



**ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ
ДЕМОНТАЖА ПОКРЫШЕК**

S408

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ООО "ГАРАНТ"
г. Москва Щёлковское шоссе, д.100, к.1, офис 3075

Тел. +7 495 728 33 80
Факс +7 495 728 33 82
e-mail: info@garant-techservice.ru

1. Общие данные

Установка для демонтажа покрышек SICE S 408 предназначена для демонтажа и монтажа покрышек автомобильных и промышленных легких транспортных средств с ободом от 10 до 22 дюймов и максимальным диаметром 1010 мм. Любое другое применение считается неправильным, то есть нерациональным и не рекомендуемым.

Кроме того, модель S 408 GP снабжена приспособлением быстрого накачивания бескамерных шин с педальным управлением и накачивания самоцентрирующего устройства со скользящими зажимами, резервуаром для воздуха и блоком считывания с кнопкой спуска воздуха.

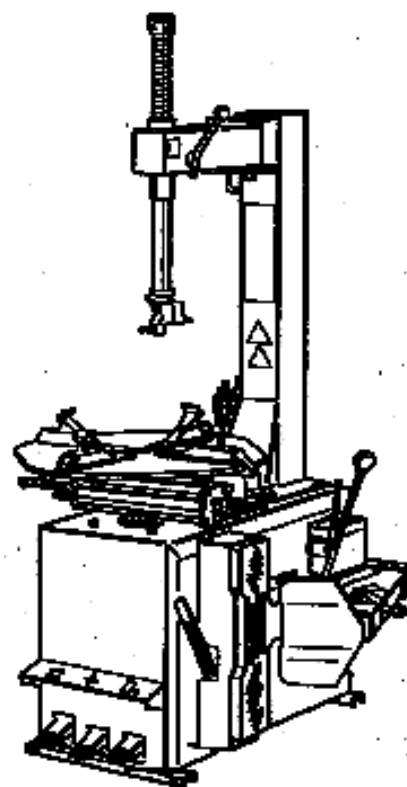
Перед началом каких-либо работ необходимо прочитать и понять нижеприведенное руководство.

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

Сохраните данное руководство для дальнейших консультаций.

2. Технические характеристики

Электродвигатель (трехфазная модель)	0,55 кВт
Электродвигатель (однофазная модель)	0,75 кВт
Работа на колесах:	Внешняя блокировка 10 – 20 дюймов
	Внутренняя блокировка 12 – 22 дюймов
Максимальный диаметр колеса	1010 мм
Максимальный проем под раскрепителем борта	330 мм
Макс. толщина покрышки на самоцентрирующем устройстве	330 мм (13 дюймов)
Сила нажатия цилиндра раскрепителя (при 10 бар)	27 кН
Рабочее давление	8-10 бар
Вес (в стандартной комплектации)	200 кг
Вес (модель GP)	230 кг
Уровень акустического давления на рабочем месте	LpA<70dB (A)



3. Нормы безопасности

Станок может использоваться только квалифицированным и имеющим на это разрешение персоналом.

Работник считается квалифицированным, если он уяснил письменные инструкции поставщика, если он прослушал специальный курс и знает нормы безопасности при выполнении работ.

Работники не должны пользоваться медикаментами и алкоголем, которые могут повлиять на их работоспособность.

Основные требования, предъявляемые работникам следующие:

- Прочитать и уяснить описания.
- Знать характеристики и эксплуатационные качества станка.
- Не допускать неуполномоченный персонал в рабочую зону.
- Убедиться, что монтаж был выполнен с соблюдением всех действующих в отрасли норм и правил.
- Убедиться, что все работники имеют достаточную подготовку и знают как правильно и безопасно использовать станок, обеспечивая адекватный контроль.
- Избегать контакта с оборудованием или электрическими линиями, если станок не выключен.
- Внимательно прочитать данное руководство, уясняя правильное и безопасное использование установки.
- Хранить данное руководство в легкодоступном месте, обращаться к нему при необходимости.

Внимание: все несанкционированные изменения или модификации, вносимые в станок, освобождают производителя от ответственности за возможный не прямой ущерб; удаление или манипуляции с устройствами безопасности в особенности являются серьезным нарушением действующих на рабочем месте норм безопасности.



4. Устройства безопасности

Установка S 408 снабжена пневматическим клапаном безопасности, находящемся внутри установки.

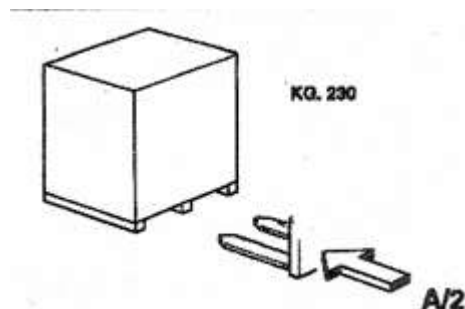
Этот клапан предотвращает превышение значения в 3,5 бар давления, производимого накачивающими приспособлениями, соединенными с установкой по демонтажу шин.

Только для модели GP

Максимальный клапан (рис. A1) – расположен на внешнем резервуаре, настроен на 11 бар. Этот клапан запускается, каждый раз, когда давление внутри резервуара имеет тенденцию к превышению значения в 11 бар.

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

Переместить станок 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 230 кг (260 кг для модели GP).

6. Установка

6.1. Местоположение

Расположить станок в упаковке на выбранном месте.

Следовать нижеуказанным правилам:

6.1.1. Необходимая для монтажа станка зона составляет 1125 мм в ширину и 1080 мм в глубину. Оставить расстояние 500 мм от стен.

6.1.2. Расположить станок на выровненном гладком полу, способном нести вес станка.

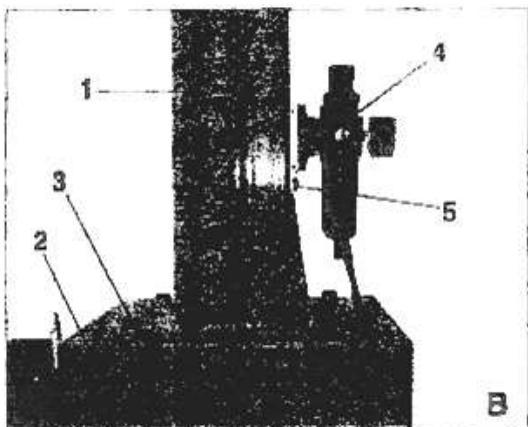
6.1.3. Место монтажа должно быть снабжено системой электрической безопасности с эффективным заземлением, а также дифференциальным выключателем на 30 мА.

6.1.4. Место монтажа должно располагать соединением или пневматической разводкой с минимальным рабочим давлением, составляющим 8 бар.

6.2. Снятие упаковки

6.2.1. Снять упаковку со станка, проверяя, чтобы оборудование было в идеальном состоянии.

6.2.2. Развинтить все винты, которые крепят оборудование к поддону, используя шестигранный ключ 13 мм.



Плавно переместить станок с одного края поддона, сохраняя предельную осторожность.

Примечание: держать упаковочный материал в месте, не доступном детям, поскольку он представляет собой источник опасности.

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

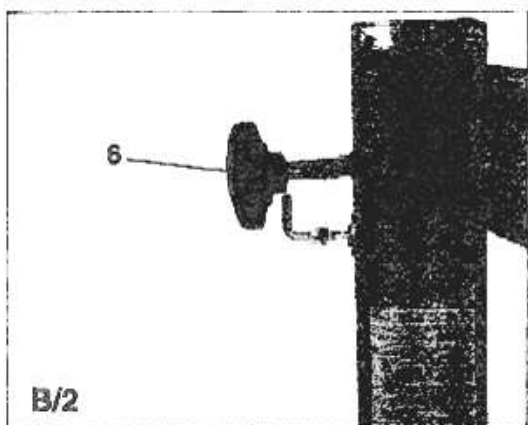
6.3. Монтаж вертикальной оси

6.3.1. Установить вертикальную ось (рис. B1) на несущую конструкцию (рис. B2) и закрепить 4 винтами (рис. B3).

6.3.2. Вставить кронштейн группы фильтра/смазки (рис. B4) между двумя винтами (рис. B5), уже находящимися на оси.

Затянуть винты (рис. B5).

Внимание: если установка снабжена приспособлением для накачивания типа GP, приступить к монтажу резервуара и нагнетающего



блока как описано в параграфе «Установка» соответствующего руководства.

6.4. Крепление к полу

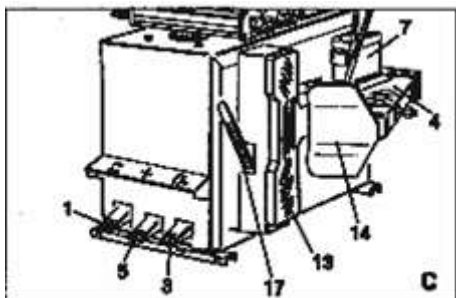
6.4.1. Поместить станок в точное рабочее положение

6.4.2. Подготовить следующие инструменты:

- Шестигранный ключ на 13 мм – 1 шт
- Электрическая дрель – 1 шт
- буровое долото диам. 13 мм длинного типа – 1 шт
- металлические расширяющиеся дюбели 13x50 – 4 шт.
- винты для дюбелей M8x50 – 4 шт.

6.4.3. Просверлить отверстие в соответствии с 4 отверстиями основания станка на глубину 80 мм, используя буровое долото на 13 мм.

6.4.4. Вставить металлические дюбели в отверстия и завинтить шестигранным ключом СН 13.

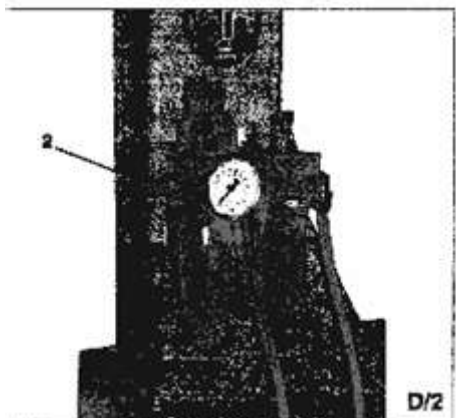


Соединение с системой сжатого воздуха
Для правильного подсоединения системы сжатого воздуха действовать следующим образом:

6.4.3. Нажать педаль до упора (рис. С5), чтобы избежать непредвиденного открывания зажимов.

6.4.4. Подсоединить пистолет нагнетания, если такой предусмотрен, к выходу (рис. D1/1).

6.4.5. Присоединить установку к системе сжатого воздуха (с рекомендуемым рабочим давлением от 8 до 10 бар) через соединитель (рис. D2/2), поставляемый в комплекте, используя резиновый шланг для сжатого воздуха, внутренним диаметром 7-8 мм



Давление сети не должно превышать 16 бар.

Внимание: блок (рис. D1/1) служит исключительно для выпуска воздуха (для подключения нагнетательных устройств).

Не подсоединять сеть сжатого воздуха этим способом: это может привести к поломке пневматической системы и устройств безопасности.

6.5. Электрическое соединение

6.5.1. прежде чем производить электрическое подключение, внимательно проверить, чтобы напряжение сети соответствовало приведенному на маркировке (находящейся на кабеле питания станка)

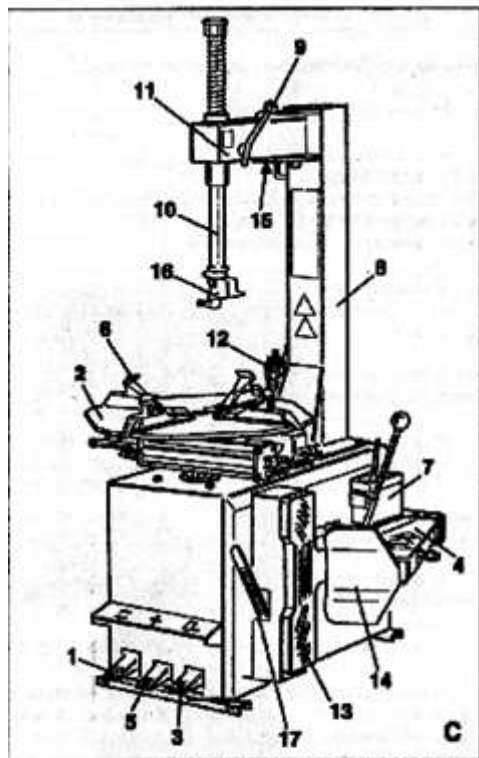
6.5.2. совершенно необходимо, чтобы система была снабжена хорошим заземлением

6.5.3. станок должен быть подключен к автоматическому выключателю питания (дифференциальному) на 30 мА

6.5.4. на соответствующей табличке, расположенной на задней стенке станка, прочитать данные по требованиям к поглощению и убедиться, что подключаемая сеть может выдержать данное напряжение.

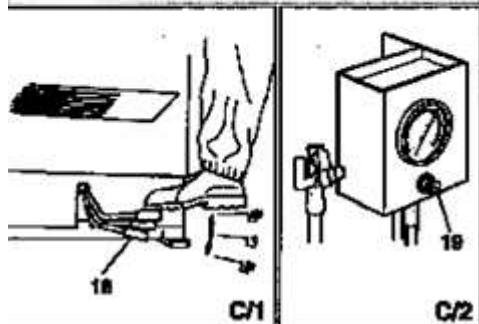
Только профессионально квалифицированный персонал может выполнять работы на электрическом оборудовании, даже в небольших объемах.

Любой ущерб, нанесенный несоблюдением данных инструкций, снимает с производителя ответственность и аннулирует право на гарантию.



7. Идентификация частей (рис. С)

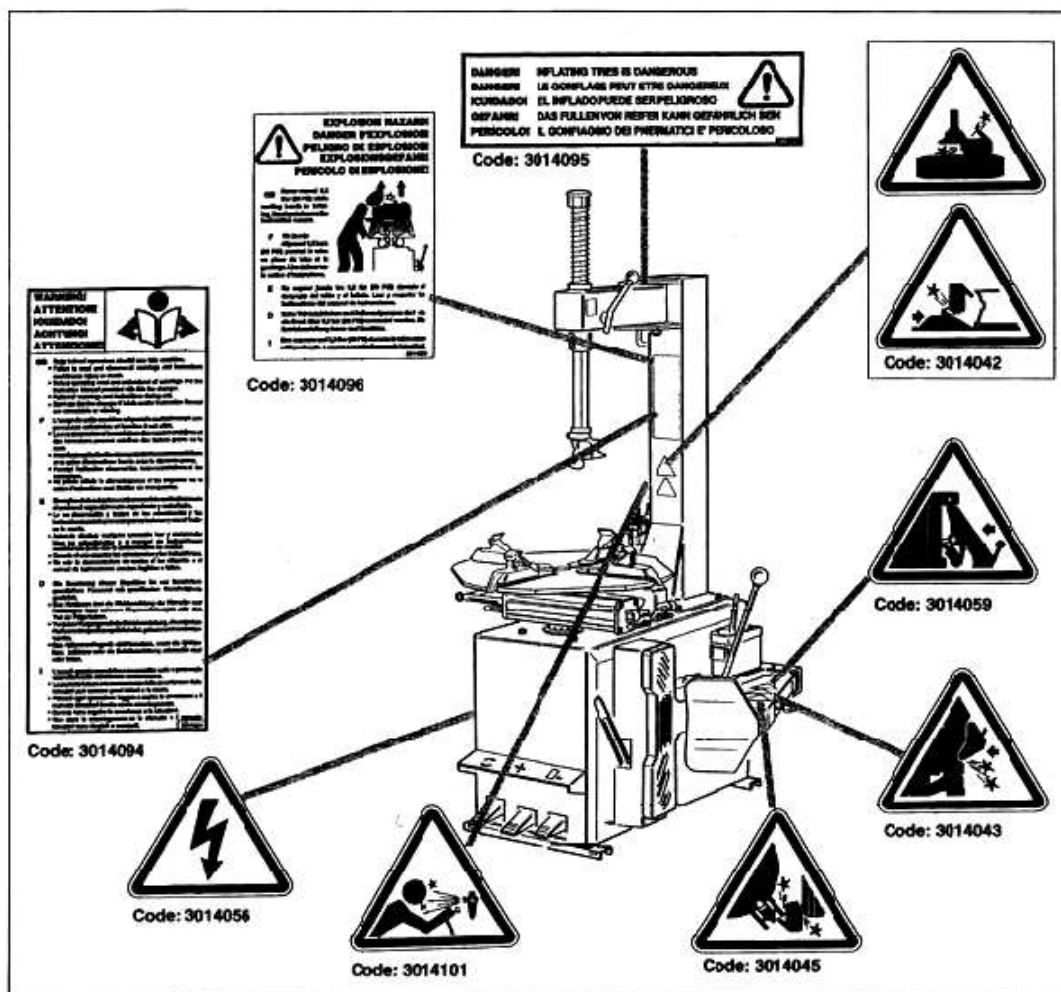
1. педаль вращения самоцентрирующего устройства
2. самоцентрирующее устройство
3. педаль управления раскрепителя борта
4. плечо раскрепителя борта
5. педаль открывания/закрывания самоцентрирующего устройства
6. зажим колеса
7. колпачковая масленка
8. вертикальная ось
9. рычаг регулировки вертикального плеча
10. вертикальное плечо
11. горизонтальное плечо
12. группа фильтра / смазки
13. резиновый суппорт
14. ручка регулировки горизонтального плеча
15. колодка раскрепителя борта
16. монтажная/демонтажная головка
17. пневматический рычаг



Только для модели S 408 GP (рис. C/1 и C/2)

18. педаль накачивания
19. кнопка спуска воздуха

20. Идентификация сигналов опасности



Внимание: в случае, если предупреждающие таблички не читаются или отсутствуют, они должны быть немедленно заменены. Не использовать установки, если недостает одной или нескольких табличек, предупреждающих об опасности.

Не вставлять никаких предметов, которые закрывают таблички, предупреждающие об опасности.

Пользуйтесь кодом, приведенном в данной таблице, для заказа требуемых табличек.

7.1. Условные обозначения сигналов тревоги



Опасность раздробления рук – попадания между ободом и монтажной головкой во время операции по монтажу/демонтажу.



Опасность раздробления рук между ободом и зажимом при блокировке покрышки.



Опасность раздробления ног при раскреплении борта



Наличие напряжения в сети



Опасность раздробления рук при раскреплении борта

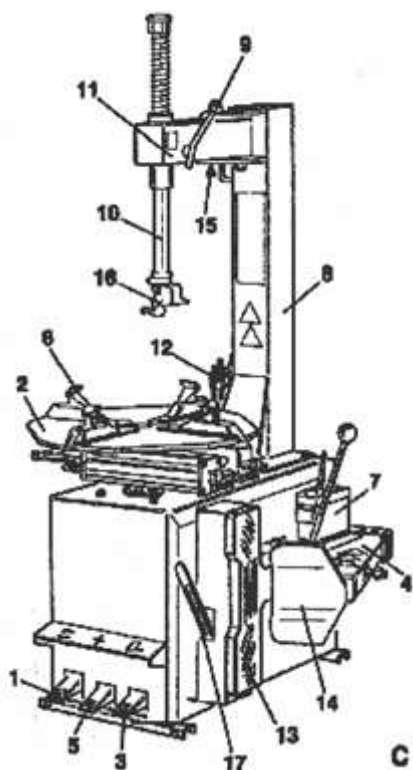


Опасность раздробления рук – попадание меду ободом и самоцентрирующим устройством при раскреплении борта.



Опасность выброса воздушной струи

8. Проверка правильности функционирования



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

8.1. Нажать педаль (рис. С1) вниз: самоцентрирующее устройство (рис. С2) должно повернуться по часовой стрелке.

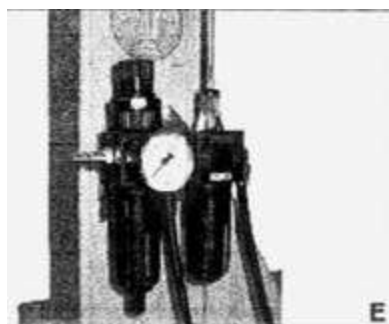
Отжать педаль (рис. С1) вверх: самоцентрирующее устройство (рис. С2) должно повернуться против часовой стрелки.

Примечание: в случае, если направление вращения противоположно вышеописанному, необходимо инвертировать (квалифицированным персоналом) два кабеля фазы на трехфазной вилке.

8.2. Открыть ручную плечо раскрепителя борта (рис. С4) и нажать педаль раскрепителя борта (рис. С3): раскрепитель борта приходит в рабочее состояние, закрываясь.

8.3. Нажать до упора на педаль (рис. С5): четыре зажима блокировки (рис. С6) самоцентрирующего устройства должны открыться. При повторном нажатии на педаль четыре зажима должны закрыться.

8.4. Проверить, чтобы каждые два – три нажатия на педаль (рис. С3 или 5) падала бы капля масла в прозрачную смазочную чашу (рис. С12).



В обратном случае отверткой отрегулировать смазочный винт (рис. Е)

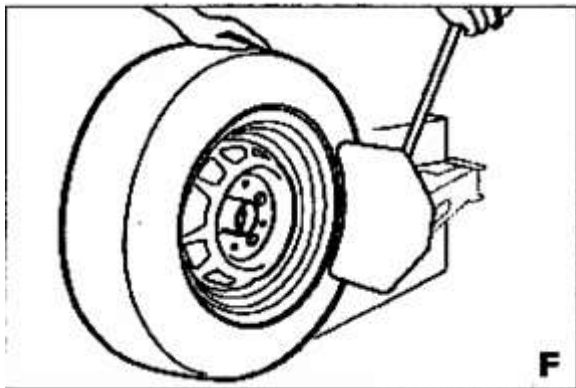
Внимание: если установка относится к модели GP, сверьтесь с относящимся к нему руководством для проверки правильного функционирования.

9. Приведение в действие

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

9.1. Раскрепление борта.

Операция по раскреплению борта должна производиться с максимальным вниманием.



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

Внимание: прежде чем производить какие-либо действия, снять с обода старые противовесы.

- a. полностью выпустить воздух из покрышки и снять клапан.
- b. Полностью закрыть зажимы самоцентрирующего устройства

Раскрепление борта при открытых зажимах самоцентрирующего устройства может привести к раздроблению рук. Во время операции по раскреплению борта не держать руки на боках покрышки.

- c. открыть плечо раскрепителя борта, подтолкнув вручную во внешнюю сторону. Поместить колесо на резиновый суппорт (рис. С13) и приблизить полотнище (рис. С14) к борту шины на расстояние приблизительно 1 см от края обода (см. Рис. F).

Внимание: действуя педалью, правильно установить полотнище так, чтобы оно действовало на покрышку, а не на обод.

- d. Прижать полотнище (рис. С14) к покрышке, действуя педалью (рис. С3). Повторить операцию на всей окружности колеса и по обеим сторонам до полного отслоения закраин покрышки.

9.2. Блокировка колеса

- a. проверить, чтобы на ободе не оставалось старых противовесов.
- b. Аккуратно смазать края покрышки соответствующей смазкой.
- c. Колесо может быть заблокировано на самоцентрирующем устройстве как зажимами с внешней стороны обода, так и зажимами изнутри.

При блокировке ни в коем случае не держать руки на покрышке. Для правильной блокировки установить колесо точно в центр самоцентрирующего устройства (рис. С2). Проверить, чтобы колесо правильно блокировалось 4-я зажимами.

Внешняя блокировка колеса (колеса от 10 до 20 дюймов)

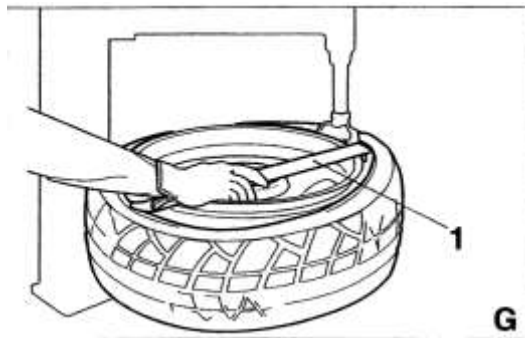
Нажимая педаль (рис. С5) в среднее положение, установить 4 зажима блокировки ((рис. С6) так, чтобы ответ на самоцентрирующем устройстве приблизительно соответствовал диаметру покрышки, промаркированной на скользящем зажиме.

Поместить колесо на самоцентрирующее устройство, и, держа прижатым вниз обод, выжать педаль до упора (рис. С5) для блокировки колеса.

Внутренняя блокировка (колеса от 12 до 22 дюймов)

Закрывать предварительно 4 блокирующих зажима (рис. С6), выжав педаль до упора. (рис. С5).

Установить колесо на самоцентрирующее устройство и нажать до конца педаль (рис. А5). 4 зажима расширятся, блокируя обод на специальных зубцах.



9.3. Демонтаж

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

9.3.1. поместить монтажную головку (рис. С 16) напротив края обода, перемещая вручную горизонтальное плечо (рис. С 11) и шестигранную ось (рис. С 10).

9.3.2. заблокировать головку (рис. С 16), действуя ручкой (рис. С 9). Головка автоматически поднимется на 2 мм от края обода.

9.3.3. поворачивая маховичок (рис. С15) для удаления монтажной головки (рис. С 16) от края обода на приблизительно 2 мм.

9.3.4. при помощи рычага (рис. G1) нажать на основание монтажной головки (рис. С 16) и вывести закраину покрышки над набалдашником самой головки.

Примечание: чтобы избежать защемления камеры рекомендуется проделывать данную работу при положении клапана на приблизительно 10 см справа от монтажной головки.

Держа рычаг в том же положении повернуть самоцентрирующее устройство (рис. С2) **по часовой стрелке**, держа педаль (рис. С 1) нажатой, до тех пор, пока покрышка полностью не выйдет из обода.

Чтобы избежать риска раздробления, держать руки и другие части тела как можно дальше от монтажной головки во время вращения самоцентрирующего устройства.

Примечание: если закраина покрышки сделана из особо твердой резины и соскальзывает с монтажной головки, прежде чем вращать самоцентрирующего устройства по часовой стрелке, на несколько сантиметров поверните его против часовой стрелки, держа рычаг в положении как на рис. G.

9.3.5. Если предусмотрено, снять воздушную камеру.

9.3.6. повторить процедуру как описано в п. 4 для демонтажа нижней закраины покрышки.

9.4. Монтаж

- Контроль покрышки и обода

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

Перед началом работы по монтажу, проверить, чтобы:

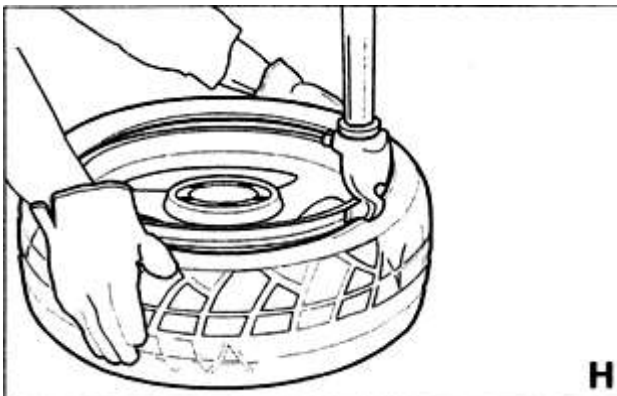
- как на взгляд, так и на ощупь, покрышка была не дефектной и полотно не было повреждено. Если обнаружены дефекты, покрышку не устанавливать.
- на ободе не было зазубрин и/или деформации.

Примечание: в особенности на ободах из сплавов, зазубрины часто приводят к внутренним микро трещинам, не видимым для взгляда, которые могут подвергнуть риску целостность обода и представлять опасность для процесса накачивания.

- диаметр обода и покрышки должны быть точно одинакового размера

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

- Монтаж.



действуя как описано в п. 1, 2, 3 фазы демонтажа.

9.4.1. Аккуратно смазать закраины покрышки и борта обода смазкой для покрышек

9.4.2. Если обод был снят с самоцентрирующего устройства, заблокировать его снова, как указано в параграфе «Блокировка колес».

9.4.3. установить монтажную головку (рис. С16) напротив борта обода,

Внимание: если работы производятся на предварительно снятом колесе или на ободе того же диаметра, монтажная головка и рабочее плечо будут уже установлены в правильном положении и нет необходимости повторять эти операции.

9.4.4. направить руками покрышку так, чтобы закраина прошла под набалдашником монтажной головки (рис. С16) и передней долей поддерживающего края (рис. Н).

Внимание: если покрышка относится к бескамерному типу, начать монтаж при клапане, находящемся на 180° от головки.

Повернуть самоцентрирующего устройства по часовой стрелке, нажимая педаль (рис. С1) и держа руками закраину покрышки прижатой ко внутренней стороне обода. Держать руки и другие части тела как можно дальше от головки в момент вращения самоцентрирующего устройства, чтобы избежать риска раздробления.

9.4.5. Если покрышка имеет воздушную камеру, установить ее.

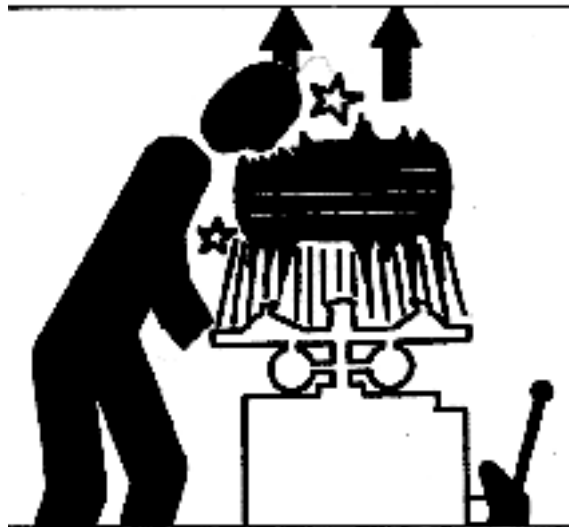
9.4.6. Повторить действия п. 4 на верхней закраине покрышки.

9.4.7. Нажать педаль (рис. С5), чтобы освободить колесо от самоцентрирующего устройства

Примечание: обе операции по демонтажу и монтажу должны производиться поворотом самоцентрирующего устройства по часовой стрелке.

Направление вращения против часовой стрелки служит только для того, чтобы скорректировать возможные ошибки оператора.

9.5. Накачивание



Внимание: описанные в данном параграфе операции относятся к станкам, снабженным пистолетом накачивания.

Если Ваш станок снабжен приспособлением для накачивания GP, см. соответствующее руководство.

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 урона от возможного взрыва.

Колесо может взорваться, когда:

- 9.5.1. Диаметр обода не точно соответствует диаметру покрышки
- 9.5.2. Обод или покрышка имеют дефекты.
- 9.5.3. Давление на посадочную полку обода колеса превышает максимальное рекомендуемое давление.
- 9.5.4. Во время накачивания покрышки превышает максимальное указанное производителем давление.
- 9.5.5. Оператор не соблюдает необходимые нормы безопасности.

Действовать следующим образом:

- a. Отвинтить стержень клапана.
- b. Вставить в клапан нагнетающую головку, проверив, чтобы она входила правильно.
- 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 на покрышке.

Держать туловище и руки как можно дальше от колеса.

Только специально обученный персонал может производить эту работу.

Не позволять неуполномоченному персоналу работать или приближаться к станку.

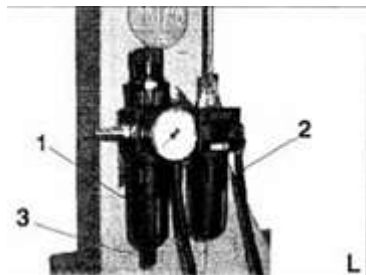
10. Дополнительные устройства

Со станком поставляется соответствующий каталог «Дополнительные устройства станков по демонтажу покрышек транспортных средств», в котором указаны имеющиеся дополнительные устройства.

Все дополнительные устройства SICE всегда поставляются в комплекте с инструкциями по монтажу на станке по демонтажу покрышек и правильному их использованию. Всегда использовать только подлинные запасные части.

Использование не подлинных запасных частей может отрицательно повлиять на безопасность станка и приводит к немедленному аннулированию гарантии SICE.

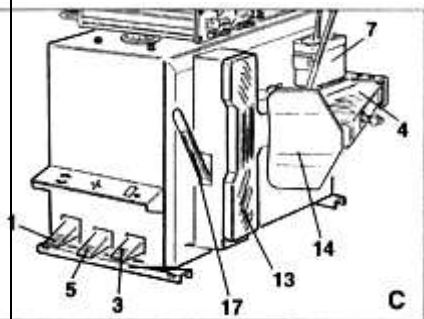
11. Повседневное обслуживание



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 системы сжатого воздуха, отсоединив трубу подачи воздуха с быстро соединяемым соединением.

Произвести нижеописанное обслуживание.



периодически проверять (приблизительно каждые 15 дней) уровень смазочного масла, который не должен опускаться ниже минимальной отметки на масленке (рис. L2).

Повторное наполнение производить следующим образом:

Отвинтить масленку (рис. L2)
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 (рис. С3 и 5) в масленку падала капля масла. В обратном случае отверткой отрегулировать работу масленки (рис. L1).

Ежедневно чистить машину, снимая образовавшуюся грязь или обрезки резины, которые могут засорить ползунки блокировочных зажимов.

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).

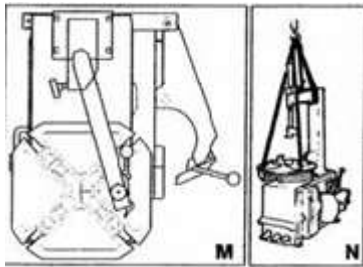
Внимание: для правильного и длительного функционирования устройств безопасности, которые ограничивают давление нагнетающего пистолета (см. параграф «Устройства безопасности») необходимо:

1. Периодически проверять уровень конденсата в чаше фильтра (рис. L1), который никогда не должен превышать уровень, установленный на самой чаше.

При необходимости сливать конденсат, поворачивая муфту по часовой стрелке (рис. L3).

2. Каждые 30-40 дней отключать станок от пневматической сети и снимать чашу (рис. L1), чтобы удалить твердые загрязнения, образующиеся внутри нее.

12. Перемещение



Для того, чтобы переместить станок, действовать следующим образом:

12.1. Полностью закрыть зажимы самоцентрирующего устройства

12.2. Повернуть самоцентрирующее устройство так, чтобы закрылись щели на его рабочей поверхности, как

показано на рис. М.

12.3. Отключить станок от источников питания

12.4. Оплести станок ремнями для переноса грузов минимальной шириной 60 мм.

12.5. Подвести первый ремень под горизонтальным плечом (рис. С11) так, чтобы он вошел между осью (рис. С8) и гайкой, которая блокирует штифт плеча.

12.6. Второй ремень между двумя передними щелями самоцентрирующего устройства как показано на (рис. N).

12.7. Специальным крюком собрать ремни над станком как показано на (рис. N)

12.8. Поднять и переместить подходящим приспособлением, имеющим правильные размеры.

13. Хранение

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

Смазать части, которые могут быть повреждены в случае высыхания:

- направляющие
- щели

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

14. Утилизация

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

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

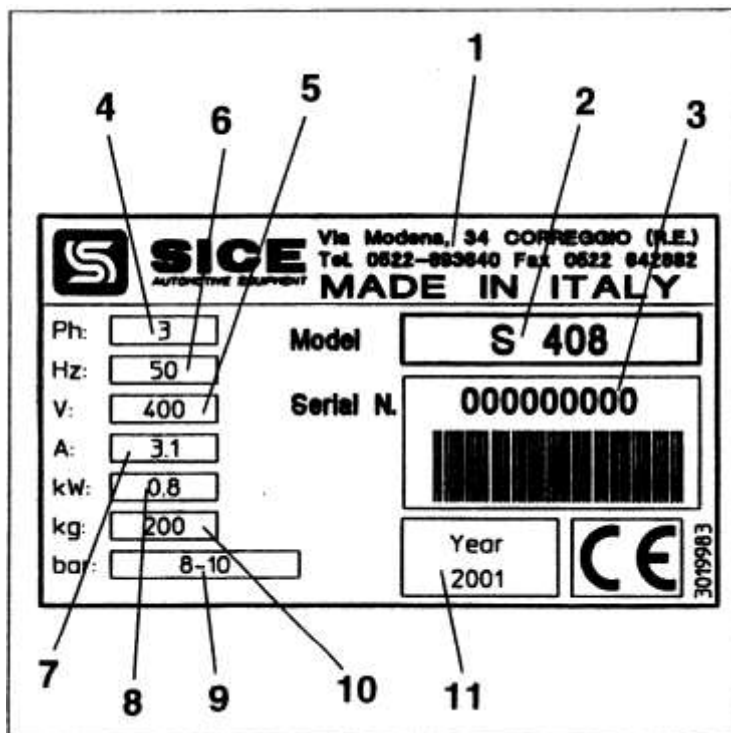
15. Противопожарные нормы




Внимание: для тушения возгоревшегося станка использовать только порошковые огнетушители или , в качестве альтернативы огнетушители на основе CO₂.

Данные на серийной табличке

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

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



 SICE AUTOMOTIVE EQUIPMENT		Via Modena, 34 CORREGGIO (R.E.) Tel. 0522-883840 Fax 0522 842882	
MADE IN ITALY			
Ph:	3	Model	S 408
Hz:	50	Serial N.	00000000
V:	400		
A:	3.1	Year	2001
kW:	0.8		
kg:	200	E86610E	
bar:	8-10		

16. Поиск и устранение неисправностей

Проблема: при нажатии на педаль (рис. С1) самоцентрирующее устройство не поворачивается.

Причина:

- 1). Вилка питания не подсоединена
- 2). Электропитание не подходит по сети.

Решение:

- 1). Подсоединить вилку к розетке питания.
- 2). Подать питание в электросеть.

Проблема: при нажатии на педаль самоцентрирующего устройства (рис. С5) или на педаль раскрепителя борта (рис. С3) 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 проход воздуха и, при необходимости, заменить трубу, если она повреждена.

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

SICE оставляет за собой право на изменения собственной продукции в любой момент и без предварительного уведомления.

Производитель не считает себя ответственным за ущерб или ранения персонала, происшедшие в результате использования станка в целях, отличающихся от указанных в данном руководстве, или в результате несоблюдения содержащихся в данном руководстве инструкций.