S 300

Автоматический гидравлический шиномонтажный станок

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОПИСАНИЕ
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
3. ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ
4. УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ
5. ТРАНСПОРТИРОВКА
6. МОНТАЖ
- 6.1. ПОДГОТОВКА МЕСТА МОНТАЖА
- 6.2. РАСПАКОВКА И ПОДГОТОВКА К УСТАНОВКЕ
- 6.3. СБОРКА
- 6.4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЛИНИИ ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА
- 6.5. ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЛИНИИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ
- 6.6. УСТАНОВКА ПОДЪЕМНИКА КОЛЕСА
7. ОПИСАНИЕ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ
8. ОПИСАНИЕ УПРАВЛЕНИЯ
9. ОПИСАНИЕ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ЗНАКОВ
10. ПРОВЕРКА ПЕРЕД ПЕРВЫМ ЗАПУСКОМ
11. ЭКСПЛУАТАЦИЯ
- 11.1. ОБЫЧНЫЕ КОЛЕСА
- 11.2. БЕСКАМЕРНЫЕ, НИЗКОПРОФИЛЬНЫЕ КОЛЕСА, "ДОКАТКИ".
- 11.3. ПОДКАЧКА
- 11.4. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УПОРА-ПРОКЛАДКИ КОФ50 (ОПЦИЯ)
- 11.5. ЗАЖИМ КОЛЕСА С ОБРАТНЫМ ОБОДОМ
- 11.6. ЗАЖИМ КОЛЕСА БЕЗ ЦЕНТРАЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ
12. ОБСЛУЖИВАНИЕ
13. МЕРЫ ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ
14. УХОД
15. ХРАНЕНИЕ
16. УТИЛИЗАЦИЯ
17. ШИЛЬДИК СТАНКА
18. УСТРАНЕНИЕ ПРОБЛЕМ И НЕИСПРАВНОСТЕЙ

1. ОПИСАНИЕ

Шиномонтажный станок S 300 разработан для установки и снятия покрышки колеса легковых автомобилей и минивэнов с диаметром обода от 12 до 34 дюймов и максимальным диаметром 1250 мм.

Электро-пнеumo-гидравлический шиномонтажный станок S 300 идеально подходит не только для установки/снятия обычных шин, но и новейших покрышек таких как «докатки» с усиленными стенками покрышки, колеса с ободом из стали и сплава и даже особо крупные покрышки.

Любое другое использование станка является неправильным и поэтому - неоправданным и запрещенным.

Перед началом любой работы НЕОБХОДИМО прочитать и понять приведенные инструкции. SICE S.p.A. не несет какой-либо ответственности в случае ущерба, возникшего в результате неправильной эксплуатации его оборудования.

ХРАНИТЕ ЭТО РУКОВОДСТВО В НАДЕЖНОМ МЕСТЕ ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

3. ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ

На станке должен работать только авторизованный обученный персонал. К обученному персоналу причисляют операторов, ознакомившихся с письменными инструкциями производителя, прошедшие специальный курс обучения и знающие общие требования безопасности на рабочем месте.

Операторы не должны употреблять наркотики или алкоголь, так как это может негативно повлиять на их способности.

Говоря в общем, операторы должны уметь:

- читать и понимать описания;
- понимать назначение станка и его характеристики;
- предотвращать доступ неавторизованного персонала к месту работы;
- быть уверенными в том, что станок был установлен с соблюдением всех норм и стандартов;
- быть уверенными в том, что все операторы станка правильно обучены, умеют правильно и безопасно работать со станком и находятся под надзором во время работы;
- не дотрагиваться до электрооборудования и проводки, если станок не отсоединен от линии электропитания;
- прочесть внимательно данное руководство, чтобы знать и уметь использовать данный станок правильно и безопасно.
- хранить данное руководство под рукой и сверяться с ним в случае необходимости.

ВНИМАНИЕ!

Все неофициальные модификации и изменения конструкции станка освобождают производителя от ответственности по любому причиненному ущербу.

Более того, модификация и снятие устройств безопасности является прямым нарушением норм безопасности на рабочем месте.

4. УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

Шинномонтажный станок S 300 оборудован целым рядом устройств, предназначенных для обеспечения безопасности оператора:

- Пневматический клапан безопасности (рис. A/1), установленный внутри станка, предотвращающий превышение давления подкачки в 4 бара.
- Клапан сброса (рис. A/2), встроенный в гидравлический контур, ограничивает давление контура предельным значением 110 бар.

Для S 300 в комплекте с принадлежностью GT300:

- Клапан сброса ресивера (рис. A/3), установленный на ресивере, срабатывает, если давление линии подачи сжатого воздуха превышает значение 11 бар.
- Пневматический клапан безопасности (рис. A/4), предотвращает работу устройства подкачки, если оно некорректно подсоединено к колесу.

ВНИМАНИЕ: Модификация или снятие устройств безопасности противоречит законодательству Евросоюза и автоматически освобождает производителя от ответственности по возникшему в результате ущербу.

5. ТРАСПОРТИРОВКА

Станок поставляется в картонной упаковке, смонтированной на палетте.

Вес станка с упаковкой 490 кг:

Поднимите станок вилочным подъемником, захватив его в указанных точках (рис. B) со стороны транспортной этикетки.

6. МОНТАЖ

ВНИМАНИЕ!

Монтаж станка должен осуществлять только обученный персонал, обладающий необходимыми навыками.

Все мероприятия по установке станка осуществляются при отключенных источниках питания станка.

6.1 ПОДГОТОВКА МЕСТА МОНТАЖА

Установите станок в выбранном для него месте прямо в упаковке.

Следуйте данным рекомендациям:

1 - Площадь, необходимая для установки станка, имеет длину 1640 мм и глубину 1590 мм. Между станком и стеной необходим просвет не менее 500 мм.

2 - Установите станок на гладкую выровненную поверхность, способную выдержать такую нагрузку.

3 - Если станок устанавливается на открытой площадке, он должен быть защищен от дождя крышей.

4 - Место монтажа должно быть оборудовано системой электрической безопасности с заземлением и должно быть оборудовано защитой-прерывателем, установленным на значение 30 мА.

5 - Место монтажа должно быть оборудовано точкой подключения к линии сжатого воздуха с рабочим давлением не менее 8 бар.

ВНИМАНИЕ!

Станок не предназначен для работы во взрывоопасной среде.

6.2 РАСПАКОВКА И УСТАНОВКА

1 - Распакуйте станок и убедитесь, что он находится в рабочем состоянии. Проверьте на наличие видимых повреждений.

2- Открутите болты, удерживающие станок на палетте с помощью гаечного ключа на 13 мм.

ВНИМАНИЕ!

Храните упаковочный материал вдали от детей, так как он может представлять угрозу.

Утилизируйте упаковку в соответствии с имеющимися нормативами на тот случай, если она содержит вредные вещества или не биоразлагается.

3 - Снимите с палетта все принадлежности и инструменты в упаковках; на палетте должен остаться только шиномонтажный станок.

4 - Установите идущие в поставке болты с проушинами в каждое из 4х отверстий с резьбой по углам корпуса станка (см рис.С/1), закрутив их до конца - пока они не упрутся в корпус.

5 - Закрепите погрузочные стропы достаточной грузоподъемности с петлями на концах на каждом из 4х болтов, расположив их как показано на рис.С/2.

ПРИМЕЧАНИЕ: 4 стропы должны быть одинаковой длины, достаточно большой, чтобы дотягиваться до верха самого подъемника.

6 - Закрепите 4 погрузочных стропы на вилах погрузчика, как это показано на рис.С/3, затем установите станок в рабочее положение.

ПРИМЕЧАНИЕ: Шиномонтажный станок изначально устанавливается на палетте с рабочей балкой в положении, при котором вес оптимально сбалансирован.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не имеет значения, с какой стороны поднимают станок - слева или справа.

ВНИМАНИЕ: Расположите стропы так, чтобы они не задевали выступающих деталей шиномонтажного станка во время подъема.

В особенности, постарайтесь не задеть блок фильтра/смазчика - для этого слегка подергайте закрепленную рядом с ним стропу.

ПРИМЕЧАНИЕ: Вместо вилочного погрузчика возможно использовать мобильный кран или лебедку достаточной грузоподъемности. В этом случае четыре стропы должны быть соединены в одной точке подъема, как это показано на рис.С/4.

7 - Снимите подъемные стропы и свинтите болты с проушинами с корпуса станка.

6.3 СБОРКА

1 – Закрепите крышку смазчика винтами, идущими в комплекте со станком (см.рис.D/1).

2 – Если установлено устройство взрывной подкачки GT300:
Подготовьте стойку для подсоединения устройства взрывной подкачки (см.рис. D/2).

6.4 ПОДСОЕДИНЕНИЕ ЛИНИИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Подсоедините шиномонтажный станок к линии подачи сжатого воздуха (с рекомендуемым рабочим давлением не ниже 8 бар), используя разъем (1, рис.Е) шлангом для воздуха под давлением с внутренним диаметром 7-8 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте показания манометра (2, рис.Е) на блоке фильтрации/регулировки - он должен показывать не менее 8 бар. В противном случае:

- Убедитесь, что в линии подачи сжатого воздуха имеется необходимое давление;
- Потяните на себя ручку (3, рис.Е) блока фильтрации/регулировки и убедитесь, чтобы он повернулся до конца по часовой стрелке.

ВНИМАНИЕ!

Давление в системе подачи сжатого воздуха никогда не должно превышать значения 16 бар.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы убедиться в том, что блок смазки (4, рис.Е) работает правильно, воспользуйтесь органами управления фиксированного отжимного диска (8, рис.Г), проверяя, чтобы каждые 5-6 тактов хода плеча капля масла падала в чашку смазчика (5, рис.Е). Если этого не происходит, отрегулируйте регулировочный винт смазчика (6, рис. Е) отверткой.

6.5 ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЛИНИИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Прежде чем подсоединять станок к электросети, убедитесь в том, что ее напряжение соответствует указанному на маркировке напряжения станка (на кабеле питания шиномонтажного станка).

Абсолютно необходимо и обязательно эффективное заземление системы.

Станок должен быть подсоединен через автомат-прерыватель, рассчитанный на 30 мА.

Потребляемая мощность указана сзади станка на шильдике, также сверьте существующие с указанными на нем параметрами электросети.

ВНИМАНИЕ!

Любые работы с линиями электропитания должны производиться исключительно квалифицированным персоналом.

Производитель не несет никакой ответственности за ущерб, возникший в результате несоблюдения данных инструкций, что также автоматически влечет к отказу в гарантии.

6.6 УСТАНОВКА ПОДЪЕМНИКА КОЛЕСА (если идет в поставке)

1 – Нажимайте на педаль (1, рис.Г/1), чтобы полностью поднять плечо подъемника (1, рис. F/1).

ВНИМАНИЕ!

В это время старайтесь находиться как можно дальше от радиуса действия плеча.

2 – Установите палец подъемника в отверстие на балке (2, рис.F/2), предварительно с обеих сторон установив шайбы. Закрепите палец стопорным кольцом, идущим в комплекте (см.рис.F/2).

3 – Поднимите и поверните подъемник, ставя плечо тем самым на его место (см.рис.F/3).

4 – Установите палец (3, рис.F/4) в подъемник, используйте шайбы. Закрутите винт (4, рис.F/4).

7.ОПИСАНИЕ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ (РИС. G)

1. SR 300 подъемник для колес (опция)
2. Зажим/захват
3. Педальный блок управления
4. Нижний отжимной ролик
5. Консоль управления
6. Револьверная монтажная головка-триплет
7. Отжимной ролик
8. Монтажная лопатка
9. TS 300 видеозэкран (опция)
10. Камера TS 300(опция)
11. Зеркало
12. ТРМ300(опция)
13. Педаль подкачки
14. Манометр
15. GT300 - устройство подкачки бескамерных шин (опция)
16. Лазерная указка
17. Дополнительная педаль вращения зажима
18. Резьбовая втулка с накидной гайкой

8.ОПИСАНИЕ УПРАВЛЕНИЯ

ПЕДАЛЬНЫЙ БЛОК УПРАВЛЕНИЯ:

Педаль подъема (1, рис.G/1): нажмите педаль для подъема подъемника.

Педаль опускания (2, рис.G/1): нажмите педаль для опускания подъемника.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эти педали устанавливаются на шиномонтажном станке всегда, даже если в поставку не включен подъемник для колеса – для удобства последующей установки подъемника. Педаль захвата/отпускания обода (3, рис.G/1): нажмите педаль для захвата обода зажимом; поднимите педаль для отпускания.

Педаль вращения зажима/захвата (4, рис.G/1):

- при легком нажатии на педаль(см.рис.G/2) зажим вращается по часовой стрелке с низкой скоростью;
- если педаль нажата полностью (см.рис.G/2) зажим вращается по часовой стрелке на высокой скорости;
- поднимите педаль (см.рис.G/2) для вращения зажима против часовой стрелки.

ВНИМАНИЕ: Шиномонтажный станок оборудован дополнительной педалью, управляющей вращением зажима (6, рис.G/3). Порядок работы с ней - такой же, как для педали (4, рис.G/1).

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ:

Индикатор включения станка (5, рис. G/4): показывает, что панель шиномонтажного станка запитана.

Джойстик управления монтажной головкой (9, рис. G/4):

- нажмите ВВЕРХ, чтобы подвинуть каретку вверх, уводя верхние инструменты вверх от колеса (6 и 7, рис.G);
- нажмите ВНИЗ, чтобы продвинуть вертикальную каретку вниз, двигая верхние инструменты к колесу;
- нажмите ВЛЕВО для продвижения горизонтальной каретки вперед, двигая верхние инструменты к колесу;

- нажмите ВПРАВО для продвижения горизонтальной каретки назад, отводя верхние инструменты от колеса;

Джойстик управления нижним отжимным роликом (10, рис.G/4):

- нажмите ВВЕРХ, чтобы подвинуть верхнюю каретку вверх, подводя нижний отжимной ролик вверх к колесу (4, рис.G);

- нажмите ВНИЗ, чтобы продвинуть нижнюю вертикальную каретку вниз, отводя нижний отжимной ролик от колеса;

- нажмите ВЛЕВО для продвижения горизонтальной каретки вперед, двигая нижний отжимной ролик к колесу;

- нажмите ВПРАВО для продвижения горизонтальной каретки назад, отводя нижний отжимной ролик от колеса;

ПРИМЕЧАНИЕ: Так как оба они установлены на общей горизонтальной каретке, движения ВПЕРЕД/НАЗАД верхнего инструмента и нижнего отжимного диска происходят одновременно, независимо от того, используется верхний или нижний джойстик.

против часовой стрелки

по часовой стрелке (1ая скорость)

по часовой стрелке (2ая скорость)

РЕВОЛЬВЕРНАЯ МОНТАЖНАЯ ГОЛОВКА-ТРИПЛЕТ

Револьверная монтажная головка получила свое название за наличие функции смены инструмента простым ее поворотом.

В одном узле она совмещает:

- инструмент для отрывания борта (13, рис.G/5)

- инструмент для демонтажа (11, рис.G/5)

- инструмент для монтажа (12, рис.G/5)

ПРИМЕЧАНИЕ: Инструмент для демонтажа позволяет снимать покрышки без использования рычага для отделения борта.

Для смены инструмента просто поднимите фиксирующий рычаг и одновременно поверните триплет (см.рис.G/6).

ПРИМЕЧАНИЕ: Эту операцию можно выполнять одной рукой.

ПЕДАЛЬ ПОДКАЧКИ

Нажмите педаль (рис. G/7) для подачи воздуха из насадки для подкачки.

ВНИМАНИЕ!

Перед нажатием педали, убедитесь, что насадка правильно установлена на воздушном клапане колеса.

МОНТАЖНАЯ ЛОПАТКА

Подвижная монтажная лопатка может использоваться для большого числа операций, в которых необходимо прикладывать давление к покрышке.

- Рукоятка (14, рис.G/8) позволяет перемещать ручную монтажную лопатку в вертикальной плоскости для установки ее на покрышку.

- Рычаг управления (15, Fig. G/8) отжимается вниз для давления на боковину покрышки или поднимается вверх для поднятия монтажной лопатки в конце работы.

ВНИМАНИЕ!

Придавливание отжимной лопаткой стенок покрышки создает потенциальную точку разрыва.

ОТЖИМНОЙ РОЛИК

Закрепленный отжимной ролик (см.рис.G/10) упрощает процедуру снятия покрышки.

Диск поднимается в рабочее положение вручную. Как только достигнута необходимая высота, он фиксируется на ней автоматически.

Нажмите кнопку (18, рис.G/9), чтобы отвести закрепленный отжимной ролик в положение покоя.

ВНИМАНИЕ!

Придавливание отжимным роликом стенок покрышки создает потенциальную точку разрыва.

КНОПКА «СПУСКА»

Если во время подкачки давление покрышки на манометре (16, рис. G/9) превышает требуемое значение, его можно понизить, нажатием кнопки «спуск» (17, рис. G/9).

ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

Главный выключатель (21, рис. G/11), установленный в задней части станка подключает (будучи установленным в положение 1-ВКЛ.) или отключает (в положении 0-ВЫКЛ.) подачу электропитания шиномонтажного станка.

КАМЕРА TS300 (опция)

Камера (рис. G/12) позволяет видеть нижнюю сторону колеса на экране (19, рис. G/9) во время работы.

Камера и дисплей включаются автоматически при любом движении инструмента. Если не делается никаких движений в течение 30 секунд, они переходят в режим ожидания.

МОНИТОР ДАВЛЕНИЯ ПОКРЫШКИ ТРМ300 (опция)

Устройство ТРМ 300 способно определять и обмениваться данными с датчиком давления (при наличии такового), установленным внутри покрышки.

Выключатель (22, рис. G/11) используется для включения (положение 1) или выключения (положение 0) устройства.

Панель управления (20, рис. G/9) имеет цифробуквенный дисплей и функциональные клавиши для доступа к различным программным функциям.

Монитор (23, рис. G/13) с бока покрышки способен передавать данные датчика давления в систему.

USB разъем (26, рис. G/11) используется для обновления программного обеспечения и базы данных ТРМ300.

Предохранитель (25, рис. G/11) обеспечивает защиту по электропитанию устройства ТРМ300.

GT300 УСТРОЙСТВО ПОДКАЧКИ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН (опция)

При правильной установке устройства на диск одновременное нажатие двух кнопок (24, рис. G/4) «взрывными» порциями сжатого воздуха мгновенно устанавливает борта покрышки на обод.

ВНИМАНИЕ!

Устройство необходимо крепко держать двумя руками.
Никогда не направляйте устройство на людей.

9. ОПИСАНИЕ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ЗНАКОВ

КОД 3014101
КОД 4-404334
КОД 4-404333
КОД 3014095
КОД 3014056

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Если предупреждающие знаки отсутствуют или нечитаемы, немедленно их замените. Не используйте шиномонтажный станок, если один или более из предупреждающих знаков отсутствует. Не устанавливайте преград, препятствующих обзору знаков оператором. При заказе используйте приведенные коды.

10. ПРОВЕРКА ПЕРЕД ПЕРВЫМ ЗАПУСКОМ

Прежде чем начинать какую-либо работу, убедитесь, что станок реагирует на команды соответствующими перемещениями, как это описано в разделе «ОПИСАНИЕ УПРАВЛЕНИЯ».

ВНИМАНИЕ!

При обнаружении неполадок НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ шиномонтажный станок и немедленно обратитесь в службу послепродажной поддержки.

11. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ПЕРЕД КАЖДЫМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН:

- Проверить на манометре фильтра, что имеется давление не менее 8 бар.
- Проверить, что станок правильно подключен к электросети.
- Убедиться, что в рабочей зоне шиномонтажного станка нет посторонних лиц или предметов, способных помешать его работе или причинить вред.
- Соблюдать правила безопасности на рабочем месте.
- Носить спецодежду, использовать рабочие перчатки, защитные очки и защитную обувь. Декоративные цепочки, браслеты и свободные полы одежды могут представлять угрозу для оператора.

Включите станок поворотом главного выключателя (21, рис.G/11) в положение I(ВКЛ.). На панели управления должен загореться светодиод (5, рис.G/4).

ОПРЕДЕЛЕНИЕ И ПРОВЕРКА ДИСКА И ПОКРЫШКИ

Перед выполнением каких-либо операций НЕОБХОДИМО определить размеры покрышки и диска и убедиться, что они не повреждены.

ВНИМАНИЕ: Эти проверки крайне важны, так как позволяют избежать риска взрыва покрышки при забортовывании и подкачке!

Диски имеют номинальный диаметр, ширину, количество хампов и прочие данные, выбитые на поверхности диска.

Например, имеется маркировка 6Jx14H2

- 1 - 6 указывает номинальную ширину обода
- 2 - J указывает размер фланца
- 3- 14 указывает номинальный диаметр обода
- 4 - H2 обозначение двойного хампа

На покрышки наносится маркировка с большим количеством информации, включая размер, тип, максимальная скорость и пр.

Например, для покрышки, маркированной 195/65 R 15 91 H TL

- 1 - 195 обозначает ширину покрышки, т.е. расстояние между стенками в мм.
- 2 - 65 обозначает соотношение (в процентах) между высотой и шириной сечения.
- 3 - R обозначение радиуса.
- 4 - 15 обозначает ключевой диаметр (диаметр обода) в дюймах.
- 5 - 91 обозначает максимальную нагрузку на колесо;
- 6 - H - код максимальной скорости (H: 210 км/ч).
- 7 - TL обозначение бескамерных шин.

ВНИМАНИЕ!

Монтаж покрышек на диски несоответствующего диаметра категорически запрещено, так же, как и установка покрышек с размерами, отличающихся от указанных в регистрационных документах на машину.

ПРОВЕРЬТЕ:

- чтобы шинный корд не был поврежден, как и сама покрышка (визуально и по ощущениям). При обнаружении дефектов, НЕ устанавливайте покрышку

- Диск не зазубрен и не покорежен.

ПРИМЕЧАНИЕ: В особенности на легкосплавных дисках зазубрины вызывают небольшие внутренние изломы, невидимые невооруженному глазу, уменьшающие прочность диска и опасные при подкачке.

- TWI (индикатор износа протектора) не показывает чрезмерного износа протектора.

- Температура шины не ниже 15°C: более низкая температура может привести к повреждению при проведении снятия/надевания.

РАСПОЛОЖЕНИЕ КЛАПАНА

Изображение показывает диск, установленный в захвате с указанием положения в соответствии с метками циферблата часов.

В различных описанных ниже ситуациях при упоминании положения вентиля, речь идет ВСЕГДА о положении относительно этих меток.

ВНИМАНИЕ: Во избежание риска повреждения датчика давления (если он установлен), вентиль ВСЕГДА должен ставиться в указанное положение.

ЛАЗЕРНАЯ УКАЗКА

S 300 оборудован лазерной указкой (рис.Н/4), указывающей положение инструмента по отношению к колесу узким пучком света, облегчая и ускоряя позиционирование и позволяющая тем самым работать безопасно и с высокой точностью.

11.1 ОБЫЧНЫЕ КОЛЕСА

«Стандартное колесо» - колесо с ободом из сплава или стали с центральным отверстием и обычной крышкой (не низкопрофильной или Run Flat).

ФИКСАЦИЯ КОЛЕСА

1 - Выполните все предварительные проверки.

2 - Снимите все прикрепленные грузики специальным инструментом, стараясь не повредить обод.

3 – Отведите все инструменты в положение покоя, оставив достаточно места для правильной установки колеса в зажим.

4 – Поместите колесо на зажим руками или подъемником (если имеется) – следующим образом:
- поместите колесо вертикально на платформе подъемника наружной стороной, смотрящей влево.
- нажмите педаль подъемника для подъема платформы на высоту зажима.
- Наклоните колесо вперед, пока оно не ляжет горизонтально на захват.
- опустите подъемник колеса.

5 – Зажим имеет ведущий палец (1, рис.1/1) который необходимо продеть через одно из крепежных отверстий диска.

6 – Установите зажимную гайку на резьбовую втулку на максимальную высоту, оставив достаточное пространство для хвата рукоятки сверху (см.рис.1/2).

7 – Выберите подходящий конус (из идущих в комплекте) под размер центрального отверстия диска.

8 – Установите конус на втулку.

9 – Резьбовая втулка имеет разъем байонетного типа.

Чтобы правильно его зафиксировать, сделайте следующее (см.рис.1/2):

- придерживая конус касающимся накидной гайки, установите втулку в зажим

- Поверните втулку по часовой стрелке руками, пока она не наденется на палец внутри зажима
ПРИМЕЧАНИЕ: Вы поймете, что части правильно соединились, когда втулка «упадет», встав в зажим.

- Продолжайте вращение, пока пружина в валу не защелкнется, встав на место.

10- Установите конус так, чтобы он касался диска и был отцентрирован относительно углубления в центре.

11- Затяните накидную гайку с трещоткой так, чтобы она встала напротив конуса (см.рис.1/3).

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что накидная гайка с трещоткой правильно установлена; при отпускании она должна возвращаться в исходное («полностью снята») положение. Если нет, покрутите ее вперед-назад, пока она не встанет правильно.

12- Нажмите педаль захвата: втулка автоматически пойдет вниз, идеально центрируя диск и зажимая захват.

ВНИМАНИЕ!

Прежде чем работать с колесом, убедитесь, что оно прочно зафиксировано в зажиме.

РАЗБОРТИРОВАНИЕ КОЛЕСА

1 - Полностью "спустите" колесо.

ВНИМАНИЕ: не производите никаких действий с колесом до тех пор, пока оно не будет полностью "спущено".

2 – Убедитесь в наличии датчика давления в покрышке и проверьте подходящим инструментом, что он правильно работает.

ПРИМЕЧАНИЕ: Опциональное устройство TRM300 способно определить тип датчика и проверить его на работоспособность.

Для правильной работы с TRM300 следуйте инструкциям Руководства, идущего с ним в поставке.

3 –Поверните многофункциональный инструмент («револьвер») так, чтобы рабочим оказался отжимной диск.

4- Вращайте захват до тех пор, пока вентиль не окажется в направлении 1 (часа).

5 – Установите отжимной диск на расстоянии 5 мм от наружного края диска.

6 – Опустите диск, пока он не коснется покрышки (см.рис.L/1).

7 - Начните вращение по часовой стрелке.

ПРИМЕЧАНИЕ: Неважно, управляется ли зажим кнопками или педалью. Оператор сам выбирает способ, наиболее подходящий для текущей ситуации.

8 – Во время вращения подведите отжимной диск вперед для проникновения за закраину обода, следуя вдоль профиля. Если колесо оборудовано датчиком давления, старайтесь не ударить его случайно.

9- Как только появится свободное пространство, начните смазку: смажьте тщательно борт покрышки и внутреннюю часть диска (см.рис.L/2).

Используйте специальную смазку для покрышек.

Постарайтесь не нанести смазку на датчик (при наличии такового).

10- Следуя профилю диска, двигайте отжимной диск, пока он не окажется в начальной позиции.

11- Используя нижний отжимной диск, повторите операции с пункта 6 для нижнего борта (см.рис.L/3).

ПРИМЕЧАНИЕ: На этой стадии лучший обзор может быть получен с помощью зеркала или, при наличии, камеры, которая отображала бы изображение на экране.

ПРИМЕЧАНИЕ: Как верхний отжимной диск, так и нижний могут быть с переменным углом наклона (установка держателя согласно рис. L/4) или закрепленными (установка держателя согласно рис.L/5). Рекомендуется использовать диски с переменным углом наклона при использовании с покрышками с твердыми боковинами («докатки»/низкопрофильные и т.п.), в то время как жесткозакрепленные лучше использовать на мягких покрышках.

ВНИМАНИЕ!

Во время разбортирования, прикладывайте давление только к бортам покрышки и никогда – к боковинам.

ДЕМОНТАЖ ПОКРЫШКИ

- 1 – Поверните многофункциональный инструмент («револьвер») так, чтобы рабочим оказался крюк.
- 2- Вращайте захват до тех пор, пока вентиль не окажется в направлении 1 (часа).
- 3- Установите инструмент на расстоянии 5 мм от наружного края диска, касаясь покрышки (см.рис.М/1).
- 4- Начните вращение, одновременно вдавливая инструмент в покрышку, вдоль профиля диска, пока борт не захватится инструментом (см.рис.М/2).
- 5- Слегка отодвиньте инструмент от диска, чтобы не повредить датчик (если установлен), затем поворачивайте зажим до тех пор, пока вентиль не окажется в положении «12 часов».
- 6 – Установив колесо в состояние покоя, передвиньте крюк медленно назад, так, чтобы лазерная указка указывала на точку вне обода.
Затем поднимите крюк, пока он не поднимется над верхним краем обода диска.
Для упрощения дальнейшего демонтажа, слегка подвиньте назад на несколько мм в сторону центра диска (см.рис.М/3).

ВНИМАНИЕ!

Будьте внимательны на этой стадии, чтобы не приложить излишнее усилие к покрышке.

- 7- Проверьте, что борт покрышки «сел» в углубление по всему периметру, в противном случае используйте для достижения этого подвижный отжимной диск в положении 180° по отношению к инструменту (см.рис.М/4).
- 8 – Начните вращение по часовой стрелке и продолжайте, пока первый борт не будет полностью оторван.
- 9 – Снимите борт с крюка руками.
- 10- Подвиньте инструмент назад до тех пор, пока луч лазера не совместится с краем обода (см.рис.М/5).
- 11- Вращайте захват до тех пор, пока вентиль не окажется в направлении 12 часов.
- 12- Полностью поднимите верхнюю каретку, пока она не окажется в нерабочем положении.
- 13- Поднимите нижний отжимной диск на 10 мм выше верхнего края обода (см.рис.М/6).
ПРИМЕЧАНИЕ: Облегчите эту процедуру, приподняв покрышку руками на «6 часов» (см.рис.М/7).
- 14 – Поворачивайте зажим по часовой стрелке до тех пор, пока покрышка не слезет с обода диска полностью.
ПРИМЕЧАНИЕ: Упростите эту операцию, одновременно приподнимая нижнюю часть покрышки в районе «2 часов» и направляя ее вращение (см.рис.М/8).
- 15- Тщательно обследуйте датчик давления (при наличии такового). Замените его, если он поврежден.
- 16- Отведите нижний отжимной ролик в положение покоя

МОНТАЖ

- 1 – Проверьте диск и покрышку, как это было описано в соответствующем разделе Руководства.
 - 2- Если диск был снят с зажима, зажмите его заново, как это было описано в разделе «ЗАЖИМ/ЗАХВАТ КОЛЕСА» данного Руководства.
- ПРИМЕЧАНИЕ: В целях безопасности вентиль ВСЕГДА заменяется специальным инструментом.
- 3- Полностью смажьте внутреннюю часть обода.

Тщательно смажьте борта покрышки – как внутри, так и снаружи, вокруг по всему периметру, шириной как минимум 30 мм.

4- Поверните многофункциональный инструмент («револьвер») так, чтобы в рабочем положении оказался монтажный инструмент.

ПРИМЕЧАНИЕ: Инструменты должны быть в положении покоя, чтобы было свободное место для установки покрышки на диск.

5 – Вращайте захват до тех пор, пока вентиль не окажется в направлении 7 часов.

6 – Поместите покрышку на обод горизонтально, слегка наклонив в направлении 12 часов.

7 – Опускайте верхний инструмент до тех пор, пока он не углубится вглубь диска на 30 мм и на несколько мм в сторону от его наружной кромки (см.рис.N/1).

8 – Надавите рукой на покрышку в области «3 часов», чтобы надеть ее на обод (см.рис.N/2).

9 – Продолжайте вращение по часовой стрелке, пока нижний борт не встанет полностью на место. ПРИМЕЧАНИЕ: Подразумевается, что диск и покрышка составляют одно целое.

10- Не меняя положения монтажной головки, вращайте захват до тех пор, пока вентиль не окажется в направлении «5 часов».

11- Надавите на боковую поверхность покрышки руками в точке на «3 часа», чтобы борт ушел вглубь углубления (см.рис.N/3).

12 – Начните вращение, продолжая давление одной рукой, пока борт не «сядет» полностью.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если выполнение этих операций вручную затруднено, всегда можно использовать подвижный отжимной диск, расположенный в отметке «3 часа» (см.рис.N/4).

11.2 КОЛЕСА С НИЗКОПРОФИЛЬНЫМИ ПОКРЫШКАМИ И RUN FLAT

Низкопрофильные шины являются шинами, имеющими отношение менее 1 между их высотой (H) и шириной поперечного сечения (C) (например, низкопрофильные 45 серии имеют $H / C = 0,45$). Для того, чтобы считаться "низкопрофильными", шины также должны иметь код максимальной скорости "V" или выше.

Run-Flat («докатка») - шины, которые позволяют транспортным средствам проехать определенное расстояние с определенной скоростью, даже в ненакачанном состоянии (Примечание: расстояние и скорость варьируются от производителя).

В настоящее время существуют два различных типа «докаток» на рынке:

- с усиленной боковой стенкой, также известные как «самонесущие шины», изготавливаемые из различных смесей каучука и имеют усиленную конструкцию, позволяя ребру шины выдержать вес автомобиля, даже когда давление внутри него упало до нуля.

- с внутренними опорами, где обод имеет кольцо, которое поддерживает боковые стенки шины, если внутреннее давление упало.

Внутренний держатель может быть пластиковым (Система Рах) или металлическим (Крепежное Кольцо).

S 300 имеет возможность работать на всех типах низкопрофильных шин и «докаток» с усиленным ребром без необходимости использования дополнительных аксессуаров.

Для получения информации по работе с другим типом «докаток» обращайтесь к специальным рекомендациям, идущим с дополнительными аксессуарами.

Процедура монтажа и демонтажа одинакова, как для самонесущих «докаток», так и для низкопрофильных шин.

ВНИМАНИЕ!

Необходимо в точности соблюдать инструкции, чтобы избежать необратимого ущерба покрышке, что может подвергнуть риску безопасность машины.

ВНИМАНИЕ: Рис. K/1 и K/2 указывают места наибольшего риска повреждения во время демонтажа (K/1) и монтажа (K/2): это места сцепления, где покрышка очень туго соприкасается с краем диска.

ЗАЖИМ/ЗАХВАТ КОЛЕСА

- 1- Проверьте диск и покрышку, как это было описано в соответствующем разделе Руководства.
- 2- Зажмите колесо в зажиме, как это описано в разделе «ЗАЖИМ/ЗАХВАТ КОЛЕСА» для обычных колес.

РАЗБОРТИРОВКА

Оторвите борт покрышки, действуя так, как описано в разделе «РАЗБОРТИРОВКА» для «обычных» колес данного руководства.

ДЕМОНТАЖ

- 1 - Отведите нижний отжимной ролик в позицию покоя.
- 2 - Поверните многоцелевой инструмент (револьверную головку) так, чтобы в рабочем положении находился крюк.
- 3 - Вращайте захват до тех пор, пока вентиль не окажется в направлении 1 (часа).
- 4 - Установите инструмент на расстоянии 5 мм от наружного края диска, касаясь покрышки (см.рис.О/1).
- 5 - Начните вращение, одновременно вдавливая инструмент в покрышку, вдоль профиля диска, пока борт не захватится инструментом (см.рис.О/2).
- 6- Слегка отодвиньте инструмент от диска, чтобы не повредить датчик (если установлен), затем поворачивайте зажим до тех пор, пока вентиль не окажется в положении «12 часов».
- 7- Установив колесо в состояние покоя, передвиньте крюк медленно назад, так, чтобы лазерная указка указывала на точку вне обода.
- 8 – Поднимите нижний отжимной диск так, чтобы он придавливал нижний борт и держал покрышку слегка приподнятой, упрощая последующие операции.
- 9- Установите подвижный отжимной диск на 180° по отношению к инструменту (см.рис..О/3), чтобы посадить борт в углубление.
- 10- Затем поднимите крюк, пока он не поднимется над верхним краем обода диска (см.рис.О/3). Для упрощения дальнейшего демонтажа, слегка подвиньте назад на несколько мм в сторону центра диска.
- 11 – Установите имеющуюся «защиту борта» щель между ободом диска и бортом (см.рис.О/4).

ВНИМАНИЕ!

Будьте внимательны на этой стадии, чтобы не приложить излишнее усилие к покрышке.

- 12 – Начните вращение по часовой стрелке и продолжайте до тех пор, пока первый борт не будет полностью снят.
 - 13- Снимите борт с крюка руками. (см.рис.О/5).
 - 14- Подвиньте инструмент назад до тех пор, пока луч лазера не совместится с краем обода.
 - 15- Вращайте захват до тех пор, пока вентиль не окажется в направлении 12 часов.
 - 16- Полностью поднимите верхнюю каретку, пока она не окажется в нерабочем положении.
 - 17- Поднимите нижний отжимной диск на 10 мм выше верхнего края обода (см.рис.О/6).
- ПРИМЕЧАНИЕ: Облегчите эту процедуру, приподняв покрышку руками на «6 часов» (см.рис.О/7).

18- Поворачивайте зажим по часовой стрелке до тех пор, пока покрышка не слезет с обода диска полностью.

ПРИМЕЧАНИЕ: Упростите эту операцию, одновременно приподнимая нижнюю часть покрышки в районе «2 часов» и направляя ее вращение (см.рис.О/8).

19 – тщательно проверьте датчик давления (при наличии такового). Замените его в случае неисправности.

20 – отведите нижний отжимной ролик в положение покоя

МОНТАЖ

1- Проверьте диск и покрышку, как это было описано в соответствующем разделе Руководства.

2- Если диск был снят с зажима, зажмите его заново, как это было описано в разделе «ЗАЖИМ/ЗАХВАТ КОЛЕСА» данного Руководства.

ПРИМЕЧАНИЕ: В целях безопасности вентиль ВСЕГДА заменяется специальным инструментом. В вентилях с датчиком меняются только уплотнительные прокладки или корпус вентиля.

ПРИМЕЧАНИЕ: Все инструменты должны быть в положении покоя, оставляя достаточно места для того, чтобы установить покрышку на диск.

3- Тщательно смажьте внутреннюю часть обода.

Тщательно смажьте борта покрышки – как внутри, так и снаружи, вокруг по всему периметру, шириной как минимум 30 мм. Смажьте полностью наружные стенки покрышки.

4- Поверните многофункциональный инструмент («револьвер») так, чтобы в рабочем положении оказался монтажный инструмент.

5- Поднимите закрепленный отжимной диск вручную для перевода его в рабочее положение. Когда необходимая высота будет достигнута, диск зафиксируется автоматически.

6 – Вращайте зажим, пока вентиль не окажется в положении 7 часов.

7- Поместите покрышку горизонтально на диск, слегка наклонив в положении «12 часов» (см.рис.P/1).

8- Опускайте верхнюю каретку до тех пор, пока закрепленный отжимной диск не коснется боковины покрышки.

9- Надавите рукой на покрышку в области «3 часов», чтобы надеть ее на обод (см.рис.P/2).

10- Начните вращение по часовой стрелке, пока нижний борт не встанет полностью на место.

ПРИМЕЧАНИЕ: Подразумевается, что диск и покрышка составляют одно целое.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если покрышка не была установлена за один полный оборот, повторите операцию, увеличив или уменьшив давление со стороны закрепленного отжимного диска.

11 – Установите вентиль в положение 4 часа.

12 - Покачайте покрышку рукой (см.рис.P/3), чтобы образовалось пространство для установки монтажного инструмента в щель между покрышкой и ободом.

13- Опускайте верхний инструмент до тех пор, пока он не войдет вглубь диска на 30 мм и на несколько мм от края кромки диска. Установите пластиковую насадку на обод, разместив ее в положении «3 часа» (см.рис.P/4).

14 – Установите монтажную лопатку в положение 2 часов и мягко придавите (см.рис.P/4).

15- Поверните зажим по часовой стрелке.

Когда монтажная лопатка находится в положении 5 часов, нарастите давление, чтобы борта выровнялись относительно углубления (см.рис.Р/5).

ВНИМАНИЕ!

Не давите на крышку более необходимого, так как это может снизить уровень ее надежности.

16 – Когда подвижный отжимной диск будет в позиции «7 часов», ослабьте давление, чтобы избежать повреждения борта.

Продолжайте вращение, пока крышка полностью не встанет.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если участок крышки между двумя отжимными дисками не попадает в углубление, используйте процедуру монтажа, описанную ниже, с использованием защелки:

- Установите вентиль в положение 4 часа.

- После установки закрепленного отжимного диска и инструмента в правильном положении для надевания второго борта (описано ранее), установите защитную пластиковую насадку в положение «3 часа» и закрепите защелку (см.рис. Р/6) в положение «2 часа».

ПРИМЕЧАНИЕ: Смажьте наружную поверхность защелки перед закреплением ее на ободе.

- Начните вращение.

Когда защелка находится в положении «5 часов», убедитесь, что борт в этом секторе «сел» в углубление.

- Если это условие, обязательное для правильного монтажа крышки, не достигнуто, используйте подвижный отжимной диск для вдавливания борта в углубление, сосредоточив давление на область в позиции «3 часа» (см.рис.Р/7).

- Продолжите вращение до тех пор, пока крышка не будет надета полностью.

- Снимите защелку и отодвиньте подвижный отжимной диск, демонтируйте инструмент и закрепленный отжимной диск из рабочей области.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе с дисками большого диаметра (более 20") для облегчения надевания второго борта нижний отжимной диск должен быть установлен напротив края обода (см.рис.Р/8). Это предотвращает ситуацию, когда приложенное сверху давление выталкивает борт с нижней части.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обязательная при работе с дисками большого диаметра, эта процедура может быть рекомендована для всех случаев, даже для дисков малого размера.

МОНТАЖ ВТОРОГО БОРТА НА КОЛЕСАХ СО СТАЛЬНЫМ ДИСКОМ

При работе с низкопрофильными шинами или «докатками» со стальным ободом следуйте процедуре, описанной выше, за исключением монтажа второго борта.

Изменения в работе возникают как следствие того, что некоторые стальные диски на рынке имеют очень острые внешние края, которые могут повредить шины (в местах сцепления), особенно во время надевания второго борта.

Для избежания этих рисков, сделайте следующее:

1- После монтажа первого борта установите инструмент и отжимной диск в вышеуказанное положение, затем переместите вентиль в положение «5 часов».

2- Установите пластиковую защитную насадку (1, рис. Q/1) в положение «11 часов», прямо перед монтажным инструментом, так, чтобы ее конец касался самого инструмента.

3- Установите специальную пластиковую насадку с защелкой (2, рис. Q/1) в положение «2 часа».

4- Поверните зажим по часовой стрелке.

Когда защелка находится в положении «6 часов», для направления борта в углубление необходимо использовать подвижный отжимной диск, установленный в положение «3 часа» (см.рис. Q/2).

5 – Продолжайте вращение до тех пор, пока крышка не будет надета полностью.

6 – Снимите защитную насадку и защелку.

11.3 НАКАЧКА

ОПАСНО!

Накачка шин – опасная процедура!

В точности следуйте инструкциям и обратите внимание на предупреждения.

ВНИМАНИЕ!

Дефектность диска или покрышки при подаче давления может привести к взрыву, происходящим с разбросом кусков колеса в стороны и вверх с достаточной силой, чтобы нанести вред, ранения и даже привести к смерти! Несмотря на то, что шиномонтажный станок оснащен ограничителем давления в 4 бара (60 PSI), его НЕЛЬЗЯ считать полноценным устройством защиты, и он не устраняет риск и не ограничивает вред, который может повлечь за собой возможный взрыв.

КОЛЕСО МОЖЕТ ВЗОРВАТЬСЯ, ЕСЛИ:

1. Диаметр обода не совпадает с диаметром покрышки.
2. Покрышка и/или обод негодны.
3. Максимальное рекомендованное давление было превышено при перебортовке.
4. Покрышку накачивают до давления выше максимального рекомендованного производителем.
5. Оператор не соблюдает необходимые нормы безопасности.

Следуйте следующим инструкциям:

1 – Открутите вентиль.

2 – Установите головку для подкачки на клапан, убедитесь, что она правильно установлена.

3 – Убедитесь в том, что обод и покрышка одного диаметра.

4 – Убедитесь, что обод и покрышка в должной мере смазаны, смажьте еще раз при необходимости.

5 – Нажмите педаль подкачки (рис.G/6).

6 – Придерживайте борт, короткими порциями подкачивая воздух и постоянно проверяя давление на манометре (16, рис.G/8) в перерывах между подкачками, пока борта не сядут на диск. Особое внимание следует обратить при установке бортов на диски с хампом (выступом для удержания борта на месте) (HUmP, DOUblE HUmP и т.п.).

7 - Продолжайте подавать воздух малыми порциями до тех пор, пока не будет достигнуто необходимое давление.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если значение давления превышено, нажмите кнопку «спуска» (17, рис.G/8).

Отпустите ее, как только Вы решите проверить давление в покрышке.

ПРИМЕЧАНИЕ: В некоторых случаях, даже при подаче воздуха, покрышка не «схватывается» и не может быть накачана. В этих случаях проблема может быть решена с помощью опциональной принадлежности GT300 (ВЗРЫВНАЯ ПОДКАЧКА).

УГРОЗА ВЗРЫВА!

- Во время операций подкачки и бортования/разбортования никогда не превышайте давления 4 бар (60 PSI).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если необходимо более высокое рабочее давление, снимите колесо с шиномонтажного станка и поместите его в специальную клетку, доступную на рынке, прежде чем продолжать подкачку.

- Не превышайте рекомендованного производителем колеса давления.

- Держите руки корпус тела на максимальном удалении от колеса.

- Только специально обученный персонал может проводить эти работы.

- Не позволяйте посторонним работать вблизи или приближаться к шиномонтажному станку.

11.4 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УПОРА-ПРОКЛАДКИ КОФ50 (опция)

Работая с тонкими колесами или колесами с выступающим фланцем диска необходимо использовать упор-прокладку КОФ50 (доступен по дополнительному заказу).

Для правильной установки упора-прокладки сделайте следующее:

1. Снимите верх зажима (1, рис.S/1), просто подняв его.
2. Установите упор (2, рис.S/1) на зажим (3, рис.S/1) убедившись в том, что пальцы совпали с отверстиями зажима.
3. Замените верх зажима, убедившись в том, что пальцы совпали с отверстиями фланца.

11.5 ЗАЖИМ КОЛЕС С ОБРАТНЫМ ОБОДОМ

Оptionальный зажимной фланец FRF необходим для зажима подобных колес.

Фланец FRF – универсальный, со съемными колками; другими словами, он может работать на колесах с произвольным числом крепежных отверстий.

На фланце может быть установлено число колков, равное числу отверстий диска, или кратное.

Фланец идет в комплекте с 6 колками; если необходимо другое количество, сделайте следующее:

ПРИМЕЧАНИЕ: Колок с серым винтом, помеченный цифрой 0, НИКОГДА нельзя снимать.

- 1- Снимите остальные колки с фланца, открутив их винты (см.рис.Т/1).
- 2- Установите нужное количество колков в соответствии с числом отверстий, устанавливая ведущий палец в разъем, помеченный цифрой с этим числом (см.пример на рис.Т/2).
- 3 - По аналогии установите винт в соответствующее отверстие (см.рис. Т/2) и закрепите колок, полностью затянув соответствующий винт.

Для правильного использования фланца следуйте следующим инструкциям:

- 1 - Используйте имеющуюся мерную линейку для измерения расстояния между двумя отверстиями диска (см.рис.Т/3).
- 2 - Выставьте измеренное расстояние между двумя пальцами фланца (см.рис.Т/4).
- 3 - Зафиксируйте фланец в данном положении полностью затянув серый винт (помеченный цифрой 0).
- 4 - Установите фланец на обод (см рис.Т/5) и зажмите его, используя 2 имеющиеся рукоятки (см.рис.Т/6).
- 5 – Снимите верх зажима (1, рис.S/1), просто подняв его.
- 6- Установите колесо на зажим, убедившись, что пальцы фланца попали в разъемы зажима.
ПРИМЕЧАНИЕ: Для облегчения этой операции рекомендуется установить на резьбовую втулку наиболее подходящий конус, после чего колесо достаточно повернуть до тех пор, пока пальцы не попадут в разъемы на зажиме (см.рис.Т/7).
- 7- Зажмите колесо конусом и накидной гайкой, как это описано в разделе ЗАЖИМ/ЗАХВАТ КОЛЕСА для стандартных колес.

ПРИМЕЧАНИЕ: Фланец FRF может быть также использован для зажима колеса без использования конуса, чтобы не повредить обод в тех случаях, когда толщина материала у центрального отверстия невелика.

- Установите колесо на зажим и проденьте ведущий палец через одно из крепежных отверстий, как это описано в разделе ЗАЖИМ/ЗАХВАТ КОЛЕСА для стандартных колес.

- Установите фланец на колесо, как показано на рис.Т/8.

- Установите втулку с резьбой и используйте накидную гайку, чтобы зажать ее непосредственно на фланце (см.рис.Т/8).

11.6 ЗАЖИМ КОЛЕСА БЕЗ ЦЕНТРАЛЬНОГО ОТВЕРСТИЯ

Для захвата колес без центрального отверстия или колес с центральным отверстием диаметра, меньшего, чем диаметр пальца зажима, требуются фланец FRF, специальная зажимная втулка MFC и упор КОФ (все – опции).

Фланец FRF – универсальный, со съемными колками; другими словами, он может работать на колесах с произвольным числом крепежных отверстий.

На фланце может быть установлено число колков, равное числу отверстий диска, или кратное.

Фланец идет в комплекте с 6 колками; если необходимо другое количество, сделайте следующее:

1- Снимите остальные колки с фланца, открутив их винты (см.рис.У/1).

ПРИМЕЧАНИЕ: Колок с серым винтом, помеченный цифрой 0, НИКОГДА нельзя снимать.

2- Установите нужное количество колков в соответствии с числом отверстий, устанавливая ведущий палец в разъем, помеченный цифрой с этим числом (см.пример на рис.У/2).

3 - По аналогии установите винт в соответствующее отверстие (см.рис. У/2) и закрепите колочек, полностью затянув соответствующий винт.

4- Используя гаечный ключ вывинтите фиксирующие штифты из фланца (см.рис.У/3).

5- Выдвиньте ведущий палец наружу (1, рис.У/4).

6- Установите фланец на зажим, убедившись, что пальцы фланца совпадают с разъемами зажима.

7- Установите специальную зажимную втулку на зажим (см.рис.У/5).

ПРИМЕЧАНИЕ: Специальная втулка MFC должна быть должным образом подготовлена, с установкой необходимых шайб (2, 3 рис.У/5) и зафиксированным колпачком (1, рис.У/5) с помощью зажимного винта (4, рис.У/5).

Резьбовая втулка имеет байонетный разъем.

Поверните втулку по часовой стрелке руками, пока она не наденется на палец внутри зажима

ПРИМЕЧАНИЕ: Вы поймете, что части правильно соединились, когда втулка «упадет», встав в зажим. Продолжайте вращение, пока пружина в валу не защелкнется, встав на место.

8- Зафиксируйте фланец в зажиме, нажав педаль захвата (3, рис.G/1).

9- Используя линейку, измерьте расстояние между двумя отверстиями на диске (см.рис.У/6).

11- Выставьте измеренное расстояние между двумя пальцами фланца (см.рис.У/7).

12 – Зафиксируйте фланец в этом положении, полностью затянув серый винт (отмечен цифрой 0).

13 - Установите колесо на фланец так, чтобы крепежные отверстия попали на пальцы.

14 – Зажмите колесо, используя комплектные штифты (см.рис.У/8). Затяните туго до конца.

12.ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ!

Перед тем, как производить какое либо обслуживание, необходимо отключить шиномонтажный станок от источников питания:

- 1) Отключите оборудование от линии электропитания.
- 2) Отключите оборудование от линии подачи сжатого воздуха, открутив разъем выхода пневмосистемы.

Для достижения лучшей производительности и большего срока службы Вашего шиномонтажного станка S300, проводите следующие операции по его обслуживанию:

1 - Периодически ПРОВЕРЯЙТЕ уровень масла в гидравлическом приводе.

Резервуар для масла изготовлен из прозрачного пластика и находится внутри стойки управления. Поступайте следующим образом:

- Отвинтите 4 винта, удерживающие панель (см.рис.R/1).
- Убедитесь, что уровень масла в резервуаре находится между метками минимума и максимума (см.рис.R/2).

Для долива:

- Отвинтите крышку резервуара(1, рис.R/2).
- Залейте его доверху маслом для гидравлических систем Esso Nuto H 46 или аналогом (например, AGIP OSO 46, МАСЛО SHELL TELLUS 46, mObiL DTE 25, CASTROL HYSPIN AWS 46, ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО CHEVRON Rpm EP 46, bP ENERGOL HLP.)
- Закройте резервуар крышкой и завинтите ее, установите на место панель.

2 – регулярно ПРОВЕРЯЙТЕ (раз в две недели) что уровень масла в смазчике находится между метками «МИН.» и «МАКС» на крышке (5, рис.R/3).

Для долива сделайте следующее:

- Отвинтите крышку (5, рис.R/3).
- Залейте масло класса ISO HG – для пневматических систем с вязкостью ISO VG 32 (например: ESSO Febis K 32; Масло mObiL Vacouline 1405; KLUbER Airpress 32).
- Завинтите крышку обратно.

3 - Регулярно ПРОВЕРЯЙТЕ (каждые 2-3 дня) правильность работы смазчика (4, рис.R/3).

Задайте движение закреплённому отжимному диску, проверяя, что каждые 5-6 тактов хода плеча капля масла падает в чашку смазчика (6, рис.R/3). В противном случае, отрегулируйте настроечный винт смазчика с помощью отвертки (3, рис.R/3).

4 – Чтобы быть уверенным в рабочем состоянии устройства безопасности, ограничивающего давление о время подкачки (см.раздел “Устройства Безопасности”), необходимо производить следующие проверки:

- Регулярно проверяйте уровень конденсата на крышке фильтра (1, рис.R/3); он НИКОГДА не должен быть выше метки “МАКС.СЛИВ”.

По необходимости сливайте конденсат, поворачивая накидную гайку по часовой стрелке (2, рис.R/3).

ПРИМЕЧАНИЕ: подсоединитесь к системе подачи сжатого воздуха для этой операции.

- Каждые 30-40 дней отсоединяйте станок от линии подачи сжатого воздуха и откручивайте крышку (1, рис.R/3) для прочистки от твердых частиц грязи, скопившихся под ней.

5 – ЧИСТИТЕ станок каждый день, удаляя грязь и следы покрышек, которые могут препятствовать движению вдоль направляющих каретки или работе зажима.

6 - регулярно ЧИСТИТЕ линзы лазерной указки и зеркало (или камеру, если она установлена).

7 – Каждый день ПРОВЕРЯЙТЕ состояние пластиковых насадок на инструменты монтажа/демонтажа.

Если они изношены или повреждены, ЗАМЕНИТЕ их на новые.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для снятия насадки, разрежьте ее вдоль.

8- После тщательной очистки с помощью легкого топливного масла, регулярно СМАЗЫВАЙТЕ, используя специальный состав (тип OKS 250):

- направляющие продольной траверсы каретки инструмента
- направляющие поперечной траверсы каретки инструмента

13. МЕРЫ ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ!

Если станок загорелся, для тушения огня используйте только огнетушители с сухим химическим порошком или на базе углекислого газа (CO₂).

14. УХОД

Если шиномонтажный станок надо перенести в другое место, выполните следующее:

- 1) Отключите шиномонтажный станок от всех источников питания.
- 2) Обращайтесь со станком так, как это описано в разделах «РАСПАКОВКА И УСТАНОВКА» данного руководства.
- 3) Подсоедините шиномонтажный станок к источникам питания и убедитесь, что органы управления функционируют нормально.

15. ХРАНЕНИЕ

Если шиномонтажный станок не планируется эксплуатировать некоторое время, проделайте следующие операции:

- Отключите шиномонтажный станок от всех источников питания.
- Очистите и смажьте зажим и направляющие кареток (горизонтальную и вертикальную), которые могут быть повреждены в следствие пересыхание.
- Слейте рабочие жидкости из всех резервуаров.
- Укройте станок целиком пластиковым чехлом.

16. УТИЛИЗАЦИЯ

Если Вы решили вывести станок из эксплуатации, необходимо обесточить его, отключив от всех источников энергии.

Так как данное оборудование относится к специальным отходам, оно должно быть разобрано и утилизировано по частям в соответствии с текущим законодательством.

ПРИРОДООХРАННАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Этот продукт может содержать вещества, которые могут быть опасными для окружающей среды или здоровья человека, если его неправильно утилизировать.

С этой целью мы предоставляем Вам следующую информацию для предотвращения выбросов этих веществ и улучшения использования природных ресурсов.

Электрическое и электронное оборудование не должно утилизироваться как обычные бытовые отходы, а должны собираться отдельно для их надлежащей переработки. Символ перечеркнутого мусорного бака, размещенный на продукте и на этой странице, напоминает Вам о необходимости утилизировать надлежащим образом продукт в конце его срока службы.

Таким образом, можно предотвратить неправильную утилизацию веществ, содержащихся в продукте, так как их ненадлежащая утилизация или неправильная утилизация их узлов и деталей могут быть опасными для окружающей среды или здоровья человека. Кроме того, это помогает восстановить, перерабатывать и повторно использовать многие материалы, используемые в этих продуктах.

Для этого производители и дистрибьюторы электрического и электронного оборудования организуют сбор и переработку этих продуктов.
По окончании срока службы продукта обратитесь к дистрибьютору для получения информации о договоренности по вывозу продукта.

При покупке нового продукта дистрибьютор будет также информировать Вас о возможности бесплатного вывоза продукта по окончании срока его службы или замены его на аналогичное оборудование, если такое эквивалентное оборудование имеется и имеет те же функции, что и приобретаемое оборудование.

Утилизация продукта, отличная от вышеуказанной, ведет к ответственности перед законом, предусмотренной национальным законодательством страны, в которой происходит утилизация изделия.

Мы также рекомендуем вам принять дополнительные меры по защите окружающей среды: осуществить переработку внутренней и внешней упаковки продукта и утилизацию использованных батарей правильно (если таковые идут в поставке с продуктом).

С Вашей помощью можно уменьшить количество природных ресурсов, используемых для производства электрического и электронного оборудования, свести к минимуму использование полигонов для утилизации продуктов и улучшить качество жизни, предотвратив проникновение потенциально опасных веществ в окружающую среду.

17.ШИЛЬДИК

В задней части станка имеется идентификационный шильдик со следующей информацией:

- 1- Дата производства
- 2- Модель
- 3- Серийный номер
- 4- Число фаз
- 5- Напряжение
- 6- Частота
- 7- Потребление энергии
- 8- Мощность
- 9- Давление пневмосети
- 10- Вес станка
- 11- Год разработки
- 12- Давление гидравлики

18.УСТРАНЕНИЕ ПРОБЛЕМ И НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМА

При включении главного выключателя в задней части станка индикатор включения (5, рис.G/4) не загорается, управление станком не работает, или при нажатии органов управления движением инструмента или вращением зажима ничего не происходит.

ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

1. Вилка питания неправильно подсоединена.
2. В линии электропитания отсутствует ток.

РЕШЕНИЕ

1. Правильно вставьте вилку в разъем питания.
2. Почините линию электропитания.

ПРОБЛЕМА

При нажатии педали захвата обода, педали подъемника или управления монтажной лопатки ничего не происходит.

ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

1. В пневмосистему не подается сжатый воздух.
2. Соединительный шланг шиномонтажного станка замят или поврежден.

РЕШЕНИЕ

1. Восстановите подачу сжатого воздуха от источника.
2. Убедитесь, что воздух нормально поступает, в случае повреждения шланга замените его.

ПРОБЛЕМА

Вы заметили, что инструмент двигается медленно, а уровень мощности низок.

ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

1. Уровень масла в гидравлическом силовом контуре ниже минимального.

РЕШЕНИЕ

1. Обратитесь к разделу «обслуживание» для инструкций по заправке маслом. После заливки масла воздух, попавший в контур, должен выйти; чтобы это произошло, переместите все гидравлические узлы в их окончное положение.

ПРОБЛЕМА

Изображение на экране (если установлен) нечеткое.

ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ

1. Камера загрязнена.

РЕШЕНИЕ

1. Протрите камеру с помощью обычного моющего средства.

ВНИМАНИЕ:

Если следуя вышеприведенным инструкциям Вам не удалось вернуть станок в рабочее состояние или выявлена неисправность, не перечисленная в списке, НЕ используйте шиномонтажный станок и немедленно вызовите специалиста службы послепродажного обслуживания.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

Мы, SICE SPA, виа Модена 34 - 42015 Корреджо(RE), ИТАЛИЯ, настоящим подтверждаем, что продукт

Шиномонтажный станок S 300

к которому относится данное подтверждение, произведенный нашей компанией и о работе которого наша компания имеет объемное техническое досье, соответствует следующим стандартам:

EN ISO 12100-1

EN ISO 12100-2

EN 60204-1

в соответствии с директивами ЕС:

- 2006/42/ЕС.

- 2006/95/ЕС от 16/01/07

- 2004/108/ЕС

- 86/217/СЕЕ от 26/05/86

- 2009/105/СЕ (только версия GP)

Корреджо, 10/10

SICE S.p.A. Технический директор - инженер Коррадо Бассоли

ВАЖНО: Декларация соответствия ЕС перестает действовать, если станок использовался без соблюдения упомянутых в Руководстве инструкций или с неоригинальными принадлежностями. Форма данной декларации соответствует стандарту EN 45014.

SICE оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию без предварительного уведомления.

SICE отказывается нести ответственность за ущерб, причиненный людям или предметам, вызванный использованием станка, отличным от упомянутого выше, или при несоблюдении описанных инструкций.