

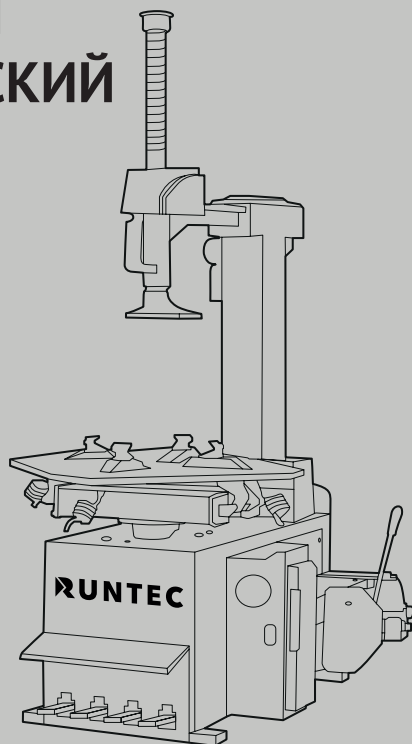


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

СТАНОК
ШИНОМОНТАЖНЫЙ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ
13-26" 220/380 В

RT-TSM 222

RT-TSM 232






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.

ПЕЧАТНЫЕ ЗНАКИ И СИМВОЛЫ

В настоящем руководстве используются следующие символы и печатные знаки для упрощения понимания.

	Указывает на процессы, требующие определенного внимания
	Указывает на то, что действие запрещено
	Указывает на возможность возникновения опасности для оператора
Жирный шрифт	Важная информация

	Перед началом работы с подъемником и выполнения каких-либо настроек внимательно прочитайте главу 7 инструкции, в которой описаны все процессы, необходимые для обеспечения надлежащей работы подъемника.
---	--

1. ВВЕДЕНИЕ

1.1 Введение

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

1.2 Идентификационные данные шиномонтажного станка

Полное описание модели и серийного номера может помочь нашей технической службе быстро произвести необходимое обслуживание. Предоставление этих данных также облегчит процесс поставки запасных частей. Мы внесли сведения о шиномонтажном станке в таблицу. В случае обнаружения каких-либо различий между данными, приведенными в настоящем руководстве, и данными на идентификационной табличке, установленной на станке, правильными необходимо считать данные, указанные на идентификационной табличке

Вольт:	Ампер:	кВт:
Фазы:	Герц:	
Рабочее давление воздуха: 8-10 бар (115-145 PSI)		


1.3 Хранение руководства

Для надлежащего использования настоящего руководства мы рекомендуем следу-


ющее:

- Храните руководство в легкодоступном и защищенном от влаги месте.
- Используйте руководство по назначению и не повреждайте его.

Оператор станка должен ознакомиться с инструкциями и процедурами, изложенными в руководстве. Настоящее руководство является неотъемлемой частью продукта. Оно должно быть передано новому владельцу в случае продажи станка.

	<p>Элементы и детали на рисунках могут отличаться от реальных элементов и деталей станка.</p>
---	---

1.4 Общие правила техники безопасности

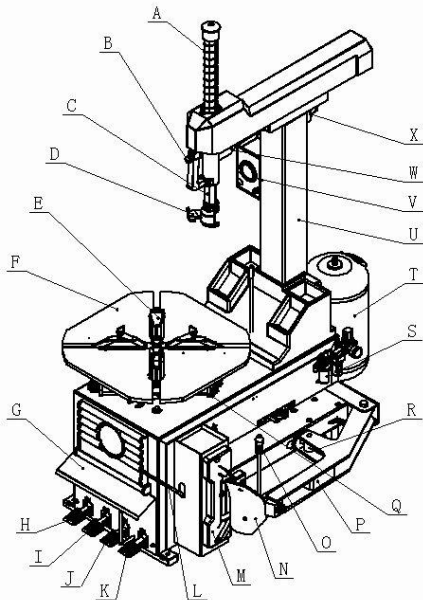
	<p>К эксплуатации станка допускается только профессионально подготовленные и уполномоченные специалисты.</p>
---	--

2. ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

2.1 Назначение

Данный автоматический шиномонтажный станок разработан и изготовлен для монтажа/демонтажа шин. Настоящим заявляем, что производитель не несет ответственность за повреждение оборудования вследствие использования оборудования не по назначению, указанному в настоящем руководстве, а также вследствие ненадлежащего, неправильного и необоснованного использования.

2.2 Перечень частей станка



A	Вертикальный штوك	M	Резиновый упор
B	Кнопка разблокировки перемещения горизонтальной консоли	N	Нож отрыва борта шины
C	Шестигранный штук	O	Рукоятка ножа отрыва кромки шины
D	Монтажная головка	P	Рычаг лопатки отрыва борта
E	Зажимной кулачок	Q	Зажимной цилиндр
F	Поворотный стол	R	Цилиндр отрыва кромки шины
G	Передняя панель	S	Блок подготовки воздуха
H	Педаля управления вращением стола	T	Воздушный ресивер
I	Педаля управления зажимными кулачками	U	Монтажная стойка
J	Педаля управления устройством отрыва кромки шины	V	Пистолет для накачки с манометром
K	Педаля управления отклонением стойки	W	Горизонтальная консоль
L	Монтажная лопатка	X	Цилиндр замка

2.3 Схема расположения предупреждающих табличек

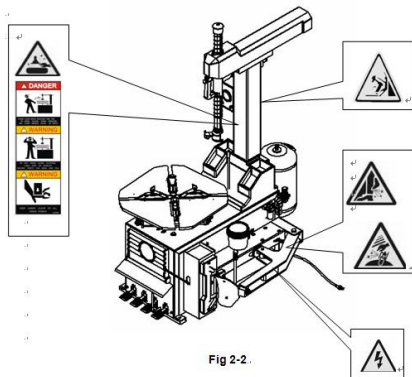














Fig 2-2.

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

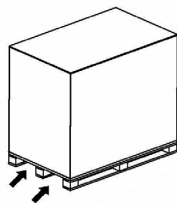
Операторы должны четко видеть предупреждающие таблички и знать их значение.

2.4 Предупреждающие таблички

 <p>CAUTION KEEP HANDS CLEAR OF HEAD AREA WHEN INFLATING</p>	<p>При работе станка не касайтесь шины руками.</p>		<p>Поражение электрическим током!</p>
 <p>WARNING BE SURE TO READ ALL WARNING LABELS BEFORE USING. CONSULT MANUAL TO OPERATORS OF THIS MACHINE</p>	<p>Перед использованием оборудования внимательно прочитайте инструкцию.</p>		<p>Не кладите какие-либо части тела под головку инструмента.</p>
 <p>WARNING ALWAYS WEAR SAFETY GLASSES WHEN OPERATING THIS MACHINE</p>	<p>При работе пользуйтесь средствами защиты.</p>		<p>При отрыве борта нож будет перемещаться в левую сторону очень быстро, оператор не должен стоять между ножом отрыва борта и шиной.</p>
 <p>DANGER STAND CLEAR WHILE INFLATING TIRE. IF WHEEL FALLS, YOUR FINGERS MAY CAUSE SERIOUS INJURY OR DEATH.</p>	<p>При накачке колеса убедитесь, что колесо надежно закреплено.</p>		<p>Если зажимной кулачок открыт, он может поцарапать руку оператора. Помните, что рука не должна касаться стенок шины.</p>
 <p>WARNING DO NOT WEAR LOOSE CLOTHING, LONG HAIR, OR JEWELRY. MOVING PARTS CAN WRAP AND KILL.</p>	<p>При работе не допускается ношение длинных волос, свободной одежды и украшений.</p>		<p>При фиксации диска колеса не держите руки или иные части тела между зажимными кулачками и диском колеса.</p>
 <p>WARNING KEEP HANDS CLEAR OF ALL PINCH POINTS. LAMIN</p>	<p>При работе не подставляйте руки под падающие детали.</p>		<p>Не стойте за стойкой во избежание получения травм при качании стойки.</p>

3. ТРАНСПОРТИРОВКА, РАСПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

3.1 Транспортировка



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

3.2 Распаковка

Распаковка оборудования и/или его составных частей должна осуществляться в условиях закрытого помещения при температуре не ниже +5°C. Если оборудование транспортировалось и/или хранилось при температуре ниже +5°C, то в течение нескольких часов перед началом эксплуатации необходимо выдержать его при температуре не ниже +10°C для полного удаления конденсата.

Снимите картон и защитный нейлоновый мешок. **Проверьте целостность оборудования и убедитесь в том, что ни одна деталь не была повреждена или утеряна.**



В случае возникновения вопросов не используйте станок, обратитесь к продавцу.

3.3 Хранение

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

4. УСТАНОВКА

4.1 Требования к месту установки

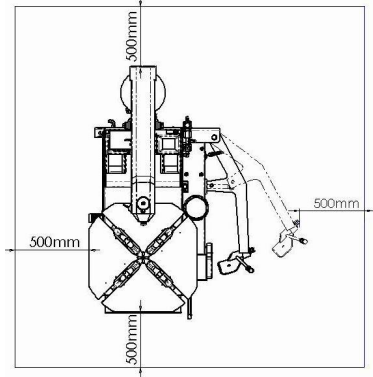


При выборе места установки необходимо убедиться в том, что оно соответствует действующим нормам безопасности – в рабочей зоне не должно быть пыли, горючего и взрывоопасного газа.

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



Если станок устанавливается вне помещения, он должен быть защищен от дождя и солнца. Запрещено использовать станок во взрывоопасной среде! Шиномонтажный станок с двигателем не должен эксплуатироваться в потенциально взрывоопасной среде.



4.2 Сборка

Внимательно прочитайте руководство перед началом установки, любое изменение какой-либо части оборудования без разрешения производителя может повредить станок. Сотрудники, осуществляющие ввод станка в эксплуатацию, должны иметь необходимую квалификацию в подключении электрооборудования.

Оператор должен быть обучен и уполномочен работать на станке.

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

Для обеспечения успешной установки и ввода в эксплуатацию, необходимо приготовить следующие инструменты:

- два гаечных ключа (10");
- торцевой ключ;
- шестигранный ключ;
- отвертка;
- молоток;
- мультиметр.

4.2.1 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.

4.2.2 Установка монтажной стойки

Установите основание корпуса на землю, распакуйте упаковку с аксессуарами и выньте ось и тяговый палец (рис. 4-1 поз. А-В), очистите и смажьте. Открутите крепежный винт на боковой панели (рис. 4-2 поз. А) и ящике для инструментов, (рис. 4-2 поз. С), снимите боковую панель (рис. 4-2 поз. В).



Рис. 4-1

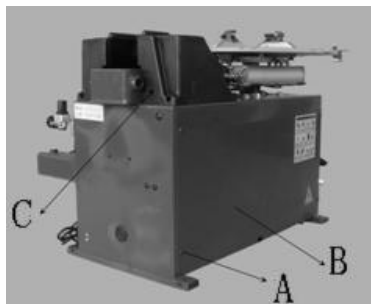


Рис. 4-2

Вставьте стойку в седло на корпусе, вдените полиуретановый шланг в отверстие в верхней части корпуса (рис. 4-3 поз. В). Отрегулируйте положение стойки таким образом, чтобы совместить ось (рис. 4-4 поз. А) с отверстием на тяговом пальце (рис. 4-4 В). Вставьте ось в проушины, затем наденьте шайбы и болты с обеих сторон оси для крепления. Затяните болты с усилием 70 Н·м, используя динамометрический гаечный ключ.

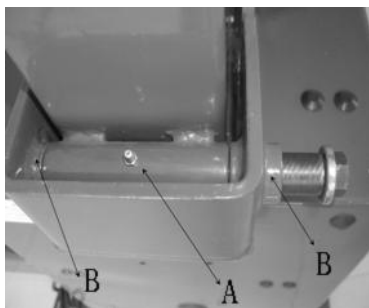


Рис. 4-3

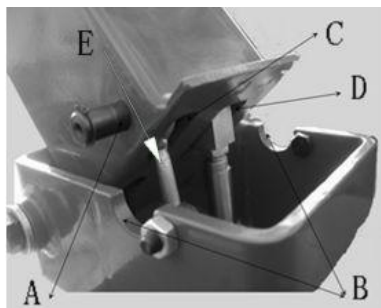


Рис. 4-4

Отклоните стойку назад, отрежьте стяжку фиксирующего стержня (рис. 4-3 поз. А) и вытолкните шток цилиндра (рис. 4-3 поз. В). Через отверстие $\varnothing 16$ мм, которое находится на передней части стойки, вставьте тяговый палец так, чтобы одновременно соединить тягу и шток цилиндра. Наденьте стопорные шайбы.

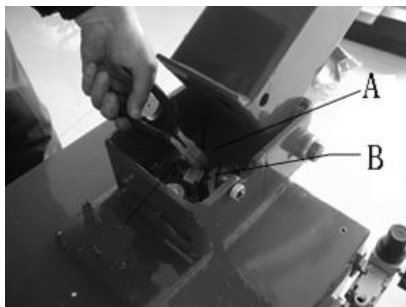


Рис. 4-3

Рис. 4-4

Вставьте полиуретановый шланг, который ввели в корпус ранее, в тройник источника воздуха.

4.2.3 Монтаж вертикального штока

Открутите накидную гайку (рис. 4-8 поз. А) спереди и защитный крепежный винт сзади (рис. 4-8 поз. В), а также крепежный винт (рис. 4-8 поз. D) на верхнем конце вертикальной крышки (рис. 4-8 поз. С) и снимите вертикальную крышку.



После снятия винта на крышке вертикального штока, вам необходимо зафиксировать шток посредством зажимной рукоятки, чтобы предотвратить его падение, которое может привести к повреждению оборудования и нанесению травм сотрудникам.

Снимите упаковку с защитного чехла. Закрутите накидную гайку (рис. 4-9 поз. А) и закрепите винт (рис. 4-8 поз. С). Установите пружину вертикального штока (рис. 4-9 поз. D), крышку вертикального вала и закрепите винт (рис. 4-8 поз. С-D).

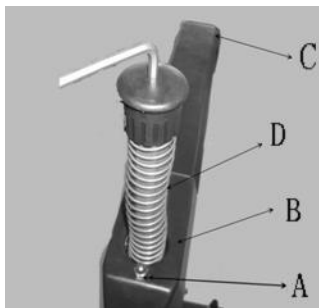


Рис. 4-8

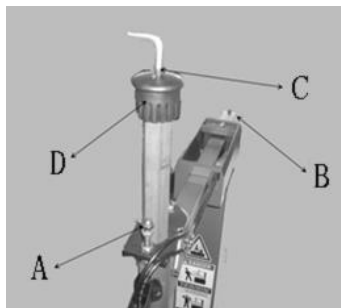


Рис. 4-9

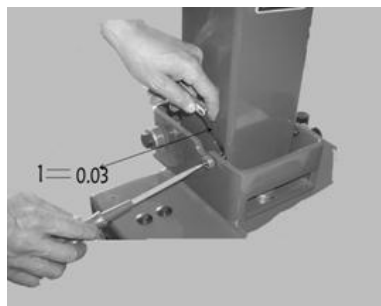


Рис. 4-10

Отрегулируйте положение винта с двух сторон колонны: ослабьте гайки с двух сторон и отрегулируйте зазор между головкой винта и боковой стороной колонны так, чтобы он составлял 0,03 мм (рис. 4-10), а затем зафиксируйте гайку.

4.2.4 Монтаж ножа отрыва борта шины

Открутите зажимную гайку (рис. 4-11 поз. В) с передней части штока поршня цилиндра, используемого при работе ножа отрыва кромки шины. Снимите стопорное кольцо со штифта, фиксирующего нож отрыва кромки шины (рис. 4-11 поз. F-D). В соответствии с указаниями на рис. 4-11 вставьте нож отрыва кромки шины (рис. 4-11 поз. С) в штифт поршня (рис. 4-11 поз. А), закрепите один конец пружины рычага прерывателя бортов (рис. 4-11 поз. Е) на корпусе, а затем вставьте болт (рис. 4-11 поз. F) в отверстие корпуса и ножа, закрутите гайку, плоскую шайбу (рис. 4-11 поз. D) и болт (рис. 4-11 поз. F) для соединения и фиксации. Затяните контргайку (рис. 4-11 поз. В) и штифт поршня цилиндра для снятия бортов. Закрепите другой конец пружины (рис. 4-11 поз. Е) на штифте поршня (рис. 4-12 поз. А).

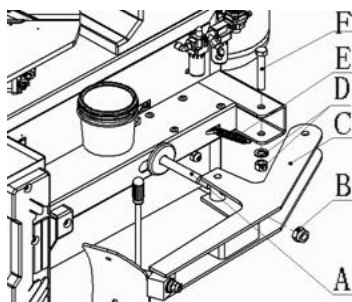


Рис. 4-11

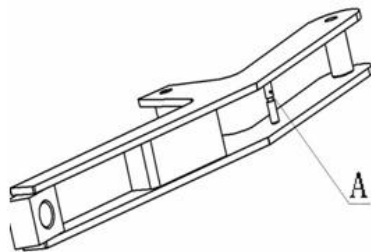


Рис. 4-12

4.2.5 Монтаж блока подготовки воздуха

Блок подготовки воздуха поставляется в коробке с комплектующими (рис. 4-14). 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. 4-13 поз. А).

При установке необходимо отключить источник подачи сжатого воздуха!



Рис. 4-13

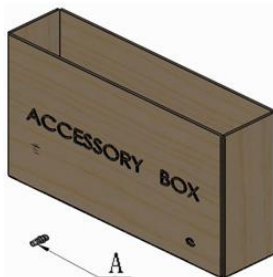


Рис. 4-14

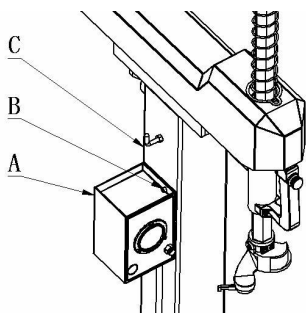


Рис. 4-15

4.2.6 Подключение пистолета для накачки или блока подготовки воздуха

Подключите пистолет для накачки или блок накачки и измерения давления (рис. 4-15 поз. А) к отверстию в гайке блока подготовки воздуха (рис. 4-15 поз. С). Затяните гайку (рис. 4-15 поз. В) и подключите линию подачи сжатого воздуха.

4.3 Ввод в эксплуатацию



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

Проверьте, соответствуют ли характеристики вашей системы электропитания требованиям станка. Если вам необходимо изменить напряжение электропитания станка, изучите электрическую схему оборудования, чтобы отрегулировать напряжения на панели электропитания. Подсоедините линию подачи сжатого воздуха к входному отверстию блока подготовки воздуха станка.

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

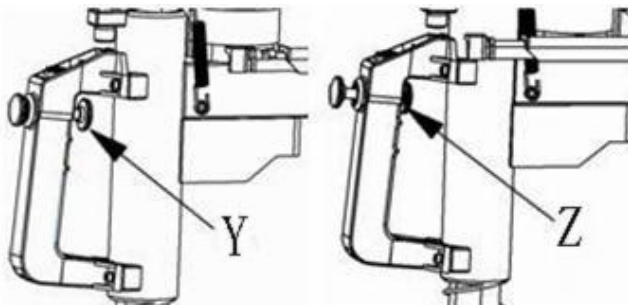
4.4 Эксплуатационное испытание

Нажмите на педаль – поворотный стол будет вращаться по часовой стрелке. Поднимите педаль – поворотный стол будет вращаться против часовой стрелки.



Если поворотный стол не вращается так, как описано выше, поменяйте местами 2 провода на трехфазном соединении стойки.

- Нажмите на педаль управления вращением стола – монтажная стойка наклонится назад. Еще раз нажмите на педаль, монтажная стойка вернется в рабочее положение
- Нажмите на педаль управления зажимными кулачками – четыре зажимных кулачка разъедутся в стороны. При повторном нажатии на педаль зажимные кулачки сойдутся.
- Нажмите на педаль управления устройством отрыва кромки шины – нож отрыва кромки шины совершит рабочий ход. При повторном нажатии он вернется в исходное положение.
- Когда кнопка клапана рукоятки находится в положении Y, монтажная стойка и шестигранный шток будут заблокированы. Когда кнопка клапана рукоятки в положении Z, монтажная стойка и шестигранный шток будут разблокированы.



5. 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:

1. отрыва кромки шины;
2. снятия шины;
3. монтажа шины.




Рекомендуется установить на оборудование регулятор давления.

5.1 Отрыв кромки шины

	<p>При отрыве борта нож будет перемещаться в левую сторону очень быстро, оператор не должен стоять между ножом отрыва борта и шиной.</p>
---	--

Перед началом работы необходимо убедиться в том, что все балансировочные грузики сняты с колеса, а также полностью ли сдута шина. Если нет, спустите воздух в шине. Полностью закройте зажимные кулачки поворотного стола.

	<p>Если зажимной кулачок открыт при отрыве кромки шины, он может повредить руки оператора.</p>
---	--

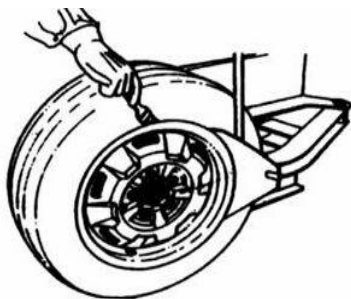





Рис. 5-1

Установите шину между ножом отрыва кромки шины и упором для колеса (рис. 5-1), затем нажмите на педаль управления устройством отрыва кромки шины 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, чтобы надежно закрепить диск колеса (выберите внутренний или внешний зажим в зависимости от типа диска). Приготовьтесь к снятию шины.

5.2 Снятие шины

	<p>Перед началом работы необходимо убедиться в том, что все балансировочные грузики сняты с колеса, а также проверить наличие воздуха в шине.</p>
--	---

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

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

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

Нажмите на педаль, чтобы наклонить монтажную стойку и для удобства очистки поворотного стола.



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

Внутренний захват

Расположите шину на поворотном столе и опустите педаль управления зажимными кулачками до середины. Установите шину на зажимные кулачки и надавите на обод, опустите педаль управления зажимными кулачками до конца.

Внешний захват

Расположите шину на зажимные кулачки и нажмите на обод. Затем нажмите на педаль управления зажимными кулачками, чтобы зафиксировать шину.



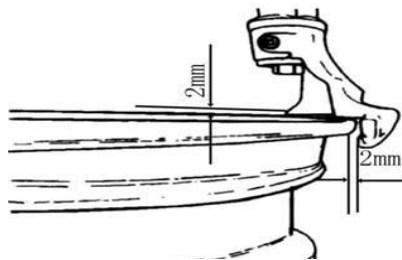
Не кладите руки на колесо. Перемещение монтажной стойки в рабочее положение может привести к травмам оператора.

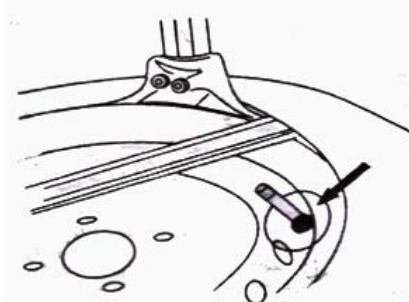
Нажмите педаль управления вращением стола. Переведите кнопку клапана рукоятки в положение блокировки. Установите шестигранный шток в рабочее положение так, чтобы головка инструмента плотно прилегала к верхнему краю диска колеса. Затем используйте зажимную рукоятку для блокировки, и головка инструмента автоматически переместится, оставляя зазор в 2 мм. Используйте монтажную лопатку, чтобы установить борт на головку инструмента.



Цепочки, браслеты, свободная одежда или подвижные посторонние предметы могут стать причиной получения травмы оператором.

Нажмите на педаль для вращения поворотного стола по часовой стрелке, производите вращение до тех пор, пока верхний борт не будет полностью снят.





5.3 Монтаж шины



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

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



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.

Диапазон захвата для колес 22":

- 10-20" для внешнего захвата;
- 12-24" для внутреннего захвата.

Используйте специальную смазку, чтобы избежать повреждения шины и упростить процесс работы.



Во избежание несчастного случая на производстве, руки и иные части тела не должны находиться на консоли станка во время вращения 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. Рукой вдавите борт в монтажный ручей диска. Нажмите на педаль, чтобы поворотный стол начал вращаться по часовой стрелке. Продолжайте выполнять данное действие до тех пор, пока борт не будет полностью вставлен в диск. Переверните колесо и проведите аналогичную процедуру для второй стороны шины.



При снятии/монтаже шины поворотный стол должен вращаться по часовой стрелке. Направление против часовой стрелки используется только для исправления ошибок в работе.

6. НАКАЧИВАНИЕ



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

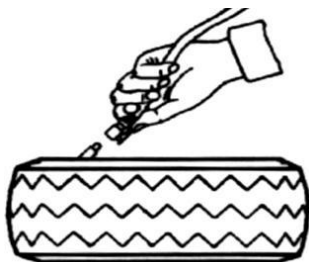


Разрыв шины может нанести серьезные повреждения оператору, и даже стать причиной его смерти. Внимательно проверьте, соответствует ли размер диска размеру шины.
Перед накачиванием необходимо проверить шину на наличие дефектов и износа. Проверьте давление воздуха в шине после накачивания. Максимальное давление накачивания установлено на уровне 3,5 бар = 51 фунт/кв. дюйм. Не превышайте значения давления, рекомендованного производителем. Держите руки и другие части тела как можно дальше от шины.

6.1 Стандартная процедура накачивания

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

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 значение давления воздуха в шине на манометре.



Угроза разрыва шины!

Давление накачивания не должно превышать 3.5 бар. При возникновении необходимости установить в шине более высокое давление, снимите колесо с поворотного стола и поместите ее в клетку для безопасного накачивания. Никогда не превышайте рекомендованное производителем давление. Руки и другие части тела должны находиться сзади колеса во время накачивания. К работе с шиномонтажным станком, а также в рабочую зону допускаются только профессионально обученные сотрудники.

6.2 Взрывная накачка

Данный вид накачивания применяется для бескамерных шин.



Шум, возникающий в процессе, может достигать 85 дБ, поэтому рекомендуется использовать средства защиты слуха.

Процедура накачивания:

1. Закрепите колесо на поворотном столе, подсоедините насадку для подкачки воздуха к клапану шины.
2. Проверьте, соответствует ли размер шины размеру диска.
3. Проверьте, полностью ли смазан борт шины. При необходимости нанесите смазку.
4. Опустите педаль в среднее положение.
5. Накачайте шину, проверяя значение давления воздуха в шине на манометре.

7. УСТАНОВКА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ШИНОМОНТАЖНОГО УСТРОЙСТВА «ТРЕТЬЯ РУКА»

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

7.1 Установка левостороннего приспособления

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.

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

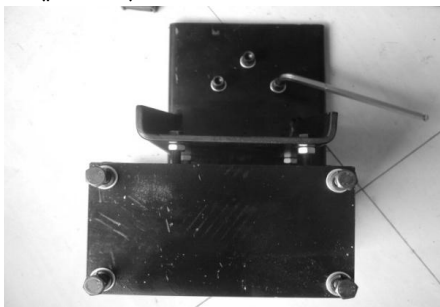


Рис. 7-1



Рис. 7-2

Установите кронштейн кузова (рис.7-3 поз. А) на сборку. Выровняйте. Используйте снятый ранее винт для фиксации, а не для затягивания. Используйте крепежный кронштейн (рис. 7-4 поз. А) для соединения кронштейна с корпусом и вставьте винт для фиксации.



Рис. 7-3

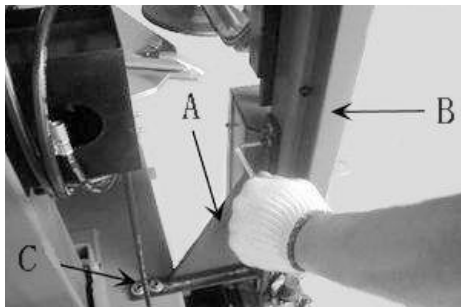


Рис. 7-4

Подсоедините шланг источника воздуха (рис. 7-5 поз. А) и используйте Y-тройник для соединения отводящего шланга, а другой конец соедините с входным отверстием вспомогательного клапана регулировки давления. Закрепите крепежный кронштейн на корпусе и закрепите набор инструментов на крепежном кронштейне, а затем с помощью контргайки затяните.

Подключите источник воздуха, вставьте соединительный стержень ролика прессового конуса (сис. 7-6 поз. А) в отверстие вала вращения (рис. 7-6 поз. В) вращающегося рычага.

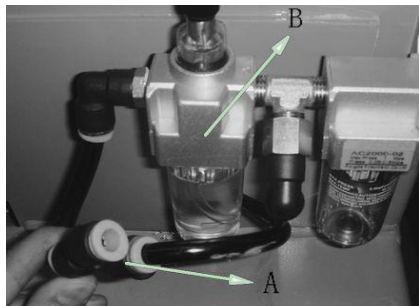


Рис. 7-5

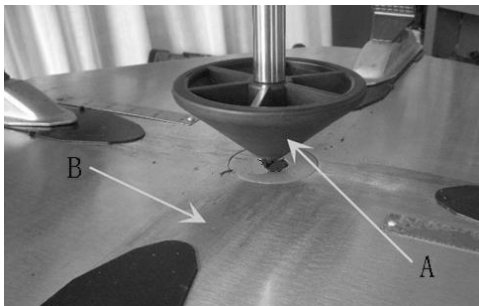


Рис. 7-6

Рукояткой ручного клапана изменения направления вращения добейтесь того, чтобы вершина ролика прижимного конуса совпала с центром поворотного стола (рис. 7-7). В случае несовпадения используйте винт для регулировки положение основания (рис. 7-4), чтобы добиться совпадения. После регулировки закрепите болт. В соответствии с рис. 7-8 закрепите кронштейн на корпусе и закрепите ящик для инструментов на кронштейне с помощью контргайки. Затяните контргайку.

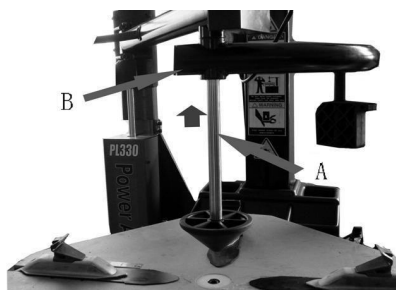


Рис. 7-7



Рис. 7-8

Как показано на рис. 7-9, закрепите опору конуса на кронштейне корпуса и установите конус прессы на кронштейн. Ослабьте гайку под основанием и поверните винт по часовой стрелке до упора в землю (рис. 7-10), затяните его и установите боковую панель и ящик для инструментов. На этом установка левостороннего помощника завершена.

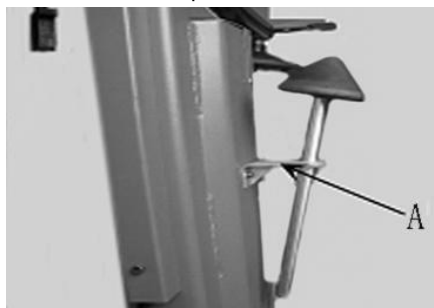


Рис. 7-9

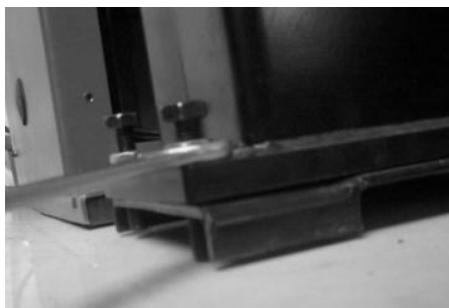


Рис. 7-10

7.2 Использование левостороннего приспособления

После отсоединения шины от обода в соответствии с инструкциями Главы 5 можно выполнить следующие операции. Сначала установите клешню в соответствии с размерами шины, затем зажмите обод клешней и установите прижимной конусный ролик шины в центре обода (рис. 7-11). Нажимая на ручной вентиль, прижмите обод до тех пор, пока внешний край обода не окажется ниже поверхности клешни. В этот момент можно сразу же зафиксировать обод. Поднимите опорный рычаг и установите его в рабочее положение, снимите прижимной конусный ролик и положите его на опору (рис. 7-9 поз. А).

При помощи прессы отожмите секцию за секцией обода, отсоединенного от борта (рис. 7-12 поз. А), и при помощи кисти нанесите смазку на кромку борта. Установите головку инструмента для демонтажа в положение демонтажа (рис. 7-12 поз. В).



Рис. 7-11

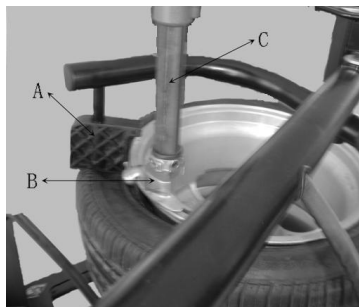


Рис. 7-12

Поместите пресс рядом с инструментом для демонтажа, чтобы прижать кромку, и вставьте ломик под инструментом для демонтажа между ободом и кромкой (рис. 7-13). Поднимите пресс и переместите его в положение, противоположное инструменту для демонтажа, и вдавите кромку в паз для отсоединения шины, а затем поверните ломик, чтобы поднять кромку на демонтаж (рис. 7-14). Поверните поворотный стол, чтобы отсоединить верхнюю кромку.

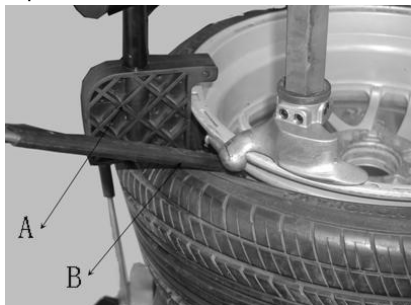


Рис. 7-13



Рис. 7-14

Отделение нижней крышки: при помощи диска приподнимите нижнюю часть шины от нижней части крепления (рис. 7-15) и отсоедините нижнюю крышку (рис. 7-16).



Рис. 7-15



Рис. 7-16



Рис. 7-17

Сначала установите нижнюю губу и с помощью пресса прижмите ее (рис. 7-17). Поверните поворотный стол примерно на 90°. Затем зажмите пресс в приспособлении для демонтажа и непрерывно поворачивайте поворотный стол до завершения операции.

7.3 Установка правостороннего приспособления

Разберите упаковочную коробку и проверьте в соответствии с перечнем принадлежностей. Очистите корпус для сборки. Подготовьте необходимый инструмент.



A	Крепежная пластина
B	Винт М10Х20 (плоская шайба) 2 комплекта
C	Винт М10Х25(гайка, плоская шайба) 2 комплекта
D	Винт М10Х130 (гайка, плоская шайба) 4 комплекта
E	Шланг полиуретановый $\varnothing 8$
F	У-образный тройник $\varnothing 8$
J	Опорная плита
H	Подушка
I	Ящик для инструментов

Сначала поместите подушку в указанное место на U-образной стальной конструкции, чтобы 4 отверстия подушки были совмещены. Поднимите корпус ассистента на подушку и закрепите ее винтом для фиксации. Вставьте соответствующий винт, установите плоскую шайбу и затяните гайкой.



Рис. 7-18



Рис. 7-19



Рис. 7-20

Вставьте один конец полиуретанового шланга $\varnothing 8$ в переходник холодного хода Y-тройника, а другой конец соедините с входом клапана регулировки давления помощника. Используйте деталь винт M10X20 для фиксации крепежной пластины в соответствующем месте на колонне помощника и затяните. С помощью винта M10X25 закрепите ящик для инструментов.

Регулировка вертикали колонны ассистента: в зависимости от ситуации можно ослабить винт, чтобы отрегулировать затяжной винт на опорной плите ассистента для придания колонне вертикального положения. Если колонна наклонена наружу, то для приведения колонны в вертикальное положение необходимо повернуть 2 регулировочных винта снаружи по часовой стрелке, а если колонна наклонена внутрь, то для приведения колонны в вертикальное положение необходимо повернуть 2 регулировочных винта внутри по часовой стрелке. После регулировки затяните 4 крепежных винта.

Подключите источник воздуха и передвиньте вверх рукоятку клапана управления, подвижное основание ассистента сдвинется вверх. Если ручку опустить вниз, то основание опустится вниз. На этом установка правостороннего помощника завершена.

7.4 Использование правостороннего приспособления

Подготовьте шину в соответствии с обычным методом демонтажа и зажмите ее на поворотном столе. С помощью цилиндрического прижимного ролика постепенно прижмите шину, при этом вращая поворотный стол, и с помощью кисти нанесите густую мыльную жидкость или смазку между шиной и крышкой (рис. 7-21). Установите колонну в рабочее положение и закрепите инструмент для демонтажа в требуемом положении (рис. 7-22).



Рис. 7-21



Рис. 7-22

Вставьте ломик в промежуток между шиной и ободом и с помощью рукоятки вентиля поднимите прижимной ролик и верните обратно. Переверните ломик, чтобы расположить кромку над съемной головкой. Вращайте поворотный стол по часовой стрелке до тех пор, пока вся верхняя кромка не отсоединится.

Возьмите съемную головку в качестве точки опоры и вставьте ломик в нижнюю кромку. С помощью круглого диска приподнимите нижнюю часть покрышки, чтобы она поднялась до верхней кромки обода, а затем опустите диск вниз, пока он не перейдет в нерабочее положение.

Переверните ломик, чтобы нижняя кромка повернулась вверх до упора в съемную головку. Вращайте поворотный стол по часовой стрелке до тех пор, пока шина не будет полностью извлечена из обода.



Рис. 7-23



Рис. 7-24

Перед установкой шины необходимо удалить масло, пыль и грязь с обода. Нанесите смазку на верхний и нижний борт шины. Сначала установите нижний борт шины. Расположите верхний борт над хвостовой частью инструментальной головки, затем надавите прижимным роликом на шину, чтобы верхний борт оказался ниже головки инструментальной головки. Поверните поворотный стол по часовой стрелке, пройдя точку 90° , и добавьте вспомогательное устройство для прессования шины. Если приспособлений два, то можно использовать левое приспособление для замены прессы для шин до отсоединения шайбы паза. Затем продолжайте вращать поворотный стол пока не будет смонтирована вся шина.



Рис. 7-25



Рис. 7-26

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Примечание



Неуполномоченным лицам запрещено проводить техническое обслуживание.

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

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



Перед началом технического обслуживания отключите электропитание и подачу сжатого воздуха

Замену неисправных деталей на оригинальные запасные части должны проводить специалисты. Запрещено отсоединять и вносить изменения в конструкцию устройств безопасности (клапаны ограничения или изменения давления). Используйте только подходящие для оборудования смазочные материалы.



Производитель не несет ответственность за ущерб, вызванный использованием запасных частей, поставляемых другими производителями, и внесением изменений в конструкцию устройств безопасности

8.2 Техническое обслуживание

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

Выполняйте следующие действия каждые 30 дней:

- Смазывайте направляющие зажимных кулачков.
- Проверяйте уровень масла в резервуаре смазочного масла.
- При необходимости добавляйте масло в резервуар (рис. 8-1). Используйте только масло, которое имеет вязкость ISO VG и класс ISONG для смазки линии подачи сжатого воздуха.

Проверьте, капает ли одна капля масла при нажатии на педаль 3-4 раза, если нет, используйте верхний винт для регулировки (рис. 8-1).

Через 20 дней после первого использования повторно затяните крепежные винты зажимных кулачков (рис. 8-3). Если стол медленно вращается, проверьте натяжение ремня. Отрегулируйте натяжение ремня при помощи регулировочного винта, установленного на специальной опоре (рис. 8-2).

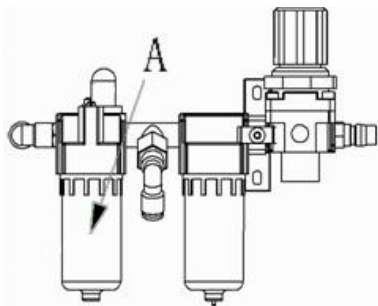


Рис. 8-1

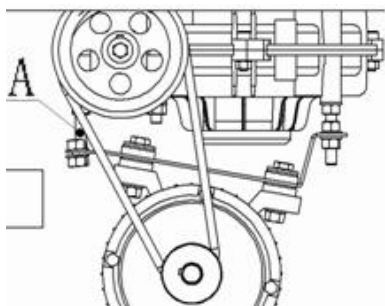


Рис. 8-2

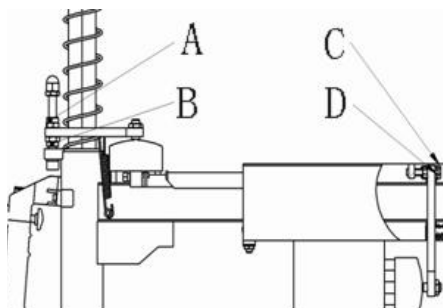


Рис. 8-3

8.3 Регулировка 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°, 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.

9. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Решение
Поворотный стол вращается в одном направлении.	Перегорел контакт универсального переключателя.	Замените универсальный переключатель.
Утечка воздуха.	<ul style="list-style-type: none"> Поврежден пневматический шланг, фитинг или уплотнитель. Нанесено недостаточное количество герметика. 	<ul style="list-style-type: none"> Замените неисправные части. Нанесите герметик.

Поворотный стол не вращается.	<ul style="list-style-type: none"> • Ремень поврежден или не натянут. • Неисправность двигателя или источника питания. • Поврежден контакт универсального переключателя. 	<ul style="list-style-type: none"> • Отрегулируйте натяжение ремня или замените его. • Проверьте двигатель, источник питания и кабель питания; замените двигатель, если он сгорел. • Замените универсальный переключатель.
Поворотный стол не может зажать диск колеса обычным способом.	<ul style="list-style-type: none"> • Износ зажимных кулачков. • Утечка воздуха из зажимного цилиндра. 	<ul style="list-style-type: none"> • Замените зажимные кулачки. • Замените прокладки, пропускающие воздух.
Квадратный / шестигранный шток не фиксируется.	<ul style="list-style-type: none"> • Стопорная пластина не на месте. • Утечка воздуха из зажимного цилиндра. 	<ul style="list-style-type: none"> • Отрегулируйте гайки стопорной пластины. • Замените уплотнительную шайбу цилиндра.
Неисправность горизонтального рычага, вертикальное движение шестигранного вала невозможно.	<ul style="list-style-type: none"> • Неправильное положение фиксации рычага. • Неправильное положение фиксации шестигранного штока. 	Отрегулируйте стопорную пластину квадратного/шестигранного штока.
Стойка наклоняется назад либо возвращается слишком быстро или медленно.	Из цилиндра стойки воздух выходит слишком быстро/медленно, давление подачи воздуха слишком низкое.	Откройте боковую панель и отрегулируйте регулирующий клапан.
Педаль не возвращается.	Повреждена пружина возврата педали.	Замените торсионную пружину.
Двигатель не вращается, либо выходной крутящий момент недостаточен.	<ul style="list-style-type: none"> • Приводная система заклинила. • Неисправность конденсатора. • Недостаточное напряжение. • Короткое замыкание. 	<ul style="list-style-type: none"> • Устраните причину заклинивания. • Замените конденсатор. • Дождитесь восстановления напряжения.
Недостаточная выходная сила цилиндра.	<ul style="list-style-type: none"> • Утечка воздуха. • Механическая неисправность. • Недостаточное давление воздуха. 	<ul style="list-style-type: none"> • Замените уплотнители. • Устраните неисправность. • Отрегулируйте давление воздуха, чтобы оно соответствовало требованиям.

10. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ СХЕМЫ

Схема подключения шиномонтажного станка с однофазным двигателем 220 В

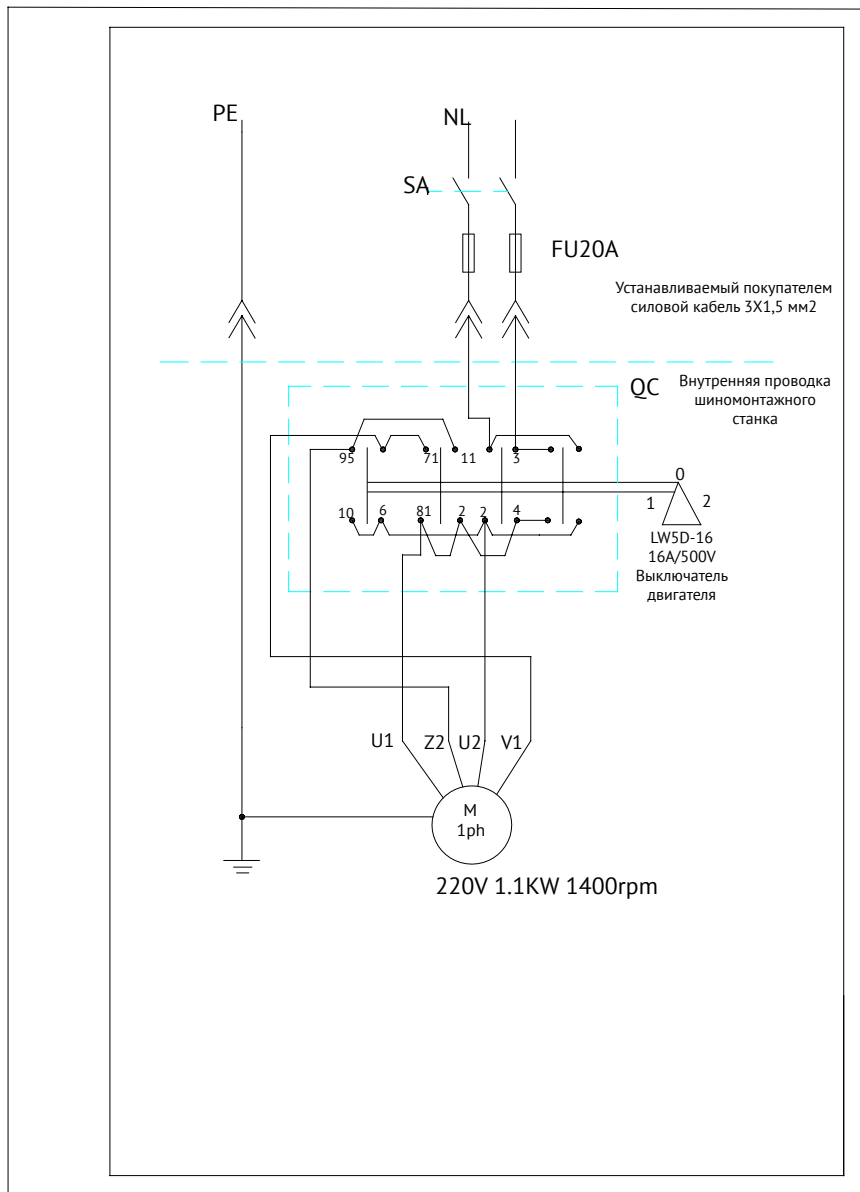
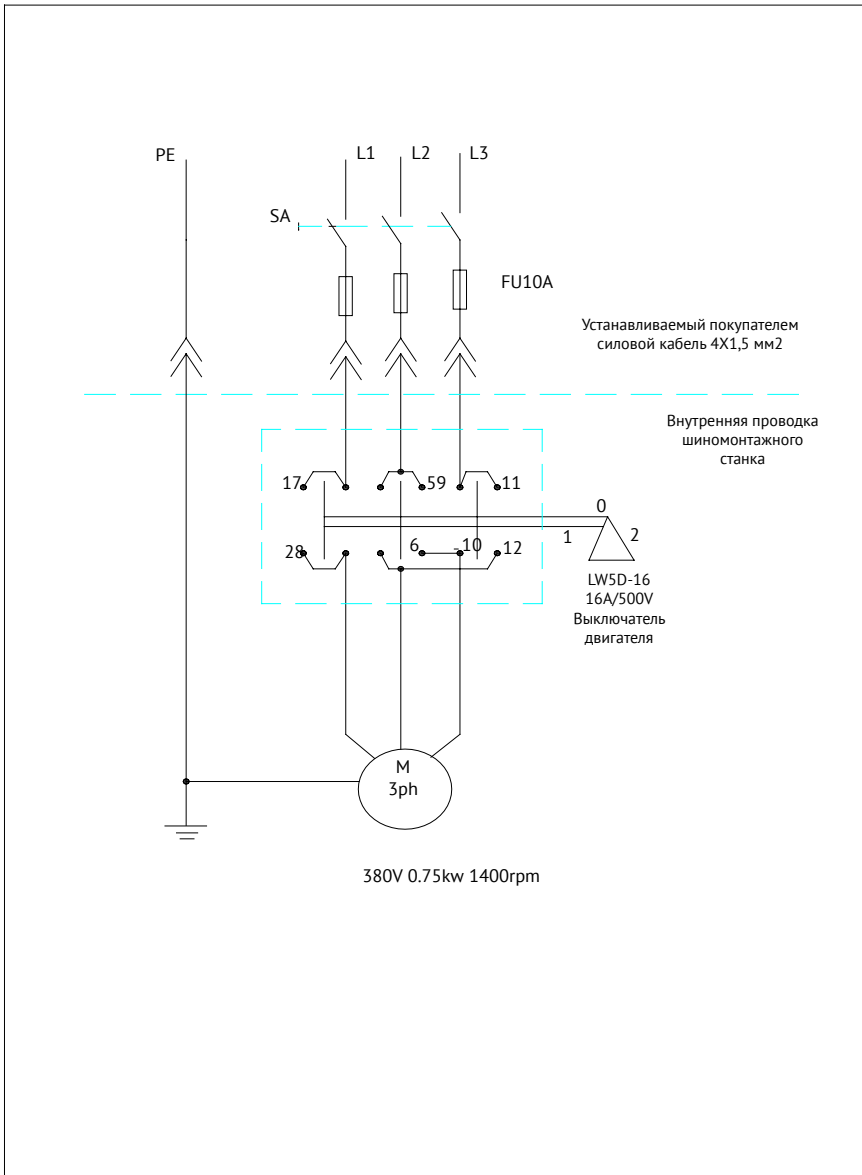
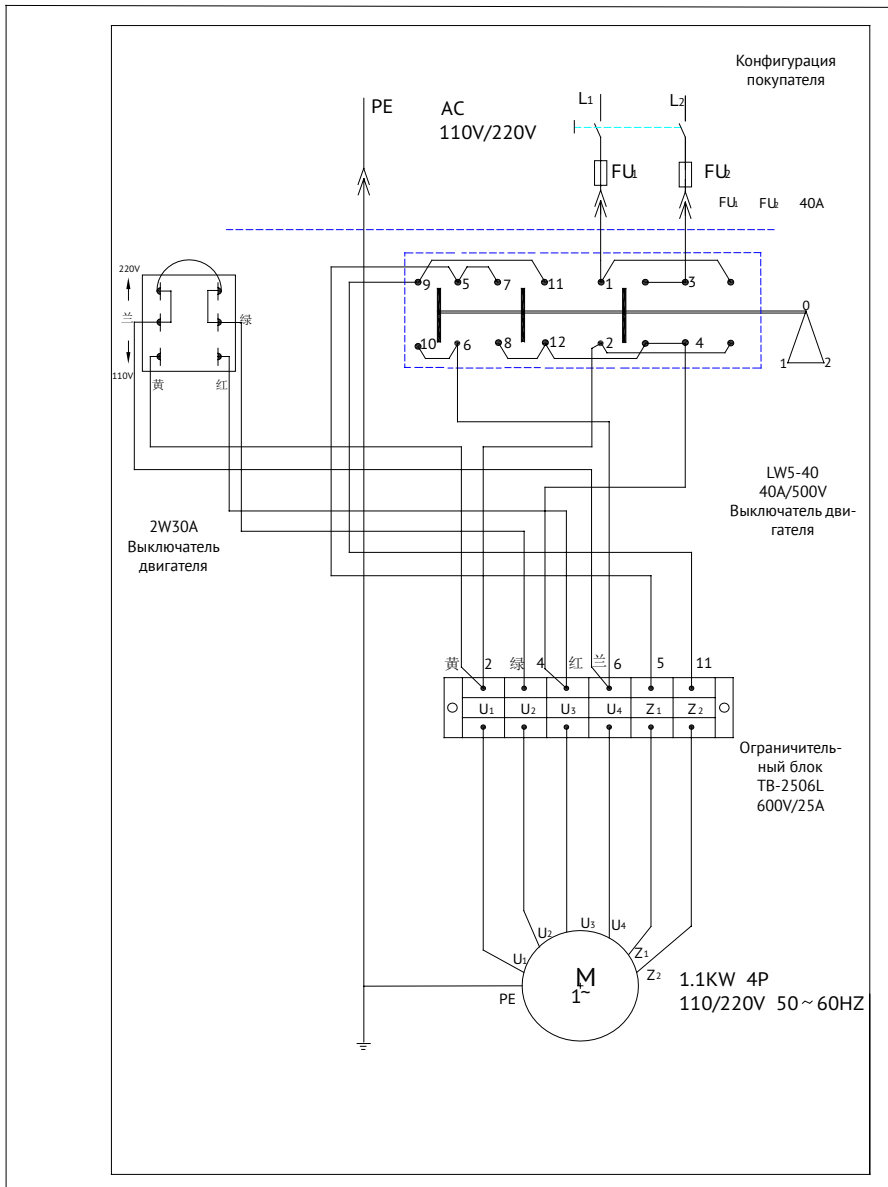


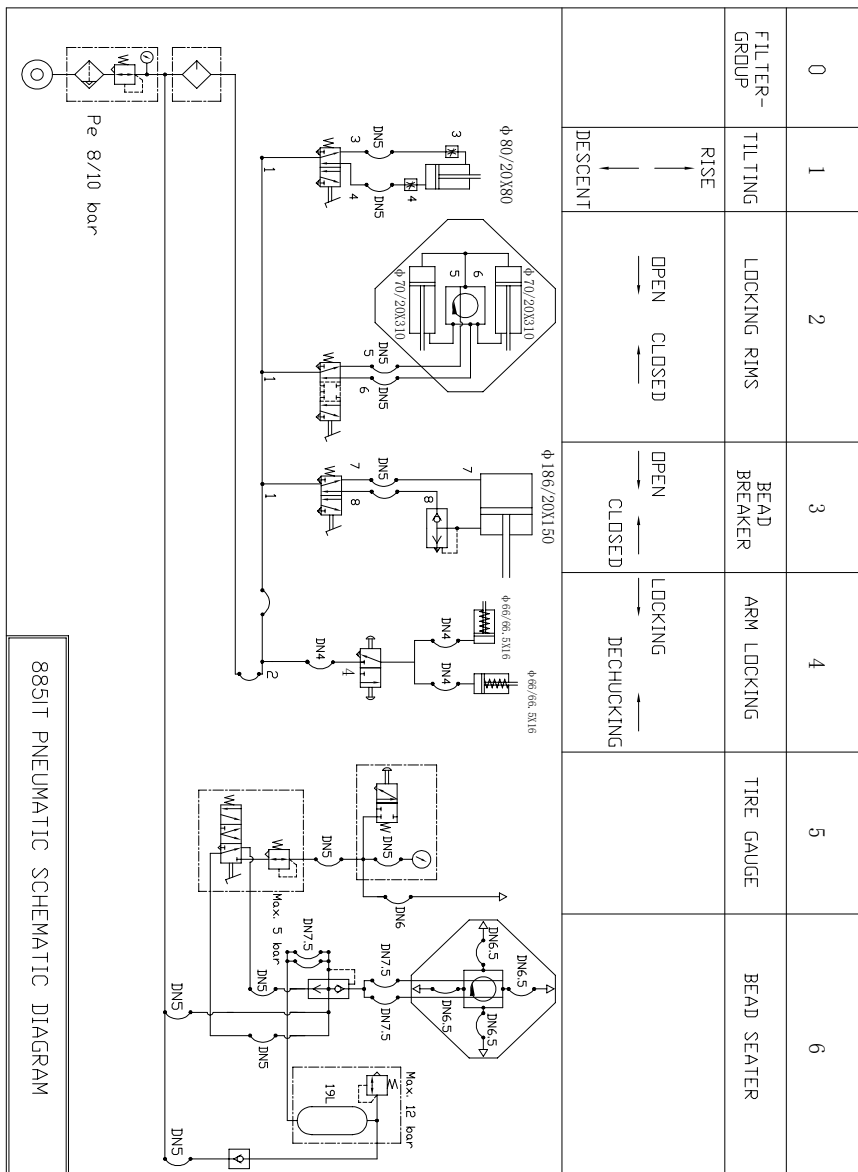
Схема подключения шиномонтажного станка с трехфазным двигателем 380 В



Электрическая схема 110/220 В



Пневматические схемы



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 озна- комлен:	ФИО:		Подпись

Для записей:

Для записей:

Для записей:



RUNTEC

EAC

runtec-shop.ru