



RAVAGLIOLI S.p.A.

Инструкция по
эксплуатации

КОД M0067 - Ред. 2.2
(01/2009)

Станок шиномонтажный

G7240

Инструкция по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию

**0.1 СИМВОЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В ИНСТРУКЦИИ**


	СИМВОЛЫ
	Опасность! Возможность повреждения рук
	Опасность! Возможность повреждения ног
	Опасность! Шина может лопнуть
	Опасность поражения током
	Опасность! Движущиеся механические части
	Опасность! Стойка может упасть
	ЗАПРЕЩЕНО!
	Наденьте рабочие перчатки
	Наденьте рабочую обувь
	Надеть защитные очки
	Надеть защитные наушники
	Внимание: висит груз
	Обязательно. Действия или операции, которым необходимо следовать.
	Опасность! Будьте осторожны.



RAVAGLIOLI S.p.A.

Инструкция по
эксплуатации

КОД M0067 - Ред. 2.2
(01/2009)

	Движения при помощи транспортера
	Подъем
	Опасность повреждения рук



ОБЩЕЕ ВВЕДЕНИЕ

- 0.1 Введение
- 0.2 Использование по назначению
- 0.3 Общие меры безопасности
- 0.4 Индикация выдающихся рисков

1. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- 1.1 Предохранительный механизм

2. ОБРАБОТКА И ХРАНЕНИЕ

- 2.1 Транспортировка и упаковка станка
- 2.2 Хранение
- 2.3 Распаковка
- 2.4 Транспортировка и распаковка машины

3. Установка

- 3.1 Место установки оборудования
- 3.2 Сборка станка
 - 3.2.1 Сборка всех версий
 - 3.2.2 Сборка "I" версии
 - 3.2.3 Сборка "IT" версии
- 3.3 Направление вращения двигателя (в версиях с 3-х фазным двигателем)
- 3.4 Пневматическое соединение
- 3.5 Электрическое соединение

4. Использование станка

- 4.1 Узлы станка и элементы управления
- 4.2 Условия окружающей среды
- 4.3 Проверка
- 4.4 Правила безопасности для шин, монтаж и демонтаж
- 4.5 Разбортовка шин
 - 4.5.1 Инструмент для демонтажа с двойным соединением
- 4.6 Блокировка колеса
 - 4.6.1 Зажим колеса
- 4.7 Снятие шины
- 4.8 Монтаж колеса
- 4.9 Накачка шин
 - 4.9.1 Для накачивания шин с манометром (по требованию)
 - 4.9.2 Бескамерная шина (только для "I" - "IT" версии)
 - 4.9.2.1 Только для "I" версии
 - 4.9.2.2 Только для "IT" версии



5. Обслуживание

- 5.1 После 40 часов работы
- 5.2 После 100 часов работы
- 5.3 После 1000 часов работы
- 5.4 Настройка инструмента для монтажа и демонтажа шин
 - 5.4.1 Регулировка зажимов
 - 5.4.2 Настройка инструмента для шин, установки /удаления позиции
- 5.5 Настройка специального инструмента
 - 5.5.1 Регулировка зажимов
 - 5.5.2 Настройка положения инструмента

6. Длительный простой станка

7. Утилизация станка

8. Поиск и устранение неисправностей

9. Технические характеристики

- 9.1 Параметры

10. Операционная схема

- 10.1 Монтажная схема
- 10.2 Пневматическая схема

11. Заявление о соответствии

12. Идентификационная табличка

13. Таблица запасных частей

- 13.1 Заказ запасных частей
- 13.2 Заявка на запчасти



Данное руководство является неотъемлемой частью продукта и должна быть сохранена в течение всего срока эксплуатации машины.



ХРАНИТЕ РУКОВОДСТВО В ИЗВЕСТНОМ И ЛЕГКО ДОСТУПНОМ МЕСТЕ ДЛЯ ВСЕХ ОПЕРАТОРОВ И ОБРАЩАЙТЕСЬ К НЕМУ ВСЯКИЙ РАЗ, КОГДА ЕСТЬ СОМНЕНИЯ.



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ЛЮБЫЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ, ИЗ-ЗА НЕСОБЛЮДЕНИЯ УКАЗАНИЙ, ПРИВЕДЕННЫХ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

0. ОБЩЕЕ ВВЕДЕНИЕ

0.1 Введение

Спасибо, что предпочли электро-гидравлический шиномонтажный стенд RAVAGLIOLI. Мы уверены, вы не пожалеете о своем решении. Данный станок был разработан для использования в профессиональных мастерских, и выделяется своей надежностью и легкой, безопасной и быстротой работы. Только с небольшой степенью ухода, данный станок даст вам много лет безаварийной службы с большим удовольствием.

0.2 Использование по назначению

Серия шиномонтажных стендов G7040 – G7240 – G7246 и G7250 предназначена для работ по монтажу/демонтажу колёс согласно техническим характеристикам приведённым в главе – Технические характеристики.



Внимание: ЭТА МАШИНА ДОЛЖНА ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ СТРОГО ПО НАЗНАЧЕНИЮ, ОН БЫЛ РАЗРАБОТАН ДЛЯ (КАК УКАЗАНО В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ). ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ БУДЕТ СЧИТАТЬСЯ НЕНАДЛЕЖАЩИМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ.

В ЧАСТНОСТИ НАКАЧИВАНИЯ ШИН И РАЗБАРТОВКИ:

- ДОЛЖНА БЫТЬ ПРОВЕДЕНА С ОСТОРОЖНОСТЬЮ И ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ (СМ. РАЗДЕЛ “НАКАЧИВАНИЕ ШИН”), СОБЛЮДАЯ ОГРАНИЧЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ, УКАЗАННОГО НА ЗАВОДЕ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ;
- МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО НА СТЕНДАХ ОСНАЩЁННЫХ ОБОРУДОВАНИЕМ ДЛЯ НАКАЧКИ (“I” – “IT” СЕРИИ, А ТАКЖЕ МОДЕЛИ, ОСНАЩЁННЫЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ АКСЕССУАРАМИ). УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАКАЧКИ ОБОРУДОВАНО УСТРОЙСТВОМ ОГРАНИЧЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ. ЕСЛИ ВАМ НЕОБХОДИМО ДАВЛЕНИЕ БОЛЬШЕЕ, ЧЕМ ТО, КОТОРОЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТ УСТРОЙСТВО НАКАЧКИ, ТО ДАЛЬНЕЙШУЮ НАКАЧКУ НЕОБХОДИМО ПРОИЗВОДИТЬ В СПЕЦИАЛЬНЫХ КЛЕТКАХ ДЛЯ НАКАЧКИ ШИН.
- РЕКОМЕНДУЕТСЯ НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИНТЕНСИВНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ПРОМЫШЛЕННОЙ СРЕДЕ.

0.3 Общие меры безопасности



А. ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИИ ДАННОГО СТЕНДА, ВНИМАТЕЛЬНО СЛЕДУЙТЕ ВСЕМ ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ И СОБЛЮДАЙТЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.



- В. ЗА ДАННЫМ СТЕНДОМ ДОЛЖЕН РАБОТАТЬ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ.**
- С. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВНОСИТЬ КОНСТРУКТИВНЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ В СТЕНД И ЕГО КОМПОНЕНТЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО РАЗРЕШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.**
- D. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОРИГИНАЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ. ОНИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ, СЛЕДУЯ ИНСТРУКЦИЯМ, ПРИВЕДЕННЫМ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ПОВРЕЖДЕНИЯ ИЛИ УЩЕРБ, ВОЗНИКШИЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ НЕСАНКЦИОНИРОВАННОГО ИЗМЕНЕНИЯ, СДЕЛАННОГО НА СТЕНДЕ ИЛИ НЕВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОРИГИНАЛЬНЫХ АКСЕССУАРОВ И КОМПОНЕНТОВ.**
- Е. УДАЛЕНИЕ ИЛИ МОДИФИКАЦИЯ УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ ИЛИ ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИХ ЗНАКОВ НА СТЕНДЕ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНОМУ УЩЕРБУ И ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ НАРУШЕНИЕ ЕВРОПЕЙСКИХ ПРАВИЛ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.**
- F. СТЕНД ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В ПОМЕЩЕНИЯХ, ГДЕ НЕТ РИСКА ВЗРЫВА ИЛИ ВОЗГОРАНИЯ.**
- G. УБЕДИТЕСЬ, ЧТО НЕТ НИКАКИХ ОПАСНЫХ СИТУАЦИЙ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ НА ДАННОМ СТЕНДЕ. В СЛУЧАЕ ИХ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕМЕДЛЕННО ОСТАНОВИТЕ МАШИНУ.**
- Н. В ЧРЕЗВЫЧАЙНЫХ СИТУАЦИЯХ И ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБЫХ РАБОТ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ИЛИ РЕМОНТУ, ОТСОЕДИНИТЕ ВСЕ РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ МАШИНЫ, Т. Е. ОТСОЕДИНИТЕ ВИЛКУ КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ И ОТСОЕДИНИТЕ ТРУБКИ ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА. В СЛУЧАЕ СБОЕВ В РАБОТЕ, ОСТАНОВИТЬ СТЕНД И СВЯЗАТЬСЯ С СЕРВИСНОЙ СЛУЖБОЙ ПОСТАВЩИКА. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ ЗАЗЕМЛЕНО. ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНЫЙ ПРОВОД ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕН К ЗАЗЕМЛЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО УЧАСТКА.**
- I. ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ, ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ РЕМОНТА СТЕНДА, НЕ ОДЕВАЙТЕ СВОБОДНУЮ ОДЕЖДУ, ГАЛСТУКИ, ОЖЕРЕЛЬЯ И ДРУГИЕ ПОДВЕСНЫЕ АКСЕССУАРЫ. ДЛИННЫЕ ВОЛОСЫ ТАКЖЕ ОПАСНЫ И ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАКРЫТЫ.**



J. ОПЕРАТОРЫ ДОЛЖНЫ НОСИТЬ ПОДХОДЯЩУЮ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ: ПЕРЧАТКИ, ЗАЩИТНУЮ ОБУВЬ, ОЧКИ И ШЛЕМ, ЕСЛИ ТРЕБУЕТСЯ.

- К. УЧАСТОК ДОЛЖЕН БЫТЬ ЧИСТЫМ, СУХИМ И НЕ ПОДВЕРГАТЬСЯ ВОЗДЕЙСТВИЮ АТМОСФЕРНЫХ ЯВЛЕНИЙ. УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО РАБОЧИЕ ПОМЕЩЕНИЯ ХОРОШО ОСВЕЩЕНЫ.**
- L. СТЕНД ДОЛЖЕН УПРАВЛЯТЬСЯ ОДНИМ ОПЕРАТОРОМ. НЕУПОЛНОМОЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ ДОЛЖЕН ОСТАВАТЬСЯ ЗА ПРЕДЕЛАМИ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ, КАК ПОКАЗАНО НА РИС. 1 И 2.**
- M. ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ, СЛЕДИТЬ ЗА РАБОЧИМ МЕСТОМ, КАК ПОКАЗАНО НА РИС. 1 И 2:**
A – ПОЗИЦИЯ КОЛЕСА
B – БОРТИРОВАНИЕ КОЛЕСА



G7040.XX_G7240.XX
G7240.BIKE
G7246D.XX_G7246V.XX
G7250D.XX

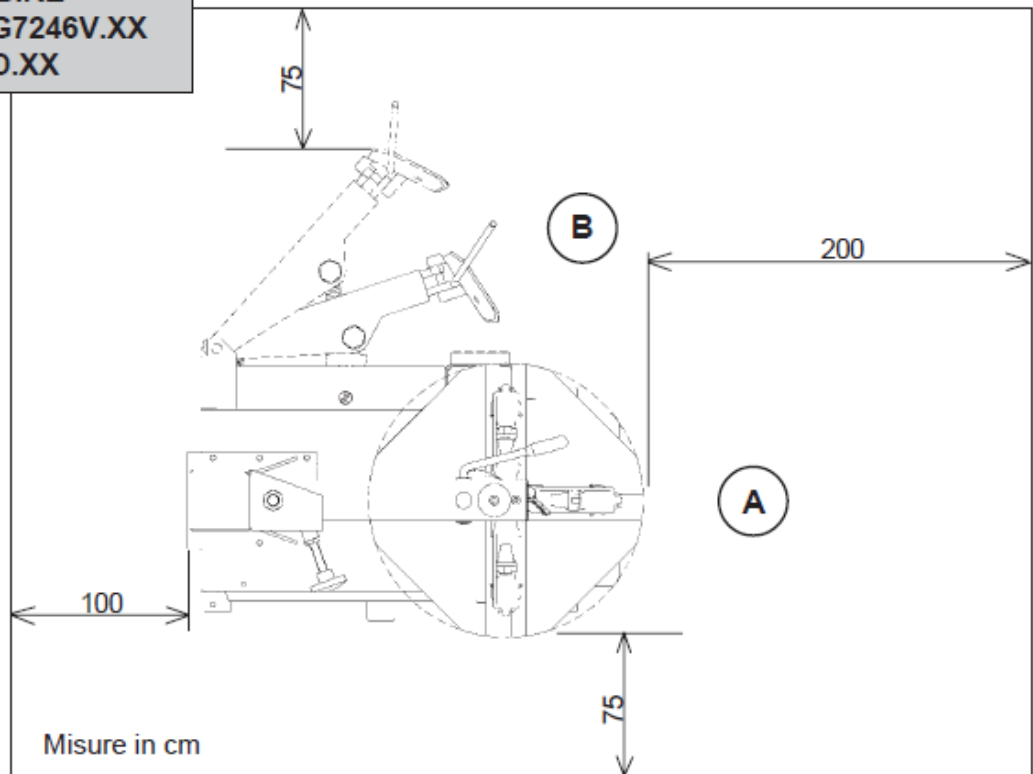


Рис. 1

G7240I.XX_G7240I.XXA
G7246ID.XX
G7246ID.XXA_G7246IV.XX
G7250ID.XX
G7250ID.XXA_G7250ITD.XX

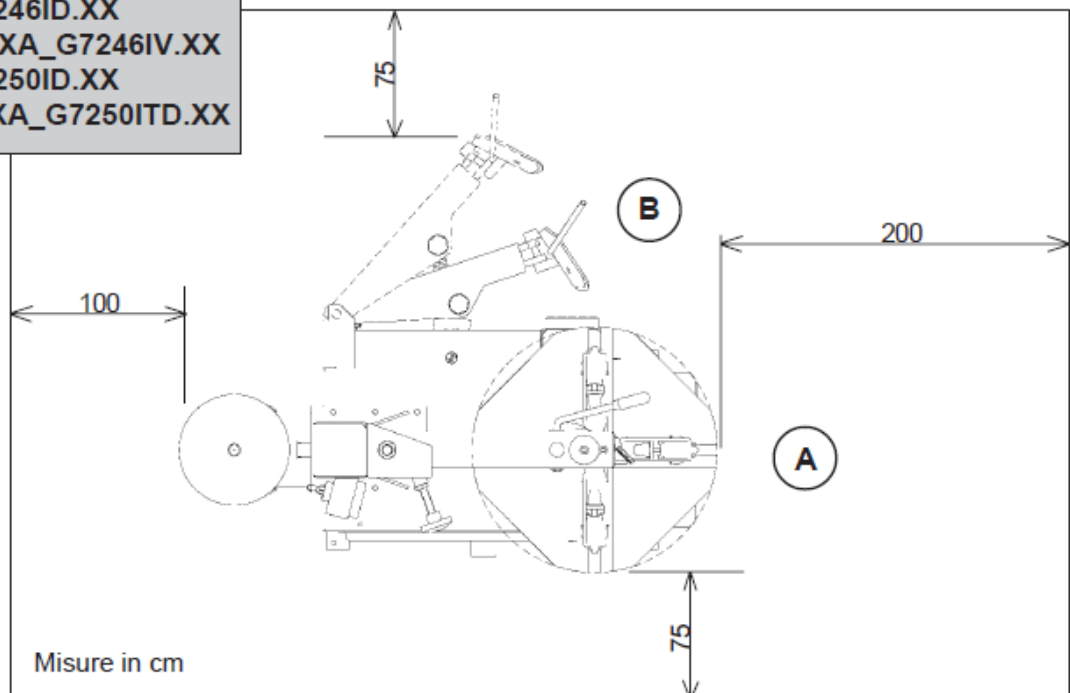


Рис. 2



Н. ИЗБЕГАЙТЕ ЛЮБЫХ ОПАСНЫХ СИТУАЦИЯХ. НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ИЛИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, КОГДА МАГАЗИН ВЛАЖНОЙ ИЛИ ПОЛ СКОЛЬЗКИЙ И НЕ ПОДВЕРГАЙТЕ ТАКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ К ВОЗДЕЙСТВИЮ АТМОСФЕРНЫХ ФАКТОРОВ.

0.4 Индикация возможных рисков

Машина была подвергнута полному анализу рисков согласно стандарту EN ISO 12100. Риски снижены в связи с технологичностью и функциональностью продукта.

Возможные риски описаны в настоящем руководстве; машина также оснащена самоклеющимися пиктограммами с указанием опасных участков.

В случае, если пиктограммы становятся неразборчивыми, пожалуйста, закажите их у поставщика или непосредственно у производителя, и замените их. Пожалуйста, обратитесь к Таблице 1, Фотография 2 (для "I" модели), Фотография 3 (для "IT" модели).

1. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 Предохранительный механизм

Все машины оснащены следующим:

- Постоянная защита.
На стенде установлена постоянная защита, предназначенная для предотвращения рисков повреждения.

Все машины могут также использоваться для накачивания шин ("I"- "IT" версии и G84A14N и G84A15N аксессуары не для "I" версии) и оборудованы следующим:

- манометр давления воздуха в шинах, сертификат Европейской комиссии в соответствии с 86/217/ЕЕС Стандарта;
- защита двигателя (для G7246D.XX - G7246ID.XX - G7246ID.XXA - G7250D.XX - G7250ID.XX - G7250ID.XXA - G7250ITD.XX моделей). Новый "инверторный мотор" оснащен системой электронных устройств защиты. Устройство защиты остановит двигатель, в случае возможности его повреждения (перегрузка, перегрев) или в случае возникновения угрозы безопасности оператора. Прочие подробности см. в главе 8 "Поиск и устранение неисправностей".
- На ресивер установлен клапан максимального давления (см. пневматическую схему), в соответствии со стандартом 87/404/ЕЕС.
- Ограничитель давления с фиксированной настройкой. Данный ограничитель не позволяет накачать до давления свыше 4,2 бар (60 PSI).

2. ОБРАБОТКА И ХРАНЕНИЕ

2.1 Транспортировка и упаковка станка



ПОДЪЕМНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДОЛЖНО ВЫДЕРЖИВАТЬ МИНИМАЛЬНО НОМИНАЛЬНУЮ НАГРУЗКУ, РАВНУЮ ВЕСУ УПАКОВАННОЙ МАШИНЫ (СМ. ГЛАВУ 9 - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ).



НЕ ПОЗВОЛЯЙТЕ РАСКАЧИВАТЬ ПОДНЯТУЮ МАШИНУ.

Машина поставляется в деревянном ящике установленном на поддон. Упакованный стенд должен быть перемещён с использованием исправного грузоподъемного оборудования (погрузчик) (рис. 6).



2.2 Хранение

Стенд должен храниться полностью упакованным в сухом, проветриваемом месте (температура в диапазоне от -25 С до +55 С). Упакованный стенд должен располагаться вертикально и никакие другие пакеты не должны быть помещены на них. Письменные указания на упаковке стенда должны быть четко видны.

2.3 Распаковка



ПРИ РАСПАКОВКЕ СТЕНДА, НЕОБХОДИМО НОСИТЬ ПЕРЧАТКИ, ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ЦАРАПИНЫ И ПОРЕЗЫ ПРИ КОНТАКТЕ С МАТЕРИАЛОМ УПАКОВКИ.

После распаковки стенда, визуально осмотреть стенд и ее компоненты, чтобы убедиться, что они находятся в хорошем состоянии.

Если есть сомнения, не запускать стенд и получить квалифицированную консультацию.

Собрать упаковочные материалы (пластиковые мешки, полистирол, гвозди, шурупы, древесина и др.) в подходящий уголок и утилизировать его в соответствии с действующими требованиями по утилизации отходов.

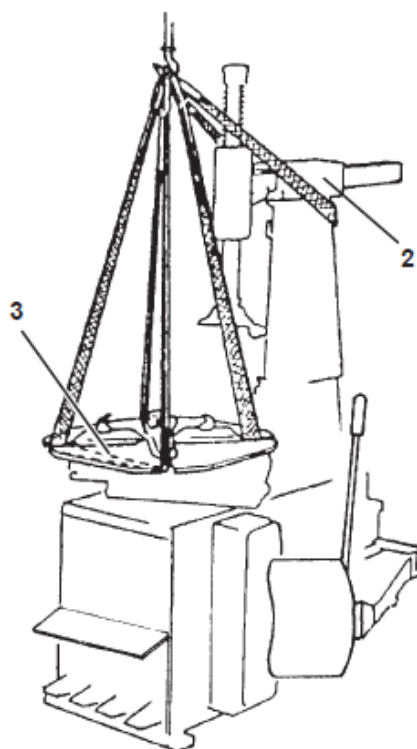
Не выбрасывать поддон, он может пригодиться в случае, если вам необходимо перевезти машину.

2.4 Транспортировка и распаковка машины



Порядок распаковки машины (рис. 7):

- Закрыть крепления настольных зажимов;
- Выставить стойку ровно по отношению к боковым сторонам станины станка;
- Отсоедините все не закреплённые узлы станка;
- Отодвинуть горизонтальную руку защиты, ослабив винты крепления;
- Поднимать стенд с помощью строп 60 мм - минимальная ширина.

**Рис. 7**

3. Установка

3.1 Место установки оборудования



Установка в помещении или под навесом участка. Место установки должно быть сухим, хорошо освещено в соответствии с действующими правилами техники безопасности. Установить стенд в рабочей зоне и убедиться, что минимальное расстояние от прилегающих стен или объектов, как показано на рис. 1 и 2. Убедитесь, что оператор может видеть весь стенд на прилегающей территории от его рабочей станции. Оператор должен обеспечить, чтобы никакие посторонние лица не находились в пределах рабочей области, и что нет никаких объектов которые могли бы представлять опасность. Стенд должен быть установлен на ровной поверхности, как можно более гладкой и выдерживать минимальный вес 5000 Н/м. кв. Убедитесь в том, что пол находится в уровне. Стенд может быть прикреплен к полу, используя отверстия в раме и анкерные болты M12 x 120 мм (или шпильки 12 x 80 мм). Действуйте следующим образом:

- просверлите четыре 12-мм отверстия, соответствующих отверстиям в раме;
- вставьте анкера;
- установить стенд так, чтобы совпадали отверстия, просверленные в полу. Затяните винты на 70 Нм.

3.2 Сборка станка

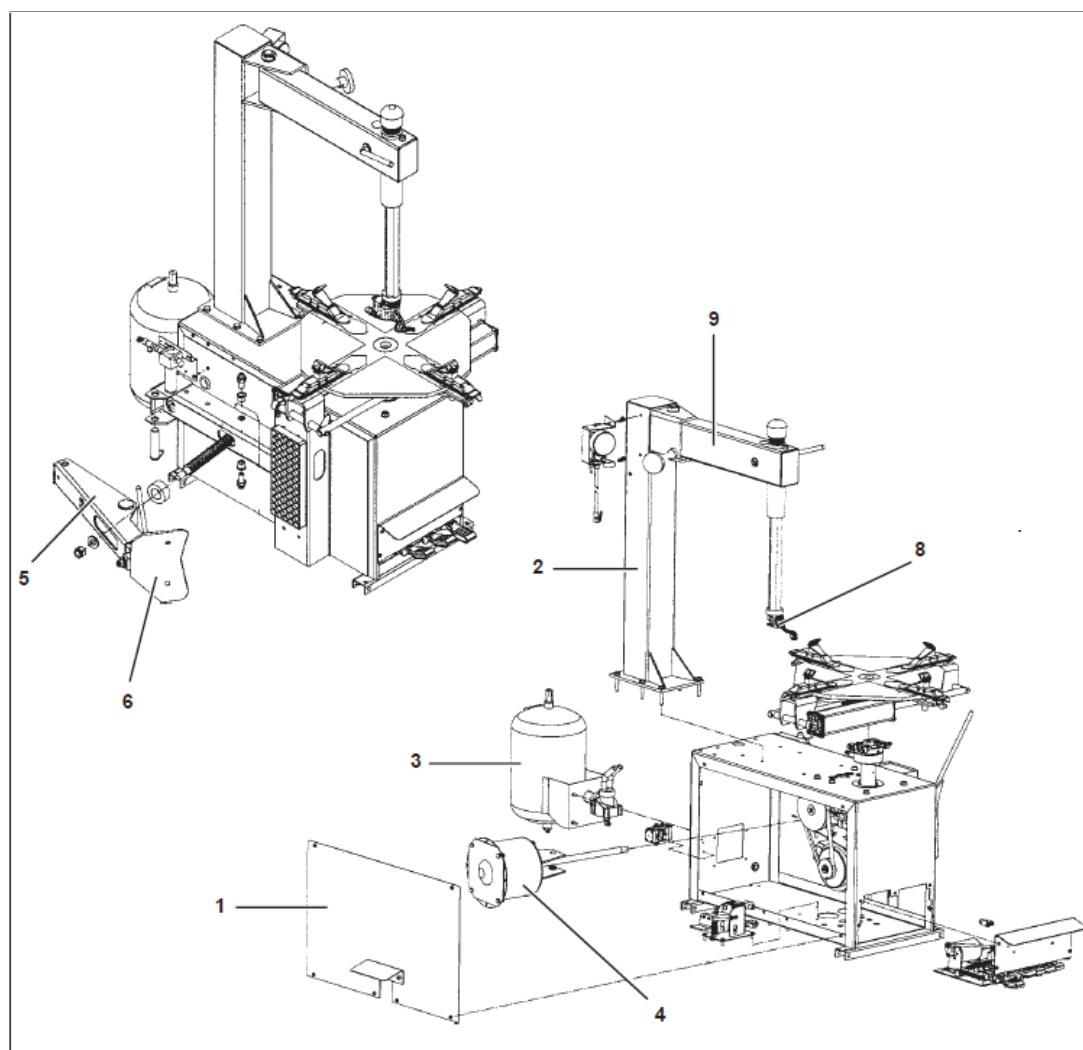


Рис. 3

Стенд обычно упаковывается на коробке-паллете, и состоит из следующих основных блоков (рис. 3):

1. Основание;
2. Стойка + плечо поз. 9 + монтажная головка поз. 8;
3. Воздушный резервуар (поставляется только для "I"- "IT" версии; "ID.XXA" версии исключены);
4. Отжимной цилиндр;
5. Рычаг отжима;



6. Лопата отжима;
7. Болты и гайки.

3.2.1 Сборка всех версий

Установить машину следующим образом:

- a) Удалить все детали крепления машина для паллет;
- b) Распакуйте стойку 2 (рис. 3) и поставьте его вертикально на станке;
- c) Закрепите стойку на станке с помощью болтов;
- d) Опустите рычаг 5, вставить шестигранный стержень в вертикальную стойку станка и затяните рычаг.

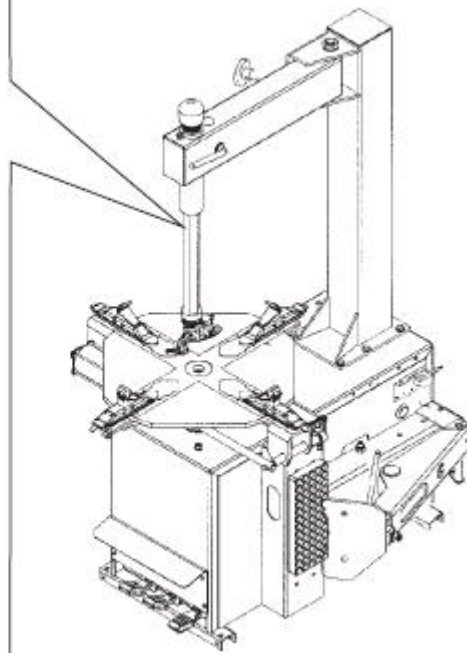
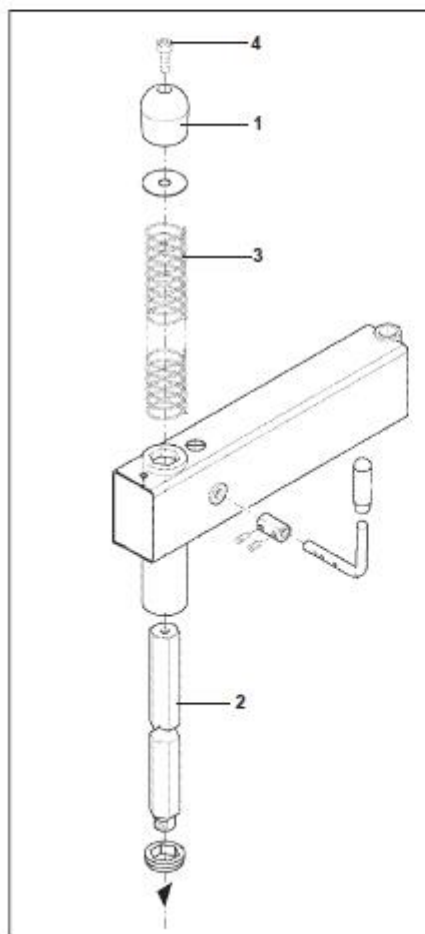
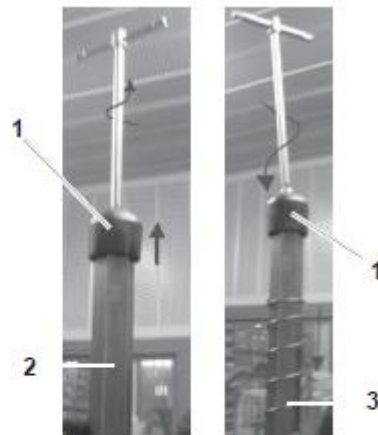
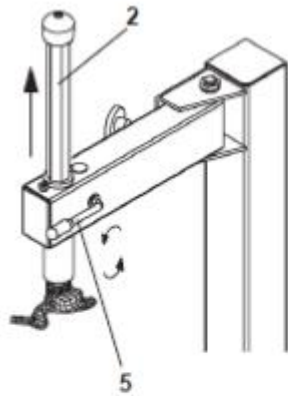
Удалите 4 винта и дескриптор 1 (рис.3) с шайбой от шестигранного стержня стойки, затем установите пружину 3 и соберите комплект обратно (момент затяжки 15 Нм).



RAVAGLIOLI S.p.A.

Инструкция по эксплуатации

КОД M0067 - Ред. 2.2
(01/2009)



Модели G7040 - G7240

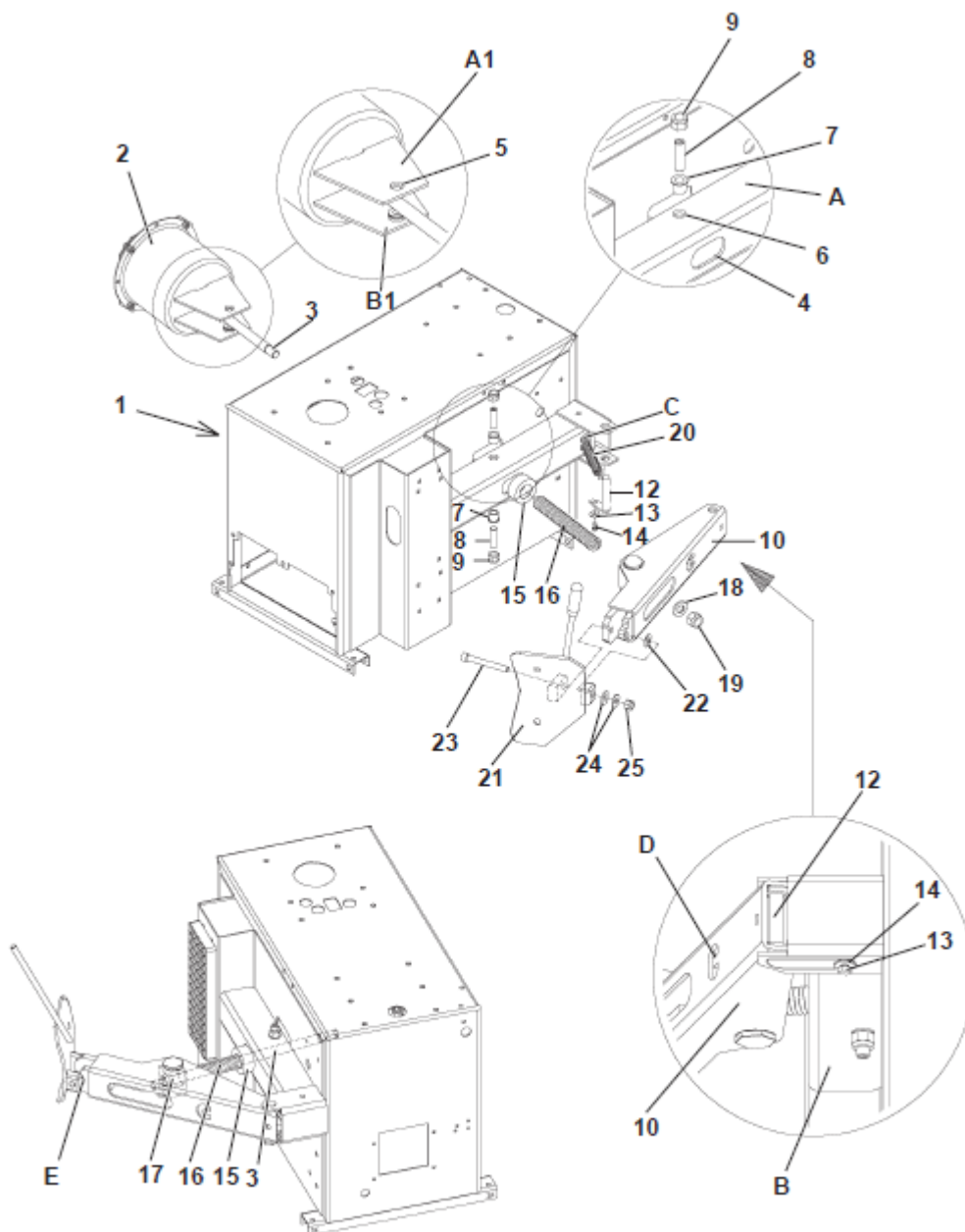
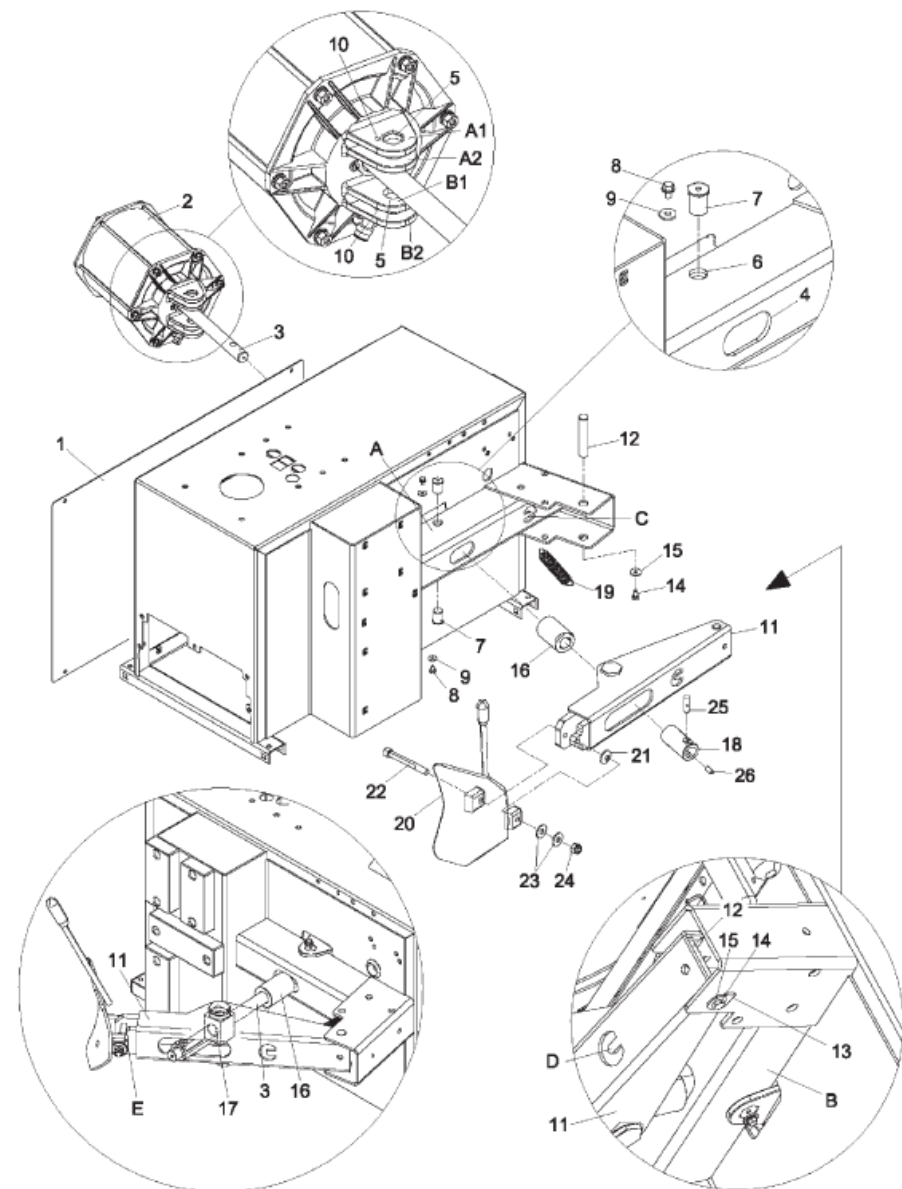


Рис. 4

- е) Снимите ограничитель. Установите рычаг цилиндра отжима 2 станка. Вставьте шток 3 цилиндра отжима 2 во входное отверстие 4. Убедитесь, что отверстие 5 в цилиндре отжима совпадает с отверстием 6 станины станка. Вставьте две втулки крепления 7 цилиндра отжима в отверстия 6 и внутри блока цилиндра

- плиты A1-B1 отверстий 5. Прикрутите цилиндр к раме станка с помощью винтов 8 и гаек 9.
- f) Вставьте рычаг 10 (рис.4) на раму станка. Закрепите рычаг с помощью болта 13 и шайбы 14.
- g) На отжимном цилиндре в сборе 2 (рис.4) установить амортизатор 15 на шток 3. Установить пружину 16 на шток 3. Вставьте стержень в специальное отверстие 17 на рычаге отжима 10, установите шайбу 18 и самоконтрящуюся гайку 19 на шток 3.
- h) установите пружину, 20 вставив концами в точки C (на раме) и D (на рычаге).
- i) Установите «лопату» отжима 21 (рис.4) на конце рычага; установите шайбу 22 внутри E. Закрепите «лопату» отжима 21 на рычаге с помощью винта 23, шайбы 24 и гайки 25.

Модели G7246 - G7250

Рис. 5

- е) Снимите боковую панель 1 (Рис.5). Вставьте цилиндр бокового отжима 2 со стороны снятой панели. Вставьте шток 3 в отверстие 4 так, чтобы «ушки» А1-А2 и В1-В2 соответственно вошли в боковой рычаг отжима. Убедитесь, что отверстия 5 совпадают с отверстиями 6. Вставьте втулки крепления цилиндров 7, шайбы 9 и закрепите болтами 8.
- ф) Вставьте шток в рычаг 11 (Рис.5). Установить рычаг 11 и совместить с отверстиями 13. Зафиксируйте рычаг с помощью винта 14 и шайбы 15.
- г) После установки отжимного цилиндра (Рис.5) (шток 3 выходит через отверстие 4), установить ограничитель 16 на шток 3. Вставьте шток в специальное отверстие 17 рычага отжима 11; Установите втулку 18 на шток, выходящий из рычага отжима; в отверстие втулки установите болт 25 и закрепите его с помощью регулировочного винта 26.
- h) Установите пружину 19, установив концами в точках С (на раме) и D (на руки).
- и) Установите «лопату» отжима 20 (рис.5) на конце рычага; установите шайбы 23 внутри Е. Закрепите «лопату» отжима 21 на рычаге с помощью винта 23, шайбы 24 и гайки 25.

3.2.2 Сборка «I» версии

Следуйте инструкциям, описанным в соответствии с пунктом 3.2.1. и указаниям ниже:

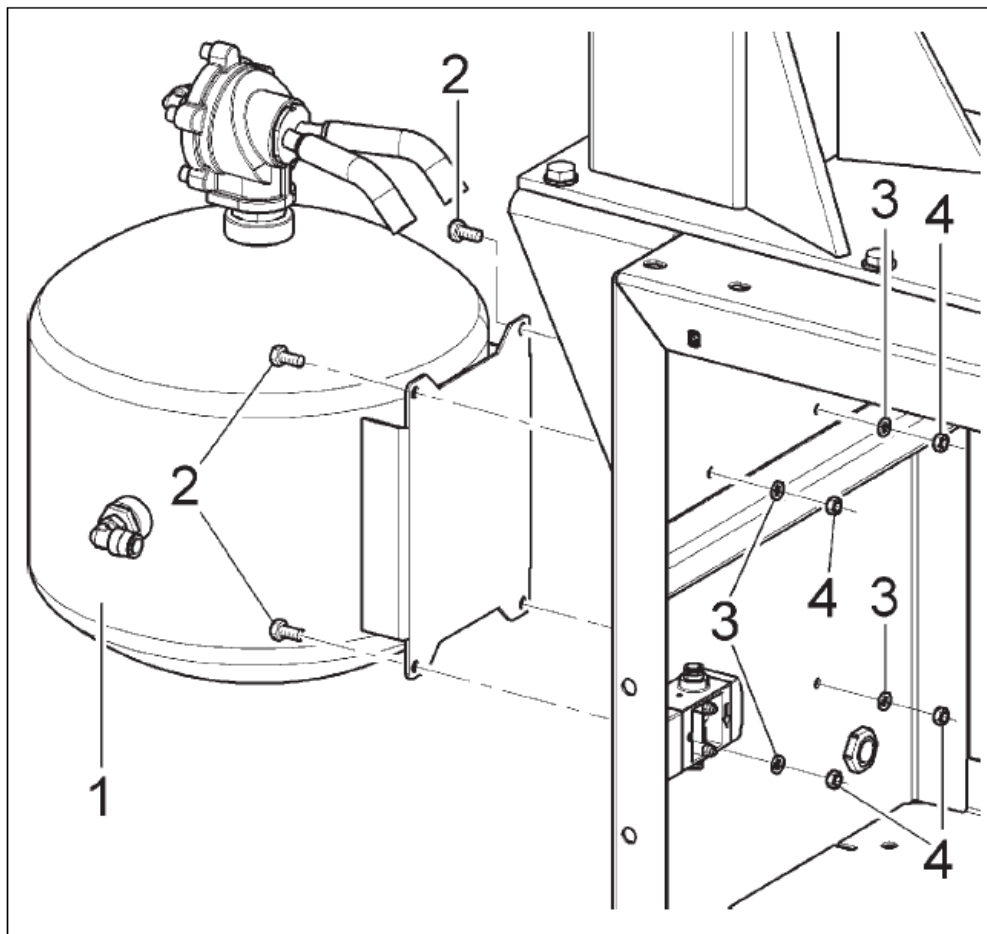


Рис. 6

l) "ID.XXA" версии исключены – Установите резервуар 1 (рис.6) на станине станда, как показано на Рис. 6, используя винты 2 (момент затяжки прилб. 8 Нм), шайбы 3 и гайки 4.

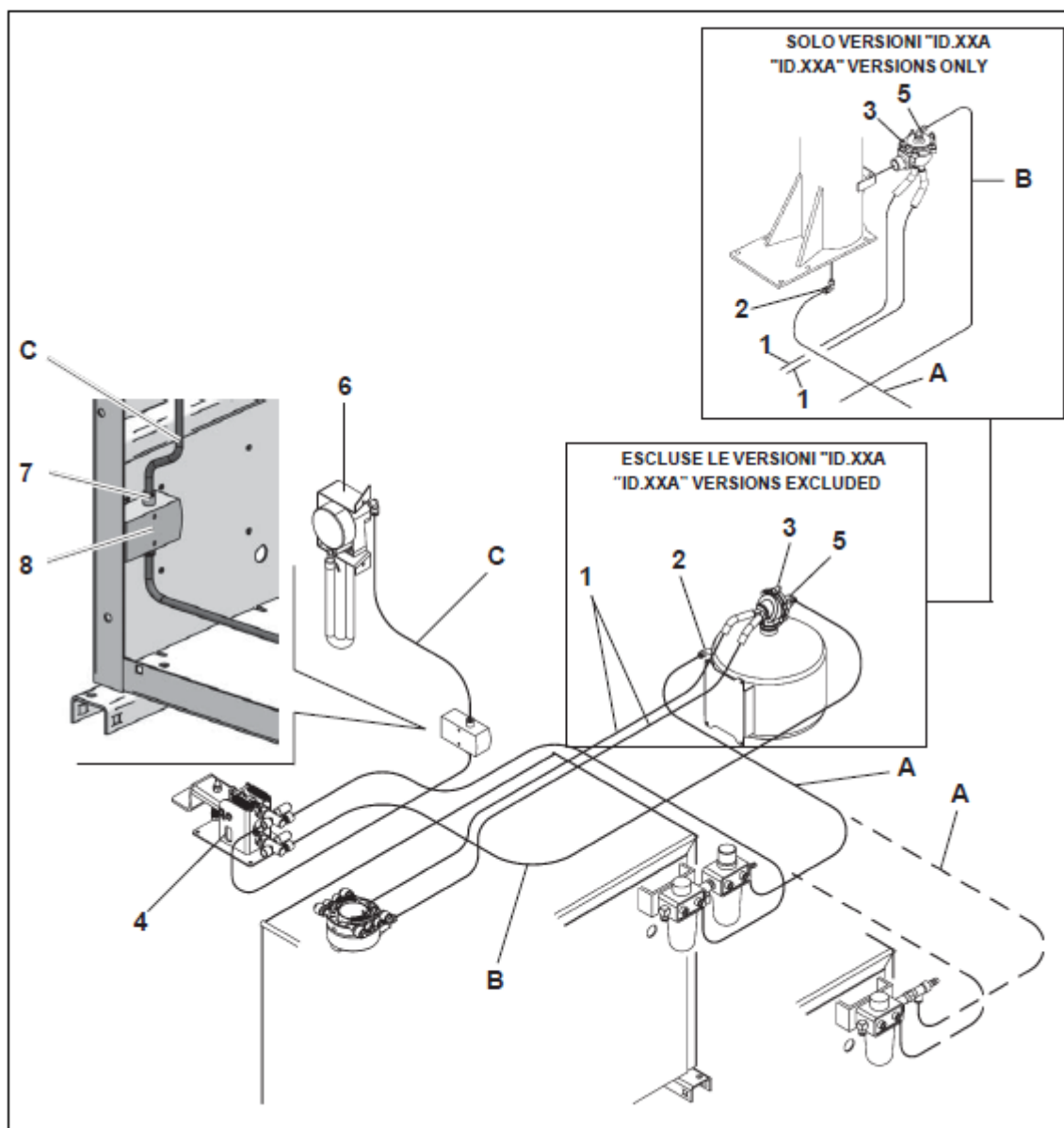


Рис. 7

- m) Для всех "I" версий - соедините два шланга 1 (рис. 7) - предварительно соединённые с распределительным клапаном на редукторе станка - и закрепите с помощью прилагаемого зажима;
- n) Подсоедините шланг А (выходящий из лубрикатора) с разъемом 2;
- o) Подсоедините шланг В (идушую от блока педали нижнего клапана 4), к клапану 3 через разъем 5;
- p) Подсоедините шланг С (поступающий от блок подкачки 6 установленного на стойке) с клапаном 8 через разъем 7.

ПРИМЕЧАНИЕ: В случае если машина упаковывается с поста уже в собранном виде, шланг С уже подключен.

3.2.3 Сборка «IT» версии

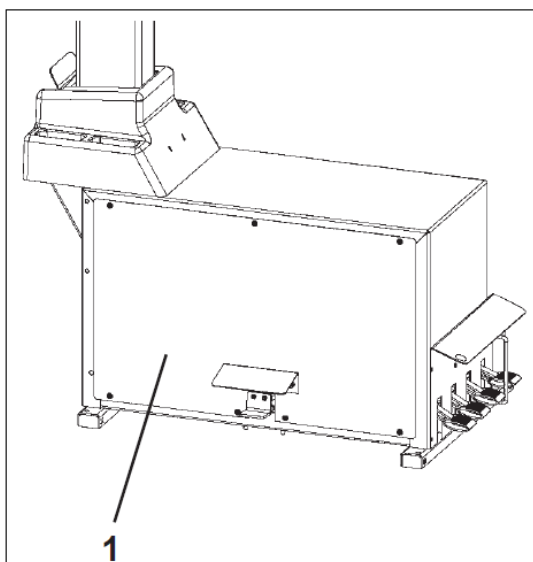


Рис. 8

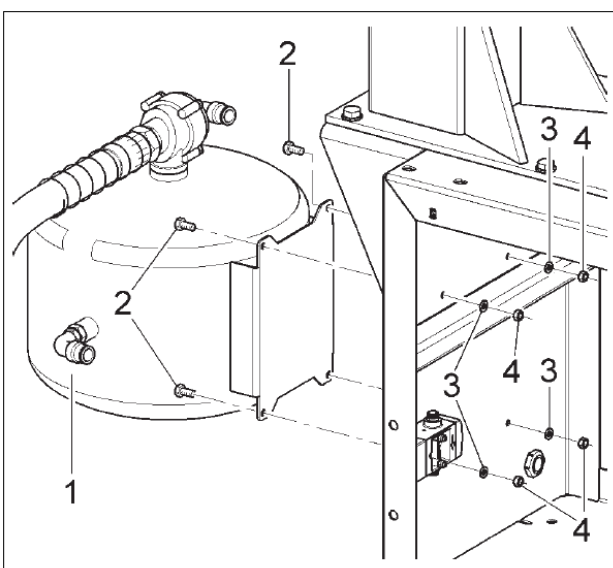


Рис. 9

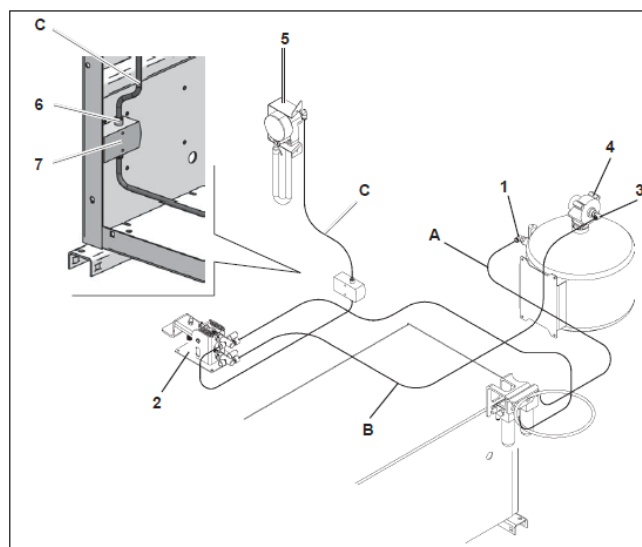


Рис. 10

Следуйте инструкции, представленной в соответствии с пунктом 3.2.1. и указаниям ниже:

- l) Снимите боковую панель 1 станины (рис. 8);
- m) Установите резервуар 1 (рис.9) на станине станда, как показано на Рис. 9, используя винты 2 (момент затяжки припл. 8 Нм), шайбы 3 и гайки 4;
- n) Подсоедините шланг А (Рис.10) (выходящий из лубрикатора) с разъемом 1;
- o) Подсоедините шланг В (идушую от блока педали нижнего клапана 2), к клапану 4 через разъем 3;

р) Подсоедините шланг С (поступающий от блока подкачки 5 установленного на стойке) с клапаном 7 через разъем 6.

ПРИМЕЧАНИЕ: В случае если машина упаковывается с поста уже в собранном виде, шланг С уже подключен.

3.3 Электрическое подключение



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ, ДОЛЖНЫ ОБСЛУЖИВАТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ ЭЛЕКТРИКАМИ.

Перед подключением стенда:



• Убедитесь, что параметры используемой электролинии соответствуют необходимым техническим характеристикам данной машины, указанной на бирке технических характеристик;

- Проверьте, что все силовые сети и компоненты находятся в хорошем состоянии;
- **УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ЗАЗЕМЛЕНА НАДЛЕЖАЩИМ ОБРАЗОМ (ПРОВОД ЗАЗЕМЛЕНИЯ ДОЛЖЕН БЫТЬ ТОГО ЖЕ СЕЧЕНИЯ, ЧТО И КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ ИЛИ БОЛЬШЕ);**
- Убедитесь в наличии специального автоматического выключателя (дифференциального, калиброванного на 30 мА);



ПОДСОЕДИНИТЕ КАБЕЛЬ СТЕНДА К ШТЕКЕРУ (ЗАЗЕМЛЯЮЩИЙ ПРОВОД ЖЕЛТЫЙ/ ЗЕЛЕНЫЙ НИКОГДА НЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОДКЛЮЧЕН К ФАЗЕ);



Убедитесь, что электрическая система совместима с номинальной мощностью соединения, указанного в данном руководстве, чтобы убедиться, что падение напряжения при полной нагрузке не будет превышать 4% от номинального напряжения (10% - при запуске).

3.3 Направление вращения двигателя (в версиях с 3-х фазным двигателем)

После того как произведены все электрические соединения, убедитесь, что шкив двигателя вращается в нужном направлении (при нажатии на педаль вниз - вращение по часовой стрелке). Если направление вращения неверное, поменяйте местами два фазовых провода в соединении.

Несоблюдение данной инструкции может привести к аннулированию гарантии.

3.4 Пневматическое соединение

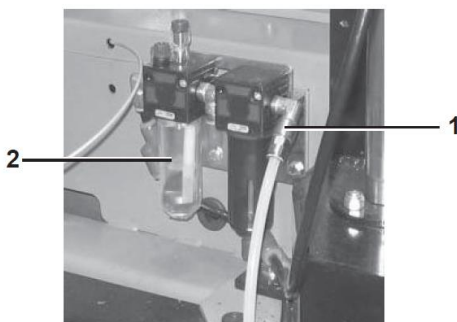


Рис. 11

Подключите шланг от компрессора рабочего участка к системе сжатого воздуха с помощью фитинга 1 (рис. 11)

! Машина пневматическая система кормления должны приточного воздуха, технические характеристики которых соответствуют тем, которые перечислены в главе 9 "Технические характеристики".

Стандартное рабочее давление 10 Бар.

4. Использование станка

4.1 Узлы станка и элементы управления

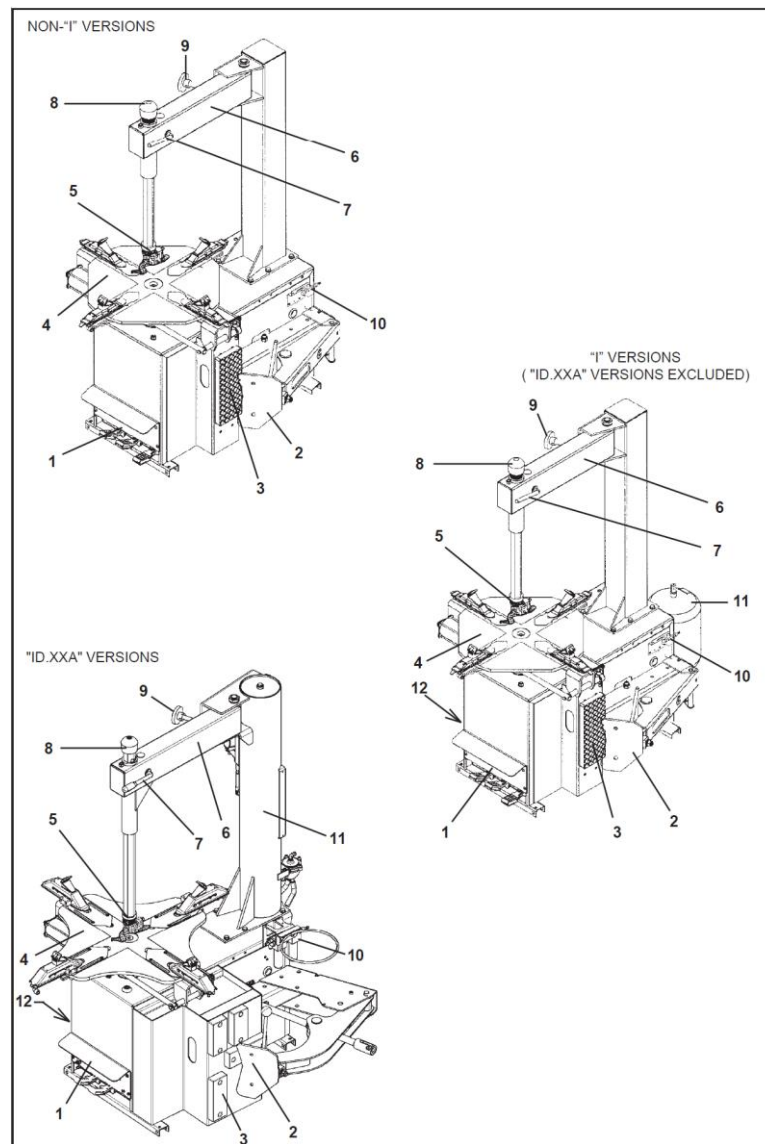


Рис. 12



На рис. 12 показаны основные компоненты и узлы станка.

1. **Педаальный узел** управления станком
 - а) **Проверка работоспособности педали вращения стола.** Педаль имеет три положения: Постоянное - в режиме ожидания, нижнее положение - при вращении по часовой стрелке, верхнее положение – при вращении против часовой стрелки.
 - б) **Педаль управления зажимом/разжимом диска.** Педаль имеет три положения: Постоянное - в режиме ожидания, нижнее положение - при зажиме/разжиме диска колеса, верхнее положение – при зажиме/разжиме диска колеса.
 - в) **Педаль управления цилиндром отжима.** Педаль имеет два положения: Нижнее положение для отжима резины от диска, постоянное - в режиме ожидания (в этом положении рычаг отжима возвращается в исходное положение с помощью пружины).
2. **«Лопата» отжима.** Устанавливается на рычаг отжима (управляется с помощью цилиндра отжима станка) и используется для отжима резины от диска.
3. **Боковая резина** используется для упора колеса в станок и последующего отжима резины от диска.
4. **Самоцентрирующийся стол**, сделанный на вращающейся платформе (с электроприводом). Служит для установки и зажима колеса с помощью четырёх зажимных кулачков (управляется с помощью пневматических цилиндров, чтобы зажать диск, как внутренне, так и внешне).
5. **Специальный инструмент** для монтажа/демонтажа колеса. Устанавливается на шестигранный стержень стойки станка.
6. **Поворотный рычаг** стойки станка (поворотный рычаг, с опоры на вертикальную стойку).
7. **Фиксирующая рукоятка:** поверните её по часовой стрелке, чтобы зафиксировать, поверните ее против часовой стрелки, чтобы освободить.
8. **Ручка:** когда рычаг отпускается, это позволяет выставить специальный инструмент.
9. **Регулятор:** эксплуатировать его для ограничения вертикального вращения рукоятки.
10. **Лубрикатор (Л) и фильтр-лубрикатор (FL):** для подготовки сжатого воздуха.
11. **Ресивер.**
ПРИМЕЧАНИЕ: На "ID.XXA" версии, воздушный резервуар встроен в вертикальной стойке.
12. **Педаль на взрывную подкачку.** Она имеет три позиции: нижнее положение, чтобы подать воздух, содержащийся в резервуаре, среднее положение (для накачки колеса), верхнее положение, чтобы закрыть все выходы воздуха.

4.2 Условия окружающей среды


Стенд должен эксплуатироваться в надлежащих условиях окружающей среды:


- Температура: 0° +55 С;
- Относительная влажность: от 30% до 95%;



- Атмосферное давление: от 860 - 1060 hPa (мБар).
Использование станда в условиях окружающей среды, отличных от указанных выше, допускается только после предварительного согласования и утверждения с производителем.

4.3 Проверка

 **Перед запуском станда, убедитесь, что вы ознакомились с расположением и эксплуатацией всех элементов станда (см. глава 4.1 “Узлы станка и элементы управления”).**

 **ПРОВОДИТЬ ЕЖЕДНЕВНЫЙ КОНТРОЛЬ И ПРОВЕРКУ ПРАВИЛЬНОГО ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ, ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНДА.**

4.4 Правила безопасности для шин, монтаж и демонтаж



А. ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ ШИНЫ, НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ:

ОБОД И ШИНА ДОЛЖНЫ БЫТЬ СУХИМИ, ЧИСТЫМИ И В ХОРОШЕМ СОСТОЯНИИ. ЕСЛИ НЕОБХОДИМО, УДАЛИТЕ ПРОТИВОВЕСЫ (В ТОМ ЧИСЛЕ САМОКЛЕЮЩИЕСЯ ГРУЗА НА ВНУТРЕННЕЙ СТОРОНЕ ОБОДА). В ЧАСТНОСТИ:

- ПРОВЕРЬТЕ БОРТ И ПРОТЕКТОР НА ПОВРЕЖДЕНИЯ;
- ПРОВЕРЬТЕ ОПРАВЫ НА ВМЯТИНЫ И ДЕФОРМАЦИЮ. ОСОБЕННО В НА ЛИТЫХ ДИСКАХ. ВМЯТИНЫ ВЫЗЫВАЮТ ВНУТРЕННИЕ МИКРОПЕРЕЛОМЫ, КОТОРЫЕ МОГУТ БЫТЬ НЕЗАМЕЧЕННЫ ПРИ ВИЗУАЛЬНОМ ОСМОТРЕ. ЭТО МОЖЕТ ОТРАЗИТЬСЯ НА ТВЕРДОСТИ ОБОДА И ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ С КОЛЕСОМ.

ХОРОШО СМАЗЬТЕ ТРУЩИЕСЯ ПОВЕРХНОСТИ ОБОДА И ШИНЫ. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО РЕКОМЕНДОВАННЫЕ СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ КОЛЁСА ТОЛЬКО СООТВЕТСТВУЮЩИХ РАЗМЕРОВ, КОТОРЫЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ДАННЫЙ СТАНОК.

В. ПЕРЕД СНЯТИЕМ ШИНЫ, НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ:

ДОЛЖЕН БЫТЬ ПОЛНОСТЬЮ ВЫПУЩЕН ВОЗДУХ.

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СЖАТЫЙ ВОЗДУХ ИЛИ СТРУЮ ВОДЫ ДЛЯ ОЧИСТКИ КОЛЕС НА МАШИНЕ.

4.5 Разбортировка колеса



РАЗБОРТОВКА ШИНЫ ДОЛЖНА ПРОВОДИТЬСЯ ПОСЛЕ ТОГО, КАК ШИНА БЫЛА ПОЛНОСТЬЮ СПУЩЕНА И СОБЛЮДАЯ ВСЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ: ПЕДАЛЬ ЗАПУСКА РАЗБОРТИРОВАНИЕМ МОЖЕТ БЫТЬ ПРИЧИНОЙ ВНЕЗАПНОГО ЗАЖИМА РУКИ, ТАКИМ ОБРАЗОМ, ПРЕДСТАВЛЯЕТ ПОТЕНЦИАЛЬНУЮ ОПАСНОСТЬ ДЛЯ ДРОБЛЕНИЯ В ПРЕДЕЛАХ ОПЕРАЦИОННОЙ ЗОНЫ.

В ХОДЕ РАЗБОРТИРОВКИ ШИН НЕ ОБОПРИТЕСЬ РУКАМИ О ШИНЫ.

1) Установите разбортируемое колесо к рычагу 1 с помощью рычага 2 (Рис.13). Прижмите колесо к резиновой опоре и «лопатой» 3 подведите к борту, около 1 см от обода.

Позиция «лопаты» - положение на шине колеса, а не на диске.

2) Надавите на педаль управления отжимным цилиндром пока резина не отойдет от диска, повторите операцию, на разных точках колеса.

3) Переверните колесо и повторите операцию с другой стороны.

4) Смажьте шину тщательно вдоль всей окружности борта с обеих сторон. Отказ от смазки может вызвать трение между инструментом монтажа и шиной, и может повредить шину и/или борт.

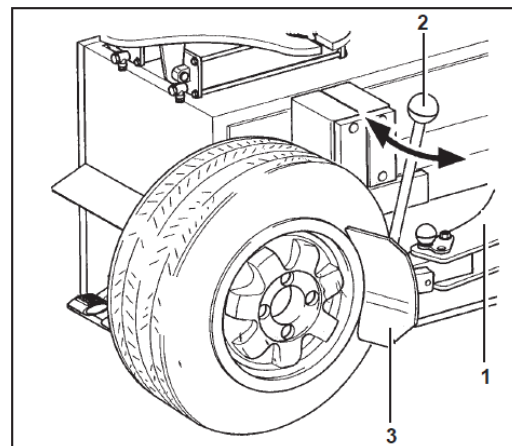


Рис. 13



НИКОГДА НЕ ВСТАВЛЯЙТЕ КАКИЕ-ЛИБО ЧАСТИ ВАШЕГО ТЕЛА МЕЖДУ БОРТОМ И ИНСТРУМЕНТОМ.

4.5.1 Инструмент для демонтажа с двойным соединением

«Лопата» отжима оснащена двойным соединением (рис. 14) что позволяет оптимизировать относительное положение «лопаты» отжима, во время отжима резины от диска.

Чтобы изменить положение отжимной «лопаты» необходимо вытащить фиксатор 1, выставить отжимную «лопату» до совпадения отверстий и установить фиксатор.



ПРИ КРЕПЛЕНИИ КОЛЕСА НЕ ДЕРЖИТЕ РУКИ ПОД ШИНОЙ.

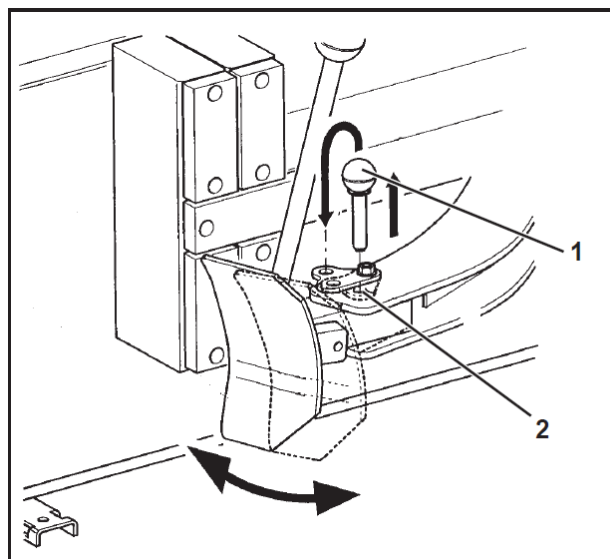


Рис. 14

4.6 Блокировка колеса

4.6.1 Зажим колеса

1) Отпустите шестигранный вал 1 (Рис. 15) посредством рычага 2. Поместите его в верхней концевой точке повернуть горизонтальную рукоятку по часовой стрелке.

2) Колесо может быть закреплено на столе станка кулачками либо внутри, либо снаружи обода (см. главу 9 “Технические данные”).



ПРИ КРЕПЛЕНИИ КОЛЕСА НЕ ДЕРЖИТЕ РУКИ ПОД ШИНОЙ.

Убедитесь, что колесо установлено по центру самоцентрирующего стола.

Убедитесь, что колесо зафиксировано с помощью кулачков симметрично.

А) Для осуществления зажима колеса снаружи:

- 1) Выставьте кулачки на станке на требуемый диапазон зажима колеса.
- 2) Нажав на педаль 5 выставьте 4 зажимных кулачка 4 на размер примерно равный размеру колеса.
- 3) Нажмите на педаль 5 до полного зажима колеса.

Б) Крепление колеса на внутренней стороне диска

Для осуществления зажима колеса внутри диска:

- 1) Выставьте кулачки на станке на требуемый диапазон зажима колеса.
- 2) Нажатием на педаль 5 зажмите кулачки станка не устанавливая колесо на стол станка

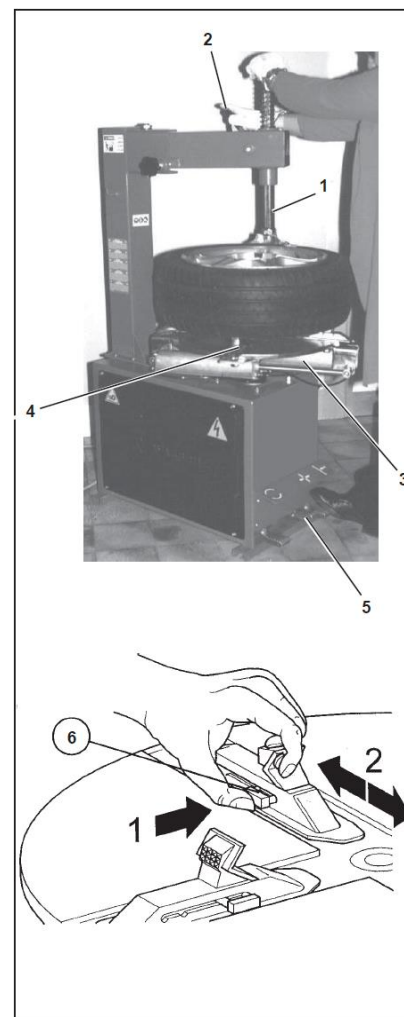


Рис. 15

4.7 Снятие резины с диска



ДЕРЖИТЕ РУКИ И ТЕЛО ДАЛЕКО ОТ СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ В ПРОЦЕССЕ МОНТАЖА / ДЕМОНТАЖА, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ОПАСНОСТИ.

После зажима колеса, демонтировать его следуя нижеприведенной инструкции, со ссылкой на Рис. 16.

- 1) Нажмите на педаль вращения стола 1, поверните диск по часовой стрелке до тех пор, пока ниппель колеса не достигнет позиции “1 час”.
- 2) Выставьте положение специального инструмента для демонтажа/монтажа 2 на краю обода с помощью ручки 3.
- 3) Заблокировать его с помощью рукоятки 4.
- 4) С помощью рукоятки 3 отрегулируйте расстояние между ободом и специальным инструментом 2.
- 5) С помощью монтажки 5 надеть резину на правый конец специального инструмента и поместить ее параллельно обода диска, и в то же время давить на стенки шины в положении «6 часов».

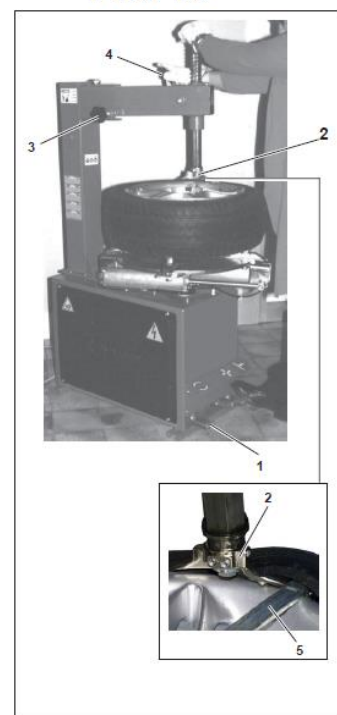


Рис. 16

- 6) Нажмите на педаль вращения стола 1 поверните диск по часовой стрелке до тех пор, пока крышка не сойдёт с диска колеса.
- 7) Поднимите резину и повторите операцию.



Рис. 17

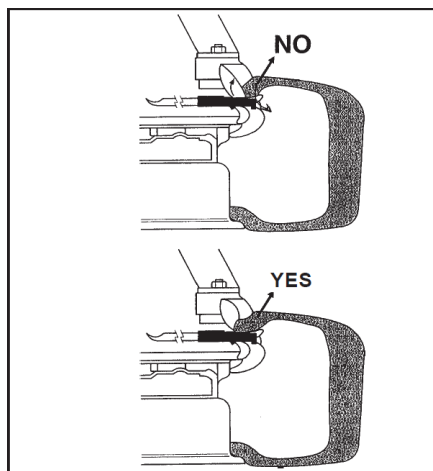


Рис. 18

Если стол замедляет вращение во время монтажа/демонтажа колеса, то проведите следующие проверки:

- Проверьте, что борт был смазан;
- Убедитесь, что колесо установлено по центру стола;

4.8 Монтаж колеса



ДЕРЖИТЕ РУКИ И ТЕЛО ДАЛЕКО ОТ СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ В ПРОЦЕССЕ МОНТАЖА / ДЕМОНТАЖА, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ОПАСНОСТИ.

Для установки шины выполните следующие действия:

- 1) Смажьте борт шины;
- 2) Установить монтажную головку напротив края обода (Рис. 19)
- 3) править руками крышку так, чтобы закраина прошла под набалдашником монтажной головки и передней долей поддерживающего края.
- 4) Повторить операцию для верхнего борта и убедиться, что ниппель расположен на «5-6 часов».
- 5) Когда шина установлена, повернуть рычаг 1 в нейтральное положение.
- 6) Нажмите на педаль 2, чтобы освободить колесо на рабочем столе.

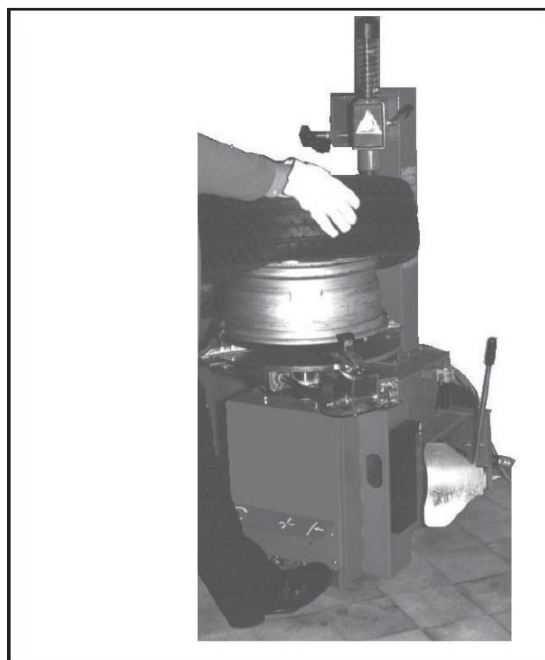


Рис. 19

4.9 Накачка шин



ОПЕРАЦИЯ НАКАЧКИ ШИН ПРЕДСТАВЛЯЕТ ОПАСНОСТЬ ДЛЯ ОПЕРАТОРА. ЕСЛИ ОНИ НЕ ВЫПОЛНЕНЫ ДОЛЖНЫМ ОБРАЗОМ, ОНИ МОГУТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ ОПАСНОСТЬ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ, ГДЕ ДАННЫЕ ШИНЫ БЫЛИ УСТАНОВЛЕНЫ.



ДОЛЖНЫ СОБЛЮДАТЬСЯ СЛЕДУЮЩИЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ:



ОПЕРАТОРЫ ДОЛЖНЫ НОСИТЬ ПОДХОДЯЩУЮ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ ТАКУЮ КАК ПЕРЧАТКИ, ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ И ШЛЕМ.



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО КОЛЕСО УСТАНОВЛЕНО ПРАВИЛЬНО. НАРУЖНАЯ ЧАСТЬ НЕ ДОЛЖНА БЫТЬ ЗАКРЕПЛЕНА КУЛАЧКАМИ.



ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ, СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ: ВО ВРЕМЯ НАКАЧКИ КОЛЕСА ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ КАК МОЖНО ДАЛЬШЕ ОТ ШИНЫ.



СООТВЕТСТВИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ ШИН ДЛЯ РЕГУЛИРОВАНИЯ ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА В ШИНАХ.

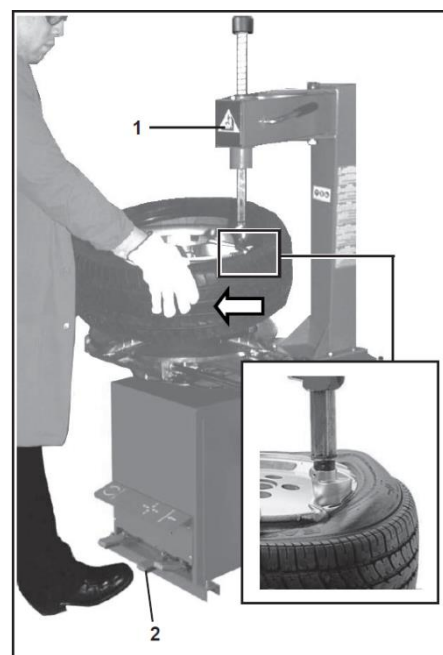


Рис. 20

ПРИМЕЧАНИЕ: Если измеренное давление превышает 4,2 бар, это означает, что клапан ограничения давления и/или манометр не работает должным образом. В этом случае спустите колесо и обратитесь в авторизованный сервисный центр для проверки работы оборудования. Убедитесь в правильной эксплуатации перед использованием любого накачного оборудования.

4.9.1 Накачивание шин с манометром (по требованию)

Подключите накачивающее устройство к ниппелю и накачайте шину с помощью левой педали. Хорошо смазанный борт колеса делает разбортирование и накачку намного безопаснее и легче.



НА ДАННОМ СТАНКЕ УСТАНОВЛЕНО ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ВОЗДУХА ДЛЯ НАКАЧИВАНИЯ ШИН (4,2 БАР / 60 PSI).

В СЛУЧАЕ ЕСЛИ ПРИ ДАВЛЕНИИ 4,2 БАР БОРТ ШИНЫ НЕ СЕЛ НОРМАЛЬНО НА ДИСК, ТО ОТКЛЮЧИТЕ НАКАЧИВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО СНИМИТЕ КОЛЕСО СО СТАНКА И ДОКАЧАЙТЕ ЕГО НА СООТВЕТСТВУЮЩЕМ ОБОРУДОВАНИИ.

4.9.2 Бескамерная шина (для «I» - «IT» версий)

4.9.2.1 Только для «I» версии

- 1) Убедитесь, что зажимные кулачки колеса чистые.
- 2) С помощью педали выставьте зажимные кулачки на размер, соответствующий размеру колеса.
- 3) Вставьте в ниппель форсунку 4 (Рис. 21) для накачивания шин, проверив, чтобы она хорошо вошла в паз.
- 4) Удерживайте шину так, чтобы верхний борт слегка соприкасался с ободом (Рис. 24).
- 5) Нажмите на педель накачки 3 до второй позиции (Рис. 22 и Рис. 24).
- 6) Убрать руки от шины и продолжать нажимать педаль 3 в первой позиции: накачивайте колесо до тех пор пока борт не встанет в посадочные места.
- 7) Освободить колесо от зажимных кулачков 1.
- 8) Полностью накачайте колесо надавив на педаль 3 до первой позиции. Проверьте давление в шине и убедитесь, что оно не превышает максимального значения, указанного изготовителем транспортного средства. Если всё соответствует данным, завершите операцию нажатием кнопки 5 (Рис. 21)

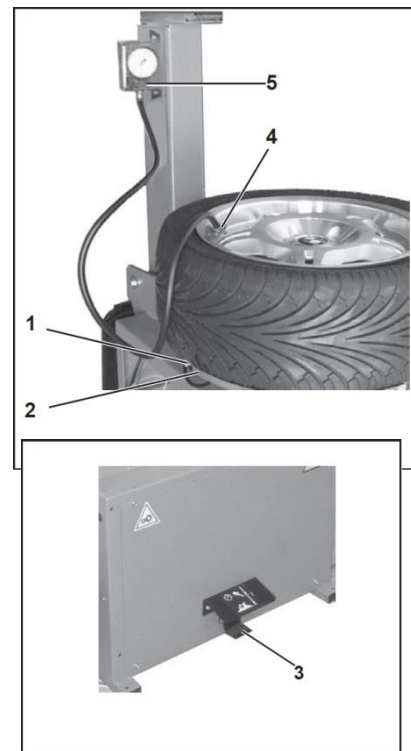


Рис. 22

4.9.2.2 Только для «IT» версии

- 1) С помощью педали зажмите колесо на столе станка.
- 2) Вставьте в ниппель форсунку 4 (Рис. 21) для накачивания шин, проверив, чтобы она хорошо вошла в паз.

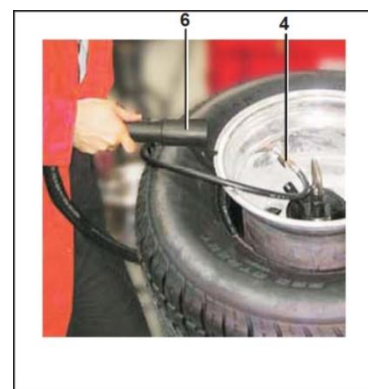


Рис. 23

4.9.3 Накачивания шин (с бескамерных устройств накачивания «I»-"IT" версии или пистолетом подкачки).

- 1) Освободить колеса от зажима 1 (Рис. 24) с помощью педали.
- 2) Вставьте наконечник 4 шланга подкачки в ниппель колеса и убедитесь, что он подключен правильно.
- 3) Убрать руки от шины и продолжать нажимать педаль 3 в первой позиции: накачивайте колесо до тех пор пока борт не встанет в посадочные места.
- 4) Убрать руки от шины и накачать её (накачайте

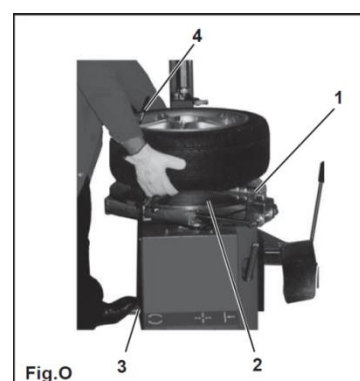


Fig.O

Рис. 24

С

помощью взрывного устройства с помощью педали 3 в первой позиции "I" версии или с помощью пистолета подкачки, нажав соответствующую кнопку). Регулярно проводите проверку давления в шинах и убедитесь, что давление не превышает max значения, указанного изготовителем транспортного средства. Если всё соответствует данным, завершите операцию нажатием кнопки 5 (Рис. 21)

5. Обслуживание.



УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВСЕ МАШИНЫ ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ ОТКЛЮЧЕНЫ ОТ СЕТИ, А НЕ КАТИТ СКРЕПЛЕНЫ ШПИНДЕЛЯ ДО НАЧАЛА ЛЮБОЙ РАБОТЫ.

5.1 После 40 часов работы

- Проверьте уровень масла в колбе 2 (рис. 11); уровень смазочного масла, который должен быть выше всасывающей трубки.
- Чистота станда. Очищать стол и пластины от загрязнений.

5.2 После 100 часов работы

- Извлеките разъем 6 и проверьте смазку редуктора (рис. 17) через отверстие 1. При необходимости долить.

5.3 После 1000 часов работы

- Чистка и/или замена глушителей:
 1. Открутите четыре крепежных винта и снимите левую сторону станда или открутите крепежные винты, чтобы удалить весь педальный узел управления через переднюю панель;
 2. Открутить глушители на цилиндре отжима и цилиндре зажимного стола;
 3. Продуть сжатым воздухом, чтобы очистить или заменить в случае повреждений.
 4. Установить фильтр на распределительные цилиндры.
 5. Установите педальный узел и закрепите его винтами.
- Проверить ремень 3 (рис. 25) на предмет износа или надлежащее натяжение:
 1. Открутите четыре крепежных

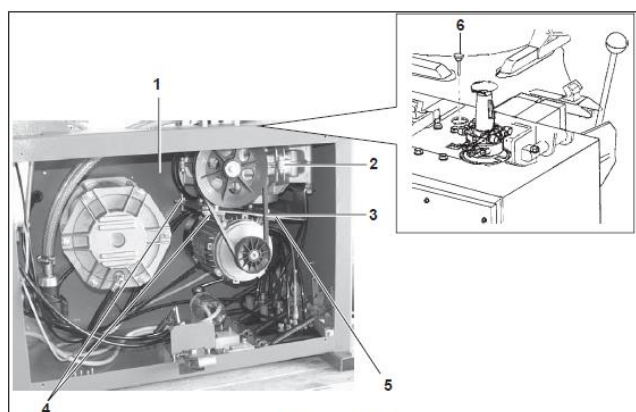


Рис. 25

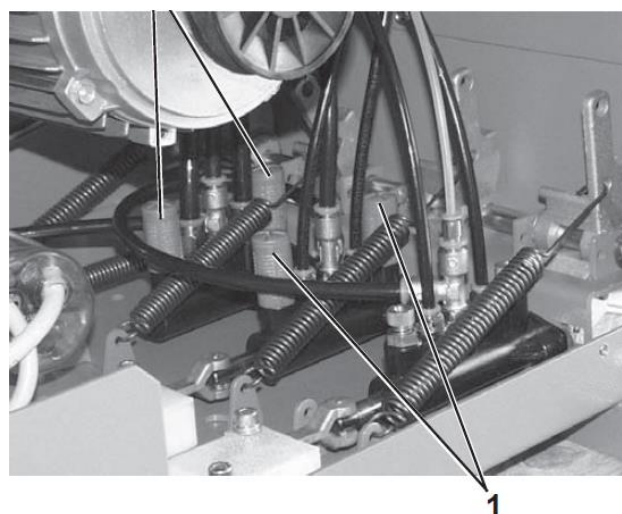


Рис. 26

- винта и снимите левую панель стенда.
2. Выкрутите винты 4 опоры двигателя 5 пояса 3.
3. Замените ремень 3, если он изношен.
4. Закрутите обратно винты 4 и установите боковую панель станка.

ПРИМЕЧАНИЕ: проведение вышеперечисленных проверок проводится каждый раз только после отключения питания.

5.4 Настройка инструмента для монтажа и демонтажа шин

5.4.1 Регулировка зажимов



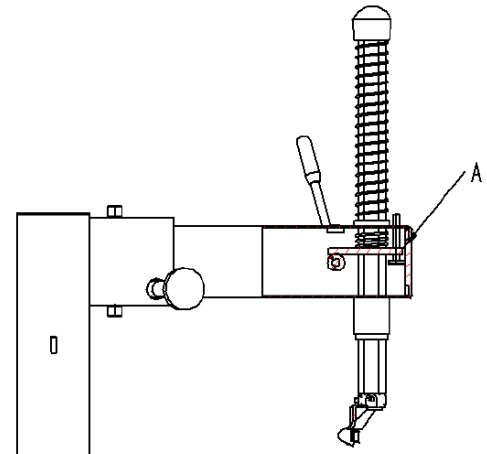
На этом этапе инструменту не задано конечное положение, но оно достаточно близко, чтобы его окончательную позицию заблокировать с помощью рукоятки.

• Регулировка хода зажима

Шины преобразователи оснащены неподвижной станине и “качели” руку только одной горизонтальной зажим настройки голову расстояние от rim в вертикальном направлении.

Отпустите рычаг, а затем поверните гайку на регулируемом зажиме:

- поверните гайку А (по часовой стрелке для небольшого хода инструмента)
- поверните гайку А против часовой стрелки для более длинного хода инструмента



5.4.2 Настройка положения инструмента

Когда закончите с корректировкой позиции набора инструментов вдоль 3-х ортогональных осей. Затяните болт и нижний винт надежно заблокировав инструмент в положении.

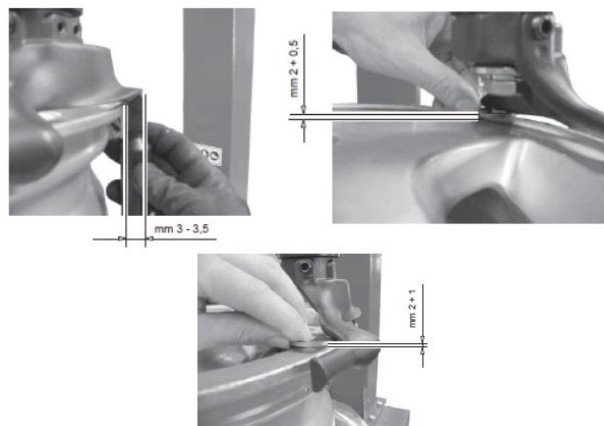


Рис. 28

Затяните болты и гайки до следующих значений крутящего момента:

- нижний винт – 70 Нм
- регулировочный болт – 40 Нм

5.5 Настройка специального инструмента

5.5.1 Регулировка зажимов

! На этом этапе инструменту не задано конечное положение, но оно достаточно близко, чтобы его окончательную позицию заблокировать с помощью рукоятки. Отрегулируйте в соответствии с пунктом 5.4.1.

5.5.2 Настройка положения инструмента

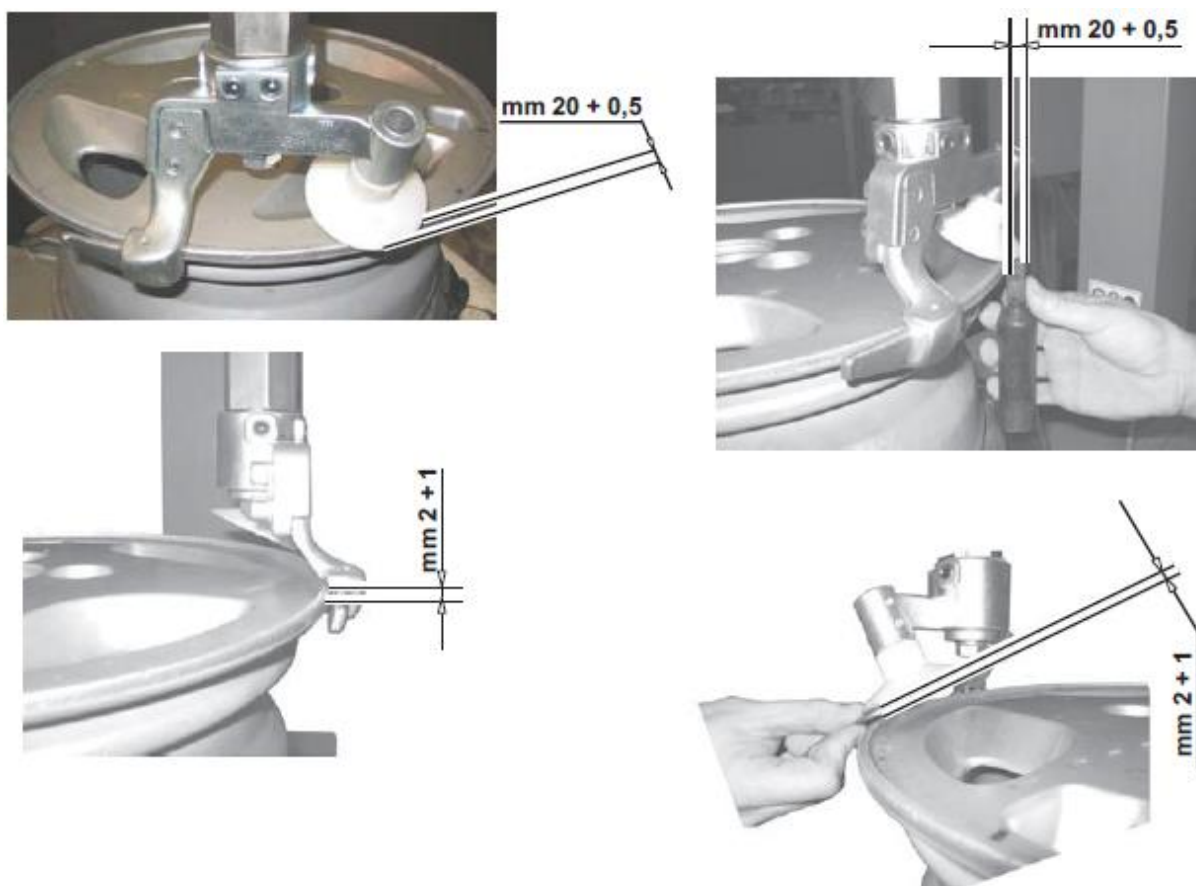


Рис. 29

Когда закончите с корректировкой позиции набора инструментов вдоль 3-х ортогональных осей. Затяните болт и нижний винт надежно заблокировав инструмент в положении. Применить правильные значения в зависимости от того это колеса мотоцикла (ref. 140300361 - рис. 30) или сплавные диски со спицами (ref. 140300450 - рис. 31).

Затяните болты и гайки до следующих значений крутящего момента:

- нижний винт – 70 Нм
- регулировочный болт – 40 Нм

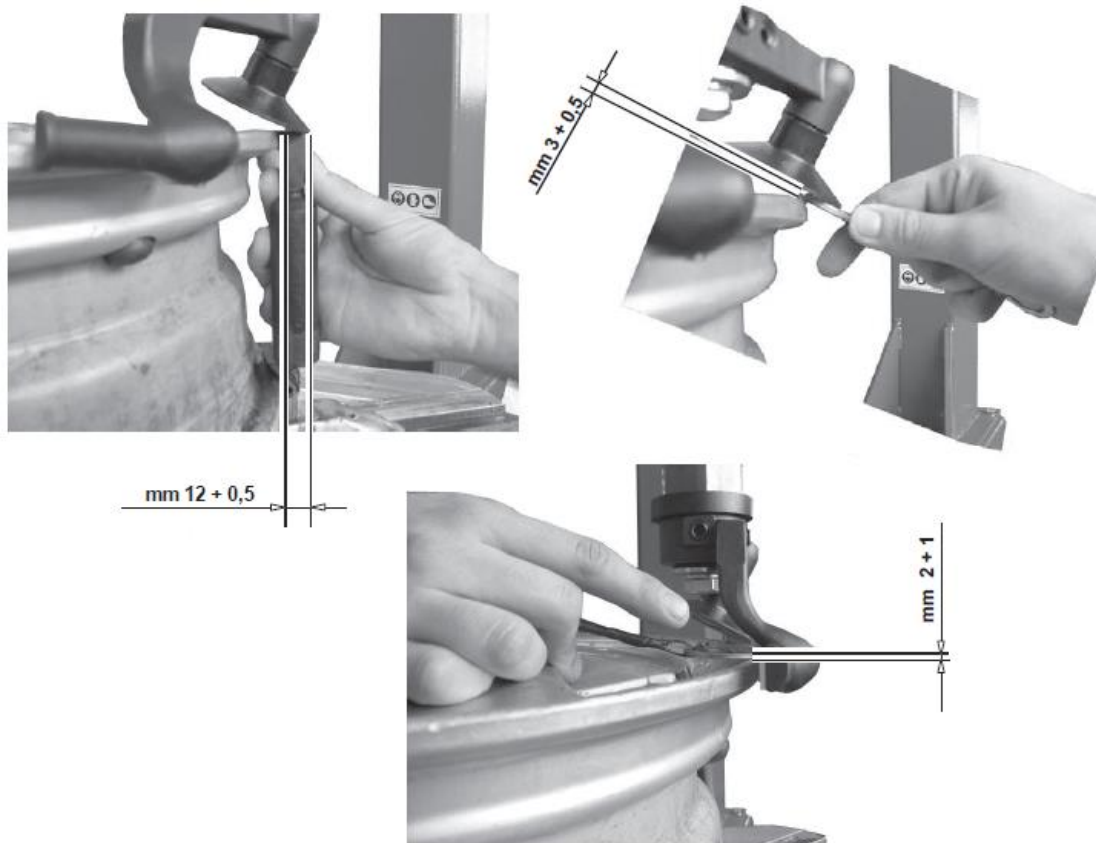


Рис. 30

6. Длительный простой станка

В случае длительного простоя станда (более 6 месяцев), отключите станд от сети.

Удалите остаточное давление внутри цилиндров механизмов контроля.

Защитить все тончайшие детали машин.

Перед перезагрузкой машины, убедитесь, что все защищенные машины компоненты работают правильно и проверьте весь компьютер для правильной работы.

Перед запуском машины, убедитесь, что все защитные компоненты станда работают правильно и проверьте станд на правильность работы.

7. Утилизация станка

В случае если станд будет утилизироваться, демонтироваться или разбираться по частям (металла, пластмассы, масла и др.). Распорядиться различных частей и материалов в соответствии с действующим требованиям по утилизации отходов.

**ИНСТРУКЦИЯ ДЛЯ ПРАВИЛЬНОГО ОБРАЩЕНИЯ С ОТХОДАМИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО И ЭЛЕКТРОННОГО ОБОРУДОВАНИЯ (WEEE) В СООТВЕТСТВИИ С ЗАКОНОДАТЕЛЬНЫМ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ 151/05 И 2002/96/ ЕЕС И 2003/108/ЕЕС.**

- WEEE нельзя утилизировать вместе с городскими отходами.
- Эти виды отходов должны собираться отдельно и доставляться в специальном сборнике в центры по переработке отходов, в соответствии с инструкцией OEM и соблюдением национальных законов.
- Символ указанный выше на изделии означает, что тот, кто хочет утилизировать отходы должны следовать вышеуказанным инструкциям.
- Любое неправильное обращение с отходами или их частями, или его отказ вне специально выделенных областях может загрязнять окружающую среду, вследствие опасных веществ, содержащихся в нем, и причинить вред здоровью человека здоровью флоры и фауны.
- Национальные законы предусматривают санкции против тех, кто несет ответственность за незаконное отчуждение или оставление отходов электрического и электронного оборудования.

8. Поиск и устранение неисправностей

Некоторые проблемы, которые могут возникнуть во время использования шиномонтажного станда перечислены ниже. Производитель не принимает какой-либо ответственности за причинение вреда людям или животным и повреждение вещей, вызванных несанкционированным использованием оборудования персоналом. В случае неисправности, пожалуйста, обратитесь в отдел технического обслуживания, чтобы получить советы о том, как выполнить работы и/или корректировки в условиях максимальной безопасности, таким образом, избегая риска для жизни и здоровья людей или животных и повреждение вещей.

Отсоедините Шиномонтажный от сети в случае чрезвычайной ситуации и/или перед обслуживанием.

Проблема	Причина	Решение
При нажатии на педаль нет вращения стола.	а) Нет напряжения б) Неисправен двигатель в) Окислены предохранители после продувки	а) Убедитесь, что штекер правильно подсоединен и подается питание. б) Проверить соответствие данных станда с сетью. в) Проверьте условия работы. Проверьте соединения и компоненты двигателя
Рабочий стол останавливается в ходе сборки/разборки колеса	а) Изношен приводной ремень	а) Проверьте правильность натяжения ремня. При необходимости замените ремень или отрегулируйте натяжение.
Неправильно зажимается колесо	а) Износ зажимов б) Неисправны пневматические цилиндры	а) Заменить зажимы. б) Заменить ремкомплекты зажимных цилиндров
Монтажная головка вступает в контакт с колесом при сборке/разборке	а) Зажимная пластина не отрегулирована или не исправна б) Не закреплён зажимной рычаг	а) Отрегулировать или заменить Зажимную пластину. б) Затянуть рычаг.
Одна или более педалей не возвращаются в исходное положение	а) Возвратная пружина сорвана б) Возвратная пружина сломана	а) Закрепить пружину б) Заменить пружину
Элементы пневмоуправления не работают (отжимной)	а) Не подключена пневмосистема б) Воздушные линии засорены	а) Проверить соединения пневмосистемы б) Убедитесь, что воздушный фильтр чистый и неповрежден, если он



цилиндр, стойка станка, зажим/разжим колеса)	в)	Глушители грязные или забиты	в)	установлен. Если нет воздушного фильтра установите подходящий фильтр. Почистите и/или замените глушители
Некоторые элементы пневмоуправления не работают (отжимной цилиндр, стойка станка, зажим/разжим колеса)	а)	Убедитесь, что устройство и/или уплотнения не повреждены	а)	Вызовите сервисную службу вашего поставщика

**ONLY FOR
G7246D.XX_G7246ID.XX_G7246ID.XXA_G7250D.XX_G7250ID.XX_G7250ID.XXA_G7250ITD.XX
MODELS**

Проблема	Причина		Решение	
При нажатии на педаль нет вращения стола.	а)	Сигнал тревоги о перегрузке инвертера или Сигнал тревоги о скачке напряжения или Сигнал тревоги о перенапряжении	а)	Сократить длину питающего провода и увеличить его сечение. Поднимите педаль двигателя и дождитесь автоматического сброса.
	б)	Перегрев	б)	Ожидайте охлаждения двигателя (стенд не будет запускаться, если температура не опускается ниже установленного предела безопасности).
Рабочий стол не вращается против часовой стрелки	а)	Сломана педаль переключения	а)	Замените переключатель
Рабочий стол медленно вращается, даже если не нажата педаль	а)	Неотрегулирована педаль	а)	1. Остановить двигатель, оставить педаль в режиме ожидания. 2. Оставьте станок включенным в электросеть 3. Подождите 30 секунд до попытки автоматической рекалибровки педалей до конца.
При попытке вращение стола, он не может повернуться	а)	Не отрегулирована педаль вращения	а)	Обратитесь в сервисную службу
Вращение рабочего стола не набирает максимальной скорости	а)	Увеличена нагрузка на редуктор	а)	Сделать поворот шпинделя при отсутствии нагрузки в течение нескольких минут, таким образом, уменьшается трение. Если после этого шпиндель не ускорится вызовите сервисную службу.

9. Технические характеристики

Параметр	G7240.BIKE	G7040.XX	G7240.XX G7240I.XX	G7246V.XX G7246IV.X X	G7246D.XX G7246ID.XX	G7250D.XX G7250ID.XX G7250ITD.XX	G7240I.XX A	G7246ID.XXA	G7250ID.XXA
Мощность двигателя	0,5 кВт	0,5 кВт	0,5 кВт	0,8–1,1 кВт	/	/	0,75 кВт	/	/
Мощность инвертора	/	/	/	/	1,5 кВт	1,5 кВт	/	1,5 кВт	1,5 кВт
Электропитание	3 фазы 230/400В (50-	3 фазы 230/400В	3 фазы 230/400В	3 фазы 230/400В	1 фаза от 200 до 265В (50-	1 фаза от 200 до 265В (50-	1 фаза 110В–60Hz	1 фаза от 200 до 265В (50-	1 фаза от 200 до 265В (50-



RAVAGLIOLI S.p.A.

Инструкция по
эксплуатации

КОД M0067 - Ред. 2.2
(01/2009)

	60 Hz)	(50-60 Hz)	(50-60 Hz)	(50-60 Hz)	60Hz)	60Hz)	60Hz)	60Hz)	60Hz)
Скорость вращения	6,5 об/мин	6,5 об/мин	6,5 об/мин	6,5/13 об/мин	от 0 до 15 об/мин	от 0 до 15 об/мин	6,5 об/мин	от 0 до 15 об/мин	от 0 до 15 об/мин
Крутящий момент	1200Нм	1200Нм	1200Нм	1200Нм	1200Нм	1200Нм	1200Нм	1200Нм	1200Нм
Диаметр шины	1030мм / 40,5"	1030мм / 40,5"	1030мм / 40,5"	1170мм / 46"	1170мм / 46"	1270мм / 50"	1030мм / 40,5"	1170мм / 46"	1270мм / 50"
Ширина обода	304,8мм / 12"	304,8мм / 12"	304,8мм / 12"	381мм / 15"	381мм / 15"	431мм / 17"	304,8мм / 12"	356мм / 14"	393мм / 15,5"
Сила отжима	30 000Н 10 Бар	30 000Н 10 Бар	30 000Н 10 Бар	30 000Н 10 Бар	30 000Н 10 Бар	30 000Н 10 Бар	30 000Н 10 Бар	30 000Н 10 Бар	30 000Н 10 Бар
Размер рабочего стола	17" изнутри (15"-22")	17" снаружи (10" – 17") / изнутри (12" – 19,5")							
		18" снаружи (10" – 18") / изнутри (12" – 20,5")							
		20" снаружи (10" – 20") / изнутри (12" – 22,5")							
		22" снаружи (11" – 22") / изнутри (13" – 24,5")							
		26" снаружи (10" – 26") / изнутри (12" – 28,5")							
		28" снаружи (10" – 28") / изнутри (12" – 30")							
Давление пневмосистемы	8 – 10 Бар	30" снаружи (8" – 30") / изнутри (10" – 32")							
		8 – 10 Бар	8 – 10 Бар	8 – 10 Бар	8 – 10 Бар	8 – 10 Бар	8 – 10 Бар	8 – 10 Бар	8 – 10 Бар

9.1 Габариты станков

Модель	А (мм)	В (мм)	С (мм)	Е (мм)	F (мм)		G (мм)		H (мм)	I (мм)	L (мм)	M (мм)	N (мм)		O (мм)		P (мм)	Q (мм)	R (мм)	
					Min	Max	Min	Max					Min	Max	Min	Max				
G7040.17	310	-	-	691.5	1522	1834	71.5	383.5	619.5	515	1008	815	323.5	60	1048.5	933	1125.5			
G7040.18	310	-	-	691.5	1522	1834	71.5	383.5	619.5	515	1008	815	323.5	60	1048.5	933	1125.5			
G7240.18	310	-	-	691.5	1522	1834	71.5	383.5	619.5	515	1008	815	323.5	60	1048.5	933	1125.5			
G7240.20	310	-	-	691.5	1522	1834	71.5	383.5	619.5	515	1028	835	323.5	60	1073	957.5	1134.5			
G7240.VIKE	310	-	-	691.5	1522	1834	71.5	383.5	619.5	515	1028	835	323.5	60	1073	957.5	1134.5			
G7240I.20	310	1390	1267.5	691.5	1522	1834	71.5	383.5	619.5	515	1028	835	323.5	60	1073	957.5	1134.5			
G7240I.20A	310	1390	1267.5	691.5	1522	1834	71.5	383.5	619.5	515	1028	835	323.5	60	1073	957.5	1134.5			
G7240.22	310	-	-	691.5	1522	1834	71.5	383.5	619.5	515	1053	860	323.5	60	1098	982.5	1155.5			
G7240I.22	310	1415	1293	691.5	1522	1834	71.5	383.5	619.5	515	1053	860	323.5	60	1098	982.5	1155.5			
G7246V.18	312	-	-	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1245	1090	325	392	30	89				
G7246V.20	312	-	-	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1245	1090	325	392	30	89				
G7246IV.20	312	-	-	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1245	1090	325	392	30	89				
G7246V.22	312	-	-	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1245	1090	325	392	30	89	1203	1212	1367	
G7246IV.22	312	1456	1293	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1245	1090	325	392	30	89	-	1212	1367	
G7246V.26	312	-	-	689	1664	2004	41	381	738.5	585	1265	1110	325	392	30	89	1203	1273	1428	
G7246IV.26	312	1476	1313	689	1664	2004	41	381	738.5	585	1265	1110	325	392	30	89	-	1273	1428	
G7246D.18	312	-	-	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1245	1090	325	392	30	89				
G7246D.20	312	-	-	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1245	1090	325	392	30	89				
G7246I.D.20	312	-	-	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1245	1090	325	392	30	89				
G7246D.22	312	-	-	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1245	1090	325	392	30	89			1212	1367
G7246I.D.22	312	-	-	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1245	1090	325	392	30	89			1212	1367
G7246I.D.22A	312	-	-	689	1664	2004	58	398	738.5	585	1292	1092	432	46					1214	1415
G7246D.26	312	-	-	689	1664	2004	41	381	738.5	585	1265	1110	325	392	30	89			1273	1428
G7246I.D.26	312	-	-	689	1664	2004	41	381	738.5	585	1265	1110	325	392	30	89			1273	1428
G7246I.D.26A	312	-	-	689	1664	2004	41	381	738.5	585	1312	1112	432	46					1275	1476
G7250D.18	312	-	-	695	1712	2144.5	43	429.5	786	637.5			350-486	300-437.5	65-201	19-151				
G7250D.20	312	-	-	695	1712	2144.5	43	429.5	786	637.5			350-486	300-437.5	65-201	19-151				
G7250I.D.20	312	-	-	695	1712	2144.5	43	429.5	786	637.5			350-486	300-437.5	65-201	19-151				
G7250D.22	312	-	-	695	1712	2144.5	43	429.5	786	637.5			350-486	300-437.5	65-201	19-151				
G7250I.D.22	312	-	-	695	1712	2144.5	43	429.5	786	637.5			350-486	300-437.5	65-201	19-151				
G7250D.26	312	-	-	695	1712	2098	43	429.5	786	637.5	1357	1140	350-486	300-437.5	65-201	19-151	1284	1303	1520	
G7250I.D.26	312	1476	1313	695	1712	2098	43	429.5	786	637.5	1357	1140	350-486	300-437.5	65-201	19-151	1284	1303	1520	
G7250I.D.26A	312	-	-	695	1712	2098	43	429.5	786	637.5	1357	1140	350-486	300-437.5	65-201	19-151	1284	1303	1520	
G7250D.28	312	-	-	695	1712	2098	43	429.5	786	637.5	1383	1166	350-486	300-437.5	65-201	19-151	1310	1329	1546	
G7250I.D.28	312	1502	1339	695	1712	2098	43	429.5	786	637.5	1383	1166	350-486	300-437.5	65-201	19-151	1310	1329	1546	
G7250I.D.28A	312	-	-	695	1712	2098	43	429.5	786	637.5	1383	1166	350-486	300-437.5	65-201	19-151	1310	1329	1546	
G7250D.30	312	-	-	721.5	1712	2098	19.5	406	759.5	637.5	1372	1155	350-486	300-437.5	65-201	19-151	1281	1300	1517	
G7250I.D.30	312	1473	1354	721.5	1712	2098	19.5	406	759.5	637.5	1372	1155	350-486	300-437.5	65-201	19-151	1281	1300	1517	



RAVAGLIOLI S.p.A.

Инструкция по
эксплуатации

КОД M0067 - Ред. 2.2
(01/2009)

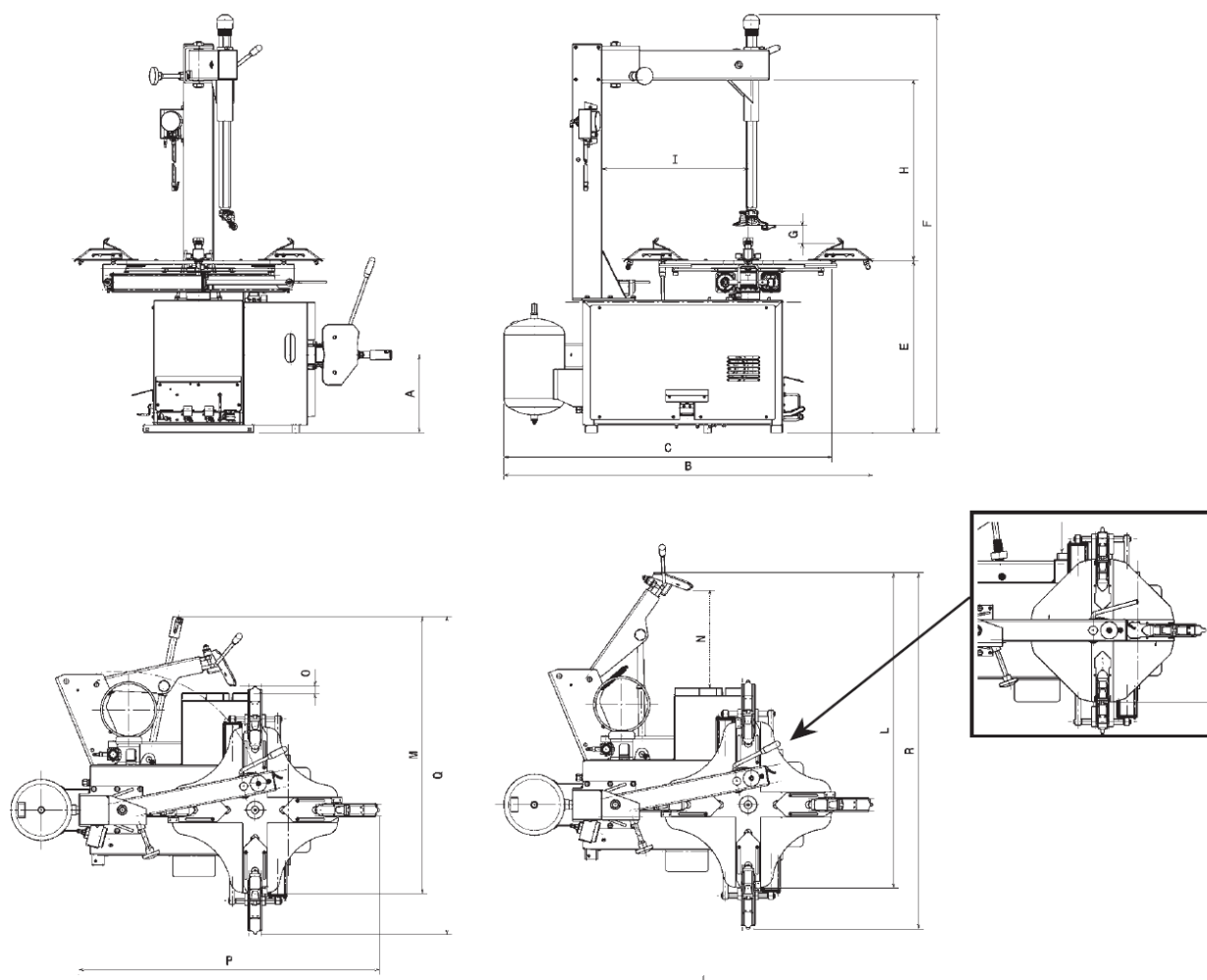


Рис. 31



10. Операционная схема

10.1 Монтажная схема

Со ссылкой на Рис. 32, 33, 34, 35

Электрическая схема 3-х фазного односкоростного двигателя

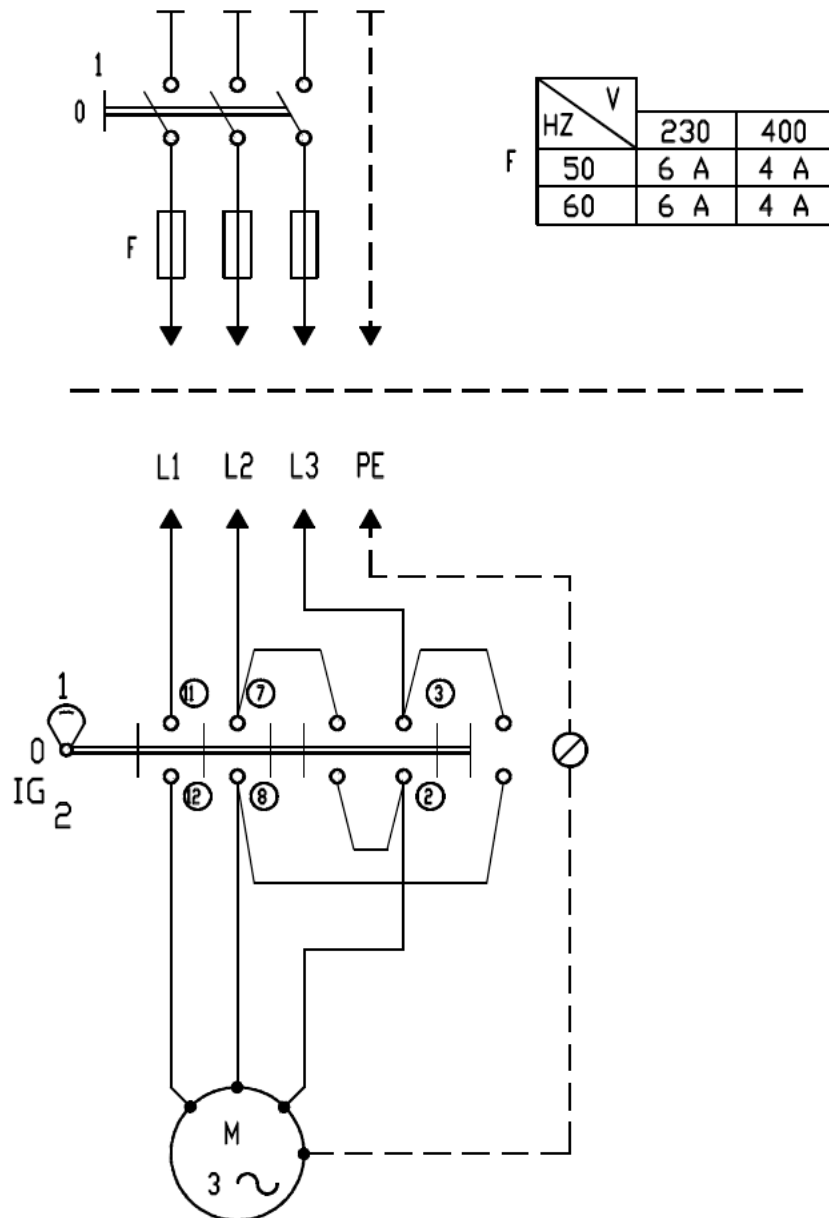


Рис. 32



Электрическая схема 3-х фазного двускоростного двигателя

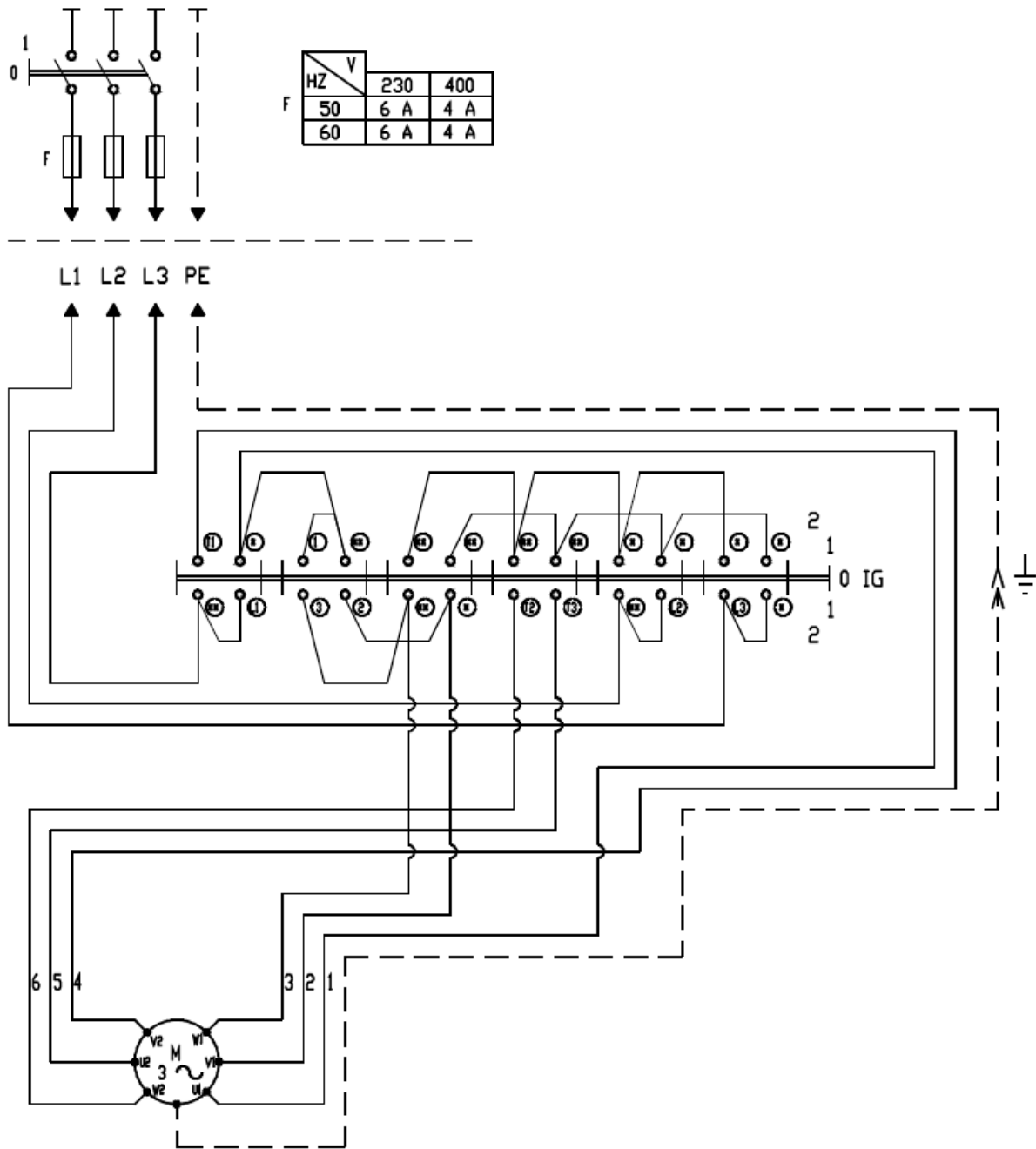


Рис. 33

Электрическая схема однофазного инверторного односкоростного двигателя

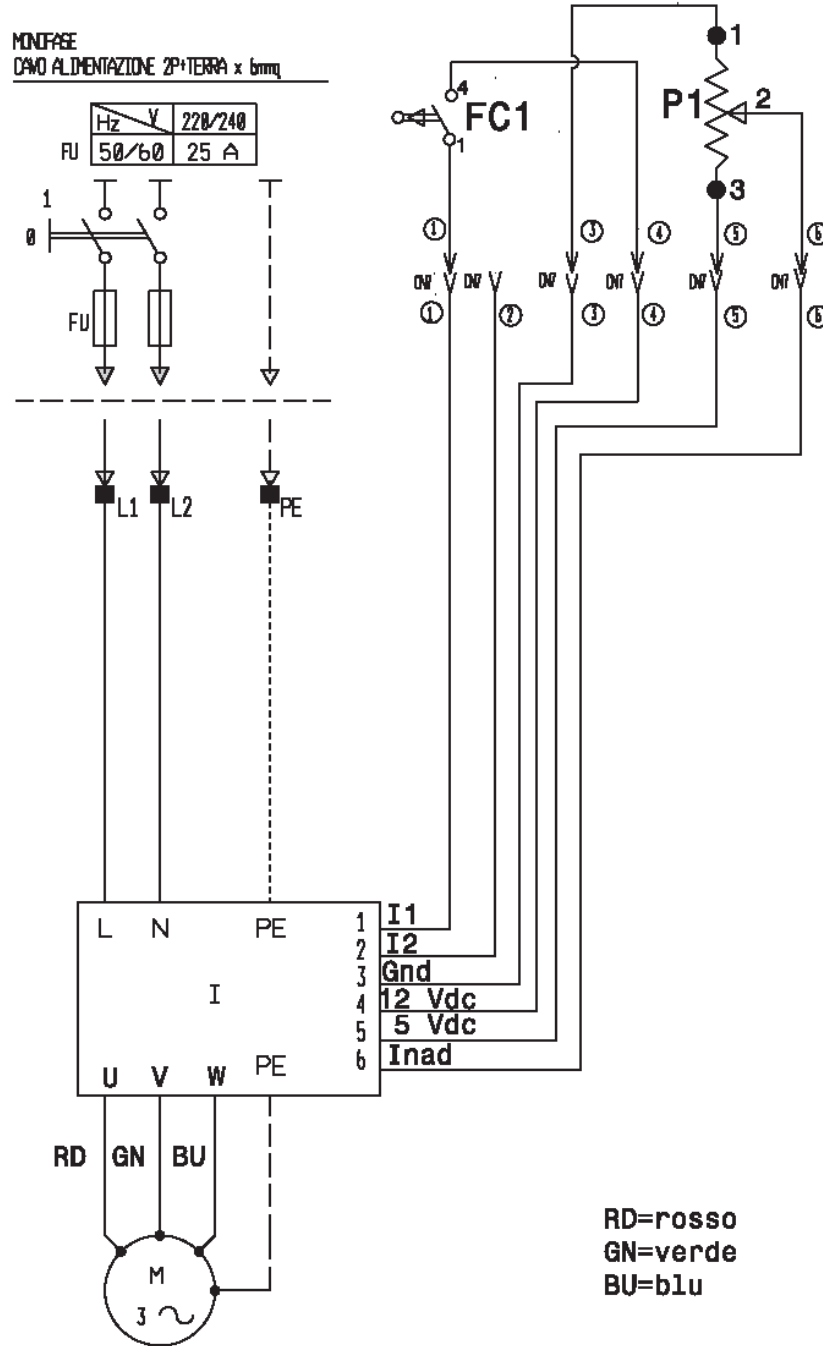


Рис. 34



Электрическая схема однофазного односкоростного двигателя

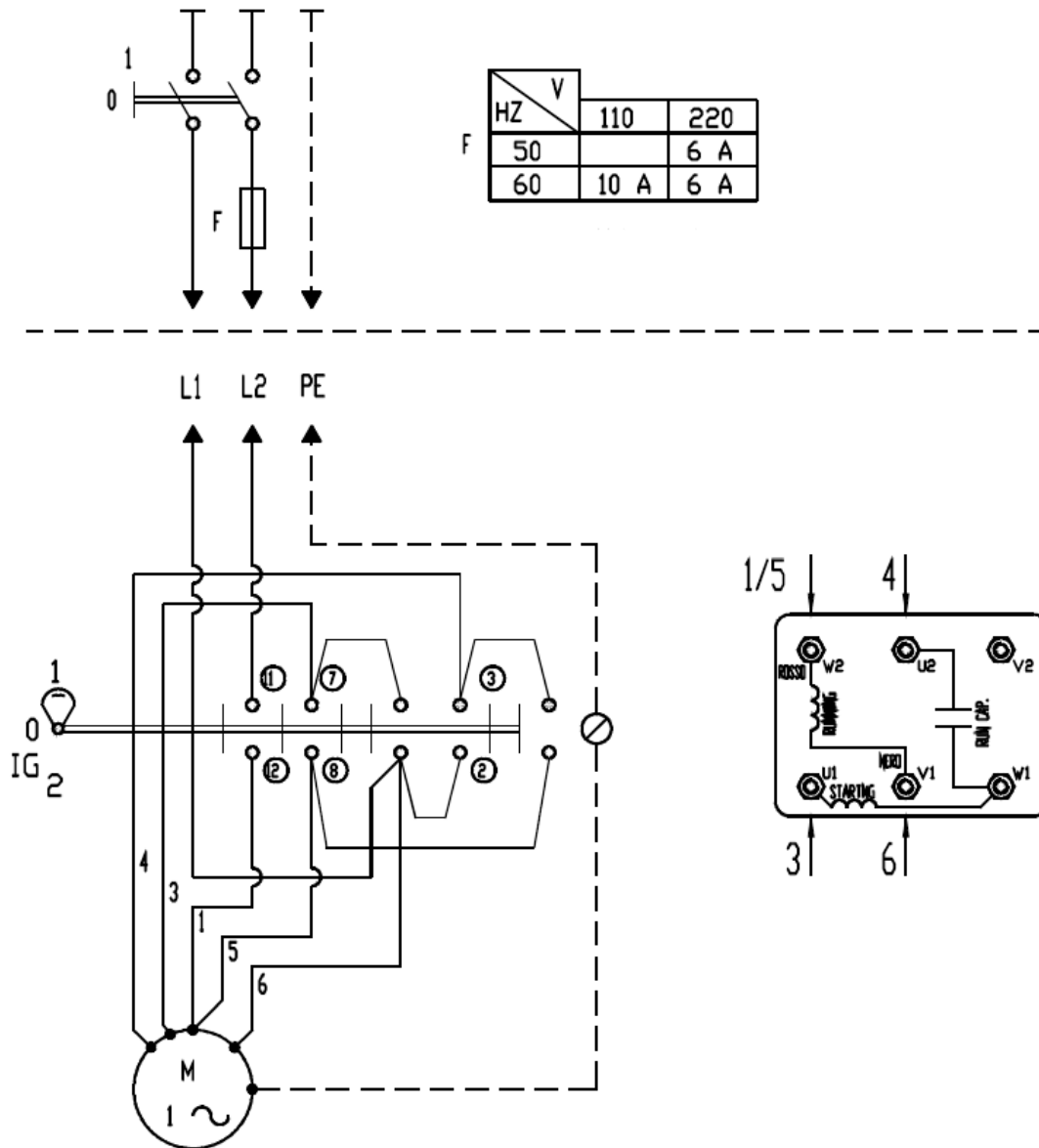


Рис. 35



10.2 Пневматическая схема

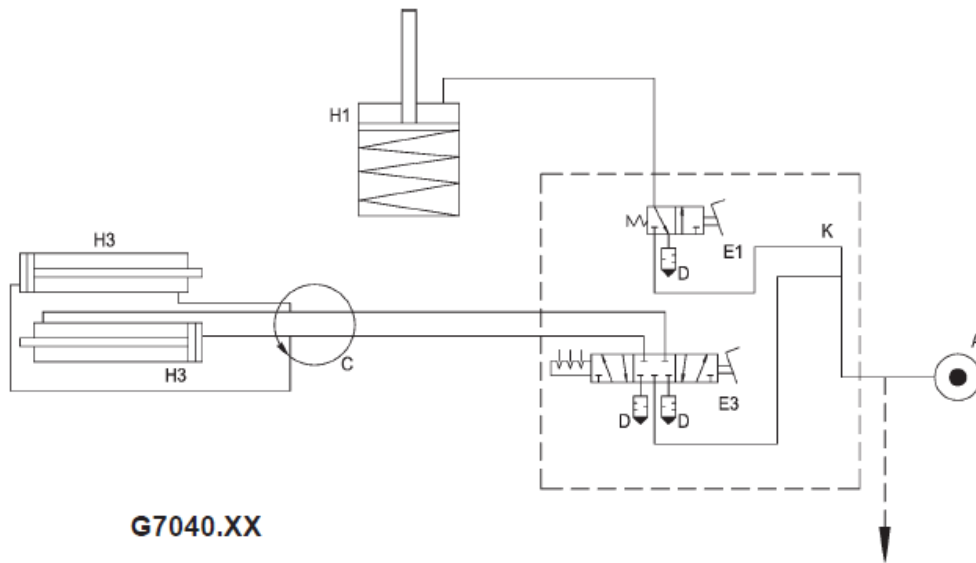


Рис. 36

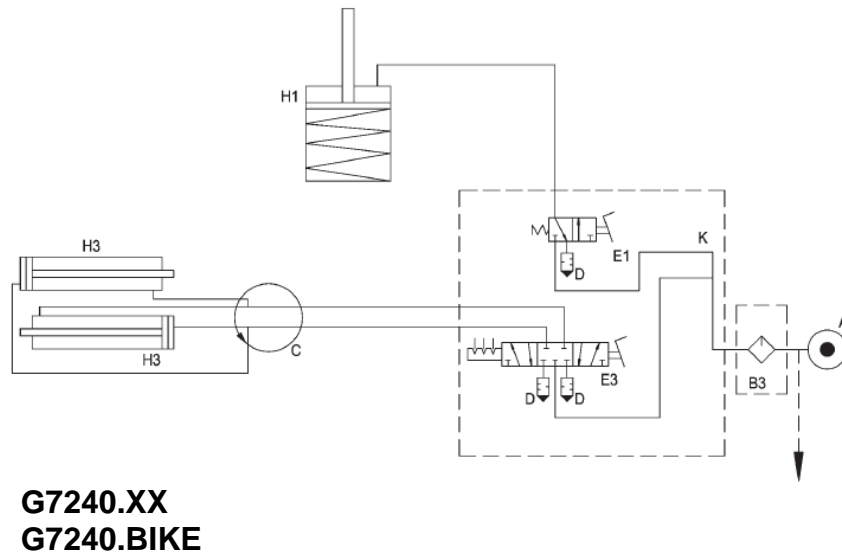
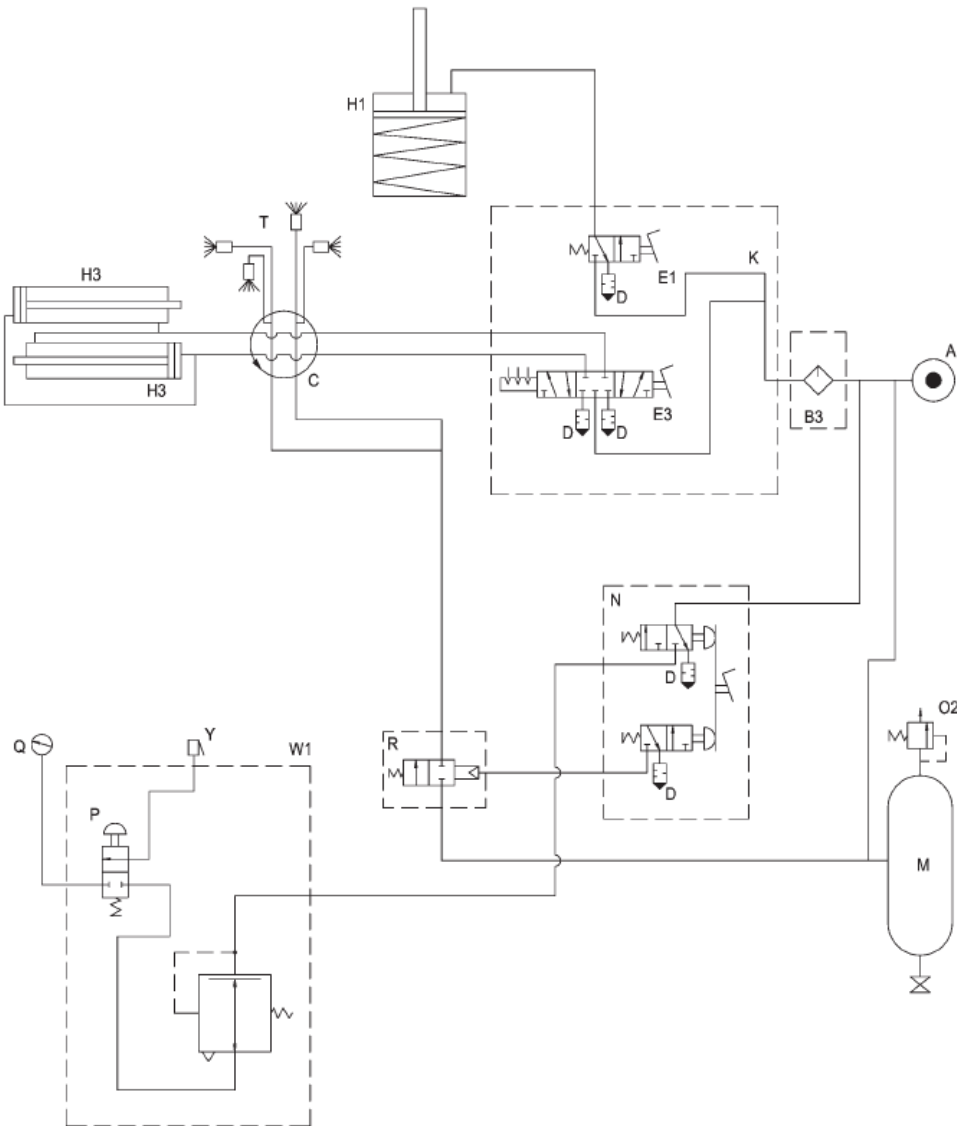


Рис. 37



G7240I.XX
G7240I.XXA

Рис. 38

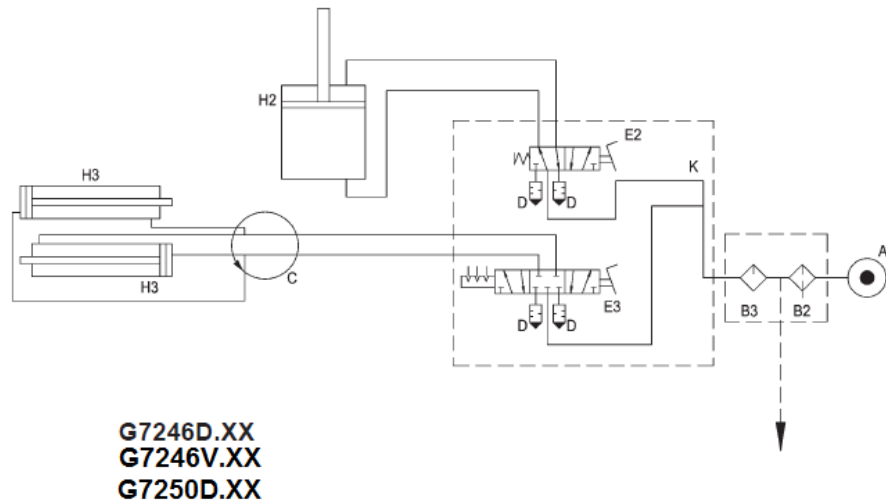


Рис. 39

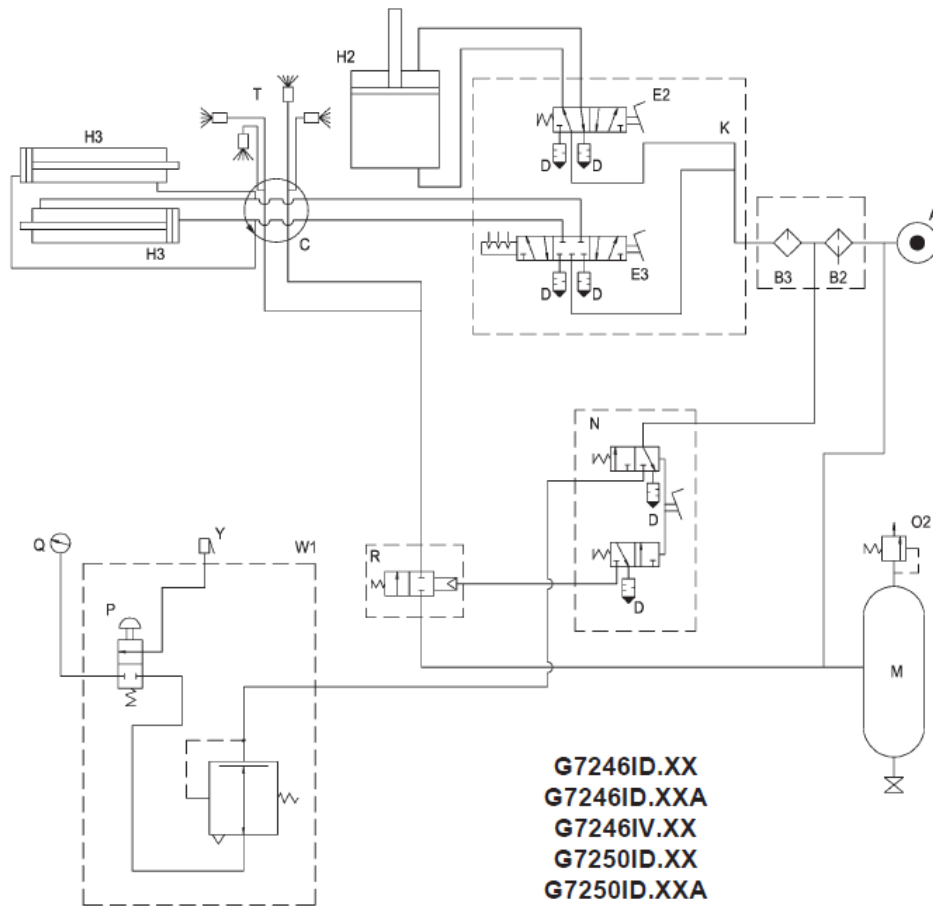


Рис. 40

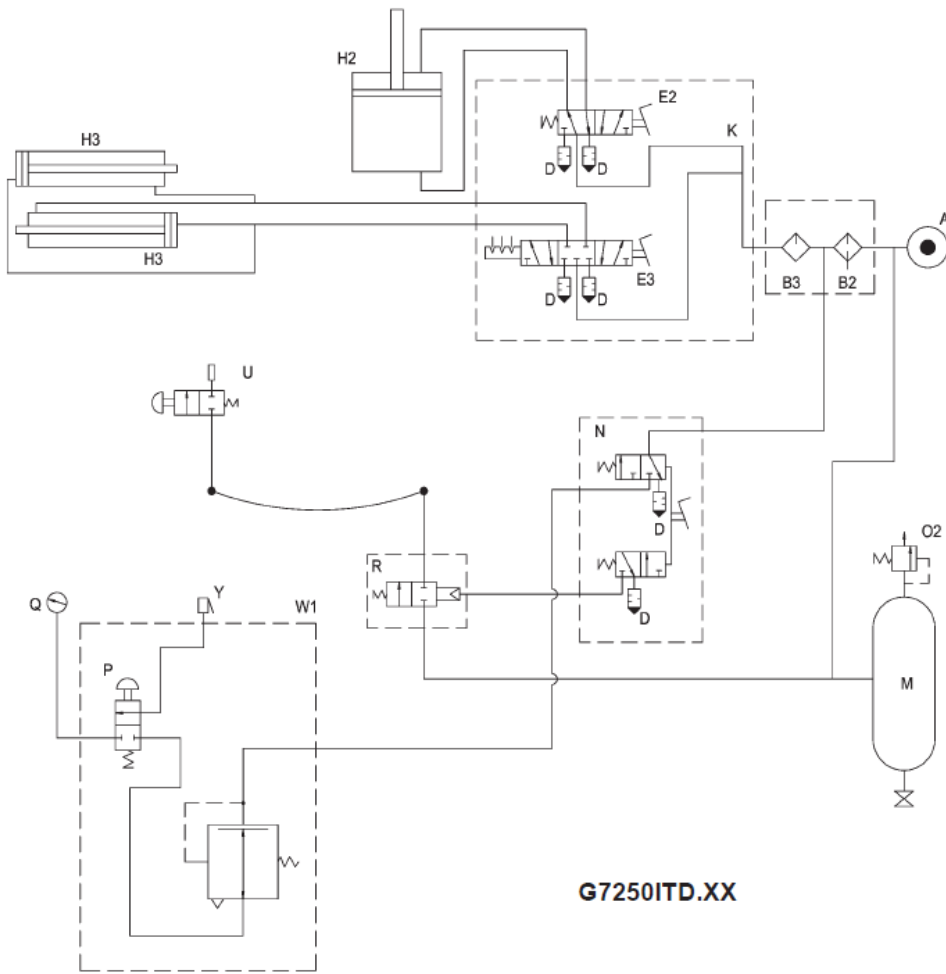


Рис. 41

G84A14N - G84A15N

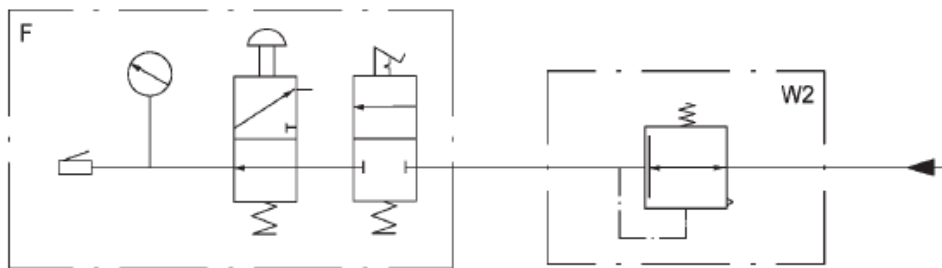


Рис. 42



RAVAGLIOLI S.p.A.

Инструкция по
эксплуатации

КОД M0067 - Ред. 2.2
(01/2009)

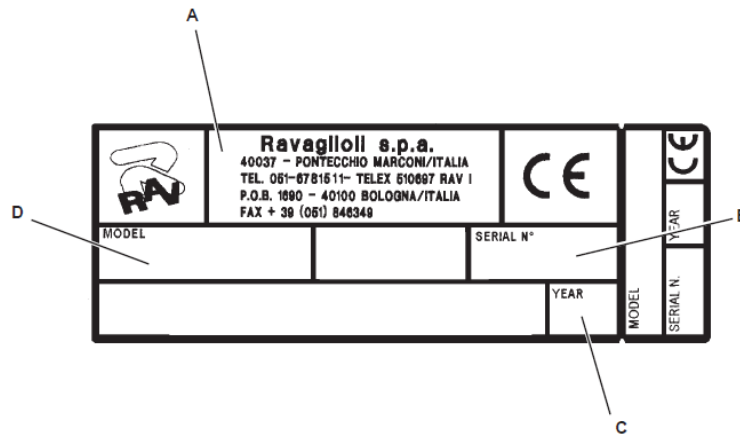


Рис. 43