ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ LN-850

Version_____

Serial №_____

Production date_____



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

Внимательно прочтите инструкцию перед установкой и использованием, это необходимо для безопасной эксплуатации и технического обслуживания. После ознакомления сохраните инструкцию

Оглавление.

1. Введение 3

2. Общие сведения 3

2.1 Назначение 3

2.2 Перечень частей станка 4

2.3 Таблички, предупреждающие об опасности 5

2.4. Технические характеристики 7

2.5. Условия эксплуатации 7

3. Транспортировка, распаковка и хранение 7

4. Установка 8

4.1 Требования к месту установки 8

4.2 Сборка 9

4.3. Ввод в эксплуатацию 12

4.4 Эксплуатационное испытание 13

5. Эксплуатация 13

5.1 Отжим борта шины от диска (разбортирование) 14

5.2 Демонтаж шины 15

5.3 Монтаж шины 16

6.. Накачка 16

7. Техническое обслуживание 17

9. Электрические и пневматические схемы 21

10. Консервация оборудования и срок хранения 25

11. Утилизация и защита окружающей среды 25

12. Гарантийные обязательства 26

13. Требования к маслу и смазочным материалам 28

14.Деталировка станка 29

1. Введение

Благодарим вас за приобретение шиномонтажного станка Мобилсервис. Данный продукт был сконструирован в соответствии с ТР ТС (ЕАС), а также оптимальными принципами качества и безопасности. Следуя простым инструкциям, изложенным в данном руководстве, вы обеспечите надлежащую работу и долгий срок службы оборудования. Внимательно прочитайте руководство и убедитесь в том, что вы поняли его содержание.

Хранение инструкции

Для надлежащего использования настоящего руководства мы рекомендуем следующее:
- храните руководство в легкодоступном месте;
- храните руководство в сухом месте;
- используйте руководство по назначению и не повреждайте его.

Оператор станка должен ознакомиться с инструкциями и процедурами, изложенными в руководстве.
Настоящее руководство является неотъемлемой частью продукта. Оно должно быть передано новому владельцу в случае продажи станка.
Элементы и детали на рисунках могут отличаться от реальных элементов и деталей станка.

К эксплуатации станка допускается только профессионально подготовленные и уполномоченные специалисты.

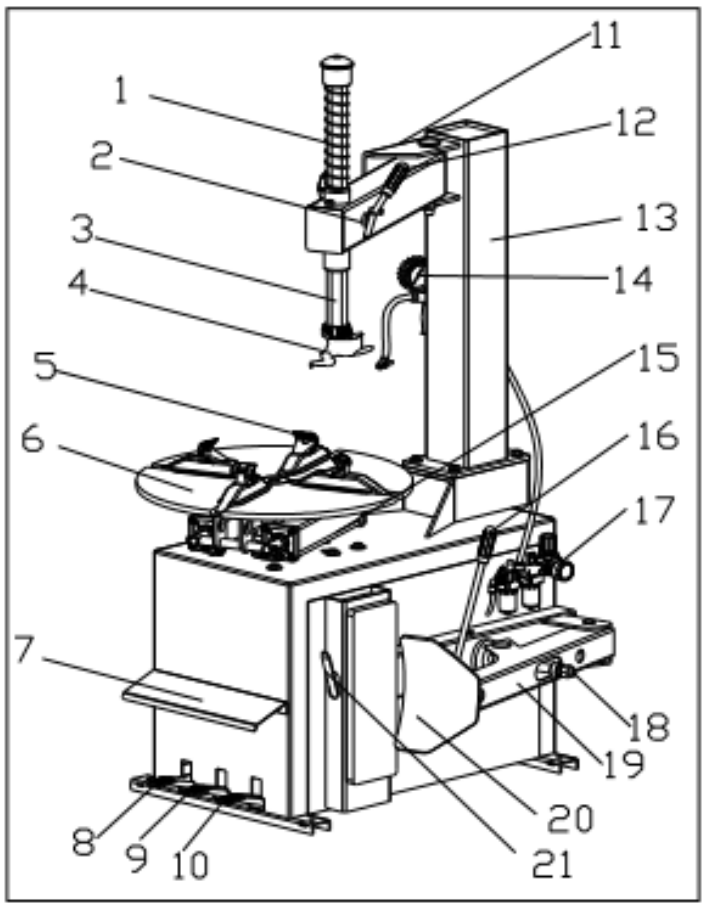
2. Общие сведения

2.1 Назначение

Данное оборудование подходит для монтажа, демонтажа и накачивания всех типов камерных и бескамерных шин автомобилей и мотоциклов. Эти станки просты и удобны в эксплуатации, безопасны и надежны. Такое оборудование необходимо для станций технического обслуживания и шиномонтажных мастерских. Станки могут быть дополнительно оборудованы системой «взрывной» накачки и дополнительным вспомогательным шиномонтажным устройством «третья рука».

Мы настоящим заявляем, что производитель не несет ответственность за повреждение оборудования вследствие использования оборудования не по назначению, указанному в настоящем руководстве, а также вследствие ненадлежащего, неправильного и необоснованного использования.

2.2 Перечень частей станка



1. Пружина вертикального штока	12. Стопорная рукоятка
2. Поворотная консоль	13. Монтажная стойка
3. Шестигранный шток	14. Пистолет для накачки с манометром
4. Монтажная головка	15. Зажимной цилиндр
5. Зажимной кулачок	16. Рукоятка отжима кромки шины
6. Поворотный стол (в данной модификации стол квадратный)	17. Блок подготовки воздуха
7. Передняя панель	18. Цилиндр отжима кромки шины
8. Педаль управления вращением стола	19. Рычаг отжимной лапы
9. Педаль управления зажимными кулачками	20. Отжимная лапа
10. Педаль управления отжимной лапой	21. Монтажная лопатка
11. Ограничительная рукоятка	

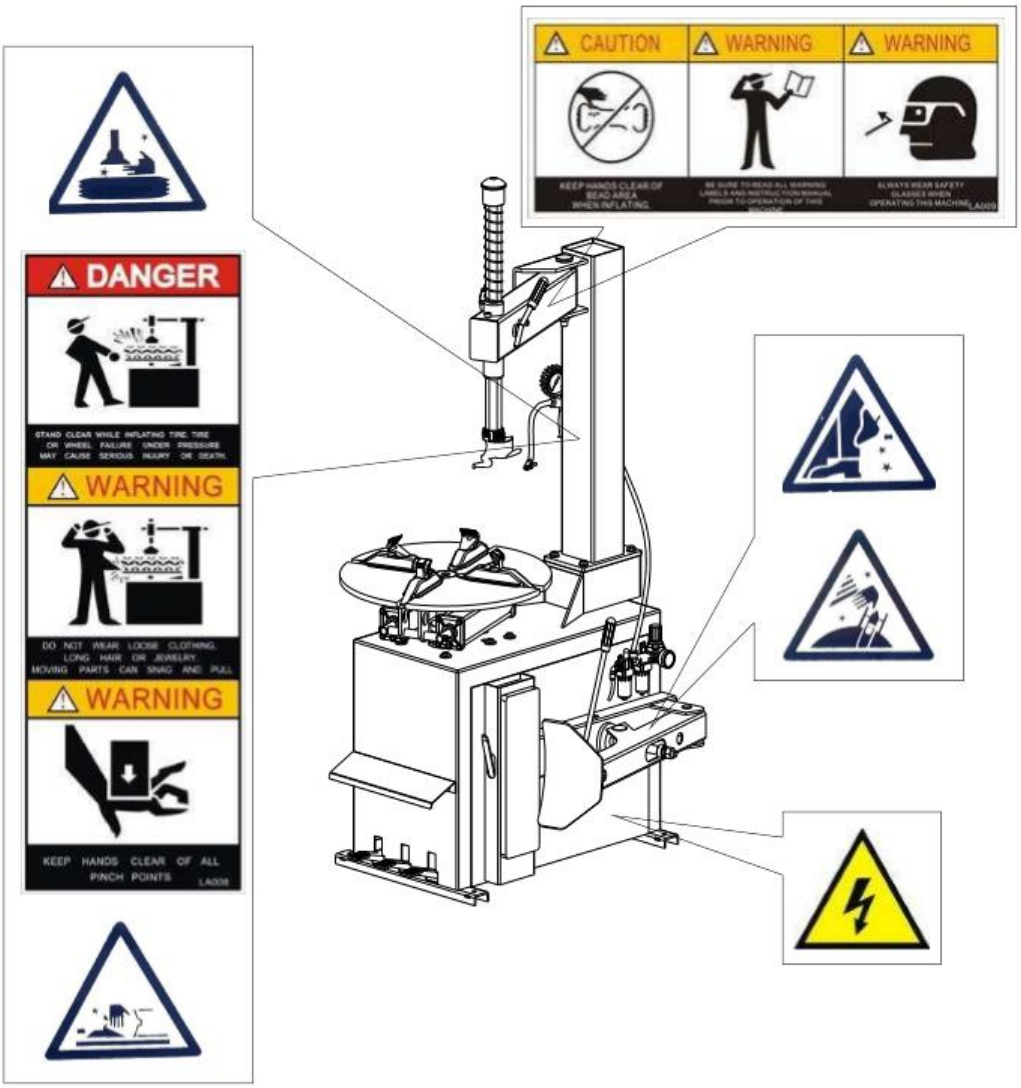
2.3 Таблички, предупреждающие об опасности

	**ОПАСНОСТЬ** При работе станка не касайтесь шины руками. Не касайтесь кромки шины при ее накачке.
	**ВНИМАНИЕ** Перед использованием станка прочитайте руководство по эксплуатации и все предупреждающие таблички.
	**ВНИМАНИЕ** При работе со станком всегда надевайте средства защиты: защитные очки, перчатки.
	**ОПАСНОСТЬ** При накачке колеса убедитесь, что колесо надежно закреплено.
	**ВНИМАНИЕ** При работе не допускается ношение длинных волос, свободной одежды и украшений.
	**ВНИМАНИЕ** Не допускайте попадания рук под монтажную головку, между кулачками и в борт шины во время работы. Не подставляйте руки под опускающиеся детали.

	Поражение электрическим током!

	Не кладите какие-либо части тела под монтажную головку.
	При отрыве борта отжимная лапа будет перемещаться в левую сторону очень быстро, оператор не должен стоять между отжимной лапой и шиной.
	При нажатии на шину, если зажимной цилиндр открыт, он может поцарапать руку оператора. Помните, что рука не должна касаться стенок шины.
	При фиксации диска колеса не держите руки или иные части тела между зажимными кулачками и диском колеса.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ТАБЛИЧЕК



Следите за тем, чтобы все предупреждающие таблички были на местах. При загрязнении или утере необходимо установить новую табличку.

Операторы должны четко видеть предупреждающие таблички и знать их значение. Не стойте за стойкой во избежание получения травм при качании стойки.

2.4. Технические характеристики

Рабочее давление:	**8-10 бар(0,8-1Мра)**
Параметры двигателя:	**3Ф. - 380В, 0.75 кВт 50Гц,** **1Ф. - 220В, 1.1кВт 50Гц,**
Внешний зажим обода, дюйм	**10"-20"**
Внутренний зажим обода, дюйм	**12"-22"**
Максимальный диаметр колеса, мм	**960 mm**
Максимальная ширина колеса, мм	**3"-15"**
Вес нетто, кг	**190**
Уровень шума:	**<70 ДБ**

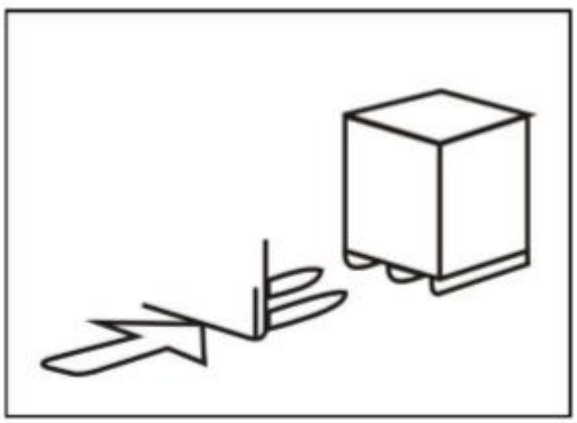
2.5. Условия эксплуатации

Температура окружающей среды 0°C ~ +45°C Относительная влажность 30% ~ 95%
Максимальная высота над уровнем моря 1000 м
Эксплуатация допускается в помещении, защищенном от пыли, вне взрывоопасной, воспламеняющейся и коррозийной среды.

3. Транспортировка, распаковка и хранение

3.1 Транспортировка

Транспортировка шиномонтажного станка должна осуществляться в оригинальной упаковке в положении, указанном на рисунке.



Упакованный шиномонтажный станок должен перемещаться посредством вилочного погрузчика соответствующей грузоподъемности. Вставьте вилку так, как показано на рисунке. Температура транспортировки -25°C - +55°C.

3.2 Распаковка

Распаковка оборудования и/или его составных частей должна осуществляться в условиях закрытого помещения при температуре не ниже +5°C.
Если оборудование транспортировалось и/или хранилось при температуре ниже +5°C, то в течение нескольких часов перед началом эксплуатации необходимо выдержать его при температуре не ниже +10°C для полного удаления конденсата. Снимите картон и защитный нейлоновый мешок.
Проверьте целостность оборудования и убедитесь в том, что ни одна деталь не была повреждена или утеряна.
В случае возникновения вопросов не используйте станок, обратитесь к продавцу.

3.3 Хранение

В случае необходимости долговременного хранения станка необходимо убедиться в том, что электропитание отключено, и смазать направляющие зажимных кулачков на поворотном столе, чтобы не допустить окисления. Долговременное хранение оборудования и/или его составных частей должно производиться при температуре от 0 до +45°C и относительной влажности < 95% (без конденсации).

4. Установка

4.1 Требования к месту установки

При выборе места установки необходимо убедиться в том, что оно соответствует действующим нормам безопасности - в рабочей зоне не должно быть пыли, горючего и взрывоопасного газа.

Шиномонтажный станок должен быть подключен к источнику электропитания и источнику сжатого воздуха, следовательно, мы рекомендуем выбрать место установки шиномонтажного станка вблизи источника электропитания и источника сжатого воздуха, чтобы обеспечить правильную работу всех частей станка. Если станок устанавливается вне помещения, необходимо сделать навес. Не допускается контакт станка с водой или попадание под дождь

Запрещена эксплуатация в потенциально взрывоопасной среде!

Требование к размерам помещения

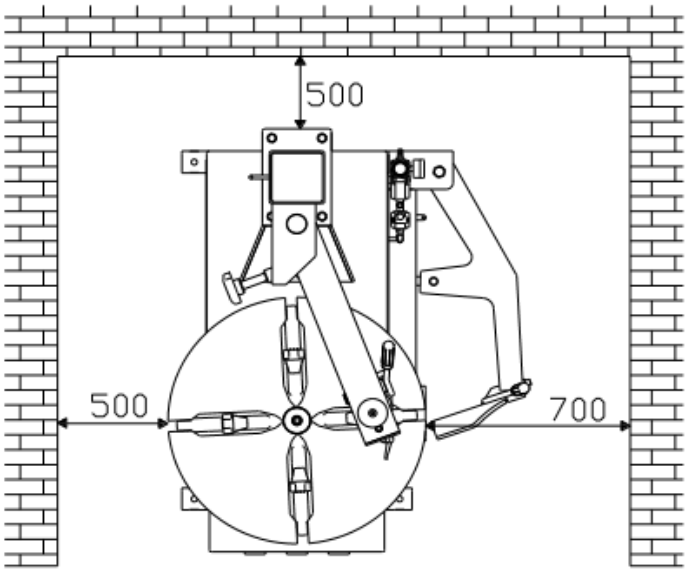


Рис 4.1

4.2 Сборка

Внимательно прочитайте руководство перед началом установки, любое изменение какой- либо части оборудования без разрешения производителя может повредить станок. Сотрудники, осуществляющие ввод станка в эксплуатацию, должны иметь необходимую квалификацию в подключении электрооборудования. Оператор должен быть обучен и уполномочен работать на станке.

Внимательно проверьте комплектность оборудования, в случае возникновения вопросов немедленно обратитесь к продавцу.

Для обеспечения успешной установки и ввода в эксплуатацию, необходимо приготовить следующие инструменты: два гаечных ключа, один торцевой ключ, один шестигранный ключ, одну отвертку, один молоток и один мультиметр.

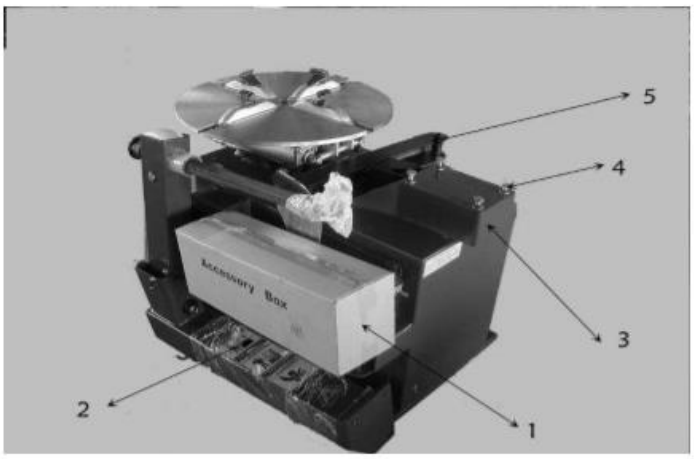


Рис 4.2

Установка **неотклоняемой** монтажной стойки

1. Снимите коробку и достаньте коробку с аксессуарами (1), отжимную лапу (5) и стойку в сборе (2). Зафиксируйте корпус. Смотрите рисунок 4.2
2. Открутите винты с шестигранной головкой (4) на корпусе, снимите пружинную и плоскую шайбы.
3. Расположите стойку на корпусе так, чтобы предупреждающая табличка смотрела вперед. Совместите установочные отверстия.
4. Установите снятые болты, пружинную и плоскую шайбы обратно. Затяните болты с усилием 70 Н м, используя динамометрический гаечный ключ. Смотрите рисунок 4.3

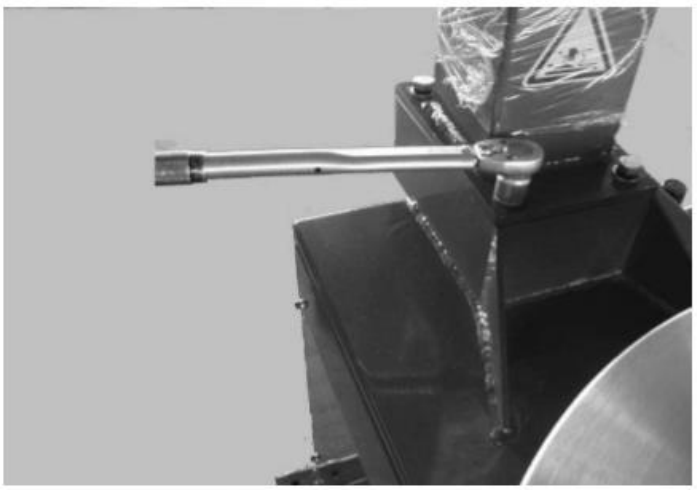


Рис 4.3

Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

Монтаж штока

Открутите винт (3) на шестигранном штоке (1), используя шестигранный ключ, для снятия крышки вертикального штока (2). Смотрите рисунок 4.4 После снятия винта на крышке вертикального штока, вам необходимо зафиксировать шток посредством зажимной рукоятки, чтобы предотвратить его падение, которое может привести к повреждению оборудования и нанесению травм сотрудникам!

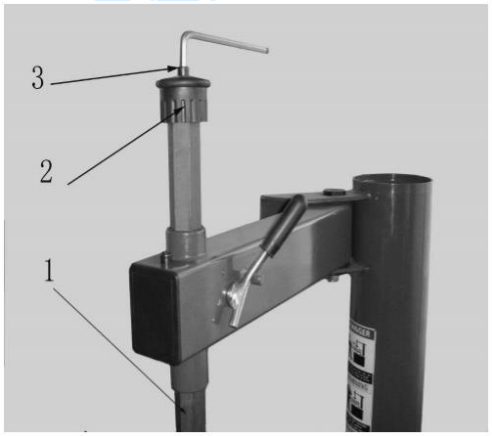


Рис 4.4

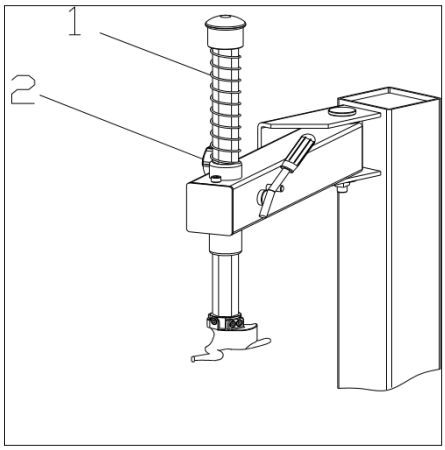


Рис 4.5

Установите пружину (1) на вертикальный шток. Установите винт, снятый с крышки штока, и вкрутите болт в резьбовую втулку консоли (2). Смотрите рисунок 4.5

Монтаж отжимной лапы

Открутите зажимную гайку (1) с передней части штока поршня цилиндра, используемого при работе отжимной лапы. Снимите стопорное кольцо со штифта, фиксирующего отжимную лапу. Снимите штифт (3) и установите пружину (5). Смотрите рисунок 4.6

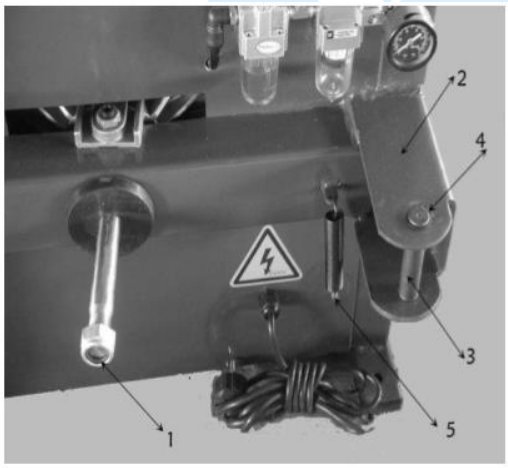


Рис 4.6

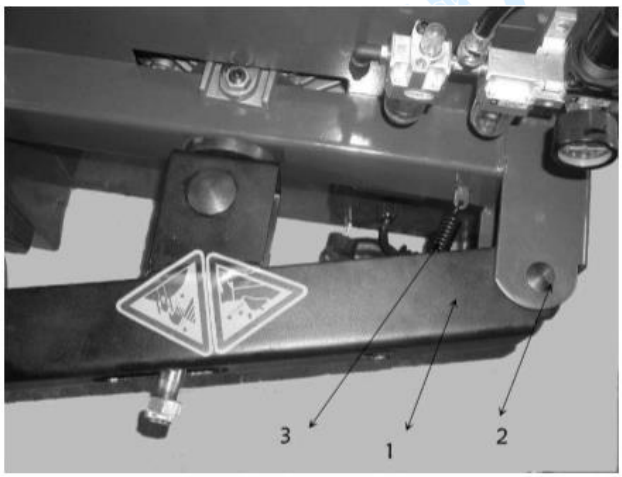


Рис 4.7

Вставьте втулку отжимной лапы (2), а затем, и стопорное кольцо на место. Установите пружину (3), как показано на рис. 4.7.

Вставьте шток поршня в отверстие направляющей втулки отжимной лапы (рис. 4.8). Плоская поверхность направляющей втулки должна смотреть наружу (рис. 4.8). Установите предварительно снятую гайку на переднюю часть штока поршня. Расстояние от отжимной лапы до упора для колеса должно составлять 30-40мм (рис. 4.9).

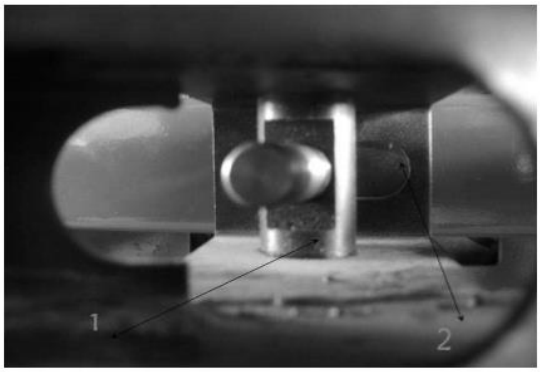
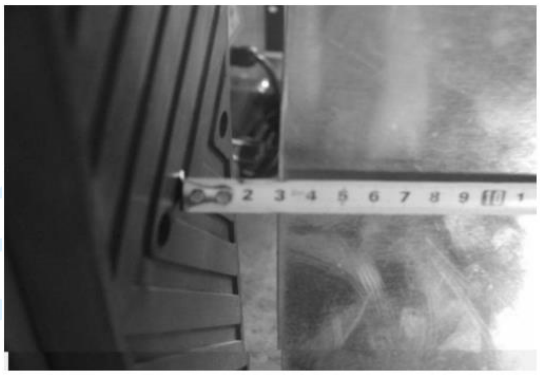


Рис 4.8


Рис 4.9

Затяните гайку в передней части цилиндра. Когда шток цилиндра полностью втянут, при сжатии резиновой прокладки возникнет небольшая деформация в 2 мм. При наличии полки для инструментов установите ее на стойку.



Рис. 4.10

Монтаж блока подготовки воздуха

Блок подготовки воздуха поставляется в коробке с комплектующми. Клиент должен установить его на месте сборки.

Извлеките блок подготовки воздуха и винты из коробки. Удалите масло и пыль снаружи блока. При помощи винтов установите блок с правой стороны корпуса (рис. 4-11).



Рис 4.11

Примечание: При установке необходимо отключить источник подачи сжатого воздуха!

Подключите шланг подачи сжатого воздуха, отсоедините соединение на полиуретановом шланге d 8 со стороны корпуса. Данное соединение предназначено для недопущения падения шланга в корпус. Вставьте соединение в переднюю часть блока подготовки воздуха, см. рис. 4.12 и 4.13



Рис 4.12

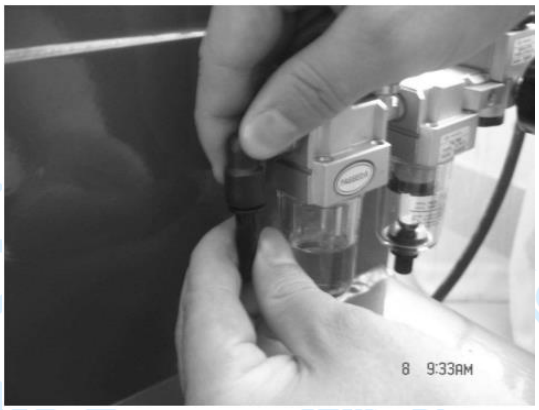


Рис 4.13

Подключение пистолета для накачки или блока накачки и измерения давления воздуха

Модель LN-850 укомплектована пистолетом подкачки воздуха, модель LN-880 IT – блоком накачки и измерения давления воздуха. Подключите пистолет для накачки или блок накачки и измерения давления к отверстию в гайке блока подготовки воздуха (рис. 4.14). Затяните гайку и подключите линию подачи сжатого воздуха.

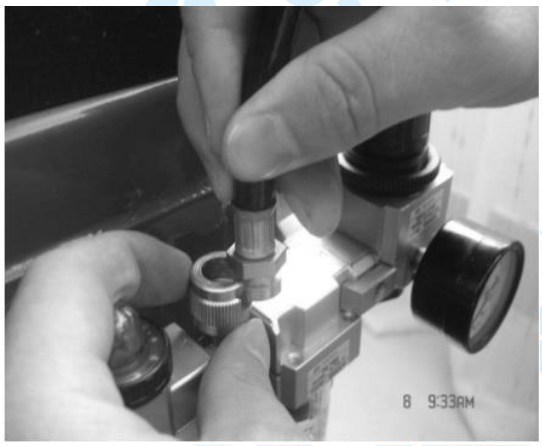


Рис 4.14

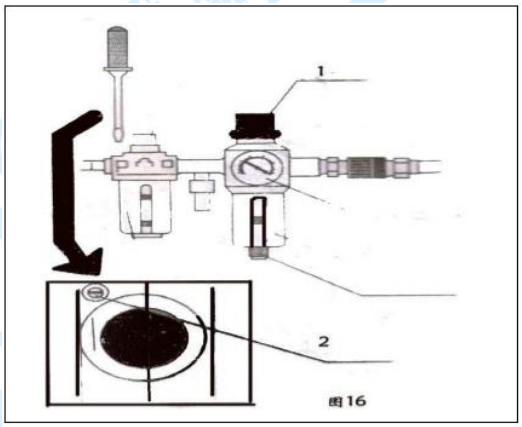


Рис 4.15

Блока подготовки воздуха был надлежащим образом откалиброван производителем. Если вы хотите настроить его заново, вы можете произвести настройку:

- регулировка давления (рис. 4.15): поднимите кнопку регулировки давления (1), поверните ее по часовой стрелке для увеличения давления, поверните ее против часовой стрелки для понижения давление.
- регулировка подачи масла: отверткой подкручивая винт (2), отрегулируйте подачу масла: при повороте по часовой стрелке подача масла будет уменьшена, при повороте против часовой стрелки подача масла будет увеличена.

4.3. Ввод в эксплуатацию

Все электротехнические работы должны выполняться профессиональными специалистами, чтобы обеспечить правильное электропитание и надлежащее подключение фаз. Ненадлежащие параметры подаваемого электропитания могут повредить двигатель. В случае такого повреждения гарантия аннулируется.

Проверьте, соответствуют ли характеристики вашей системы электропитания требованиям станка. Если вам необходимо изменить напряжение электропитания станка, изучите электрическую схему оборудования, приведенную в Главе 9, чтобы отрегулировать напряжения

Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

на панели электропитания. В шнуре питания должна быть предусмотрена клемма заземления. Убедитесь, что заземление работает. Для подключения станка к электрической сети следует использовать многополюсный изолированный разъединитель, соответствующей европейским стандартам. Толщина контактов должна быть не менее 3 мм.
Подсоедините линию подачи сжатого воздуха к входному отверстию блока подготовки воздуха станка.

	Подключите станок к линии электропитания, оснащенной плавким предохранителем. Заземление должно соответствовать национальным стандартам. При необходимости установите защиту от утечки тока, чтобы обеспечить безопасную работу оборудования. Если шиномонтажный станок не оснащен вилкой электропитания, клиент должен установить ее сам. Минимальный рабочий ток вилки должен составлять 16А, кроме того, вилка должна соответствовать напряжению электропитания станка.

4.4 Эксплуатационное испытание

Проверьте, чтобы три педали находились в начальной позиции. Начните пробную эксплуатацию, когда давление достигнет 8-10 бар.

После соединения с источником сжатого воздуха зажимные кулачки автоматически откроются (предустановлено на заводе).

Нажмите на педаль реверса (рис. 2.1, №8) - поворотный стол будет вращаться по часовой стрелке. Поднимите педаль - поворотный стол будет вращаться против часовой стрелки.

Если поворотный стол не вращается так, как описано выше, поменяйте местами фазеровку

Нажмите на педаль управления зажимными кулачками (рис. 2-1, №9) - четыре зажимных кулачка разъедутся в стороны. При повторном нажатии на педаль зажимные кулачки сойдутся.
Нажмите на педаль управления отжимной лапой (рис. 2-1, №10) - отжимная лапа шины совершит рабочий ход.

Убедитесь, что станок закреплен болтам к полу во избежание раскачивания или падения станка.

Проверьте затяжку всех резьбовых соединений, шлангов, элементов электрической цепи.

5. Эксплуатация

Замечание:

Несоблюдение правил эксплуатации и дополнительных предупреждений, представленных в данном руководстве, может привести к серьезным травмам оператора и лиц, находящихся в зоне работы. Запрещается производить работу с устройством без предварительного ознакомления с данным руководством.

Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

Перед началом работы со станком все операторы должны пройти соответствующий инструктаж. Лицам, не задействованным в работе, запрещается находиться в помещении.
Запрещается оставлять на станке какие-либо предметы, которые в процессе работы могут стать источником опасности.
Запрещаются самостоятельные попытки модификации оборудования без предварительного согласия производителя.
В процессе работы оператору рекомендуется собрать длинные волосы, воздержаться от длинной или слишком свободной одежды, галстуков, цепочек, колец, часов и прочих аксессуаров, которые могут попасть в движущиеся компоненты станка и привести к серьезным травмам.

⚠	Эксплуатация станка допускается после внимательного прочтения и понимания руководства по эксплуатации и всех предупреждений. Перед началом работы полностью выпустите воздух из шины и снимите с колеса все балансировочные грузики.

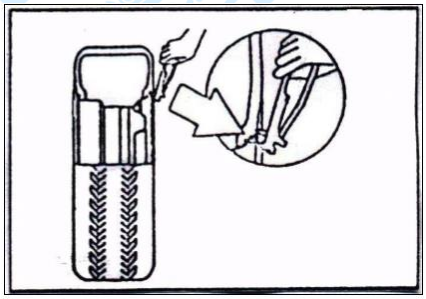
Шиномонтаж выполняется в три стадии:

1. Отжим борта шины от диска (разбортирование)
2. Демонтаж шины
3. Установка шины

5.1 Отжим борта шины от диска (разбортирование)

Перед началом работы необходимо убедиться в том, что все балансировочные грузики сняты с колеса, а также извлечь золотник из ниппеля колеса, чтобы обеспечить выпуск воздуха из шины.

⚠ **Будьте внимательны.** Во время нажатия педали разбортирования отжимная лапа будет быстро двигаться, что может привести к повреждению предметов, находящихся в рабочей зоне



Полностью сведите кулачки на поворотном столе. Если кулачки разжаты, есть вероятность поцарапать руки, не следует прикасаться к ним вовремя разбортирования шины.
Отведите рычаг разбортирования вручную, толкая его наружу, установите колесо напротив резинового буфера. Установите лопатку напротив борта шины на расстоянии 10 мм от края обода колеса, как показано на Рис. 5.1

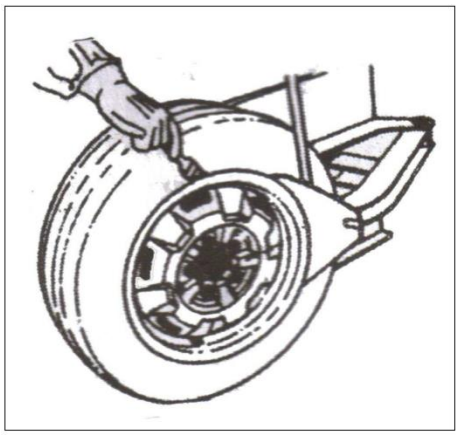


Рис 5.1

Нажмите педаль разбортирования, чтобы поместить лопатку внутрь шины. Повторите процедуру по всей окружности обода, пока покрышка не отойдет полностью от обода

Положите колесо на поворотный стол и нажмите на педаль управления зажимными кулачками (рис. 2-1 №9), чтобы надежно закрепить диск колеса (выберите внутренний или внешний зажим в зависимости от типа диска). Приготовьтесь к снятию шины.

5.2 Демонтаж шины

Нанесите смазку на кромки шины. Не используйте смазку, которая может повредить шину.
Во время зажима диска колеса не держите руки под шиной.
При фиксации колесо должно находиться по центру поворотного стола.

Убедитесь в том, что диск колеса надежно зафиксирован зажимными кулачками.

Установите шестигранный шток в рабочее положение так, чтобы монтажная головка плотно прилегала к верхнему краю диска колеса. Затем используйте зажимную рукоятку для блокировки, и монтажная головка автоматически переместится, оставляя небольшой зазор (рис. 5-2).
Угол наклона монтажной головки был установлен и откалиброван на заводе производителя для стандартного колесного диска (13"). При работе с очень большим или маленьким колесным диском необходимо изменить этот угол наклона.

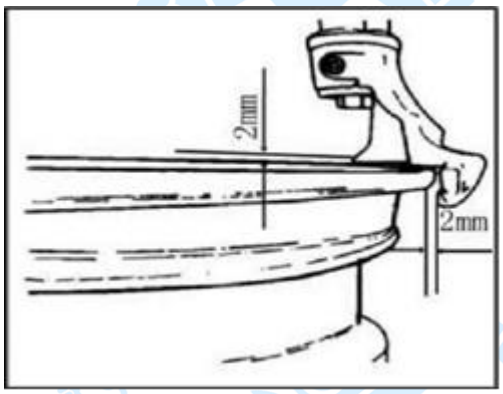
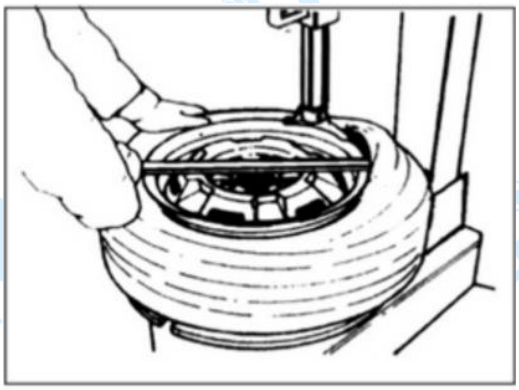


Рис. 5.2


Рис 5.3

Чтобы избежать повреждения камеры шины, необходимо расположить клапан шины с правой стороны монтажной головки, расстояние должно составлять 10 см (рис. 5.3).

Используйте монтажную лопатку, чтобы установить борт на монтажную. головку (рис. 5.3), нажмите на педаль для вращения поворотного стола по часовой стрелке, производите вращение до тех пор, пока верхний борт не будет полностью снят (рис 5.4).


Рис 5.4

Если снимаемая шина застряла, немедленно остановите вращение. Поднимите педаль и поверните поворотный стол против часовой стрелки, чтобы высвободить шину.

5.3 Монтаж шины

Наиболее важной процедурой является предварительный осмотр шины и диска колеса на наличие повреждений, так как это позволит избежать разрыва шины в процессе накачивания. Перед монтажом шины необходимо убедиться в том, что:

- Корд и шина не повреждены; при наличии повреждения не осуществляйте монтаж шины.
- Убедитесь в том, что на диске нет вмятин, и на внутренней части диска колеса из алюминиевого сплава отсутствуют какие-либо царапины. Вмятины и трещины представляют собой большую опасность, особенно при накачке шин. Примечание: особое внимание обратите на ободы шины с примесями, они могу иметь мелкие внутренние трещины, что может повлечь повреждения как для самой шины, так и для механика во время работы.

Предупреждение: Убедитесь, что обод колеса и шина имеют одинаковый размер, это поможет избежать взрыва шины при накачивании или монтаже.

В процессе зажима диска колеса не держите руки между диском и зажимными кулачками, чтобы избежать получения травм!

Во время зажима диска колеса не держите руки под шиной.

При фиксации колесо должно находиться по центру поворотного стола.

Пригните шину к диску колеса (слева выше и справа ниже), опустите вниз шестигранный шток так, чтобы монтажная головка плотно прилегала к диску колеса. Установите левую заднюю кромку шины на заднюю часть монтажной головки, а правую переднюю кромку шины под переднюю часть головки инструмента (рис. 5-5). Рукой вдавите борт под монтажную головку. Нажмите на педаль, чтобы поворотный стол начал вращаться по часовой стрелке.

Продолжайте выполнять данное действие до тех пор, пока борт не будет полностью вставлен в диск. Переверните колесо и проведите аналогичную процедуру для второй стороны шины.



Рис 5.5

Во избежание несчастного случая, руки и иные части тела не должны находиться на консоли станка во время вращения поворотного стола.

При наличии камеры установите ее внутрь шины. Установите золотник, и осуществите монтаж верхнего борта, как описано выше.

При снятии/монтаже шины поворотный стол должен вращаться по часовой стрелке.

Направление против часовой стрелки используется только для исправления ошибок в работе.

6. Накачка



При накачивании необходимо проявлять максимальную осторожность. Строго следуйте инструкциям. Конструкция шиномонтажного станка не защищает стоящих рядом лиц от последствий внезапного разрыва шины.

Разрыв шины может нанести серьезные повреждения оператору, и даже стать причиной его смерти. Внимательно проверьте, соответствует ли размер диска размеру шины. Перед накачиванием необходимо проверить шину на наличие дефектов и износа. Проверьте давление воздуха в шине после накачивания. Максимальное давление накачивания установлено на уровне 2,75 бар = 40 PSI. Не превышайте значения давления, рекомендованного производителем. Держите руки и другие части тела как можно дальше от шины.

Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

6.1 Стандартная процедура накачивания

Шиномонтажный станок оснащен устройством для накачивания (пистолет для накачки или блок накачки). Процедура накачивания является следующей:

1. Подсоедините устройство для накачивания к клапану шины. (рис 6.1)
2. Проверьте, соответствует ли размер шины размеру диска.
3. Проверьте, полностью ли смазан борт шины. При необходимости нанесите смазку.
4. Накачайте шину, проверяя значение давления воздуха в шине на манометре.



Рис 6.1

Угроза разрыва шины!

Давление накачивания не должно превышать 3,5 бар. При возникновении необходимости установить в шине более высокое давление, снимите колесо с поворотного стола и поместите ее в клетку для безопасного накачивания. Никогда не превышайте рекомендованное производителем давление. Руки и другие части тела должны находиться сзади колеса во время накачивания. К работе с шиномонтажным станком, а также в рабочую зону допускаются только профессионально обученные сотрудники.

7. Техническое обслуживание

7.1 Примечание

Неуполномоченным лицам запрещено проводить техническое обслуживание.

Проведение планового технического обслуживания, описанного в руководстве по эксплуатации, необходимо для обеспечения правильной работы и продления срока службы станка.

Если техническое обслуживание не проводится регулярно, это повлияет на работу и надежность станка и может быть опасным как для оператора, так и для других лиц, находящихся вблизи опасной зоны.

Перед началом технического обслуживания отключите электропитание и подачу сжатого воздуха.

Замену неисправных деталей на оригинальные запасные части должны проводить специалисты.

Запрещено отсоединять и вносить изменения в конструкцию устройств безопасности (клапаны ограничения или изменения давления).

Используйте только подходящие для оборудования смазочные материалы.

	Мы настоящим заявляем, что производитель не несет ответственность за ущерб, вызванный использованием запасных частей, поставляемых другими производителями, и внесением изменений в конструкцию устройств безопасности.

Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

7.2 Техническое обслуживание

Еженедельно очищайте поворотный стол и шестигранный шток дизельным топливом. Не допускайте накопления пыли. Смазывайте шестигранный шток литиевой смазкой.

Выполняйте следующие действия каждые 30 дней: (рис 7.1).

Смазывайте направляющие зажимных кулачков (Рис 7.2)

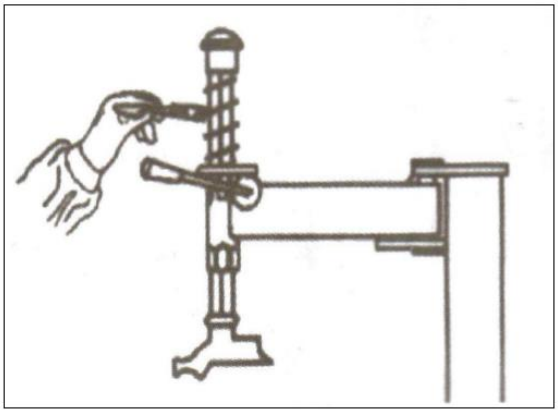


Рис 7.1

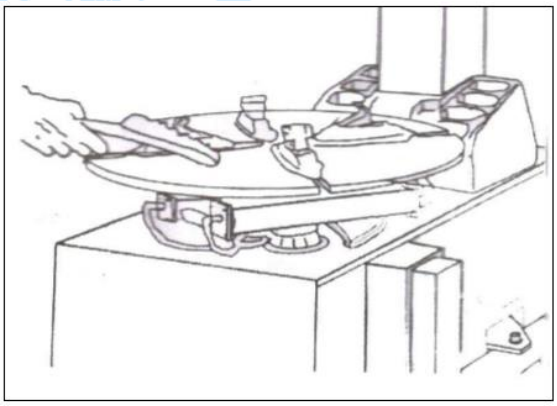


Рис 7.2

Проверяйте уровень масла в резервуаре смазочного масла. При необходимости добавляйте масло в резервуар (рис. 7.3). Используйте только масло, которое класса SAE30 (Рис 7.3)

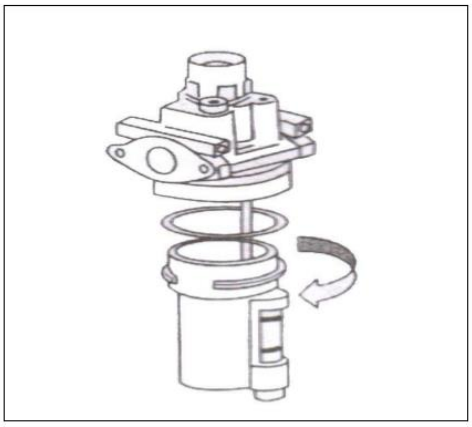


Рис 7.3

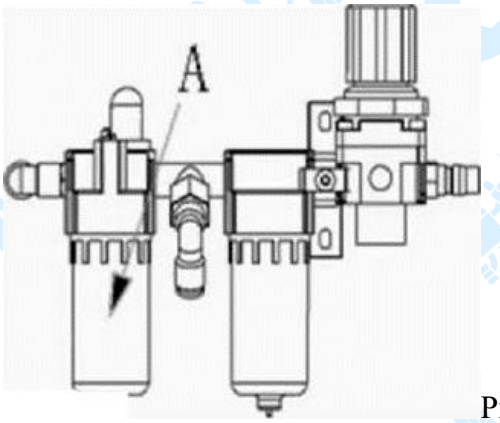


Рис 7.4

Проверьте, капает ли одна капля масла при нажатии на педаль 3-4 раза, если нет, используйте верхний винт для регулировки (рис. 7-4).

Повреждение колбы лубрикатора не является гарантийным случаем.

Через 20 дней после первого использования повторно затяните крепежные винты зажимных кулачков. Если стол медленно вращается, проверьте натяжение ремня. Отрегулируйте натяжение ремня при помощи регулировочного винта (рис.7.5), установленного на специальной опоре.

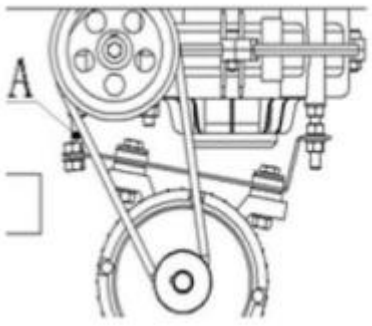


Рис 7.5

Регулировка зазора между монтажной головкой и диском колеса

Когда зажимная рукоятка шестигранного штока опускается вниз, шестигранный шток поднимается под действием пружины. При повороте зажимной рукоятки по часовой стрелке на 100 градусов, стопорный штифт, соединенный с рукояткой, поднимет стопорную пластину,

Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

которая зафиксирует шестигранный вал, в это время головка сместится вверх и вправо примерно на 2 мм, и образуется зазор от нее до диска колеса. Если шток не фиксируется надежно, или зазор до диска не является правильным, вы можете отрегулировать ход стопорной пластины, используя стопорные гайки (рис. 7-6):

• Откручивая и затягивая верхнюю и нижнюю стопорные гайки в передней части стопорной пластины, вы можете отрегулировать зазор между монтажной головкой и диском колеса.

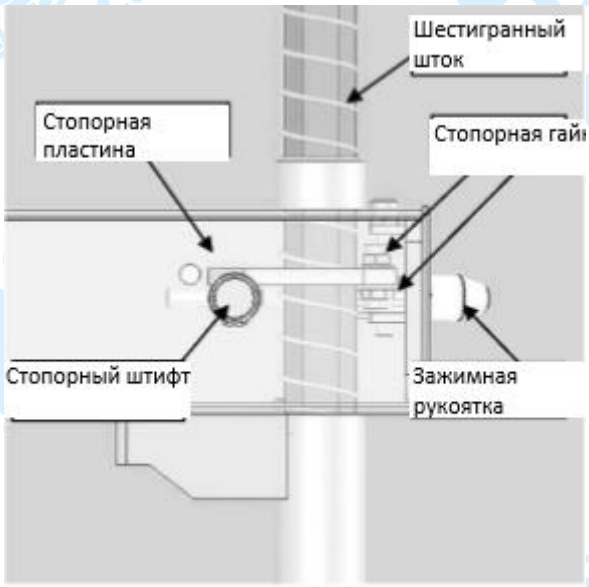


Рис 7.6

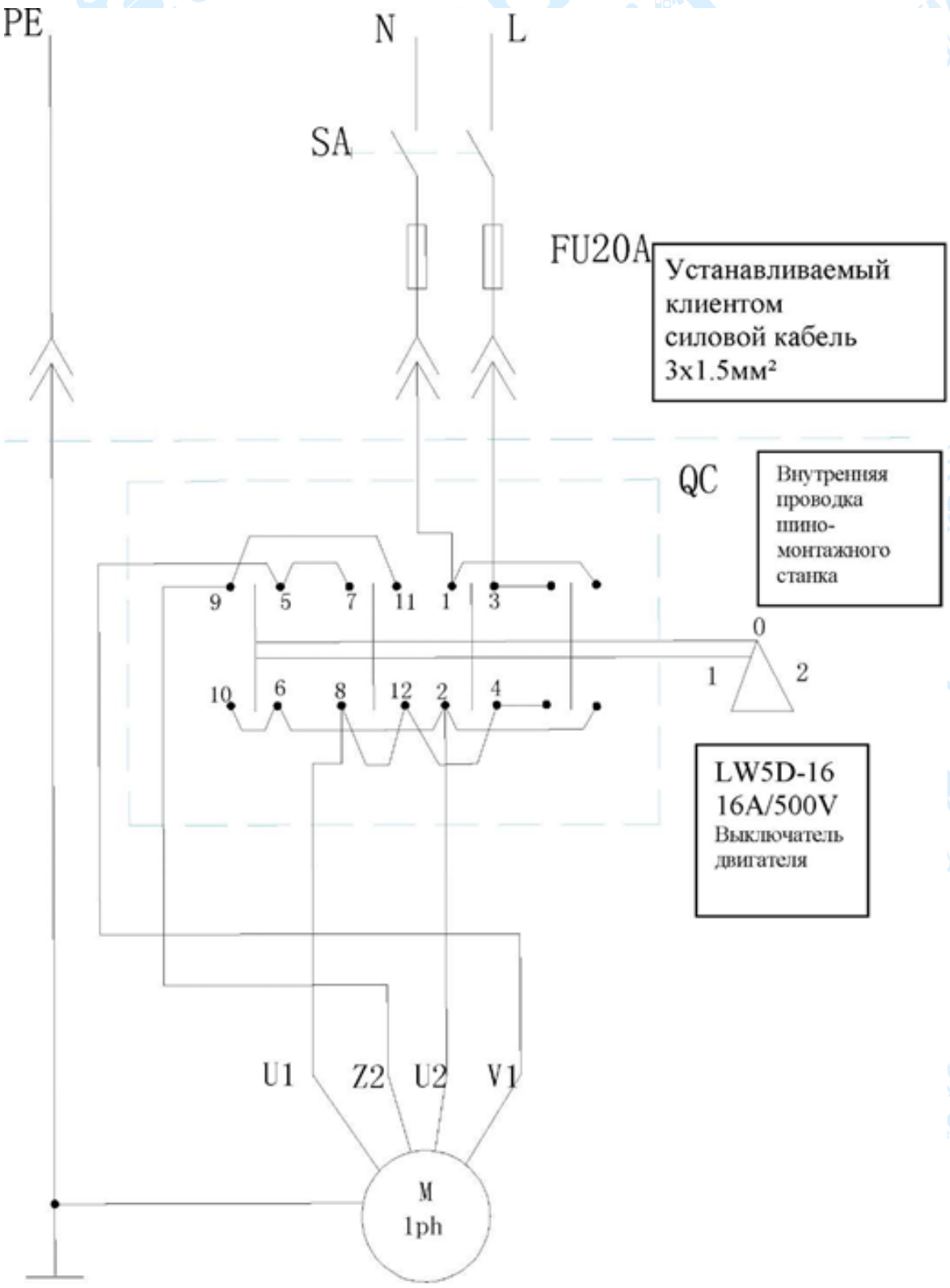
8. Поиск и устранение неисправностей

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Поворотный стол вращается в одном направлении	Перегорел контакт универсального переключателя	Замените универсальный переключатель
Поворотный стол не вращается	Поврежден ремень. Ремень не натянут Неисправность двигателя или источника питания Поврежден контакт универсального переключателя	Замените ремень Отрегулируйте натяжение ремня Проверьте двигатель, источник питания и кабель питания Замените двигатель, если он сгорел Замените универсальный переключатель
Поворотный стол не может зажать диск колеса обычным способом	Износ зажимных кулачков Утечка воздуха из зажимного цилиндра	Замените зажимные кулачки Замените прокладки, пропускающие воздух
Квадратный / шестигранный шток не фиксируется	Стопорная пластина не на месте Утечка воздуха из зажимного цилиндра	Отрегулируйте гайки стопорной пластины Замените уплотнительную шайбу цилиндра
Неисправность горизонтального рычага Вертикальное движение шестиугольного вала невозможно	Неправильное положение фиксации рычага Неправильное положение фиксации шестигранного штока	См. главу 5 Отрегулируйте стопорную пластину квадратного / шестигранного штока
Педаль не возвращается	Повреждение пружины возврата педали	Замените торсионную пружину
Двигатель не вращается, либо выходной крутящий момент недостаточен	Приводная система заклинила Неисправность конденсатора Недостаточное напряжение Короткое замыкание	Устраните причину заклинивания Замените конденсатор Дождитесь восстановления напряжения
Недостаточная выходная сила цилиндра	Утечка воздуха Механическая неисправность Недостаточное давление воздуха	Замените уплотнители Устраните неисправность Отрегулируйте давление воздуха, чтобы оно соответствовало требованиям
Утечка воздуха	Пневматический шланг поврежден Фитинг поврежден Уплотнение повреждено Нанесено недостаточное количество герметика	Замените неисправные части Нанесите герметик

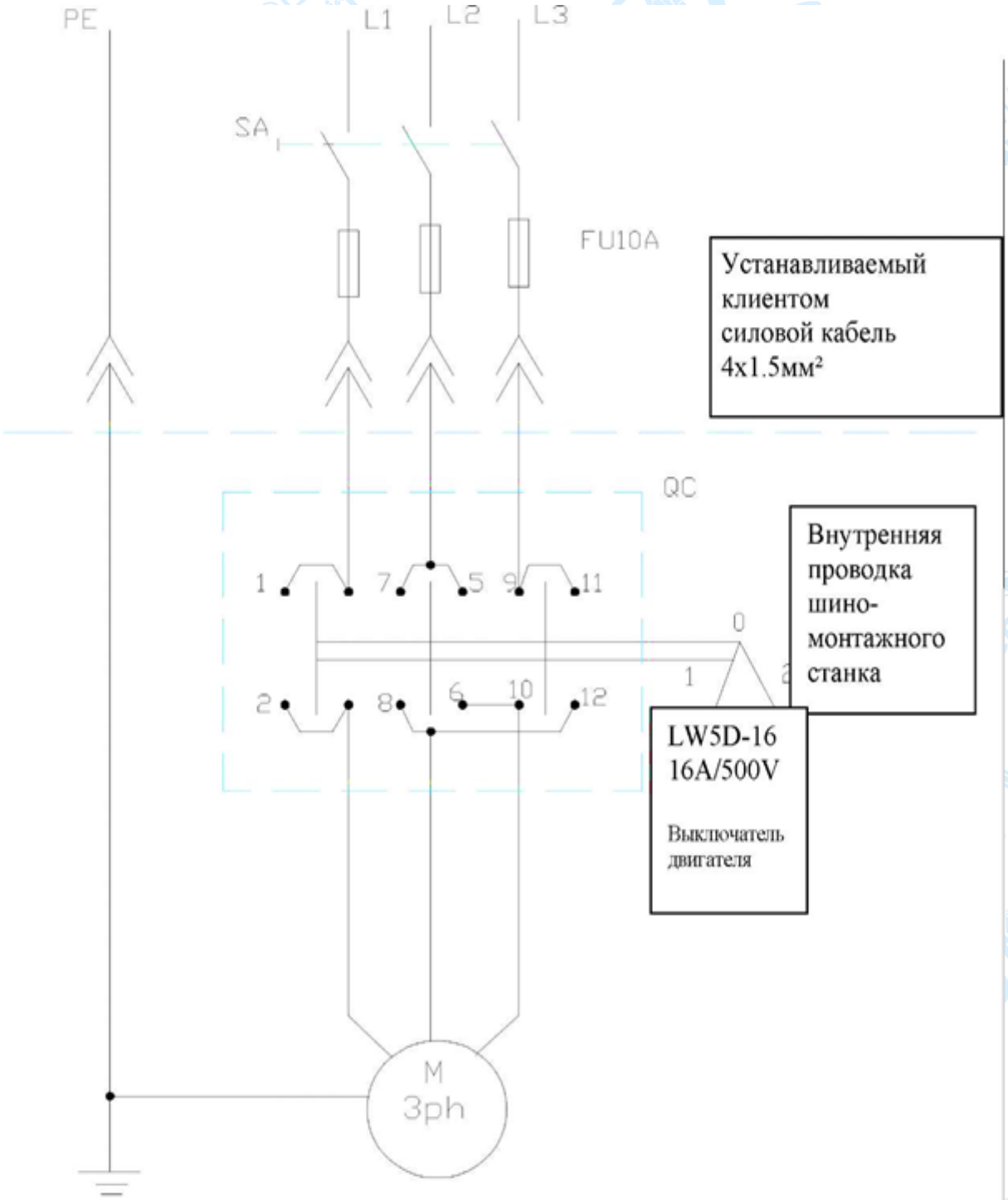
Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

9. Электрические и пневматические схемы

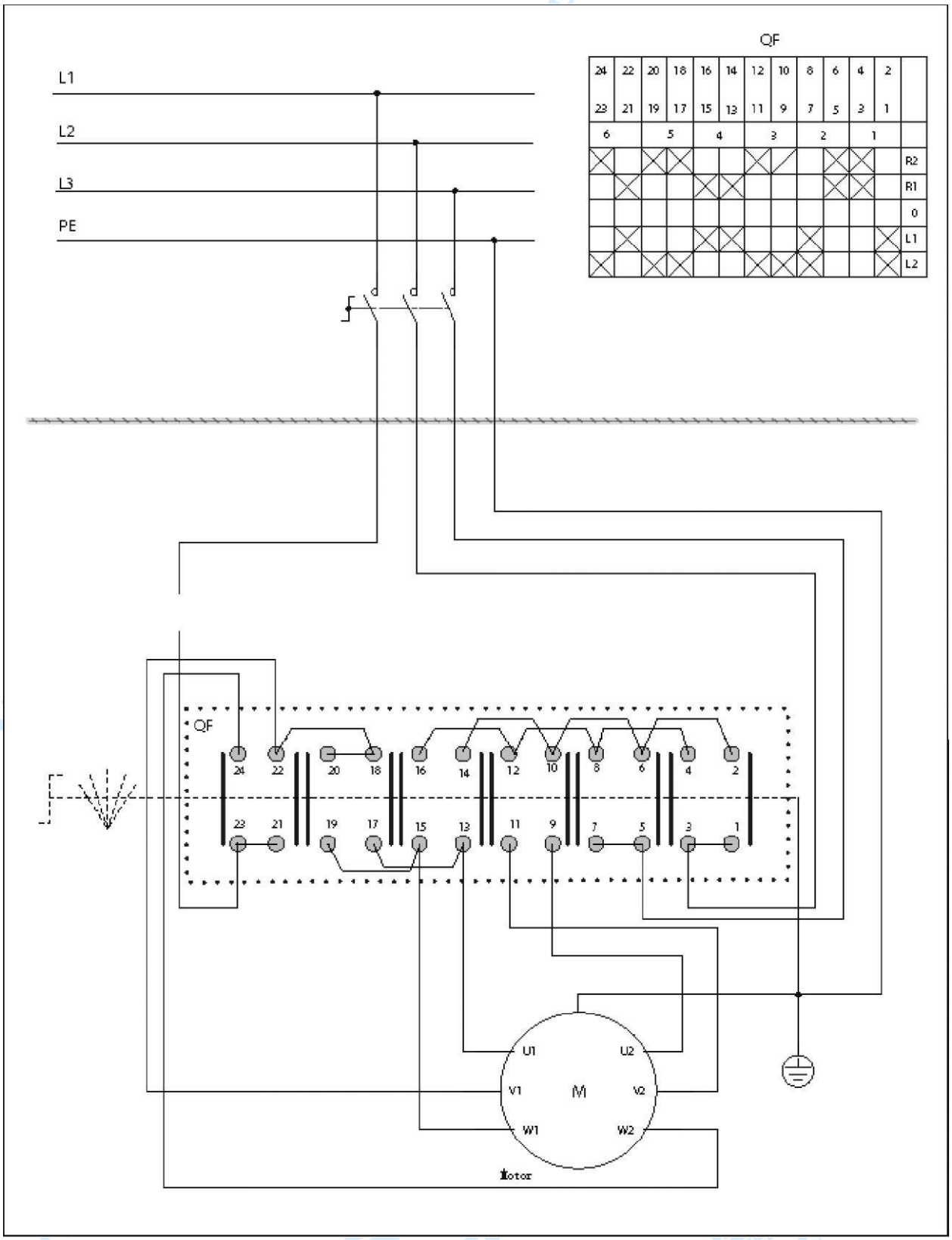
9.1. Электропитание 1Ф.х220В (одна скорость) 50 Гц



9.2. Электропитание 3Ф.х380-400В (одна скорость)



9.3 Электропитание 3Ф.х380-400В (две скорости)



Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

9.4 Пневматические схемы

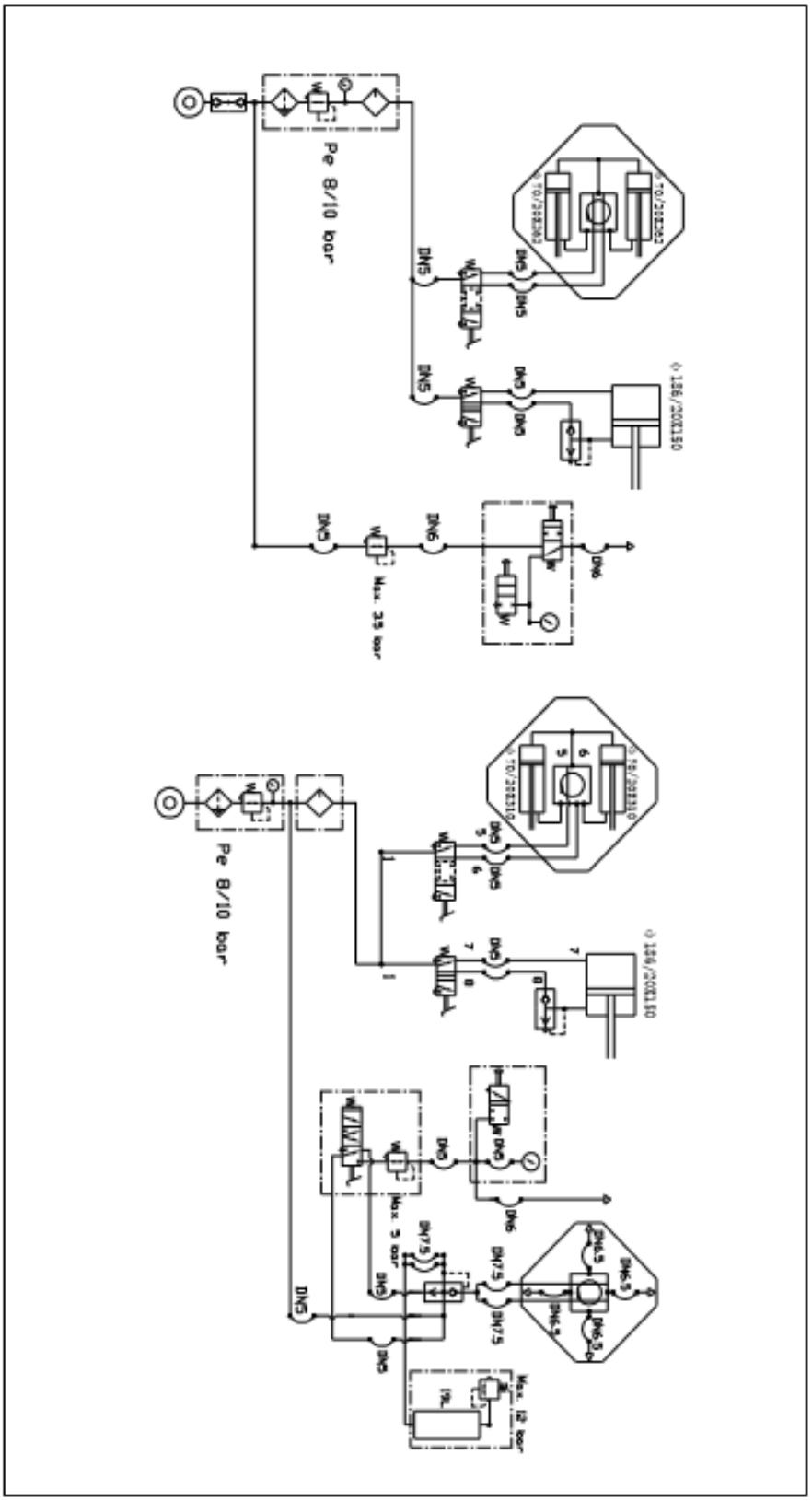


Схема для станков без системы «взрывной» накачки или с опциональным ресивером

Схема для станков с системой «взрывной» накачки

Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

10.Консервация оборудования и срок хранения



Если станок не используется длительное время, необходимо отсоединить источник питания и закрыть пленкой / плотной тканью все детали, которые могут быть повреждены пылью. Смажьте все детали, подверженные коррозии, во избежание их повреждения. Особое внимание уделите трущимся частям.
Не допускается хранение инструмента без упаковки и консервации.

Срок хранения – инструмент не представляет опасности для жизни, здоровья человека и не может причинить вред его имуществу по истечении какого-либо определенного периода времени. В этой связи срок хранения не ограничен. Срок эксплуатации - 5 лет с момента ввода в эксплуатацию.

Изготовитель гарантирует соответствие инструмента техническим характеристикам при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа. Транспортировка инструмента должна производиться всеми видами транспорта в закрытых транспортных средствах по правилам, принятым на каждом виде транспорта.

11. Утилизация и защита окружающей среды

Процедура утилизации, описанная ниже, относится только к оборудованию с символом перечеркнутой мусорной корзины на его идентификационной табличке.

Символ перечеркнутой мусорной корзины, размещенный на продукте и указанный на этой странице, напоминает пользователю, что в конце срока службы продукта он должен быть утилизирован надлежащим образом. Этот продукт может содержать вещества, которые, в случае неправильной утилизации, могут быть опасными для окружающей среды и здоровья людей. Поэтому мы предоставляем вам нижеуказанную информацию, которая поможет предотвратить высвобождение этих веществ в окружающую среду и обеспечить более эффективное использование природных ресурсов.
Электрическое и электронное оборудование никогда не должно утилизироваться совместно с обычными бытовыми отходами, но должно собираться отдельно для надлежащей утилизации. Таким образом, можно избежать опасных последствий для окружающей среды или здоровья людей, вызванных неправильной переработкой веществ, содержащихся в этих продуктах, или ненадлежащим использованием их частей. Кроме того, правильная утилизация помогает извлекать, перерабатывать и повторно использовать многие из материалов, содержащихся в таких продуктах. Для этой цели производители и распространители электрического и электронного оборудования устанавливают системы правильного сбора и переработки таких продуктов. В конце срока службы продукта свяжитесь со своим поставщиком для получения информации о процедуре утилизации. При покупке данного станка ваш поставщик также сообщит вам, что вы можете сдать ему свой изношенный станок бесплатно, при условии, что он такого же типа и выполняет те же функции, что и покупаемый станок.
Проведение утилизации вразрез с вышеописанными правилами приведет к взиманию штрафов, предусмотренных действующим национальным законодательством страны утилизации продукта.
Для защиты окружающей среды рекомендованы следующие меры: переработка упаковки продукта и надлежащая утилизация использованных аккумуляторных батарей (только при наличии в продукте).

Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

12. Гарантийные обязательства

Производитель гарантирует соответствие станка всем требованиям технических условий на них при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения в течение гарантийного срока.
Гарантийный срок эксплуатации изделия, кроме отдельных компонентов, составляет 12 месяца с момента отгрузки прибора потребителю.
На следующие компоненты изделия устанавливается специальная гарантия:

- Манжеты пневмоцилиндров – 3 месяца.

- Уплотнительные кольца пневмоцилиндров – 3 месяца.

Условия предоставления гарантийного ремонта и/или гарантийной замены частей и узлов.

1.1. Повреждение произошло в эксплуатационных условиях, не противоречащих указанным в настоящей инструкции.
1.2. Соблюдение руководства по эксплуатации, обслуживания, подключения.
1.3. Применение при обслуживании и ремонте оригинальных запасных частей и расходных материалов.
1.4. Невнесение изменений в конструкцию оборудования
1.5 Предоставление оригинала накладной на оборудование.
1.6 Если клиент, находящийся в отдаленных регионах, подает претензию по качеству, обязательно прилагать фото шильдика (заводской таблички).

Условия проведения гарантийного ремонта.

2.1. Гарантийный ремонт проводится в сервисном центре предприятия после поставки отказавших элементов прибора или, при взаимной договоренности, на месте установки, при этом заказчик оплачивает командировочные расходы на выезд к нему специалиста.
2.2. Покупатель доставляет оборудование в сервисный центр в соответствии с инструкциями о транспортировке и упаковке. Пересылка оборудования после ремонта или его частей осуществляется за счет клиента.
2.3 В случае признания дефекта гарантийным, его устранение техническим персоналом предприятия производится бесплатно. Срок устранения гарантийного дефекта оговаривается отдельно.
2.4. На время проведения гарантийного ремонта оборудование на замену не предоставляется.
2.5. Гарантия не покрывает транспортные расходы по доставке оборудования в сервисный центр предприятия, а также командировочные расходы технического персонала предприятия для проведения гарантийного ремонта.
2.6. Замененные на основании гарантии детали становятся имуществом предприятия.
2.7. Гарантия на отремонтированное оборудование продолжается до конца гарантийного срока, начиная с даты, указанной в оригинале накладной или в соответствующем акте.
2.8 В случае проведения гарантийного ремонта в срок, превышающий пять (5) рабочих дней, гарантия продлевается соразмерно сроку проведения ремонта.

В гарантийные обязательства предприятия не входит устранение дефектов, вызванных:

3.1. естественным износом,
3.2. несоответствия параметров подводящего питающего напряжения на подводящем кабеле более 5% от номинального значения,
3.3. механическим повреждением,

3.4. нарушением правил эксплуатации и обслуживания,
3.5. проведение ремонта лицами, не имеющими соответствующих полномочий от предприятия,
3.6. замена или ремонт комплектующих оборудования, на которые не распространяется гарантия изготовителя,
3.7. возмещение непосредственных или косвенных убытков, вызванных дефектным оборудованием.
3.8. возмещение убытков, связанных с несовместимостью приобретенного оборудования с транспортными средствами или с эксплуатационным объектом по каким- либо параметрам.

Предприятие или уполномоченное им лицо оставляет за собой право решения об отнесении вида ремонта к гарантийному.

Разногласия, вызванные толкованием настоящих гарантийных условий, разрешаются согласно действующему законодательству РФ.

13. Требования к маслу и смазочным материалам

MOBIL XHP 222 пластичная смазка на основе литиевого комплекса

Характеристика	Стандартное значение
Пенетрация, при перемешивании, 25°C, мм/10	280
Температура каплепадения, °C	280
Предотвращение коррозии	Выдерживает
Кинематическая вязкость базового масла -	220
Падение давления за 100ч, кПа	35
Отделение воды при 79°C, мин	5
Коррозия на медной пластинке	1A

SAE30# LUBRICATION OIL минеральное масло

Характеристика	Стандартное значение
Плотность при 15°C	0.893
Температура вспышки, °C	224
Температура застывания, °C	-18
Кинематическая вязкость при 40°C,	100
Кинематическая вязкость при 100°C, мм2/сек	11.2
Вязкостный индекс	97

2# LITHIUM BASE CREASE литиевая смазка

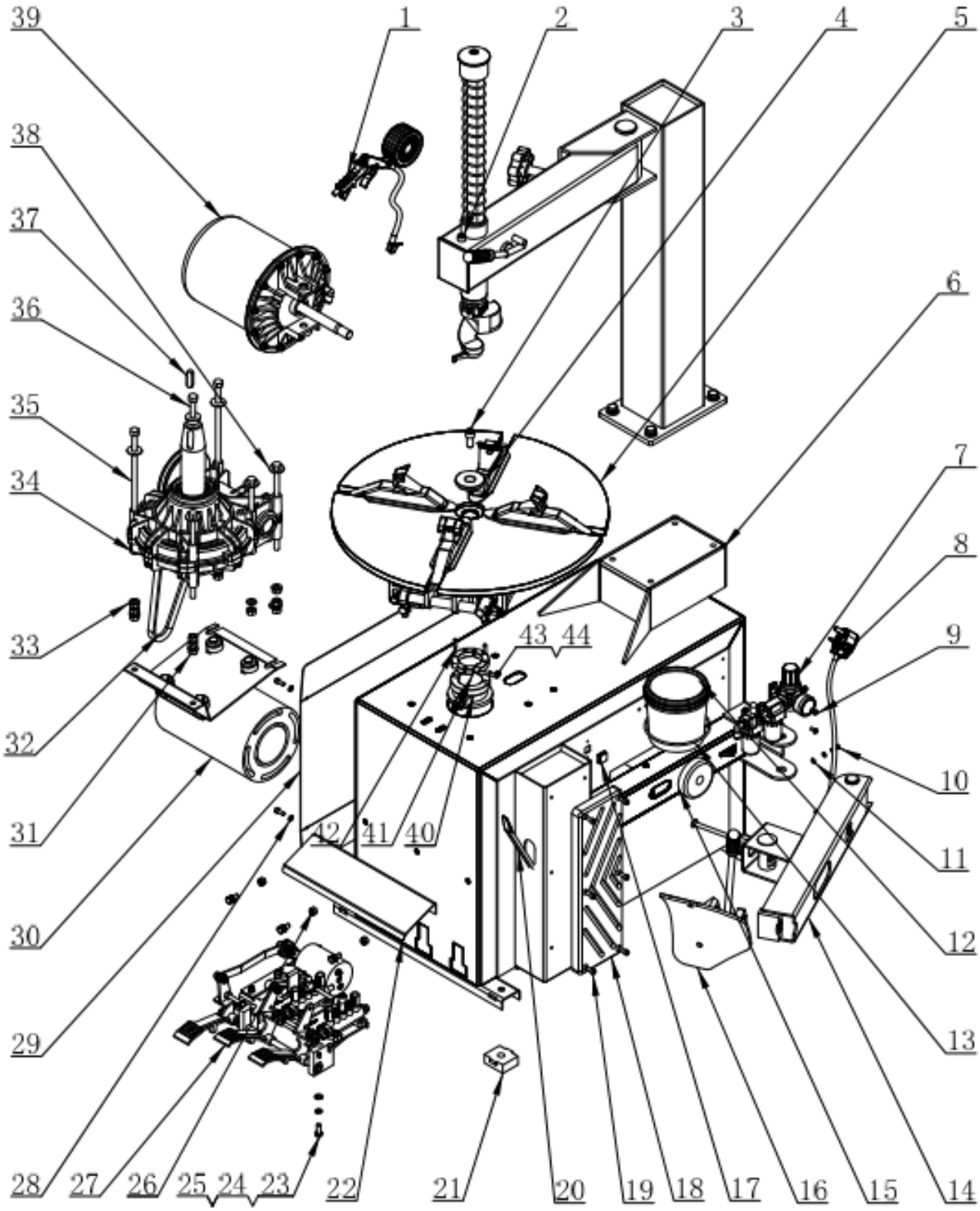
Характеристика	Стандартное значение
Пенетрация, при перемешивании, мм/10	278
Температура каплепадения, °C	187
Коррозия на медной пластинке 100°C 24 часа	Не изменилась
Подверженность окислению 99°C 100 часов)	0.2
Предотвращение коррозии (52°C 48 часов)	1 уровень
Отделение воды при 35°C 1 час, %	8

CKC460 промышленное смазочное масло

Характеристика	Стандартное значение
Кинематическая вязкость при 40°C,	461
Вязкостный индекс	92
Температура вспышки, °C	212
Температура замерзания, °C	-26
Коррозия на медной пластинке 100°C, 3 часа	1 A
Механические примеси	0.007
Температура застывания, °C	-10

Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

14.Деталировка станка



Мобилсервис тел.: 8 800 234-11-80 e-mail: sales@msvlad.com www.msvlad.com

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

МОДЕЛЬ: LN-850

Соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» (по схеме 1с)

СДЕЛАНО В КИТАЕ

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: YINGKOU LIAONAN DEVI MACHINERY EQUIPMENT CO., LTD.
АДРЕС ИЗГОТОВИТЕЛЯ: NO.45, XINGSHENG STREET, YINGKOU CITY, LIAONING PROVINCE, P.R.CHINA.115000
ИМПОРТЕР: ООО «МОБИЛСЕРВИС»
690011, Россия, Приморский край, г. Владивосток, ул. Можайская д. 20 кв. 112
СЕРВИСНАЯ СЛУЖБА: 8 984 152 36 67
ОТДЕЛ ПРОДАЖ: 8 800 324 11 80