктор давления
5. Быстроразгрузочный клапан
6. Глушитель
7. Цилиндр отжимной лопатки
8. Цилиндр наклона
9. Цилиндр подъема
10. Предохранительный клапан
11. Ручной клапан
12. Цилиндр фиксатора двухпозиционного рычага
13. Цилиндр фиксатора штанги