РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МОБИЛЬНЫЙ ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ДО 26" ДЛЯ ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

модель:

KRW26M



1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1. Описание продукта

Шиномонтажный станок был специально разработан для демонтажа и монтажа шин грузовых автомобилей и автобусов с дисками размером от 13 до 26 дюймов, максимальный диаметр которых составляет 1300 мм.

Предупреждение!

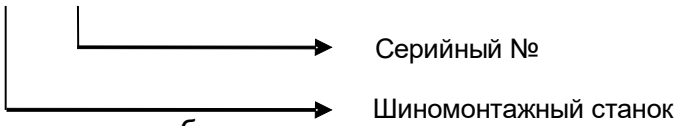


Любое другое использование считается неправильным и поэтому неприемлемым. Перед началом работы с данным станком, внимательно прочитайте и осмыслите настоящую инструкцию по эксплуатации.

Настоящая инструкция по эксплуатации должна находиться рядом с оборудованием для возможной необходимой консультации во время эксплуатации.

Производитель не несет ответственности за какие-либо травмы или какой-либо ущерб, связанный с ненадлежащим использованием данного приспособления.

1.2. Идентификация изделия



1.3. Паспортная табличка

Модель год **2020 г.** серийный номер	CE	**Технические характеристики** Электропитание 400 В/3 фазы Частота 50 Гц Мощность 1,1 кВт Диаметр обода 13”-26” Макс. вес колеса 700 кг Макс. диаметр колеса 1300 мм № основного документа Макс. ширина колеса 600 мм Полная масса (прибл.) 508 кг

2. Технические характеристики

2.1. Основные технические параметры

a. Диаметр обода:	13”~26”
b. Макс. диаметр шины:	Ø1300 мм
c. Макс. ширина шины:	600 мм
d. Макс. вес шины:	500 кг
e. Мощность главного вала двигателя:	1,1 кВт/380 В/50 Гц/3 фазы
f. Мощность двигателя гидравлической станции:	1,1 кВт/380 В/50 Гц/3 фазы
g. Уровень шума:	≤70 дБ
h. Вес:	600 кг
i. Размеры комплекта оборудования (Д*Ш*В):	1150 мм x 1000 мм x 1550 мм

1.1. Условия рабочей среды

a. Температура:	+5°C~40 °C
b. Влажность:	50% при 40°C (90% при 20°C)
c. Высота над уровнем моря:	≤1000 м
d. Напряжение питания:	400 В, колебания напряжения <±10%
e. Частота источника питания:	50 Гц, колебание частоты <±1%
f. Входная мощность:	3,0 кВт

Также требуется, чтобы содержание пыли в воздухе составляло ≤10 мг/м3. Станок не должен находиться в атмосфере с агрессивным и токсичным газом и содержаться подальше от зоны горючих и взрывчатых веществ.

3. Транспортировка и хранение

1.2. Транспортировка

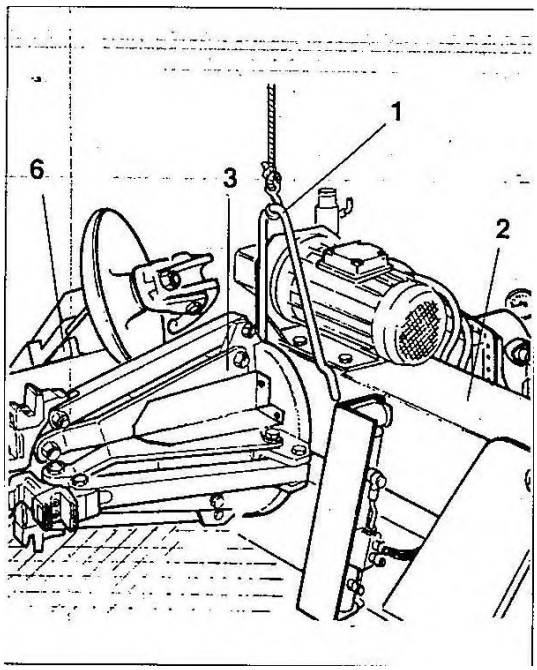


Рис. А

Продукт должен быть упакован в деревянный ящик с поддоном. Станок защищен пластиковым покрытием.
Перед перемещением станка проверьте его центр тяжести и вес, чтобы убедиться, что они совместимы с подъемным оборудованием, которое вы собираетесь использовать.
Для перемещения упакованного станка вставьте вилки автопогрузчика в специальные желоба в основании поддона (рис. A/1).Если вы перемещаете станок с помощью крана или подъемника (рис. A/2), используйте одобренные стропы или тросы.
Отгрузочная масса станка составляет около 600 кг.

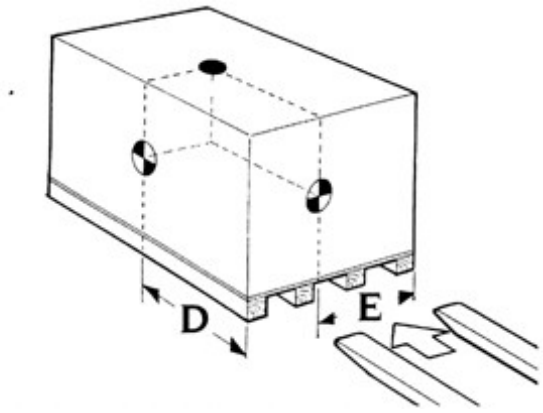


Рис. A/1

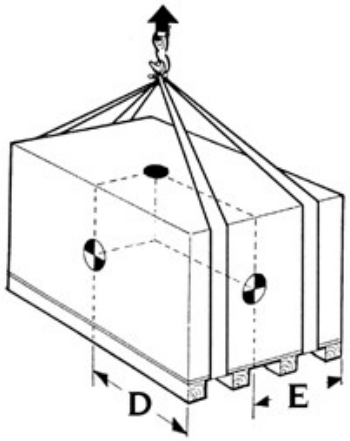


Рис. A/2

1.3. Хранение

Температура помещения для хранения техники: -25 ~ +55°C.

В случае если станок необходимо хранить в течение длительного периода времени (3-4 месяца или больше), необходимо:

1) Закрыть кулачки зажимного патрона; опустить удерживающий рычаг зажимного патрона вниз, в рабочее положение.
2) Отключить устройство от всех источников питания.
3) Смазать все компоненты, которые могут быть повреждены, в случае высыхания:
- зажимной патрон;
- паз держателя инструмента;
- направляющие каретки; (10, рис. C/1)
- инструмент.
Опустошите резервуары для масла/гидравлической жидкости и оберните устройство в лист защитного пластика, чтобы предотвратить попадания пыли внутрь.

В случае если приспособление вновь должно функционировать после длительного периода хранения, необходимо:
- вновь налить масло в резервуары;
- при помощи отвертки вставить контактный шток в середину электроклапанов (см. рис. X), чтобы вручную разблокировать электроклапаны, которые могут быть заблокированы после длительного периода бездействия.
- восстановить электрическое соединение.

2. Распаковка
Как только упаковочный материал был удален, визуально проверьте станок на предмет каких-либо признаков повреждения.

ВНИМАНИЕ!

Храните упаковочные материалы вне досягаемости детей, т.к. они могут быть источником опасности.

4. Установка

2.1. Место монтажа
Выберите место для установки приспособления в соответствии с действующими правилами безопасности рабочего места. Пол должен быть ровным для того, чтобы станок был устойчивым.
Шиномонтажный станок должен быть зафиксирован на цементном полу анкерными болтами, закрепленными через 4 рамы основания. Шиномонтажный станок должен быть закреплен на полу с помощью соответствующих анкерных болтов.
Требования к грунту и анкеру указаны ниже на рис.***.



Рис. A/3

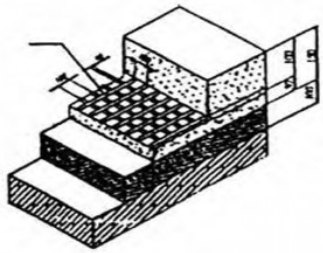


Рис. A/4

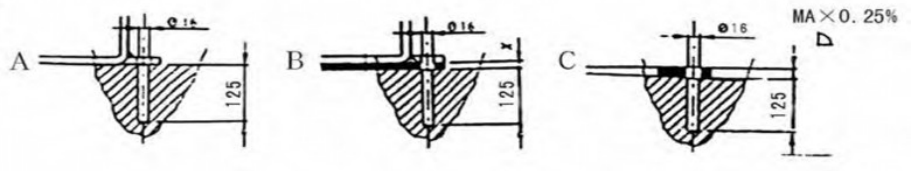


Рис. A/5

ВНИМАНИЕ!
Станок нельзя эксплуатировать во взрывоопасной среде.

2.2. Требования к рабочему месту

Максимальные требования к пространству станка составляют 2442 x 2030 мм с минимальным расстоянием от стен, как показано на рисунке Рис. B/2.

Убедитесь, что место монтажа имеет высоту не менее 3 метров.

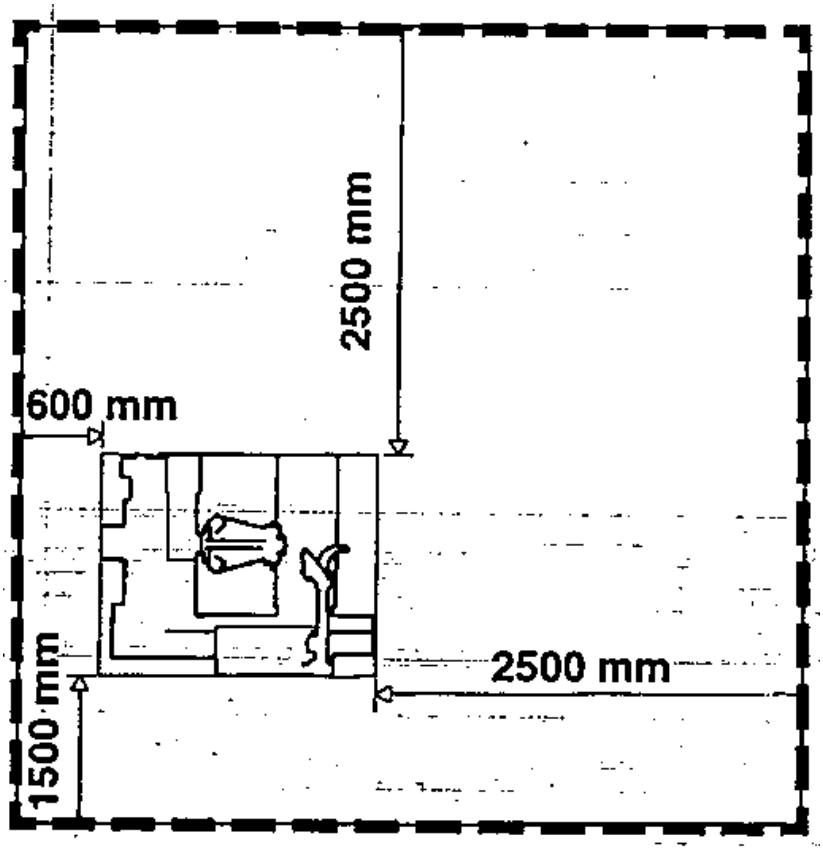


Рис. B/2

2.3. Электрическое соединение

Перед подключением электропитания, проверьте, соответствует ли напряжение сети, напряжению, проштампованному на заводской табличке.
Крайне важно, чтобы:
- система была оборудована хорошей цепью заземления;
- Станок был соединен с автоматом защиты сети (устройством защитного отключения, УЗО); Кабель питания должен быть не менее 3 x 1,5 мм2 + 1,5 мм2. И кабель питания должен быть маркирован L1, L2, L3 и PE.
- Была обеспечена система защиты от перегрузок по току, например, предохранители или автоматический термомагнитный переключатель с предельно допустимым значением 25 А.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Удостоверьтесь, что подающий механизм может свободно перемещаться, когда он подключен к электрической сети, и что он может следовать за держателем инструмента без повреждений.

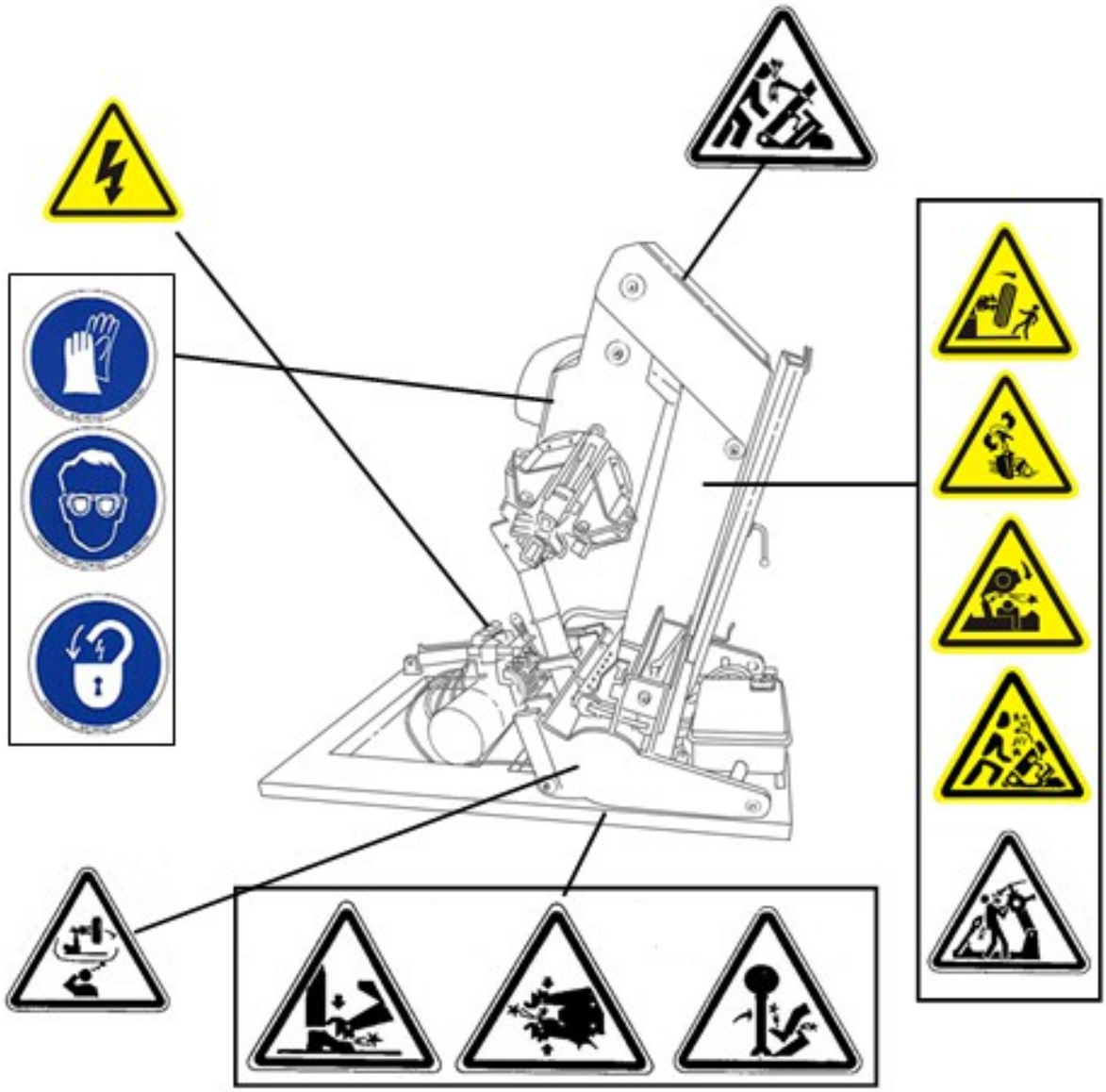
Работы с электрическими системами, пусть и незначительные, должны выполняться только квалифицированным персоналом.

Производитель не несет ответственности за какие-либо травмы лиц или какой-либо ущерб, связанный с несоблюдением настоящих инструкций, и может прекратить действие гарантии.

Проверка направления вращения
Подсоедините стенд к сети напряжения, включите тумблер «ВКЛ» (5, рис. А/1) и убедитесь, что вращение редуктора совпадает со стрелкой-указателем (6, рис. В/6). Если нет, поменяйте местами два провода фазных проводов. (проверьте наклейку на двигателе).

5. Подготовка и идентификация элементов управления

2.4. Инструкция по предупреждающей этикетке





Опасность раздавливания рук между кулачками поворотного стола.



Обратите внимание на держатель инструмента при наклоне или эксплуатации.



Опасность раздавливания ног при повороте поворотного стола или его эксплуатации.



Не оставляйте рабочее место, если колесо все еще установлено на поворотном столе.



Берегитесь опасности раздавливания между рычагом поворотного стола и корпусом шиномонтажного станка.



Берегитесь опасности раздавливания между поворотным столом и инструментом.



Берегитесь опасности раздавливания во время повторного захвата держателя инструмента.



При освобождении бортов из обода, шина выпадет.
Убедитесь в отсутствии посторонних в рабочей зоне.



Опасайтесь вращения диска инструмента, который может нанести вред оператору.



Случайное выпадение головки инструмента может привести к травме!



Убедитесь, что подвес закреплен в держателе надлежащим образом.



Опасность: наличие электрического напряжения.



При эксплуатации станка оператор должен носить защитные перчатки.



При эксплуатации станка оператор должен надевать защитные очки.



Перед выполнением работ по техническому обслуживанию отключите электропитание и установите станок в нейтральное положение (Рис. 5), при этом опустив шпиндельный рычаг. Шпиндель должен быть полностью закрыт.

2.5. Схема функциональных частей

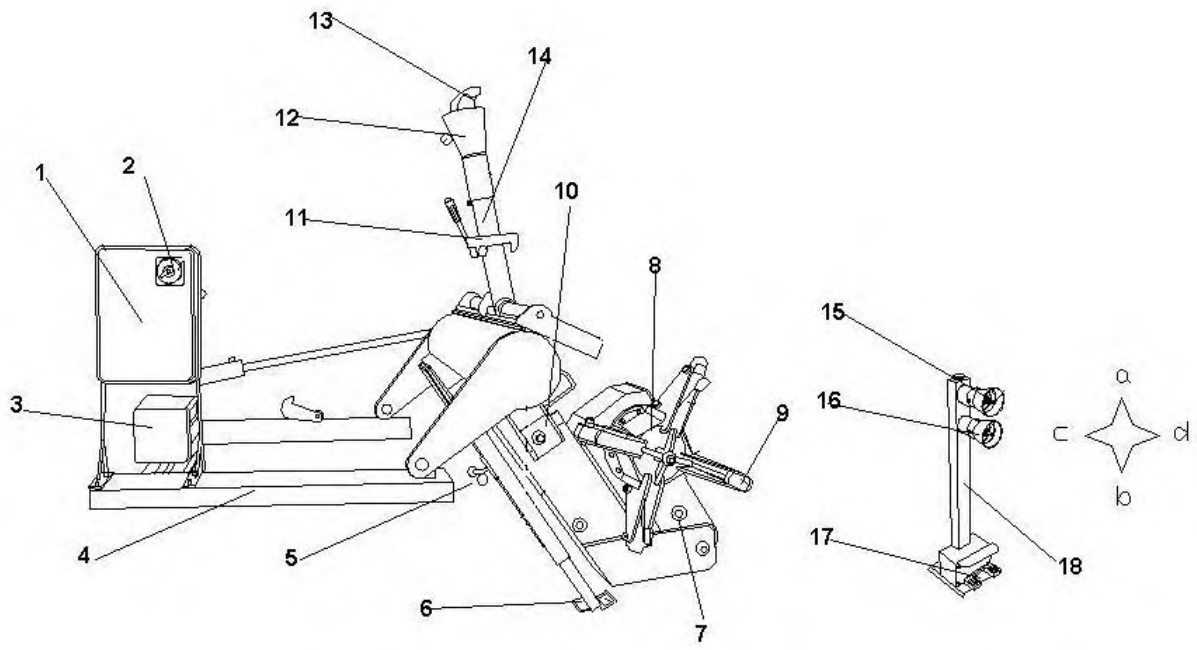


Рис. С/1

1. Электрошкаф
2. Главный переключатель
3. Гидравлическая станция
4. Станина
5. Блокировка опоры
6. Опора
7. Прижимной рычаг поворотного стола
8. Поворотный стол
9. Кулачок
10. Каретка
11. Блокировка рычага держателя инструмента
12. Инструмент
13. Крюк
14. Несущий рычаг инструмента
15. Верхняя ручка управления
16. Нижняя ручка управления
17. Педаль
18. Подвижный пульт управления

2.6. Описание элементов управления

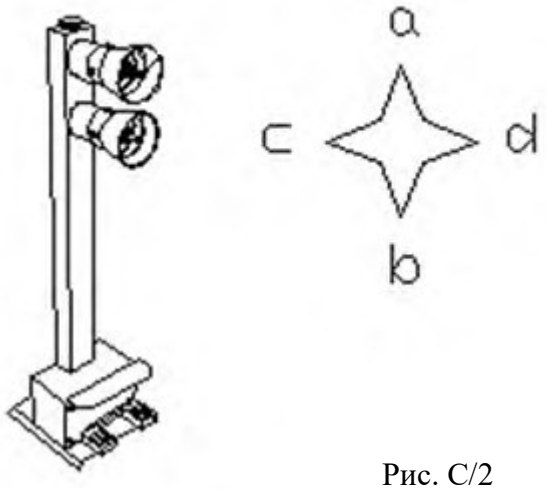


Рис. C/2

Подвижный пульт управления, ПУ, (рис. C/2) позволяет оператору работать в любом положении, находясь вблизи приспособления. На подвижном пульте управления расположены следующие функциональные устройства:

- Верхняя ручка управления (15, Рис. C/1):

Позиция a: поднятие прижимного рычага поворотного стола (7, Рис. C/1).
Позиция b: опускание прижимного рычага поворотного стола (7, Рис. C/1).
Позиция c: перемещение каретки (10, Рис. C/1) влево.
Позиция d: перемещение каретки (10, Рис. C/1) вправо.
Примечание: В защите рычага выполнено отверстие, соответствующее положению «c», чтобы распознавать любую другую операцию.

- Нижняя ручка управления (16, Рис. C/1):

Позиция a: привести станок в рабочее положение.
Положение b: вернуть станок в нерабочее положение.
Положение c: переместить кулачки (9, рис. C/1) в открытое положение, чтобы удерживать обод колеса.
Положение d: переместить кулачки (9, рис. C/1) в закрытое положение, чтобы высвободить обод колеса.

- Педаль (17, рис. C). При нажатии на правую или левую сторону – вращает самоцентрирующийся патрон в направлении, показанном стрелками на педали ножного управления.

ПРИМЕЧАНИЕ: все устройства управления являются довольно чувствительными, и незначительные передвижения приспособления осуществляются с высокой точностью.

2.7. Подготовка

Перед использованием шиномонтажного стенда, необходимо выполнить ряд проверок для того, чтобы убедиться в правильности его эксплуатации.



ОСТОРОЖНО!
Процедуры, описанные в инструкции, необходимо выполнять при подвесе держателя инструмента (14, Рис. C/1) в нерабочем положении.

1) Включите главный выключатель (2, Рис. C/1). Поверните его в положение «1» и убедитесь, что индикатор питания горит «ON».

2) Вручную переместите подвес держателя инструмента (14, Рис. C/1) вверх в «нерабочее» положение.



ОСТОРОЖНО!
Не приближайтесь близко к подвесу держателя инструмента при перемещении в требуемое положение.



ОСТОРОЖНО!
Держатель инструмента создает потенциальную опасность раздавливания.

3) Переведите нижнюю ручку управления в положение a: Опустите станок и приведите его в рабочее положение.
4) Переведите нижнюю ручку управления в положение a: Опустите станок и приведите его в рабочее положение снова.
Переместите верхнюю ручку управления (15, Рис. C/1) в положение b, чтобы опустить прижимной рычаг поворотного стола (7, Рис. C/1) до самого нижнего положения, а затем переведите верхнюю ручку управления (15, Рис. C/1). в положение c, чтобы переместить каретку (10, Рис. C/1) влево,
5) Используя педаль, выполните вращение влево, чтобы поворотный стол (7, Рис. C/1) повернулся по часовой стрелке на 180°.
После этого, используя педаль, выполните вращение вправо, чтобы поворотный стол (180, Рис. C/1) повернулся против часовой стрелки на 180°.
6) Затем переместите верхнюю ручку управления (15, Рис. C/1) в положение d, чтобы переместить каретку (10, Рис. C/1) вправо, переместите каретку обратно в исходное положение при тестировании станка.

7) Переведите нижнюю ручку управления в положение b: Поднимите станок и переведите его в нерабочее положение.
8) Перед проверкой станка вручную переместите подвес держателя инструмента (14, Рис. C/1) вниз в исходное положение.

Если все движения станка запланированы во время эксплуатации, положение движения, диапазон перемещения и скорость движения являются нормальными в соответствии с осмотром и опытом оператора, оператор может приступить к эксплуатации станка следующим образом.

В противном случае перед использованием проверьте конфигурацию станка в соответствии с руководством пользователя или свяжитесь с владельцем станка или правообладателем продукта.

6. Эксплуатация

6.1. Зажим колеса

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Перемещение колес

- До 35 кг перемещение разумно выполнять одному человеку, никакой специальной помощи не требуется.

- До 70 кг (не более 80 кг) перемещение должно выполняться двумя лицами (проверьте также требования к пространству и инструкции) или предоставляться средства перемещения/подъёма.

- Свыше 70 кг требуется система перемещения или подъема.

1. Переместите подвижной ПУ в рабочее положение «B».
2. Потяните на себя рычаг держателя инструмента в вертикальное положение.
3. Переместите верхнюю ручку управления (15, Рис. C/1) и переместите поворотный стол влево, создав таким образом достаточное пространство для установки колеса на платформу. Удерживайте колесо в вертикальном положении.
4. Продолжая управление с подвижного ПУ, поднимайте или опускайте рычаг для центровки самоцентрирующегося зажимного патрона (7, Рис. C/1) относительно обода.
5. Установите кулачки (9, рис. C/1) в закрытое положение, переместите колесо на каретке (10, Рис. C/1) к самоцентрирующемуся зажимному патрону. Управляйте нижней ручкой управления (12, рис. C/1) для открытия самоцентрирующегося зажимного патрона и фиксирования в ободе колеса.

Наиболее удобное положение фиксации на ободе можно выбрать согласно рисункам E/1, E/2 – E/3 – E/4 – E/5 и E/6.

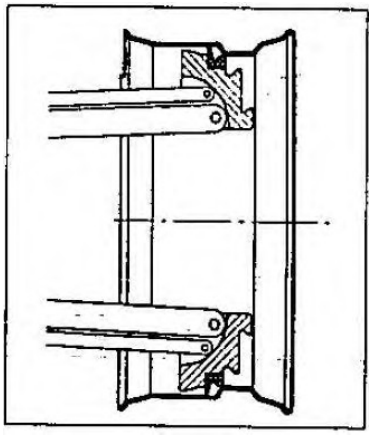


Рис. E/1

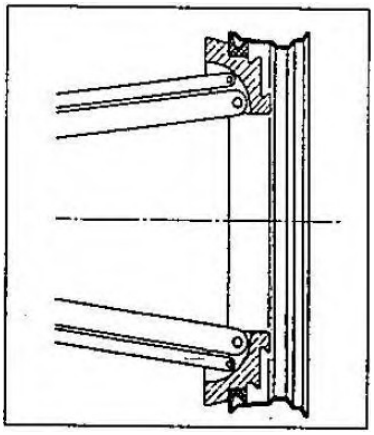


Рис. E/2

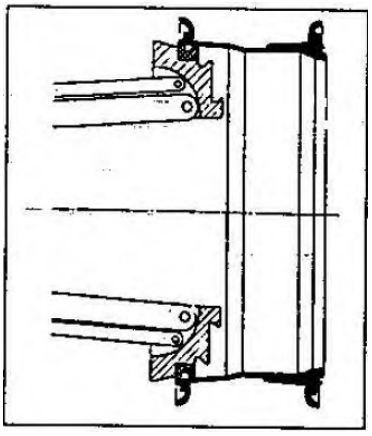


Рис. E/3

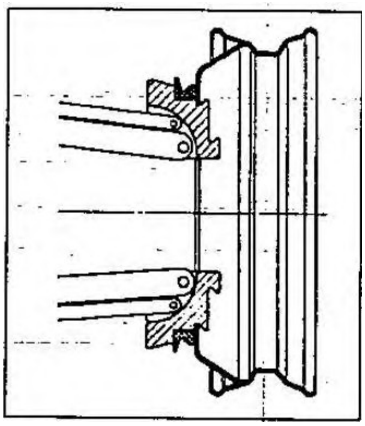


Рис. E/4

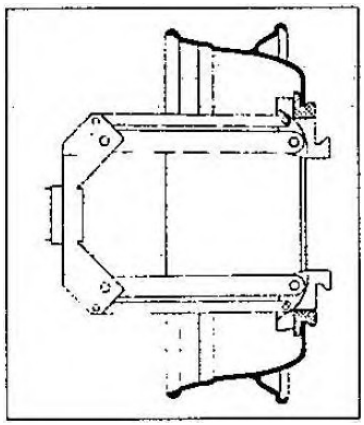


Рис. E/5

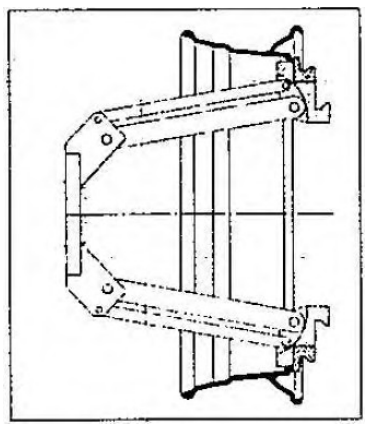


Рис. E/6

Необходимо всегда помнить, что наиболее безопасное фиксирование – на центральном фланце.

N.B. Для ободьев с желобом зафиксируйте колесо таким образом, чтобы желоб находился возле наружного края обода (рис. E/1).

6.2. Бескамерные и сверхширокие одиночные шины
6.2.1. Разбортовка

1) Зафиксируйте колесо на самоцентрирующемся зажимном патроне, как описано выше и убедитесь, что шина спущена.
2) Опустите вручную рычаг держателя инструмента (4, C/1) в его рабочее положение и зафиксируйте его.
3) Управляя с подвижного ПУ, регулируйте колесо до тех пор, пока внешняя часть обода не коснется инструмента (12, Рис. C/1).



ОПАСНОСТЬ!
Убедитесь, что подвес закреплен в держателе надлежащим образом.

ОПАСНОСТЬ!
Инструмент (12, рис. C/1) должен прижиматься НЕ к ободу, а к борту шины.

5) Вращайте колесо и одновременно понемногу продвигайте инструмент вдоль профиля обода.
6) Продолжайте операцию до полного отрыва первого борта.

Для облегчения данной операции, смажьте борт и край обода смазочным материалом для шин, во время вращения колеса.

ОПАСНОСТЬ!
Во избежание какого-либо риска, смажьте борты, поворачивая колесо по ЧАСОВОЙ СТРЕЛКЕ, если вы работаете на внешней плоскости, и ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ, если – на внутренней плоскости.

7) Вручную переместите несущий рычаг инструмента (14, Рис. C/1) на другую сторону колеса и зафиксируйте его.

ОПАСНОСТЬ!
Во время перемещения инструмента в рабочее положение не держите руки на инструменте во избежание их попадания между инструментом и колесом. Руки могут попасть между инструментом и колесом.

8) Посредством использования верхней ручки управления (15, Рис. C/1) переместите шпиндель и держатель инструмента до тех пор, пока рычаг не приблизится к внутренней стороне колеса.

9) Повторите вышеописанную операцию для полного отсоединения второго борта.

6.2.2. Демонтаж

Бескамерные шины можно демонтировать двумя способами:

1) В случае простого демонтажа шины, после ослабления бортов, используйте инструмент для прижатия к внутренней плоскости шины таким образом, чтобы оба борта отсоединились от обода.
2) Вышеописанная процедура неприменима для односкатных или очень жестких шин. Крюк должен использоваться следующим образом:

A. Переведите рычаг держателя инструмента во внешнюю плоскость шины.
B. Вращайте колесо и одновременно перемещайте крюк (13, Рис. C/1) вперед, вставляя его между ободом и бортом таким образом, чтобы прикрепить его к борту (см. рис. I).
C. Передвиньте обод на 4-5 см от инструмента, не отсоединяя его от борта.
D. Передвиньте крюк вперед к внешнему ободу таким образом, чтобы красная базовая метка была выровнена по внешней кромке обода.
E. Вставьте рычаг отрыва борта (17, рис. I) между ободом и бортом справа от инструмента.
F. Нажмите на рычаг и опустите колесо таким образом, чтобы кромка обода была на расстоянии 5 см от крюка.
G. Поворачивайте колесо против часовой стрелки, нажимая на рычаг отрыва борта до тех пор, пока борт полностью не выпадет.
H. Переместите рычаг держателя инструмента в нерабочее положение, а затем переместите его во внутреннюю плоскость колеса.
I. Поверните крюк ни 180° и вставьте его между ободом и бортом. Перемещайте его до тех пор, пока борт не окажется возле кромки обода (лучше всего выполнять операцию при вращающемся колесе).
J. Переместите обод на расстояние примерно 4-5 см от инструмента, не отсоединяя крюк от обода.
K. Передвиньте крюк таким образом, чтобы он находился примерно на 3 см внутри обода.
L. Вставьте рычаг отрыва борта (17, рис. I) между ободом и бортом справа от инструмента.
M. Нажмите на рычаг и опустите колесо таким образом, чтобы кромка обода была на расстоянии 5 см от крюка.
N. Поворачивайте колесо против часовой стрелки, нажимая на рычаг до тех пор, пока шина полностью не выпадет из обода.



ОПАСНОСТЬ!
При освобождении бортов из обода, шина выпадет.
Убедитесь в отсутствии посторонних в рабочей зоне.

6.2.3. Монтаж

Бескамерные шины могут монтироваться как при помощи инструмента (12, Рис. С/1), так и крюка инструмента (13, Рис. С/1).
Если шина легко поддается, применяйте диск для ослабления борта.
Если шина очень жесткая, необходимо применить крюк.

6.2.3.1. Монтаж шин с помощью инструмента

Выполните следующие шаги:
1) Если обод извлечен из шпинделя, установите его обратно на шпиндель, как описано в разделе «Зажим колеса».
2) Смажьте оба борта и обод смазочным материалом для шин, рекомендованным производителем.
3) Прикрепите фиксатор борта (рис. XX) к внешнему краю обода в самой высокой точке (см. рис. M).

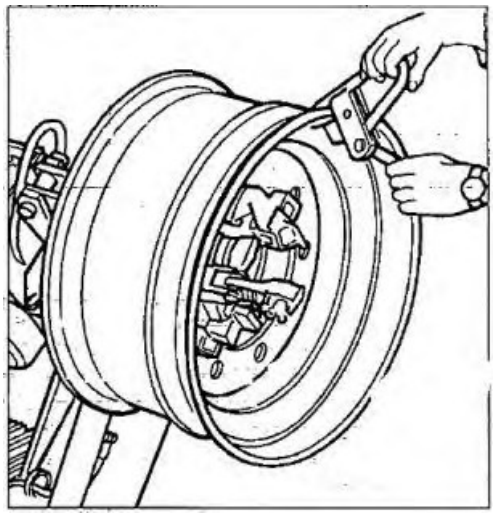


Рис. XXX

4) Поместите шину на платформу и опустите шпиндель (убедитесь, что зажим находится в верхней точке).
5) Поднимите обод с прикрепленной шиной и поверните его против часовой стрелки на 15-20 см. Шину установите под углом к ободу.
6) Установите инструмент для ослабления борта вплотную ко второму борту шины и поворачивайте шпиндель до тех пор, пока зажим не будет находиться в нижней точке (положение «стрелки на 6 часов»).
7) Отодвиньте инструмент (см. Рис. С/1) от колеса.
8) Извлеките зажим и переместите его в положение «стрелки на 6 часов» во внешней плоскости второго борта (см. рис. N).

9) Поверните шпиндель по часовой стрелке на 90° таким образом, чтобы зажим находился в положении «стрелки на 9 часов».
10) Передвиньте инструмент вперед, чтобы он находился на 1-2 см внутри от края обода. Поворачивайте шпиндель по часовой стрелке, после поворота на 90°, второй борт должен перемещаться в центральную часть.
11) Когда борт полностью установлен, уберите инструмент от колеса, установите его в нерабочее положение и извлеките зажим.
12) Опустите шпиндель таким образом, чтобы колесо находилось на платформе.
13) Полностью закройте кулачки шпинделя. Поддерживайте колесо, чтобы оно не упало.



ОПАСНОСТЬ!
Данная операция может быть чрезвычайно опасна. Выполняйте ее вручную, только если уверены, что сможете удержать колесо в равновесии.
Для крупногабаритных и тяжелых шин применяйте соответствующее подъёмное устройство.

14) Переместите шпиндель таким образом, чтобы освободить колесо.
15) Снимите колесо.

NB: Если шина позволяет, вышеописанная операция может быть ускорена путем монтажа обоих бортов одновременно:

- Выполните шаги, описанные в пунктах 1, 2, 3, 4 выше, но вместо прикрепления зажима только к первому борту (см. пункт 4), прикрепите зажим к обеим бортам.
- Поднимите обод с прикрепленной шиной и поверните его против часовой стрелки на 15-20 см (зажим – в положении «стрелки на 10 часов»).
- Выполните действия, описанные в пунктах 10, 11, 12, 13, 14, 15 выше.

6.2.3.2. Монтаж при помощи крюка

1) Выполните шаги, описанные в пунктах 1, 2, 3, 4, 5 для монтажа при помощи инструмента.
2) Переместите подвес держателя инструмента в нерабочее положение. Передвиньте его во внутреннюю плоскость шины и вновь зафиксируйте его в этом положении.
3) Убедитесь, что крюк расположен на колесе.
4) Передвиньте инструмент таким образом, чтобы красная базовая метка была совмещена с внешней кромкой обода и была на расстоянии 5 мм от нее.
5) Перемещайтесь к внешней плоскости колеса; визуально проверьте точное положение инструмента и отрегулируйте его по необходимости.
Затем поворачивайте шпиндель по часовой стрелке до тех пор, пока зажим не будет находиться внизу (в положении «стрелки на 6 часов»).
При этом первый борт будет на ободе.
6) Извлеките зажим.
7) Уберите инструмент от шины.
8) Переместите подвес держателя инструмента в нерабочее положение.
Передвиньте его к внешней плоскости колеса и вновь укрепите его в этом положении.
9) Поверните инструмент на 180°.
10) Прикрепите зажим внизу (в положении «стрелки на 6 часов») снаружи второго борта (см. рис. N).

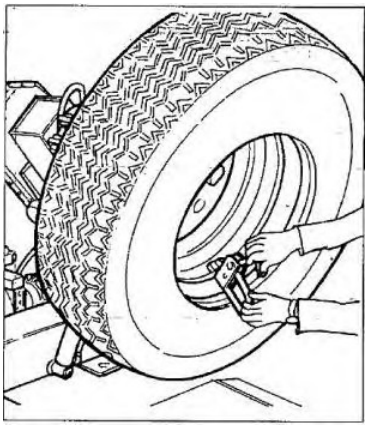


рис. N

11) Поверните шпиндель по часовой стрелке на 90° («стрелки на 9 часов»).
12) Передвиньте инструмент таким образом, чтобы красная базовая метка была совмещена с внешней кромкой обода и была на расстоянии 5 мм от нее.
Поворачивайте шпиндель по часовой стрелке, убедитесь, что после поворота на 90° второй борт начал перемещаться в центральную часть.
Продолжайте поворачивать до тех пор, пока зажим не будет находиться внизу (в положении «стрелки на 6 часов»).
Второй борт будет смонтирован на обод.
13) Выполните шаги, описанные в пунктах 11, 12, 13, 14, 15 монтажа при помощи инструмента, поскольку это обеспечит правильное извлечение колеса из приспособления.

6.3. Камерные колеса
6.3.1. Разбортовка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Отвинтите втулку, которая фиксирует клапан при выпускании воздуха из шины, таким образом, чтобы вентиль, попадая внутрь обода, не препятствовал отсоединению борта.

Выполните все шаги, описанные выше для отсоединения борта бескамерных шин. Для камерных шин, остановите движение диска при отсоединении борта, чтобы избежать повреждения камерного клапана давления.

6.3.2. Демонтаж
1) Установите несущий рычаг инструмента (14, рис. C/1) в нерабочее положение. Передвиньте его к внешней плоскости колеса и вновь укрепите его в этом положении.
2) Вращайте колесо и одновременно перемещайте крюк (13, рис. C/1) вперед, вставляя его между ободом и бортом таким образом, чтобы прикрепить его к инструменту.
3) Передвиньте обод на 4-5 см от инструмента, не отсоединяя его от борта.
4) Передвиньте крюк вперед к внешнему ободу таким образом, чтобы красная базовая метка была выровнена по внешней кромке обода.
5) Вставьте рычаг отрыва борта между ободом и бортом справа от инструмента.
6) Нажмите на рычаг и опустите колесо таким образом, чтобы кромка обода была на расстоянии 5 см от крюка.
7) Поворачивайте колесо против часовой стрелки, нажимая на рычаг LA до тех пор, пока борт полностью не выпадет.
8) Переместите подвес держателя инструмента в нерабочее положение. Опустите шпиндель таким образом, чтобы шина была прижата к платформе. Переместите шпиндель влево, чтобы обеспечить достаточное пространство для удаления камеры.
9) Извлеките внутреннюю камеру и переверните колесо.
10) Переместите подвес держателя инструмента во внутреннюю плоскость шины, поверните крюк на 180° и опустите рычаг в рабочее положение. Вставьте его между ободом и бортом и перемещайте его до тех пор, пока борт не окажется возле кромки обода (лучше всего выполнять операцию при вращающемся колесе).
11) Переместите обод на расстояние примерно 4-5 см от инструмента, не отсоединяя крюк от обода.
12) Передвиньте крюк таким образом, чтобы красная базовая метка была на расстоянии примерно 3 см внутри обода.
13) Вставьте рычаг LA между ободом и бортом справа от инструмента (см. рис. Q).
14) Нажмите на рычаг и опустите колесо таким образом, чтобы кромка обода была на расстоянии 5 см от крюка. Поворачивайте колесо против часовой стрелки, нажимая на рычаг LA до тех пор, пока шина полностью не выпадет из обода.



ОПАСНОСТЬ!
При освобождении бортов из обода, шина выпадет.
Убедитесь в отсутствии посторонних в рабочей зоне.

6.3.3. Установка

1) Если обод извлечен из шпинделя, установите его обратно на шпиндель, как описано в разделе «ЗАЖИМ КОЛЕСА».

2) Смажьте оба борта и обод смазочным материалом для шин, рекомендованным производителем.

3) Прикрепите зажим к внешнему краю обода в самой верхней точке.

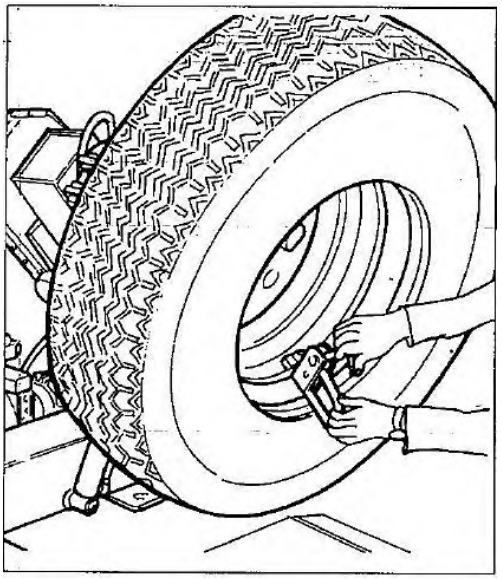


Рис.**



ОСТОРОЖНО!
Убедитесь, что зажим надежно прикреплен к ободу.

4) Поместите шину на платформу и опустите шпиндель (убедитесь, что зажим находится в верхней точке) для прикрепления первого борта к зажиму.

5) Поднимите обод с прикрепленной шиной и поверните его против часовой стрелки на 15-20 см. Шину установите под углом к ободу.

6) Переместите подвес держателя инструмента в нерабочее положение. Передвиньте его во внутреннюю плоскость шины и вновь зафиксируйте его в этом положении.

7) Убедитесь, что крюк расположен на колесе.

8) Передвиньте инструмент таким образом, чтобы красная базовая метка была совмещена с внешней кромкой обода и была на расстоянии 5 мм от нее.

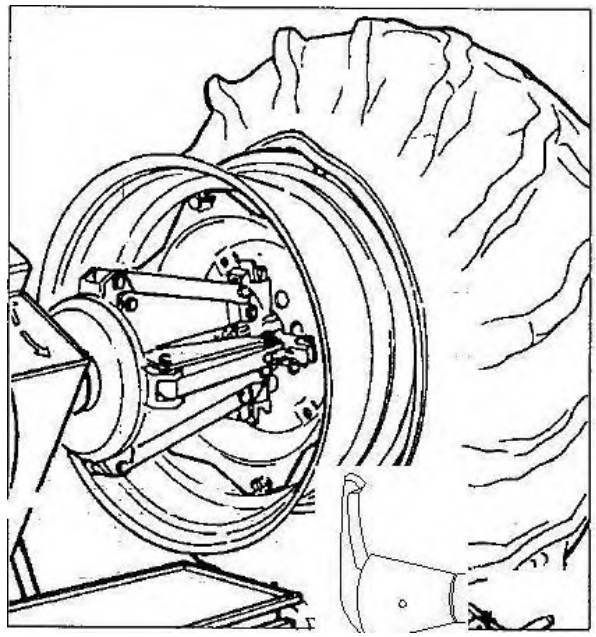


Рис. XXX

9) Перемещайтесь к внешней плоскости колеса; визуально проверьте точное положение инструмента и отрегулируйте его по необходимости. Затем поворачивайте шпиндель по часовой стрелке до тех пор, пока зажим не будет находиться внизу (в положении «стрелки на 6 часов»).
При этом первый борт будет на ободе. Извлеките зажим.
10) Уберите инструмент от шины.
11) Переместите подвес держателя инструмента в нерабочее положение. Передвиньте его во внешнюю плоскость шины.
12) Поверните инструмент на 180°.
13) Поверните шпиндель таким образом, чтобы отверстие для вентиля находилось внизу (в положении «стрелки на 6 часов»).
14) Опустите шпиндель таким образом, чтобы шина была прижата к платформе. Переместите шпиндель влево, чтобы обеспечить достаточное пространство для удаления камеры.

NB: Отверстие для вентиля может быть ассиметричным по отношению к центру обода. В этом случае расположите и вставьте камеру, как показано на рис. Т.
Вставьте вентиль через отверстие и закрепите его при помощи стопорного кольца.

15) Поместите внутреннюю камеру в центральную часть обода (NB: для облегчения операции поворачивайте шпиндель по часовой стрелке).

16) Поверните шпиндель таким образом, чтобы вентиль находился внизу (в положении «стрелки на 6 часов»).
17) Слегка наполните воздухом внутреннюю камеру (чтобы не было складок), чтобы не снижать давление в ней при монтаже второго борта.
18) Прикрепите удлинитель к вентилю, и затем извлеките стопорное кольцо.
NB: Цель данной операции – ослабить вентиль, чтобы предотвратить прорыв при монтаже второго борта.
19) Поднимите колесо снова и прикрепите зажим PC за пределами второго борта примерно на 20 см справа от клапана. (см. рис. U)

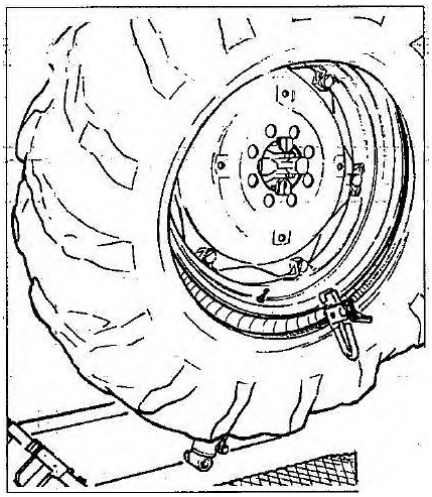


Рис. ****

20) Поворачивайте шпиндель по часовой стрелке до тех пор, пока зажим не будет находиться в положении «стрелки на 9 часов».
21) Переместите несущий рычаг инструмента (14, Рис. C/1) в рабочее положение.
22) Передвиньте инструмент таким образом, чтобы красная базовая метка была совмещена с внешней кромкой обода и была на расстоянии 5 мм от нее.
23) Оттяните назад рычаг, который направит борт в центральную часть. Продолжайте поворачивать шпиндель до тех пор, пока шине полностью не будет установлена на ободе.
24) Извлеките зажим.
25) Установите подвес держателя инструмента в нерабочее положение.
26) Опустите шпиндель таким образом, чтобы колесо находилось на платформе.
27) Когда колесо будет находиться на платформе, убедитесь, что вентиль отцентрирован относительно своего отверстия. В противном случае, медленно поворачивайте шпиндель, чтобы отрегулировать необходимое положение. Закрепите клапан зажимным кольцом и снимите удлинитель.
28) Полностью закройте кулачки шпинделя. Поддерживайте колесо, чтобы оно не упало.

ОПАСНОСТЬ!
Данная операция может быть чрезвычайно опасна. Выполняйте ее вручную, только если уверены, что сможете удержать колесо в равновесии.
Для крупногабаритных и тяжелых шин применяйте соответствующее подъёмное устройство.

29) Переместите шпиндель влево, чтобы освободить колесо.
30) Снимите колесо.

7. ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
Каждая операция по техническому обслуживанию должна выполняться только после отсоединения вилки от электрической сети.

Для обеспечения длительной работы шиномонтажного стенда, выполняйте текущее техническое обслуживание, как описано ниже.

1) Периодически выполняйте смазку следующих компонентов (после тщательной очистки при помощи бензинового растворителя):
- - различные шарнирные соединения на шпинделе;
- - консольную подвижную плиту инструмента;
- - направляющую каретки.
2) Периодически выполняйте смазку кронштейна оси подъемного цилиндра, а также шарнирных соединений. Добавьте смазку через смазочные ниппели (см. рис. J), используя обычную консистентную смазку.
Точно так же смажьте цилиндр несущего рычага инструмента.
3) Время от времени, с помощью индикаторов максимального и минимального уровня на баке гидравлического агрегата, проверяйте уровень масла.
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).
Открутите крышку масляного бака, залейте масло.
Закрутите крышку обратно и зафиксируйте ее снова.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
Крышку масляного бака нельзя открывать не обученным лицам.
Оператор должен зафиксировать колпачок после его завинчивания.

4) Периодически проверяйте уровень масла в редукторе, чтобы при опускании и перемещении в конечное положение кронштейна держателя инструмента, трубчатый уровнемер на корпусе редуктора не показывал «пусто». При необходимости долейте Esso Spartan EP 320 или аналогичное масло (например, Agip F1 REP 237, BP GRX P 320, Chevron Gear Compound 320, Mobil Gear 632, Sellomala oil 320, Castrol Alpha SP 320). Отвинтите колпачок (31, рис. J/3), залейте масло, завинтите колпачок и снова заблокируйте его.

NB: При необходимости замены масла в редукторе или гидравлическом блоке питания, помните, что в корпусе редуктора и резервуаре блока питания имеются специальные сливные пробки.

5) Периодически проверяйте горизонтальный рычаг.

N.B.: При монтаже и разборке или при его перемещении может быть механический люфт рычага держателя инструмента. Для более длительного срока службы компонента рекомендуется регулировать ползуны, как описано ниже.

Паспорт безопасности материала

Гидравлическое масло 46:

Агрегатное состояние	Жидкость **Цвет** от светло-янтарного до янтарного **Запах**		Легкий запах нефти
Удельная плотность	0,87 (Вода = 1) **pH** Не применимо.	**Плотность паров**	>1 (Воздух = 1)
Точка кипения	Нет данных.	**Точка плавления/замерзания**	Нет данных.
Давление пара	<0,001 кПа (<0,01 мм рт. ст.) (при 20°C)	**Летучесть**	Ничтожная летучесть.
Растворимость в воде	Ничтожная растворимость в холодной воде.	**Вязкость (cCт при 40°C)**	33
Температура вспышки	Открытая чашка: 212°C (414°F) (прибор Кливленда).		
Дополнительные свойства	Гравитация, °API (ASTM D287) = 31,3 при 60° F Плотность = 7,42 фунта/галлон. Вязкость (ASTM 02161) = 170 SUS при 100° F		

Гидравлическое масло 32:

Агрегатное состояние	Жидкость **Цвет** от светло-янтарного до янтарного **Запах**		Легкий запах нефти
Удельная плотность	0,87 (Вода = 1) **pH** Не применимо.	**Плотность паров**	>1 (Воздух = 1)
Точка кипения	Нет данных.	**Точка плавления/замерзания**	Нет данных.
Давление пара	<0,001 кПа (<0,01 мм рт. ст.) (при 20°C)	**Летучесть**	Ничтожная летучесть.
Растворимость в воде	Ничтожная растворимость в холодной воде.	**Вязкость (cCт при 40°C)**	33
Температура вспышки	Открытая чашка: 212°C (414°F) (прибор Кливленда).		
Дополнительные свойства	Гравитация, °API (ASTM D287) = 31,3 при 60° F Плотность = 7,42 фунта/галлон. Вязкость (ASTM D2161) = 170 SUS при 100°F.		

РЕГУЛИРОВКА ПОЛЗУНОВ КАРЕТКИ ДЕРЖАТЕЛЯ ИНСТРУМЕНТА

a) Отключите станок от электросети.
b) Поднимите рычаг держателя инструмента до внешнего рабочего положения.
c) Ослабьте крепежные винты кожуха (1 Рис. J/4), снимите защитный кожух цепи (2 Рис. J/4).
d) Ослабьте гайки (3 рис. J/4) для каждого верхнего ползуна каретки (10 рис. C/1).
e) Ослабьте четыре фиксирующие стопорные гайки (1 рис. J/5).
f) Вверните каждый из шести фиксирующих винтов ползуна (2 рис. J/5) на четверть оборота.
g) Затяните четыре стопорных гайки верхних ползунов (3 рис. J/4)
h) Затяните четыре фиксирующие стопорные гайки (1 рис. J/5).
i) Установите защитный кожух на цепь (2 Рис. J/4).
N.B.: Если регулировки недостаточно, и люфт все еще есть, отрегулируйте винты еще раз, повторив описанную выше процедуру до тех пор, пока все механический люфт не будет устранен.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
Утилизируйте отработанное масло в соответствии с действующим законодательством.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
При возгорании станка используйте порошковые или углекислотные огнетушители.

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМА
После включения главной кнопки на электропанели, общая сигнальная лампа не загорается и управление не осуществляется.

ПРИЧИНЫ
1) Отсоединился кабель питания и электропитание отключилось.
2) Нет питания от электросети.

СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
1) Подсоедините кабель питания к источнику электропитания.
2) Восстановите питание от электросети.

ПРОБЛЕМА
После включения главной кнопки на электропанели, общая сигнальная лампа загорается, но двигатель гидравлического агрегата не функционирует.

ПРИЧИНЫ
Срабатывает аварийный переключатель защиты двигателя.

СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Обратитесь в службу технической поддержки, выясните и устраните неисправность.

ПРОБЛЕМА
Манометр (21, рис. A/1) показывает значение давления ниже 130 бар ± 5%

ПРИЧИНЫ
Ручка (20, рис. A/1) неправильно отрегулирована.
Масло в баке гидравлического агрегата ниже минимального уровня.

СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Поверните ручку (20, рис. A/1) по часовой стрелке до тех пор, пока не получите требуемое значение давления.
Для добавления масла прочтите пункт «Техническое обслуживание».