

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

**СТАНОК
ШИНОМОНТАЖНЫЙ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ 10-24"
220V И 380V**

RT-TCM 22 1

RT-TCM 23 1




Благодарим вас за приобретение продукции компании RUNTEC®. Данное изделие изготовлено в соответствии с требованиями высоких стандартов качества, что обеспечивает долгую и корректную работу при условии соблюдения изложенных здесь инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию.


**Внимательно прочтите данную инструкцию!**

Обратите внимание на требования по безопасности. Эксплуатация данного изделия должна производиться с осторожностью и строго по назначению. Невыполнение этих требований может привести к поломке оборудования, получению травм, а также отказу производителя от гарантийных обязательств. Сохраните данную инструкцию для будущего использования.

Условные символы и обозначения

Для удобства в руководстве представлены следующие символы и коды:

	<p>Указывает на процессы, требующие определенного внимания.</p>
	<p>Указывает на то, что действие запрещено.</p>
	<p>Указывает на возможность возникновения опасности для оператора.</p>

	<p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: перед началом работы с подъемником и выполнением каких-либо настроек внимательно прочитайте главу 7 инструкции, в которой описаны все процессы, необходимые для обеспечения надлежащей работы подъемника.</p>
---	---

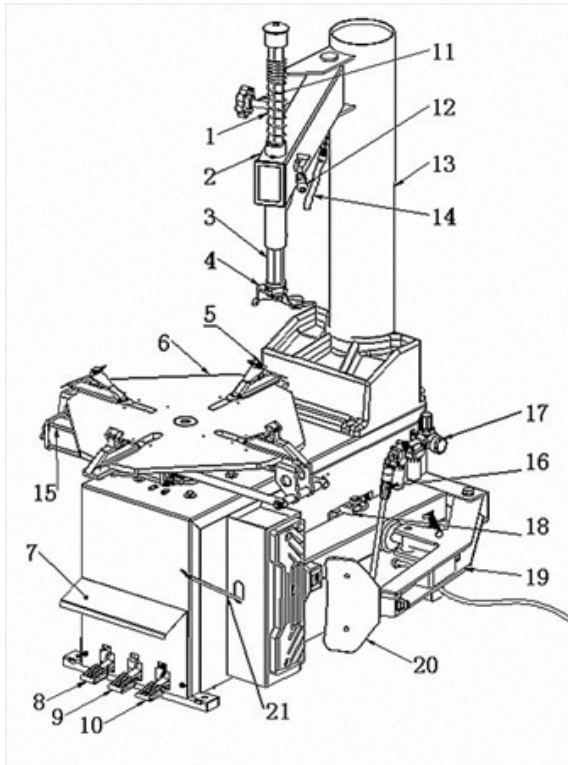
1. Общая информация

1.1 Назначение

Автоматический шиномонтажный станок разработан и изготовлен для монтажа/демонтажа обода.

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

1.2 Перечень частей станка



1	Пружина вертикального штока	w	Стопорная рукоятка
2	Поворотная консоль	e	Монтажная стойка
3	Шестигранный шток	r	Пистолет для накачки с манометром
4	Монтажная головка	t	Зажимной цилиндр
5	Зажимная губка	z	Рукоятка ножа отрыва кромки шины
6	Поворотный стол	u	Блок подготовки воздуха
7	Передняя панель	i	Цилиндр отрыва кромки шины
8	Педаля управления вращением стола	o	Рычаг лопатки отрыва борта
9	Педаля управления зажимными губками	p	Нож отрыва борта шины
0	Педаля прерывателя борта	a	Монтажная лопатка
q	Ограничительная рукоятка	s	Резиновая опора

1.3 Таблички, предупреждающие об опасности



При работе станка не касайтесь шины руками.

Внимательно прочитайте руководство перед использованием.

При работе пользуйтесь средствами защиты.



Поражение электрическим током!



Не кладите какие-либо части тела под головку инструмента.



При работе не подставляйте руки под падающие детали.



Примечание: Если зажимной цилиндр открыт, при нажатии на шину, он может поцарапать руку оператора. Помните, что рука не должна касаться стенок шины.



При фиксации диска колеса не держите руки или иные части тела между зажимными кулачками и диском колеса.



Не стойте за стойкой во избежание получения травм при качании стойки.



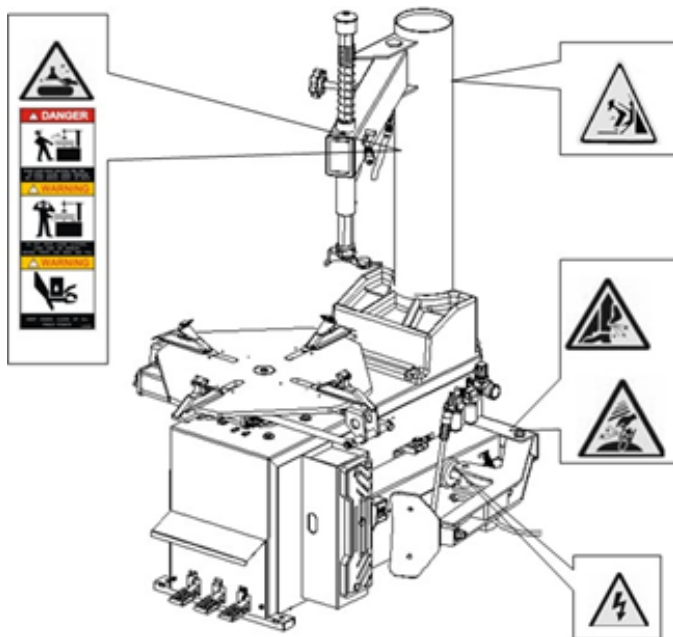
При отрыве борта нож будет перемещаться в левую сторону очень быстро, оператор не должен стоять между ножом отрыва борта и шиной. При накачке колеса убедитесь, что колесо надежно закреплено.

Во время работы убирайте длинные волосы, не надевайте свободную одежду и украшения (кольца, часы и т.д.).

При работе не подставляйте руки под падающие детали.

Схема расположения предупреждающих табличек

Следите за тем, чтобы все предупреждающие таблички были на местах. При загрязнении или утере необходимо установить новую табличку. Операторы должны четко видеть предупреждающие таблички и знать их значение.



Технические характеристики

Размеры оборудования и вес брутто (без опциональных аксессуаров):

Модель	Высота(мм)	Длина(мм)	Ширина(мм)	Вес брутто (кг)
ЛК(ГТ)Х	2040	1135	870	223/233
LCXX (ИТ)	1820	985	780	200/210
LCXXX (ИТ)	1858	975	895	210/220
LCIX	1815	965	795	190

Приложение

Модель	Максимальный диаметр колеса	Максимальная ширина колеса	Диаметр диска колеса (захват изнутри)	Диаметр диска колеса (захват снаружи)
LCX(ГТ)	1250 мм (49 дюймов)	400 мм (16 дюймов)	10"~20"	12"~23"
LCXX(ГТ)	960 мм (37 дюймов)	305 мм (12 дюймов)	10"~18"	12"~21"
LCXXX	960 мм (37 дюймов)	305 мм (12 дюймов)	8"~20"	10"~22"
XXXIT	960 мм (37 дюймов)	305 мм (12 дюймов)	10"~20"	12"~23"
LCIV	960 мм (37 дюймов)	305 мм (12 дюймов)	10"~18"	12"~21"

Примечание: LCXXX предназначен для замены шины мотоцикла с подвижным сиденьем и увеличения размера зажима.

Условия эксплуатации:

- Температура окружающей среды – -5°C~40°C.
- Относительная влажность – 30%~95%.
- Максимальная высота над уровнем моря – 1000м.

Эксплуатация допускается в помещении, защищенном от пыли, вне взрывоопасной, воспламеняющейся и коррозионной среды.

Технические параметры

Рабочее давление: 8-10 бар.

Параметры электропитания: 50 Гц, 380 В, 0,75 кВт (стандартная конфигурация)
1,1 кВт (дополнительная конфигурация).

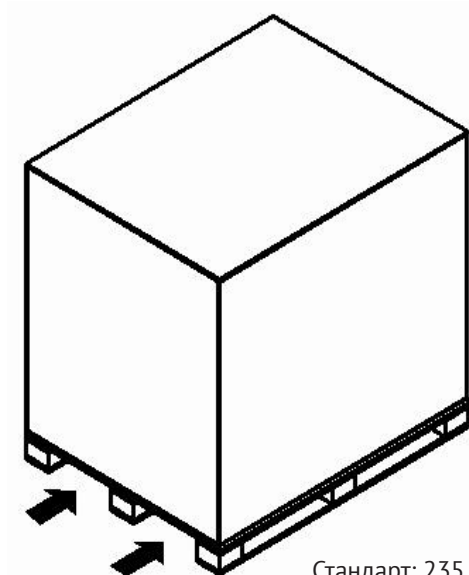
Скорость вращения поворотного стола: 6 об/мин.

Уровень шума: <70 дБ (А).

2.Транспортировка, распаковка и хранение

2.1.Транспортировка

Транспортировка шиномонтажного станка должна осуществляться в оригинальной упаковке в положении, указанном на рисунке. Упакованный шиномонтажный станок должен перемещаться посредством вилочного погрузчика соответствующей грузоподъемности. Вставьте вилку, как показано на рисунке 3.1.



Стандарт: 235 кг.
Грузоподъемность: 280 кг



Запрещено использовать станок во взрывоопасной среде! Шиномонтажный станок с двигателем не должен эксплуатироваться в потенциально взрывоопасной среде.

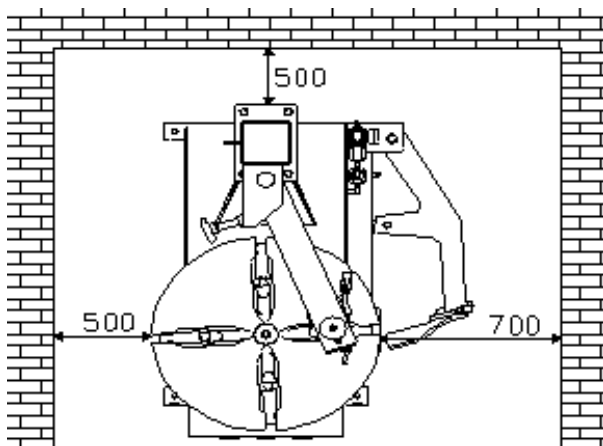
2.2. Распаковка

Снимите картон и нейлоновый защитный пакет.

Проверьте исправность оборудования и убедитесь, что ни одна деталь не потеряна или не повреждена.



В случае возникновения вопросов не используйте станок, свяжитесь с продавцом.



2.3. Хранение

В случае необходимости долговременного хранения станка необходимо убедиться в том, что электропитание отключено, и смазать направляющие зажимных кулачков на поворотном столе, чтобы не допустить окисления.

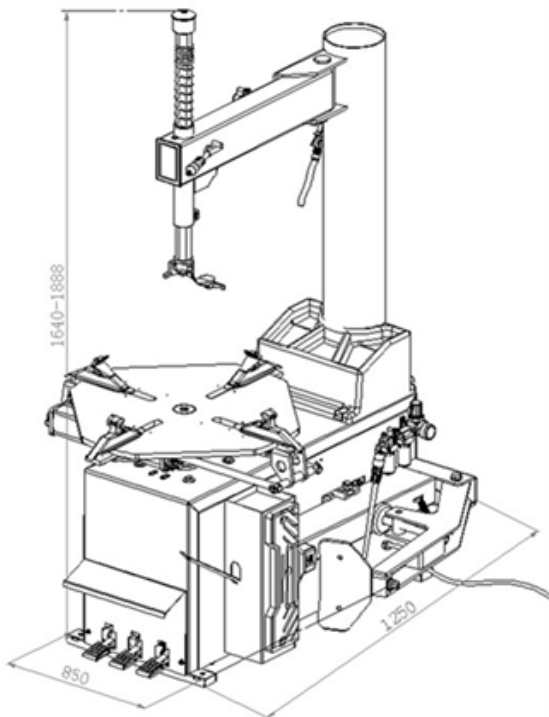
3. Установка

3.1 Выбор помещения



При выборе места установки необходимо убедиться в том, что оно соответствует действующим нормам безопасности.

Шиномонтажный станок должен быть подключен к источнику электропитания и источнику сжатого воздуха, следовательно, мы рекомендуем выбрать место установки шиномонтажного станка вблизи источника электропитания и источника сжатого воздуха, чтобы обеспечить правильную работу всех частей станка. Если станок устанавливается на улице, необходимо сделать навес.



3.2 Сборка

3.2.1 Условия сборки

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

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

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

3.2.2 Распаковка

- Следуйте инструкциям по распаковке оборудования, указанным на упаковке. Снимите коробку и удалите упаковочный материал, чтобы проверить оборудование на наличие повреждений. Убедитесь в том, что ни одна деталь не была повреждена или утеряна.
- Уберите упаковочный материал из рабочей зоны и утилизируйте его надлежащим образом.

3.2.3 Установка

Как показано на рис. 4-1, распакуйте коробку и возьмите коробку с аксессуарами (1) нож отрыва кромки шины (5) и стойку в сборе (2). Зафиксируйте корпус. Открутите винты с шестигранной головкой (4) на корпусе, снимите пружинную и плоскую шайбы.

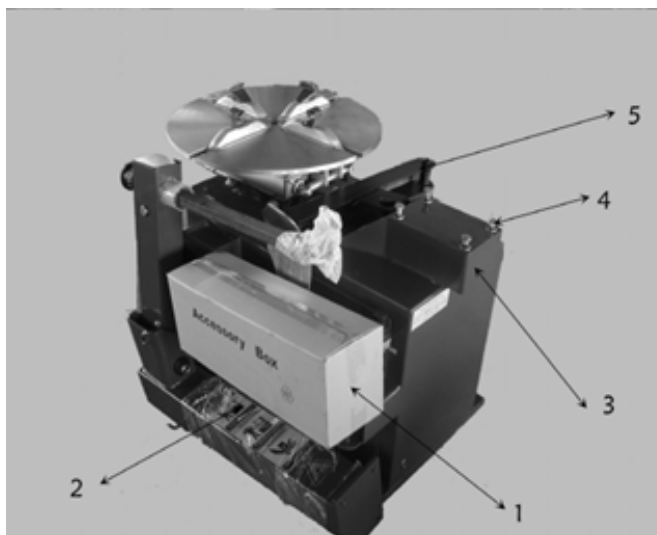


Рис. 4-1

Расположите стойку на корпусе так, чтобы предупреждающая табличка смотрела вперед. Совместите установочные отверстия.

Установите снятые болты, пружинную и плоскую шайбы, как показано на рис. 4-1, обратно. Затяните болты с усилием 70 Н·м. (Рис. 4-2,) используя динамометрический ключ.

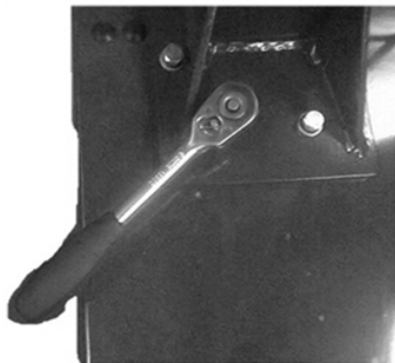


Рис. 4-2

С помощью шестигранного ключа открутите винт (3) на шестигранном штоке(3) для снятия крышки вертикального штока(2). После снятия винта на крышке вертикального штока необходимо зафиксировать шток посредством зажимной рукоятки, чтобы предотвратить его падение. Падение штока может привести к повреждению оборудования и нанесению травм сотрудникам.

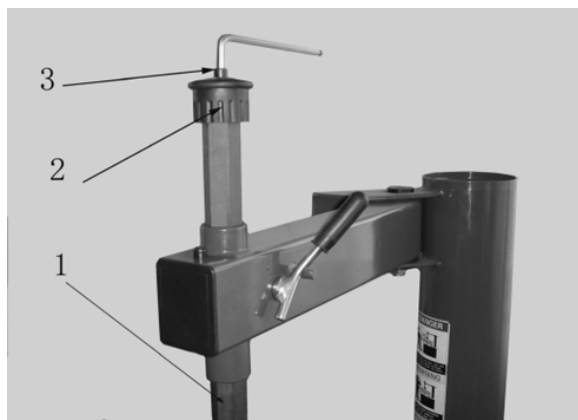


Рис. 4-3



Установите пружину (1) на вертикальный шток. Установите винт, снятый с крышки штока, и вкрутите маховичок в резьбовую втулку консоли, как показано на рис. 4-4.

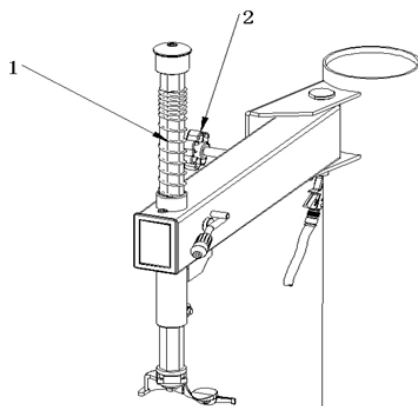


Рис. 4-4

Открутите зажимную гайку (1) с передней части штока поршня цилиндра, используемого при работе ножа отрыва кромки шины. Снимите стопорное кольцо со штифта, фиксирующего нож отрыва кромки шины. Снимите штифт (3) и установите пружину (5) как показано на рис. 4-5.

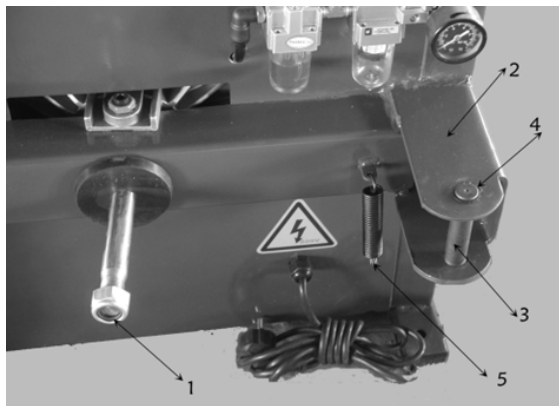


Рис. 4-5

Вставьте нож отрыва кромки шины (1) в скобу крепления, совместите отверстия и установите штифт крепления ножа отрыва (2), а затем и стопорное кольцо на место. Установите пружину (4-6-3) как показано на рис. 4-6.

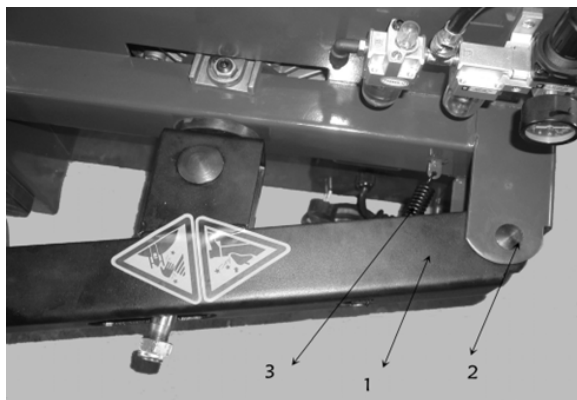


Рис. 4-6

Вставьте шток поршня в отверстие направляющей втулки ножа отрыва кромки шины (рис.4-7-1). Плоская поверхность направляющей втулки должна смотреть наружу (рис.4-7). Установите предварительно снятую гайку на переднюю часть штока поршня.

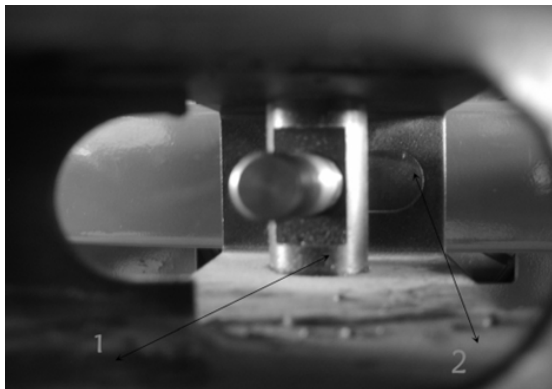


Рис. 4-7

Расстояние от лезвия ножа отрыва кромки шины до упора для колеса должно составлять 30-40мм (Рис.4-8)



Рис. 4-8

3.2.4 Монтаж блока подготовки воздуха

Блок подготовки воздуха поставляется в коробке с комплектующими. Клиент должен установить его на месте сборки. Извлеките блок подготовки воздуха и винты из коробки. Удалите масло и пыль. При помощи винтов установите блок с правой стороны корпуса (Рис. 4-9)

Примечание: при установке необходимо отключить источник подачи сжатого воздуха!



Рис. 4-9

Подключите шланг подачи сжатого воздуха, отсоедините соединение на полиуретановом шланге Ø8 со стороны корпуса.

Данное соединение предназначено для недопущения падения шланга в корпус. Вставьте соединение в переднюю часть блока подготовки воздуха, см. рис. 4-10/ Рис.4-11.



Рис. 4-10

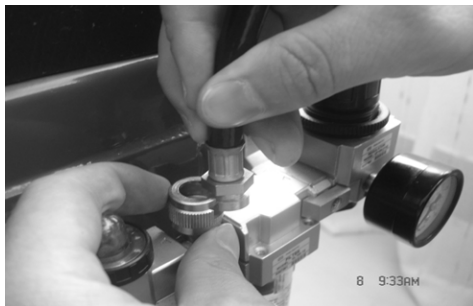


Рис. 4-10

Подключение пистолета для накачки или блока подготовки воздуха.

Подключите пистолет для накачки или блок накачки и измерения давления к отверстию в гайке блока подготовки воздуха (Рис.4-11). Затяните гайку и подключите линию подачи сжатого воздуха.

Блок подготовки воздуха был надлежащим образом откалиброван производителем. Если вы хотите настроить его заново, сделать это можно следующим образом.

- **Регулировка давления:** Поднимите кнопку регулировки давления (1). Поверните по часовой стрелке для увеличения давления, поверните ее против часовой стрелки для понижения давления.

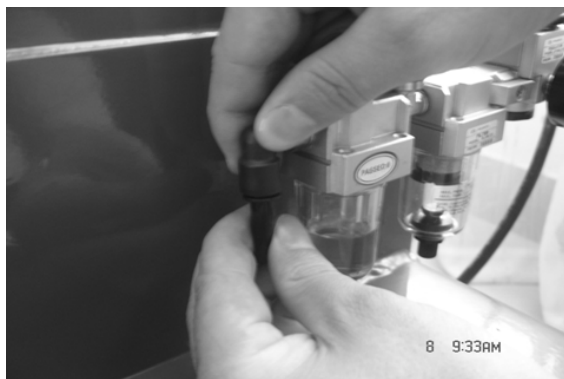


Рис. 4-11

- **Регулировка подачи масла:** отверткой подкручивая винт (2), отрегулируйте подачу масла: при повороте по часовой стрелке подача масла будет уменьшена, при повороте против часовой стрелки подача масла будет увеличена.

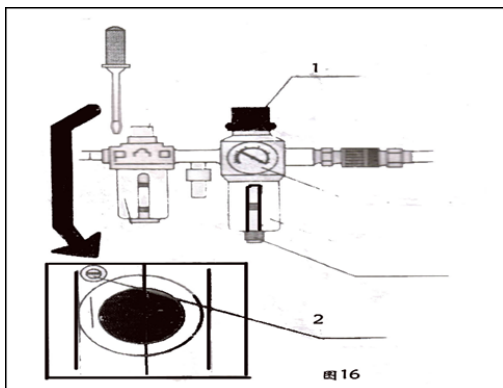


Рис. 4-12

Место пистолета для накачки указано на рис. 4-13.

Когда пистолет для накачки не используется (Рис.4-13-2), его можно повесить на крючок на боковой части стойки (Рис.4-13-1).

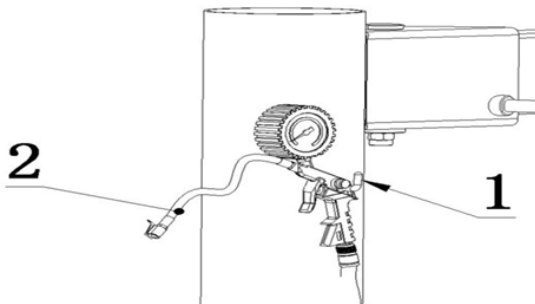


Рис. 4-13

3.3 Ввод в эксплуатацию



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


Проверьте, соответствуют ли характеристики вашей системы электропитания требованиям станка. Если вам необходимо изменить напряжение электропитания станка, изучите электрическую схему оборудования, приведенную в Главе 7, чтобы отрегулировать напряжения на панели электропитания. Подсоедините линию подачи сжатого воздуха к входному отверстию блока подготовки воздуха станка (Рис.4-14-17).



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

3.4 Эксплуатационное испытание

Нажмите на педаль (Рис. 4-14-10) – поворотный стол будет вращаться по часовой стрелке. Поднимите педаль – поворотный стол будет вращаться против часовой стрелки.

	<p>Если поворотный стол не вращается так, как описано выше, поменяйте местами два провода на трехфазном соединении стойки.</p>
---	--

Нажмите на педаль 8, четыре зажимных кулачка разъедутся в стороны. При повторном нажатии на педаль зажимные кулачки сойдутся.

Нажмите на педаль 9, нож для отрыва кромки шины совершит рабочий ход. При повторном нажатии он вернется в исходное положение.

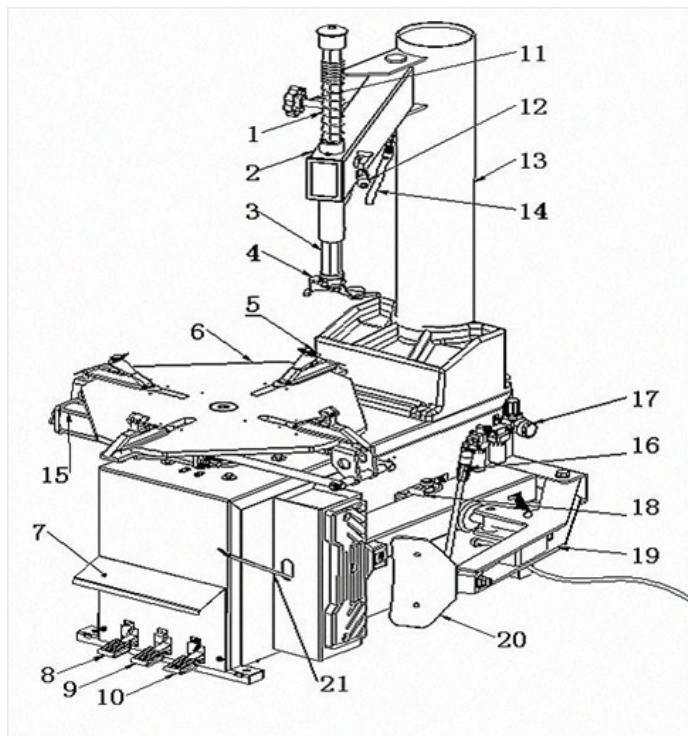


Рис. 4-14

Глава 4. Эксплуатация



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

Работа с колесом состоит из:

- a. отрыва кромки шины;
- b. снятия шины;
- c. монтажа шины.



Мы рекомендуем установить на оборудование регулятор давления.

4.1 Отрыв кромки шины



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

Установите шину между ножом отрыва кромки шины и упором для колеса (рис. 5-1), затем нажмите на педаль управления устройством отрыва кромки шины (рис. 4-14-10) для отделения борта от диска колеса. Повторите вышеописанное действие с другой стороны шины, чтобы борта с обеих сторон были полностью отсоединены от диска. Положите колесо на поворотный стол и нажмите на педаль управления зажимными кулачками (4-14-9), чтобы надежно закрепить диск колеса (выберите внутренний или внешний зажим в зависимости от типа диска). Приготовьтесь к снятию шины.



Проверьте, спущена ли шина, если нет, полностью спустите воздух. Полностью закройте зажимные губки поворотного стола.

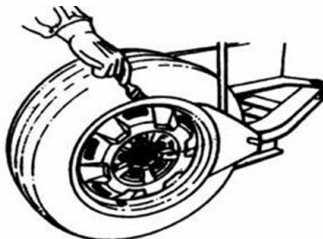






Рис. 5-1

	<p>Во избежание травм при отрыве кромки шины не оставляйте зажимную губку в открытом положении.</p>
---	---

	<p>Нанесите смазку на кромки шины. Не используйте смазку, которая может повредить шину.</p>
---	---

	<p>Во время зажима диска колеса не держите руки под шиной. При фиксации колесо должно находиться по центру поворотного стола.</p>
---	---

	<p>Убедитесь в том, что диск колеса надежно зафиксирован зажимными кулачками.</p>
---	---

Используйте ручной маховичок (Рис.4-14-11), установите шестигранный шток (Рис. 4-14-4) в рабочее положение, чтобы головка инструмента плотно прилегала к верхнему краю диска.

Затем используйте зажимную рукоятку для блокировки (Рис.4-14-12), и головка инструмента автоматически переместится, оставляя небольшой зазор (Рис.5-2). Угол наклона головки инструмента был установлен и откалиброван на заводе производителя для стандартного колесного диска (13"). При работе с очень большим или маленьким колесным диском необходимо изменить этот угол наклона.

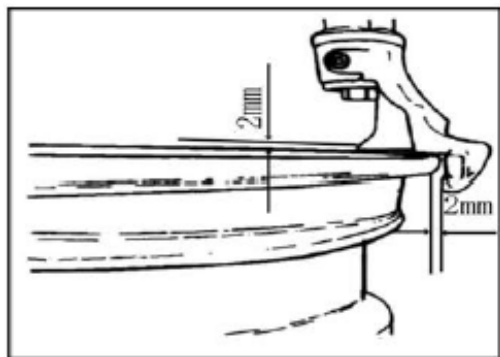




Рис. 5-2

	<p>Чтобы избежать повреждения камеры шины, необходимо расположить клапан шины с правой стороны головки инструмента, расстояние должно составлять 10 см (рис. 5-3).</p>
	<p>Чтобы избежать повреждения камеры шины, необходимо расположить клапан шины с правой стороны головки инструмента, расстояние должно составлять 10 см (рис. 5-3).</p>

Используйте монтажную лопатку, чтобы установить борт на головку инструмента (рис. 5-4), нажмите на педаль для вращения поворотного стола (Рис. 4-14-8) по часовой стрелке, производите вращение до тех пор, пока верхний борт не будет полностью снят.

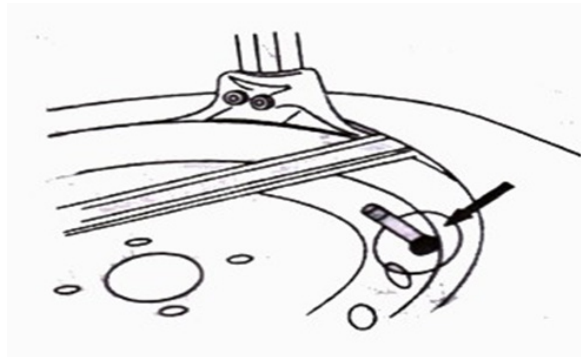


Рис. 5-3



Рис. 5-4



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

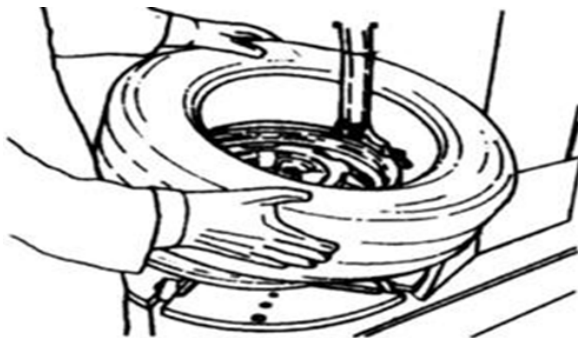


Рис. 5-5

4.2. Монтаж шины



Наиболее важной процедурой является предварительный осмотр шины и диска колеса на наличие повреждений, так как это позволит избежать разрыва шины в процессе накачивания.

Перед монтажом шины необходимо убедиться в том, что:

- корд и шина не повреждены, при наличии повреждения не осуществляйте монтаж шины;
- убедитесь в том, что на диске нет вмятин, и на внутренней части диска колеса из алюминиевого сплава отсутствуют какие-либо царапины. Вмятины и царапины представляют собой большую опасность, особенно при накачке шин.






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





Во время зажима диска колеса не держите руки под шиной. При фиксации колесо должно находиться по центру поворотного стола.

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

	<p>Во избежание несчастного случая на производстве, не держите руки рядом с поворотным столом во время вращения поворотного станка.</p>
	<p>При наличии камеры установите ее внутри шины. Установите сердечник и верхний борт в соответствии с инструкцией, данной ранее.</p>
	<p>При демонтаже/монтаже шины поворотный стол должен вращаться по часовой стрелке. Направление против часовой стрелки используется только для исправления ошибок в работе.</p>

Глава 5. Накачивание

	<p>При надувании следует быть очень осторожным. Строго следуйте инструкции. Конструкция станка не защищает рядом находящихся лиц от последствий разрыва шины.</p>
--	---

	<p>Разрыв шины может нанести серьезные повреждения оператору, и даже стать причиной его смерти. Внимательно проверьте, совпадает ли размер обода и размер шины. Перед накачиванием необходимо проверить шину на наличие дефектов и износа. Проверьте давление воздуха после завершения процесса. Макс.давление составляет 3,5 бар = 51 фунт/кв. дюйм. Не превышайте значение давления, рекомендованное производителем, а также держите руки и другие части тела как можно дальше от шины.</p>
---	---

5.1 Стандартная процедура накачивания

Шиномонтажный станок оснащен устройством для накачивания. Процедура надувания выглядит следующим образом.

1. Подсоедините устройство для накачивания к клапану шины.
2. Проверьте, соответствует ли размер шины размеру диска.
3. Проверьте, полностью ли смазан борт шины. При необходимости нанесите смазку.
4. Накачайте шину, проверяя давление воздуха с помощью манометра.



Опасность разрыва шины!

Давление в колесе во время накачивания не должно превышать 3,5 бар (51psi). Если требуется более высокое давление, снимите шину от поворотного стола и поместите в клетку для накачивания. Никогда не превышайте давление, рекомендованное производителем. Руки должны находиться сзади накачиваемой шины. К работе с шиномонтажным станком, а также в рабочую зону допускаются только обученные сотрудники.

Глава 6. Установка и эксплуатация левостороннего шиномонтажного приспособления

Приспособлением «третья рука» PL1330 может быть оборудован шиномонтажный станок с отклоняемой стойкой, на котором можно обслуживать шины диаметром 20", этот рычаг помогает завершить демонтаж жесткой и низкопрофильной шины. Использовать его могут только квалифицированные операторы.

6.1 Установка левостороннего шиномонтажного приспособления

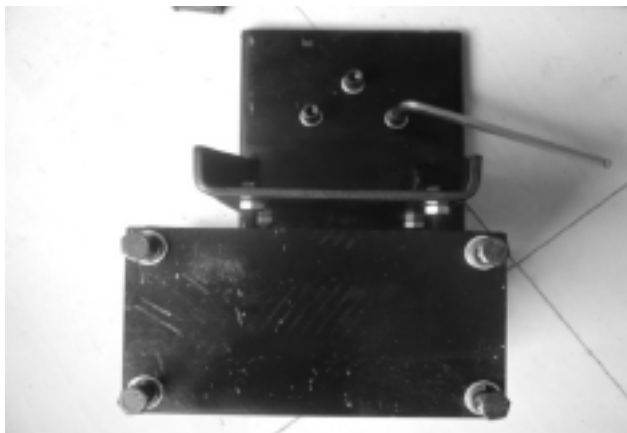


Рис. 7-1



Рис. 7-12

6.1.1 Левая и правая сторона опорной плиты кузова

На левой и правой сторонах опорной плиты корпуса шиномонтажного станка, который может работать с шиной диаметром более 20 дюймов, подготовлено монтажное отверстие для левостороннего шиномонтажного приспособления. Перед установкой снимите боковую панель и установочную резиновую заглушку. Если имеется ящик для инструментов, следует отсоединить его.

6.1.2 Снимите упаковку. Проверьте комплектацию аксессуара в соответствии со списком на упаковке. После этого извлеките основание в сборе (рис. 7-1) и установите на него винт и шайбу.

6.1.3 Вставьте приспособление в основание корпуса с левой задней стороны. Совместите отверстия и закрепите приспособление с помощью болта и шайбы (Рис.7-2).

6.1.4 Установите кронштейн кузова (рис.7-3А) на сборку. Выровняйте. Используйте снятый ранее винт для фиксации, а не для затягивания. Используйте винт, удаленный ранее, чтобы исправить и не затягивать.

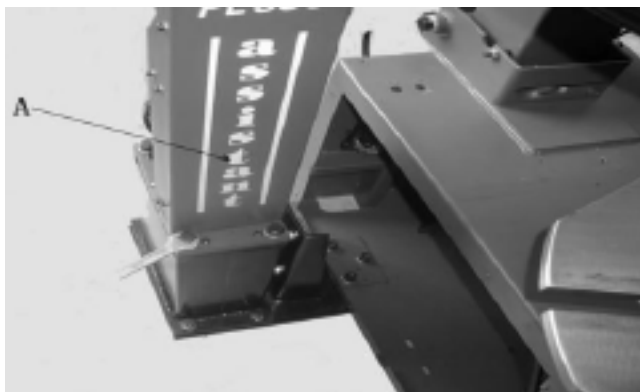


Рис. 7-3

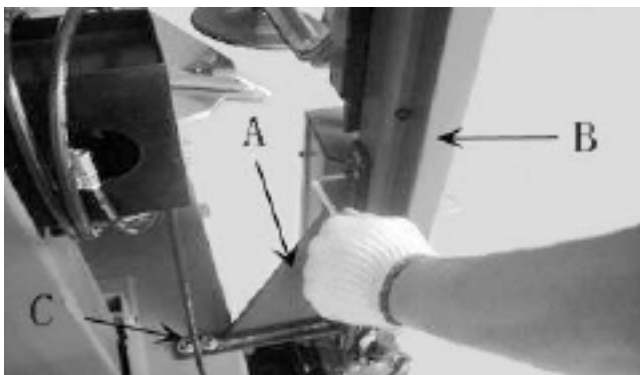


Рис. 7-4

6.1.5 Используйте крепежный кронштейн (рис. 7-4А) для соединения кронштейна корпуса с корпусом и вставьте винт для фиксации.

6.1.6 Подсоедините шланг источника воздуха (рис. 7-5А) и используйте Y-тройник для соединения отводящего шланга, а другой конец соедините с входным отверстием вспомогательного клапана регулировки давления.

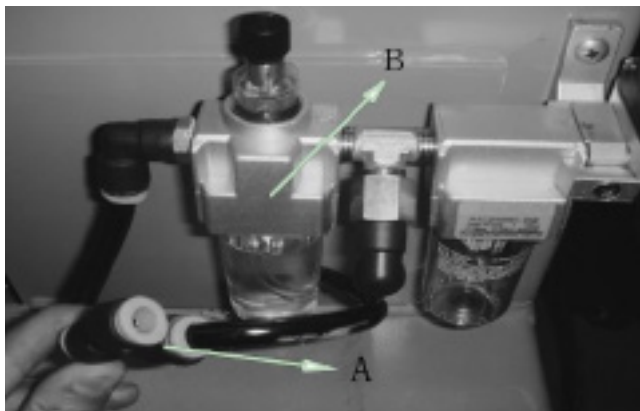


Рис. 7-5

6.1.7 Закрепите крепежный кронштейн на корпусе и закрепите набор инструментов на крепежном кронштейне, а затем с помощью контргайки затяните.

6.1.8 Ослабьте гайку под основанием и поверните винт по часовой стрелке, пока он не коснется земли, затем затяните гайку (Рис. 7-7).

Установка левостороннего шиномонтажного приспособления завершена.



Рис. 7-6

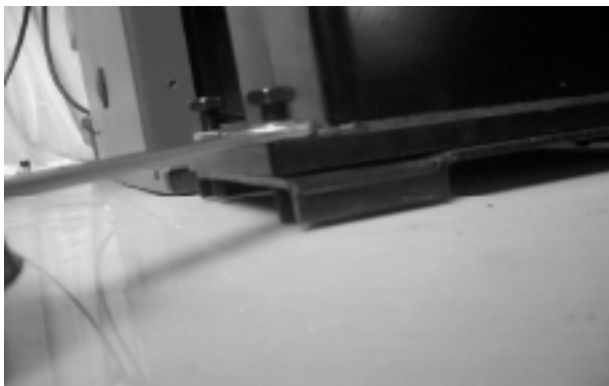


Рис. 7-7

6.2 Использование

6.2.1 После снятия шины с обода в соответствии с инструкцией в главе 5, возможно выполнение следующих операций.

6.2.2 Сначала расположите зажим в соответствии с размером шины, а затем зажмите обод и расположите шиномонтажный ролик в центре обода (рис.7-8). Нажмите на ручной клапан и давите на бортик до тех пор, пока внешний край бортика не окажется ниже поверхности захвата. Как только это произойдет, немедленно зафиксируйте обод. Поднимите опорный рычаг и установите его в рабочее положение, а затем снимите прижимной ролик и установите его на опору.



Рис. 7-8

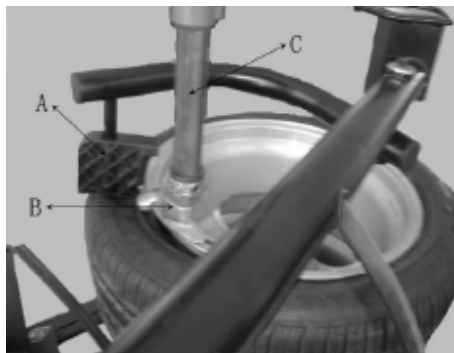


Рис. 7-9

6.2.3 С помощью пресса (рис. 7-9А) прижмите обод шины. Секция за секцией отсоединяйте обод, с помощью щетки распределяя смазку по краям. Установите инструмент для демонтажа (рис. 7-9) в положение демонтажа. Установите пресс рядом с инструментом для демонтажа, чтобы прижать кромку, затем вставьте лом между ободом и кромкой под инструмент для демонтажа (рис. 7-10). Поднимите пресс и переместите его в положение, противоположное инструменту для демонтажа, и вдавите выступ в паз для отсоединения шины, а затем поверните лом, чтобы поднять кромку на инструмент для демонтажа (рис. 7-11). Поверните поворотный стол, чтобы отсоединить верхнюю кромку.



Рис. 7-10



Рис. 7-11

6.2.4 Отсоедините нижнюю кромку: с помощью диска приподнимите нижнюю часть шины от нижней части горловины (рис. 7-12) и отсоедините нижнюю кромку в соответствии с шагом 5.1.5.

6.2.5 КРЕПЛЕНИЕ ШИНЫ

Сначала в соответствии с шагами (5.2.1) ~ (5.2.3) установите нижнюю кромку: с помощью пресса прижмите нижнюю кромку, как показано на рис. 7-14. Поверните поворотный стол примерно на 90°. Затем зажмите пресс в инструменте для демонтажа (рис. 7-13) и непрерывно вращайте поворотный стол до завершения операции.



Перед выполнением обслуживания следует отключить электропитание и подачу сжатого воздуха.



Рис. 7-12



Рис. 7-13



Рис. 7-14

Глава 7. Обслуживание

7.1 Примечание



Неуполномоченным лицам запрещено выполнять техобслуживание станка.

Запрещается отсоединять и модифицировать защитное устройство (клапаны для ограничения или изменения давления).



Производитель станка не несет ответственность за использование запасных частей других производителей или за поломки, вызванные снятием или конструктивным изменением предохранительных устройств

7.2 Техническое обслуживание

Еженедельно очищайте поворотный стол дизельным топливом. Не допускайте накопление пыли. Смазывайте подвижные направляющие кулачковых зажимов.

Каждые 30 дней выполняйте следующие операции: Проверьте уровень масла в емкости лубрикатора. При необходимости, заправляйте лубрикатор после откручивания винта Е. Использовать только масло с вязкостью ISO VG. и марка ISOHG для смазки линии подачи сжатого воздух (Рис.

Проверьте, капает ли он одна капля масла при нажатии на педаль 3-4 раза (Рис.4-14-9), если нет, используйте верхний винт для регулировки (Рис. 8-1). Через 20 дней после первого использования повторно затяните зажимную губку (Рис. 23). Если стол вращается медленно, проверьте натяжение ремня. Отрегулируйте натяжение ремня при помощи регулировочного винта (Рис.8-2) установленного на специальной опоре.

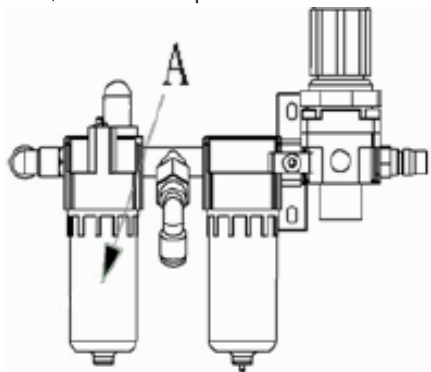


Рис. 8-1

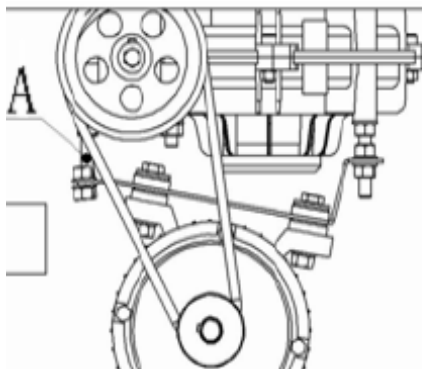


Рис. 8-2

7.3 Регулировка зазора между головкой инструмента и диском колеса

7.3.1. Регулировка хода стопорной пластины штока и зазора между головкой инструмента и диском колеса. Когда зажимная рукоятка шестигранного штока опускается вниз, шестигранный шток поднимается под действием пружины. При повороте зажимной рукоятки по часовой стрелке на 100 градусов, стопорный штифт, соединенный с рукояткой, поднимет стопорную пластину, которая зафиксирует шестигранный вал, в это время головка инструмента сместится вверх и вправо примерно на 2 мм, и образуется зазор от нее до диска колеса. Если шток не фиксируется надежно, или зазор до диска не является правильным, вы можете отрегулировать ход стопорной пластины, используя стопорные гайки (рис. 8-3): Откручивая и затягивая верхнюю и нижнюю стопорные гайки в передней части стопорной пластины, вы можете отрегулировать зазор между головкой инструмента и диском колеса.

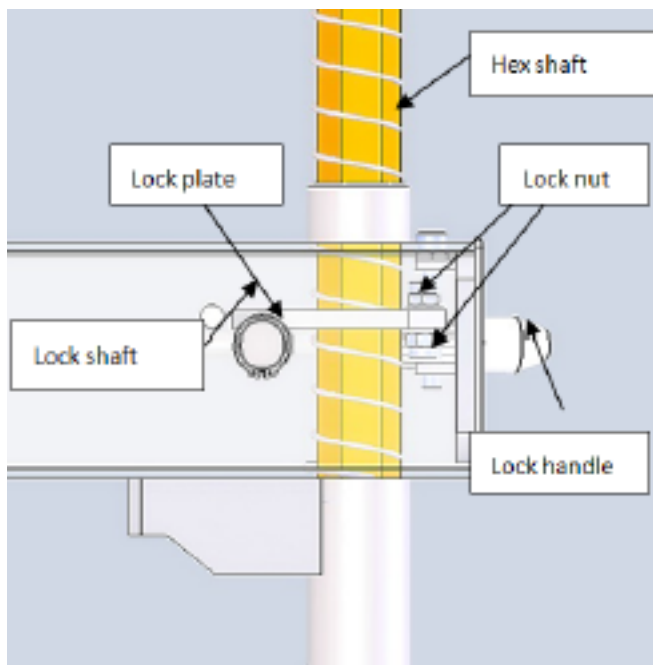


Рис. 8-3

Глава 8. Электрические и пневматические схемы

Схема подключения шиномонтажного станка с однофазным двигателем 220В

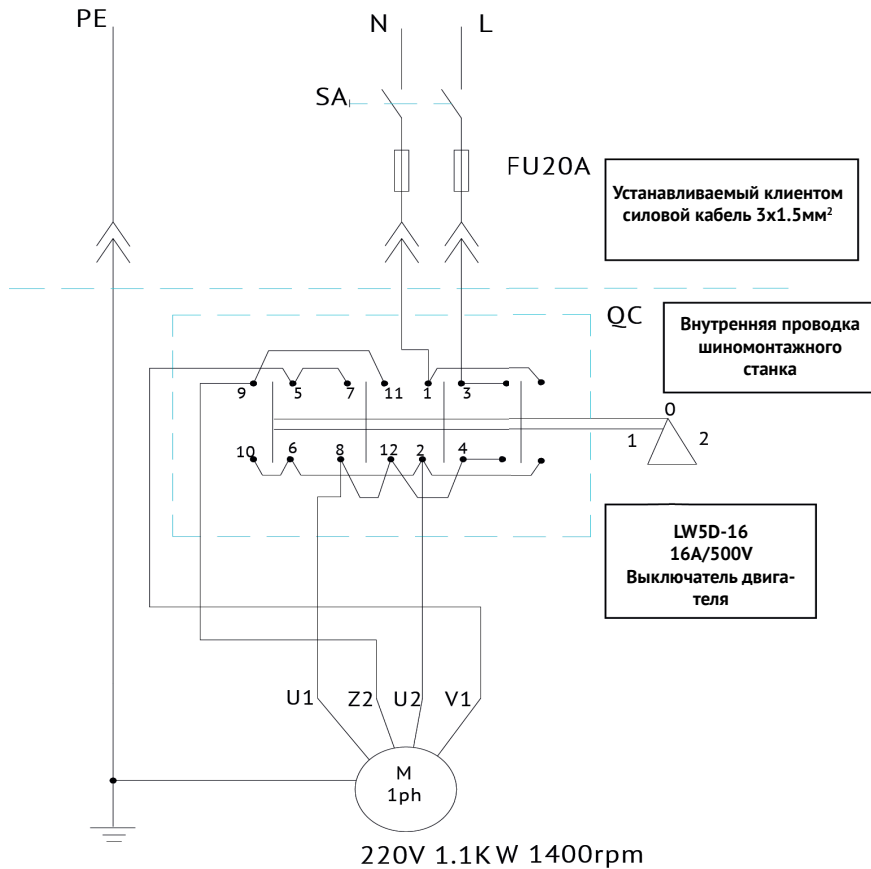


Схема подключения шиномонтажного станка с трехфазным двигателем 380В

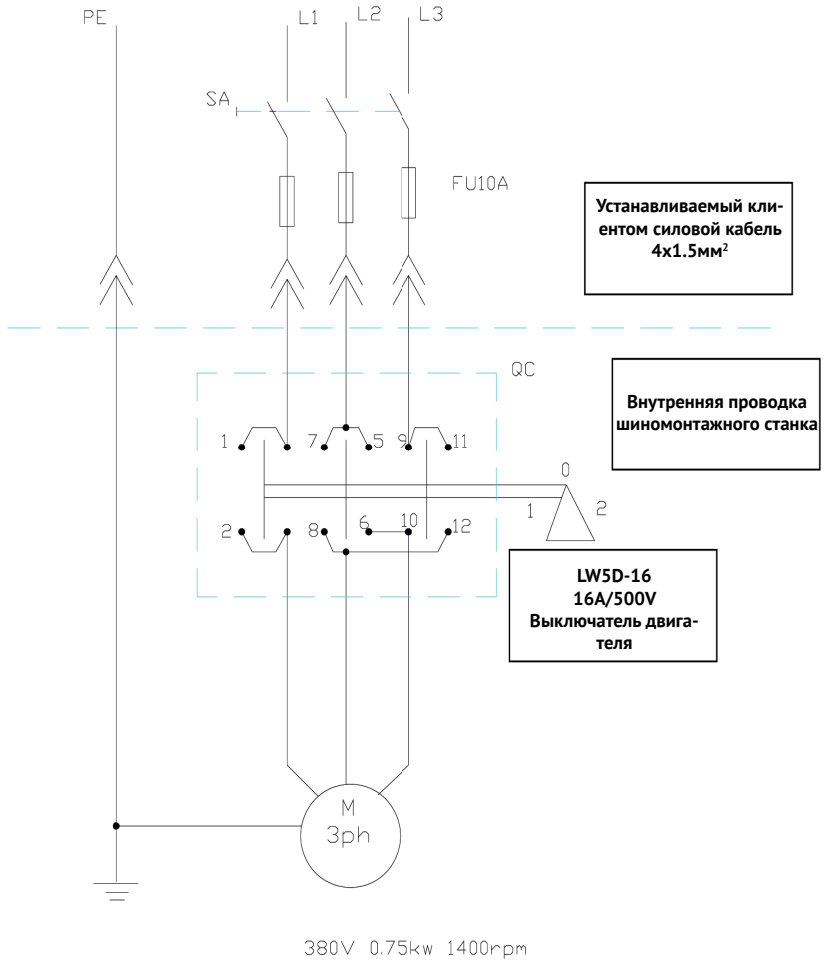
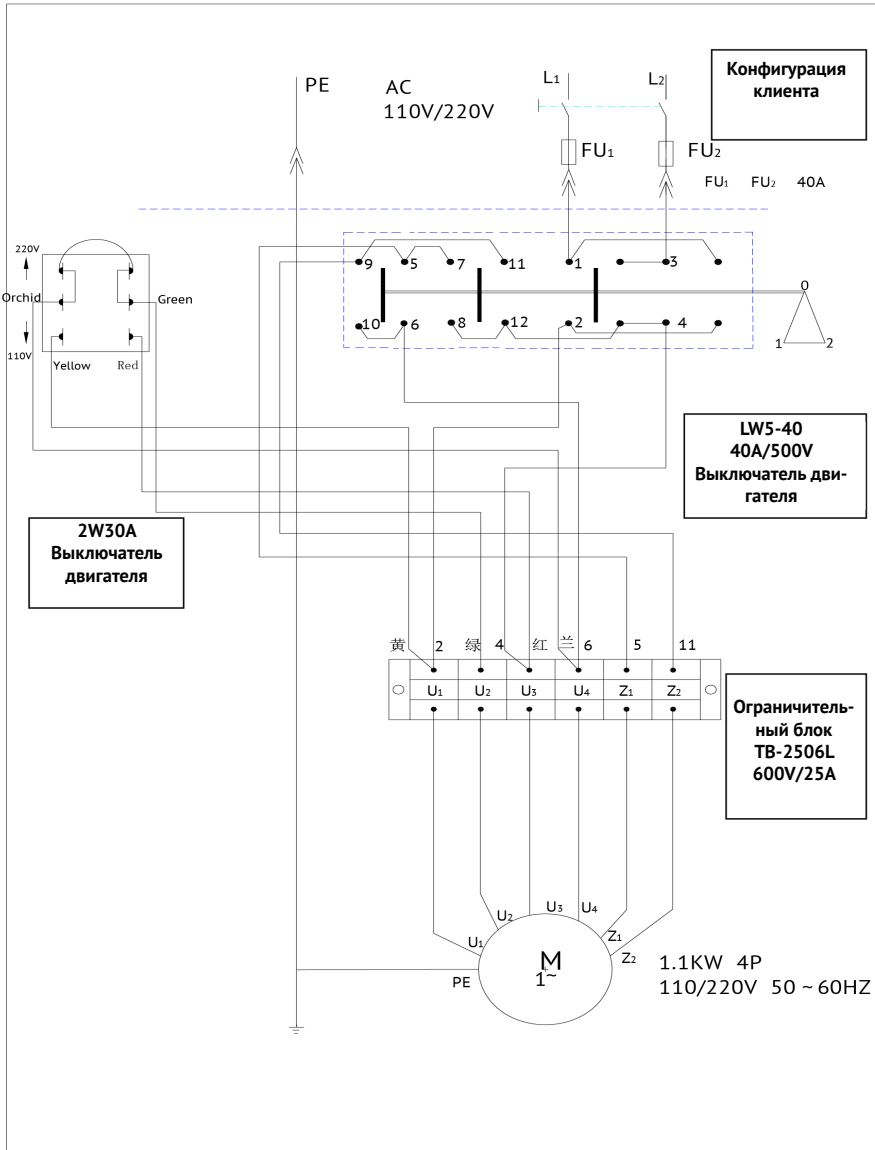


Схема подключения двигателя шиномонтажного станка с двойным напряжением (110/220V)



Гарантийные обязательства

1. Для осуществления гарантийных обязательств изделие следует предоставить в представительство компании в чистом виде и с документами, подтверждающими дату продажи (кассовый или товарный чек; гарантийный талон, если есть).
2. Гарантия распространяется на поломки, вызванные заводским браком, дефектом материала или конструкции. В таких случаях компания берет на себя обязательства по ремонту или замене изделия.
3. Для сохранения гарантийных обязательств при эксплуатации следует соблюдать правила, установленные производителем, а именно:
 - избегать грубого обращения;
 - использовать по назначению;
 - осуществлять бережное хранение и уход;
 - самостоятельно не ремонтировать и не вносить изменений в конструкцию оборудования.
4. Бесплатный гарантийный ремонт не будет произведен в следующих случаях:
 - отсутствие документов, подтверждающих дату продажи;
 - использование инструмента не по назначению;
 - наличие механических повреждений, в том числе полученных в результате замерзания конденсата;
 - при наличии внутри инструмента посторонних предметов;
 - наличие признаков самостоятельного ремонта;
 - наличие признаков изменения пользователем конструкции изделия;
 - наличие внутренних и наружных загрязнений.

Срок гарантии: **12 месяцев** со дня продажи.

Заполняется продавцом:			
Модель			
Торговая организация			
Проверил и продал	ФИО:		Подпись:
Дата продажи		Печать	
Заполняется покупателем:			
С условиями гарантии ознакомлен:	ФИО:		Подпись



RUNTEC

EAC

runtec-shop.ru