SICE
AUTOMOTIVE EQUIPMENT

СТЕНД ШИНОМОНТАЖНЫЙ
S45TL

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ООО "Гарант"
346414, Ростовская область, г. Новочеркасск,
ул. Трамвайная, д.5А
Тел. +7 495 728 3380
+7 495 728 3382

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ _____ стр.3
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ _____ стр.3
3. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ _____ стр.3
4. УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ _____ стр.3
5. ТРАНСПОРТИРОВКА _____ стр.4
6. ОСВОБОЖДЕНИЕ СТЕНДА ОТ УПАКОВКИ _____ стр.4
7. УСТАНОВКА _____ стр.5
   7.1 РАЗМЕЩЕНИЕ _____ стр.6
   7.2 ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ПНЕВМОСИСТЕМЕ _____ стр.6
   7.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ _____ стр.6
8.ОБОЗНАЧЕНИЕ ОБСЛУЖИВАЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ _____ стр.7
9. ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ СИГНАЛОВ _____ стр.8
10. ПРОВЕРКА ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ _____ стр.9
11.ЭКСПЛУАТАЦИЯ _____ стр.10
   11.1 ОТЖАТИЕ _____ стр.10
   11.2 ЗАКРЕПЛЕНИЕ КОЛЕСА _____ стр.11
   11.3 ДЕМОНТАЖ _____ стр.12
   11.4 МОНТАЖ _____ стр.13
   11.5 МОНТАЖ ШИНЫ В ДИСК И НАКАЧКА _____ стр.15
12. АКСЕССУАРЫ _____ стр.17
13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ _____ стр.18
14. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ _____ стр.19
15. ХРАНЕНИЕ СТЕНДА _____ стр.20
16. УТИЛИЗАЦИЯ _____ стр.20
17. ДАННЫЕ НА ЩИТКЕ _____ стр.20
18. НЕИСПРАВНОСТИ. ИХ ПРИЧИНЫ И УСТРАНЕНИЕ _____ стр.21

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Стенд SICE S 45TL предназначен для демонтажа и монтажа шин автомобильных и промышленных легких транспортных средств с ободом от 11 до 22 дюймов и максимальным диаметром колеса 1100 мм. Любое другое применение считается неправильным, то есть нерациональным и не рекомендуемым.

Перед выполнением любой операции необходимо прочитать и понять данную инструкцию.

SICE не может считаться ответственной за ущерб, нанесенный неправильным или неадекватным использованием своей продукции.

Сохраните данную инструкцию для дальнейших консультаций.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электродвигатель (1 фаза)	0,75 кВт
Работа на колесах: Внешняя блокировка	12 – 24 дюйма
Работа на колесах: Внутренняя блокировка	14 – 27 дюймов
Максимальный диаметр колеса	1100 мм
Максимальное открытие отжимной лопатки	15,5”
Макс. толщина шины на поворотном столе	340 мм (13 дюймов)
Сила отжимного цилиндра (при 10 бар)	3100 кг
Рабочее давление	8-10 бар
Вес (в стандартной комплектации)	280 кг
Уровень шума на рабочем месте	LpA<70dB (A)

3. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

На стенде может работать только квалифицированный персонал.

Любые изменения или модификации, вносимые в станок без предварительного разрешения производителя, освобождают его от ответственности за возможный ущерб, вызванный вышеназванными действиями.

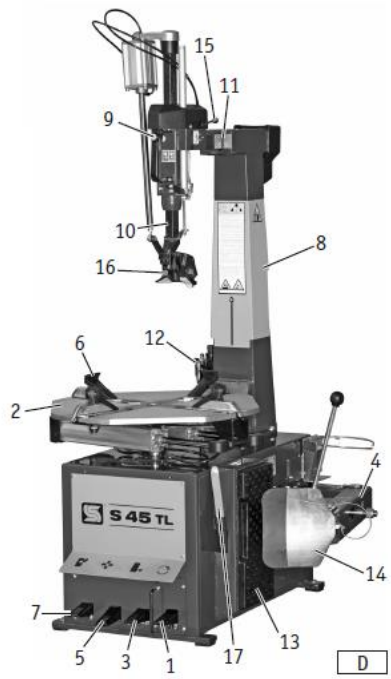
Работы с электрическим оборудованием, даже самые небольшие, требуют вмешательства квалифицированного персонала.

4. УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

Стенд S 45TL снабжен пневматическим клапаном безопасности, находящемся внутри установки.

Этот клапан предотвращает превышение значения давления в 3,5 бар, производимым накачивающими приспособлениями, соединенными с установкой по демонтажу шин.

Внимание: удаление или воздействие на устройства безопасности влекут нарушение европейских норм и снимают с производителя ответственность за вызванный или относящийся к вышеуказанным действиям ущерб.



5. ТРАНСПОРТИРОВКА

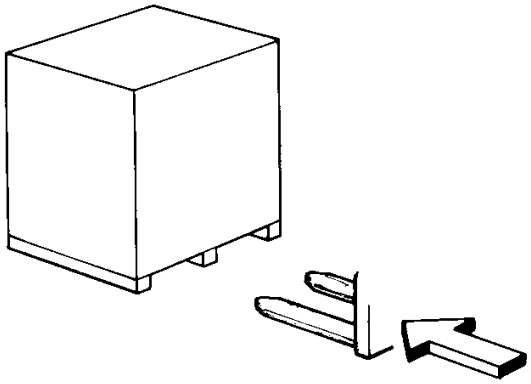
Станок поставляется по желанию клиента в трех различных упаковках:

- в деревянном ящике с поддоном
- закрепленным на поддоне
- без тары.

В любом случае, станок упаковывается в защитный слой пластикового материла.

Стенд следует перемещать при помощи вилочного подъемника, установив лезвия в указанные точки (рис. A/2).

Для станков, поставляемых без поддонов, следовать инструкциям, приведенным в параграфе «Перемещение» в данном сборнике. Вес станка с упаковкой составляет 305 кг.



6. ОСВОБОЖДЕНИЕ СТЕНДА ОТ УПАКОВКИ

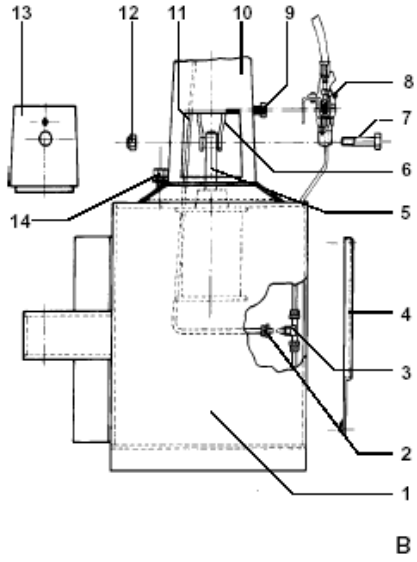
После снятия упаковки, убедитесь в целостности станка, проверяя, чтобы на нем не было видимых повреждений.

Элементы упаковки не должны находиться в пределах досягаемости детей, поскольку представляют собой потенциальный источник опасности.

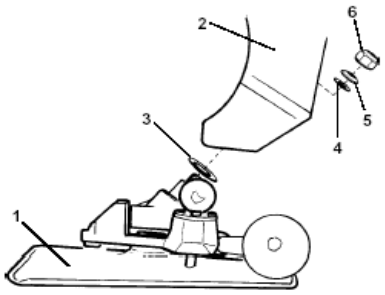
Если упаковочный материал содержит вредные вещества или не разлагается микроорганизмами, следует утилизировать его в соответствии с действующими нормами.

Примечание: *поскольку наиболее хрупкие части поставляются смазанными специальным антикоррозийным маслом, возможные следы загрязнения следует рассматривать не как небрежность фирмы, а как остатки этого масла.*

Внимание: шестигранный стержень (10, рис. D) блокируется деревянным брусом. Во время удаления бруса осторожно удерживайте ось рукой в нижнем положении.



B



B/1

7. УСТАНОВКА

Если станок упакован в ящик, необходимо проделать некоторые операции

1). Подготовить следующие инструменты:

- Шестигранный ключ CH 12 – 1 шт.
- Шестигранный ключ CH 13 – 1 шт.
- Шестигранный ключ CH 19 – 2 шт.
- Торцевой гаечный ключ CH 8
- Электрическая дрель– 1 шт.
- Бур ø13 мм длинного типа – 1 шт.
- Металлические расширяющиеся дюбели 13x50 – 4 шт.
- Винты для дюбелей M8x50 – 4 шт.

2). Снять панель с левого бока (4, рис. B), отвинтив два крепежных винта.

3). Снять крышку (13, рис. B) с вертикального плеча, просто потянув на себя.

4). Распаковать масляный фильтр (8, рис. B), закрепленный лентой на оси (5, рис. B) цилиндра, держа его вертикально, чтобы избежать переливания масла.

5). Направить нейлоновую трубку (11, рис. B) в соответствующее отверстие на нижней части корпуса (1, рис. B), прижимая к ней плечо (1, рис. B), и затянуть до упора 4 винта (14, рис. B).

6). Проверить, чтобы ось цилиндра (5, рис. B) была вставлена в держатель, после чего вставить винт (7, рис. B) и заблокировать ее самоблокирующей гайкой (12, рис. B).

7). Подсоединить нейлоновую трубу (11, рис. B) к ниппелю (3, рис. B), вдавив до конца трубу в ниппель, затем закрутить гайку (2, рис. B) (не слишком туго, чтобы избежать повреждения нейлоновой трубы).

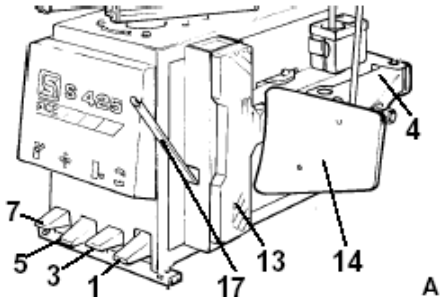
8). Закрепить масляный фильтр (8, рис. B), вставив уголок между винтами (9, рис. B) и завинтив их.

9). Закрыть боковую панель (4, рис. B) и крышку (13, рис. B).

10). Установить полотнище (1, рис. B/1) в плечо отжимной лопатки (2, рис. B/1), установив предварительно шайбу на втулку полотнища (3, рис. B/1).

11). Установить шайбу (4, рис. B/1) и тарельчатую пружину (5, рис. B/1), а затем завинтить гайку (6, рис. B/1), до получения правильного функционирования полотнища.

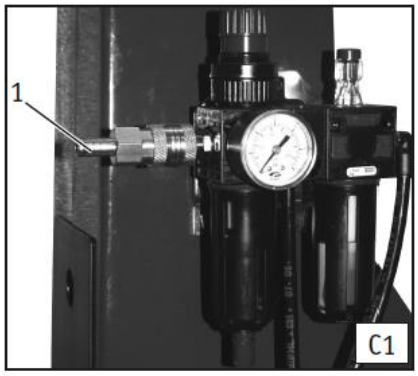
Внимание: если станок имеет приспособление накачивания GP или GE, установить резервуар и блок накачивания, как описано в соответствующем руководстве.

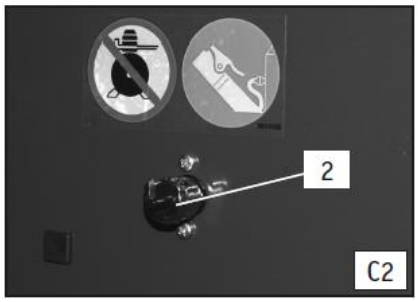


A

7.1. РАЗМЕЩЕНИЕ

Необходимая для монтажа станка площадка составляет 1340мм в ширину и 1640мм в глубину. Оставить расстояние 500 мм от стен. Расположить станок на выровненном гладком полу, способном нести вес станка. Просверлить отверстие в соответствии с 4 отверстиями основания станка на глубину 80 мм, используя буровое долото на 13 мм. Вставить металлические дюбели в отверстия и завинтить шестигранным ключом CH 13.






B/3

7.2. ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ПНЕВМОСИСТЕМЕ

Для правильного подсоединения системы сжатого воздуха действовать следующим образом:

7.2.1. Нажать педаль до упора (5, рис. A), чтобы избежать непредвиденного открывания зажимных кулачков.

7.2.2. Подсоединить пистолет для накачки, если такой предусмотрен, к соответствующему выходу (2, рис. C2).

7.2.3. Присоединить станок к системе сжатого воздуха (с рекомендуемым рабочим давлением от 8 до 10 бар) через разъём (1, рис. C1), используя резиновый шланг для сжатого воздуха, внутренним диаметром 7-8 мм.

Давление сжатого воздуха не должно превышать 16 бар.

Внимание: разъём (2, рис. C2) служит исключительно для выхода воздуха (для подключения нагнетательных устройств). Не подсоединять его к воздушной магистрали: это может привести к поломке пневматической системы и устройств безопасности.

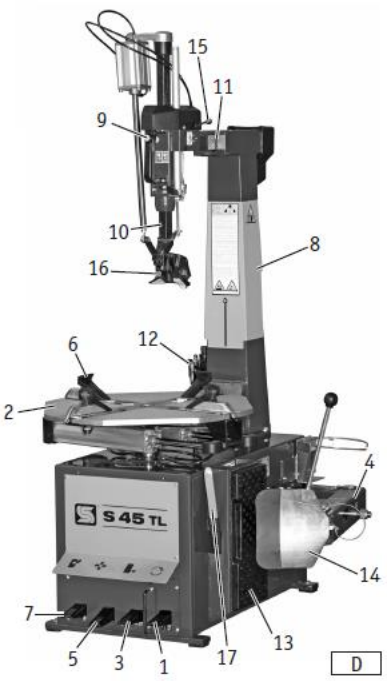
7.3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Прежде чем подключение стенда к электросети, внимательно проверить, чтобы напряжение сети соответствовало приведенному на маркировке (находящейся на кабеле питания станка). Совершенно необходимо, чтобы система была снабжена хорошим заземлением. Станок должен быть подключен к силовому переключателю (переключателю аварийного тока), отрегулированному на 30 мА. На соответствующей табличке, расположенной на задней стенке станка, прочитать данные по требованиям к поглощению тока и убедиться, что подключаемая сеть может выдержать данное напряжение.

Только профессиональный, квалифицированный персонал может выполнять работы на электрическом оборудовании, даже в небольших объемах. Любой ущерб, нанесенный несоблюдением данных инструкций, снимает с производителя ответственность и

аннулирует право на гарантию.

Внимание: во время работ держать руки и другие части тела как можно дальше от движущихся деталей. Цепочки, браслеты, не прилегающая одежда могут представлять опасность для работающего.



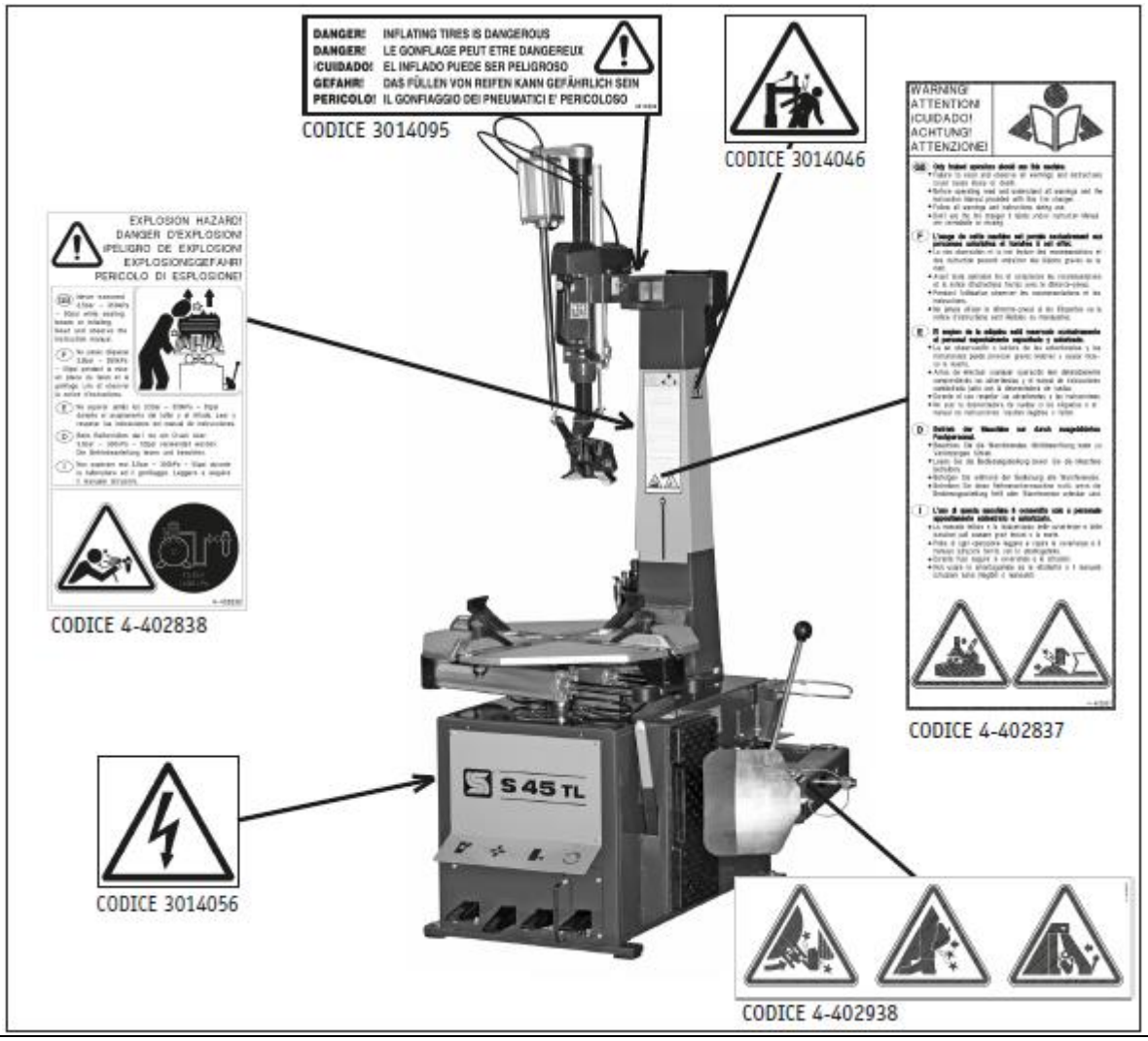
8. ОБОЗНАЧЕНИЕ ОБСЛУЖИВАЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ

Оперативные команды станка по демонтажу покрышек S425 следующие:

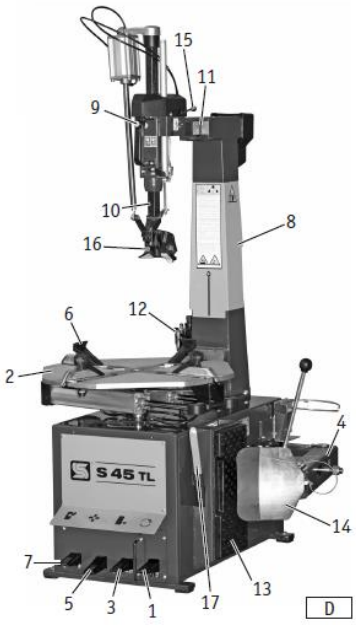
Рычаг управления (9, рис. D): позволяет блокировать и разблокировать горизонтальное (11, рис. D) и вертикальное (10, рис. D) плечо и автоматически устанавливает расстояние между монтажной головкой и краем обода. Педаль вращения стойки (7, рис. D): позволяет откидывать стойку (8, рис. D) в сторону, выводя её в не рабочее положение и приводить её в рабочее положение. Педаль поворотного стола (5, рис. D): позволяет закрывать и открывать зажимные кулачки (6, рис. D) поворотного стола (2, рис. D). Педаль отжатия (3, рис. D): позволяет вводить в действие отжимную лопатку (14, рис. D). Педаль вращения (1, рис. D): позволяет осуществлять вращение поворотного стола (2, рис. D) в двух направлениях.

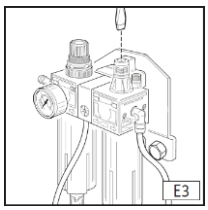
Внимание: для станков модели GP пользоваться соответствующим справочником для идентификации органов управления соответствующего станка.

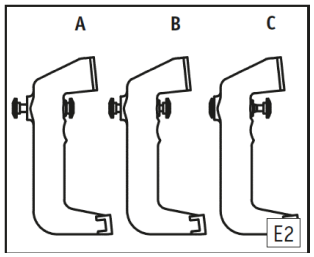
9. ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ СИГНАЛОВ



ВНИМАНИЕ! Нельзя эксплуатировать стенд, у которого отсутствуют предупредительные таблички или надписи на них неразборчивы.
Не допускать наличия на стенде предметов, которые закрывают обзор оператору.
При заказе табличек использовать коды, указанные на этой схеме.











10. Проверка функционирования

После выполнения вышеописанных соединений (см. Параграф «Установка») проверить правильность функционирования станка, проведя следующие операции:

10.1. Нажать педаль (1, рис. D) вниз до среднего положения – поворотный стол повернется по часовой стрелке на первой скорости; нажать педаль вниз до конца – поворотный стол повернется по часовой стрелке на второй скорости).
Отжать педаль (1, рис. D) вверх: поворотный стол (2, рис. D) должен вращаться против часовой стрелки.

10.2. Открыть вручную плечо отжимной лопатки (4, рис. D) и нажать педаль отжатия (3, рис. D): отжимная лопатка приходит в рабочее состояние, закрываясь.

10.3. Нажать до упора на педаль (5, рис. D): четыре зажимных кулачка (6, рис. D) поворотного стола должны открыться. При повторном нажатии на педаль четыре зажимных кулачка должны закрыться.

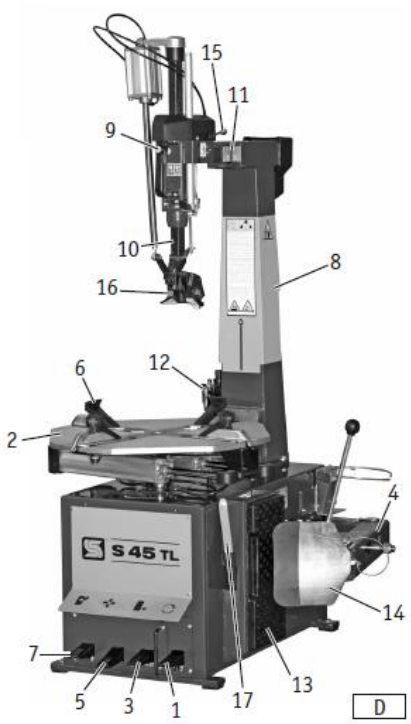
10.4. Нажать педаль (7, рис. D) для перевода плеча (11, рис. D) в нерабочее положение. Снова нажать на педаль (7, рис. D) для приведения плеча снова в рабочее положение.

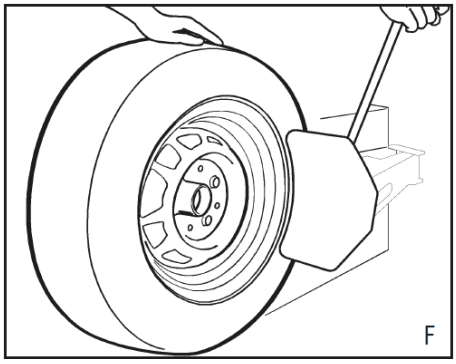
10.5. Проверить, чтобы каждые два – три нажатия на педаль (3 или 5, рис. D) капля масла падала в прозрачную чашу масляного фильтра (12, рис. D). В противном случае отверткой отрегулировать смазочный винт (рис. E3)

10.6. Нажать желтую кнопку (положение C, рис. E2) ручки (9, рис. D): блокируется одновременно шестигранный вал (10, рис. D) и горизонтальное плечо (11, рис. D), а также монтажная головка автоматически дистанцируется на 2 мм от борта обода (см. соответствующий параграф по демонтажу). Нажать жёлтую кнопку (положение B, рис. E2) ручки (9, рис. D): вертикальное плечо опускается, облегчая позиционирование стойки напротив обода диска колеса. Нажать желтую кнопку с внутренней стороны ручки (9, рис. D) так, чтобы она вернулась в первоначальное положение (положение A, рис.E2): рабочие плечи разблокируются.

10.7. Приводить в движение джойстик управления монтажной головкой (15, Рис. D) вниз: вы приводите в движение «ноготь» монтажной головки (см. Рис. E4); верните джойстик управления в верхнее положение: «ноготь» должен вернуться в исходное положение (см. Рис. E5).

ВНИМАНИЕ!
Для работы с колесами RUN-FLAT, низкопрофильными или UHP необходимо иметь вспомогательное устройство (опция) PT TL и/или другие аксессуары. Использование аксессуаров и правильный порядок работы, описаны в инструкции вложенной в аксессуар и одобрено WDK.





11. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Внимание: во время работы держать руки и другие части тела как можно дальше от движущихся деталей. Цепочки, браслеты, неприлегающая одежда могут представлять опасность для работающего на станке.

11.1. ОТЖАТИЕ

Операция по раскреплению борта должна производиться с максимальным вниманием.

Действие отжимной педали приводит к быстрому и сильному закрыванию плеча отжимной лопатки, поэтому представляет потенциальную опасность раздробления всего, находящегося в зоне действия.

11.1.1. ***Внимание****: прежде чем производить какие-либо действия, снять с обода старые балансировочные грузики.*

11.1.2. Полностью выпустить воздух из шины и снять клапан.

11.1.3. Полностью закрыть зажимные кулачки поворотного стола.

11.1.4. Раскрепление борта при открытых зажимных кулачках поворотного стола может привести к раздроблению рук. Во время операции по раскреплению борта не держать руки на боках покрышки

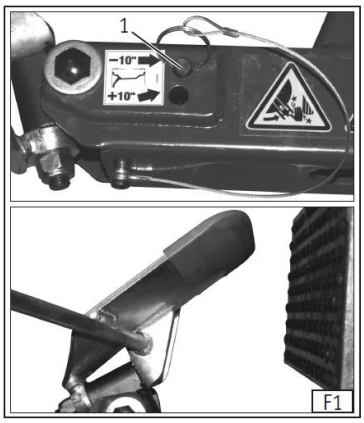
11.1.5. Открыть плечо отжимной лопатки, подтолкнув вручную во внешнюю сторону. Поместить колесо на резиновый упор (13, рис. D) и приблизить отжимную лопату (14, рис. D) к борту шины на расстояние приблизительно 1 см от края обода (см. Рис. F).

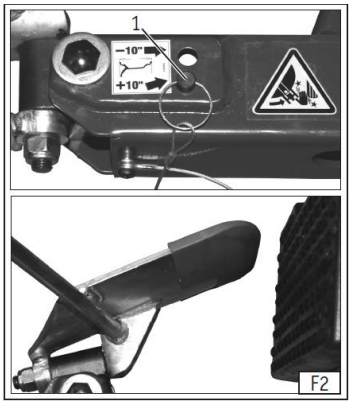
Внимание*: действуя педалью, правильно установить лопатку так, чтобы она действовала на шину, а не на обод.*

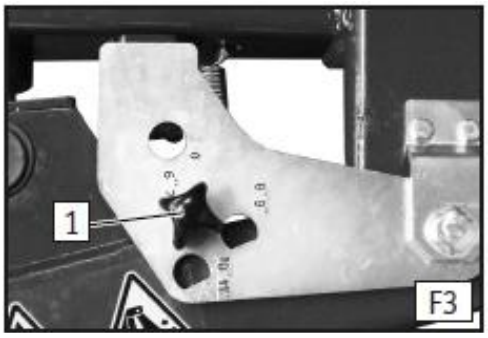
11.1.6. Прижать отжимную лопату (14, рис. D) к шине, действуя педалью (3, рис. D). Повторить операцию на всей окружности колеса и по обеим сторонам до полного отслоения закраин покрышки.

Внимание*: Во время фазы разделения колеса на составляющие необходимо избежать чрезмерной деформации шины, чтобы не повредить её.*

Внимание*: Во избежание повреждения клапана или датчика давления необходимо размещать колесо так, чтобы они были размещены под углом 90° (12 часов и 6 часов)относительно точки давления отжимной лопаты. Прежде чем начать процедуру разделения шины на составляющие необходимо определить тип шины с которой вы работаете (особенно в случае, если вы работаете с колесами RUN FLAT, низким профилем, UHP).*









Отжимная лопата станка S45 TL имеет 2 рабочие позиции (см. фиг. F1 и F2):
- положение, показанное на фиг. F1 рекомендуется для работы на колесах с шириной обода до 10”;
- положение, показанное на фиг. F2 рекомендуется для работы на колесах с шириной обода более чем 10”;
Угол наклона отжимной лопаты варьируется в зависимости от выбранной позиции.

Для того, чтобы перейти от одной рабочей позиции к другой, необходимо выполнить следующие действия:
- извлечь штифт (1);
- повернуть лезвие рукой до тех пор, пока отверстие на ступице не перейдёт в другое положение;
- вставить штифт (1) в новое положение.

ВНИМАНИЕ!

Никогда не отжимайте борт шины от обода шириной меньше, чем 6” отжимноой лопатой с рабочим положением в “+10”.

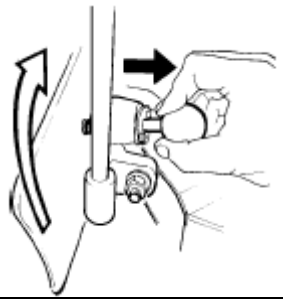
Ограничитель хода (см. фиг. F3) требуется при отжиме борта на шинах RUN FLAT, низком профиле и UHP шины.

Устройство ограничивает “закрытие” отжимной лопаты путем различных установок положения штифта (1, рис. F3):

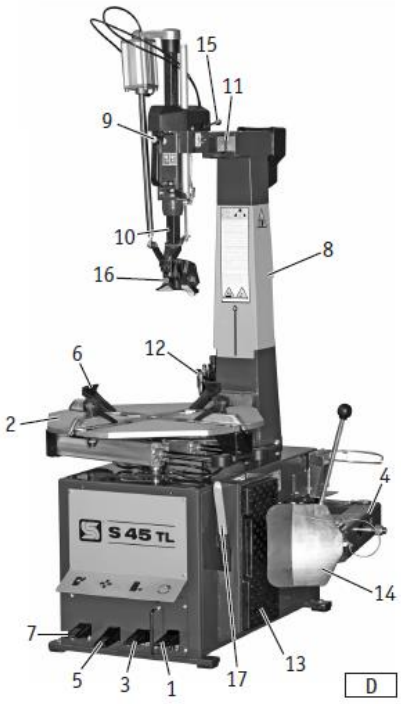
- установка “0”: без ограничений;

- установка 6”-7”; 8 -9”; 10”-11”: указана ширина обода, для которого устанавливается «закрытие» отжимной лопаты.

Проверьте ширину обода и затем поместите штифт в нужное отверстие: ограничитель хода позволит предотвратить проникновение отжимной лопаты слишком далеко в боковину шины (см. фиг. F4).



D/1



11.2. ЗАКРЕПЛЕНИЕ КОЛЕСА

11.2.1. Проверить, чтобы на ободе не оставалось старых балансировочных грузиков.

11.2.2. Аккуратно смазать края шины специальной пастой.

11.2.3. Колесо может быть заблокировано на поворотном столе зажимными кулачками как с внешней стороны обода, так и изнутри.

При блокировке ни в коем случае не держать руки на шине. Для правильной блокировки установить колесо точно в центр поворотного стола (2, рис. D). Проверить, чтобы колесо правильно блокировалось 4-я зажимными кулачками.

Внешняя блокировка колеса (диски от 12 до 24 дюймов)
Нажимая педаль (5, рис. D) в среднее положение, установить 4 зажимных кулачка (6, рис. D) так, чтобы насечка на поворотном столе приблизительно соответствовала диаметру колеса, которое находится на скользящем кулачке.

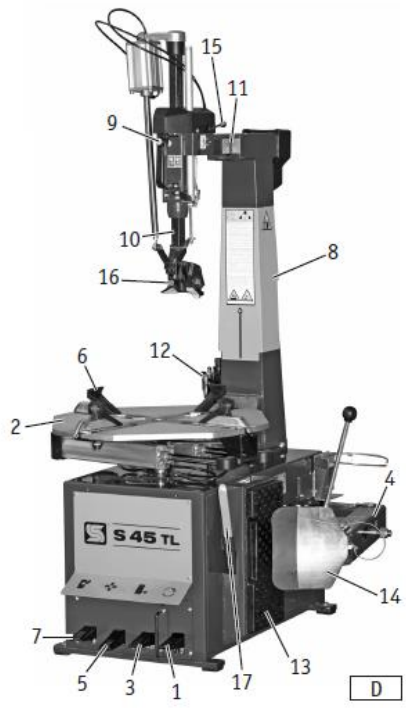
Поместить колесо на поворотный стол, и, держа обод прижатым вниз, выжать педаль до упора (5, рис. D) для блокировки колеса.

Внутренняя блокировка (диски от 14 до 27 дюймов)
Закрыть предварительно 4 зажимных кулачка (6, рис. D), выжав педаль до упора. (5, рис. D).

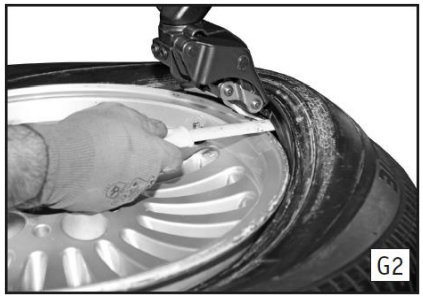
Установить колесо на поворотный стол и нажать до конца педаль (5, рис. D): 4 зажимных кулачка открываются, блокируя обод на специальных зубцах.

Внимание!

Для того, чтобы избежать повреждения дисков, литые колесные диски должны быть заблокированы исключительно извне после того, как установлена специальная защита на кулачки.









11.3. ДЕМОНТАЖ

Внимание: для корректного выполнения работ по монтажу и демонтажу покрышек на станке с дополнительным устройством типа PT TL, обращаться к руководству по эксплуатации самого дополнительного устройства.

11.3.1. Нажать педаль (7, рис. D), чтобы перевести плечо (11, рис. D) в рабочее положение.

Не держать руки на колесе! Возврат плеча в рабочее

положение может привести к тому, что рука будет зажата

между ободом и монтажной головкой.

11.3.2. Вручную подвести монтажную головку (16, рис. D) к краю обода, нажать желтую кнопку, находящуюся на ручке (9 рис. D), которая приведет к одновременной блокировке шестигранного вала (10, рис. P) и горизонтального плеча (11 рис. P).

Монтажная головка (16, рис. D) автоматически будет приподнята и отведена на 2 мм от края обода.

11.3.2.1 Начать вращение поворотного стола и одновременно смазывать борт колеса.

11.3.2.2 Переместить клапан в позицию примерно на 9 часов.

11.3.2.3 На закреплённом колесе вручную отожмите покрышку возле крюка (см. рис. G).

11.3.2.4 Джойстик управления переместите в нижнее положение (15, Рис. D), вставить «ноготь» под борт шины.

Внимание: «ноготь» может не правильно встать под борт. Если это произойдет, вращайте поворотный стол до тех пор, пока «ноготь» не встанет правильно.

11.3.2.5 Поднимите джойстик управления (15, Рис. D); борт покрышки теперь сидит на монтажной головке, готов к демонтажу. Вращайте поворотный стол по часовой стрелке, чтобы полностью демонтировать верхний борт.
Примечание: если борт остается в ободе колеса, используйте пластиковый шпатель, чтобы облегчить процедуру (см. рис. G2).





Всегда используйте пластиковый шпатель при работе со стальными колесными дисками для предотвращения повреждения борта шины.

Если покрышка содержит внутреннюю трубку, нажать на педаль управления вертикальной стойкой, чтобы переместить её в нерабочую область, удалить внутреннюю трубу потом вернуть стойку в рабочее положение.

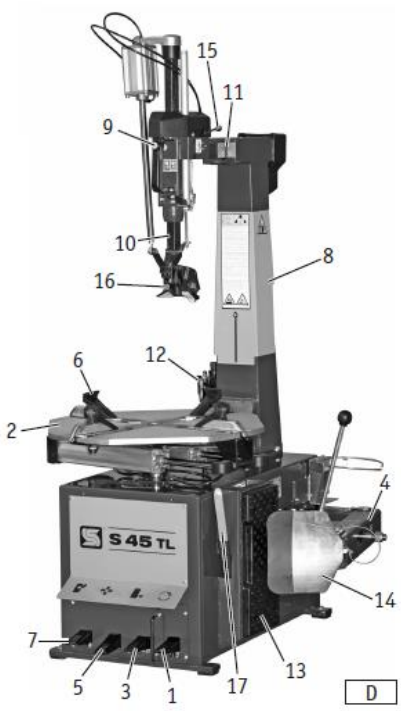
11.3.3 Вручную поместите верхний борт над монтажной головкой;

11.3.4 Джойстик управления (15, Рис. D) переместить в нижнее положение, чтобы задействовать нижний борт шины (см. рис. G4).

11.3.5 Используйте монтажку (17, Рис. D), чтобы вывести нижний борт через край колеса.

11.3.6 Вращайте поворотный стол по часовой стрелке, чтобы полностью демонтировать нижний борт.

Примечание: если борт остается в ободе колеса, используйте пластиковый шпатель, чтобы облегчить процедуру (см. Рис. G5).



11.4. МОНТАЖ

- *ПРОВЕРКА ШИНЫ И ОБОДА*

Внимание: **эта проверка необходима для избежания риска разрыва покрышки при последующей фазе монтажа и накачивания.**

Перед началом монтажа, проверить, чтобы:

- как на взгляд, так и на ощупь, шина была не дефектной и кордное полотно не было повреждено. Если обнаружены дефекты, шину нельзя монтировать.
- на ободе не было зазубрин и/или деформации.

***Примечание**: в особенности на ободах из сплавов, зазубрины часто приводят к невидимым для взгляда внутренним микротрещинам, которые могут подвергнуть риску целостность обода и представлять опасность при процессе накачивания.*

- диаметр обода и покрышки должны быть точно ОДИНАКОВОГО размера

Примечание: диаметр обода указан на самом ободе. Диаметр шины выдавлен сбоку на самой шине. Никогда не пытайтесь монтировать шины на обода, размеры которых не могут быть определены с точностью.

- ***МОНТАЖ***

	11.4.1. Аккуратно смазать борта покрышки и борта обода пастой для шин.
	11.4.2. Если диск был снят с поворотного стола, заблокировать его снова, как указано в параграфе «Закрепление колес».
	11.4.3. Нажать педаль (7, рис. D), чтобы привести плечо (11, рис. D) в рабочее положение.
	11.4.4. При перемещении плеча в рабочее положение не класть руки на обод, чтобы избежать риска зажатия рук между монтажной головкой и самим ободом.
	11.4.5. Установить монтажную головку (16, рис. D) напротив края обода и заблокировать рабочие плечи, действуя как описано в п. 2



фазы «демонтаж».

Внимание: если работы производятся на предварительно снятом колесе или на ободе того же диаметра, нет необходимости все время нажимать на желтую кнопку ручки (9, рис. D) блокировки и разблокировки; достаточно менять направление и положение стойки (8, рис. D), нажимая на соответствующую педаль (7, рис. D).

Держать руки и другие части тела как можно дальше от монтажной головки в момент вращения поворотного стола, чтобы избежать риска раздробления.

11.4.6. Направить руками покрышку так, чтобы шина проходила под «ноготь» монтажной головки, и села максимально на диск, нажав примерно до позиции в 5 часов (см.Рис. H1).



Внимание: Если шина оснащена датчиком давления, установка начинается с клапаном в положении "7 часов" по отношению к голове.

11.4.7. Вращайте поворотный стол по часовой стрелке нажатием на педаль (1, рис. D) и удерживайте борт руками пока шина насаживается на обод колеса.

11.4.8. Переместите клапан в примерно в позицию на 5 часов.

11.4.9. Повторите шаги для верхнего борта шины, нажав на шину примерно в положении на 3 часа, чтобы протолкнуть борт на обод колеса (см. фиг. H2). Начните вращение поворотного стола и держите боковину шины под давлением, до тех пор, пока борт полностью не будет смонтирован.

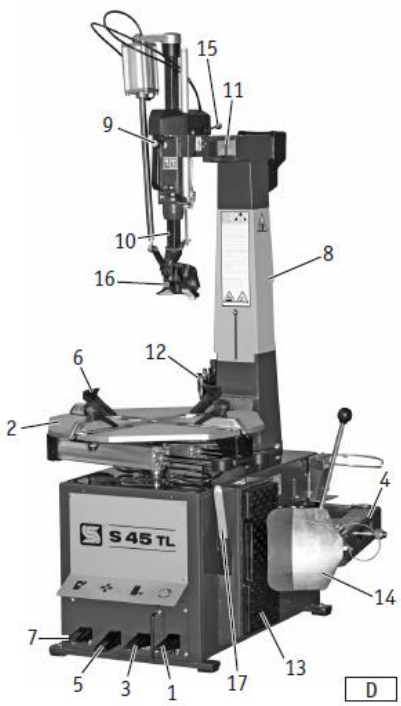
Когда борт будет полностью установлен, нажмите на педаль (7, Рис. D) отодвиньте плечо (11, Рис. D) далеко от рабочей позиции.

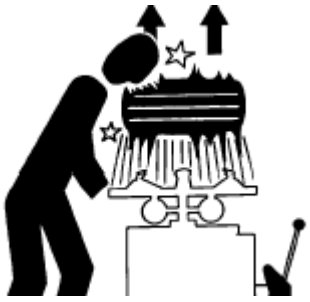
Нажмите на педаль (5, Рис. D) снять колесо с поворотного стола.

Примечание: обе операции по демонтажу и монтажу должны производиться вращением поворотного стола по часовой стрелке. Направление вращения против часовой стрелки служит только для того, чтобы скорректировать возможные ошибки оператора.

При оснащении специальными дополнительными аксессуарами, S 45TL имеет возможность работать со специальными колесами: система PAX (с PT+KPX), SR с опорным кольцом (с PT+KSR) и RUN FLAT, низкий профиль и UHP (с PT).

Правильные рабочие процедуры для этих колес описаны в руководствах по эксплуатации конкретных аксессуаров.





11.5. МОНТАЖ ШИНЫ В ДИСК И НАКАЧКА

Опасность!!
Накачивание покрышек является опасной работой! Тщательно следовать предупреждениям и инструкциям.

Внимание! Разрыв обода или покрышки под давлением может спровоцировать взрыв, который вытолкнет колесо вбок или вверх с такой силой, которая может нанести ущерб, серьезные ранения и даже повлечь за собой смерть!

Хотя станок снабжен ограничителем давления, установленным на 3,5 бар, такой ограничитель не является устройством безопасности и не снижает риска и повреждений от возможного взрыва.

Колесо может взорваться, когда:

11.5.1. Диаметр обода не точно соответствует диаметру шины

11.5.2. Обод или покрышка имеют дефекты.

11.5.3. При надевании покрышки превышено максимальное рекомендуемое давление.

11.5.4. Во время накачивания покрышки превышено максимальное указанное производителем давление.

11.5.5. Оператор не соблюдает необходимые нормы безопасности.

Последовательность действий:

a. Отвинтить стержень клапана.

b. Вставить в клапан форсунку для накачивания шин, проверив, чтобы она хорошо вошла в паз.

c. После этого проверить точное соответствие диаметров обода и покрышки.

d. Проверить, чтобы обод и покрышка были достаточно смазаны. Повторно смазать при необходимости.

e. Накачать, подавая воздух короткими порывами, постоянно проверяя в интервалах давление на манометре пистолета, пока закраина покрышки не встанет на соответствующее место. Особое внимание обращать на накачивание покрышек с кромкой hump, double hump и т.п.

f. Продолжать, добавляя воздух короткими порывами и проверяя в интервалах давление до получения желаемого давления.

Опасность взрыва
Никогда не превышать давление в 3,5 бар во время накачивания.

Примечание: при необходимости более высокого рабочего давления покрышки снять колесо со станка и продолжить накачивание в специальном сетчатом ограждении безопасности, имеющемся в свободной продаже.
Не превышать максимальное давление, указанное производителем покрышки.

Держать туловище и руки как можно дальше от колеса.

Только специально обученный персонал может производить эту работу.

Не позволять не имеющему разрешения персоналу работать или приближаться к станку.

12. АКСЕССУАРЫ

Все дополнительные устройства SICE всегда поставляются с рекомендациями по монтажу и эксплуатации. Всегда использовать только подлинные запасные части.

К станку S45TL можно заказать следующие дополнительные устройства:

Набор **ARM** – 4 адаптера для мотоциклетных колес. Позволяет блокировать мотоциклетные колеса от 16 до 26 дюймов в диаметре.

Набор **ACB** – 4 адаптера для выпуклых ободов колес. Позволяет блокировать колеса, обычно из лёгких металлов, имеющих сильную выпуклость обода.

Набор **AR89** – 4 адаптера для колес 8 – 9 дюймов. Позволяет блокировать колеса диаметром обода от 8 до 9 дюймов.

Пистолет **PGA** для накачивания шин **Astura**

Пистолет **PGM** для накачивания шин **Michelin**

Набор **SPL** Защита ободов из лёгких металлов – позволяет совершенно спокойно работать с ободами из лёгких металлов, избегая каких-либо рисков повреждения на этапе монтажа и демонтажа покрышек.
Состоит из:
Пластмассовая защита монтажной головки – 20 шт.
Пластмассовая защита защитных кулачков и направляющих – 4 шт.
Пластмассовая защита рычагов борта – 4 шт.

TPA – пластмассовая монтажная головка: заменяет стандартную головку для максимальной безопасности работ с ободами из легких сплавов.

TM – монтажная головка для монтажа для мотоциклетных колес: замена стандартной головки для упрощения работы с мотоциклетными колесами.

BPR – валик вдавливания закраины: упрощает монтаж покрышек на обод путем вдавливания закраины в канал обода.

PT95 – устройство поднятия/зажима закраины покрышки.

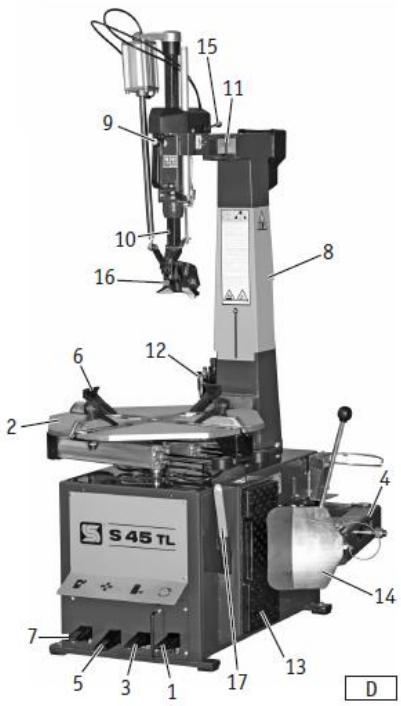
TRI – устройство бескамерного накачивания с кольцом и педалью: устройство для накачивания бескамерных покрышек.

RB – роликовая платформа: устройство, призванное упростить установку и вращение колеса в фазе демонтажа покрышек.

SR 80 – устройства подъёма колеса: устройство было создано для упрощения перемещения колес с земли на поворотный стол и обратно.

PO – ящик для инструментов: позволяет иметь часто используемые инструменты и материалы под рукой.

Спрашивайте полный каталог аксессуаров у ваших поставщиков.



13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Прежде чем начинать какие-либо работы по обслуживанию, необходимо отключить станок от источников питания:

13.1 **Отключить оборудование от электрической сети**

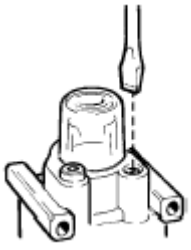
13.2 **Отключить оборудование от воздушной магистрали, отсоединив трубу подачи воздуха с быстро соединяемым соединением.**

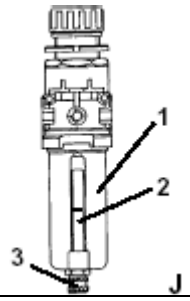
Произвести нижеописанное обслуживание.

- **периодически проверять (приблизительно каждые 15 дней) уровень смазочного масла, который должен быть выше всасывающей трубки.**

Повторное наполнение производить следующим образом:

1. **Отвинтить масленку**
2. **Наполнить, используя масло для пневматических систем класса ISO HG с вязкостью ISP VG 32 (например, ESSO Febis K32, Mobil Vacouline Oil 1405, Kuber Airpress 32).**





- периодически проверять (каждые 2-3 дня), чтобы через каждые 2-3 нажатия педали (3 и 5, рис. A) в масленку (12, рис. A) падала капля масла. В обратном случае отверткой отрегулировать работу масленки (рис. C/1).

Ежедневно чистить машину, удаляя образовавшуюся грязь или остатки резины, которые могут засорить направляющие зажимных кулачков.

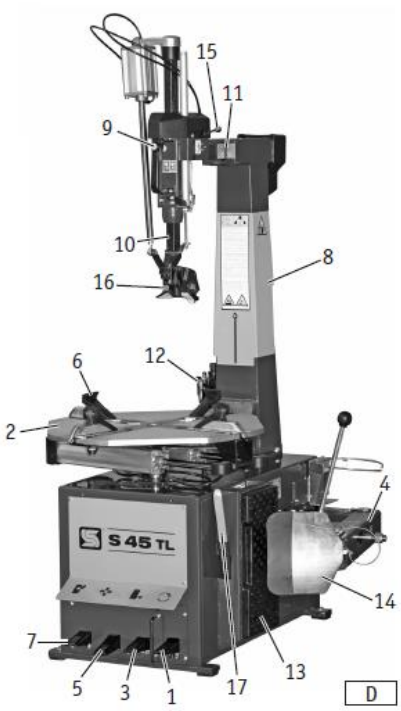
Смазать сами ползунки, используя смазочное масло для направляющих класса ISO HG с вязкостью ISP VG 68 (например, ESSO Febis K68, Mobil Vactra 2, Shell Tonna Oil 68).

Внимание: для правильного и длительного функционирования устройств безопасности, которые ограничивают давление нагнетающего пистолета (см. параграф «Устройства безопасности») необходимо:

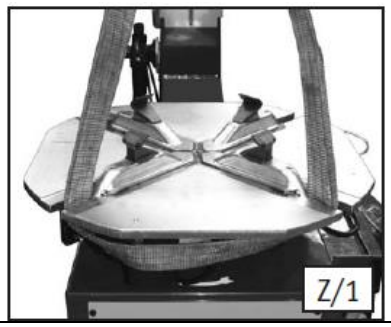
1. *Периодически проверять уровень конденсата в чаше фильтра (1, рис. J), который никогда не должен превышать красной метки (2, рис. J) на боковом стекле чаши.*

При необходимости сливать конденсат, поворачивая муфту по часовой стрелке (3, рис. J).

2. *Каждые 30-40 дней отключать станок от пневматической сети и снимать чашу (1, рис. J), чтобы удалить твердые загрязнения, образующиеся внутри нее.*







14. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Для того, чтобы переместить станок, действовать следующим образом:

11.6. Полностью закрыть зажимные кулачки поворотного стола.

11.7. Повернуть поворотный стол так, чтобы его стороны образовали единую линию с ребрами самого станка, как показано на рис. H.

11.8. Отключить станок от источников питания

11.9. Блокировать функционирование педали (7, рис. A), забив под нее клин.

11.10. Довести до упора (полностью назад) горизонтальное плечо (11, рис. D).

11.11. Снять обшивку горизонтального плеча, отвинтив крепежные винты.

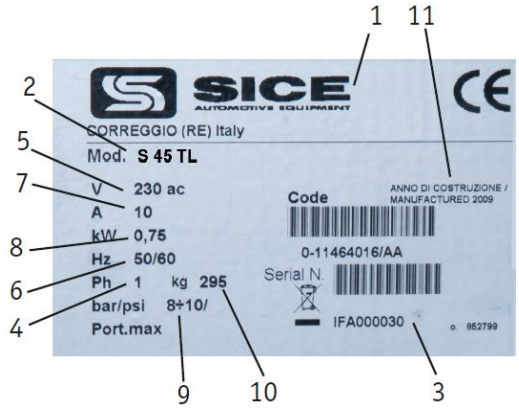
11.12. Обвязать станок ремнями для переноса грузов минимальной шириной 60 мм.

11.13. Подвести первый ремень под горизонтальным плечом как показано на рис. I.

11.14. Второй ремень между двумя передними зазорами поворотного стола как показано на (рис. Z/1).

11.15. Специальным крюком собрать ремни над станком как показано на (рис. I)

Поднять и переместить подходящим приспособлением достаточной грузоподъёмности.



15. ХРАНЕНИЕ СТЕНДА

В случае, если станок необходимо хранить в течение длительного периода, необходимо отключить его от источников питания.

Смазать детали, которые могут быть повреждены в случае окисления:

- направляющие
- щели

Слить остающееся масло/пневматическую жидкости. Обвернуть станок в защитный материал, чтобы защитить его внутреннюю часть от пыли.

16. УТИЛИЗАЦИЯ

Если Вы решили больше не использовать станок, его необходимо отключить от источников питания.

Так как он относится к особому типу отходов, надо разобрать его на одинаковые части и утилизировать в соответствии с действующими нормами.

17. ДАННЫЕ НА СЕРИЙНОЙ ТАБЛИЧКЕ

На задней панели станка установлена идентификационная табличка станка, на которой указаны:

1. данные о фирме-изготовителе
2. модель
3. серийный номер
4. фазы
5. напряжение
6. частота
7. поглощение тока
8. поглощаемая мощность
9. рабочее давление
10. вес станка
11. год выпуска

18. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Проблема: при нажатии на педаль (1, рис. D) поворотный стол не вращается.

Причина:
1). Вилка питания не подсоединена
2). Электропитание не поступает от сети.

Решение:
1). Правильно подсоединить вилку к розетке питания.
2). Подать питание в электросеть.

Проблема: при нажатии на педаль поворотного стола (5, рис. D) или на педаль отжимной лопатки (3, рис. D) не происходит никакого движения.

Причина:
1). От системы подачи не подходит сжатый воздух

2). Соединительная труба на станке перегнута или придавлена.

Решение:
1). Наладить подачу от источника воздуха
2). Восстановить прохождение воздуха и, при необходимости, заменить трубу, если она повреждена.

Внимание: если вышеперечисленные советы не приводят к правильной работе станка или вызывают неисправности другого рода, не использовать станок и незамедлительно вызвать службу технической поддержки.