

# СТЕНД ШИНОМОНТАЖНЫЙ S48, S48 TOP-S45 TOP

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	3
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	4
3. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
4. УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
5. ТРАНСПОРТИРОВКА.....	6
6. УСТАНОВКА.....	6
6.1.Размещение.....	6
6.2.Освобождение стенда от упаковки.....	7
6.3.Установка и подсоединение.....	8
6.4.Крепление к полу.....	9
6.5.Подсоединение пневматики.....	9
6.6. Подсоединение к электросети.....	9
6.7.Удаление фиксирующей скобы.....	10
6.8.Установка ограничителя хода (дополнительно).....	11
7. ОБОЗНАЧЕНИЕ ОБСЛУЖИВАЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ.....	12
8. ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ СИГНАЛОВ.....	13
9. ПРОВЕРКА ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ.....	14
10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	15
10.1 Отжатие.....	16
10.2 Закрепление колеса.....	18
10.3 Демонтаж.....	19
10.4 Монтаж.....	20
10.5 Монтаж шины и накачка.....	22
11. АКССУАРЫ.....	25
12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	26
13. ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ МЕРЫ.....	27
14. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА.....	27
15. ХРАНЕНИЕ.....	28
16. УТИЛИЗАЦИЯ СТЕНДА.....	28
17. ДАННЫЕ НА ТАБЛИЧКЕ.....	28
18. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	29

# 1.ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стенд SICE 48 был разработан специально для монтажа и демонтажа автомобильных шин промышленных и легковых транспортных средств с ободом от 12 до 27 дюймов и максимальным диаметром колеса 1180 мм (46,5 дюймов). Любое другое применение считается неправильным и не рекомендуемым.

Данный стенд так же доступен в комплектации S48 TOP-S45 TOP, куда входят:

**GP** – система для быстрой накачки бескамерных шин.

**PT340** – вспомогательное устройство «третья рука» для облегчения процесса монтажа и демонтажа низкопрофильных шин.

**TVP/CRU** - быстросъемная шиномонтажная головка с регулируемым профилем.

**TPA/CRU** – быстросъемная пластиковая монтажная головка для работы с литыми дисками.

Перед выполнением любой операции **НЕОБХОДИМО** внимательно прочитать и понять данную инструкцию.

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

**ХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ РЯДОМ СО СТАНКОМ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШИХ КОНСУЛЬТАЦИЙ.**

## 2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### S48, S48 TOP – S45 TOP

Двухскоростной электрический мотор	230V/ 1Ph/ 50/ 60Hz/0,75 kW
Работа на колесах: Внешняя блокировка	12 – 24 дюймов
Внутренняя блокировка	14 – 27 дюймов
Максимальный диаметр колеса (S48, S48 TOP/ S45 TOP)	1180 мм (46,5 дюймов)/ 1100 мм (43 дюйма)
Максимальное открытие отжимной лопатки (позиция 1)	40 - 440 мм (1,5 – 17,5 дюймов)
Максимальное открытие отжимной лопатки (позиция 2)	5 – 380 мм (0 – 15 дюймов)
Макс. толщина шины на поворотном столе (верхняя позиция)	330 мм (13 дюймов)
Макс. толщина шины на поворотном столе (нижняя позиция)	370 мм (14,5 дюймов)
Сила отжимного цилиндра (при 10 бар)	3100 кг
Рабочее давление	8-10 бар
Вес S48(в стандартной комплектации)	310 кг
Вес S48 TOP(в стандартной комплектации)	415 кг
Вес S45 TOP(в стандартной комплектации)	395 кг
Уровень шума на рабочем месте	LpA<70dB (A)

## 3. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

На стенде может работать только квалифицированный персонал. Для этого оператор стенда должен понимать данную инструкцию, созданную производителем, быть обученным и ознакомленным с правилами безопасности труда. Оператор стенда не должен находиться под действием алкогольного или наркотического опьянения, это может отрицательно сказаться на его деятельности.

Необходимо:

- Знать, как читать и понимать инструкцию.
- Знать эксплуатационные показатели и характеристики данного стенда.
- Не допускать неквалифицированный персонал к работе на стенде.
- Убедиться в том, что установка была произведена в соответствии со всеми надлежащими правилами и стандартами.
- Убедиться в том, что все операторы прошли надлежащую подготовку, что они знают, как правильно и адекватно использовать данное оборудование.
- Никогда не прикасаться к линиям электропередачи оборудования, за исключением тех случаев, когда электропитание было предварительно выключено.
- Внимательно изучить данную инструкцию и научиться правильно использовать стенд.
- Всегда держать данную инструкцию рядом со стендом и обращаться к ней при необходимости.

**ВНИМАНИЕ!** Любые изменения или модификации, вносимые в станок, освобождают производителя от ответственности за возможный ущерб, вызванный вышеназванными действиями.

**В частности удаление или воздействие на устройства безопасности является нарушением мер безопасности труда.**

## 4. УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

Стенд S 48 снабжен пневматическим клапаном безопасности, находящемся внутри установки. Этот клапан предотвращает превышение значения в 3,5 бар давлением, производимым накачивающими приспособлениями, соединенными с установкой по демонтажу шин.



Стенд S 48 TOP – S 45 TOP снабжен предохранительным клапаном давления, находящимся на корпусе установки (1, рис. А). Этот клапан предотвращает превышение значения в 11 бар и

срабатывает каждый раз, когда давление внутри установки приближается к значению 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 действиям ущерб.

## 5. ТРАНСПОРТИРОВКА

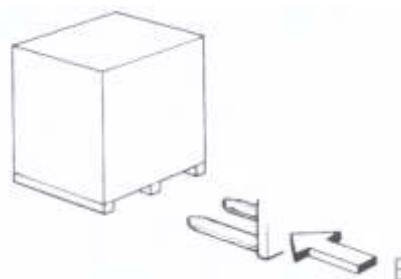
Станок поставляется в картонной коробке с поддоном.

Вес станка с упаковкой составляет:

- S48: 370 кг

- S48 TOP: 475 кг

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



## 6. УСТАНОВКА

### 6.1 РАЗМЕЩЕНИЕ

Размещая шиномонтажный стенд, в выбранном для установки месте помните:

- 1 – Необходимая для монтажа станка площадка составляет 1520 мм в ширину и 1480 мм в глубину (для S48 TOP: 2060x1720). Оставьте расстояние 500 мм от стен.
- 2 – Расположите станок на выровненном гладком полу, способном нести вес станка.
- 3 – Место установки должно быть оснащено электросистемой с исправной цепью заземления и автоматическим дифференциальным размыкателем сети с установкой на 30 мА.
- 4 – Место установки стенда должно быть оборудовано системой сжатого воздуха с рабочим давлением, по крайней мере, 8 бар.

## **6.2 ОСВОБОЖДЕНИЕ СТЕНДА ОТ УПАКОВКИ**

- 1- После снятия упаковки, убедитесь в целостности станка. Проверьте, чтобы на нем не было видимых повреждений.
- 2- Удалите все гайки, крепящие стенд к упаковке, используя гаечный ключ №13.  
**ВНИМАНИЕ! Используйте крепежные плиты, которые крепят шиномонтажный стенд к поддону, для фиксации станда после распаковки.**
- 3- Снимите шиномонтажный стенд с поддона с особой осторожностью.

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

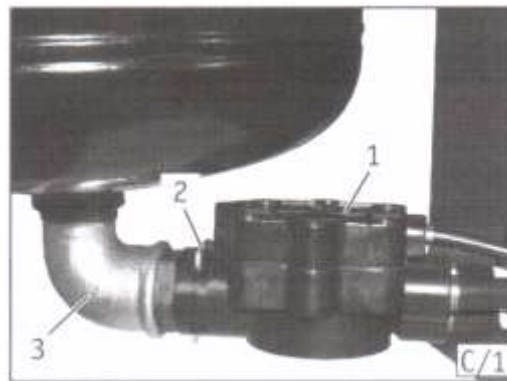
**Если упаковочный материал содержит вредные вещества или не разлагается микроорганизмами, следует утилизировать его в соответствии с действующими нормами.**

## **6.3 УСТАНОВКА И ПОДСОЕДИНЕНИЕ**

**(только для станда S 48 TOP- S 45 TOP)**

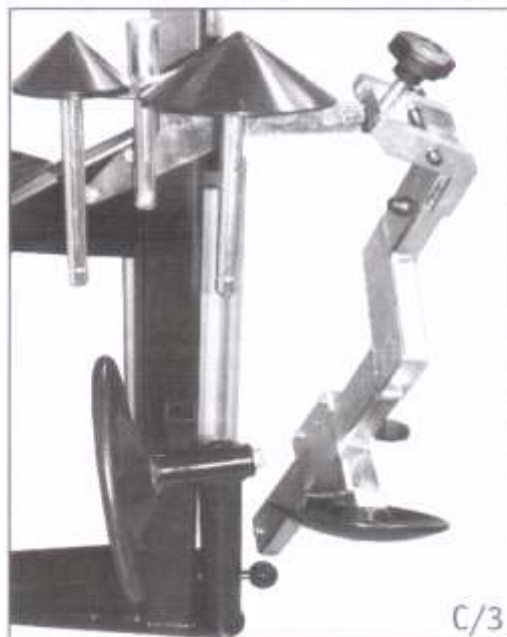
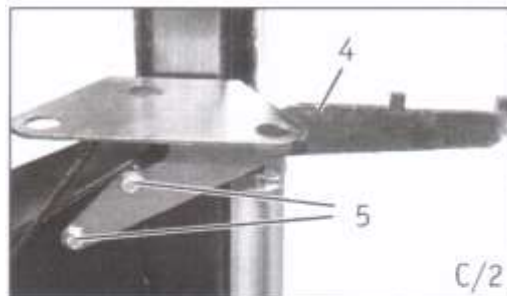
## УСТАНОВКА БАЛЛОНА

- 1) Удалите четыре гайки 8x16, закрепляющие баллон, вмонтированные в ее корпус.
- 2) Вставьте колено (3, рис. С/1) в клапан (1, рис. С/1), выступающий из задней части станда и зафиксируйте с помощью отвертки (2, рис. С/1)
- 3) Закрепите баллон на станде и зафиксируйте с помощью четырех болтов 8x16, снятых ранее.



## УСТАНОВКА КОНИЧЕСКИХ ПАЛЬЦЕВ

- 1) Зафиксируйте скобу (4, рис С/2) на нижней части РТ, используя гайки 2М 8x16 (5, рис. С/2), которые уже вмонтированы в стойку.
- 2) Зафиксируйте конические пальцы, насадку и плечо ВРТ как показано на рис. С/3.
- 3) Поместите все аксессуары в ящик для инструмента, который идет в комплекте с шиномонтажным стандом.



## 6.4. КРЕПЛЕНИЕ К ПОЛУ

- 1) Подготовьте следующие инструменты:
- Шестигранный ключ 13

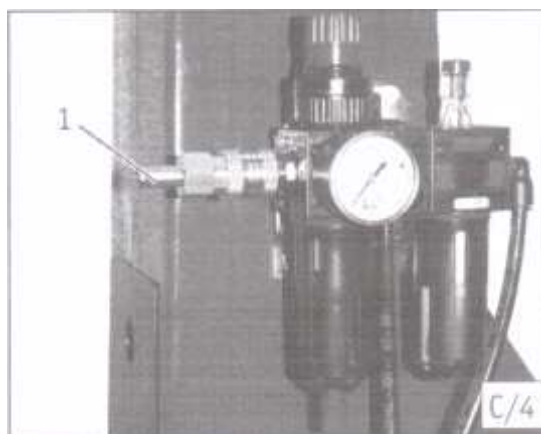
- Электрическая дрель
  - Бур длинного типа диаметр 13 мм
  - Металлические расширяющиеся дюбели 13x50
  - Винты для дюбелей M8x50
- 2) Поместите фиксирующие скобы в слоты находящиеся спереди сверху слева и сзади справа (см. рис. В)
  - 3) Используя 13мм бур, просверлите отверстие глубиной 80мм в соответствии с расположением скобы на шиномонтажном стенде.
  - 4) Установите расширяющиеся дюбели и затяните с помощью ключа 13.

## 6.5 ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

Для правильного подсоединения пневматической системы следуйте инструкции:

1) Опустите педаль до упора (5, рис. Е), избегая резкого открытия зажимов.

2) Подсоедините стенд к компрессору (с рекомендованным давлением 8-10 бар) с помощью муфты (1, рис С/4), идущей в комплекте, используя резиновый шланг для сжатого воздуха с внутренним диаметром 7-8 мм.



**ВНИМАНИЕ!** Давление сжатого воздуха не должно превышать 16 бар

## 6.6 ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРОСЕТИ

Прежде чем подключить стенд к электросети, внимательно проверьте, чтобы напряжение сети соответствовало значению, приведенному на маркировке (находящейся на кабеле питания стенда).

Совершенно необходимо, чтобы система была снабжена хорошим заземлением.

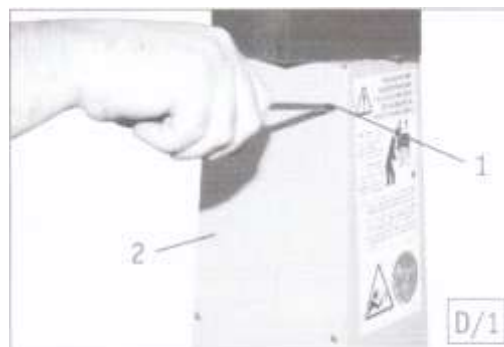
Станок должен быть подключен к силовому переключателю (переключателю аварийного тока), отрегулированному на 30 мА.

Обратите внимание, что все данные о требуемых условиях размещены на соответствующей табличке, расположенной на задней стенке станка. Прочтите данные по требованиям к поглощению тока и убедитесь, что подключаемая сеть может выдержать данное напряжение.

**ВНИМАНИЕ!** Работы на электрическом оборудовании, даже самые незначительные, должны выполняться квалифицированным персоналом! Любой ущерб, нанесенный несоблюдением данных инструкций, снимает с производителя ответственность и аннулирует право на гарантию.

## 6.7 УДАЛЕНИЕ ФИКСИРУЮЩЕЙ СКОБЫ

- 1) Нажмите на педаль (7, рис. E), чтобы отвести горизонтальное плечо (11, рис. E)
- 2) Используя отвертку, выкрутите 4 самореза (1, рис. D/1) и снимите стенку корпуса (2, рис. D/1)
- 3) Открутите винт (3, рис. D/2), чтобы снять скобу (4, рис. D/2).
- 4) Зафиксируйте стенку корпуса, затем нажмите педаль (7, рис. E), чтобы вернуть плечо в начальное положение.



## 6.8 УСТАНОВКА ОГРАНИЧИТЕЛЯ ХОДА

Ограничитель хода устанавливается по желанию и нужен для работы с низкопрофильной резиной, шинами типа gun flat и UHP.

Ограничитель хода (рис. D/3) состоит из:

- 1) Ограничителя разбортовки
- 2) Отводящей головки
- 3) Головки монтажного разбортовочного плеча
- 4) Прокладки
- 5) Фиксирующих болтов
- 6) Распорного кронштейна
- 7) Пластиковой прокладки

Если данное устройство не было установлено на шиномонтажный стенд, следуйте данной инструкции по установке:

- 1) Используйте отвертку СН10, чтобы выкрутить болты на распорном кронштейне(1, рис. D/4) и монтажной головке (2, рис. D/4).
- 2) С помощью пластиковой прокладки, идущей в комплекте, освободите пружину, находящуюся на плече (см. рис. D/6).
- 3) Снимите монтажную головку и вытащите разбортовочный механизм с поддержки, убедитесь, что прокладка находится между плечом и поддержкой.
- 4) Поместите ограничитель на плечо разбортовочного механизма (см. рис. D/6).
- 5) Поместите плечо разбортовочного механизма в слоты на поддержке.

**ВВ! Убедитесь в том, что обе прокладки находятся на своих местах, они должны располагаться так, как показано на рис. D/7**

**- между поддержкой и плечом разбортовочного механизма**

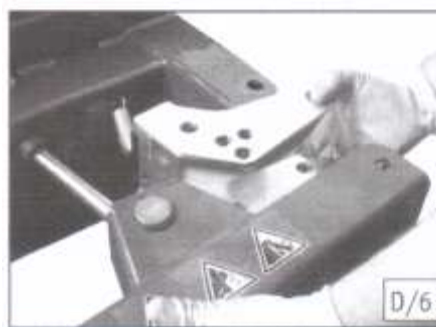
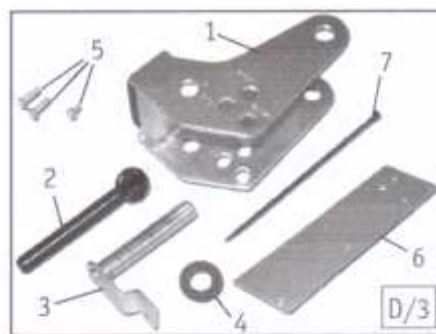
**- между плечом разбортовочного механизма и ограничителем**

6) Совместите отверстия на различных частях, чтобы обеспечить проходимость НОВОЙ фиксирующей головки, идущей в комплекте с устройством (см. рис. D/8).

7) Надежно закрепите фиксирующую головку с помощью двух болтов, снятых ранее.

8) Закрепите крепеж для распорного кронштейна, отодвинув его с начальной позиции, используя скобу и отвертки, которые идут в комплекте с устройством (см. рис. D/9).

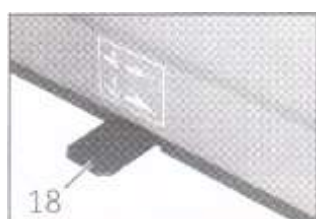
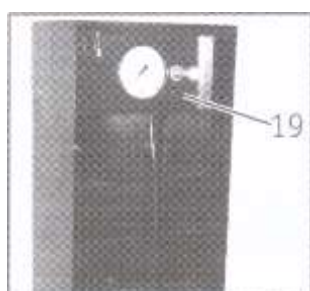
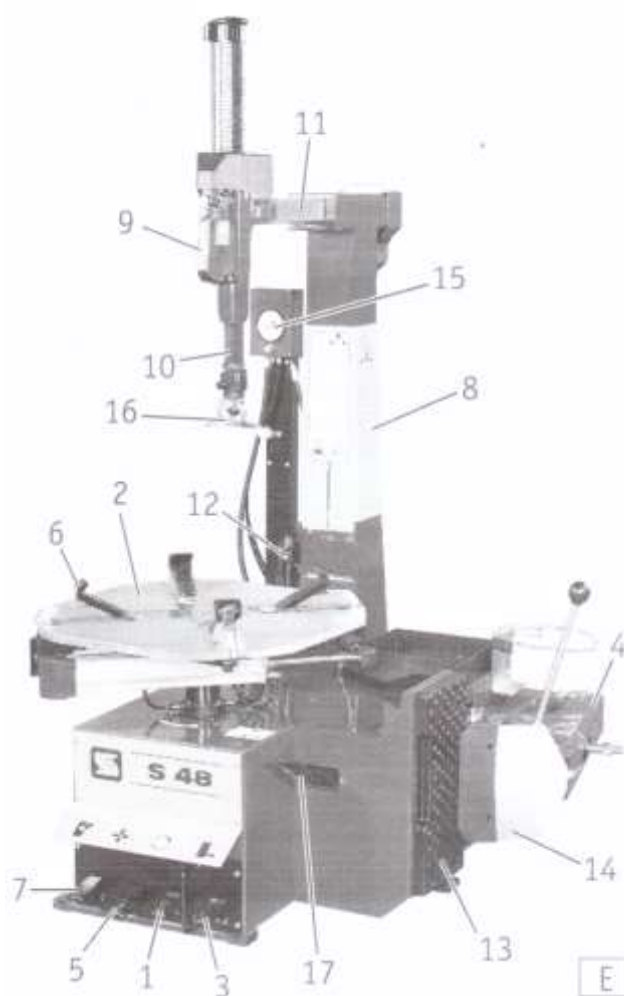
9) Закрепите отводящую головку (2, рис. D/3) в отверстие, помеченное 0 на ограничителе хода.



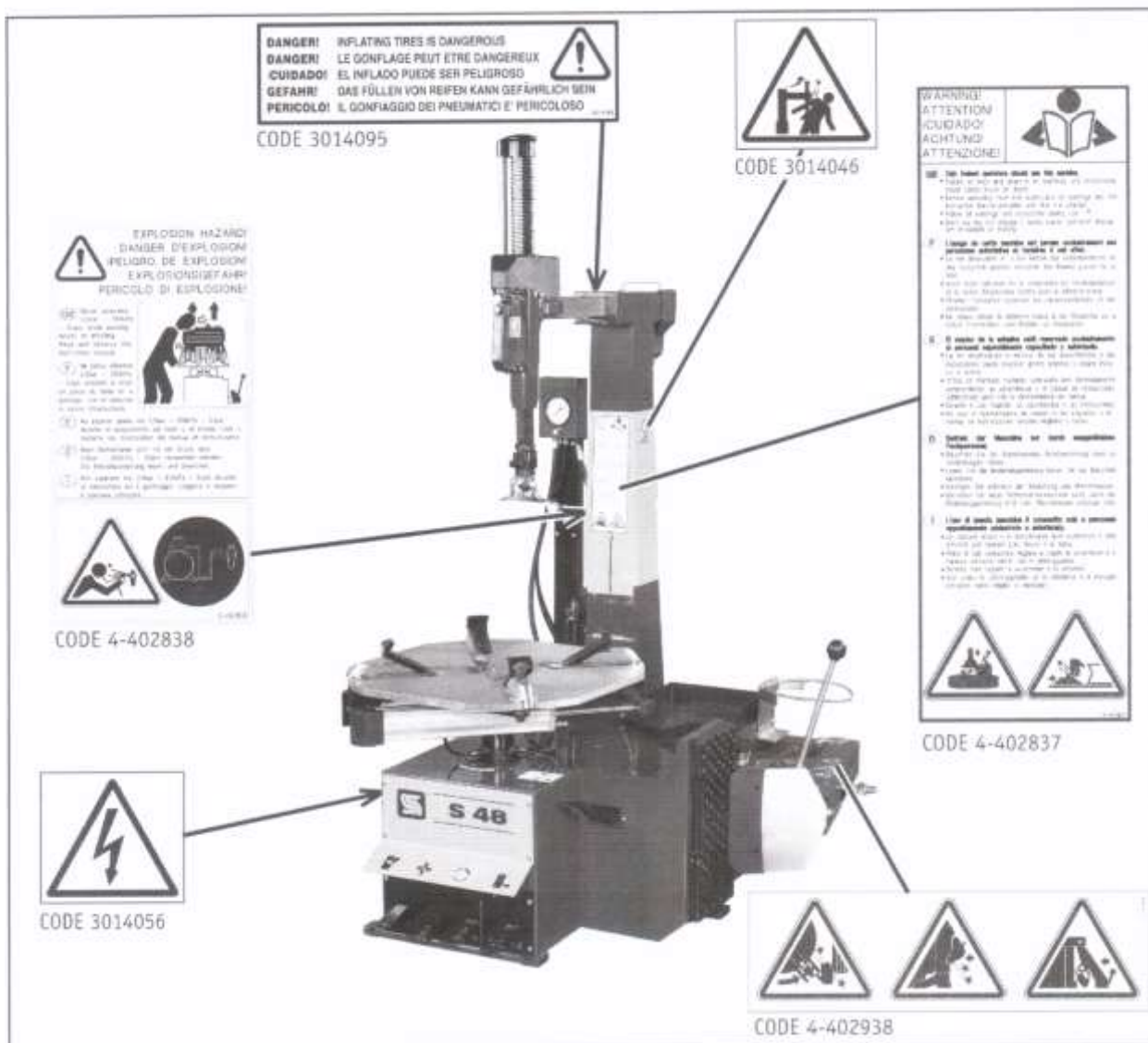


## 7.ОБОЗНАЧЕНИЕ ОБСЛУЖИВАЮЩИХ ЭЛЕМЕНТОВ

- 1 – Педаль вращения
- 2 – Поворотный стол
- 3 – Педаль отжатия
- 4 – Лапа разбортовочного станка
- 5 – Педаль поворотного стола для открытия/закрытия зажимных кулачков
- 6 – Колесный зажим
- 7 – Педаль вращения стойки
- 8 – Вертикальная стойка
- 9 – Рычаг ручного контроля
- 10 – Вертикальный суппорт
- 11 – Горизонтальная лапа
- 12 – Фильтр и лубрикатор
- 13 – Поддержка для колеса
- 14 – Отжимная лопатка
- 15 – Лопатка для демонтажа шин
- 16 – Головка для монтажа/демонтажа
- 17 – Монтажная лопатка
- 18 – Педаль накачки
- 19 – Аналоговое устройство накачки (S 48 TOP-S 45 TOP)



# 8.ОБОЗНАЧЕНИЕ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ СИГНАЛОВ



**ВНИМАНИЕ!** Отсутствующие или плохо читаемые таблички необходимо незамедлительно заменить.

Не приступайте к работе на шиномонтажном стенде, если одна или более табличек отсутствуют.

Не допускайте наличие на стенде предметов, которые закрывают обзор оператору.

При заказе табличек, используйте коды, указанные в данной таблице.

## 9. ПРОВЕРКА ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ

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

- 1) Нажмите на педаль (1, рис. E) так, чтобы она оказалась в средней позиции, при этом поворотный стол должен начать медленно вращаться по часовой стрелке.
- 2) Нажмите на педаль до упора (рис. F) и поворотный стол должен начать быстро вращаться по часовой стрелке.
- 3) Поднимите педаль вверх (1, рис. E) и поворотный стол (2, рис. E) должен начать вращаться против часовой стрелки.

**NB!** В случае, если направление движения стола окажется противоположным, необходимо инвертировать два фазных провода на трехфазном штекере (это должно быть выполнено квалифицированным электриком).

- 4) Откройте ручную плечо отжимной лопатки (4, рис. E) и нажмите педаль отжатия (3, рис. E): отжимная лопатка приходит в рабочее состояние, закрываясь.

- 5) Нажмите до упора на педаль (5, рис. E): четыре зажимных кулачка (6, рис. E) поворотного стола должны открыться. При повторном нажатии на педаль четыре зажимных кулачка должны закрыться.

- 6) Нажмите на педаль (7, рис. E) для перевода плеча (11, рис. E) в нерабочее положение. Снова нажмите на педаль для приведения плеча в рабочее положение.

- 7) Нажмите желтую кнопку (1, рис. F/1) при этом вертикальный суппорт (10, рис. E) должен опуститься, подвинув рабочую головку к краю обода.

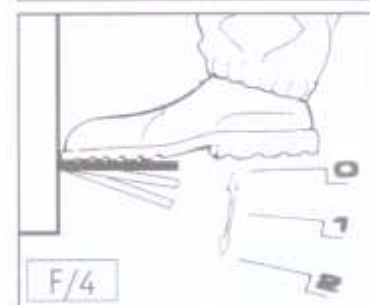
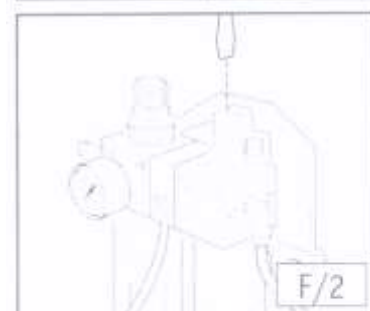
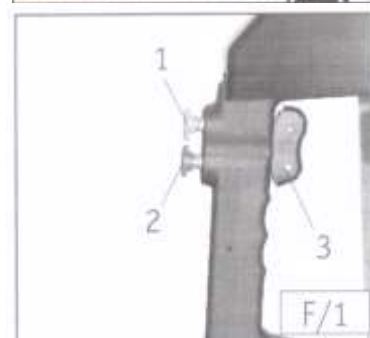
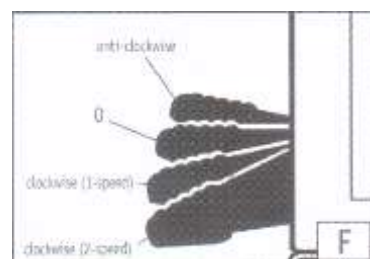
Нажмите красную кнопку (2, рис. F/1) рабочие плечи (11, рис. A) одновременно блокируются, а также монтажная головка автоматически поднимется на 2 мм от борта обода (см. соответствующий параграф по демонтажу).

Нажмите рычажной переключатель (3, рис. F/1), все рабочие плечи должны одновременно разблокироваться и вертикальный суппорт должен подняться (10, рис. E).

- 8) Проверьте, чтобы каждые два – три нажатия на педаль (3 или 5, рис. E) капля масла падала в прозрачную чашу масляного фильтра (рис. 12 E).

В противном случае отверткой отрегулируйте смазочный винт (рис. F/3).

**Для станка S 48:** нажмите на педаль накачки (рис. F/3) воздух должен



идти из головки накачки.

**Для стенда S 48 TOP-S 45 TOP:** приведите педаль накачки (рис. F/4) в позицию 1 – воздух должен идти из головки накачки. Приведите педаль накачки (рис. F/4) в позицию 2 – сильная струя воздуха должна выходить из отверстий четырех затворов.

**ВНИМАНИЕ!** Не держите голову над поворотным столом во время данных манипуляций. Грязь, находящаяся на поворотном столе, может повредить глаза работающего. Следите за тем, чтобы случайно не нажать педаль накачки во время различных фаз проверки функционирования стенда.

Для стенда S 48 TOP- S 45 TOP обратитесь к инструкции по использованию РТ, которая прилагается к устройству, чтобы убедиться, что оно работает правильно.

## 10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

**ВНИМАНИЕ!** Во время работы держите руки и другие части тела подальше от работающих элементов стенда. Цепочки, браслеты и слишком просторная одежда могут представлять опасность для оператора стенда.

**ВНИМАНИЕ!** Инструкция к опциональному устройству РТ (идущему в комплекте S 48 TOP- S 45 TOP) прилагается к самому устройству, обращайтесь к ней при необходимости.

## 10.1 ОТЖАТИЕ

**ВНИМАНИЕ!** Отжатие требует особой осторожности и внимания.

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

**ВНИМАНИЕ!** Прежде чем производить какие-либо действия, снимите с обода старые балансировочные грузики.

1) Полностью выпустите воздух из шины и снимите клапан.

2) Полностью закройте зажимные кулачки поворотного стола.

**ВНИМАНИЕ!** Раскрепление борта при открытых зажимных кулачках поворотного стола может привести к раздроблению рук. Во время операции по раскреплению борта НИКОГДА не держите руки на боках покрышки.

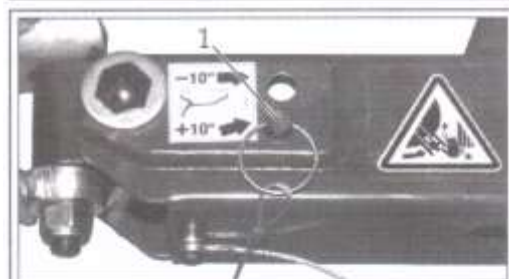
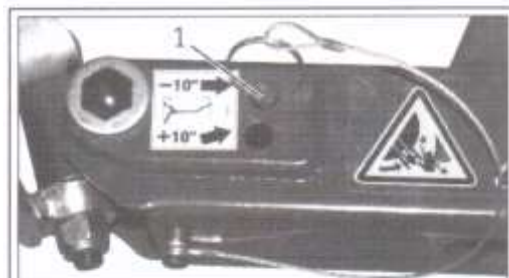
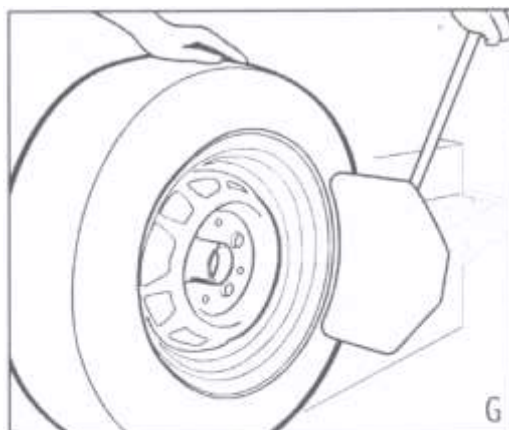
3) Откройте плечо отжимной лопатки, подтолкнув вручную во внешнюю сторону. Поместите колесо на резиновый упор (13, рис. Е) и приблизьте полотнище (14, рис. Е) к борту шины на расстояние приблизительно 1 см от края обода (см. Рис. G).

**ВНИМАНИЕ!** Правильно установите лопатку так, чтобы она действовала на шину, а не на обод.

4) Прижмите лопатку (14, рис. Е) к шине, действуя педалью (3, рис. Е). Повторите операцию на всей окружности колеса и по обеим сторонам до полного отслоения краев покрышки.

**ВНИМАНИЕ!** Во время отжима необходимо стараться не сильно деформировать шину, это может привести к порче.

**ВНИМАНИЕ!** Во избежание повреждения клапана и сенсора давления (если таковой встроен), производите отжим так, чтобы клапан и сенсор находились под углом 90° к центру давления (на 12 или на 6 часов). Перед тем, как приступить к разбортовке, необходимо определить тип резины, с которой вам предстоит работать (особенно если речь идет о низкопрофильной резине и шинах).



### **Отжимное плечо станда S 48 имеет два положения (см. рис G/1, G/2)**

- Позиция, показанная на рисунке G/1, рекомендована для работы с колесами с шириной обода до 10 дюймов.
  - Позиция, показанная на рисунке G/2, рекомендована для работы с колесами с шириной обода более 10 дюймов.
- Угол входа отжимной лопатки варьируется в зависимости от выбранной позиции.

Чтобы перейти с рабочей позиции на какую-либо другую, следуйте инструкции:

- Извлеките втулку (1).
- Вручную поверните лопатку до тех пор, пока отверстия для втулки не окажутся в другом положении.
- Вставьте втулку (1) обратно.

**NB!** Для упрощения работы с колесами с небольшим диаметром ободов угол лопатки может быть так же увеличен, путем передвижения рычага вправо.

**ВНИМАНИЕ!** Никогда не производите разбортовку колес с шириной обода менее 6 дюймов при настройке рабочего плеча на 10+ дюймов.

Если отжатие проблематично, можно использовать ограничитель хода. Это устройство повышает рабочие показатели станда и предотвращает повреждение резины во время отжима. Устройство контролирует «закрытие» отжимного механизма в разной степени в зависимости от положения штифта (1, рис. G/3).

- Положение «0»: нет ограничений
- Положение 6-7 дюймов; 8-9 дюймов; 10-11 дюймов: распознает ширину обода, на которую установлен механизм отжима. Проверьте ширину обода, а затем вставьте штифт в нужное отверстие: ограничитель хода позволит провести отжатие без слишком глубокого проникновения лопатки (см. рис. G/4)



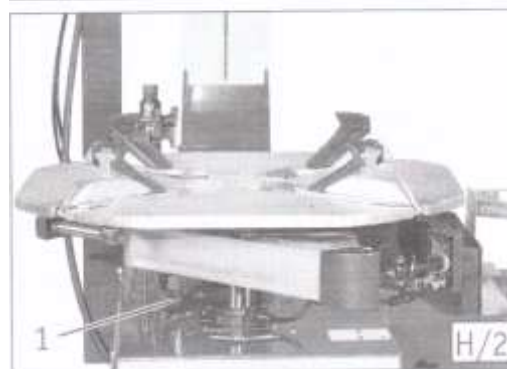
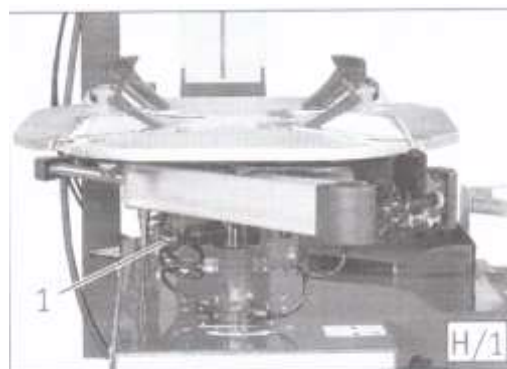
## 10.2 ЗАКРЕПЛЕНИЕ КОЛЕСА

- 1) Убедитесь, что на ободке нет грузов.
- 2) Смажьте закраину покрышки и обод специальной пастой.
- 3) Нажмите педаль (7, рис. Е), чтобы привести плечо (11, рис. Е) в нерабочее положение.
- 4) Потяните головку переключателя (1) чтобы выбрать позицию на поворотном столе в зависимости от ширины колеса. (см. рис. Н/1 и Н/2).

- Можно монтировать/демонтировать колеса диаметром до 330 мм (13 дюймов) с поворотным столом в позиции как на рис. Н/1.

- Можно монтировать/демонтировать колеса диаметром до 370 мм (14,5 дюймов) с поворотным столом в позиции как на рис. Н/2.

- 5) Колесо может быть закреплено на столе как изнутри, так и снаружи.



**ВНИМАНИЕ!** При блокировке ни в коем случае не держите руки на шине. Для правильной блокировки установите колесо точно в центр поворотного стола (2, рис. А). Проверьте, чтобы колесо правильно блокировалось 4-мя зажимными кулачками.

**Внешняя блокировка** колеса (диски от 12 до 24 дюймов)

- 1) Нажимая педаль (5, рис. Е) в среднее положение, установите 4 зажимных кулачка (6, рис. Е) так, чтобы насечка на поворотном столе приблизительно соответствовала диаметру колеса, которое находится на скользящем кулачке.
- 2) Поместите колесо на поворотный стол, и, держа обод прижатым вниз, выжмите педаль до упора (5, рис. Е) для блокировки колеса.

**Внутренняя блокировка** (диски от 14 до 27 дюймов)

- 1) Нажмите на педаль (5, рис. Е), чтобы закрыть предварительно 4 зажимных кулачка (6, рис. Е).
- 2) Установите колесо на поворотный стол и нажмите до конца педаль (5, рис. Е): 4 зажимных кулачка открываются, блокируя обод на специальных зубцах.

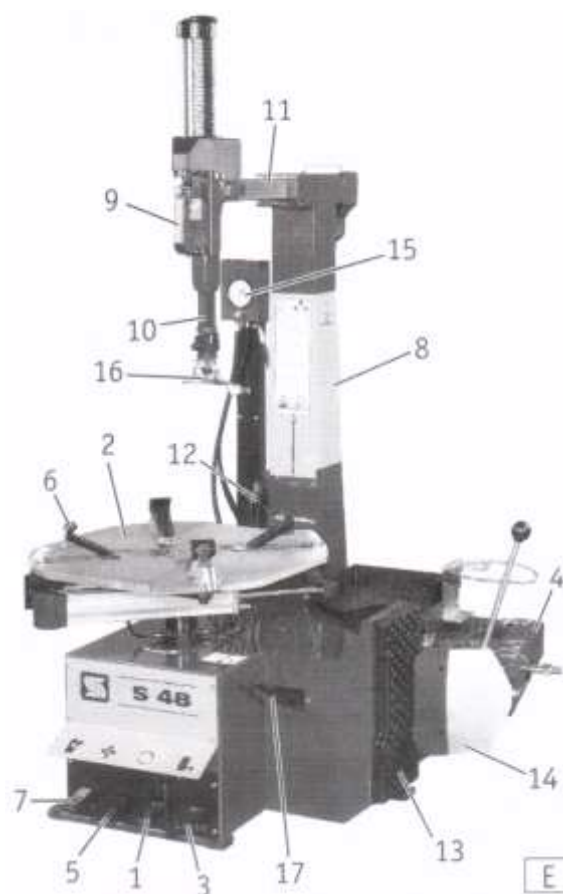
## 10.3 ДЕМОНТАЖ

**ВНИМАНИЕ!** Для монтажа и демонтажа устройства, снабженного РТ150, смотрите инструкцию.

- 1) Нажмите педаль (7, рис. Е), чтобы перевести плечо (11, рис. Е) в рабочее положение.

**Не держите руки на колесе! Возврат плеча в рабочее положение может привести к тому, что рука будет зажата между ободом и монтажной головкой.**

- 2) Вручную подведите монтажную головку (16, рис. Е) к краю обода, нажмите желтую кнопку, находящуюся на ручке (9 рис. Е), которая приведет к одновременной блокировке шестигранного вала (10, рис. Е) и горизонтального плеча (11 рис. Е). Монтажная головка (16, рис. Е) автоматически будет приподнята и отведена на 2 мм от края обода.
- 3) Рычаг (17, рис. А) подставьте через передний конец монтажной головки (16, рис. Е) под верхний борт шины, верхний борт шины установить над иглообразной частью монтажной головки

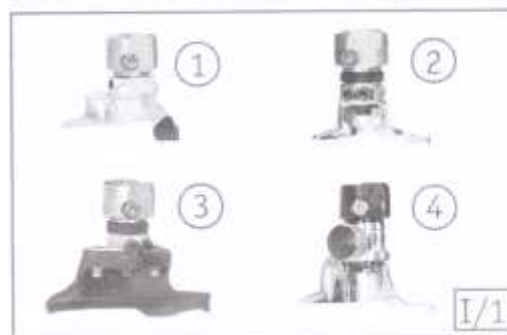
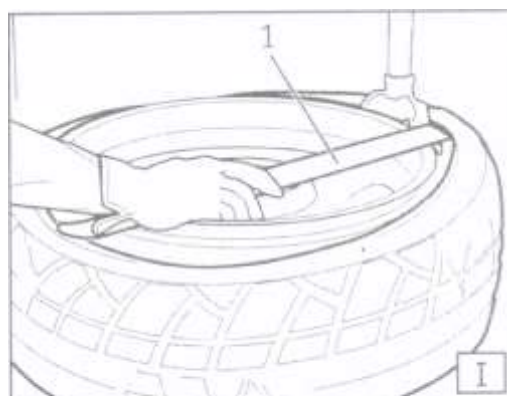


**ВВ!** Чтобы избежать защемления камеры рекомендуется проделывать данную работу при положении клапана на приблизительно 10 см справа от монтажной головки.

- 4) Держите рычаг в том же положении, вращайте поворотный стол (2, рис. Е) по часовой стрелке, держа педаль (1, рис. Е) нажатой, до тех пор, пока покрышка полностью не выйдет из обода.

**ВНИМАНИЕ!** Чтобы избежать риска раздробления, держите руки и другие части тела как можно дальше от монтажной головки во время вращения поворотного стола.

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

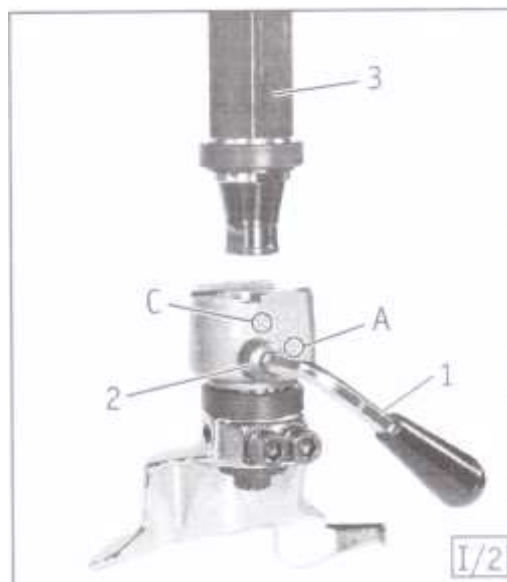


- 5) Если шина имеет камеру, её надо удалить.
- 6) Повторите процедуру как описано в п. 3 для демонтажа нижней закраины покрышки.
- 7) Нажмите педаль (7, рис. E), чтобы привести плечо (11, рис. E) в нерабочее положение. Снимите покрышку.

**Примечание: Стенд S 48 идет в комплекте с универсальным устройством для быстрой смены рабочих головок (CRU).**

Различные головки для монтажа/демонтажа созданы для различных типов колес и доступны по желанию:

- рабочая головка для ободов с защитными спицами (1, рис. 1/1).
- рабочая головка для колес мотороллеров
- пластиковая головка (3, рис. 1/1) (идет в стандартном комплекте стенда S 48 TOP- S 45 TOP).



Чтобы сменить рабочую головку следуйте инструкции:

- Используя подходящий гаечный ключ (1, рис. 1/1) отверните зеленую отметку на втулке с позиции С в позицию А. Когда втулка будет в этой позиции, рабочая головка будет свободно вращаться и ее можно будет вытащить.

**ВНИМАНИЕ! Придерживайте рабочую головку другой рукой, чтобы не уронить ее.**

- Вставьте новую рабочую головку в зеленую отметку в позицию А, затем поверните отметку в позицию С с помощью отвертки и закрепите на стойке.

## 10.4 МОНТАЖ

### ПРОВЕРКА ШИНЫ И ОБОДА

**ВНИМАНИЕ!** Эта проверка необходима для избежания риска разрыва покрышки при последующей фазе монтажа и накачивания!

Перед началом монтажа, проверьте, 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.

**ВВ!** 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.

**ВВ!** диаметр обода указан на самом обode. Диаметр шины выдавлен сбоку на самой шине. **Никогда не пытайтесь монтировать шины на обода, размеры которых не могут быть определены с точностью.**

### **МОНТАЖ**

- 1) Аккуратно смажьте борта покрышки и борта обода пастой для шин.
- 2) Если обод был снят с поворотного стола, заблокируйте его снова, как указано в параграфе «Закрепление колес».
- 3) Нажмите педаль (7, рис. Е), чтобы привести плечо (11, рис. Е) в рабочее положение.
- 4) При перемещении плеча в рабочее положение не кладите руки на обод, чтобы избежать риска зажатия рук между монтажной головкой и самим ободом.
- 5) Установите монтажную головку (16, рис. Е) напротив края обода и заблокируйте рабочие плечи (11, рис. Е) и шестигранный вал (10, рис. Е), действуя, как описано в п. 2 фазы «демонтаж».

**ВНИМАНИЕ!** Если работы производятся на предварительно снятом колесе или на обode того же диаметра, нет необходимости все время нажимать на желтую кнопку ручки (9, рис. Е) блокировки и разблокировки; достаточно менять направление и положение стойки (8, рис. Е), нажимая на соответствующую педаль (7, рис. Е).

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

- 6) Направьте руками покрышку так, чтобы закраина прошла под набалдашником монтажной головки (см. рис. Г) и передней долей поддерживающего края (рис. Ф).

**ВНИМАНИЕ!** Если покрышка относится к бескамерному типу, начинайте монтаж при клапане, находящемся на 180 ° от монтажной головки.

- 7) Вращайте поворотный стол по часовой стрелке, нажимая педаль (1, рис. Е) и держа руками закраину покрышки прижатой ко внутренней стороне обода.



- 8) Если покрывка имеет воздушную камеру, установите ее.
- 9) Нажмите педаль (5, рис. Е), чтобы снять колесо с поворотного стола.

**NB!** 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.

## 10.5 МОНТАЖ ШИНЫ И НАКАЧКА

### ОПАСНОСТЬ!!

Накачивание покрывок является опасной работой! Тщательно следуйте предупреждениям и инструкциям.

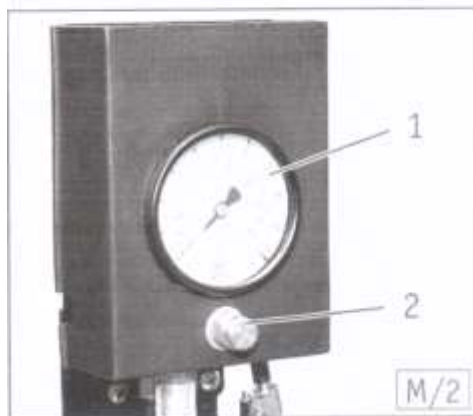
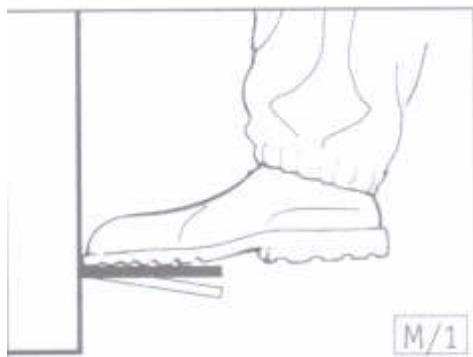


**ВНИМАНИЕ!** Разрыв обода или покрывки под давлением может спровоцировать взрыв, который вытолкнет колесо вбок или вверх с такой силой, которая может нанести ущерб, серьезные ранения и даже повлечь за собой смерть!

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, если:

- 1) Диаметр обода не точно соответствует диаметру шины.
- 2) Обод или покрывка имеют дефекты.
- 3) При надевании покрывки превышено максимальное рекомендуемое давление.
- 4) Во время накачивания покрывки превышено максимальное указанное производителем давление.
- 5) Оператор не соблюдает необходимые нормы безопасности.



**ВАЖНО!** Все операции, описанные в данном разделе, относятся к стандам, снабженным пистолетом накачки.

Последовательность действий для S 48:

- 1) Отвинтите стержень клапана.
- 2) Вставьте в клапан форсунку для накачивания шин, проверив, чтобы она хорошо вошла в паз.
- 3) После этого проверьте точное соответствие диаметров обода и покрышки.
- 4) Проверьте, чтобы обод и покрышка были достаточно смазаны. Повторно смажьте при необходимости.
- 5) Накачайте, подавая воздух короткими порывами, постоянно проверяя в интервалах давление на манометре пистолета, пока закраина покрышки не встанет на соответствующее место. Особое внимание обратите на накачивание покрышек с кромкой hump, double hump и т.п.
- 6) Продолжайте, добавляя воздух короткими порывами и проверяя в интервалах давление до получения желаемого давления.
- 7) Если после проделанных действий шина не встала на место, прекратите накачку, удалите колесо со стола, тщательно смажьте колесо и обод, поместите колесо на стол вновь и повторите все вышеперечисленные действия.

### **ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА!**

**Никогда не превышайте давление в 3,5 бар во время накачивания.**

**ВАЖНО!** при необходимости более высокого рабочего давления покрышки снять колесо со станка и продолжить накачивание в специальном сетчатом ограждении безопасности, имеющемся в свободной продаже.

**Не превышайте максимальное давление, указанное производителем покрышки.**

**Держите туловище и руки как можно дальше от колеса.**

**Только специально обученный персонал может производить эту работу.**

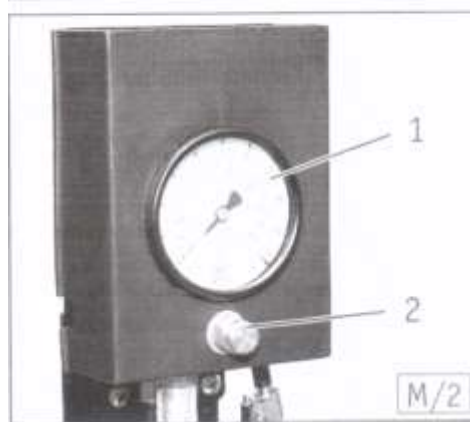
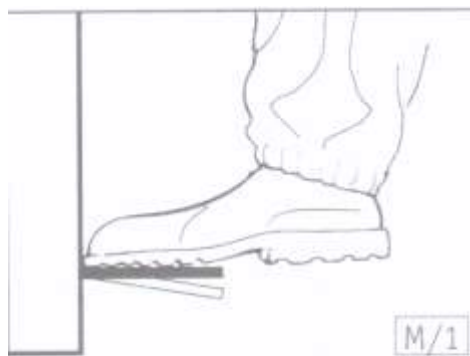
**Не позволяйте не имеющему разрешения персоналу работать или приближаться к станку.**

### **S 48 TOP – S 45 TOP**

#### **КАМЕРНЫЕ ШИНЫ**

- 1) Отвинтите стержень клапана.
- 2) Вставьте в клапан форсунку для накачивания шин, проверив, чтобы она хорошо вошла в паз.
- 3) После этого проверьте точное соответствие диаметров обода и покрышки.

- 4) Проверьте, чтобы обод и покрышка были достаточно смазаны. Повторно смажьте при необходимости.
- 5) Нажмите на педаль так, чтобы она оказалась в позиции 1 (рис. М/3) чтобы начать накачку.
- 6) Накачайте, подавая воздух короткими порывами, постоянно проверяя в интервалах давление на манометре пистолета, пока закраина покрышки не встанет на соответствующее место. Особое внимание обратите на накачивание покрышек с кромкой hump, double hump и т.п. Продолжайте, добавляя воздух короткими порывами и проверяя в интервалах давление на манометре (2, рис. М/4) до получения желаемого давления.
- 7) Если после проделанных действий шина не встала на место, прекратите накачку, удалите колесо со стола, тщательно смажьте колесо и обод, поместите колесо на стол вновь и повторите все вышеперечисленные действия.



## БЕСКАМЕРНЫЕ ШИНЫ

- 1) Отвинтите стержень клапана.
- 2) Вставьте в клапан форсунку для накачивания шин, проверив, чтобы она хорошо вошла в паз.
- 3) После этого проверьте точное соответствие диаметров обода и покрышки.
- 4) Проверьте, чтобы обод и покрышка были достаточно смазаны. Повторно смажьте при необходимости.
- 5) Нажмите на педаль так, чтобы она оказалась в позиции 1 (рис. М/3) чтобы начать накачку.
- 6) Если закраина покрышки не встала на свое место, приподнимите колесо вручную, чтобы верхняя закраина покрышки оказалась на ободу. Затем нажмите педаль вниз до конца (позиция 2, рис. М/3). Сильные струи воздуха должны выходить из отверстий суппорта, что поможет встать покрышке на место.
- 7) Освободите колесо, верните педаль в позицию 1 (рис. М/3) и продолжайте накачку до достижения необходимого давления.

**NB! Если вы перекачали шину, держите кнопку для откачки воздуха (1, рис. М/4) до тех пор, пока не достигните требуемого давления. Отпустите кнопку и проверьте давление на манометре.**

### **НЕОБХОДИМЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ!**

- 1) Только специально обученный персонал может работать на данном стенде.
- 2) Не позволяйте не имеющему разрешения персоналу работать или приближаться к станку.
- 3) Не монтируйте/демонтируйте колеса, соответствие диаметра шины и обода которых вы не можете точно установить.
- 4) Проверьте, чтобы диаметр шины и обода точно совпадал.
- 5) Убедитесь в том, что шина и обод не имеют повреждений.
- 6) Производите накачку короткими подачами воздуха, проверяя давление на измерительных приборах.
- 7) Никогда не превышайте давление в 3,5 бар во время накачивания.

**ВАЖНО!** При необходимости более высокого рабочего давления крышки снять колесо со станка и продолжить накачивание в специальном сетчатом ограждении безопасности, имеющемся в свободной продаже.

- 8) Не превышайте максимальное давление, указанное производителем крышки.
- 9) Держите туловище и руки как можно дальше от колеса.

## **11. АКСЕССУАРЫ**

Каталог, содержащий список доступных аксессуаров приложен к шиномонтажному стенду. Все аксессуары «СИЧЕ» идут в комплекте с инструкциями по использованию шиномонтажного оборудования. Используйте только оригинальные аксессуары. Использование неоригинальных аксессуаров снимает с компании «СИЧЕ» любую ответственность за возможные неполадки в работе станка и безопасность.

## 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

- 1) Отключить оборудование от электрической сети
- 2) Отключить оборудование от воздушной магистрали, отсоединив трубу подачи воздуха с быстро соединяемым соединением.

**Произвести нижеописанное обслуживание.**

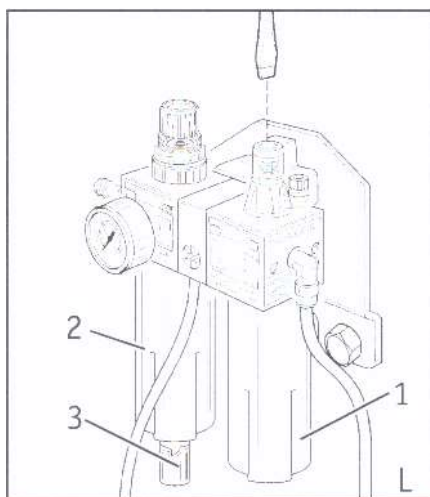
- 1) периодически проверять (приблизительно каждые 15 дней) уровень смазочного масла, который должен быть выше всасывающей трубки.

Повторное наполнение производить следующим образом:

- Отвинтить масленку

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).

- 2) Периодически проверяйте (каждые 2-3 дня), чтобы через каждые 2-3 нажатия педали (3 и 5, рис. E) в масленку падала капля масла. В обратном случае отверткой отрегулировать работу масленки (см. рис. L).
- 3) Ежедневно чистите 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 проверяйте уровень конденсата в чаше фильтра (2, рис. L), который никогда не должен превышать красной метки на боковом стекле чаши.

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

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

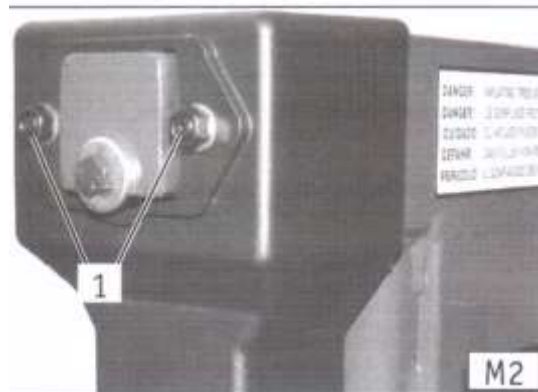
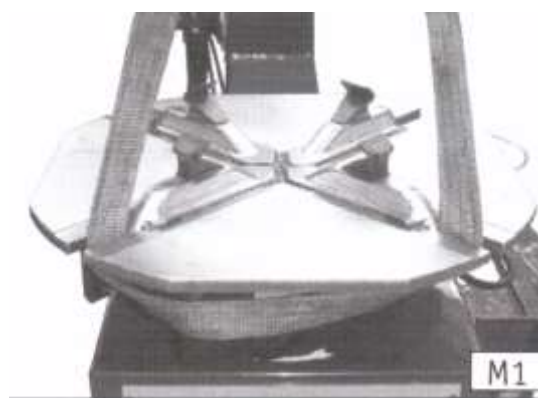
## 13. ПРОТИВОПОЖАРНЫЕ МЕРЫ

**ВНИМАНИЕ!** При возгорании используйте только порошковые огнетушители или альтернативные углекислотные огнетушители.

## 14. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТЕНДА

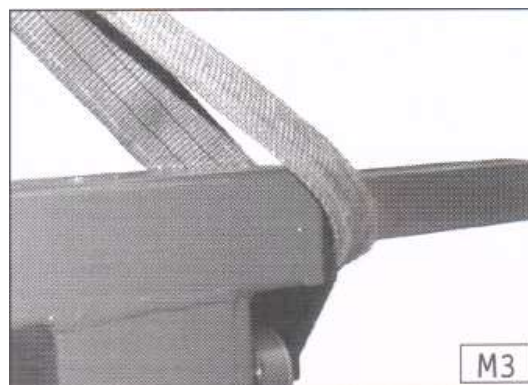
Для того, чтобы переместить станок, действуйте следующим образом:

- 1) Полностью закройте зажимные кулачки поворотного стола.
- 2) Поверните поворотный стол так, чтобы его стороны образовали единую линию с ребрами самого станка, как показано на рис. M1.
- 3) Отключите станок от источников питания
- 4) Блокируйте функционирование педали (7, рис. E), забив под нее клин.
- 5) Доведите до упора (полностью назад) горизонтальное плечо (11, рис. E).
- 6) Снимите обшивку горизонтального плеча, отвинтив крепежные винты (рис. M2).
- 7) Обвязать станок ремнями для переноса грузов минимальной шириной 60 мм.
- 8) Подвести первый ремень под горизонтальным плечом как показано на рис. M3.
- 9) Второй ремень между двумя передними зазорами поворотного стола как показано на (рис. M1).
- 10) Специальным крюком соберите



ремни над станком как показано на (рис. М4)

- 11) Поднимите и переместите стэнд подходящим приспособлением достаточной грузоподъёмности.



## 15. ХРАНЕНИЕ

**ВНИМАНИЕ!** Если станок не будет использоваться в течение долгого времени, отключит его от всех электросетей. Смажьте все части, которые могут быть повреждены при их высыхании (подвижные части и слоты для них на поворотном столе). Опустошите масленку и накопитель конденсата. Упакуйте стэнд в защитный полиэтилен, чтобы защитить внутренние части стэнда от пыли.

## 16. УТИЛИЗАЦИЯ

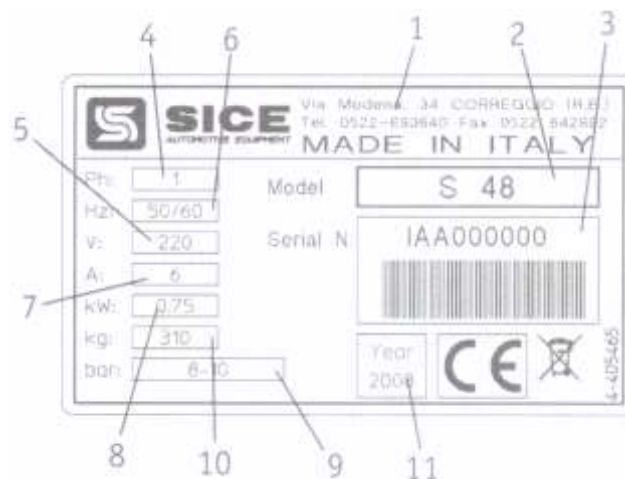
Когда ваш станок уже непригоден для работы, его нужно отключить от всех электросетей.

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

## 17. ДАННЫЕ НА 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 стэнда
11. Год выпуска



# 18. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

**Проблема:** при нажатии на педаль (1, рис. Е) 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.

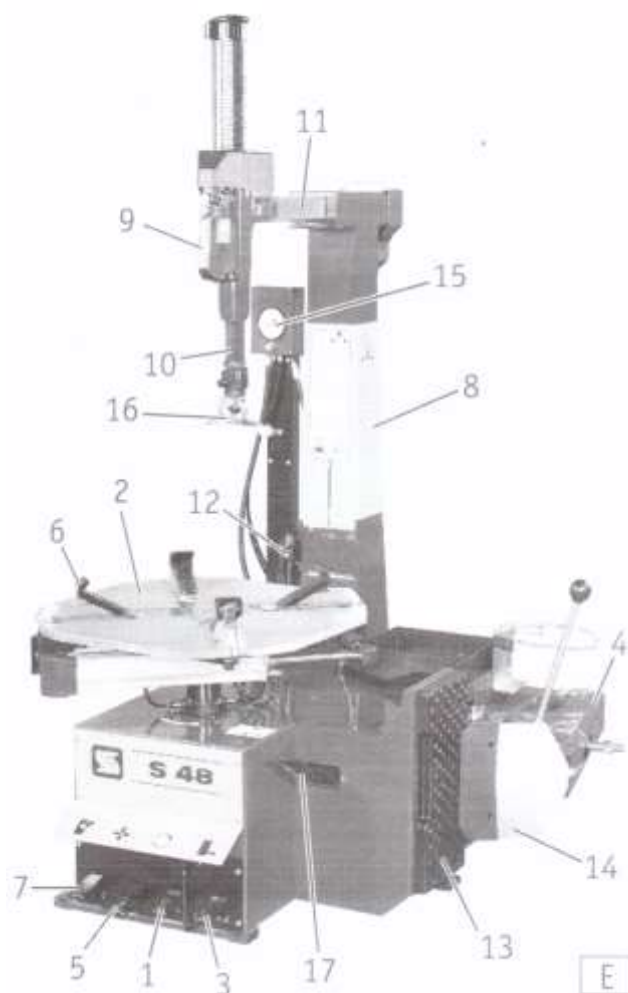
**Проблема:** при нажатии на педаль поворотного стола (5, рис. Е) или на педаль отжимной лопатки (3, рис. Е) не происходит никакого движения, поворотное плечо (7, рис. Е) или одна из кнопок на контрольной ручке (9, рис. Е) не дает никакого ответа на нажатие.

**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.