



ОБОРУДОВАНИЕ И РАСХОДНЫЕ  
МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ АВТОСЕРВИСА  
ШИНОМОНТАЖА

## ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СО ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ «ТРЕТЬЕЙ» РУКОЙ S-3923 S-3923A С ФУНКЦИЕЙ ВЗРЫВНОЙ НАКАЧКИ



### РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

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

ТОВАР ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ СЕРВИСАХ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ, **ИСКЛЮЧАЯ ЛЮБОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ В ЛИЧНЫХ/ДОМАШНИХ ЦЕЛЯХ!** СБОРКА И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ МОЖЕТ БЫТЬ ПРОИЗВЕДЕНА ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЙ ПОДРЯДНОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ!

ПОДЛЕЖИТ ОБЯЗАТЕЛЬНОМУ ПЕРИОДИЧЕСКОМУ ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

## Оглавление

<b>ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ S-3923</b>	<b>3</b>
<b>S-3923A С ФУНКЦИЕЙ ВЗРЫВНОЙ НАКАЧКИ</b>	<b>3</b>
1. Введение.....	3
2. Меры безопасности.....	3
3. Технические характеристики .....	4
4. Транспортировка .....	4
5. Распаковка.....	4
6. Требования к рабочему месту .....	5
7. Последовательность сборки:.....	5
8. Пневматическое и электрическое соединения .....	6
9. Общий вид оборудования.....	7
10. Выполнение подготовительных операций .....	8
11. Инструкция по эксплуатации.....	8
11.1 Разбортирование колеса: .....	8
11.2 Демонтаж шины .....	9
11.3 Монтаж шины .....	10
12. Инструкция к вспомогательной «третьей» руке .....	10
12.2 Функциональные части .....	11
12.3 Эксплуатация.....	11
13. Накачка шины (для S-3923).....	13
14. Накачивание шин с использование функции взрывной накачки (S-3923A) .....	14
15. Хранение .....	16
16. Техническое обслуживание.....	16
17. Устранение неполадок .....	18
18. Деталировки .....	19
19. Схема электрического соединения .....	32
20. Схема пневматического соединения .....	32
21. Сведения о соответствии товара техническим регламентам .....	33

# ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ S-3923

## S-3923A С ФУНКЦИЕЙ ВЗРЫВНОЙ НАКАЧКИ

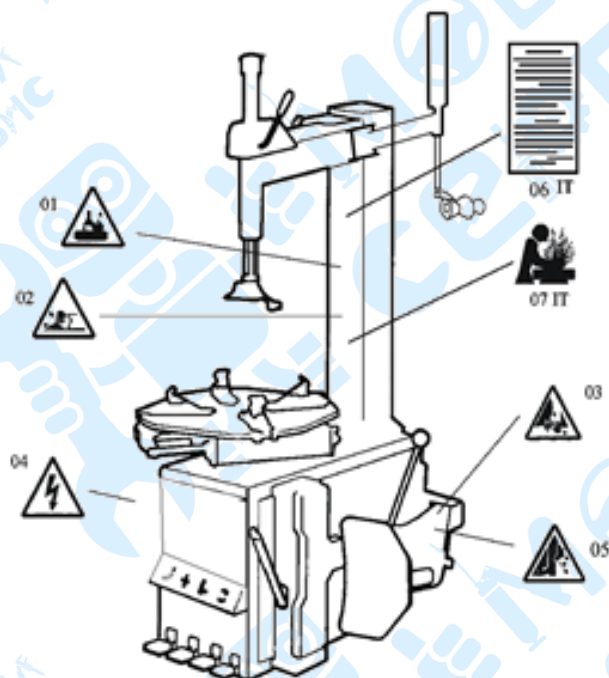
### 1. Введение

Область применения: Полуавтоматический шиномонтажный стенд специально разработан для демонтажа / монтажа шин.

Предупреждение: Использовать только по прямому назначению. Производитель не несет ответственности за любые повреждения и несчастные случаи, вызванные несоблюдением инструкций.

### 2. Меры безопасности

К использованию данного оборудования допускается только специально обученный и квалифицированный персонал. Любые изменения (модификация) оборудования без разрешения производителя могут стать причиной неисправности и повреждений. Производитель в праве аннулировать действие гарантийного обслуживания. Если по каким-либо причинам повреждены некоторые части, пожалуйста замените их в соответствии со списком запасных частей.



- Не допускайте попадания рук под монтажную головку во время работы
- Не допускается попадания рук между кулачками во время работы
- Не допускайте попадания рук в борт шины во время демонтирования
- Убедитесь, что система оборудована надежной цепью заземления
- Не допускайте попадания ног под рычагом разбортирования во время работы
- Будьте внимательны при использовании функции взрывной накачки



### 3. Технические характеристики

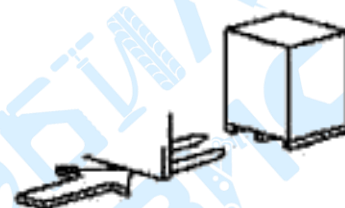
Размеры внешнего запирающего обода	10" – 21"
Размеры внутреннего запирающего обода	12" – 24"
Максимальный диаметр колеса	1000 мм (39")
Максимальная ширина колеса	355 мм (14")
Максимальное рабочее давление	8-10 Бар
Мощность электродвигателя (Трехфазная модификация)	380 Вольт
Мощность электродвигателя (Однофазная модификация)	220 Вольт
Мощность электродвигателя	0,75 кВт /1,1 кВт
Усилие поворотного стола	1078 нМ
Габаритные размеры (ширина*глубина*высота)	S-3923 960*760*920 мм S-3923A 960*760*1080мм
Вес нетто/брутто	S-3923 – 206.5/228.5 кг. S-3923A – 219 /242.5 кг
Уровень шума	Не более 75 дцб

**ВНИМАНИЕ.** Постоянное улучшение продукции является долгосрочной политикой, поэтому изготовитель оставляет за собой право на усовершенствование конструкции изделий без предварительного уведомления и отражения в «Инструкции по эксплуатации». Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

### 4. Транспортировка

Оборудование следует перемещать при помощи погрузчика с вилочным захватом, при этом вилы должны быть расположены, как показано на рис.1

Рис. 1



### 5. Распаковка

Распаковав оборудование, убедитесь в наличии всех деталей, которые перечислены в списке запасных частей. При отсутствии или поломке какой-либо детали немедленно свяжитесь с изготовителем или дилером.

Комплектация шиномонтажного станка:

- Пистолет подкачки колес (S-3923), блок контроля давления накачки шин с манометром (S-3923A)
- Блок подготовки воздуха с вентилем
- Монтажная головка
- Пластиковые вставки монтажной головки (комплект 2 шт).
- Емкость для шиномонтажной пасты с кисточкой.
- Монтировка 21"

- Стандартные зажимные кулачки (прямые Jaws 300).
- Накладки на кулачки короткие (комплект 4 шт).
- Накладка на отжимную лапу
- Вспомогательное устройство для демонтажа низкопрофильной шины
- Пластмассовая защитная накладка для обода диска YSD512
- Резиновый буфер отжима
- Инструкция

## 6. Требования к рабочему месту

Выбирайте рабочее место в соответствии с правилами техники безопасности. Рабочее пространство должно отвечать, как минимум тем требованиям по расстоянию, указанным на Рис.2.

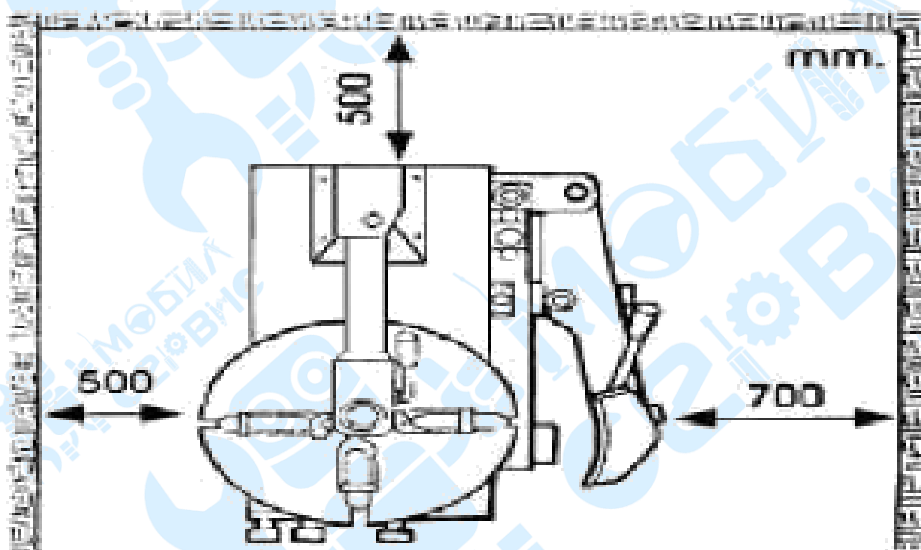


Рис. 2

Если установка производится вне помещения, оборудование должно быть защищено крышей от солнца и дождя.

**Предупреждение:** Оборудование с электродвигателем не должно использоваться во взрывоопасной среде. Пол в помещении обязательно должен быть ровным.

## 7. Последовательность сборки:

Подготовьте инструменты, открутите гайки на дне и установите оборудование с помощью винтов. Убедитесь в том, что оно хорошо заземлено, а также примите меры по предотвращению скольжения. Открутите гайку А от части В, как показано на рисунке.

Поднимите колонну С и установите ее, используя гайку и болт, расположенный на части В.

Если колонна установлена непрочно, затяните гайку, в противном случае можно повредить шину во время работы.

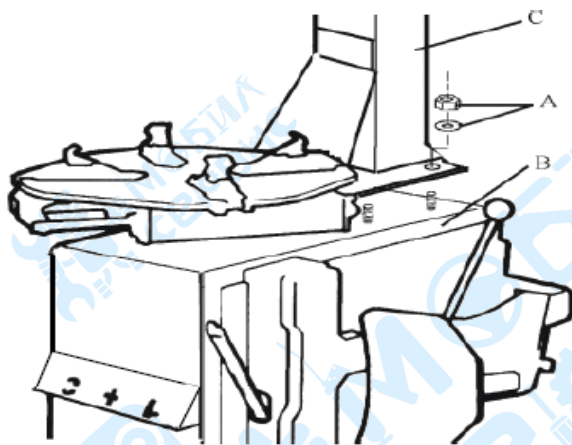


Рис. 3

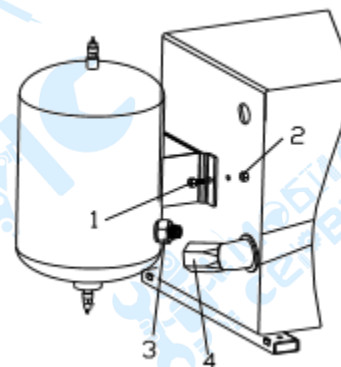


Рис 4

- Для модели S-3923A установите бустер взрывной подкачки. Снимите левую крышку корпуса, зафиксируйте бустер взрывной накачки с помощью болта (1) и гайки (2). Соедините трубку (3) с помощью фитинга (3). Убедитесь в отсутствии протечки воздуха из соединения

## 8. Пневматическое и электрическое соединения

**Предупреждение:** Перед подключением любого источника электропитания, убедитесь, что входящее напряжение соответствует указанному напряжению. Это важно поскольку система оборудована качественной сетью заземления.

**Примечание:** установленное электропитание для шиномонтажного стенда указано на задней панели.

Все пневматические и электрические соединения и регулировки должны производиться специально обученным персоналом, имеющим допуск к работе с оборудованием. Производитель не несет ответственности за повреждения, вызванные несоблюдением данных инструкций.

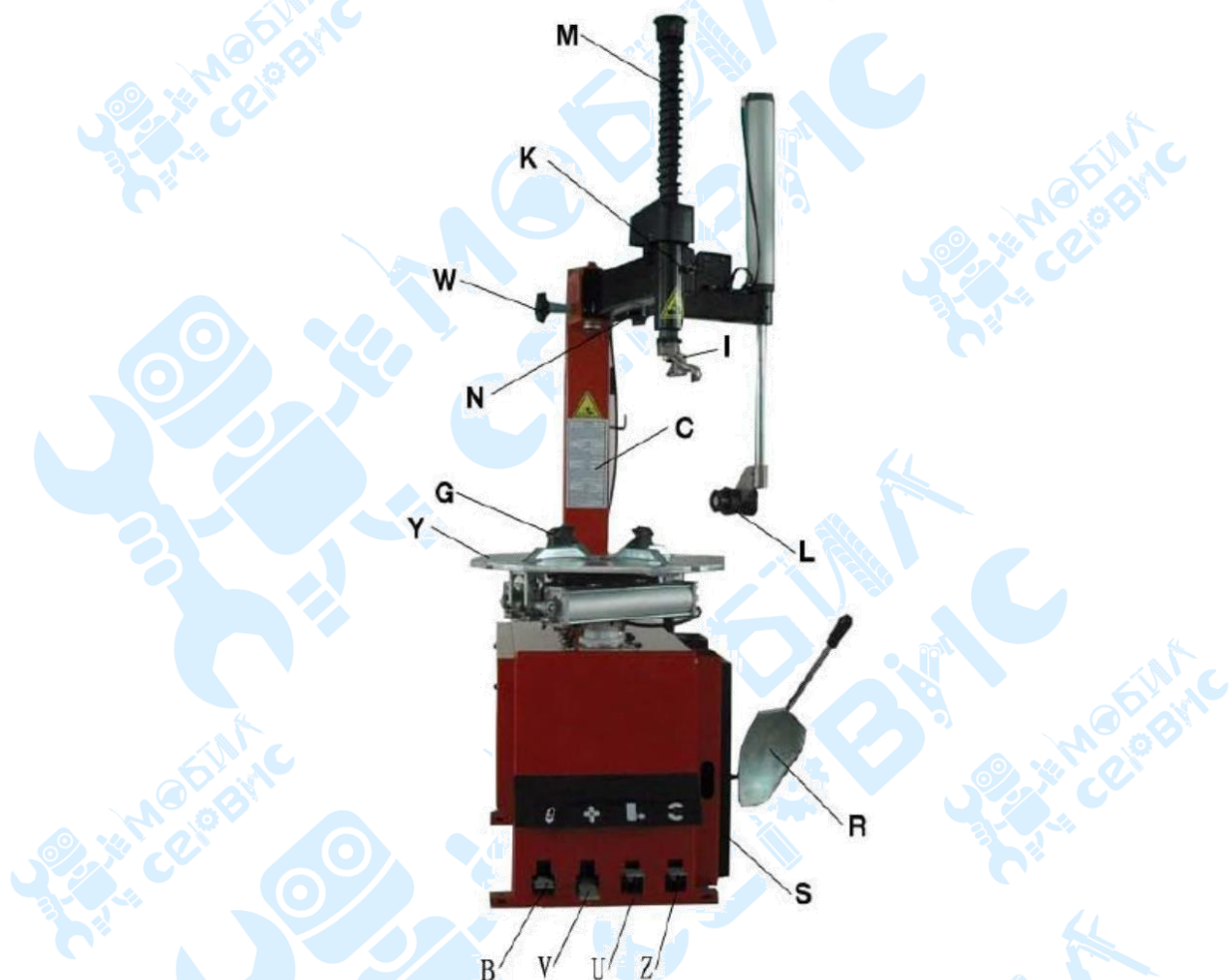
- Нажмите педаль, чтобы быть уверенным, что кулачки на поворотном столе неожиданно не разойдутся, во избежание несчастных случаев.
- Подсоедините пистолет для накачки шин, если он есть, к разъему.
- Подсоедините стенд к воздушной магистрали воздушным шлангом с внутренним диаметром 8 мм, рекомендованное давление 8-10 Бар.
- Не разрешается превышать давление 10 Бар, в противном случае, производитель в праве аннулировать гарантийное обслуживание.

**Предупреждение:** Не разрешается превышать давление сжатого воздуха более 10 Бар. При давлении более 10 Бар, установите регулировочный клапан давления.

Установите выключатель на источник электропитания, ток должен составлять 30А. Внимание: для этого станка нет штепсельной вилки, пользователь должен самостоятельно подключить штепсельную вилку не менее 16А в соответствии с вольтажом или напрямую подключиться к источнику питания в соответствии с вышеуказанными требованиями.

**Предупреждение:** Держите руки и тело на расстоянии от вращающихся частей. Не одевайте цепочки, браслеты или свободную одежду. Нечитаемые или утерянные предупредительные таблички должны быть заменены немедленно. Не используйте стенд если утеряны предупредительные таблички.

## 9. Общий вид оборудования



Проверьте оборудование на наличие всех частей (Рис. 4):



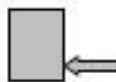
(B) Педаль накачивания



(Z) Реверсивная педаль



(V) Педаль зажима кулачков



(U) Педаль разбортирования

**Педаль В только в станке с маркировкой S-3923A (с функцией взрывной накачки)**



1. Педаль зажима кулачков (V), предназначена для управления кулачками (G) на поворотном столе.
2. Педаль разбортирования (U), используется для управления рычагом разбортирования (Y).
3. Реверсивная педаль (Z), предназначена для поворота монтажного стола по направлению часовой стрелке и против часовой стрелки.
4. Педаль накачивания с левой стороны (B) используется для накачивания безкамерных шин **(только для моделей с маркировкой (A))**

## 10. Выполнение подготовительных операций

Проверьте, корректно ли работает станок:

Нажмите на педаль реверса, чтобы повернуть поворотный стол по часовой стрелке.

Поднимите педаль реверса вверх, чтобы повернуть поворотный стол против часовой стрелки.

Нажмите на педаль управления отжимной лопаткой, отпустите ее, чтобы вернуть отжиматель борта в исходное положение.

Нажмите на педаль управления зажимами, чтобы полностью открыть зажимы на поворотном столе, нажмите на нее еще раз, чтобы их полностью закрыть. Когда педаль находится в средней позиции, зажимы находятся в неподвижном состоянии.

Шиномонтаж выполняется в три стадии:

1. Демонтаж борта шины
2. Демонтаж шины
3. Установка шины

Осторожно: перед работой носите защитный головной убор, перчатки, обувь на нескользкой подошве, не носите свободную одежду. Снимите с колеса все грузики, спустите весь воздух из шины

## 11. Инструкция по эксплуатации

**Предупреждение:** Перед выполнением данного этапа уберите с колеса все балансировочные груза

### 11.1 Разбортирование колеса:

1. Будьте внимательны. Во время нажатия педали разбортирования рычаг разбортирования будет быстро двигаться, что может привести к повреждению предметов, находящихся в рабочей зоне. Полностью спустите воздух из шины, снимите сосок шины.
2. Полностью сведите кулачки на поворотном столе. Если кулачки разжаты, есть вероятность поцарапать руки, не следует прикасаться к ним вовремя разбортирования шины.
3. Отведите рычаг разбортирования вручную, толкая его наружу, установите колесо напротив резинового буфера. Установите лопатку напротив борта покрышки на расстоянии 10 мм от края обода колеса, как показано на Рис. 5.

**Предупреждение:** Установите лопатку напротив борта покрышки.

4. Нажмите педаль разбортирования, чтобы поместить лопатку внутрь шины.



Повторите процедуру по всей окружности обода, пока покрышка не отойдет полностью от обода.

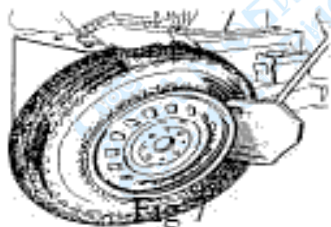


Рис. 5

## 11.2 Демонтаж шины

Перед работой убедитесь, что на диске колеса нет балансировочных грузов, а воздух из шины спущен полностью. Нанесите густую смазку на закраины покрышки. Отсутствие смазки может привести к быстрому износу или разрыву шины.

Закрепите колесо в соответствии с приведенной ниже инструкцией и рекомендованными размерами.

### **а – закрепить колесо снаружи:**

Выжмите педаль зажима кулачков (V) до половины (чтобы она заняла положение посередине), совместите 4 кулачка с маркировкой на поворотном столе (Y), положите шину на поворотный стол, держите диск и надавите на педаль зажима кулачков до тех пор, пока колесо не будет закреплено кулачками.

### **б– закрепить колесо изнутри;**

Сопоставить с четырьмя кулачками и зажать. Положите шину на поворотный стол и нажмите на педаль зажима кулачков (V), чтобы они разошлись и таким образом зафиксировали колесо на месте.

Внимание: убедитесь, что колесо надежно закреплено четырьмя кулачками прежде, чем перейти к следующему шагу.

Опустите штангу (M) до момента пока головка монтажа/демонтажа не обопрется на край диска, щелкните запирающую рукоятку, чтобы зафиксировать на месте штангу (M) и поворотный рычаг, а также отрегулируйте рычаг клапана так, чтобы монтажная/демонтажная головка поднялась на 2-3мм от края диска колеса.

Вставьте подъемный рычаг (T) между бортом шины и носиком монтажной/демонтажной головки (I) двигайте шину вверх относительно монтажной/демонтажной головки, как показано на рисунке 6.

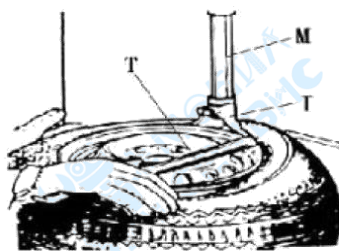


Рис. 6

**Внимание:** цепочки, браслеты, широкополая одежда и др. вблизи вращающихся элементов могут стать причиной травмы оператора станка.

Удерживая подъемный рычаг в нужном положении, надавите на педаль вращения на поворотном столике (Z), вращайте поворотный стол (Y) по часовой стрелке до тех пор, пока шина полностью не отсоединится от диска. Чтобы произвести демонтаж шины с другой стороны, используйте также подъемный рычаг, чтобы приподнять шину и отсоединить шину от диска с другой стороны.

### 11.3 Монтаж шины

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

Проверьте состояние шины, убедитесь в отсутствии повреждений: выпуклых и впуклых частей не должно быть.

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.

Примечание: Диаметр обода колеса промаркирован на нем, это и является размером колеса. **Внимание:** Не держите руки на диске при закреплении диска колеса во избежание травм.

Зафиксируйте шестигранную штангу, положите шину на диск, передвиньте рычаг клапана на место при демонтаже шины. Положите 1 сторону борта верхом к задней секции (хвосту) монтажной/демонтажной головки, другая сторона находится под передней частью (носиком) монтажной/демонтажной головки. Сдавите шину руками и вращайте поворотный столик, чтобы надеть шину на обод. Рис.7

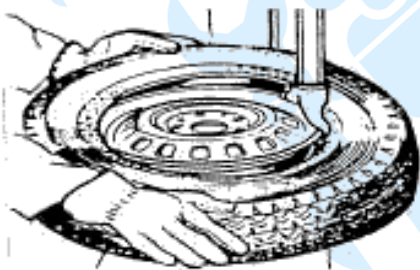


Рис. 7

## 12. Инструкция к вспомогательной «третьей» руке

Вспомогательный механизм «третья рука» представляет собой дополнительное устройство к шиномонтажному станку, используется для снятия и установки шин.

Перед любой работой с этим механизмом оператору рекомендуется внимательно изучить Инструкцию. Не пытайтесь задействовать станок для работ, не указанных в Инструкции. Производитель не отвечает ни за какие травмы персонала и порчу оборудования, случившиеся вследствие ненадлежащей эксплуатации. Держите Инструкцию под рукой на случай, если она понадобится.

Устройство предназначено для эксплуатации профессионально подготовленным персоналом или лицами, имеющими опыт работы с подобными механизмами и внимательно изучившими эту Инструкцию. Устройство надлежит использовать в комплекте с нашими шиномонтажными стендами — мы не гарантируем, что оно подойдет к шиномонтажным установкам других производителей. Производитель не отвечает за последствия каких-либо самовольных доработок конструкции



## 12.1. Установка

### Внимание!

Устанавливать это вспомогательное устройство должен профессионально подготовленный персонал.

Перед сборкой отсоедините устройство от линий подачи электропитания и сжатого воздуха.

## 12.2 Функциональные части

На **рис. 8** показаны функциональные части устройства

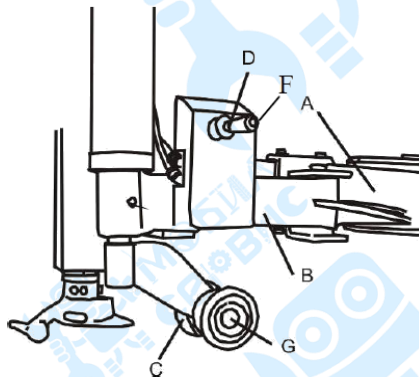


Рис 8

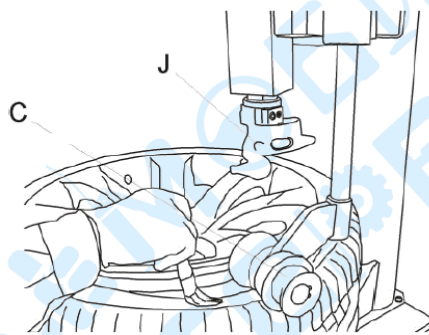


Рис 9

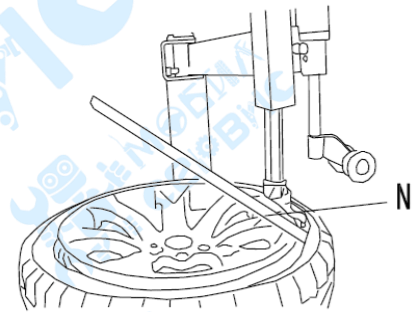


Рис 10

В состав вспомогательной рукоятки входят следующие узлы и детали:

А- Поворотный рычаг                      В- Малая вспомогательная рукоять

С- Ролик                                      D- Рукоятка подъема-опускания ролика

F- Включатель фиксации вспомогательной рукоятки      G- Ролик

Рукоятка подъема ролика (D, рис. 8) служит для подъема и опускания роликов (C, G) в соответствии с регулируемой высотой (де)монтажа шины. Поднимите рукоятку (D, рис. 8) — ролики (C, G) поднимутся; опустите рукоятку (D, рис. 8) — ролики (C, G) опустятся.

## 12.3 Эксплуатация

Устройство необходимо подсоединить к воздушному компрессору и обеспечить давление воздуха от 8 до 10 бар.

Вспомогательная рука пригодна и для снятия/установки обычных шин, с которыми возникают затруднения



## Зажим обода

Во-первых, отожмите шину от обода с обеих сторон согласно рабочей инструкции в руководстве для пользователя. Когда для демонтажа и монтажа используют вспомогательную рукоять, прикладывается большая сила. Так что можно легко повредить обод. Рекомендуется зажимать обод снаружи (на зажимные кулачки может быть установлена защитная накладка). Нажмите на предусмотренную педаль, чтобы зажимные кулачки разомкнулись и зажали край обода, сдвиньте поворотную рукоять вспомогательной рукояти до конца хода. Наденьте шину, нажмите на предусмотренную педаль, чтобы зажимные кулачки сомкнулись и приблизились к ободу.

## Демонтаж шины

1. Прижмите шину справа роликами (C, G) так, чтобы она опустилась на 3 см ниже края обода, смажьте борт шины, поверните поворотный стол, поднимите ролики (C, G). (рис. 9)
2. Придвиньте (де)монтажную головку вплотную к краю обода, оставив зазор в 2-3 мм между ней и плоскостью обода, с помощью стопорной рукоятки (K, рис. 4) застопорите вертикальную руку, с помощью болта в стойке отрегулируйте положение поворотной рукояти и проследите, чтобы между (де)монтажной головкой и краем обода остался зазор в 2...3 мм.
3. Вставьте подъемный рычаг N внутрь шины возле (де)монтажной головки, с помощью подъемного рычага поднимите борт шины и заведите его на выпуклость (де)монтажной головки. Вручную поверните ролик (C) на внутреннюю сторону, потяните рукоятку (D) вниз, прижмите роликом (C) обод, сохранив зазор 3...5 мм между ним и (де)монтажной головкой, следя за тем, чтобы (де)монтажная головка не повредила обод, поверните поворотный круг и снимите с обода верхний борт (рис. 11).
4. Отожмите вверх рукоятку (D), поднимите ролики (C, G), нажмите на выключатель (F), отпустите правую прижимную рукоять, Поднимите шину, вставьте подъемный рычаг в нижний борт возле (де)монтажной головки, заведите борт поверх выпуклости (де)монтажной головки и поверните поворотный стол, чтобы снять нижний борт.

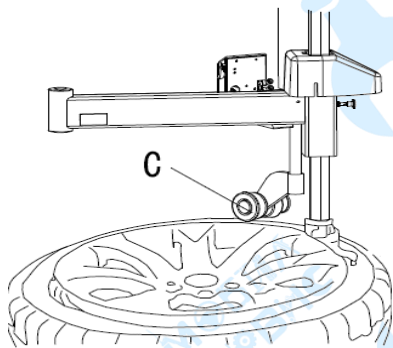


Рис 11

## Монтаж шины

1. Чтобы не повредить шину, нанесите смазочный материал на шину и край обода. Отрегулируйте высоту (де)монтажной головки и заведите нижний борт шины на тыльную

часть (де)монтажной головки и под переднюю часть (де)монтажной головки. Поверните поворотный стол, чтобы установить нижний борт.

2. Заведите верхний борт шины на тыльную часть (де)монтажной головки и под переднюю часть (де)монтажной головки, сдвиньте правую прижимную рукоять и зафиксируйте ее, оттяните рукоятку (D) вниз, чтобы ролики (C, G) осадили верхний борт под (де)монтажную головку. Зафиксируйте прижимной блок 1 на краю обода, поверните поворотный стол и завершите монтаж шины. Рис.12

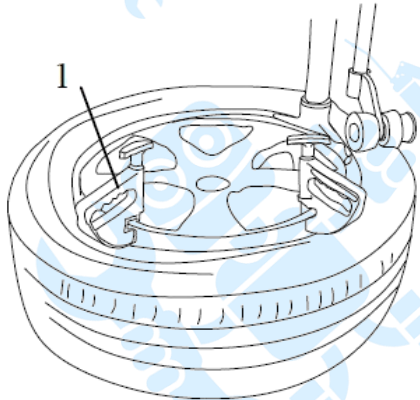


Рис 12

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Обратите на это особое внимание!

1) Для защиты шины нанесите на борт шины смазочный материал. 2) Держите руки на безопасном удалении от роликов (C, G)

### 13. Накачка шины (для S-3923)

**Важно:** Во время выполнения данного этапа четко следуйте инструкции!

Лопнувшая шина может привести к серьезным телесным повреждениям или даже смерти механика. Вероятность разрыва шина остаётся, даже при наличии декомпрессионного клапана, ограничивающего давление до 3,5 Бар. Не стоит недооценивать опасность!

Разрыв шины может быть вызван:

1. Шина и обод колеса не одинакового размера;
2. Шина или обод колеса имеют повреждения; 3. Давление превышает максимально допустимое; 4. Нарушение мер по безопасности. Следуйте инструкции:
5. Снимите колпачок с соска шины
6. Вставьте наконечник пистолета для накачки в сосок шины при положении запирающего рычажка «UP» («вверх»). Убедитесь, что сопло плотно обхватывает сосок;
7. Убедитесь, что шина и обод колеса имеют одинаковый размер;
8. Смажьте борт покрышки и обод колеса, если требуется дополнительная смазка.
9. Во время накачивания шины контролируйте давления на манометре. Помните, что воздух нужно накачивать короткими струями и постоянно проверять давление.
10. Когда будет достигнуто требуемое давление, отсоедините наконечник от соска и завинтите на сосок колпачок.

**Примечание:** Никогда не превышайте максимально установленное производителем давление. Держите руки и другие части тела на расстоянии во время накачивания шины. Только

квалифицированным и профессионально подготовленным специалистом разрешается выполнять эти действия.

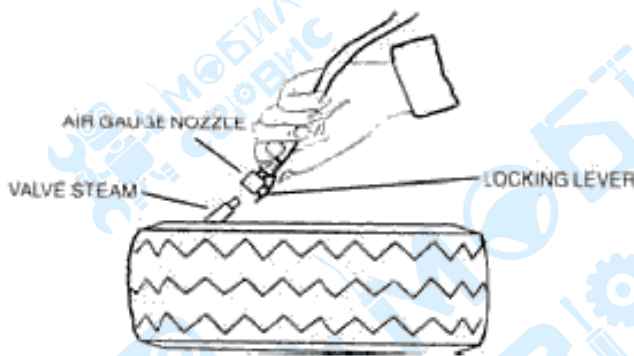


Рис. 13

## 14. Накачивание шин с использованием функции взрывной накачки (S-3923A)

1. Накачивающее устройство применяется во время операции посадки обода колеса и во время накачивания.
2. Убедитесь, что резервуар для сжатого воздуха соединен со шлангами подачи воздуха.

Подключение резервуара для сжатого воздуха (в сборе):

- плотно закрепите резервуар и обшивку боковой стенки винтом (1) и гайкой (2) Рис 14;
- герметично соедините металлическую трубку (4) и соединение (3), убедитесь, что протечки нет.

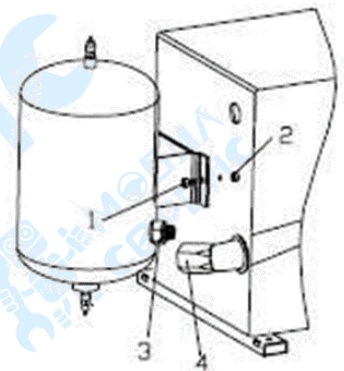


Рис 14

3. Перед операцией проверьте устройство: нажмите педаль накачивания на среднюю позицию (положение 1 Рис. 15), должен податься воздух из головки накачивания. нажмите педаль накачивания до конца (положение 2 Рис. 15), сильная струя сжатого воздуха должна выйти из отверстий в четырех кулачках.

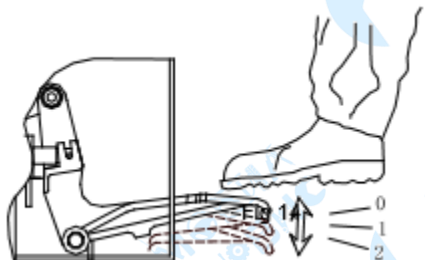


Рис. 15

Шина может взорваться, если:

- а. Диаметр обода не соответствует шине.
- б. Обод колеса или шина имеют дефект. Примечание: перед любой установкой, убедитесь, что шиномонтажный стенд не подключен ни к какому источнику электричества.



- с. Во время посадки обода превышено рекомендуемое давление.
- d. Если шина накачивается до давления выше, чем рекомендовано производителем.
- е. При несоблюдении механиком необходимых мер безопасности.

#### 14.1 Камерные шины:

1. Снимите ниппель (сосок) камеры
2. Зажмите наконечник пистолета на ниппеле, убедитесь, что он правильно подсоединен.
3. Убедитесь, что диаметры шины и обода совпадают.
4. Убедитесь, что обод и борта хорошо смазаны. При необходимости смажьте их дополнительно.
5. Нажмите педаль до средней позиции, чтобы начать накачивание.
6. Отожмите педаль накачивания, чтобы проверить давление на манометре. Добавляйте воздух понемногу, пока не будет достигнуто нужное давление.



Рис. 16

#### 14.2 Накачивание бескамерных шин:

Примечание: При накачивание мощным потоком воздуха, колесо должно быть зафиксировано изнутри обода.

1. Снимите ниппель (сосок) камеры
2. Зажмите наконечник пистолета на ниппеле, убедитесь, что он правильно подсоединен.
3. Убедитесь, что диаметры шины и обода совпадают.
4. Убедитесь, что обод и борта хорошо смазаны. При необходимости смажьте их дополнительно.
5. Нажмите педаль на половину.

Если обод шины установлен не прочно, приподнимите шину вручную, затем нажмите педаль до упора.

**Предупреждение:** Всегда держите руки и тело на расстоянии от шины во время ее накачивания.

6. Снимите шину, верните педаль в среднее положение и продолжайте накачивание, пока не будет достигнуто нужное давление.

Примечание:

Несоблюдение мер безопасности, предписанных данной инструкцией может привести к серьезным телесным повреждениям или даже смерти оператора и рядом стоящего человека.

Никогда не превышайте давление в 3,5 Бар при накачивании шины.

Если при накачивании шины требуется большее давление, уберите колесо со станка и продолжайте процесс накачивания, колесо при этом должно находиться внутри специальной защитной обоймы. Никогда не превышайте максимального давления, заявленного производителем.

Всегда держите руки и другие части тела на расстоянии от шины во время ее накачивания. Только квалифицированным и профессионально подготовленным специалистом разрешается выполнять эти действия.

Не позволяйте посторонним людям находиться вблизи станка.

## 15. Хранение

Если требуется хранение оборудования в течение длительного срока, отключите источники электропитания и воздуха. Опустошите емкости с маслом и водой. Наденьте пластиковый кожух для защиты от пыли.

## 16. Техническое обслуживание

**Предупреждение:** техническое обслуживание могут производить только квалифицированный персонал.

Чтобы оборудование прослужило Вам долго, проводите обслуживание своевременно в соответствии с данной инструкцией. В противном случае, это повлияет на безопасность самого оборудования или повлечет вред для механика.

**Предупреждение:** перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию отключите источники электропитания и воздуха, а также нажмите реверсивную педаль 3-4 раза, чтобы высвободить весь сжатый воздух. Поврежденные части должны быть заменены запасными частями, поставляемыми производителем.

Проводите очистку станда после каждого года эксплуатации.

Проводите очистку станда после каждого года эксплуатации.

Регулярно очищайте монтажную штангу (М) невоспламеняющейся очищающей жидкостью.

Смазывайте штангу маслом.

Чистите металлической щеткой зубья зажимных кулачков, контролируйте износ пластиковых вставок и при необходимости выполнить их замену.

Все штоки цилиндров регулярно смазывайте маслом.

**Минимум раз в неделю** промывайте монтажный стол негорючим растворителем; смазывайте направляющие кулачков.

Для корректной работы пневматических цилиндров ежедневно удаляйте воду из колбы влагоотделителя

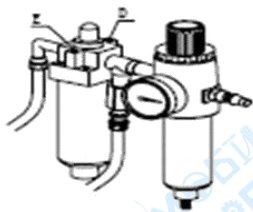


Рис 17

Ежедневно перед началом работы проверяйте уровень масла в колбе лубрикатора, при необходимости добавьте масла для пневмоинструмента (SAE 30). При правильной регулировке подачи масла, в лубрикаторе должна падать одна капля масла после 4-5 ходов отжима.

Ежедневно, перед началом работы проверяйте затяжку элементов, фиксирующих зажимные кулачки и ползуны поворотного стола (Рис. 18).

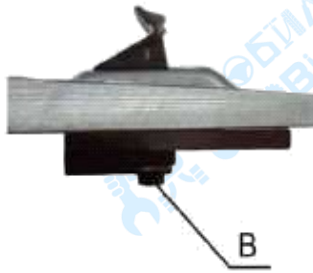


Рис. 18

**Примечание:** при отключении электропитания проверьте, натянут ли ремень. Для этого снимите боковую крышку, расположенную с левой стороны корпуса, и отрегулируйте натяжение ремня при помощи винта на опоре электромотора.

**Предупреждение:** Отсоедините стенд от источников электропитания и воздуха.

Разберите станок, чтобы очистить его от различных остатков веществ, следуя следующим указаниям:

1. Снимите крышку с левой стороны аппарата, открутив 2 винта.
2. Ослабьте приспособления для уменьшения стука клапана, находящееся на педали зажима кулачков и педали разбортирования.
3. Поток сжатого воздуха прочистите приспособления для уменьшения стука. При необходимости замените.
4. Если монтажная головка приподнимается на 2-3 мм автоматически от края обода, отрегулируйте с помощью болт «Х» (как показано на рис.21)

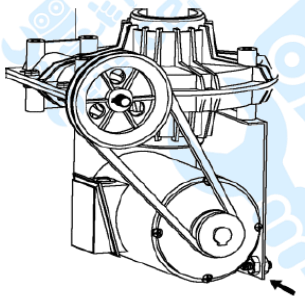


Рис. 19

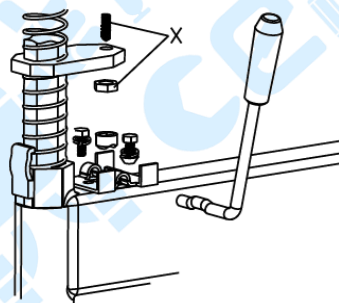


Рис. 20

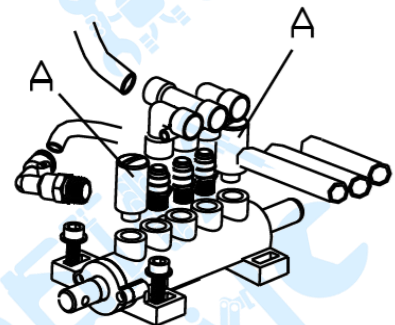


Рис. 21

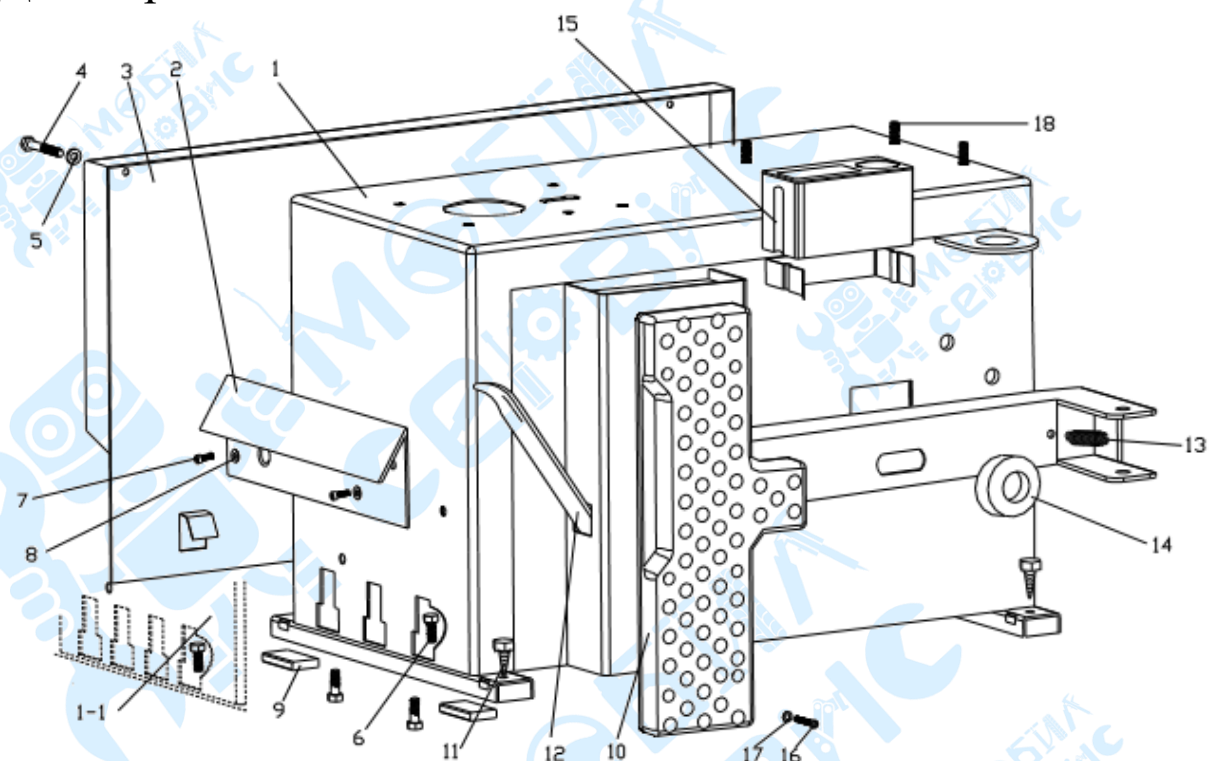


## 17. Устранение неполадок

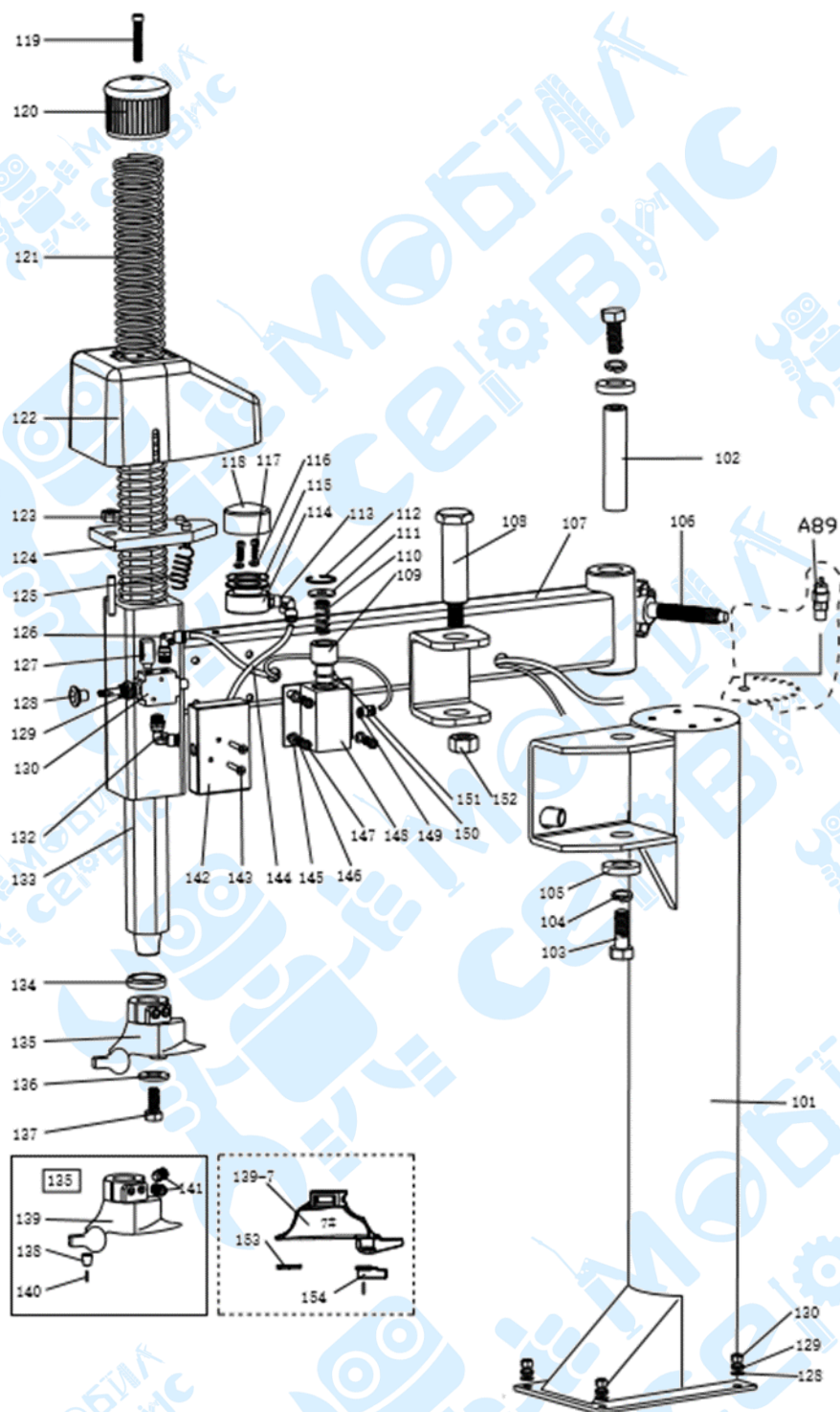
Проблема	Причина	Решение
Поворотный стол вращается только в одном направлении или не вращается	Поврежден ремень	Заменить
	Неисправность электромотора	Проверьте кабель или проводку; замените электромотор, если он поврежден
Медленно расходятся/сходятся кулачки; поворотный стол застопоривается	Утечка в пневмосистеме	Проверьте все части в пневмосистеме
	Не работает цилиндр	Заменить цилиндра
	Износились кулачки	Замените кулачки
	Дефект уплотнения в цилиндре	Заменить уплотнения
Монтажная головка касается обода колеса во время монтажа/демонтажа.	Сломана или неверно отрегулирована блокировочная пластина	Заменить или отрегулировать
	Ослаблен винт; блокировочная пластина не блокируется	Затянуть винт; заменить пластину
Педаль отжима крышки и педаль зажима кулачков не возвращаются в исходное положение	Сломана пружина	Заменить
Разбортирование/отжим крышки происходит с трудом	Засорился сайленсер	Почистить или заменить
	Повреждено уплотнение в клапане	Заменить

**Любая замена должна быть произведена только специалистами сервисной службы компании Мобилсервис во избежание травм персонала и порчи оборудования**

## 18. Деталировки



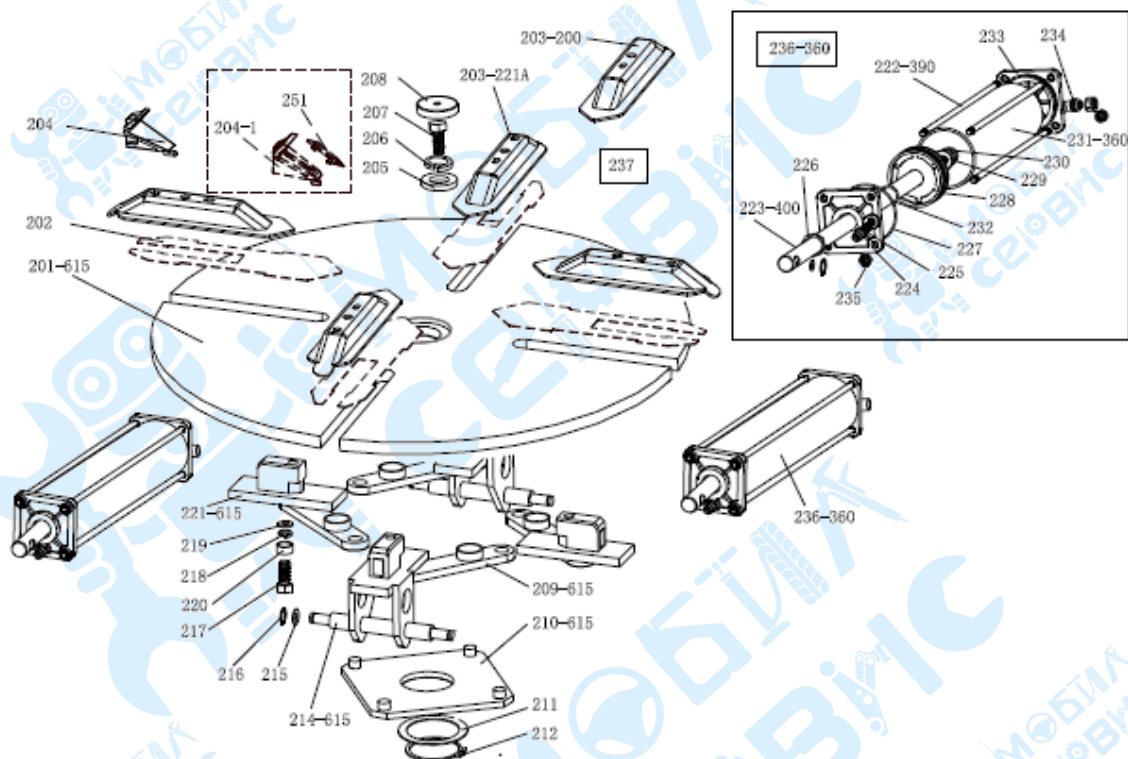
No.	Qt.	Description
1	1	body
1-1	1	body
2	1	Front cover
3	1	Left cover
4	2	Screw M6×55
5	2	Washer φ6*14*1.2
6	3	Screw M8x25
7	2	Screw M6
8	2	Washer φ6*14*1.2
9	4	Rubber foot
10	1	Rubber wheel support
11	4	Screw 6x40
12	1	Bead lifting lever
13	1	Spring
14	1	Rubber support
15	1	Box
16	4	Screw M8x20
17	4	Washer φ8*17*1.5
18	4	Screw M10x55



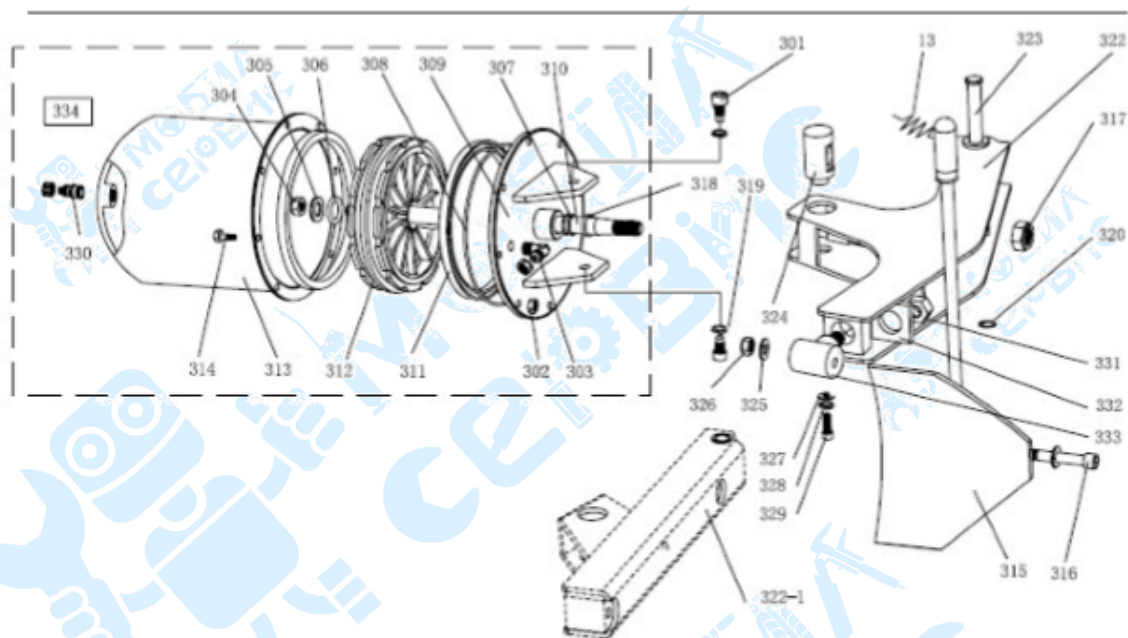


101	1	Vertical column 2011
102	1	Column pin
103	2	Screw M14x35
104	2	Washer $\phi 14$
105	2	Washer
106	1	Column adjust handle
107	1	Rocker arm r
108	1	Column pin
109	1	Spring seat
110	2	Spring
111	2	Washer
112	1	Circlip
113	1	L-union 1/8- $\phi 6$
114	1	Locking cylinder piston
115	1	"V"- seal ring 60*50*6.5
116	2	Washer $\phi 6*14*1.2$
117	2	Screw M6 $\times$ 55
118	1	Locking cylinder casing $\phi 60$
119	1	Screw M8 $\times$ 50
120	1	Hexagonal knob cap228
121	1	Hexagonal Spring
122	1	Plastic cover 228
123	1	Self-locking nut M8
124	1	Hexagonal locking plate 2098
125	2	Spring

126	1	L-union 1/8- $\phi 6$
127	4	Silencer 1/8"
128	1	Locking handle 2098
129	1	Nut
130	1	Locking valve
131	1	Air hose 6*4
132	1	L-union 1/8- $\phi 6$
133	1	Hexagonal vertical arm 200
134	1	Buffer bush
135	1	Complete mounting head
136	1	Washer
137	1	Screw M10 $\times$ 25
138	1	Pulley
139	1	Mounting head 3#
139-7	1	Mounting head 7#
140	1	Pin
141	3	Screw M12 $\times$ 16
142	1	Locking cylinder cover
143	2	Screw M4
144	1	Air hose 6*4
145	4	Washer $\phi 8$
146	4	Washer $\phi 8$
147	4	Screw M6
148	1	Air lock
149	1	"O"- seal ring
150	1	Joint M5- $\phi 4$
151	1	"O"- seal ring
152	1	Self-lock nut M16*1.5
153	1	Mounting/demounting head flat protection washer
154	1	Mounting/demounting head pro- tection washer
A89	1	Safety valve



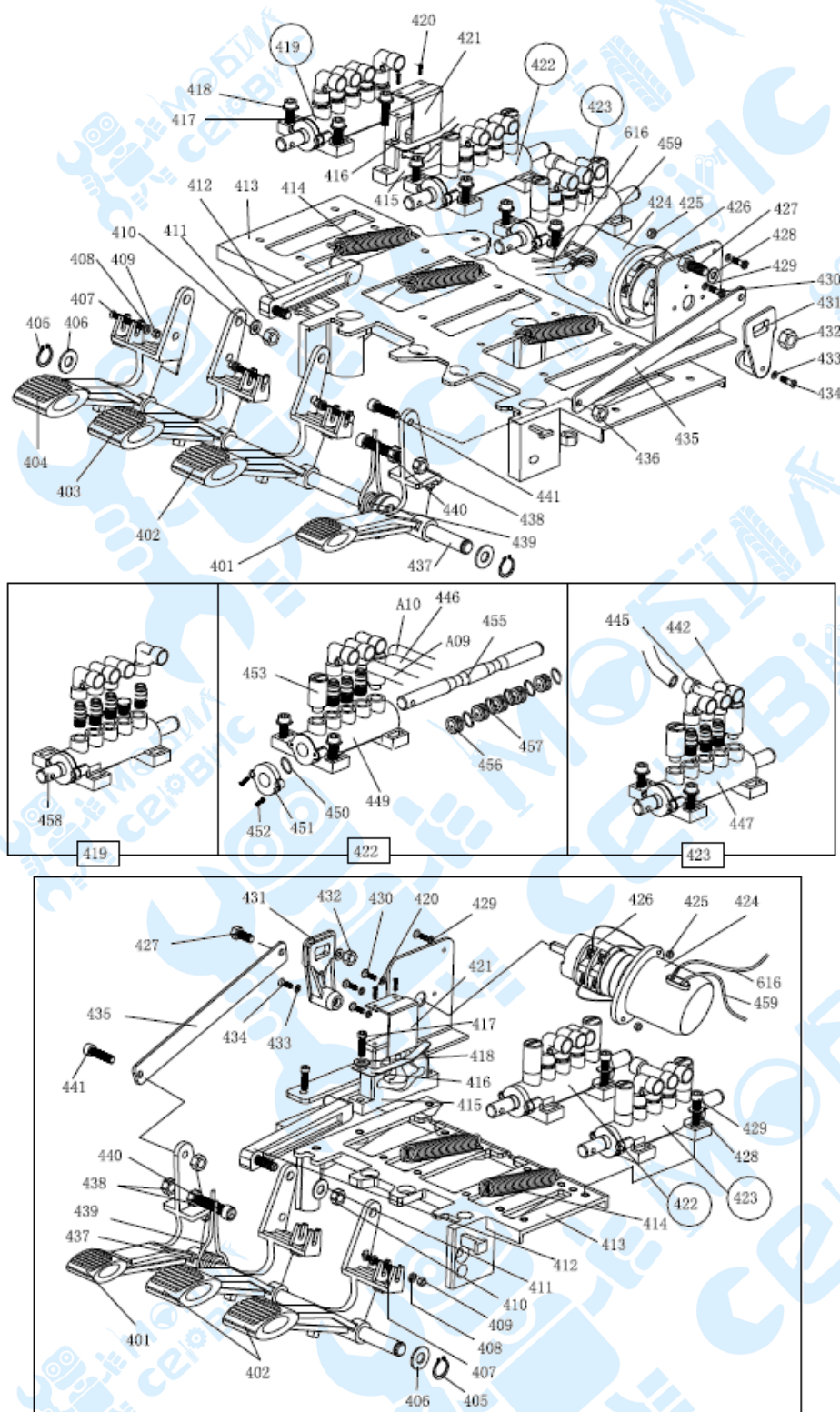
No.	Qt.	Description			
201	1	Turntable $\phi 615$	221	2	Jaw slide guide without pin double holes
202	4	Jaw sliding plate (optional device )	222-393	8	Threaded connection rod
203-200	4	Jaw cap assembly 200	223-400	2	Clamping cylinder rod 400
203-221	4	Jaw cap assembly 200	224	2	Clamping cylinder flange without handle
204	4	Jaw 200	225	2	Union 1/8" - $\Phi 8$
204-1	4	Jaw 300	226	2	V-seal UHS-20*28*7.5
205	1	Turntable big washer	227	4	O-ring 63*2.65
206	1	Spring washer $\Phi 16$	228	2	Clamping cylinder piston $\Phi 70$
207	1	Screw M16*40X1.5	229	2	Flat washer $\Phi 12*25*2$
208	1	Turntable Cap	230	2	Nut M12X7X1.5
209-615	4	Connecting rod assembly 615	231	2	Clamping cylinder barrel 306
210-615	1	Square control plate 615	232	2	O seal 20*2.65
211	1	Square control plate washer	233	2	Clamping cylinder flange with handle
212	1	Clip spring $\Phi 615$ (for shaft)	234	2	L-union 1/8- $\phi 8$
213	4	Hexagon socket countersunk head bolt M12*60	235	16	Self-locking nut M8
214-615	2	Jaw slide guide with pin double holes	236-360	2	Complete clamping cylinder
215	4	Flat washer $\Phi 12*25*2$	251	1	Jaw protection
216	4	Clip spring $\Phi 12$ (for shaft)			
217	8	Hexagon socket head bolt M12*40			
218	8	Spring washer $\Phi 12$			
219	4	Flat washer $\Phi 12*30*3$			
220	4	Connecting rod nut			



301	Bead breaker cylinder ear screw M14*30	319	Spring washer Φ14
302	Self locking nut M6	320	Clip spring Φ16
303	L-union (90°) 1/4 -Φ8		
304	Nut M16*1.5	322	Bead breaker 203
305	Flat washer Φ16*28*2	322-1	Bead breaker 200
306	O seal 16*2.65	323	Bead breaker pin
307	O seal 16*2.65	324	Bead breaker cylinder rotating pin
308	O seal 180*5	325	Flat washer Φ12*25*2
309	Bead breaker cylinder lid assembly	326	Self locking nut M12
310	Bead breaker cylinder piston rod	327	Flat washer Φ8*30*3
311	V seal 185*168*11.5	328	Spring washer Φ8
312	Bead breaker cylinder piston	329	Outer hexagon bolt M8*20
313	Bead breaker cylinder barrel	330	Union 1/8-Φ8
314	Hexagon socket head bolt M6*20	331	Self locking nut M16*1.75
315	Bead breaker shovel sets	332	Bead breaker rotating shaft washer
316	Hexagon socket head bolt M12*100	333	Bead breaker rotating shaft
317	Self locking nut M16*1.5	334	Complete Bead Breaker cylinder
318	Guide belt		

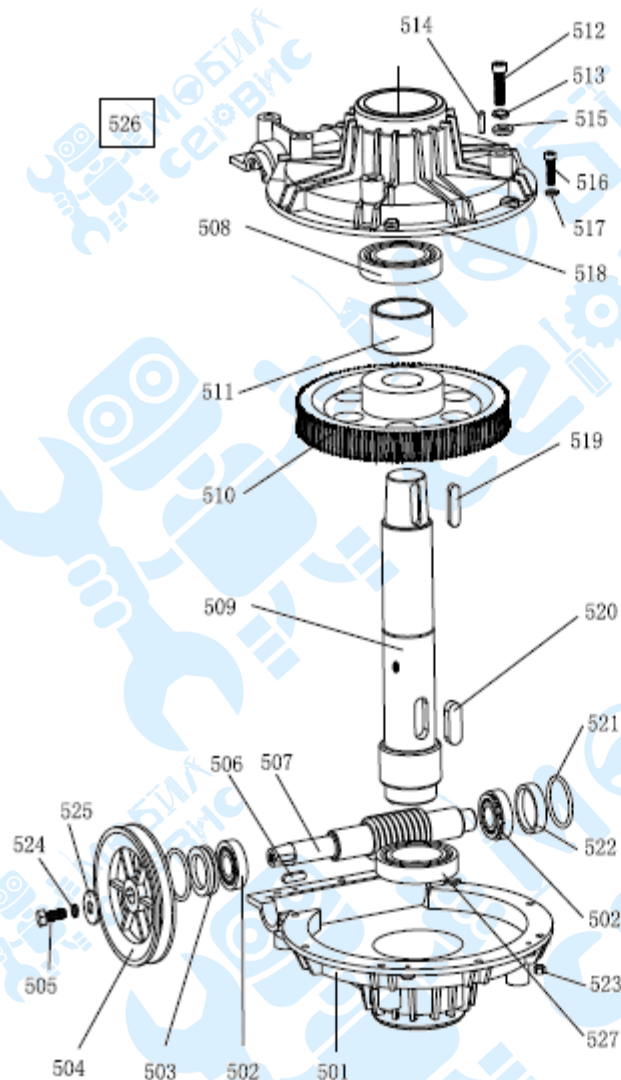


# Для S-3923A (с педалью взрывной накачки)



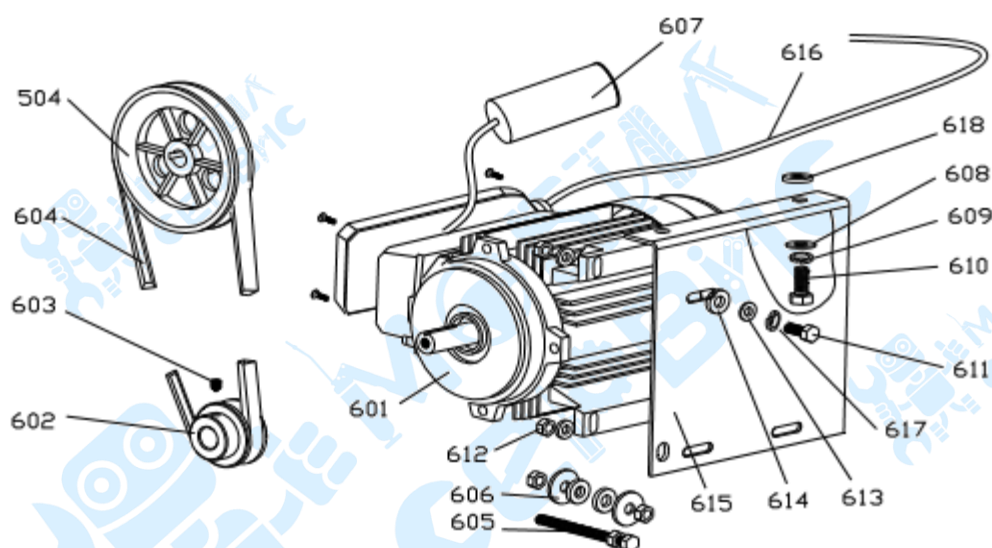
# Для S-3923 (без педали взрывной накачки)

401	Reverse Switch pedal	431	Reverse switch handle
402	5-way valve pedal(right)	432	Self locking nut M6
403	5-way valve pedal(right)	433	Flat washer $\Phi 4$
404	5-way valve pedal(left)	434	Cross flat head bolt M4*30
405	Clip spring $\Phi 12$	435	Pedal switch connection rod
406	Flat washer $\Phi 12 \times 25 \times 2$	436	Self locking nut M8
407	Cross flat head bolt M4*30	437	Pedal front shaft
408	Flat washer $\Phi 4$	438	Nut M8
409	Self locking nut M4	439	Pedal twist spring
410	Self locking nut M8	440	Hexagon socket head bolt M8*50
411	Flat washer $\Phi 8 \times 17 \times 1.2$	441	Hexagon socket head bolt M8*20
412	Cam connecting rod	442	L-union 1/8- $\Phi 8$
413	Pedal support	443	Hose 5*8
414	Pedal spring	444	Hose 5*8
415	Cam	445	T-union 1/8-2* $\Phi 8$
416	Cam spring	446	Hose 5*8
417	Hexagon socket head bolt M6*20	447	5-way valve (left)
418	Flat washer $\Phi 6 \times 12 \times 1$	448	Plug 1/8
419	Complete 5-way valve	449	5-way valve (right)
420	Cross flat head self-tapping bolt ST2.9*12	450	O seal 12*20*5
421	Cam cover	451	5-way valve cover
422	Complete clamping cylinder 5-way valve	452	Cross flat head self-tapping bolt ST2.9*16
423	Complete Bead Breaker cylinder 5-way valve	453	Silencer 1/8"
424	Reverse switch cover	454	Hose 5*8
425	Nut M4	455	5-way valve pole
426	Reverse switch	456	5-way valve spacer
427	Hexagon socket head bolt M6*20	457	O seal 12*20*4
428	Flat washer $\Phi 6 \times 12 \times 1$	459	Power supply cable
429	Flat washer $\Phi 4$		
430	Cross round head bolt M4*16		



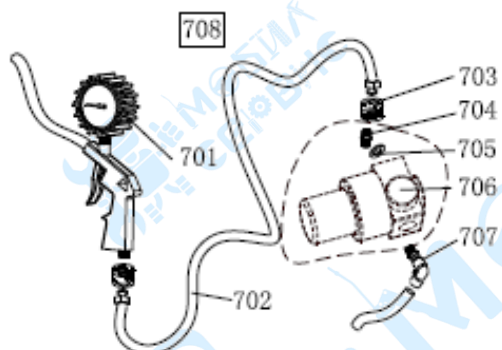
501	Gear box bottom cover
502	Bearing 30204
503	Seal $\Phi 20 \times 35 \times 8$
504	Belt pulley
505	Outer hexagon bolt M8*25
506	Key 6*20
507	Worm rod
508	Bearing 6010
509	Gear box shaft
510	Worm gear
511	Worm gear shaft spacer
512	Outer hexagon bolt M10*55
513	Spring washer $\Phi 10$
514	Pin 6*20
515	Flat washer $\Phi 10 \times 20 \times 2$
516	Bolt M6*20
517	Flat washer $\Phi 6 \times 14 \times 1.2$
518	Transmission up cover
519	Key 10-40
520	Key 14*40
521	O seal $\Phi 30 \times 3.55$
522	Seal
523	Self locking nut M6
524	Spring washer $\Phi 8$
525	Flat washer $\Phi 8 \times 30 \times 3$
526	Complete transmission
527	Bearing 6208





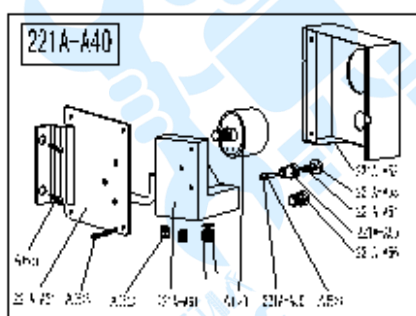
601	Motor
602	Motor pulley
603	Hexagon socket head bolt M8*12
604	Tyre changer belt A-28
605	Outer hexagon bolt M8*70
606	Flat washer $\Phi 8.5 \times 30 \times 3$
607	Capacitor
608	Flat washer $\Phi 10 \times 20 \times 2$
609	Spring washer $\Phi 10$
610	Outer hexagon bolt M10*25
611	Outer hexagon bolt M8*25
612	Nut M8
613	Flat washer $\Phi 8 \times 22 \times 1.5$
614	Motor rubber washer
615	Motor support
616	Motor cable 5*1.0
617	Spring washer $\Phi 8$
618	Motor rubber washer

Для S-3923 (с пистолетом подкачки)

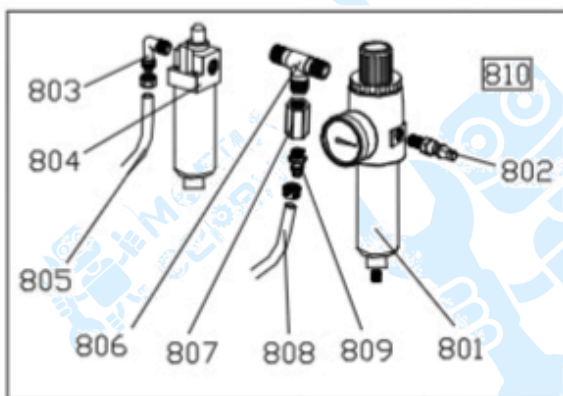


A04	S-015-000008-3	T-union 3" Ø 8
A44	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6×16
A46	S-015-010808-2	T-union 1/8-2"Ø8
200-531	CZ-200-430100-0	Rotating valve casing
200-532	S-000-059262-0	O-seal 59.9X2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Rotating valve mandrel
A41	S-011-010808-0	Straight union 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Hex socket head bolt M4X6
600-540	CW-006-060000-0	Complete Rotating valve

Для S-3923A (с блоком накачки)

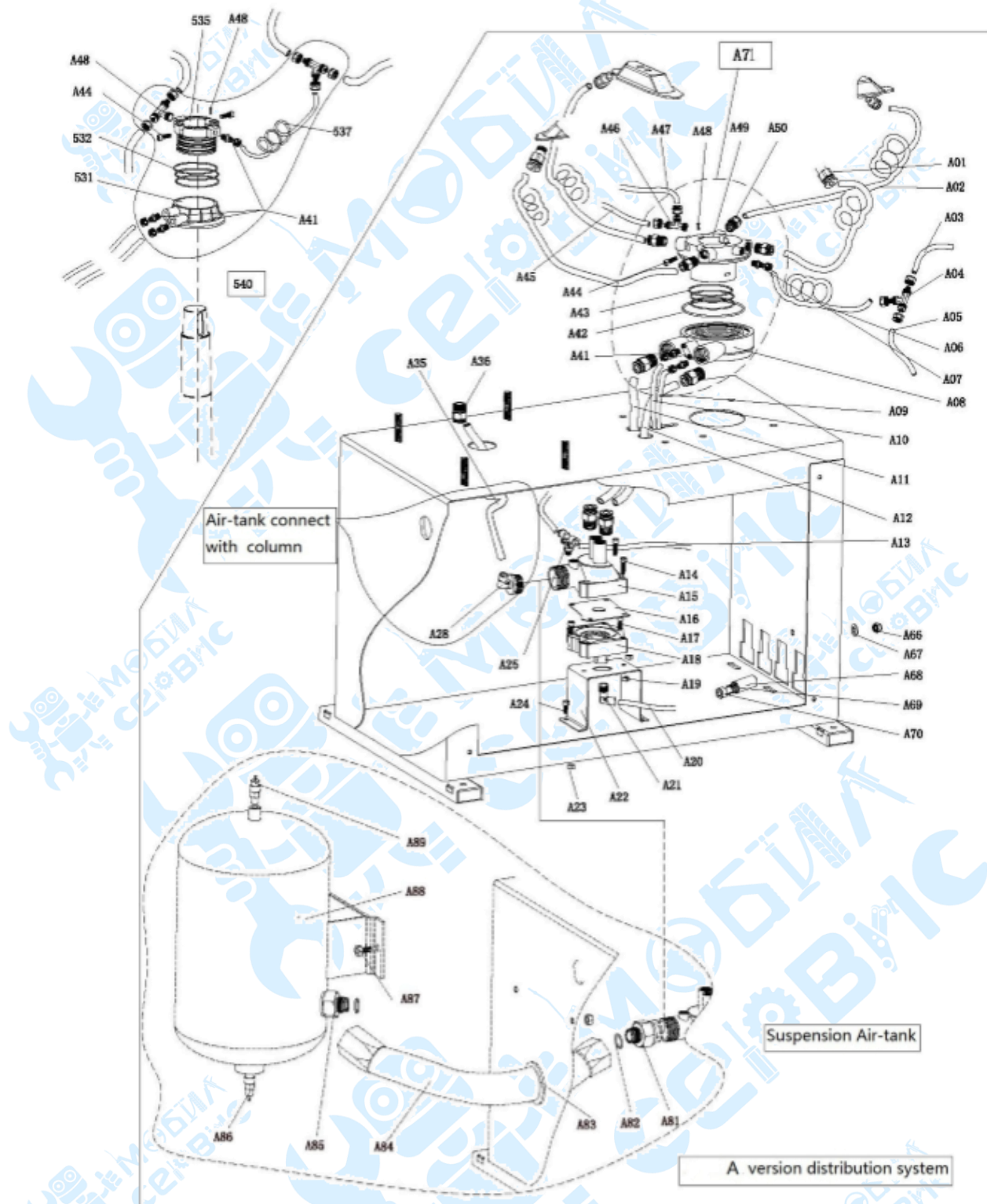


221A-A52	C-221-700000-A	Pressure gauge box Ø 60
221A-A53	C-221-690300-A	Button
221A-A54	C-221-690400-A	Button spring
221A-A55	C-221-690100-A	button valve
221A-A56	B-007-180081-R	Hex socket head bolt 1/8
A58	S-000-004200-0	O seal 4"2
221A-A59	C-221-690200-A	Button shaft
A60	S-038-000020-0	Pressure gauge 10kg
221A-A61	C-221-680000-A	Seat with holes
A62	S-010-010808-0	Straight union 1/8-Ø 8
A63	B-017-040301-0	Cross flat head self-tapping bolt M4*30
221A-A64	CX-221-710000-A	Pressure gauge box support
A65	B-010-060161-0	Hexagon socket head bolt M6*16
A37	S-035-014150-0	Rubber hose 1.5 with clip
221A-A40	CW-118-022100-0	Complete pressure gauge box



801	Relief pressure filter
802	Quick nozzle
803	L-union (90°)
804	Oil fog maker
805	Hose 5*8
806	Big T-joint
807	Union nut 1/4-1/4
808	Hose 5*8
809	Union bolt 1/8-Ø8
810	Complete Oil fog maker

Для S-3923A (с функцией накачки)



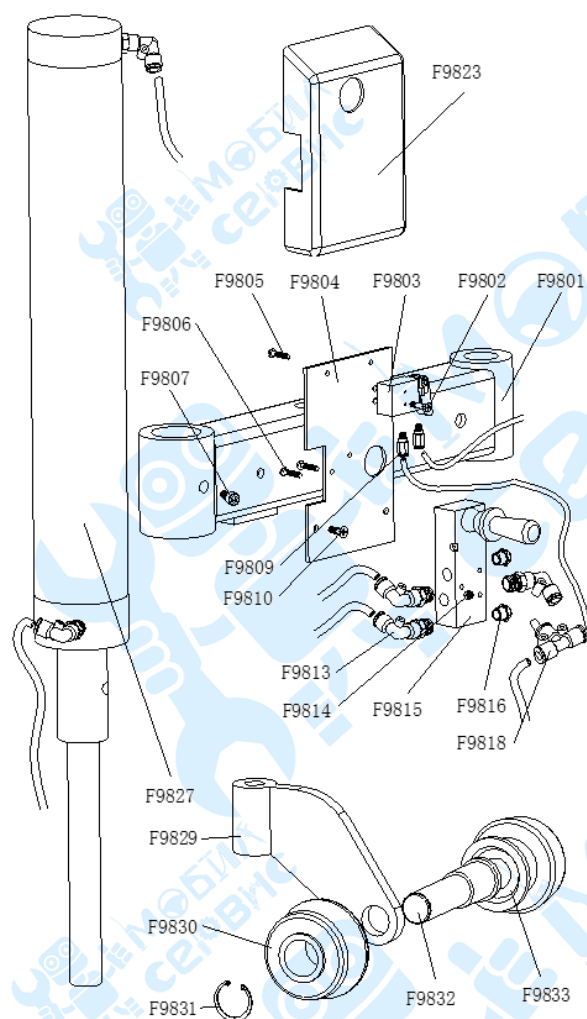


531	Rotating valve casing
532	O seal 59.9*2.62
535	Rotating valve casing mandrel
537	Hose 5* $\Phi$ 8
540	Complete rotating valve casing

A01	Union 1/4- $\Phi$ 10
A02	Hose 6.5* $\Phi$ 10
A03	Hose 5*8
A04	T-union 3* $\Phi$ 8
A05	Hose 5*8
A06	Hose 5.5* $\Phi$ 8
A07	Union 1/8- $\Phi$ 8
A08	Rotating valve casing A
A09	Hose 5*8
A10	Hose 5*8
A11	Hose 12*8
A12	Hose 12*8
A13	Hose 5*8
A14	Hexagon socket head bolt M6*30
A15	Exhaust valve
A16	Rubber washer
A17	Hexagon socket head bolt M6*30
A18	Exhaust valve cover
A19	Self locking nut M6
A20	Hose 5*8
A21	L-union 1/4- $\Phi$ 8
A22	Exhaust valve support
A23	Self locking nut M6
A24	Hexagon socket head bolt M6*16
A25	T-union 1/8-2* $\Phi$ 8

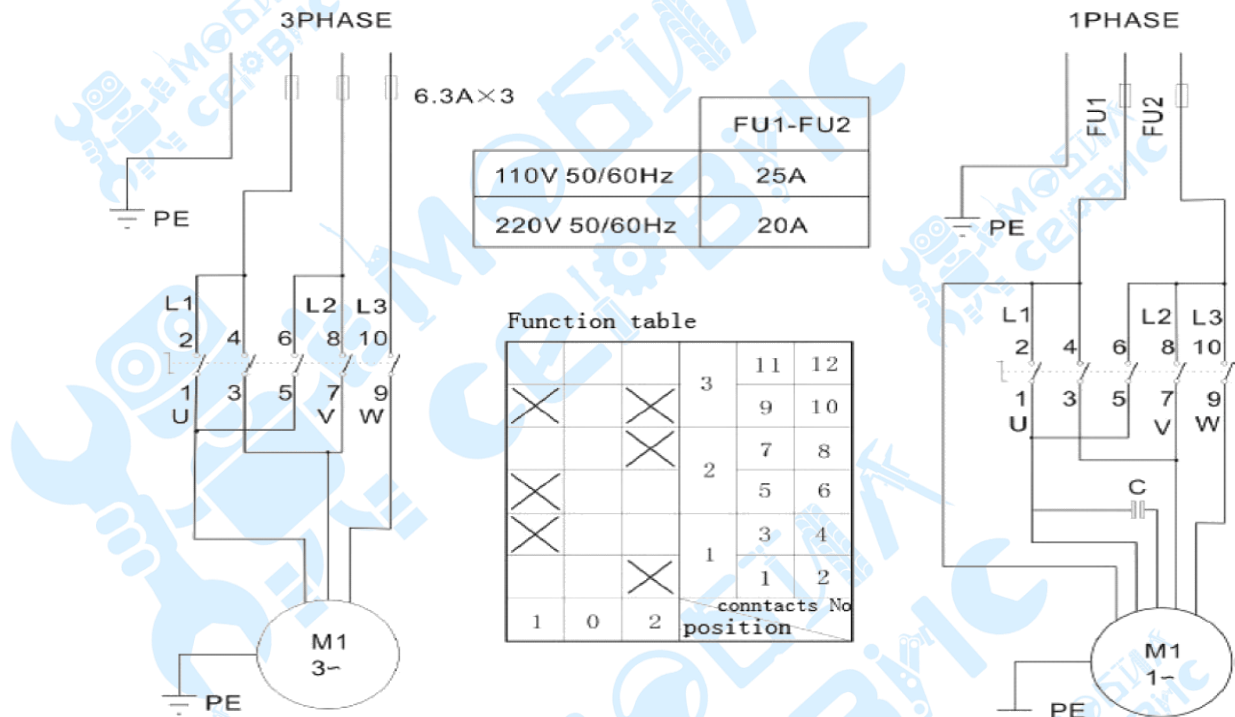
A28	L-union
A35	Hose 12*8
A36	Union 1/2- $\Phi$ 12
A41	Union 1/8- $\Phi$ 8
A42	O seal 89*2
A43	O seal $\Phi$ 62*2.8
A44	Bolt M6*20
A45	Hose 5*8
A46	T-union 1/8-2* $\Phi$ 8
A47	Hose 5*8
A48	Hexagon socket head bolt M4*6
A49	Rotating valve casing mandrel A
A50	Union 3/8- $\Phi$ 10
A66	Self locking M10
A67	Flat washer $\Phi$ 10*20*2
A68	Limited spring base
A69	Limited spring
A70	Hexagon socket head bolt M10*60
A71	Complete IT-suffix version distribution valve

A81	Gas discharge connector
A82	O seal $\Phi$ 25* $\Phi$ 20*2.5
A83	IT cabinet hole rubber casing
A84	Metal hose
A85	Air tank connector
A86	Water discharge valve
A87	Outer hexagon bolt M10*25
A88	Air tank assembly
A89	Safety valve

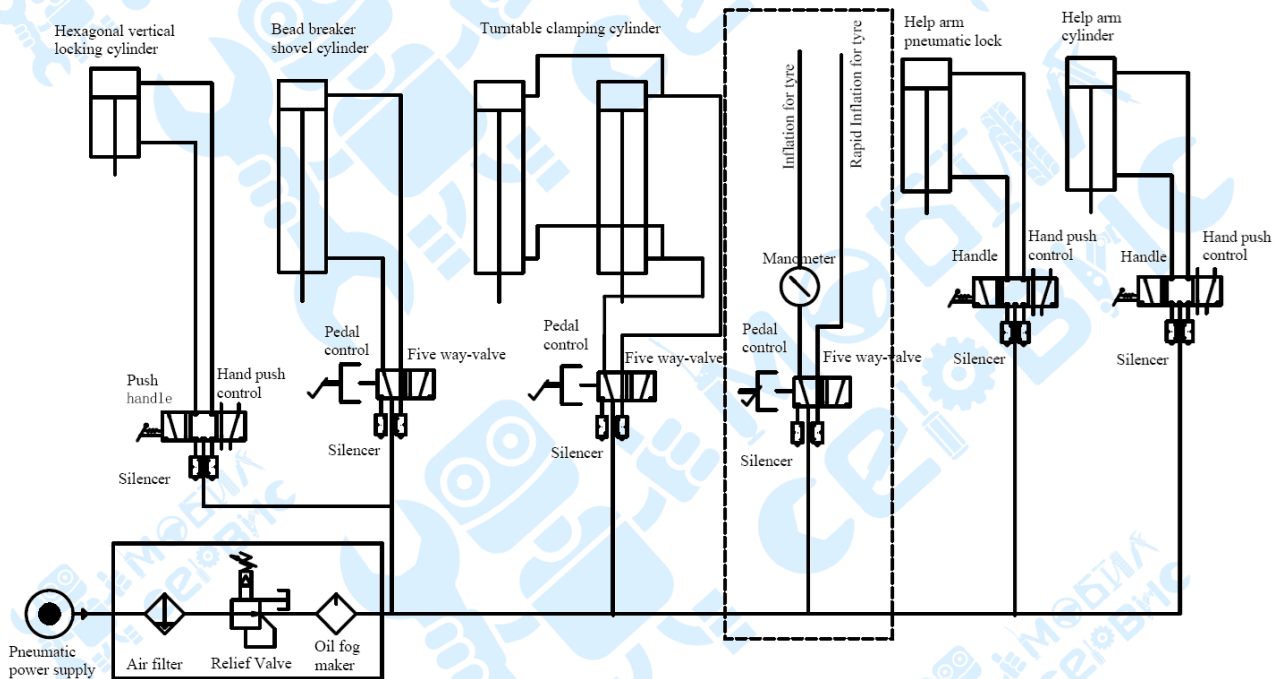


F9801	CX-098-020000-0	098 Pressing arm(right)
F9802	B-024-050101-1	Cross head Screw M5X10
F9803	S-030-010414-0	Pneumatic valve
F9804	CX-005-200000-0	Raise-fall switch base plate
F9805	B-017-040161-0	Cross flat head screw M4*16
F9806	B-017-040301-0	Cross flat head screw M4*30
F9807	B-007-100121-0	Hex socket head bolt M10*12
F9809	S-010-050004-0	Quick straight union M5-Ø4
F9810	B-010-050161-0	Hex socket head bolt M5*16
F9813	S-012-010406-0	Quick union 1/4-Ø6
F9814	B-004-040001-1	Nut ( silver ) M4
F9815	S-030-010818-0	Raise-fall control valve
F9816	S-023-010801-6	Muffler (brass)
F9817	S-012-010406-0	L-union 1/4-φ 6
F9818	S-013-104206-0	T-union 2XØ6-Ø4
F9820	S-017-010806-2	T-union 1/8-2*Ø6
F9823	C-007-181000-0	Control valve protect cover
F9827		Complete 098 cylinder
F9828	S-012-010406-0	Quick Union 1/4-Ø6
F9829	CX-098-040000-0	Pressing roller bracket suport
F9830	C-098-060100-0	Tyre pressing roller 1
F9831	B-055-300002-0	Snap ring Ø30(hole)
F9832	CX-098-050000-0	Tyre pressing roller shaft
F9833	C-098-060200-0	Tyre pressing roller 2

## 19. Схема электрического соединения



## 20. Схема пневматического соединения





## 21. Сведения о соответствии товара техническим регламентам

Изготовитель: «SHANGHAI BALANCE AUTOMOTIVE EQUIPMENT CO., LTD »

Адрес места нахождения: КИТАЙ, BLOCK A, NO.885 YUTANG ROAD ANTING TOWN LIADING SHANGHAI

Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: КИТАЙ, XINGGUANG VILLAGE INDUSTRY ZONE, ANTING COUNTY, LIADING DISTRICT, SHANGHAI



Код ТН ВЭД ТС	8479 89 970 8	
Сведения о сертификации	 1. Номер сертификата соответствия EAЭС RU C-CN.AB53.B.01213/21 2. Номер декларации соответствия EAЭС N RU Д-CN.PA01.B.52245/21 	
Дата выдачи Срок действия	1. от 29.06.2021 действует до 28.06.2026 2. от 04.05.2021 действует до 03.05.2026	
Орган, выдавший сертификат	Орган по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью "СибПромТест" Место нахождения: 630005, РОССИЯ, Новосибирская область, Новосибирск, ул. Некрасова, д. 48, эт. 9, пом. 44 Номер телефона +7 3832804258 Адрес электронной почты: info@sibpromtest.ru Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.11AB53 Дата внесения в реестр сведений об аккредитованном лице 21.03.2016	
Соответствует требованиям	ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"; ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"; ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"	

**Компания Мобилсервис**  
**Россия, Приморский край**  
**г. Владивосток**  
**E-mail: opt@msvlad.com**  
**Тел: 8 800 234 11 80**