

Полуавтоматический шиномонтажный стенд




Инструкция по эксплуатации


ТС953Е



Используемые символы и коды

Для удобства чтения в инструкции использованы следующие символы и коды.

	Требует бережного управления
	запрещено
	Может причинить вред оператору
Выделено жирным шрифтом	Важная информация

	Предупреждение: Перед началом работы со стендом и любой настройкой, внимательно прочитайте Главу 4 “Установка”, в которой описаны все действия для лучшей работы стенда.
---	---

СОДЕРЖАНИЕ

Глава 1 Введение	1
Глава 2 Общая информация	1
Глава 3 Транспортировка, распаковка и хранение	3
Глава 4 Установка.....	4
Глава 5 Управление	9
Глава 6 Накачка.....	12
Глава 7 Установка вспомогательного рычага управления	13
Глава 8 Обслуживание.....	13
Глава 9 Устранение неисправностей.....	15
Глава 10 Электрическая и пневматическая схемы	15

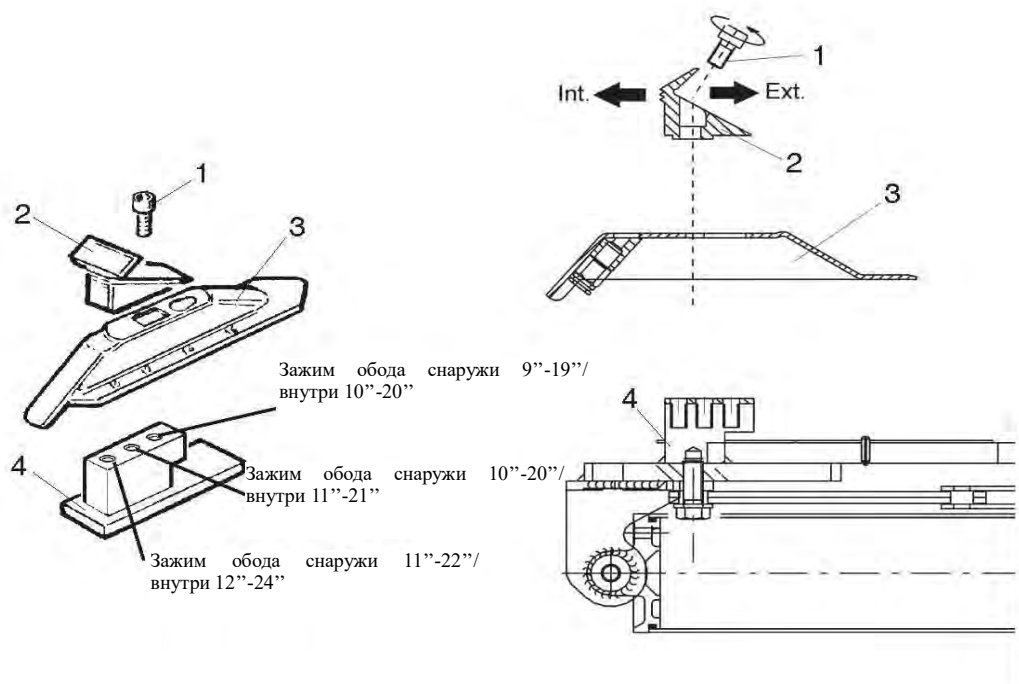
Регулировка положения кулачка поворотного стола

- Зажимы шиномонтажного стенда были отрегулированы в центральное положение перед отправкой с завода, размер обода зажима снаружи составляет от 10 "до 20 ", для зажима изнутри - от 11 " до 21".
- Если вы хотите зажать больший или меньший обод, вы можете отрегулировать положение четырех зажимов, как показано на рисунке 6.

Операция заключается в следующих действиях:

- открутите винт (1)
- поставьте зажимной кулачок (2) и ползун (3) в положение, соответствующее одному из отверстий размера замка
- затяните винт, момент затяжки должен составлять 72 Нм.

Примечание: При выполнении вышеуказанной регулировки, следует обеспечить соответствующее (одинаковое) положение четырех зажимов.



Глава 1 Введение



1.1 Введение

Спасибо, что вы приобрели этот товар из серии продуктов для шиномонтажа. Этот товар создан на принципе наилучшего качества. Следование простым инструкциям в данном руководстве может обеспечить правильную работу и продлить срок службы станда. Внимательно прочтите руководство и убедитесь, что вы его поняли.

1.2 Идентификационные данные шиномонтажного станда.

Полное описание модели и серийный номер могут облегчить нашему техническому отделу предоставление услуги. И это также удобно для отгрузки запасных частей. Мы добавляем данные шиномонтажного станда в следующую колонку. Если есть какая-либо разница между данными в руководстве и данными на заводской табличке, считается, что заводская табличка, прикрепленная к оборудованию, верна.

Модель : Вольт : Ампер : Киловатт : Фаза : Герц : Пневматический источник : 8-10 бар (115-145 PSI)

1.3 Хранение инструкции по эксплуатации.

Чтобы правильно использовать данную инструкцию, мы предлагаем следующее: Следите за тем, чтобы инструкция была в доступном месте. Оберегайте её от воздействия влаги. Правильно используйте данную инструкцию и не повреждайте ее. Оператор станда должен ознакомиться с инструкцией и алгоритмами, приведенными в данной инструкции и являющейся неотъемлемой частью продукта. Она должна быть предоставлена новому владельцу при перепродаже станда.



Компоненты и детали на картинке могут отличаться от реальных.

1.4 Общие меры предосторожности по технике безопасности

Шиномонтажным стандом должен управлять специально обученный и уполномоченный персонал.
--

Глава 2 Общая информация

2.1 Цель

Этот шиномонтажный станд разработан и изготовлен для установки / демонтажа шины на обод (колесный диск). Настоящим мы заявляем, что производитель не несет ответственности за ущерб, возникший в результате использования, не указанного в инструкции, или ненадлежащего, некорректного и необоснованного использования.

2.2 Инструкция к частям станда

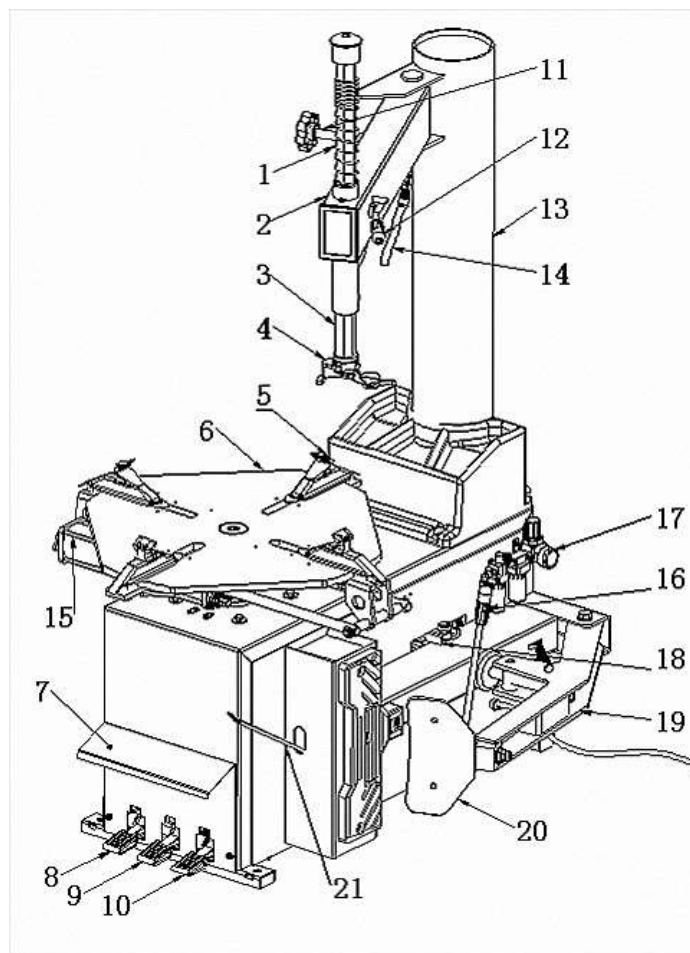


Рис. 2-1

1. Пружина вертикального штока
2. Горизонтальная балка
3. Шестигранный шток
4. Инструментальная головка
5. Зажимной кулачок
6. Поворотный стол
7. Передняя панель
8. Педаль вращения поворотного стола
9. Зажимная педаль монтажного стола
10. Педаль бокового отжима
11. Ограничительная ручка
12. Фиксирующая ручка
13. Колонка с воздушным баком
14. Пистолет для накачки
15. Зажимной цилиндр
16. Рукоятка отжимной лапы
17. Воздушный регулятор
18. Цилиндр для разбортирования (отжима)
19. Рычаг разбортирования (отжимной)
20. Отжимная лапа
21. Монтировка
22. Резиновая опора

2.3 Наклейки предупреждения об опасности



При работе держите руки подальше от шины

Внимательно прочитайте инструкцию перед использованием

При работе надевайте защитное устройство



Риск поражения электрическим током!



Не располагайте какую-либо часть своего тела под головкой инструмента.



При операции «отрыв борта» лезвие лапы будет двигаться влево очень быстро, и оператор (части его тела) не должен стоять между лезвием и шиной.

При накачивании необходимо обеспечить надежную фиксацию колеса.

Во время работы не следует носить длинные волосы, свободный костюм и украшения



**Во время работы не
прсовывайте руку под
упавшие детали**



Примечание: При нажатии на шину, если зажимной цилиндр открыт, это поцарапает руку оператора. Имейте в виду, что рука не должна касаться боковой стенки шины.



При зажиме обода не помещайте руку и другую часть тела между зажимным кулачком и ободом.

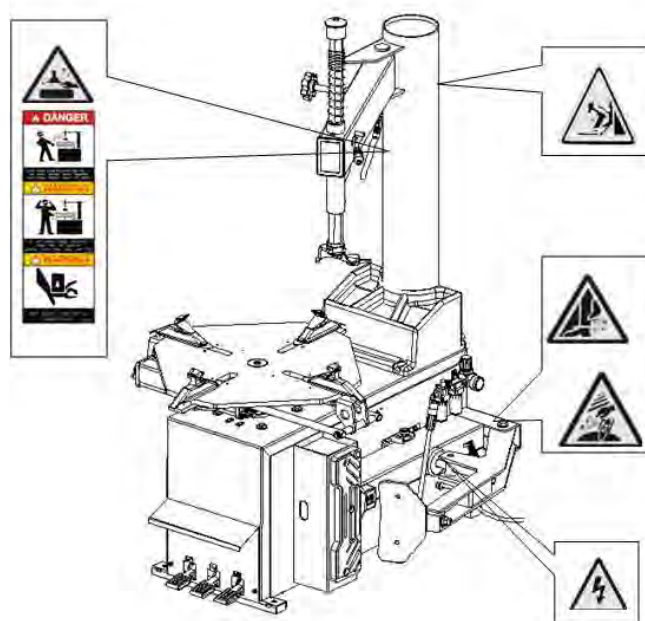


Не позволяйте стоять за колонной, чтобы не травмировать персонал при отклонении колонны.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ЗАЩИТНОЙ ЭТИКЕТКИ

Обратите внимание на то, чтобы наклейки безопасности были полными. Если они неясные или отсутствуют, то следует получить новые наклейки. Вы должны позволить операторам четко видеть этикетки безопасности и понимать значение

этикетки.



2.4 Технические параметры:

Базовый размер станда (без дополнительного аксессуара, такого как «третья рука»)

Технические параметры

Рабочее давление пневмосистемы: 8 — 10 бар

Параметры э/двигателя: 50 Гц 380 В 0,75 кВт

(стандартная конфигурация) 50 Гц 220 В 1,1 кВт
(дополнительная конфигурация)

Скорость вращения поворотного стола: 6 об/мин

Шум: ≈70 дБ (А)

Применение

Модель	Диаметр колеса	Ширина колеса	Диаметр обода (внутренний зажим)	Диаметр обода (внешний зажим)
Базовая	1000 мм	3 - 12"	12 - 24"	10 - 22"

Требования к окружающей среде

Температура окружающей среды 5°C ~ 40°C

Относительная влажность 30% ~ 85%

Максимальный уровень моря 1000 м

Запрещена эксплуатация в запыленных помещениях, и если в воздухе содержатся легко взрывающиеся и легковоспламеняющиеся примеси.

Глава 3 Транспортировка, распаковка и хранение

3.1 Транспортировка

Для транспортировки шиномонтажного станка необходима оригинальная упаковка и место, указанное на рисунке.

Упакованный шиномонтажный станок необходимо транспортировать вилочным погрузчиком соответствующей грузоподъемности.

Вставьте вилку в положение, указанное на рис. 3.1.

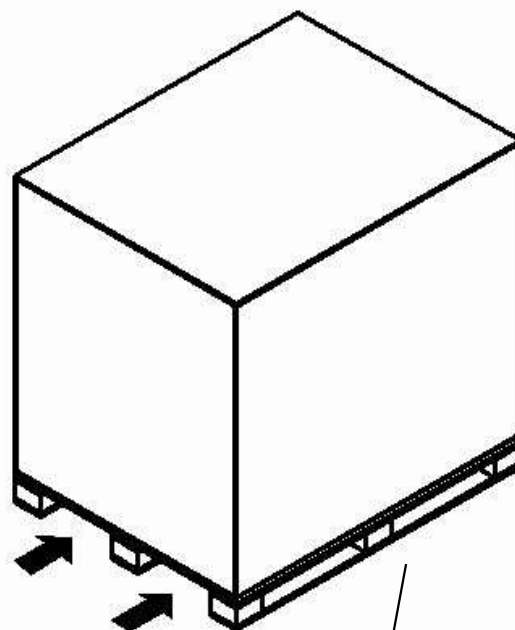


Рис. 3.1

Стандартный :
235 кг.
GT: 280 кг

3.2 Распаковка

Снимите картонный и нейлоновый защитный пакет. Проверьте, цело ли оборудование, и убедитесь, что какие-либо детали не утеряны или не повреждены.



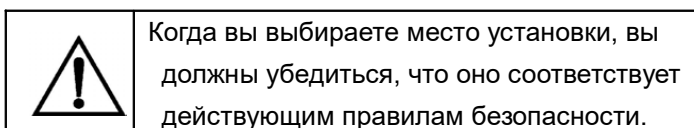
Если возникнут вопросы, не используйте стенд и обратитесь к продавцу.

3.3 Хранение

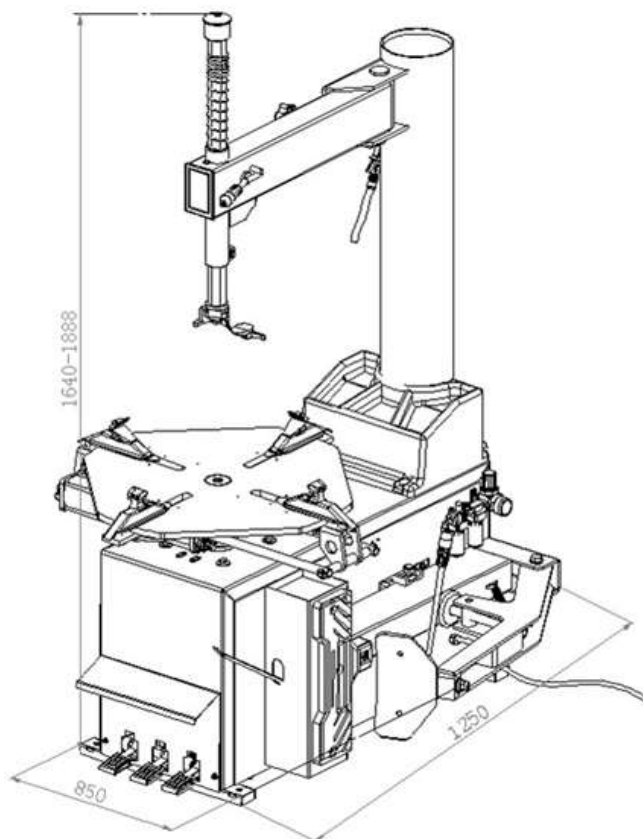
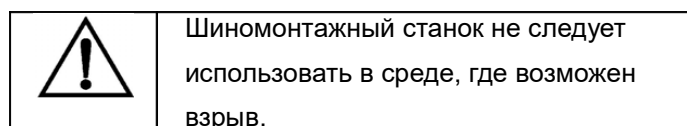
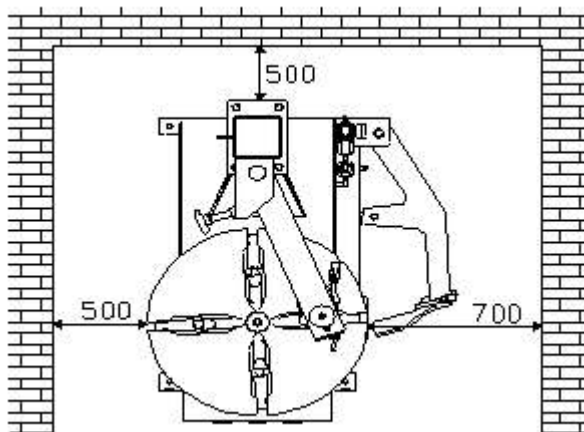
Если вам необходимо длительное хранение оборудования, то вам следует убедиться, что электропитание отключено, и смазать направляющие ползун на поворотном столе, чтобы избежать окисления.

Глава 4 Установка

4.1 Выбор места



Шиномонтажный стенд должен быть подключен к источнику электропитания и пневматическому источнику, поэтому мы рекомендуем выбирать место установки шиномонтажного стенда рядом с такими источниками питания, чтобы гарантировать правильную работу всех частей стенда.



4.2 Сборка деталей

4.2.1 Рычаг в сборе.

Внимательно прочитайте руководство перед установкой, любая модификация деталей без разрешения производителя может привести к повреждению машины. Персонал, выполняющий подключение, должен обладать знаниями в области электричества.

Оператор должен пройти специальную подготовку и иметь разрешение. Внимательно ознакомьтесь со списком оборудования, при возникновении каких-либо вопросов немедленно обратитесь к дилеру или производителю. Чтобы обеспечить успешную установку и ввод в эксплуатацию, вам следует подготовить следующие общие инструменты: Два гаечных ключа, один торцевой ключ, один шестигранный ключ, один наконечник и одну отвертку, один молоток и один универсальный измеритель.

4.2.2 СНЯТИЕ УПАКОВКИ

4.2.3 В соответствии с инструкцией по демонтажу упаковки на упаковочной коробке отсоедините коробку и извлеките упаковочный материал, чтобы проверить, поврежден стенд или нет, и комплектуются ли запасные части.

4.2.4 Храните упаковочный материал вдали от места работы и обращайтесь с ним надлежащим образом.

4.2.5 УСТАНОВКА

Как показано на рис. 4-1, распакуйте упаковочную коробку и достаньте принадлежности (1) рычаг для разбортирования (5) и колонну в сборе (2) и закрепите корпус, как показано на рис. 4.

Отвинтите шестигранный винт (4) на корпусе, эластичную шайбу и плоскую шайбу.

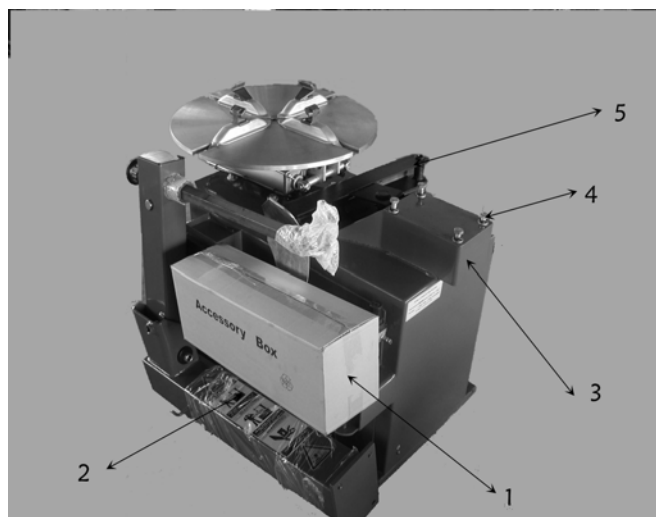


Рис. 4-1

4.2.6 Расположите колонку в сборе на корпусе так, чтобы предупреждающая наклейка была направлена в сторону. Равномерно затяните болт, снятую плоскую шайбу и эластичную шайбу, показанные на рис. 4-1. Момент затяжки составляет 70 Н·М (рис. 4-2). Для фиксации используйте динамометрический ключ.

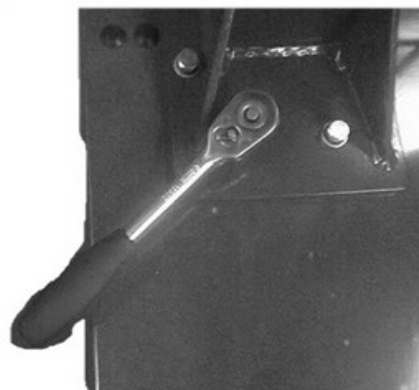


Рис. 4-2

4.2.7 Используйте шестигранный ключ, чтобы открутить винт (3) на шестигранном штоке (2), чтобы снять крышку вертикального штока (2). При откручивании винта на крышке вертикального штока, вы должны зафиксировать шестигранный шток штатным кулачковым зажимом с ручкой, чтобы он не упал и не повредил машину и не вызвал несчастный случай с персоналом!

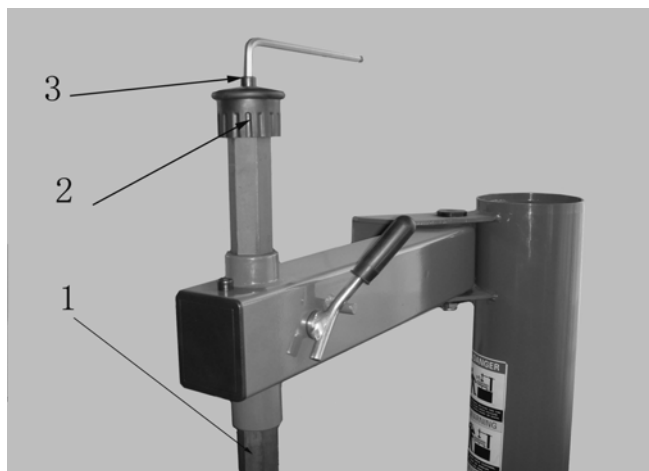


Рис. 4-3



Закройте пружину вертикального штока (1) на вертикальном штоке. Установите винт, отсоединенный от крышки

вертикального штока, и с помощью ручного колеса ввинтите его во втулку гайки горизонтальной балки, как показано на рис. 4-4

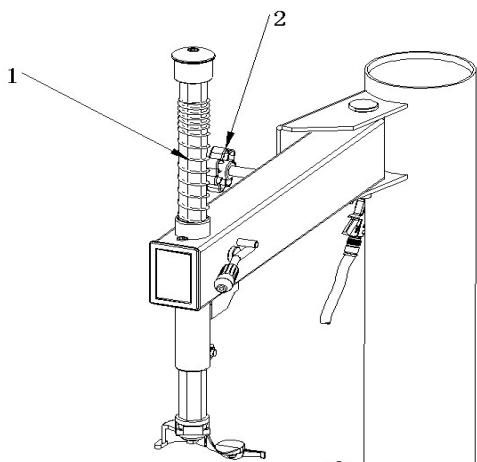


Рис. 4-4

4.2.8 Отвинтите стопорную гайку (1) на переднем конце штока поршня цилиндра разбортовщика. Используйте щипцы для снятия стопорных колец, чтобы снять стопорное кольцо с оси рычага. Снимите ось (3) и подвесьте пружину (5), как показано на рис. 4-5.

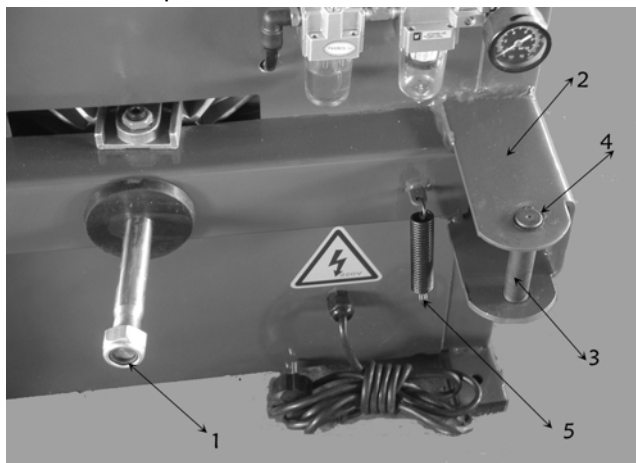


Рис. 4-5

4.2.9 Вставьте рычаг разбортовщика (1) в кронштейн разбортовщика на корпусе, совместите два отверстия и установите ось рычага (2), а также

стопорное кольцо в нужное положение. Повесьте пружину (3), как показано на рис. 4-6.

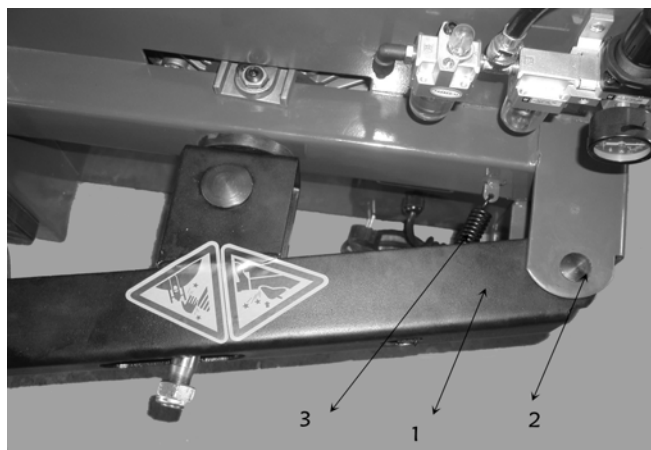


Рис. 4-6

4.2.10 Вставьте шток поршня из отверстия скользящей втулки отбойника (рис. 4-7-1). Плоскость скользящей втулки обращена наружу (рис. 4-7). Вверните отсоединенные винты в передний конец штока поршня.

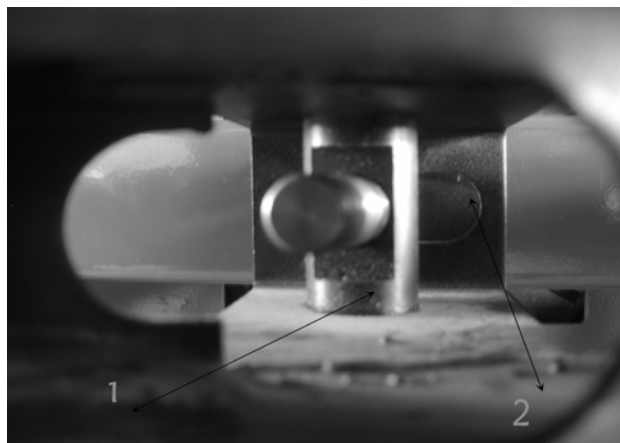


Рис. 4-7

4.2.11 Расстояние от острия лезвия отбойника до опоры колеса составляет 30~40 мм (рис. 4-8).



Рис. 4-8

4.2.12 Установка воздушного регулятора

Выньте воздушный регулятор и винт 2, удалите масло и пыль и с помощью винта закрепите его на правой стороне корпуса. (Рис. 4-9)

Примечание:

При установке вы должны перекрыть источник воздуха!



Рис. 4-9

корпуса. Этот штуцер предназначен для предотвращения попадания воздушного шланга в корпус. Вставьте штуцер перед воздушным регулятором, см. Рис. 4-10 и Рис. 4-11.



Рис. 4-10

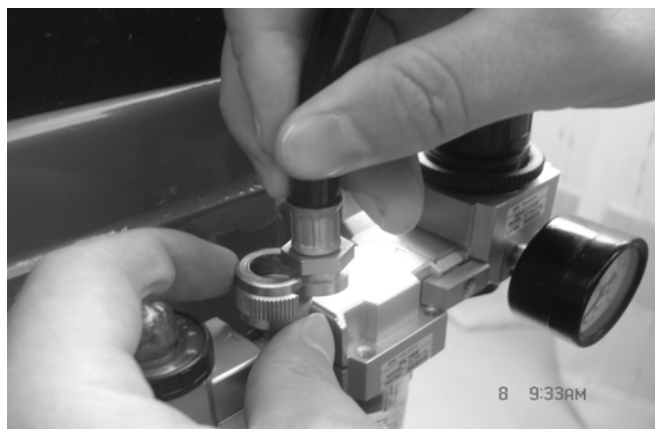


Рис. 4-10

4.2.14 Подсоедините пистолет подкачки (или коробку с блоком накачки, если у вас такая комплектация):

Вставьте штуцер шланга в паз открытой гайки на воздушном регуляторе (рис. 4-11). Затяните открытую гайку и подсоедините воздуховод.

4.2.13 Подсоедините воздушный шланг, отсоедините штуцер на шланге ф8 PU сбоку



Рис. 4-11



4.2.15 Воздушный регулятор на заводе-изготовителе хорошо откалиброван.

Если вы хотите изменить регулировки, вы можете настроить давление снова: поднимите кнопку регулировки давления (1), поверните по часовой стрелке - давление увеличится; если повернуть против часовой стрелки - уменьшится.

Регулировка подачи масла: Используйте отвертку (2) для закручивания винта: по часовой стрелке - подача масла замедлится; против часовой стрелки - подача масла ускорится.

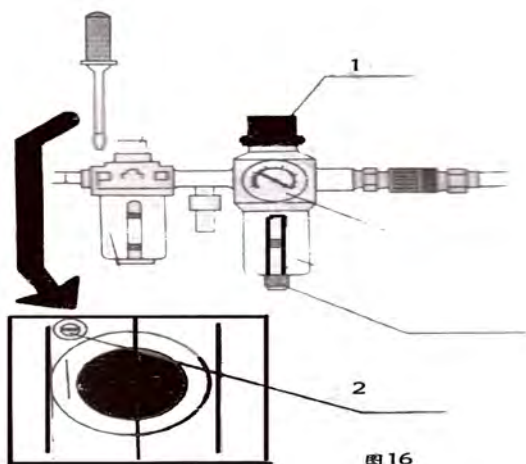


Рис. 4-12

4.2.16 Место для подвешивания пистолета накачки

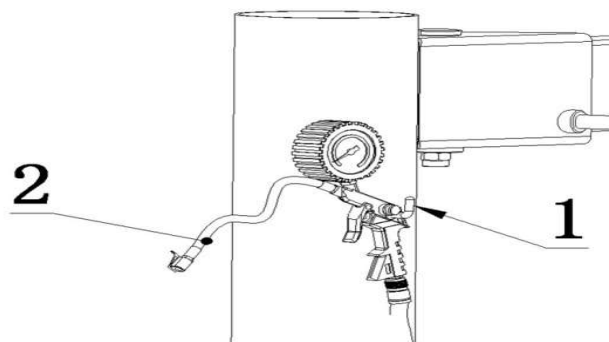



Рис. 4-13

Когда вы не используете пистолет для накачки (2), вы можете повесить пистолет на крючок (1).

4.3 Ввод в эксплуатацию


	<p>Все работы, связанные с электрикой, должны выполняться профессиональным персоналом для обеспечения правильности подачи питания, а также правильного подключения фаз.</p> <p>Неправильное подключение электричества приведет к повреждению э/двигателя и снятию с гарантии</p>
--	--

Подсоедините вход воздушного регулятора (рис. 4-14 -17) через стенд к системе подачи сжатого воздуха.

 Проверьте, соответствуют ли характеристики вашей системы требованиям стенда. Если вам необходимо изменить напряжение стенда, пожалуйста, обратитесь к электрической схеме в главе 9, чтобы отрегулировать плату подключения. Подсоедините вход воздушного регулятора (рис. 4-14 -17) через стенд к системе подачи сжатого воздуха. Подключите стенд к электрической системе, оснащенной предохранителем. Идеальное заземление должно соответствовать местному национальному стандарту. При необходимости оборудуйте устройство защитой от утечки электроэнергии, чтобы обеспечить безопасную работу оборудования. Если шиномонтажный стенд не оснащен вилкой питания, клиент должен приобрести вилку самостоятельно. Минимальный ток вилки должен составлять 16А, при соблюдении соответствующего регулирования напряжения стенда.

4.4 Проверка работоспособности

Нажмите на педаль (рис. 4-14-10), поворотный стол будет вращаться по часовой стрелке. Поднимите педаль вверх. Поворотный стол будет вращаться против часовой стрелки.

 Если поворотный стол вращается в противоположную сторону, переключите любые 2 провода фаз на 3-фазной соединительной вилке.

Нажмите на педаль 8 - откроется 4 шт. зажимных кулачка. Еще раз нажмите на педаль - зажимные кулачки закроются;

Нажмите на педаль 9 - лезвие разбортовщика перейдет в рабочее состояние. Еще раз - лезвие вернется в исходное положение.

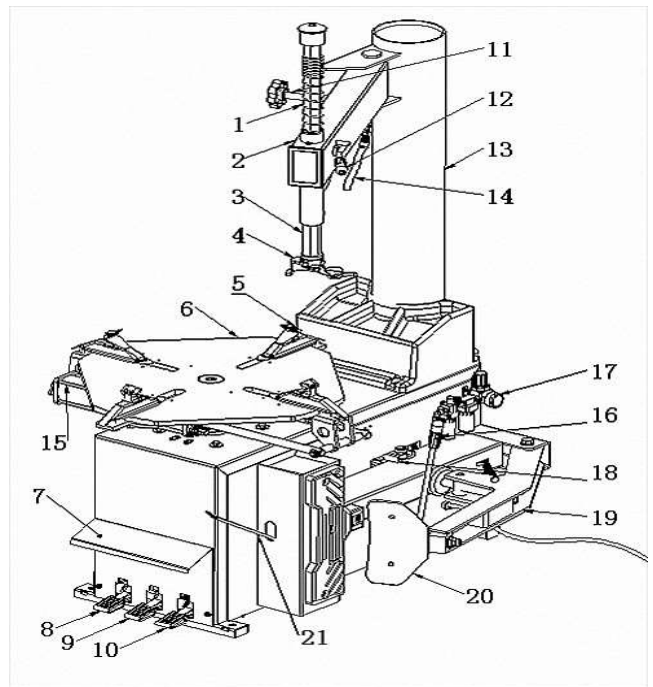




Рис. 4-14

Глава 5 Управление

 После прочтения и понимания инструкции и содержащихся в ней предупреждений вы можете пользоваться стендом. Перед началом работы полностью удалите (стравите) воздух из шины и отсоедините все грузы на шине.

Обслуживание шины состоит из

- а) разбортирования
- б) демонтажа шины
- в) монтажа шины


 Мы предлагаем оборудовать устройство для регулирования давления.

5.1 Отжим (отрыв) борта


Перед началом работы вы должны убедиться, что все грузы сняты, и выкрутить ниппель для стравливания избыточного давления из шины.

Установите шину между лезвием для снятия борта

и упором колеса (рис. 5-1), затем нажмите на педаль для снятия борта (рис. 4-14 поз.10), чтобы отделить борт от обода. Повторите описанную выше операцию в других положениях шины, чтобы борта с обеих сторон полностью отделились от обода. Установите колесо на поворотный стол и нажмите на педаль зажима (4-14 поз.9), чтобы надежно зафиксировать обод (предпочтительный режим - зажим снаружи). Подготовьтесь к демонтажу шины.

	<p>Вы должны быть очень осторожны при разбортовке. Рычаг для разбортовки действует быстро и мощно, и представляет опасность для всех предметов, находящихся в зоне его действия.</p>
---	--

Проверьте, спущена ли шина, если нет, полностью удалите (стравите) воздух из шины. Полностью закройте зажимные кулачки поворотного стола.

	<p>При разрыве борта, если зажимной кулачок находится в открытом положении, это будет очень опасно для рук оператора.</p>
---	---



	<p>Ожерелье, браслет, свободная одежда или находящиеся рядом подвижные посторонние предметы могут повредить оператору.</p>
---	--

Рис. 5-1

5.2 Демонтаж шины

	<p>Нанесите смазку. Неиспользование смазки может привести к повреждению борта шины.</p>
	<p>Во время фиксации обода никогда не кладите руку под шину. Правильное положение для фиксации - шина находится точно в центре поворотного стола.</p>
	<p>Убедитесь, что обод прочно закреплен зажимными кулачками.</p>

Установите шестигранный шток (рис. 4-14 поз.4) в рабочее положение так, чтобы головка инструмента плотно соприкасалась с верхним краем обода. Используйте винт (рис. 4-14 поз.11), чтобы создать упор для горизонтальной балки. Затем используйте ручку блокировки (рис. 4-14 поз.12) для блокировки шестигранного штока, и головка инструмента автоматически сдвинется и оставит некоторый зазор (рис. 5-2). Угол наклона инструментальной головки был настроен и откалиброван на заводе-изготовителе в соответствии со стандартным ободом (13 дюймов). Если вы обрабатываете край очень большого или маленького размера, переместите Рис. 5-2

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

С помощью монтировки установите бортик на выступ головки инструмента (рис. 5-4), нажмите на педаль поворотного стола (рис. 4-14 поз. 8),

поворотный стол будет вращаться по часовой стрелке до полного отсоединения верхнего бортика.

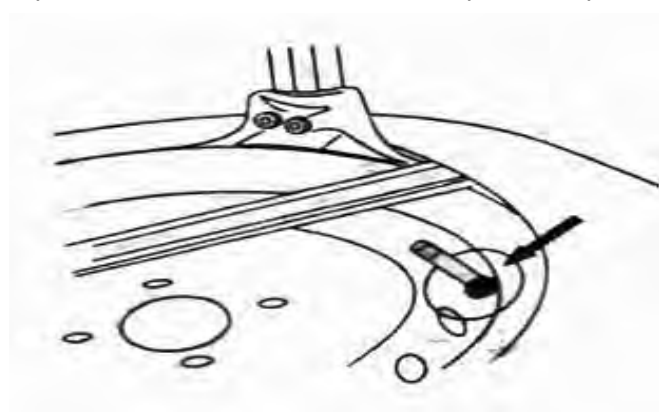


Рис. 5-3

5.3 Установка шины

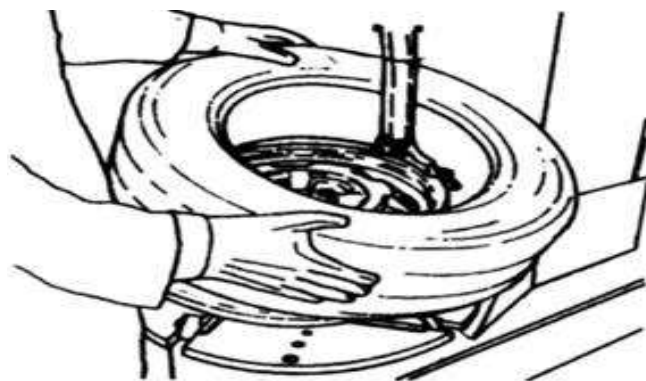
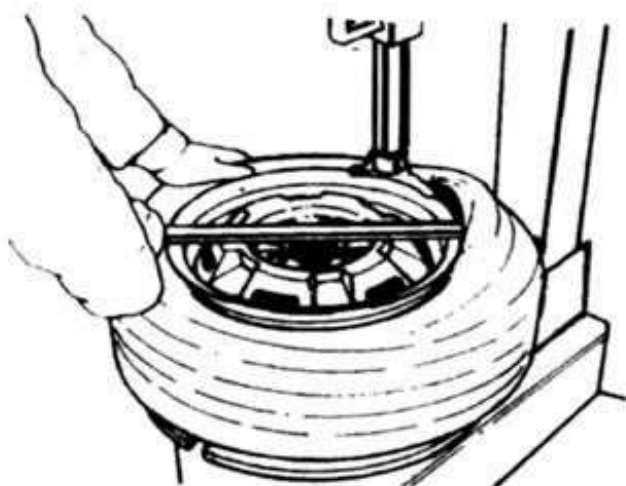


Рис. 5-5



Если демонтируемая шина застряла, немедленно прекратите движение. Поднимите педаль и поверните поворотный стол против часовой стрелки, чтобы устранить заклинивание!


Самое важное - проверить шину и обод, чтобы избежать повреждения в процессе накачки. Перед установкой шины вы должны убедиться, что: резьба ниппеля и шина не повреждены, если есть какие-либо повреждения, не устанавливайте шину. Обратите внимание, что на ободе нет царапин и заусенцев. Это очень опасно, особенно при накачке.

В процессе зажима колесного диска не помещайте руку между бортиком и зажимным кулачком, чтобы избежать травм

Прижмите шину к ободу (слева выше, а справа ниже), надавите на шестигранный шток так, чтобы головка инструмента плотно соприкасалась с ободом. Левый задний бортик над хвостовиком инструментальной головки и правый передний бортик под передней частью инструментальной головки (рис. 5-5) Рукой вдавите бортик в паз обода. Нажмите на педаль (рис. 4-14 поз.8), заставляя поворотный стол вращаться по часовой стрелке. Продолжайте эту операцию до тех пор,


пока шина не будет полностью вставлена в обод.

следующем.

	Чтобы избежать несчастного случая на производстве, руку или другую часть тела следует держать подальше от рычага инструмента во время вращения поворотного стола.
	Если есть трубка, установите ее внутри шины. Установите сердечник и верхний бортик в соответствии с описанным выше шагом.
	При демонтаже/монтаже шины поворотный стол должен вращаться по часовой стрелке. Вращение против часовой стрелки используется только при неправильной работе.


- ① подсоедините датчик накачки к клапану шины
- ② Проверьте, соответствует ли размер шины размеру обода.
- ③ Проверьте, полностью ли смазан борт. При необходимости продолжайте смазку
- ④ Накачка. Проверьте давление по манометру

Глава 6 Накачка

	При накачке вы должны быть очень осторожны. Строго следуйте приведенной ниже инструкции. При проектировании и изготовлении шиномонтажного стенда не обеспечивается защита находящихся поблизости людей при внезапном взрыве шины.
	Взрыв шины может привести к серьезным повреждениям оператора и даже смерти. Внимательно проверьте, совпадает ли размер обода с размером шины. Перед накачкой вы должны проверить, нет ли каких-либо неисправностей или износа на шине. Проверьте давление воздуха после накачки. Максимально установленное давление накачки составляет 3,5 бар = 51 фунт/кв. дюйм. Не превышайте значения давления, рекомендованного производителем, и держите руки и тело подальше от шины.

- ⑤ Продолжайте накачку. Проверяйте давление воздуха во время накачки.



	Опасность взрыва! При накачке давление не должно превышать 3,5 бар (51 фунт/кв. дюйм). Если требуется относительно высокое давление, отсоедините шину от поворотного стола и поместите в надувной сепаратор. Никогда не превышайте давление, рекомендованное производителем. Рука и часть тела должны находиться на
---	---

6.1 Обычная процедура накачки:

Наш шиномонтажный стенд оснащен пистолетом накачки, и процедура накачки заключается в

задней стороне накачиваемой шины. Только обученный профессиональный персонал, остальные не должны управлять стандом или находиться в зоне рядом с шиномонтажным стандом.
--

Глава 7 Установка и управление вспомогательным рычагом (опциональное устройство)

На шиномонтаже может быть установлен левый вспомогательный рычаг PL330, который может обрабатывать шину диаметром 20 дюймов, помогая завершить демонтаж жесткой и низкопрофильной шины. Мы можем использовать его для выполнения работы, которую трудно и невозможно выполнить только операторам.

7.1 Установите левый вспомогательный рычаг
Перед установкой необходимо отключить питание и подачу воздуха !

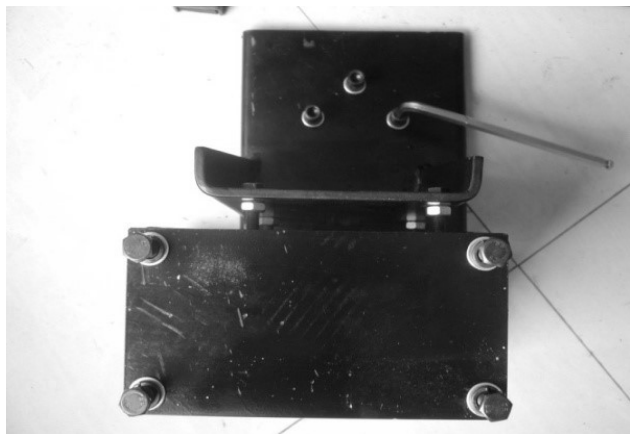


Рис. 7-1



Рис. 7-2

7.1.1 На левой и правой сторонах опорной плиты корпуса шиномонтажного станда, который может работать с шиной диаметром более 20 дюймов, подготовлено установочное отверстие для вспомогательного рычага. Перед установкой вы можете снять боковую панель и снять установочную резиновую заглушку. Если имеется ящик для инструментов, вам следует отсоединить ящик для инструментов.

7.1.2 Отсоедините упаковку PL330 рычага. Проверьте аксессуар в соответствии со списком упаковки. После подтверждения извлеките базовый узел (рис. 7-1) и установите на него винт и шайбу.

7.1.3 Вставьте платформу опорной плиты базового узла в корпус через опорную плиту на левой задней стороне корпуса. Совместите отверстие для резьбы с отверстием для усиления и закрепите с помощью болта и шайбы. (Рис. 7-2) 7.1.4 Установите кронштейн корпуса (рис. 7-3А) на сиденье в сборе. Выравнивать. Используйте винт, снятый ранее, для фиксации, а не для затягивания.

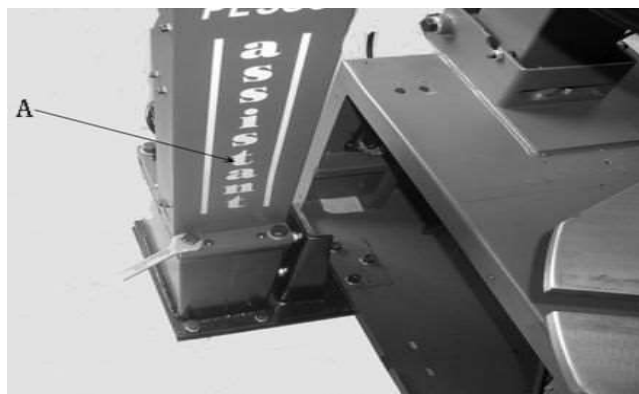


Рис. 7-3

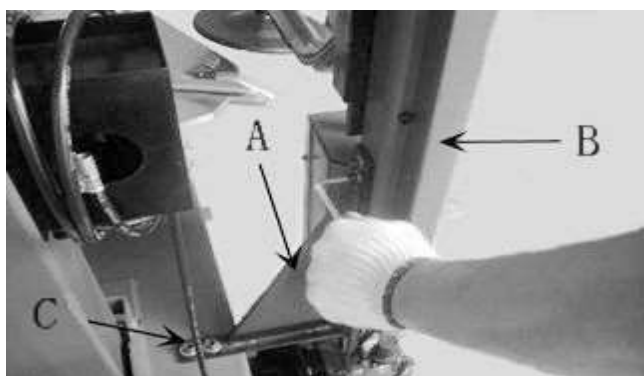


Рис. 7-4

7.1.5 Используйте фиксирующий кронштейн (рис.7-4A) для соединения кронштейна корпуса и корпуса и вставьте винт для фиксации.

7.1.6 Подсоедините шланг подачи воздуха (рис. 7-5A) и используйте Y-образный тройник для подсоединения выходного шланга, а другой конец подсоедините к входному отверстию вспомогательного клапана регулировки давления.

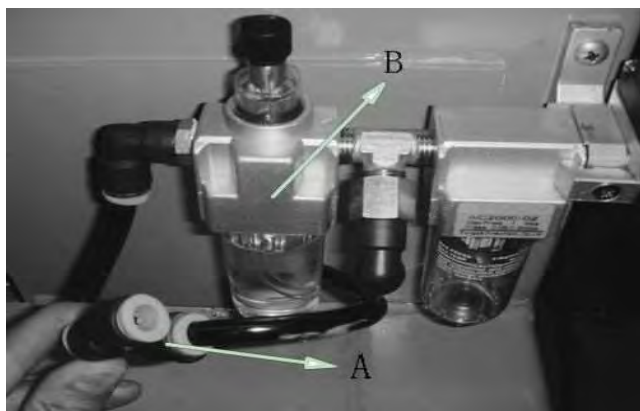


Рис. 7-5

7.1.7 В соответствии с фиг. 36 закрепите крепежный кронштейн на корпусе и закрепите ящик для инструментов на крепежном кронштейне, а затем затяните контргайку.

7.1.8 Ослабьте гайку под основанием и поверните винт по часовой стрелке до упора в землю и затяните гайку. (рис. 7-7) На данный момент установка левого вспомогательного рычага завершена.



Фиг. 7-6

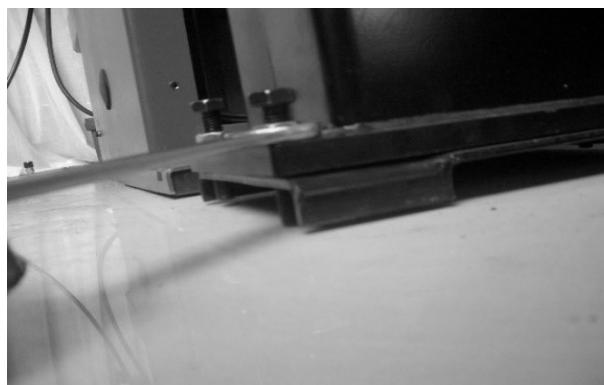


Рис. 7-7

7.2 Применение

7.2.1 После отсоединения шины от обода в соответствии с инструкцией главы 5 мы можем выполнить следующие операции.

7.2.2 Сначала расположите клешню в соответствии с размерами шины, а затем зажмите обод клешней и расположите шиномонтажный ролик в центре обода (рис. 7-8). Нажмите на ручной клапан, чтобы надавить на обод до тех пор, пока внешний край обода не окажется ниже поверхности клешни. В этот момент вы можете сразу же зафиксировать обод. Поднимите опорный рычаг и установите его в рабочее положение, а затем снимите прижимной ролик и установите его на опору.



Рис.7-8

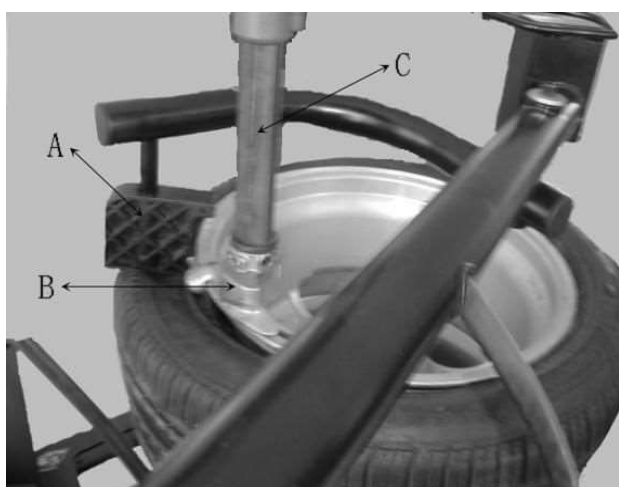


Рис. 7-9

7.2.3 С помощью пресса (рис. 7-9а) прижмите обод шины по секциям, отсоединенный от горловины, и с помощью щетки распределите смазку по краю выступа. Установите инструмент для демонтажа (рис. 7-9) в положение демонтажа. Поместите пресс рядом с инструментом для демонтажа, чтобы прижать выступ, и вставьте ломик под инструментом для демонтажа между ободом и выступом (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 выступ на инструмент для демонтажа (рис. 7-11). Поверните поворотный стол, чтобы отсоединить верхнюю губу.



Рис. 7-10



Рис. 7-11

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

7.2.5 КРЕПЛЕНИЕ ШИНЫ

Сначала, в соответствии с этапом (5.2.1) ~ (5.2.3) установите нижнюю губу и с помощью пресса прижмите нижнюю губу, как показано на рис. 7-14. Поверните поворотный стол примерно на 90°. А затем зажмите пресс в демонстрационном инструменте (рис. 7-13) и непрерывно вращайте поворотный стол до завершения операции.



Рис. 7-12

	<p>Неуполномоченному персоналу запрещается выполнять техническое обслуживание.</p>
--	--

Регулярное техническое обслуживание, описанное в инструкции, необходимо для правильной эксплуатации станда и продления срока службы станда. Если не проводить частое техническое обслуживание, это повлияет на работу и надежность станда и может вызвать опасность для операторов или других лиц, находящихся вблизи опасной зоны.

Это должен быть профессиональный персонал, который использует оригинальные детали для замены неисправных деталей. Запрещается отсоединять и модифицировать предохранительное устройство (клапаны для ограничения или изменения давления)



Рис. 7-13



Рис. 7-14

	<p>Настоящим мы заявляем, что производитель не несет никакой ответственности за ущерб, возникший в результате использования запасных частей, поставляемых другими производителями, или модификации устройства безопасности.</p>
--	---

Глава 8. Обслуживание

8.1 Примечание

8.2 Обслуживание

Еженедельно очищайте поворотный стол с помощью дизельного масла, избегая попадания пыли. Смазывайте направляющую зажимного кулачка. Каждые 30 дней выполняйте следующие

операции: Проверьте уровень масла в резервуаре для смазочного масла. При необходимости отпустите винт, чтобы залить масло в масляный бак (рис. 8-1).

Для смазки трубопровода сжатого воздуха используйте только масло вязкости ISO VG и марки ISOHG. Проверьте, попадет ли в него 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 1-го использования снова затяните зажимной кулачок, затяните винт (рис. 23), если без усилия, проверьте, не ослаблен ли ремень. Отсоедините приводной ремень с помощью регулировочного винта (рис. 8-2) на специальной стойке двигателя.

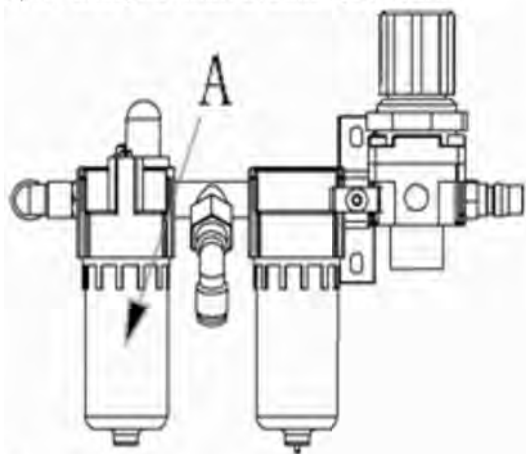


Рис. 8-1

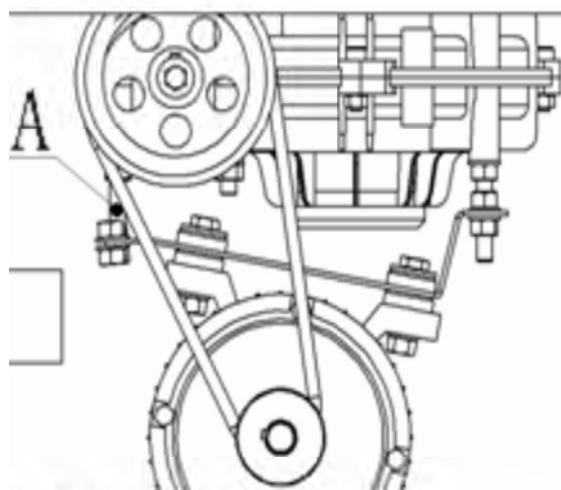


Рис. 8-2

8.3 Регулировка зазора между инструментальной головкой и ободом

8.3.1 Регулировка шестигранной стопорной пластины и зазора замка. Когда ручка блокировки шестигранного вала опускается вниз, шестигранный вал поднимается под действием пружины. Когда ручка замка поворачивается по часовой стрелке на 100 градусов, фиксирующий вал, соединенный с ручкой, поднимает фиксирующую пластину, чтобы зафиксировать шестигранный вал, в то же время головка инструмента смещается вверх и вправо примерно на 2 мм, образуя зазор до обода, если он не зафиксирован прочно или зазор неправильный, вы можете отрегулировать с помощью регулировочной гайки (рис. 8-3):

Поверните регулировочную гайку на переднем конце шестигранной стопорной пластины вниз, зазор уменьшится;

Поверните регулировочную гайку на переднем конце шестигранной стопорной пластины вверх, зазор увеличится.

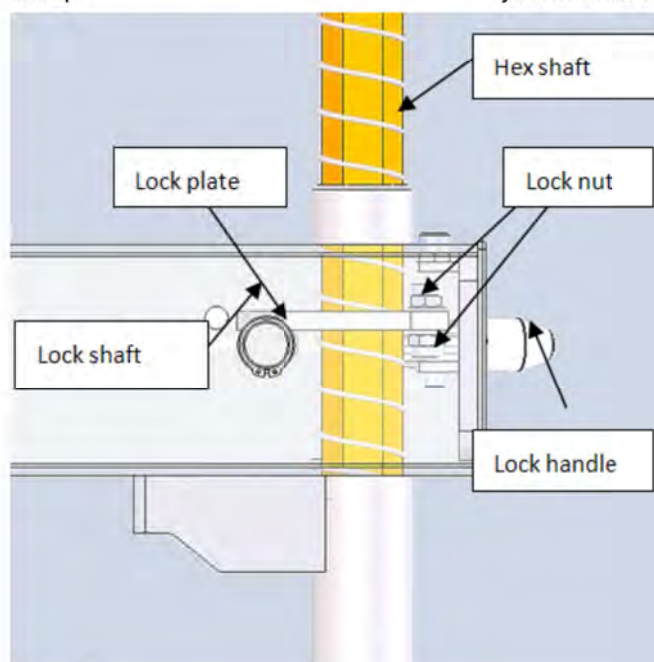


Рис. 8-3

Глава 9 Электрическая и пневматическая схема

220V электрическая схема

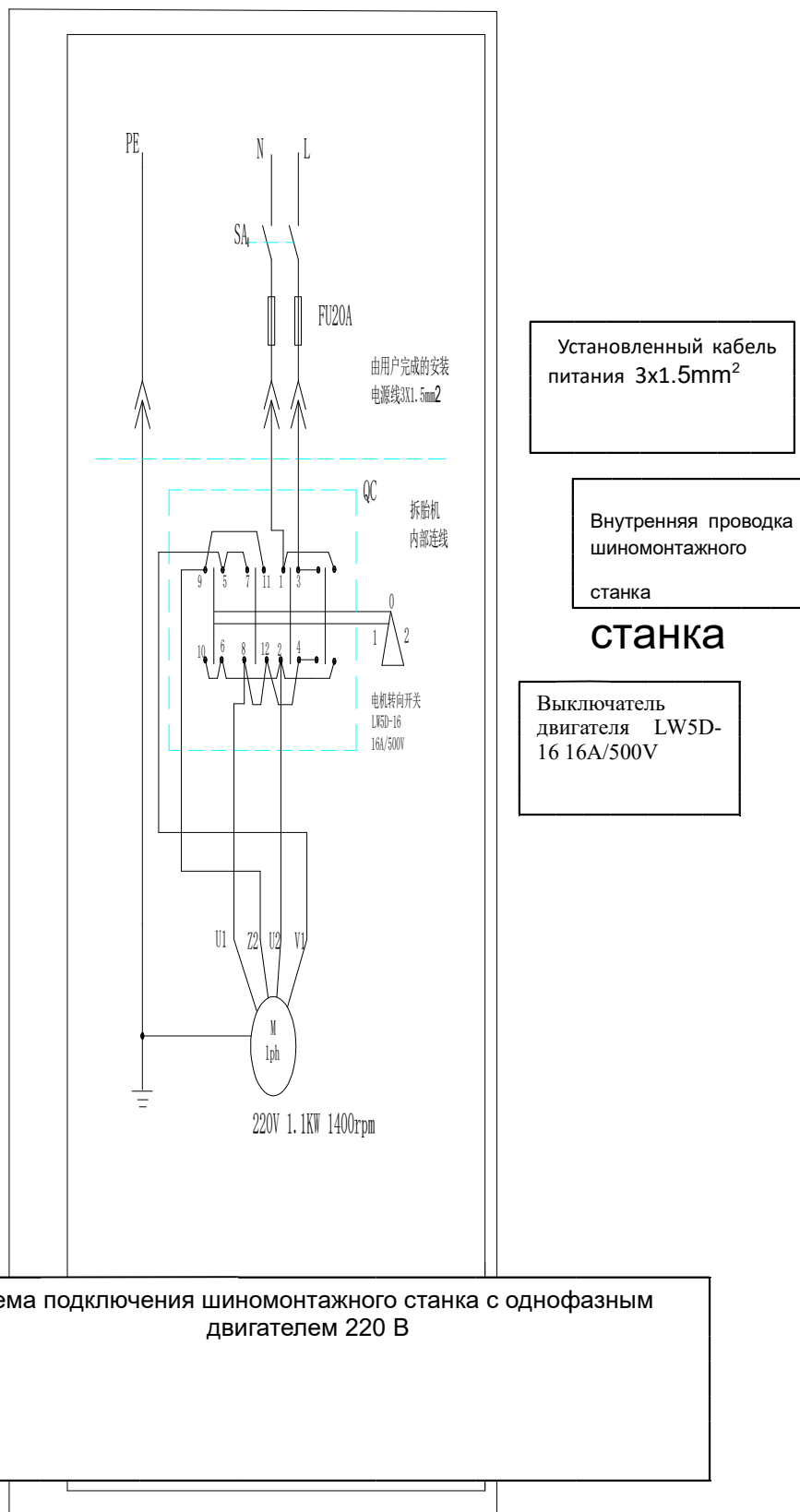


Схема подключения шиномонтажного станка с однофазным двигателем 220 В

380V Электрическая схема

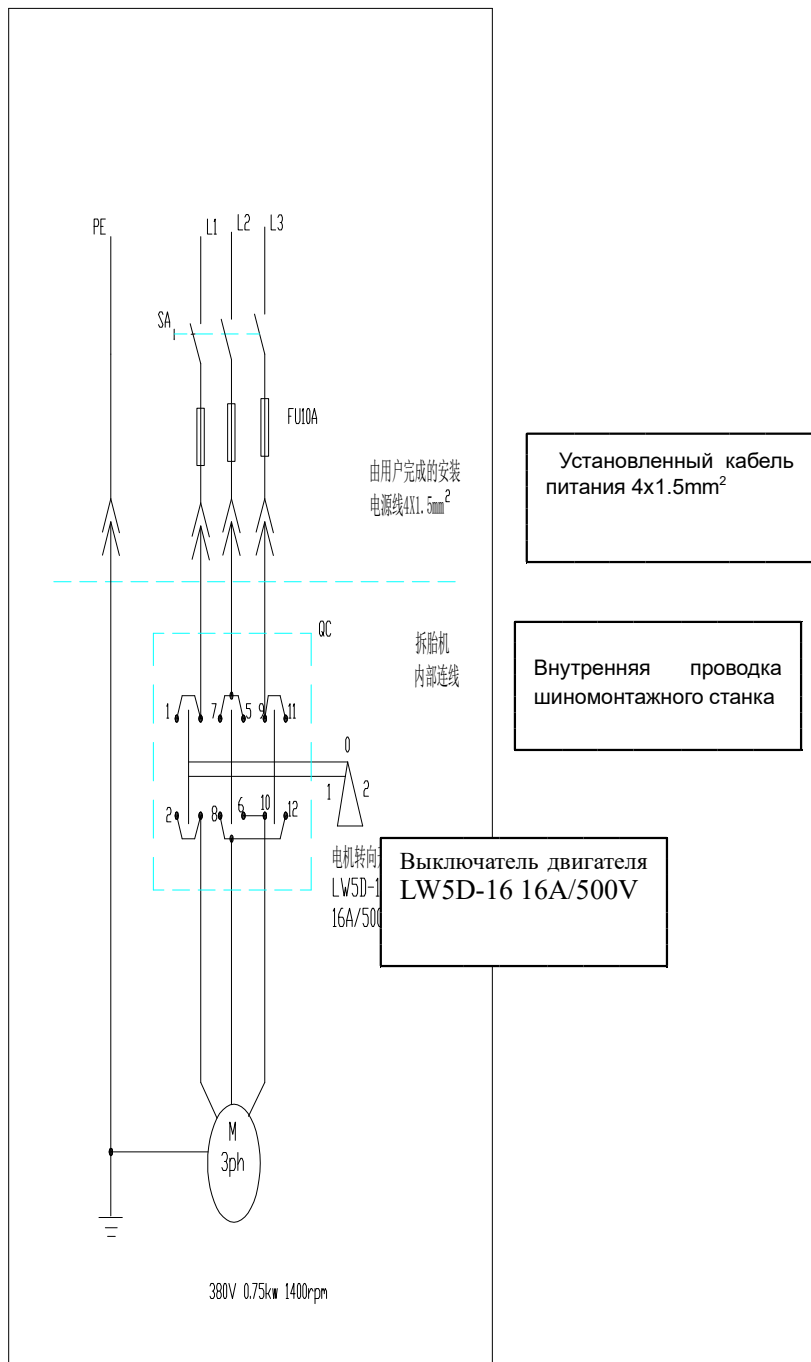


Схема подключения 3-фазного двигателя шиномонтажа 380В

110/220 Электрическая схема

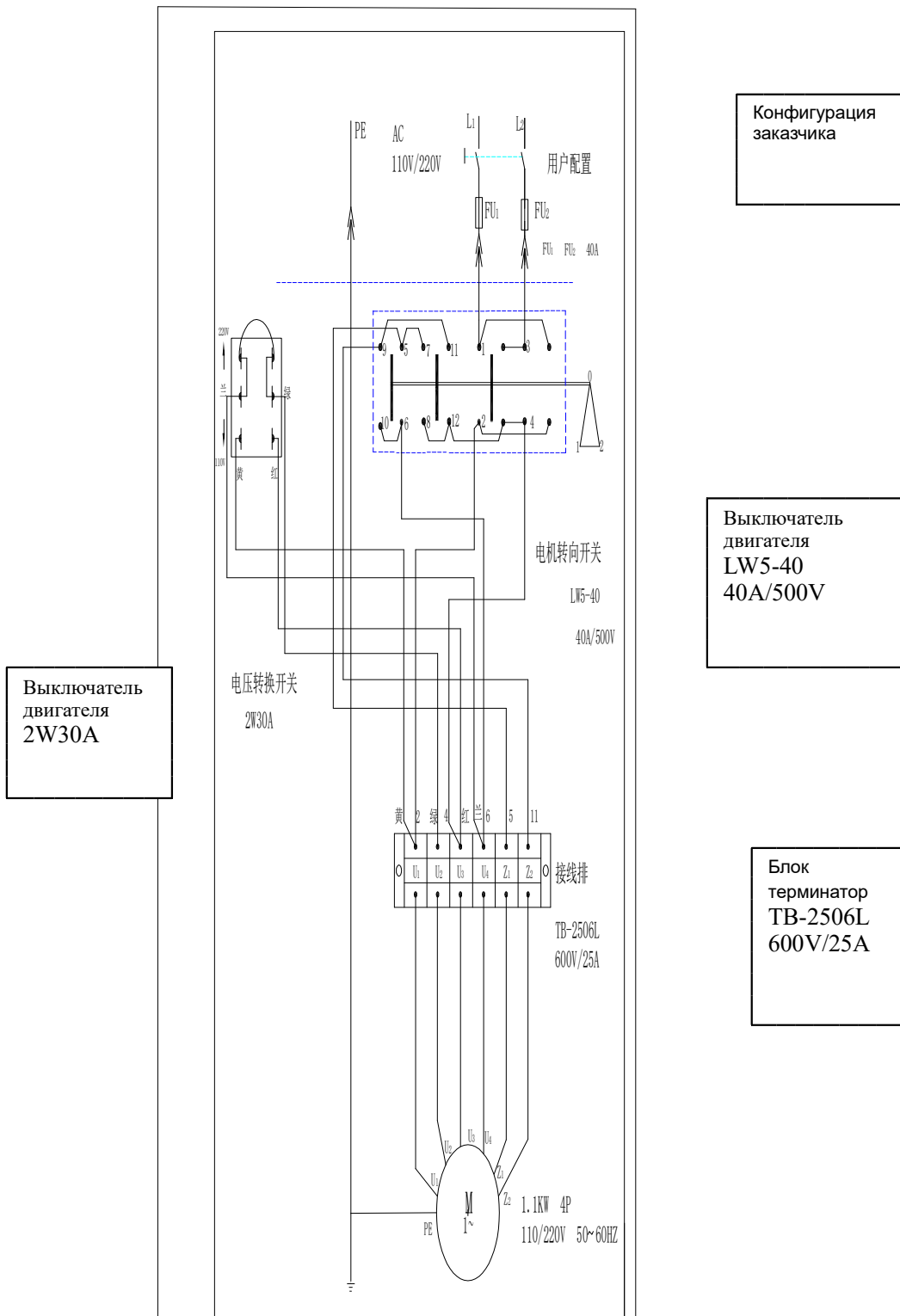


Схема подключения двигателя с двойным напряжением для шиномонтажа

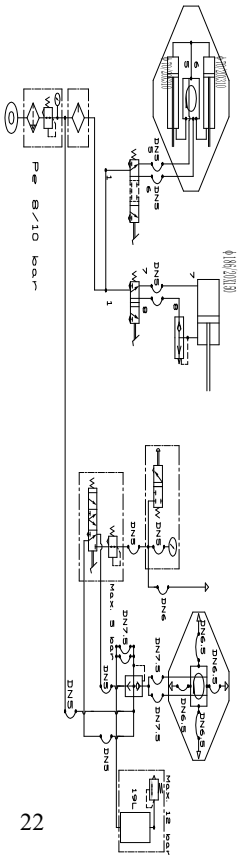
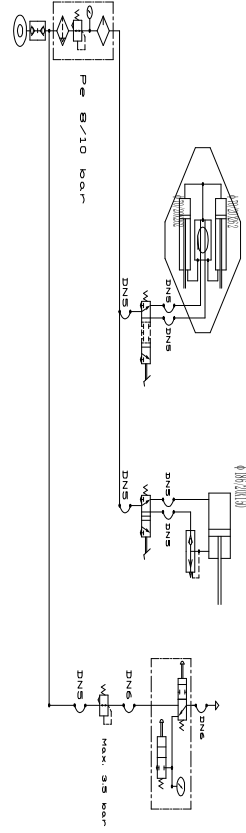
Пневматическая схема

Полуавтоматическая пневматическая схема

Полуавтоматическая пневматическая схема для накачивания

Полуавтоматическая пневматическая схема

Полуавтоматическая пневматическая схема для накачивания



КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАКАЧИВАТЬ ШИНУ НА
ШИНОМОНТАЖНОМ СТЕНДЕ

Производитель имеет право вносить изменения в продукцию без
предварительного уведомления покупателя