



ОБОРУДОВАНИЕ И РАСХОДНЫЕ
МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ АВТОСЕРВИСА
ШИНОМОНТАЖА

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СО ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ «ТРЕТЬЕЙ» РУКОЙ S-3926 S-3926A 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

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ S-3926	3
S-3926A С ФУНКЦИЕЙ ВЗРЫВНОЙ НАКАЧКИ	3
1. Введение	3
2. Меры безопасности	3
3. Технические характеристики	4
4. Транспортировка	4
5. Распаковка	5
6. Требования к рабочему месту	5
7. Последовательность сборки	6
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-3926)	13
14. Накачивание шин с использованием функции взрывной накачки (S-3926A)	14
15. Хранение	16
16. Техническое обслуживание	16
17. Устранение неполадок	18
18. Деталировки	19
19. Схема электрического соединения	31
20. Схема пневматического соединения	31
21. Сведения о соответствии товара техническим регламентам	33

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ S-3926

S-3926A С ФУНКЦИЕЙ ВЗРЫВНОЙ НАКАЧКИ

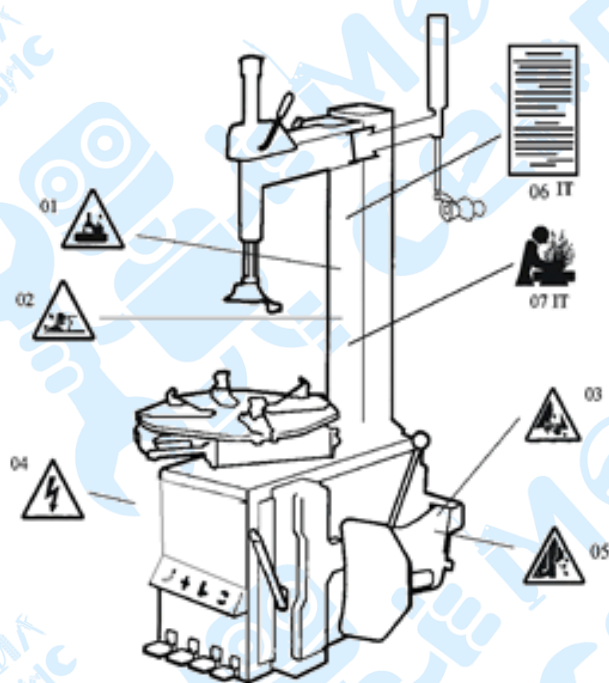
1. Введение

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 о во время работы
- Не допускается попадания рук между кулачками во время работы
- Не допускайте попадания рук в борт шины вовремя 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	12" – 23"
Размеры внутреннего запирающего обода	14" – 26"
Максимальный диаметр колеса	1143 мм (45")
Максимальная ширина колеса	406 мм (16")
Максимальное рабочее давление	8-10 Бар
Мощность электродвигателя (Трехфазная модификация)	380 Вольт
Мощность электродвигателя (Однофазная модификация)	220 Вольт
Мощность электродвигателя	0,55 кВт /1,1 кВт
Усилие поворотного стола	1078 нМ
Габаритные размеры (ширина*глубина*высота)	(1130*900*1080 мм)
Вес нетто/брутто	S-3926 - 236/265 кг. S-3926A – 238 /265 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

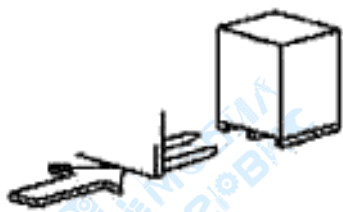


Рис. 1

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-3926), блок контроля давления накачки шин с манометром (S-3926A)
- 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 200).
- 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.

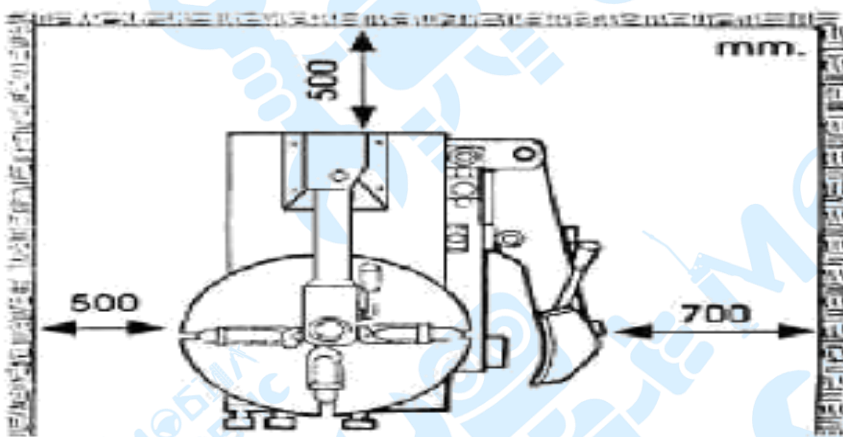


Рис. 2

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.

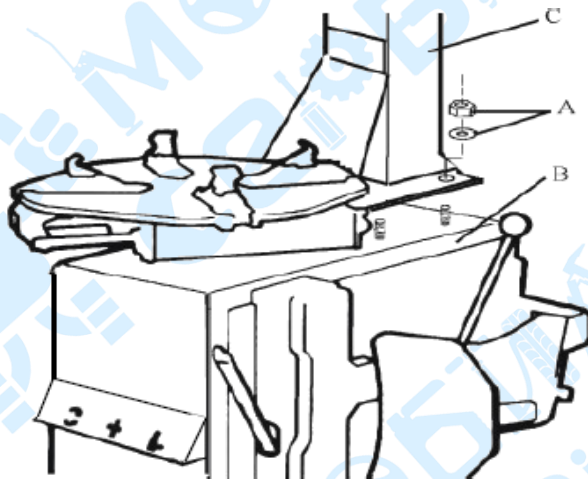


Рис. 3

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.

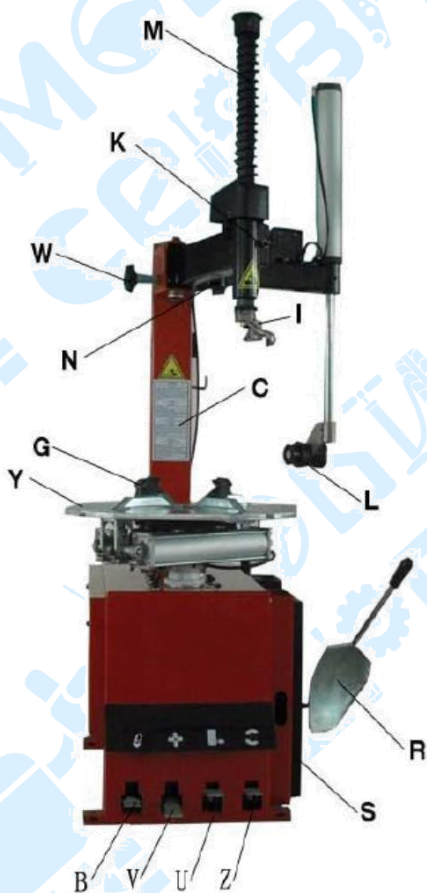
- Нажмите педаль, чтобы быть уверенным, что кулачки на поворотном столе неожиданно не разойдутся, во избежание несчастных случаев.
- Подсоедините пистолет для накачки шин, если он есть, к разъему.
- Подсоедините стенд к воздушной магистрали воздушным шлангом с внутренним диаметром 8 мм, рекомендованное 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 станд если утеряны предупредительные таблички.

9. Общий вид оборудования



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



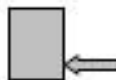
(B) Педаль накачивания



(Z) Реверсивная педаль



(V) Педаль зажима кулачков



(U) Педаль разбортирования

Педаль В только в станке с маркировкой S-3926A (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.

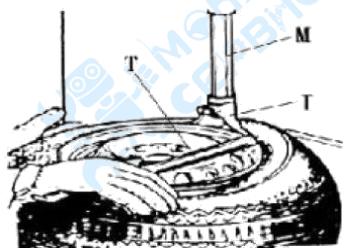


Рис. 6

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

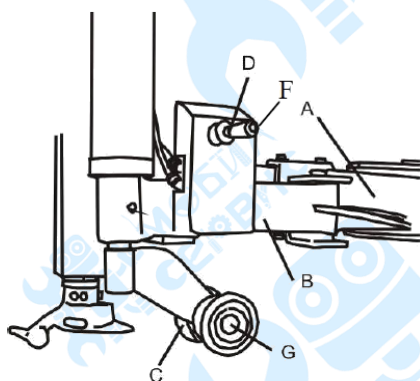


Рис 8

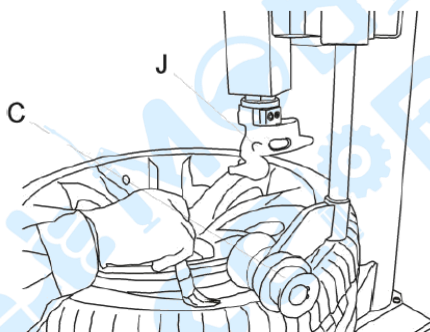


Рис 9

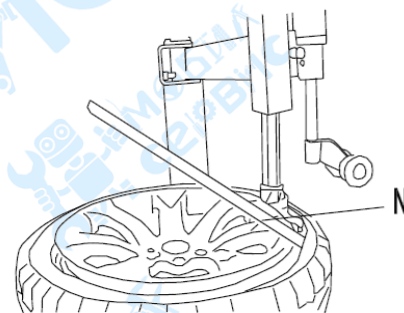


Рис 10

В состав вспомогательной рукояти входят следующие узлы и детали:

А- Поворотный рычаг В- Малая вспомогательная рукоять

С- Ролик

Д- Рукоятка подъема-опускания ролика

Ф- Включатель фиксации вспомогательной рукояти Г- Ролик

Рукоятка подъема ролика (Д, рис. 8) служит для подъема и опускания роликов (С, Г) в соответствии с регулируемой высотой (де)монтажа шины. Поднимите рукоятку (Д, рис. 8) — ролики (С, Г) поднимутся; опустите рукоятку (Д, рис. 8) — ролики (С, Г) 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 (С, G) так, чтобы она опустилась на 3 см ниже края обода, смажьте борт шины, поверните поворотный стол, поднимите ролики (С, 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 (К, 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 (С) на внутреннюю сторону, потяните рукоятку (D) вниз, прижмите роликом (С) 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 (С, 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.

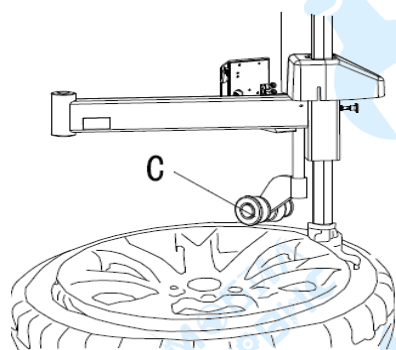


Рис 11

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

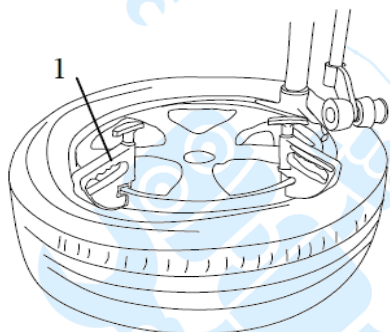


Рис 12

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-3926)

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.

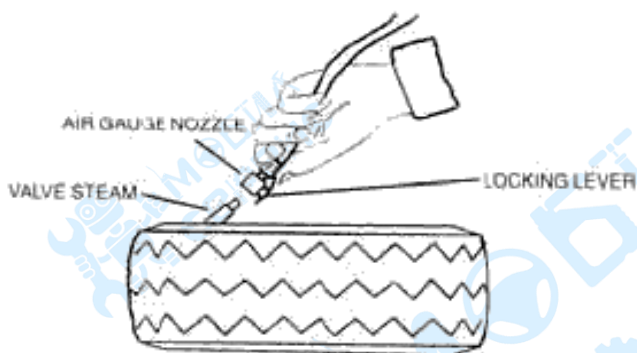


Рис. 13

14. Накачивание шин с использованием функции взрывной накачки (S-3926A)

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.

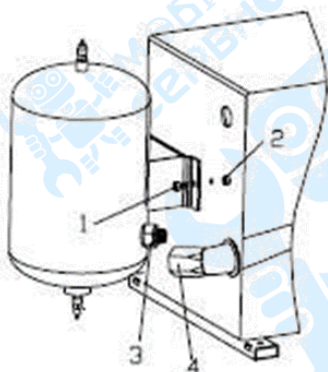


Рис 14

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.

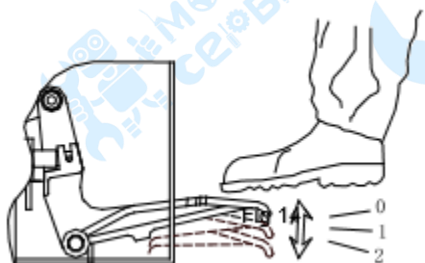


Рис. 15

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.
- д. 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 накачивании 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

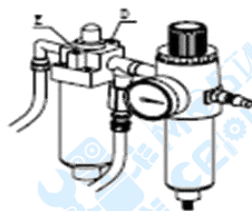


Рис 17

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).

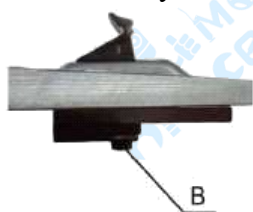


Рис. 18

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)

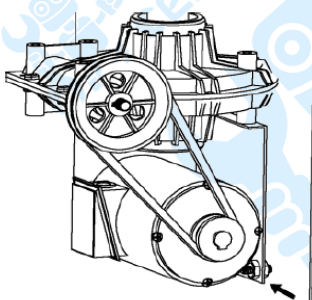


Рис. 19

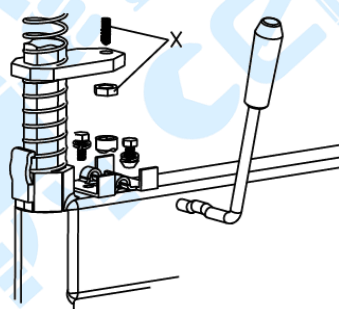


Рис. 20

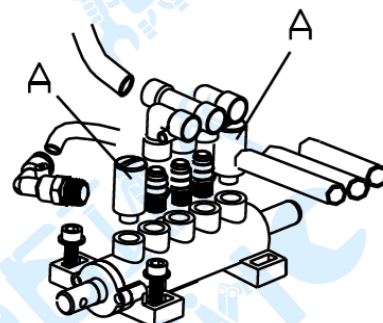


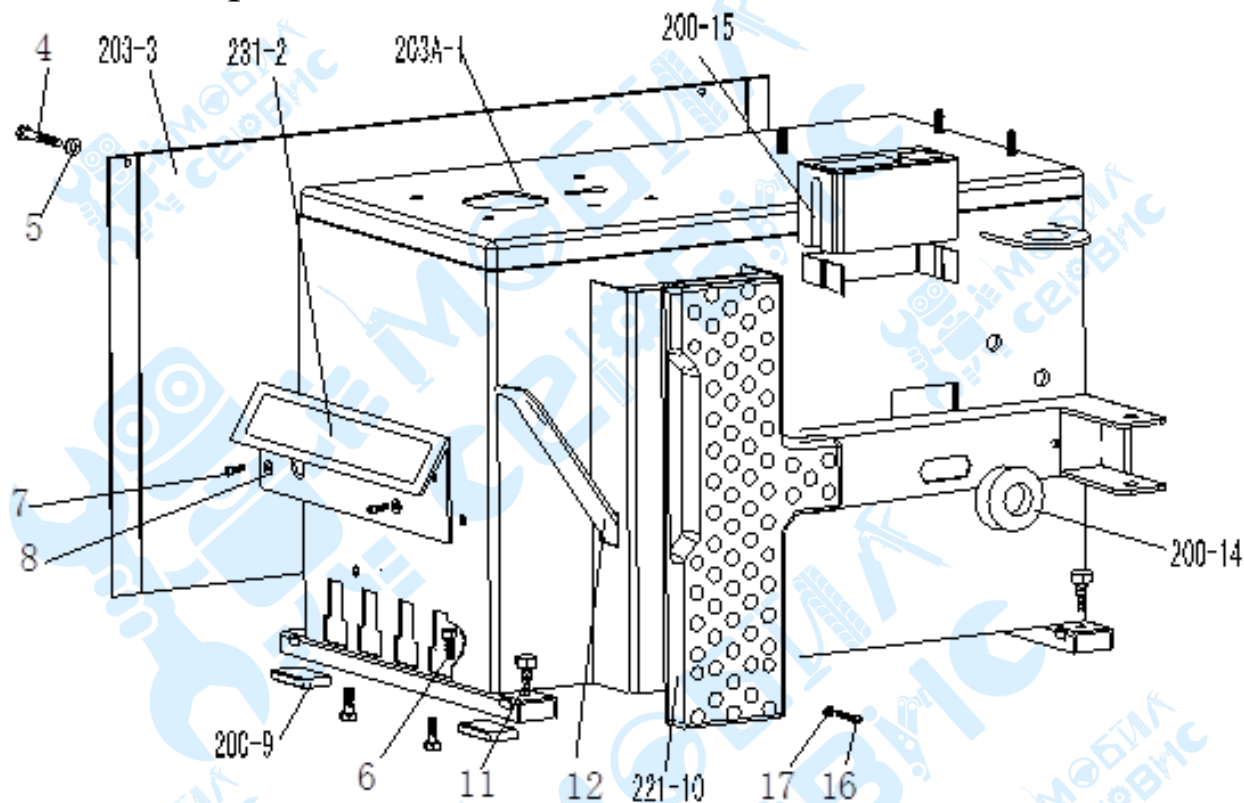
Рис. 21

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 покрышки и педаль зажима кулачков не возвращаются в исходное положение	Сломана пружина	Заменить
Разбортирование/отжим покрышки происходит с трудом	Засорился сайленсер	Почистить или заменить
	Повреждено уплотнение в клапане	Заменить

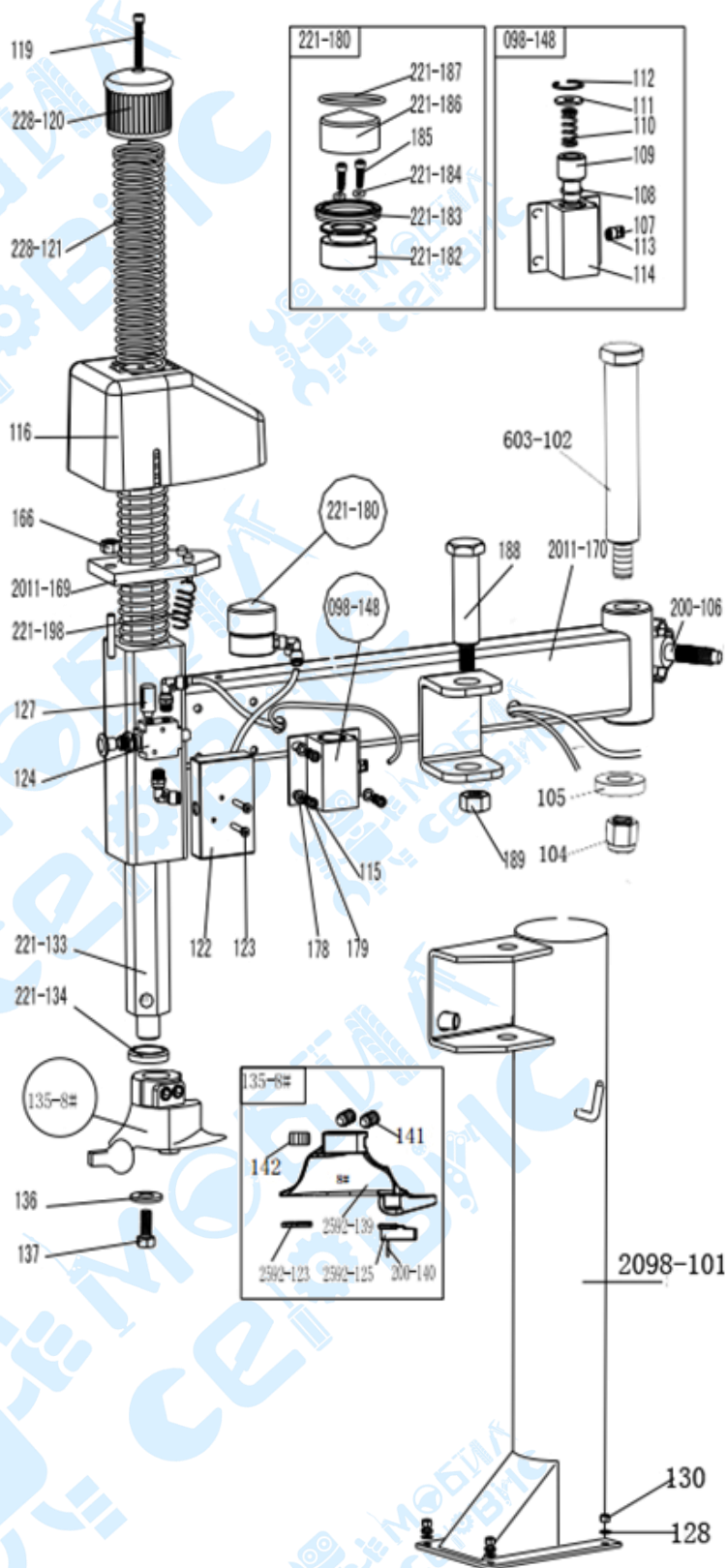
Любая замена должна быть произведена только специалистами сервисной службы компании Мобилсервис во избежание травм персонала и порчи оборудования

18. Деталировки

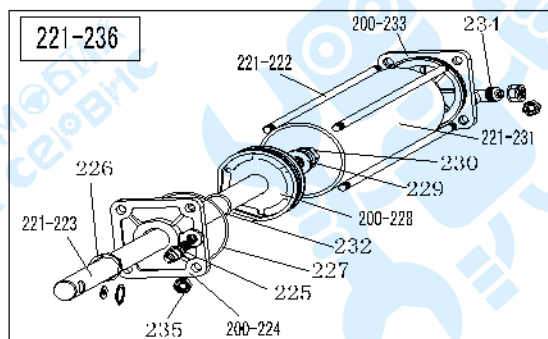
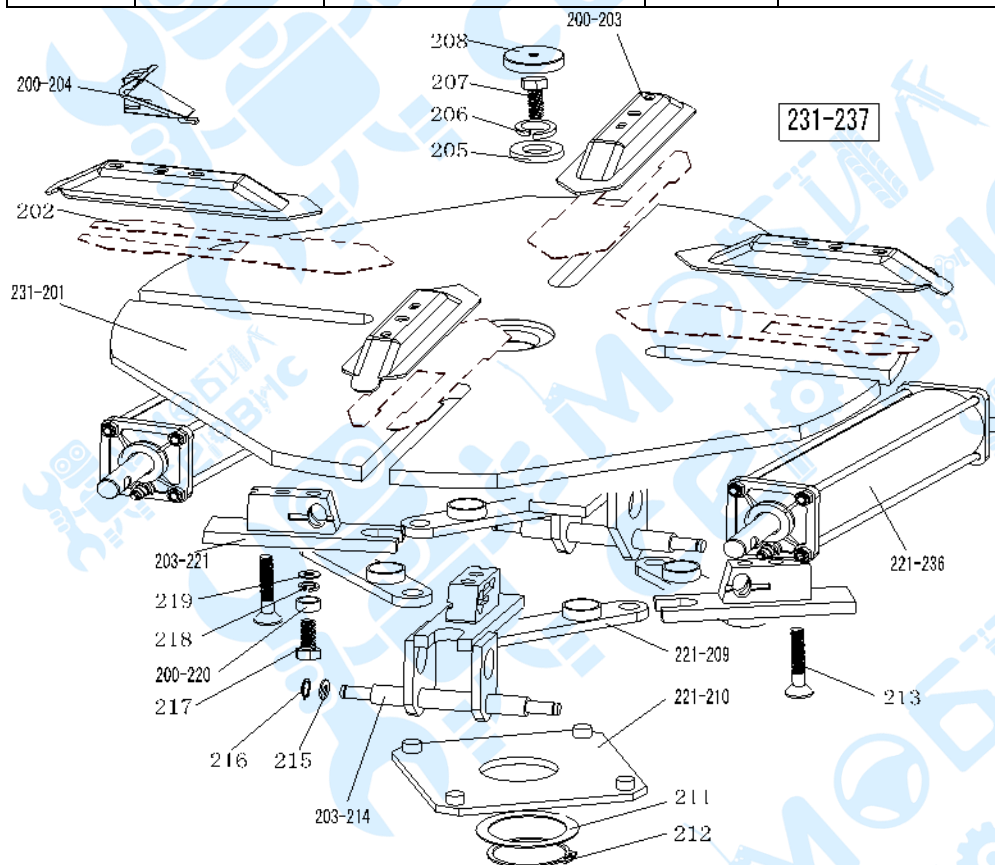


203A-1		
1	CX-203-010000-A	Machine body
231-2	CZ-231-080000-0	Pedal front cover
203-3	CX-231-020000-0	Left cover
4	B-010-060101-0	Hex socket head bolt M6×10
5	B-040-061412-1	Flat washer Ø6*14*1.2
6	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8x25
7	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8×20
8	B-040-061412-1	Flat washer Ø 6*14*1.2
200-9	C-000-001020-0	Rubber foot buffer
221-10	C-221-500000-0	Bead breaker buffer
11	B-027-060401-0	Grounding screw M6x40
12	C-200-580000-0	Lifting lever
200-14	C-200-510000-0	Bead breaker arm rubber
200-15	C-200-470000-0	Oil-water box
16	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8x20
17	B-040-081715-1	Flat washer Ø 8*17*1.5

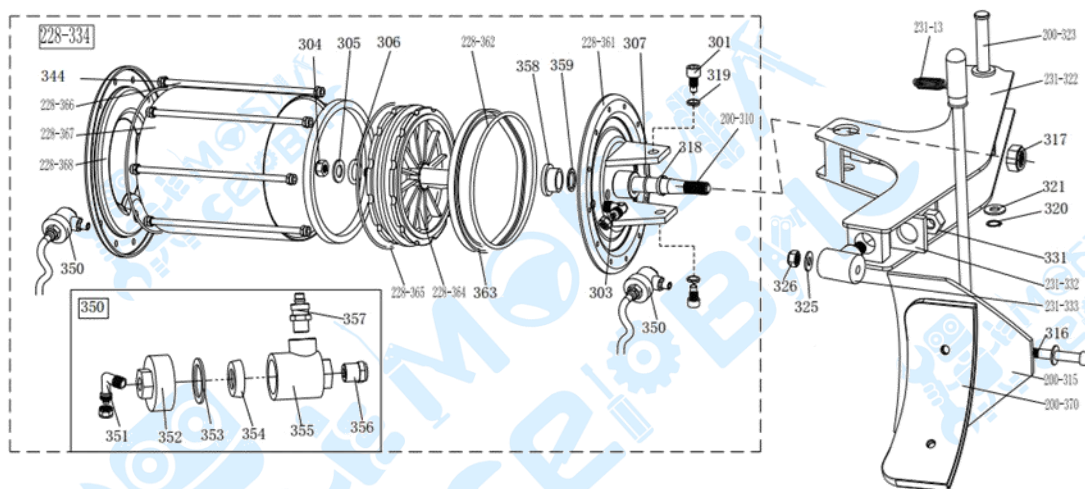
2098-101	CX-298-250000-0	Round column 2098
603-102	CX-6603-190000-0	Swing arm pin
104	B-001-160001-0	Self-locking nut M16*1.75
105	CX-200-140000-0	Big washer
200-106	C-200-350000-0	Column adjust handle
107	S-010-050004-0	Quick straight union M5- Ø 4
108	S-000-030355-0	O-seal 30X3.55
109	CX-007-180600-0	098 Swing arm spring plate
110	C-007-180700-0	098 Swing arm spring
111	CX-007-180800-0	control arm plate washer
112	B-055-300002-0	Snap ring Ø30(hole)
113	S-000-005200-0	O-seal Ø 5.6X2
114	CX-098-080000-0	098 Pneumatic lock barrel
115	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20
116	C-298-480000-0	Locking plate cap
119	B-010-100301-0	Hex socket head bolt M10*30
228-120	C-228-490000-0	Vertical arm cap 228
228-121	C-228-390000-0	Vertical arm spring
122	C-098-090000-0	Locking switch box
123	B-017-040301-0	cross head screw M4*30
124	S-030-010414-2	Hand valve
127	S-023-010801-0	Muffler 1/8"
128	B-040-102020-1	Flat washer Ø10*20*2
130	B-001-100001-0	Self-locking nut M10
221-133	CX-221-160000-0	Vertical arm
221-134	C-228-520000-0	Vertical arm washer
136	CX-200-170000-0	3# Mount/demount head protection washer
137	B-014-100251-0	Outer hex bolt M10*25
098-148	CX-098-080000-0	098 Pneumatic lock barrel
166	B-001-100001-0	Self-locking nut M10
2011-169	CX-298-22000-0	Hex locking board 2011
2011-170	CX-211-180000-0	Swing arm 2011
178	B-040-061210-1	Flat washer Ø6
179	B-050-060000-0	Spring washer Ø 6



221-180		Complete locking cylinder	221-198	C-221-400000-0	Hex locking board spring
221-182	C-221-090100-0	Complete locking cylinder piston	135-8#	CW-113-259200-0	Complete Mount/demount head 8#
221-183	S-005-050065-0	V seal Ø60*50*6.5	2592-139	C-2592-150000-0	Mount/demount head 8#
221-184	S-000-005200-0	O- seal Ø 5.6*2	141	B-007-120121-0	Hex socket head bolt M12X12
185	B-010-060551-0	Hex socket head bolt M6×55	142	B-007-100121-0	Hex socket head bolt M10*12
221-186	CX-221-090200-0	Locking cylinder cover Ø 60	2592-123	C-2592-150500-0	Mount/demount head protector
221-187	S-000-052200-0	O-Seal Ø52*2	200-140	C-200-150400-0	hex round pin
188	CX-098-030000-0	Pressing arm pin (right)	2592-125	C-2592-150300-0	Mount/demount head protector
189	B-001-160001-1	Self-locking nut M16*1.5			

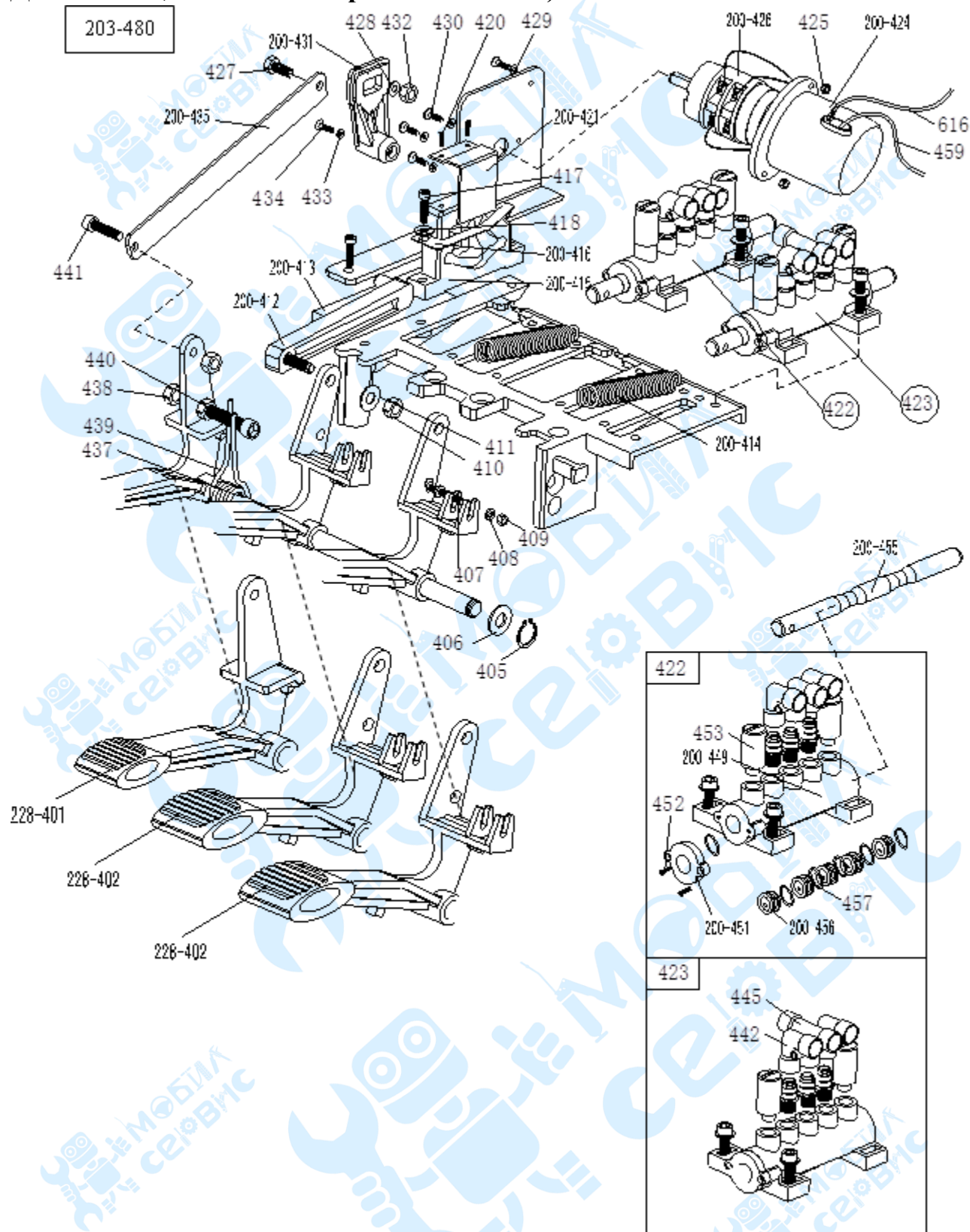


231-201	CX-231-130000-0	Turntable assembly 650
202	CX-221-120300-0	Jaw sliding plate(optional)
200-203	CX-200-120000-0	Jaw cap assembly
204	C-200-570000-0	Jaw
205	CX-200-140000-0	Big washer
206	B-050-160000-0	Spring washer Ø16
207	B-014-160401-0	Outer hex bolt M16×40x1.5
208	C-200-440000-0	Turntable cap
221-209	CX-221-310000-0	Connection rod assembly 615
221-210	CX-221-280000-0	Square turntable 615
211	CX-200-290000-0	Square turntable washer
212	B-055-650001-0	Snap ring Ø65(shaft)
213	B-012-120631-0	Hex socket head bolt
203-214	CX-203-110000-0	Jaw slide guide with pin double holes
215	B-040-122520-1	Flat washer Ø12X25X2
216	B-055-120001-0	Snap ring Ø12(shaft)
217	B-014-120801-0	Outer hex bolt M12×40
218	B-046-122050-1	Teeth locking washer Ø12x20.5x1
219	B-040-123030-1	Flat washer Ø12X30X3
200-220	CX-200-300000-0	Connection rod nut
203-221	CX-203-110100-0	Jaw slide guide without pin double holes
221-222	C-221-100400-0	Threaded connection rod 393
221-223	C-221-100200-0	Clamping cylinder piston rod 400
200-224	C-200-100100-0	Clamping cylinder cover without handle
225	S-011-010808-0	Straight union 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	V- seal 20*28*7.5
227	S-000-063265-0	O-seal 63*2.65
200-228	C-200-540000-0	Clamping cylinder piston φ70
229	B-040-122520-1	Flat washer Ø12X25X2
230	B-004-120071-1	Nut M12X7X1.75
221-231	C-221-100500-0	Clamping cylinder barrel 360
232	S-000-019262-0	O-seal 19.6X2.62
200-233	C-200-100300-0	Clamping cylinder cover with handle
234	S-018-010808-0	Union 1/8-Ø8
235	B-001-080001-0	Self-locking nut M8
221-236	CW-105-021100-0	Complete clamping cylinder
231-237	CW-104-023100-0	Complete square turntable 650

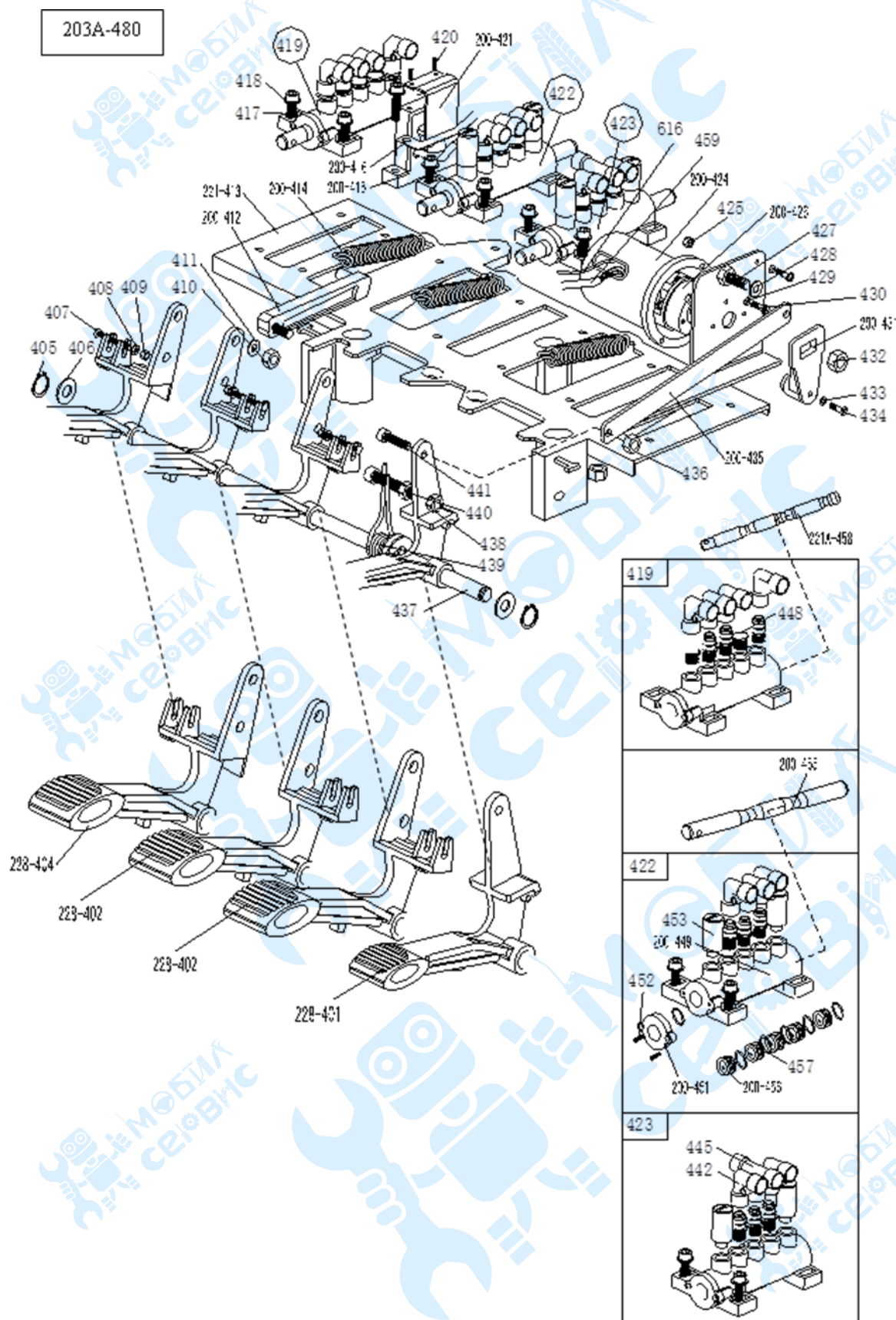


231-13	C-231-360000-0	Bead breaker arm spring	231-332	CX-231-030900-0	Enlarge bead breaker arm rotating washer
301	B-010-140301-0	Hex socket head bolt M14×30	231-333	CX-231-030800-0	Enlarge bead breaker arm rotating shaft
303	S-018-010408-0	Union (90°) 1/4-Ø8	228-334	CW-108-209800-0	Complete bead breaker cylinder D200
304	B-004-160001-1	Nut M16*1.5	344	B-001-080001-0	Self-locking nut
305	B-040-162820-1	Flat washer Ø16*28*2	350	CW-112-209800-0	Bead breaker cylinder exhaust valve
306	S-000-016265-0	O-seal Ø 16*2.65	351	S-012-010808-0	Union 1/8-Ø8
307	S-000-019262-0	O- seal Ø20X2.65	352	C-098-600200-0	Bead breaker cylinder exhaust valve cover
200-310	C-200-050100-0	Bead breaker cylinder piston rod	353	C-098-600400-0	Seal washer
200-315	CX-200-070000-0	Bead breaker shovel assembly	354	C-098-600300-0	Bidirectional seal
316	B-010-120901-0	Hex socket head bolt M12×90	355	C-098-600100-0	Bead breaker cylinder exhaust valve barrel
317	B-004-160001-1	Self-locking nut M16*1.5	356	S-023-010401-6	Muffler
318	U-006-000001-1	Guide belt	357	S-010-010408-0	Straight union 1/4- Ø8
319	B-050-140000-0	Spring washer Ø14	358	CZ-298-050900-0	Nylon sleeve
320	B-055-160001-0	Snap ring Ø16	359	S-005-0200075-0	V-steal 20*28*7.5
321	B-040-162820-1	Flat washer	228-361	CX-298-050500-0	Bead breaker cylinder cover assembly
231-322	CX-231-030000-0	Enlarge bead breaker arm 231	228-362	S-000-195265-0	O-seal Ø198*3.1
200-323	CX-200-040000-0	Bead breaker pin	363	S-005-200184-0	Y-seal D200*184*12
325	B-040-122520-1	Flat washer Ø12*24*2	228-364	C-298-050200-0	Bead breaker cylinder piston D200
326	B-001-120001-0	Self-locking M12	228-365	S-000-180500-0	O-seal Ø180*5
331	B-001-160001-0	Self-locking nut M16*1.75	228-366	C-298-051000-0	Threaded connection rod
			228-367	C-298-050300-0	Bead breaker cylinder barrel D200
			228-368	C-298-051100-0	Bead breaker cylinder rear cover
			200-370	C-200-070600-0	Bead breaker shovel protection cover(optional)

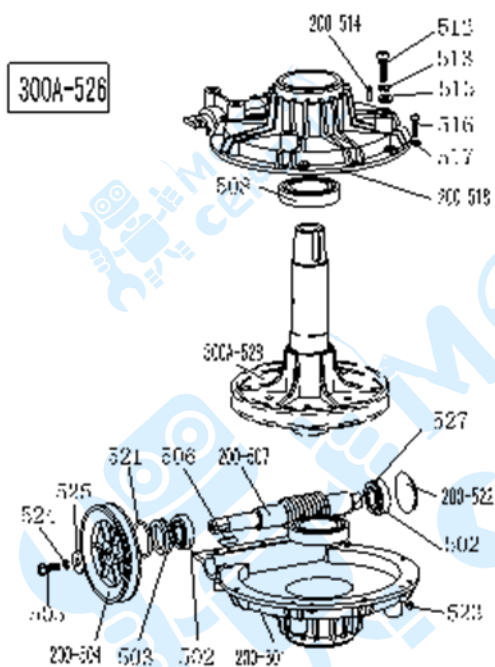
Для S-3926 (без педали взрывной накачки)



Для S-3926A (с педалью взрывной накачки)

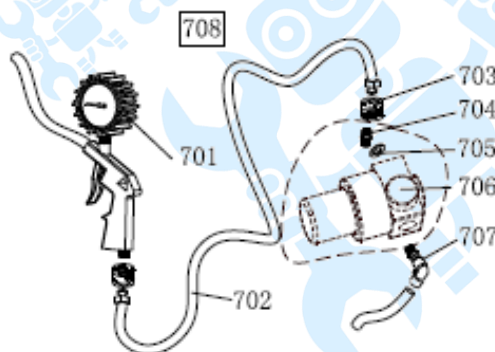


228-401	CX-228-060400-0	Reverse switch pedal	429	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4
228-402	CX-228-060300-0	5-way valve pedal(right)	430	B-024-040161-0	Cross-round head screw M4*16
228-404	CX-228-060200-0	5-way valve pedal(left)	200-431	C-200-530000-0	Reverse switch handle
405	B-055-120001-0	Snap ring Ø12	432	B-001-060001-0	Self-locking nut M6
406	B-040-122520-1	Flat washer Ø12*24*2	433	B-040-030000-1	Flat washer Ø3
407	B-024-040301-0	Cross head screw M4X30	434	B-017-030161-0	Cross head screw M3X18
408	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4	200-435	CX-200-060600-0	Pedal connection rod
409	B-001-040001-0	Self-locking nut M4	436	B-001-080001-0	Self-locking nut M8
410	B-001-080001-0	Self-locking nut M8	437	CX-221-060700-0	Pedal front shaft
411	B-040-081715-1	Flat washer Ø8*17*1.5	438	B-004-080001-0	Nut M8
200-412	C-200-060100-0	Cam connection rod	439	C-200-370000-0	Pedal twist spring
221-413	C-221-060100-0	Pedal support board	440	B-010-080501-0	Hex socket head bolt M8×50
200-414	C-200-380000-0	Pedal Spring	441	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8×20
200-415	C-200-061500-0	Cam	442	S-012-010808-0	Quick Union1/8- Ø 8
200-416	C-200-810000-0	Cam washer	445	S-016-010808-2	Quick T-union1/8-2* Ø 8
417	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20	448	B-007-180081-R	Hex socket head bolt 1/8*8
419	CW-110-021100-A	Complete 5-way valve, inflating, without valve rod	200-449	C-200-060901-0	5-way valve barrel
420	B-019-290121-0	Cross head self tapping screw 2.9×12	200-451	C-200-061100-0	5-way valve cover
200-421	CX-200-060500-0	Cam cover	452	B-024-290121-0	cross head screw ST2.9*14
422	CW-110-020000-0	Complete 5-way valve , L-union, without valve rod	453	S-023-010801-0	Muffler 1/8"
423	CW-110-020001-0	Complete 5-way valve-union, without valve rod	200-455	CX-200-061200-0	5-way valve rod
200-424	C-200-061400-0	Reverse switch cover	200-456	C-200-061000-0	5-way valve rod spacer
425	B-004-040001-0	Nut M4	457	S-000-012400-0	O-Seal 12*20*4
200-426	S-060-016000-1	Reverse switch	221A-458	CX-221-650000-A	5-way valve rod for inflating
427	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20	459	C2-000-103150-0	Power supply cable
428	B-040-061210-1	Flat washer Ø 6X12X1	616	C2-000-205150-0	Motor cable
429	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4	203A-480	CW-109-020300-A	Complete 4-pedals assembly 203A



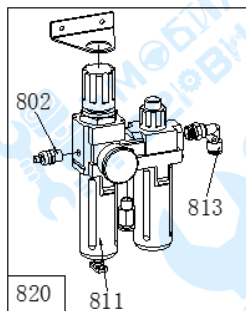
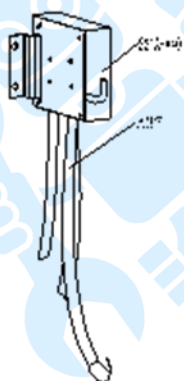
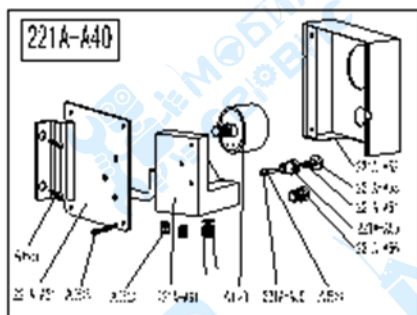
200-501	C-300-320302-0	Gear box lower cover
502	S-040-030204-0	Bearing 30204
503	S-005-020080-1	Gear box seal \varnothing 20*35*8
200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
505	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8x25
506	B-065-006020-0	Key washer 6x20
200-507	C-200-320400-0	Worm rod
508	S-040-006010-0	Bearing 6010
512	B-014-100551-0	Outer hex bolt M10x55
513	B-050-100000-0	Spring washer \varnothing 10
200-514	B-060-006020-0	Pin 6X20
515	B-040-102020-1	Flat washer \varnothing 10*20*2
516	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6x20
517	B-040-061412-1	Flat washer \varnothing 6*14*1.2
200-518	C-300-320301-0	Gear box upper cover
521	S-000-030355-0	O-seal \varnothing 30*3.55
200-522	C-200-320700-0	Oil resistant seal
523	B-001-060001-0	Self-locking nut M6
524	B-050-080000-0	Spring washer \varnothing 8
525	B-040-083030-1	Flat washer \varnothing 8*30*3
300A-526	CW-107-030001-A	Complete gear box
527	S-040-006028-0	Bearing 6208
300A-528	C-300-320100-0	Worm gear

Для S-3926 (с пистолетом подкачки)



A04	S-015-000008-3	T-union 3" \varnothing 8
A44	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6x16
A46	S-015-010808-2	T-union 1/8-2" \varnothing 8
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- \varnothing 8
548	B-007-040061-0	Hex socket head bolt M4X6
600-540	CW-006-060000-0	Complete Rotating valve

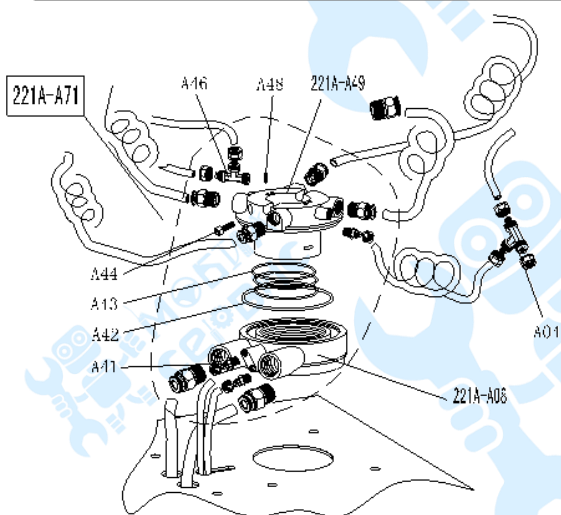
Для S-3926A (с блоком накачки)



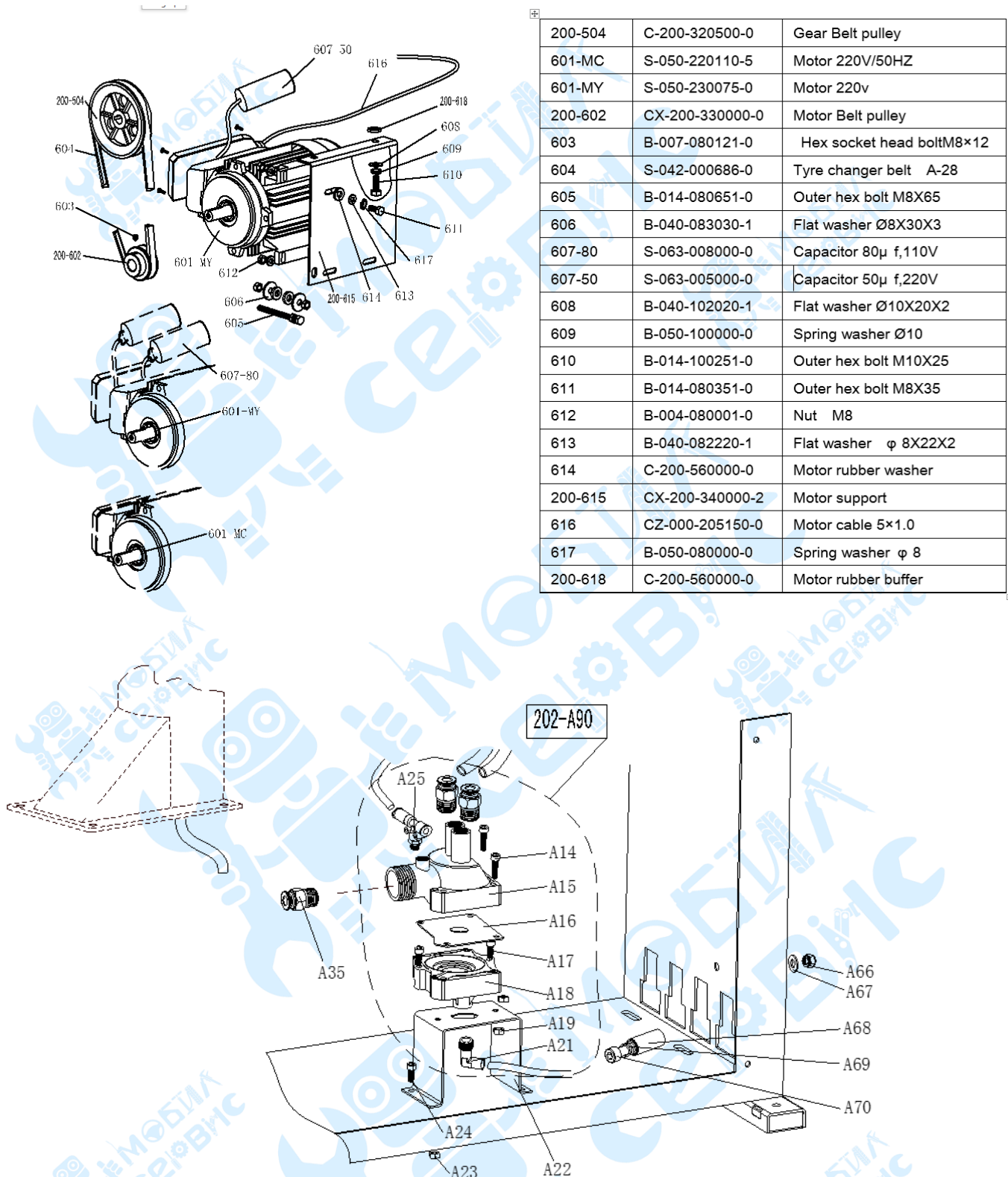
+

221A-A52	C-221-700000-A	Pressure gauge box Ø50
221A-A53	C-221-650000-A	Button
221A-A54	C-221-650400-A	Button spring
221A-A55	C-221-650100-A	Button valve
221A-A56	B-007-180051-R	Hex socket head bolt 1/8
A58	S-000-004200-0	O seal 4*2
221A-A58	C-221-650200-A	Button shaft
A60	S-038-000020-0	Pressure gauge 10kg
221A-A61	C-221-650000-A	Seat with holes
A62	S-010-010808-0	Straight union 1/8-Ø8
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
A67	S-065-014150-0	Rubber hose 1.6 with d o
221A-A68	CW-118-022100-0	Complete pressure gauge box

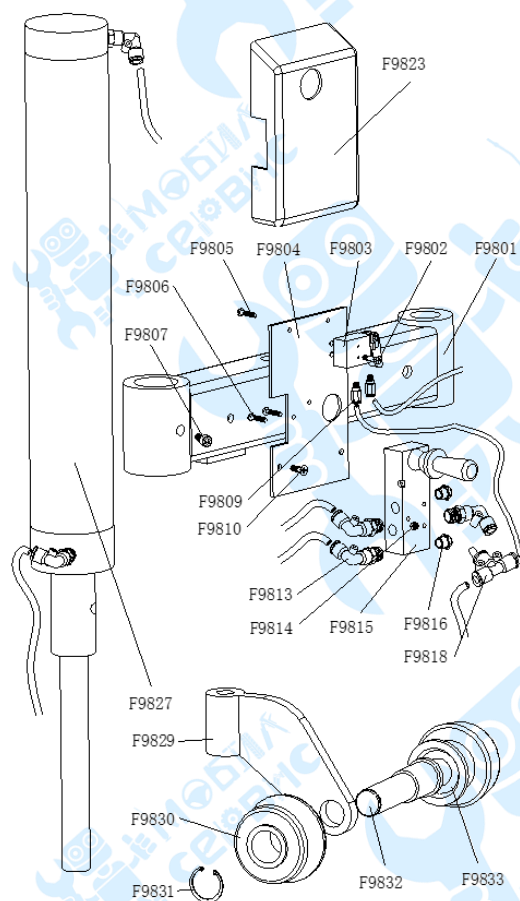
802	S-025-000050-0	快速接嘴 PM20
811	S-033-330000-0	油雾器 3300
813	S-018-010408-0	二通弯头 1/4- Ø8
820	CW-114-033000-0	油雾器总成 3300



221A-A08	CX-221-430100-A	Rotating valve casing A
A04	S-015-000008-3	T-union 3" Ø 8
A41	S-011-010808-0	Straight union 1/8-Ø8
A42	S-000-089200-0	O-seal Ø89*2
A43	S-000-062280-2	O-seal Ø62*2.8
A44	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6X20
A46	S-015-010808-2	T-union 1/8-2*Ø8
A48	B-007-040061-0	Hex socket head bolt M4*6
221A-A49	CX-221-430200-A	Rotating valve mandrel A
221A-A71	CW-106-022102-A	Complete Rotating valve A

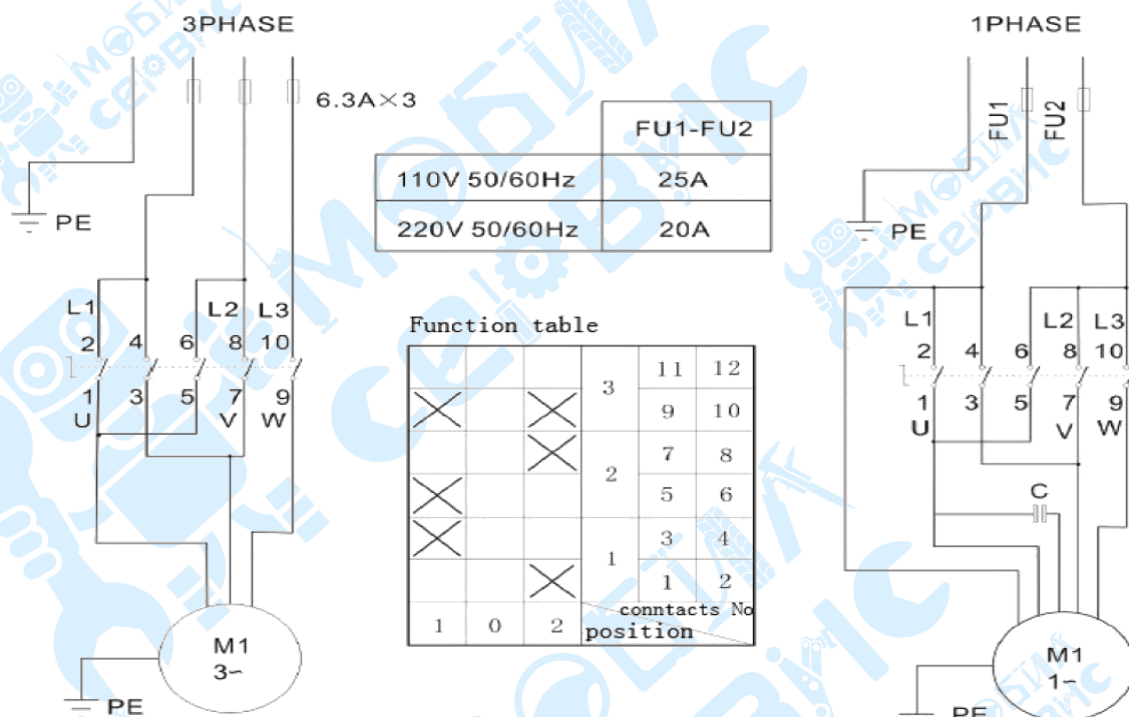


202-A90	CW-112-020201-Y	Complete exhaust valve
A14	B-010-060301-0	Hex socket head bolt M6*30
A15	C-221-600500-A	Exhaust valve barrel
A16	C-221-600700-A	Exhaust valve rubber washer
A17	B-010-060301-0	Hex socket head bolt M6*30
A18	C-221-600600-A	Exhaust valve cover
A19	B-001-060001-0	Self-locking nut M6
A21	S-012-010408-0	Quick union 1/4-Ø8
A22	CX-221-600800-A	Exhaust valve support
A23	B-001-060001-0	Self-locking nut M6
A24	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6×16
A25	S-016-010808-2	Quick T-union1/8-2* Ø 8
A28	S-012-010212-0	Quick union 1/2-Ø12
A35	S-010-010212-0	Quick straight union 1/2- Ø12
A66	B-001-100001-0	Self-locking nut M10
A67	B-040-102020-1	Flat washer Ø10*20*2
A68	CX-221-620300-A	Limit spring plate
A69	C-201-670000-A	Limit spring
A70	B-010-100601-0	Hex socket head bolt M10*60



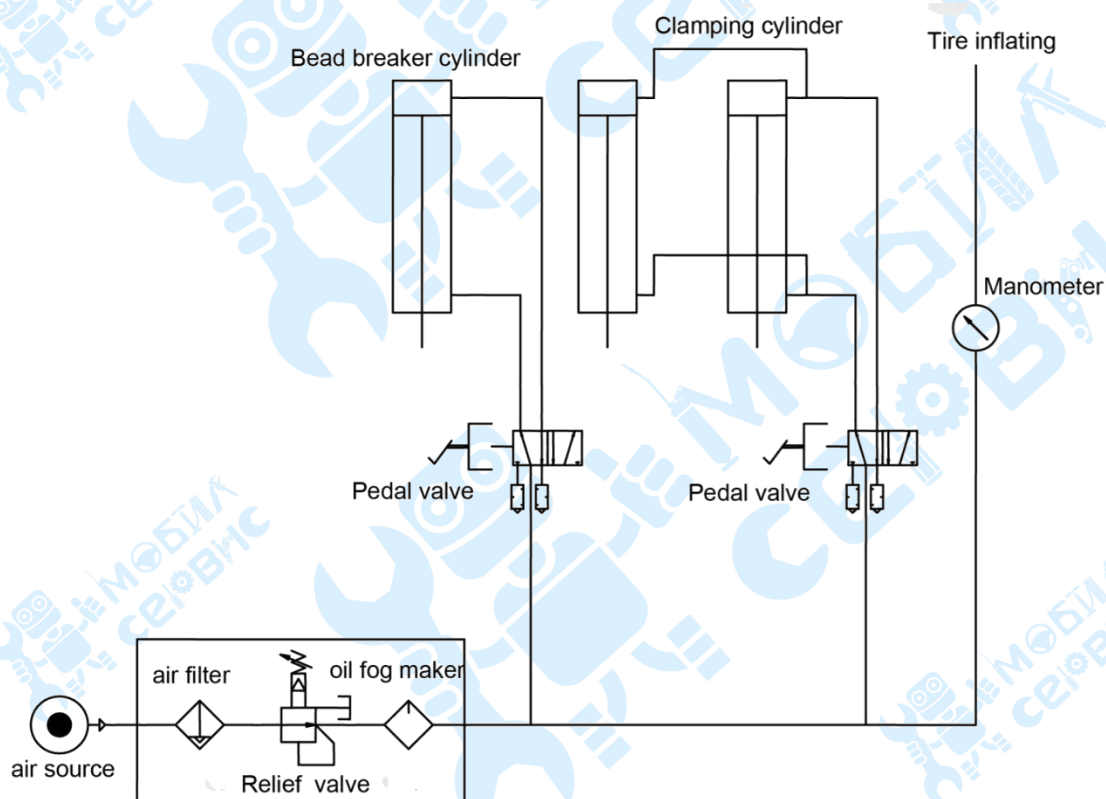
F9801	CX-098-020000-0	098 Pressing arm(right)
F9802	B-024-050101-1	Cross head Screw M5X10
F9803	S-030-010414-0	Pneumatic valve
F9804	CX-005-200000-0	Raise-fall switch base plate
F9805	B-017-040161-0	Cross flat head screw M4*16
F9806	B-017-040301-0	Cross flat head screw M4*30
F9807	B-007-100121-0	Hex 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 support
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

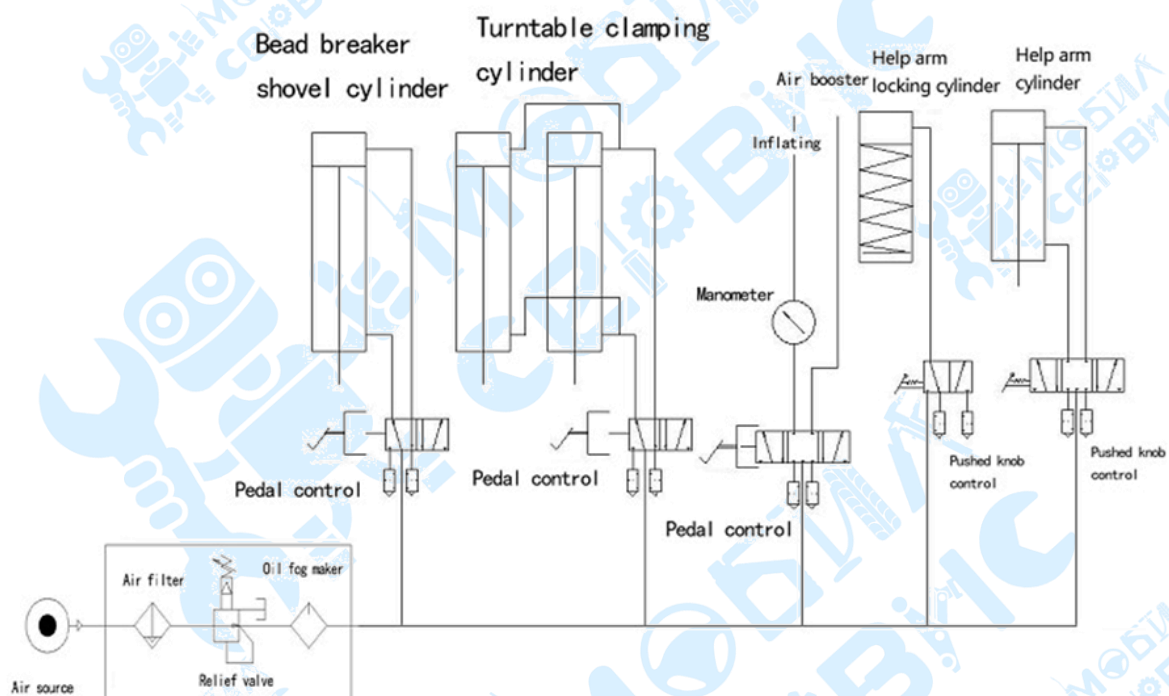


20. Схема пневматического соединения

Для S-3226



Для S-3226A



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