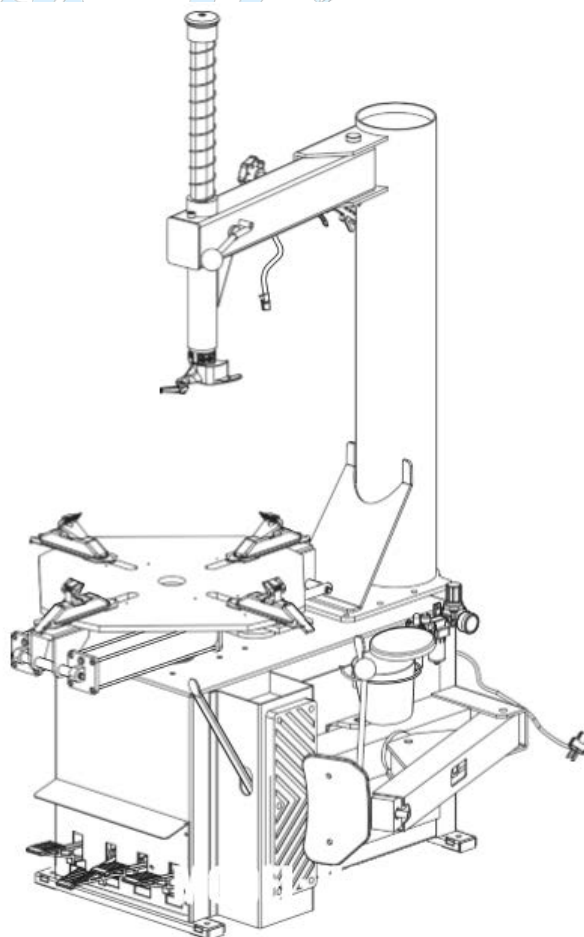


ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ LN-880IT СО ВЗРЫВНОЙ НАКАЧКОЙ



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

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

СОДЕРЖАНИЕ

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	9
2.5 Условия эксплуатации	9
3. Транспортировка, распаковка и хранение	10
3.1 Транспортировка	10
3.2 Распаковка	10
4. Установка	10
4.1 Требования к месту установки	10
4.2 Сборка	11
4.3 Ввод в эксплуатацию	15
4.4 Эксплуатационное испытание	16
5. Эксплуатация	16
5.1 Демонтаж борта шины (разбортирование)	17
5.2 Демонтаж шины	17
5.3 Монтаж шины	18
6. Накачка	19
7. Техническое обслуживание	20
9. Электрические и пневматические схемы	24
9.1 Электропитание 1Ф.x220В (одна скорость) 50 Гц	24
9.2 Электропитание 3Ф.x380-400В (одна скорость)	25
9.3 Пневматические схемы	26
10. Консервация оборудования и срок хранения	27
11. Утилизация и защита окружающей среды	27
12. Требования к маслу и смазочным материалам	28

1. Введение

1.1. 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.

1.2. 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.

1.3 Общие правила техники безопасности

К эксплуатации станка допускается только профессионально подготовленные и уполномоченные специалисты.

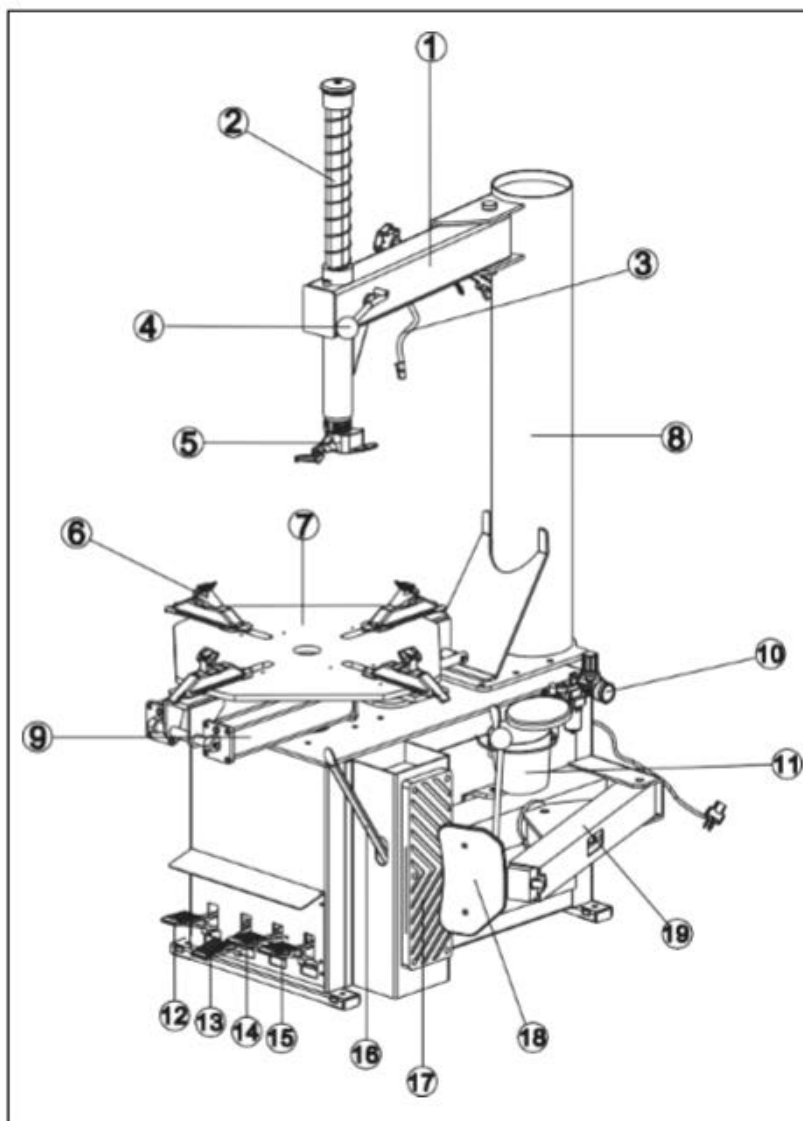
2. Общие сведения

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. Монтажная консоль, перемещаемая по горизонтали	11. Емкость для монтажной пасты
2. Пружина вертикального штока	12. Педаль взрывной накачки
3. Блок накачки воздухом	13. Педаль управления зажимными кулачками
4. Рукоятка блокировки вертикального штока	14. Педаль управления монтажной лапой
5. Монтажная головка	15. Педаль управления вращением стола
6. Зажимной кулачок	16. Монтажная лопатка
7. Поворотный стол	17. Резиновый буфер отжима.
8. Монтажная стойка	18. Отжимная лапа
9. Зажимной цилиндр	19. Рычаг отжимной лапы
10. Блок подготовки воздуха	

2.3 Таблички, предупреждающие об опасности

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

	Не кладите какие-либо части тела под головку инструмента.
	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.
	Риск травмы глаз. Соединительные шланги находятся под давлением. Надевайте средства защиты во время работы. Перед началом работы проверяйте фиксацию резьбовых соединений
  	Надевайте защитные очки, перчатки и рабочую одежду во избежание травм
	Не превышайте рабочее давление 10 бар

 <p>CAUTION! RISK OF ELECTRIC SHOCK. DO NOT OPEN COVER.</p>  <p>WARNING! TO REDUCE THE RISK OF ELECTRIC SHOCK, DO NOT EXPOSE THIS TYRE CHANGER TO RAIN, WATER OR WET LOCATIONS.</p>  <p>WARNING! THIS TYRE CHANGER DOES NOT CONTAIN USER SERVICEABLE PARTS. DO NOT OPEN COVER. DO NOT TAMPER WITH COMPONENTS. FAILURE TO COMPLY MAY CAUSE SERIOUS INJURY OR DEATH TO OPERATOR OR BYSTANDER.</p>	<p>ОПАСНОСТЬ! Риск поражения электрическим током! Не открывайте крышку</p> <p>ВНИМАНИЕ! Оборудование с электродвигателем не должно использоваться во взрывоопасной среде, а также в контакте с водой или дождем.</p> <p>ВНИМАНИЕ! Не допускайте необученный персонал к техническому обслуживанию станка, не открывайте крышку.</p>
 <p>WARNING! TO PREVENT ACCIDENTS AND INJURIES READ INSTRUCTIONS BEFORE OPERATION.</p>	<p>ВНИМАНИЕ! Во избежание поломки оборудования и травм персонала внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед началом работы.</p>

SAFETY INFORMATION

- Failure to read and observe all warnings and instructions could cause injury or death.
- Before using this machine read and understand all warnings and the Instruction Manual provided with this tyre changer.
- Follow all warnings and instructions during use.
- Do not cover warnings and instruction during use.
- Unreadable and missing warning labels must be replaced immediately. Don't use the tyre changer if one or more labels are unreadable or missing.

ATTENTION: DANGER!

Tyre or wheel failure under pressure may cause serious injury by explosion.

EXPLOSION HAZARD!

NEVER EXCEED 40 PSI WHILE SEATING BEADS.

NEVER EXCEED TYRE MANUFACTURER'S RECOMMENDED PRESSURE AFTER SEATING BEADS.

NEVER LEAN OR REACH OVER TYRE OR RIM DURING INFLATION.



An exploding tyre and rim may be propelled upward and outward with enough force to cause serious injury or death. This tyre changer is not a safety device and will not restrain exploding tyres and rims.

THE TYRE MAY EXPLODE WHEN:

- 1) The rim diameter does not match the tyre diameter.
- 2) The rim or tyre are defective.
- 3) The beads are seated exceeding recommended pressure.
- 4) The tyre is inflated beyond the tyre manufacturer's instructions.
- 5) The operator does not follow proper safety rules.

IMPORTANT SAFETY RULES

- A) Only trained operators should use this machine.
- B) Remove all air from tyre before loosening beads. Remove valve core.
- C) Remove all wheel weights from rim before mounting or demounting.
- D) Always use a proper bead lubricant before mounting, demounting and seating beads.
- E) Always verify that the tyre and the rim are exactly the same bead diameter. Tyre size is molded into the side wall. Rim size is stamped into the rim. Never mount a tyre on a rim if the bead diameter cannot be identified.
- F) Inspect the tyre and rim carefully for defects. Do not mount the tyre if any defects are found.
- G) Seat beads and inflate the tyre with short bursts of air while continuously checking the air pressure.
- H) Stand away from the tyre and wheel while inflating. Never lean or reach over the tyre during inflation. Keep area clear of bystanders.
- I) Never exceed the tyre manufacturer's recommended maximum air pressure. Tyres can burst when inflated beyond specified limits.

DANGER!



Do not mount any tyres unless the tyre size (molded into the sidewall) matches the rim size (stamped into the rim) exactly!

БЕЗОПАСНОСТЬ

- Неправильная эксплуатация или эксплуатация не по назначению может привести к травмам персонала или смерти
- Нечитаемые или отсутствующие предупредительные знаки должны быть срочно заменены. Не загромождайте знаки какими-либо предметами.

ВНИМАНИЕ! ОПАСНОСТЬ!

Операция по накачиванию является потенциально опасной.

УГРОЗА ВЗРЫВА ШИНЫ!

Не превышайте давление 40 PSI – 2.75 бар

Ни в коем случае нельзя превышать предписанную изготовителем величину давления воздуха в шине.

Неправильная посадка бортов шины представляет собой особую опасность при монтаже шины.

Шина, разорвавшаяся по каким-либо причинам, может нанести тяжелые увечья или даже привести к смертельному исходу

ВЗРЫВ ШИНЫ МОЖЕТ ПРОИЗОЙТИ ЕСЛИ:

- размер закраины диска не соответствует размеру борта шины.
- шина имеет повреждения
- максимальное давление воздуха для накачки шины превышает значение 2,75 бар – 40 PSI
- давление превышает предписанное изготовителем
- оператор не соблюдает технику безопасности

ВАЖНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

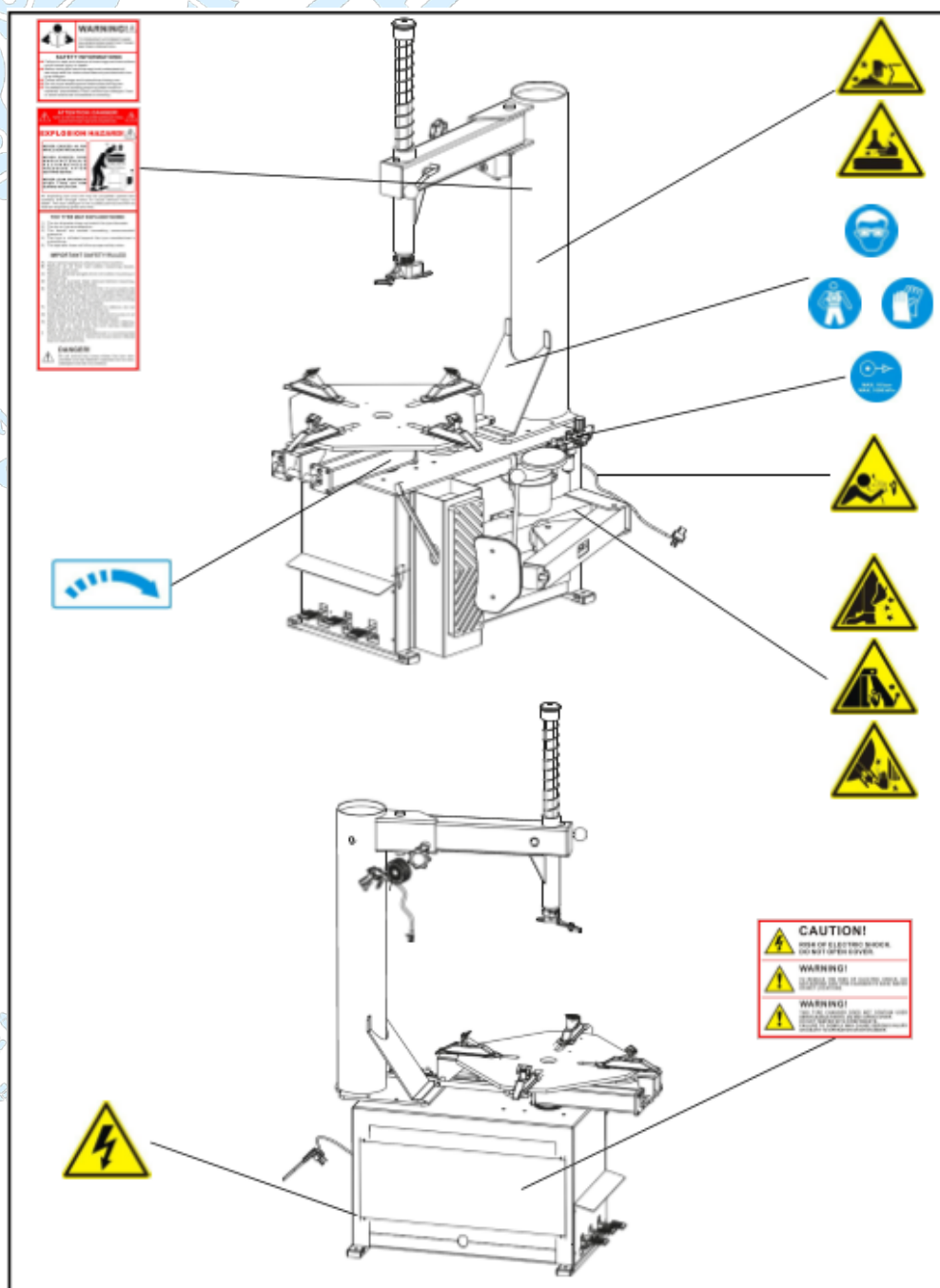
- Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения условий безопасности
- Перед накачкой шины обязательно следует освободить обод из зажимного устройства, но только при условии, что борта шины правильно сидят на ободе.
- Перед накачкой проверить состояние шины и обода.
- Убедиться в том, что в состоянии покоя стрелка манометра показывает «ноль».
- При накачке шины оператор должен находиться на безопасном расстоянии.
- Накачку производить в несколько приемов, проверяя давление воздуха после каждого

- Давление накачки необходимо постоянно контролировать, чтобы не допустить превышения предписанной величины.
- Убедиться в том, что наконечник плотно сидит на вентиле. Из-за потерь давления в этом соединении показания давления могут быть неправильны, что является опасным.

ОПАСНОСТЬ!

Никогда не превышайте рекомендуемое значение давления воздуха. Не начинайте накачку, если диаметры борта шины и закраины диска не совпадают.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ТАБЛИЧЕК

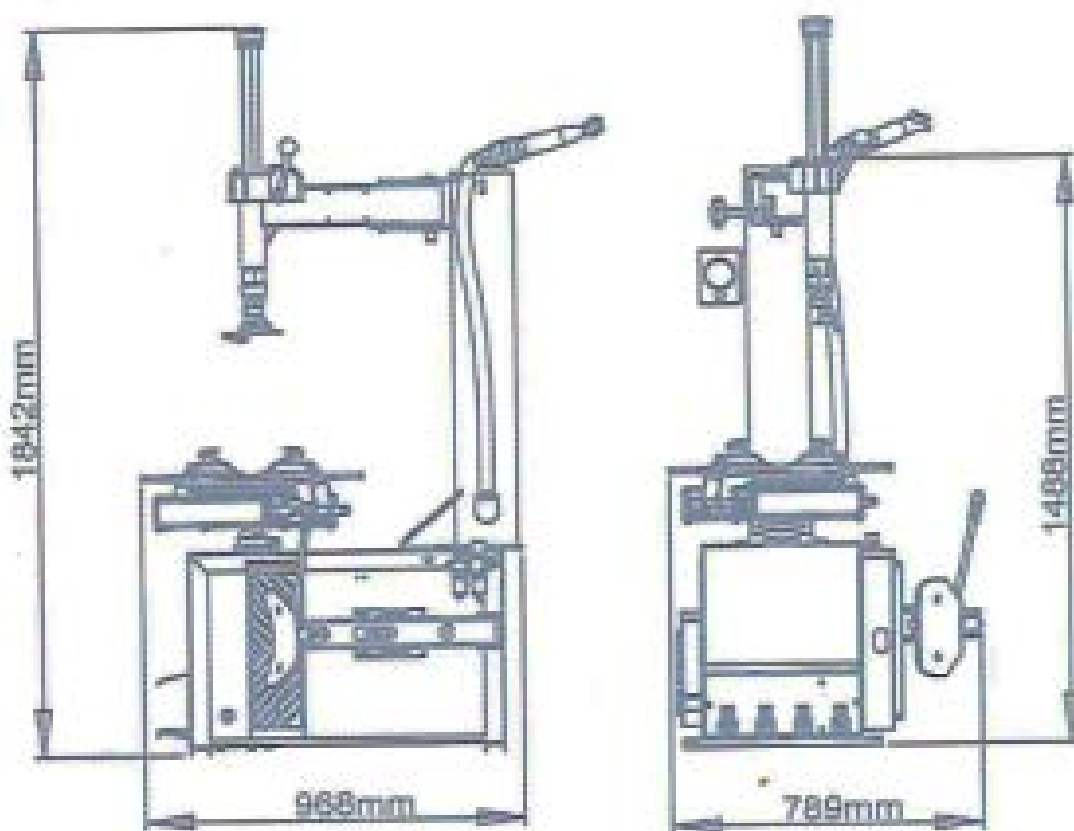


Следите за тем, чтобы все предупреждающие таблички были на местах. При загрязнении или утере необходимо установить новую табличку.

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"-21"
Внутренний зажим обода, дюйм	12"-24"
Максимальный диаметр колеса, мм	1040 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%

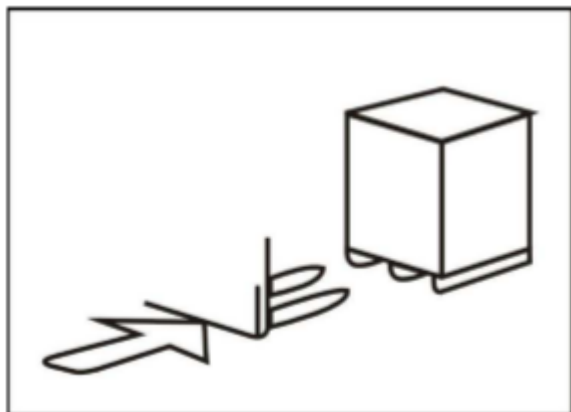
Максимальная высота над уровнем моря 1000 м

Эксплуатация допускается в помещении, защищенном от пыли, вне взрывоопасной, воспламеняющейся и коррозионной 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 - $+55^{\circ}\text{C}$.

3.2 Распаковка

Распаковка оборудования и/или его составных частей должна осуществляться в условиях закрытого помещения при температуре не ниже $+5^{\circ}\text{C}$.

Если оборудование транспортировалось и/или хранилось при температуре ниже $+5^{\circ}\text{C}$, то в течение нескольких часов перед началом эксплуатации необходимо выдержать его при температуре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$ 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 длительного хранения станка необходимо убедиться в том, что электропитание отключено, и смазать направляющие зажимных кулачков на поворотном столе, чтобы не допустить окисления. Длительное хранение оборудования и/или его составных частей должно производиться при температуре от 0 до $+45^{\circ}\text{C}$ 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

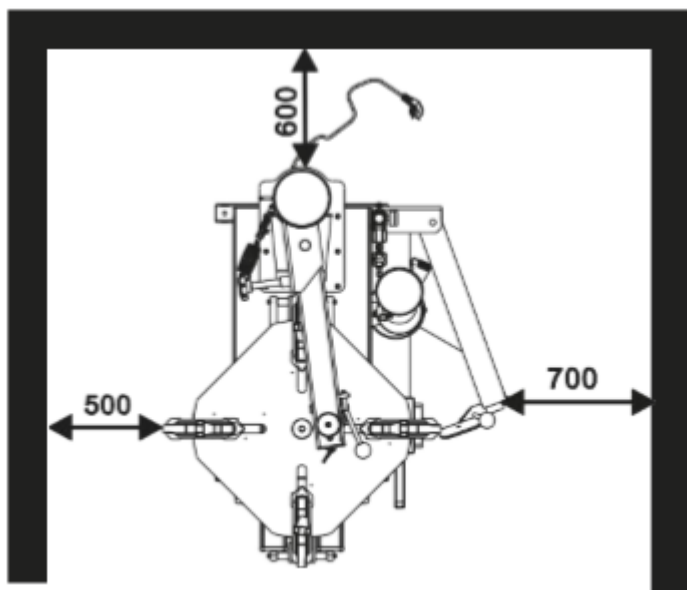


Рис 4.1

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 или производителю.

Для обеспечения успешной установки и ввода в эксплуатацию, необходимо приготовить следующие инструменты: два гаечных ключа (10"), один торцевой ключ, один шестигранный ключ, одну отвертку, один молоток и один мультиметр.



Рис 4.2

Установка неотклоняемой монтажной стойки

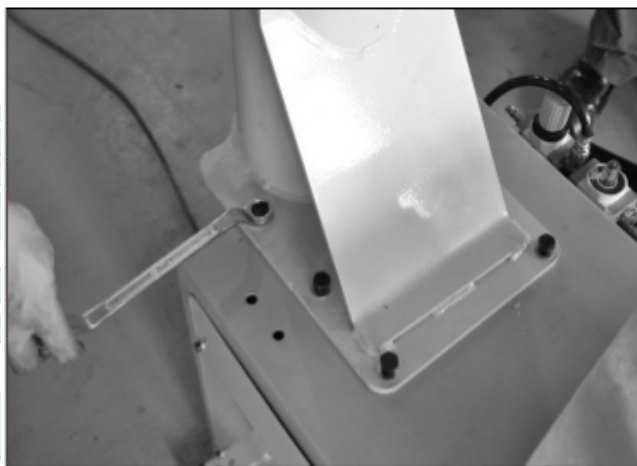


Рис 4.3

1. Снимите коробку и достаньте коробку с аксессуарами, отжимную лапу и стойку в сборе. Зафиксируйте корпус. Смотрите рисунок 4.2
2. Открутите винты с шестигранной головкой 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

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!

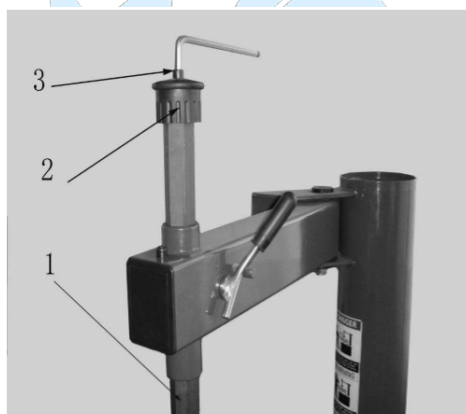


Рис 4.4



Рис 4.5

Установите пружину (1) на вертикальный шток. Установите винт, снятый с крышки штока, и вкрутите маховичок в резьбовую втулку консоли (2). Смотрите рисунок 4.5, 4.6



Рис 4.6

Монтаж отжимной лапы

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



Рис 4.6



Рис 4.7

Вставьте втулку монтажной лапы (1) в скобу крепления, совместите отверстия и установите штифт крепления монтажной 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. 4.10).



Рис 4.8



Рис 4.9



Рис 4.10



Рис 4.11

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.

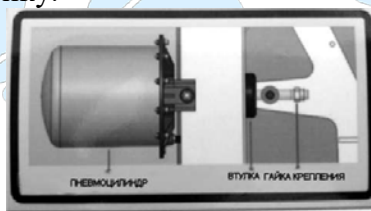


Рис. 4.11

Монтаж блока подготовки воздуха

Блок подготовки воздуха поставляется в коробке с комплектующими. Клиент должен установить

его на месте сборки.

Извлеките блок подготовки воздуха и винты из коробки. Удалите масло и пыль. При помощи винтов М4 установите блок с правой стороны корпуса (рис. 4-13).



Рис 4.12



Рис 4.13

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. 4.13 и 4.14



Рис 4.13

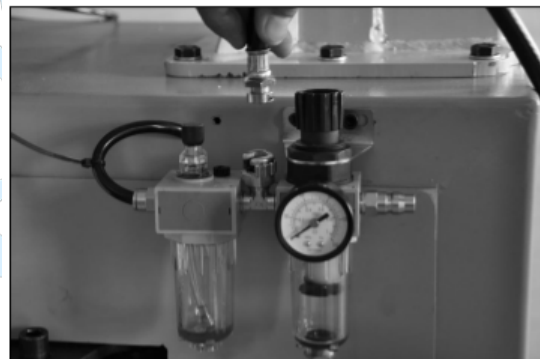


Рис 4.14

Подсоедините источник сжатого воздуха (Рис 4.15.) Убедитесь в отсутствии протечек



Рис 4.15

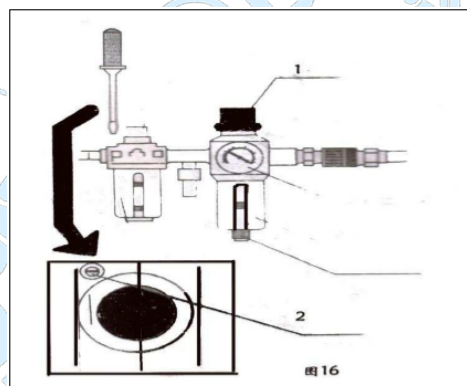


Рис 4.16

Блок 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 давления.

- 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.

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. Затяните гайку и подключите линию подачи сжатого воздуха.

Установка подставки под ведро для монтажной пасты

Вставьте зажимы для ведерка с монтажной пастой в отверстия с правой стороны станка. Установите ведро



Рис 4.17




Рис 4.18

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 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.

	<p>Подключите станок к линии электропитания, оснащенной плавким предохранителем. Заземление должно соответствовать национальным стандартам.</p> <p>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.</p>
---	--

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, №15) - 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 2 провода на трехфазном соединении стойки.

Нажмите на педаль управления зажимными кулачками (рис. 2-1, №13) - четыре зажимных кулачка разъедутся в стороны. При повторном нажатии на педаль зажимные кулачки сойдутся. Нажмите на педаль управления монтажной лапой (рис. 2-1, №14), монтажная лапа шины совершит рабочий ход. При повторном нажатии он вернется в исходное положение.

Уведитесь, что станок закреплен болтам к полу во избежание раскачивания или падения станка. Проверьте затяжку всех резьбовых соединений, шлангов, элементов электрической цепи. Проверьте работу блока подготовки воздуха.

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.

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 забрать 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. Демонтаж борта шины (разбортирование)
2. Демонтаж шины
3. Установка шины

5.1 Демонтаж борта шины (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 монтажная 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 во время 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

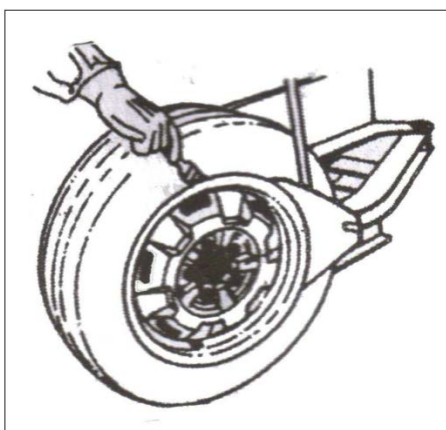


Рис 5.1

Нажмите педаль разбортирования (14), 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, но не царапала обод (оставьте примерно 2 мм). 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.



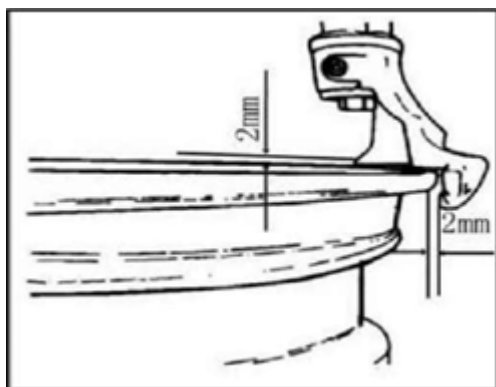


Рис. 5.2

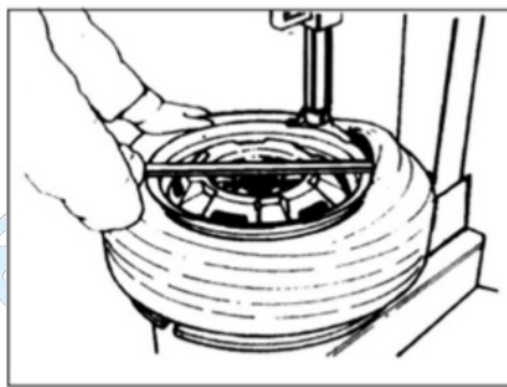


Рис 5.3

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 головку инструмента (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 царапины представляют собой большую опасность, особенно при накачке шин. Примечание: особое внимание обратите на ободы шины с примесями, они могут 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 головка инструмента плотно прилегала к диску колеса.

Установите левую заднюю кромку шины на заднюю часть головки инструмента, а правую переднюю кромку шины под переднюю часть головки инструмента (рис. 5-5). Рукой вдавите борт в монтажный ручей диска. 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.

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. Нажмите на педаль взрывной накачки (12).

Не превышайте давление 40 PSI – 2.75 бар

Ни в коем случае нельзя превышать предписанную изготовителем величину давления воздуха в шине.

Неправильная посадка бортов шины представляет собой особую опасность при монтаже шины.

5. Накачайте шину, проверяя значение давления воздуха в шине на манометре.

ОЧЕНЬ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О ВЗРЫВНОЙ НАКАЧКЕ



Рис 6.1

Угроза разрыва шины!

Давление накачивания не должно превышать 2,75 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.

7.2 Техническое обслуживание

Еженедельно очищайте поворотный стол и шестигранный шток дизельным топливом. Не допускайте накопления пыли. Смазывайте шестигранный шток литевой смазкой. Выполняйте следующие действия каждые 30 дней: (рис 7.1).

Смазывайте направляющие зажимных кулачков (Рис 7.2)

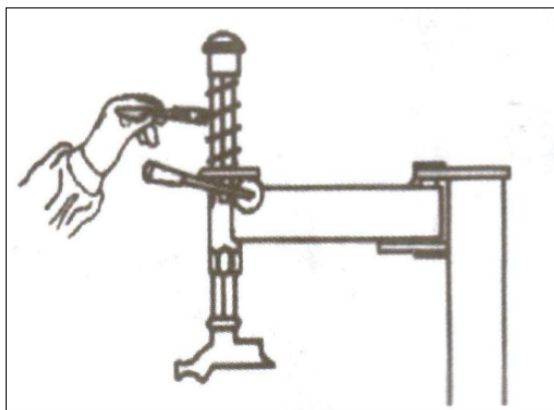


Рис 7.1

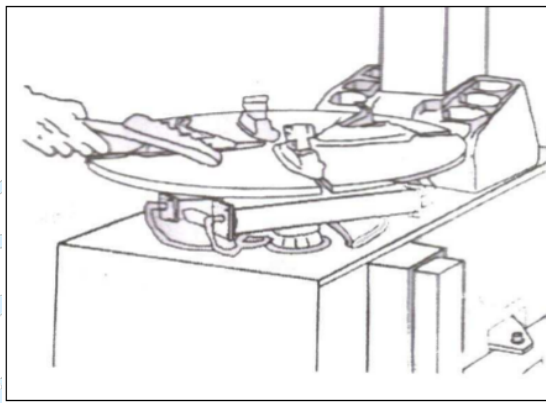


Рис 7.2

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

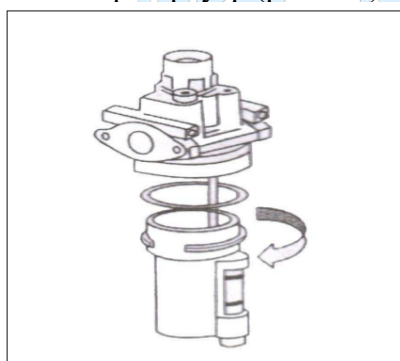


Рис 7.3

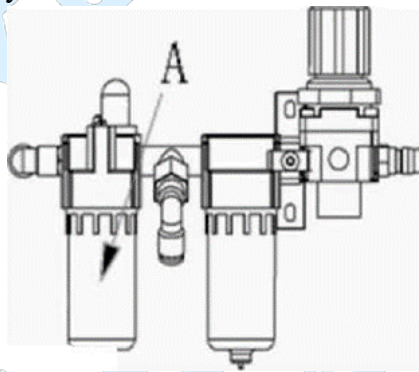


Рис 7.4

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

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.

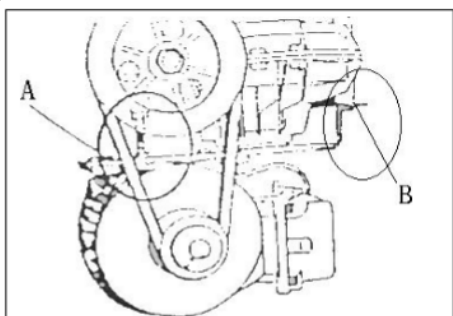


Рис 7.5

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, 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.

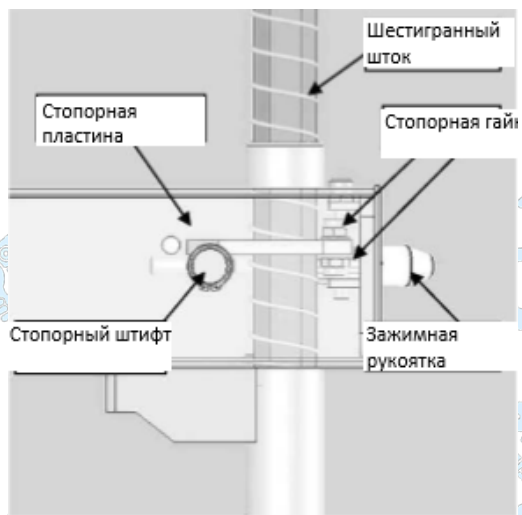


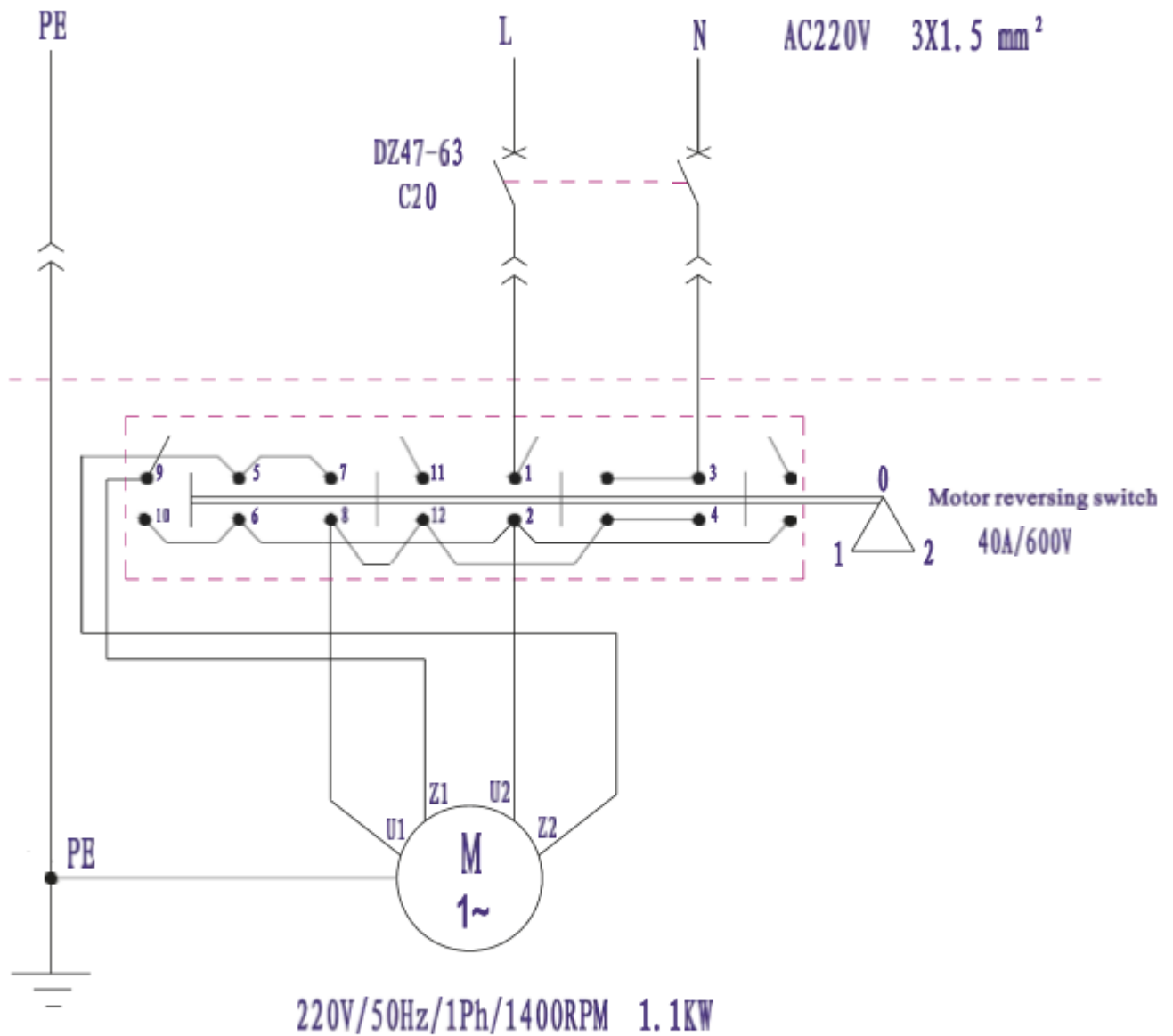
Рис 7.6

8. Поиск и устранение неисправностей

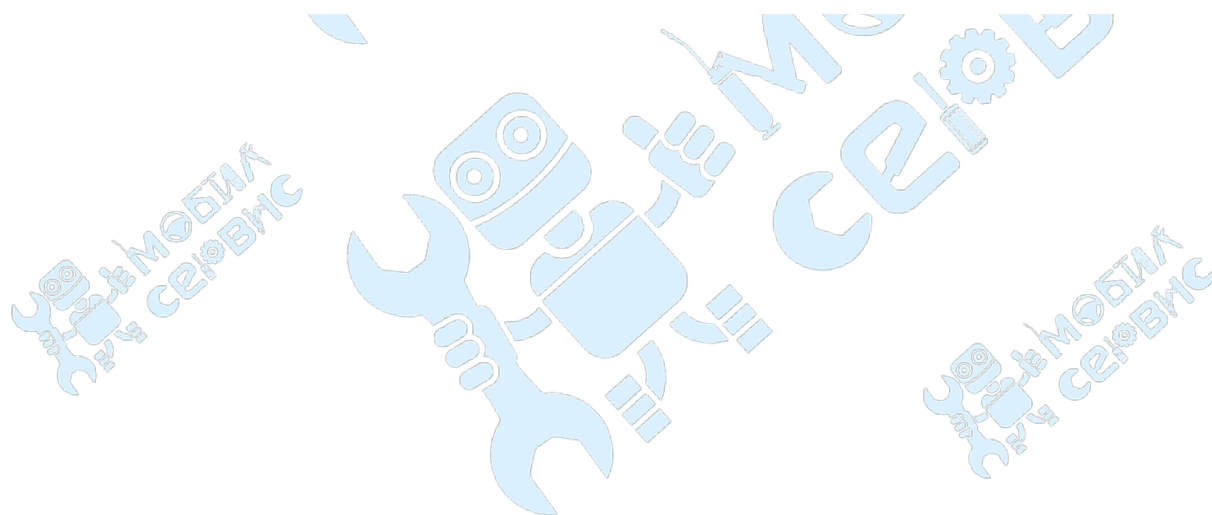
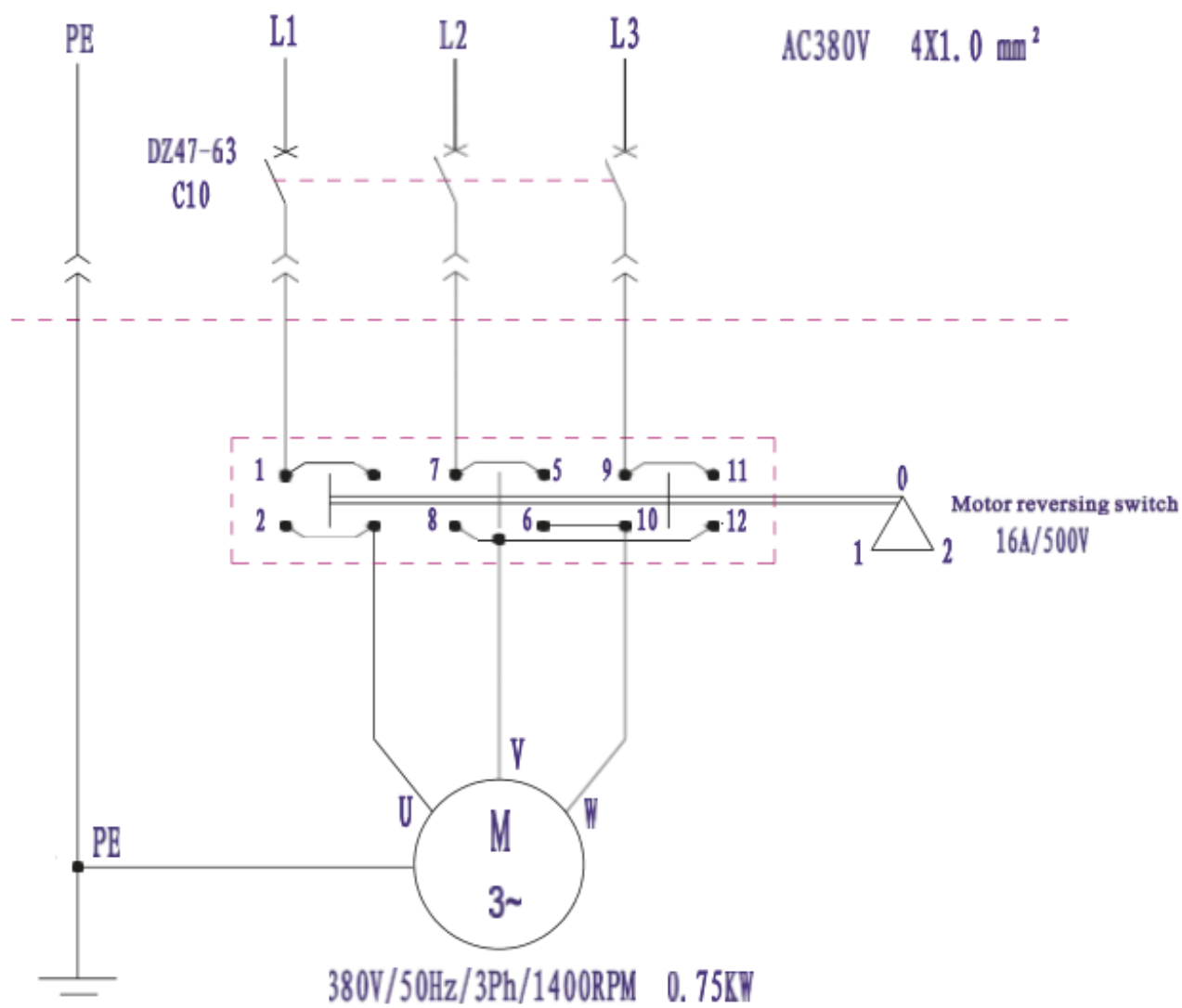
НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Поворотный стол вращается в одном направлении	Перегорел контакт универсального переключателя	Замените универсальный переключатель
Поворотный стол не вращается	Поврежден ремень. Ремень не натянут Неисправность двигателя или источника питания Поврежден контакт универсального 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

9. Электрические и пневматические схемы

9.1. Электропитание 1Ф.x220В (одна скорость) 50 Гц



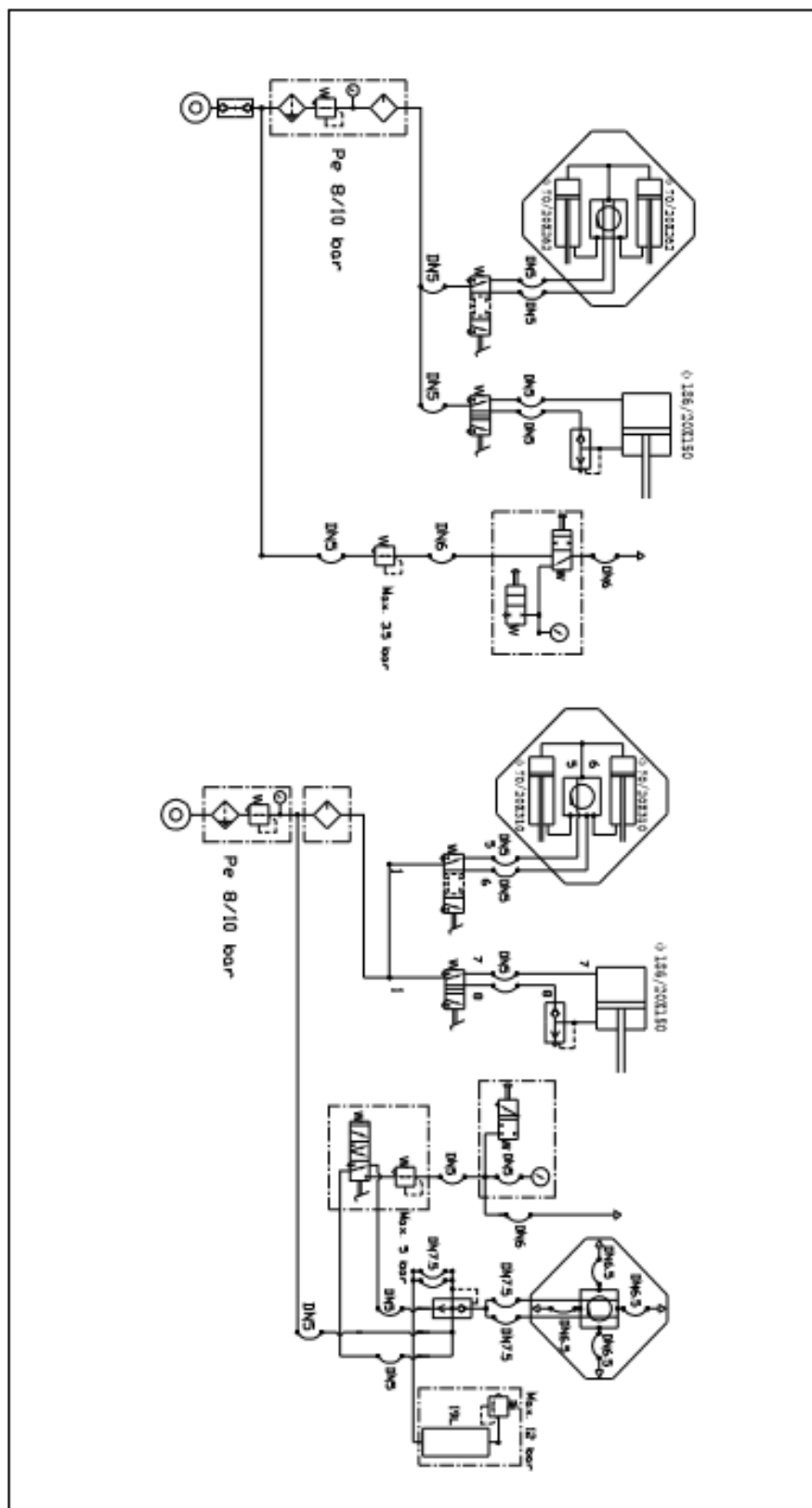
9.2. Электропитание 3Ф.х380-400В (одна скорость)



9.3 Пневматические схемы

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

Схема для станков с системой
«взрывной» накачки



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).

12. 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, мм ² /сек	11.2
Вязкостный индекс	97

2# LITHIUM BASE GREASE 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

СКС460 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

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