



RAVAGLIOLI S.p.A.

Инструкция по
эксплуатации

КОД M0067 - Ред. 2.2
(01/2009)

Станок шиномонтажный

G7645I.22

**Инструкция по установке, эксплуатации и
техническому обслуживанию**

**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.
	Движения при помощи транспортера



RAVAGLIOLI S.p.A.

Инструкция по
эксплуатации

КОД M0067 - Ред. 2.2
(01/2009)

	Подъем
	Опасность повреждения рук



0. 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 "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
 - 4.8.1 Версия с пневмобалансом
 - 4.8.1.1 Снятие резины с диска
 - 4.8.1.2 Инструкция по настройке шестигранного штока
- 4.9 Накачка шин
 - 4.9.1 Для накачивания шин с манометром (по требованию)
 - 4.9.2 Бескамерная шина (только для "IT" - версии)
 - 4.9.3 Накачивание шин (устройством для накачивания бескамерных шин и с помощью пистолета накачки)



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 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 G7645I.22 предназначена для работ по монтажу/демонтажу колёс согласно техническим характеристикам приведённым в главе 9 – 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



- ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИИ ДАННОГО СТЕНДА, ВНИМАТЕЛЬНО СЛЕДУЙТЕ ВСЕМ ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ И СОБЛЮДАЙТЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.
- ЗА ДАННЫМ СТЕНДОМ ДОЛЖЕН РАБОТАТЬ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ.

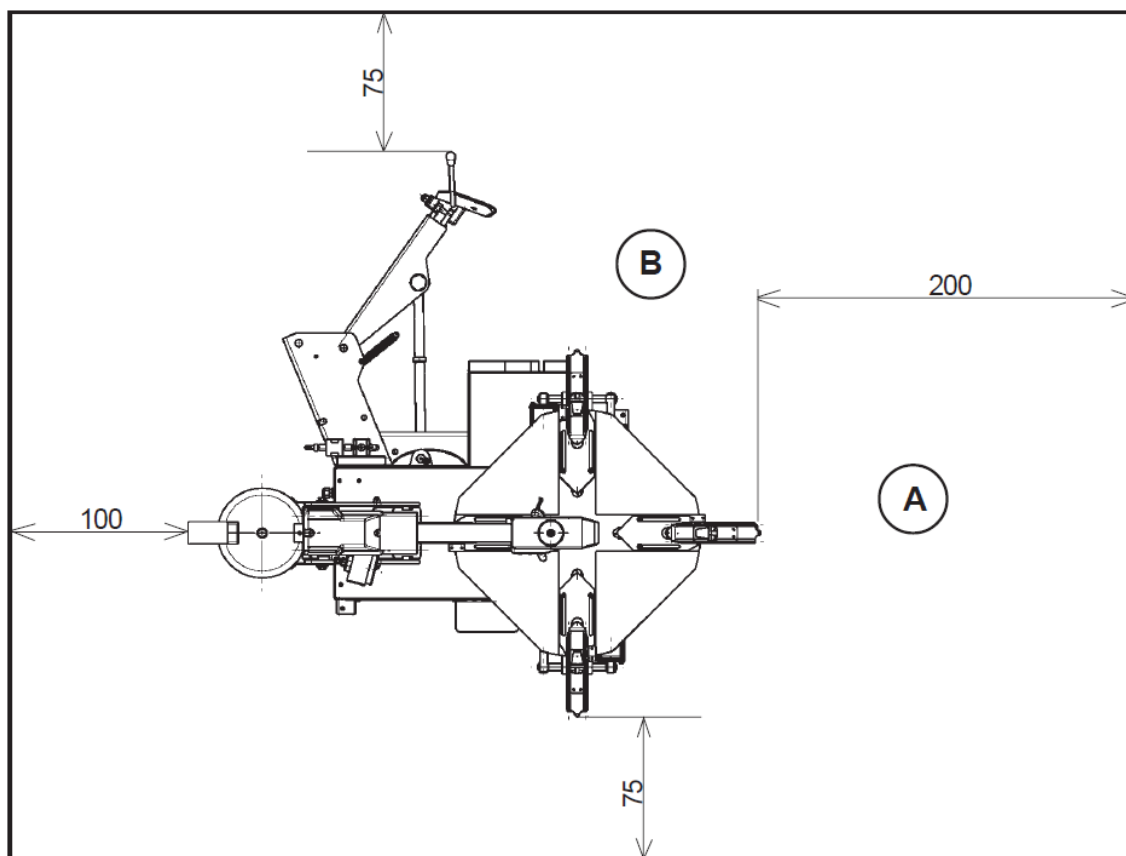


- C. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВНОСИТЬ КОНСТРУКТИВНЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ В СТЕНД И ЕГО КОМПОНЕНТЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО РАЗРЕШЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.
- D. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОРИГИНАЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ. ОНИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ, СЛЕДУЯ ИНСТРУКЦИЯМ, ПРИВЕДЕННЫМ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ПОВРЕЖДЕНИЯ ИЛИ УЩЕРБ, ВОЗНИКШИЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ НЕСАНКЦИОНИРОВАННОГО ИЗМЕНЕНИЯ, СДЕЛАННОГО НА СТЕНДЕ ИЛИ НЕВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОРИГИНАЛЬНЫХ АКСЕССУАРОВ И КОМПОНЕНТОВ.
- E. 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.
- H. 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.

- K. 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.
- M. ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ, СЛЕДИТЬ ЗА РАБОЧИМ МЕСТОМ, КАК ПОКАЗАНО НА РИС. 1:
А – ПОЗИЦИЯ КОЛЕСА
В – БОРТИРОВАНИЕ КОЛЕСА


Рис. 1

Н. ИЗБЕГАЙТЕ ЛЮБЫХ ОПАСНЫХ СИТУАЦИЙ. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОБОРУДОВАНИЕ, КОГДА В ПОМЕЩЕНИИ ВЛАЖНО ИЛИ ПОЛ СКОЛЬЗКИЙ.

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 G7645I.XX). 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 ("G7441ID.XX и G7645I.XXEX" версии исключены). 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. 2).

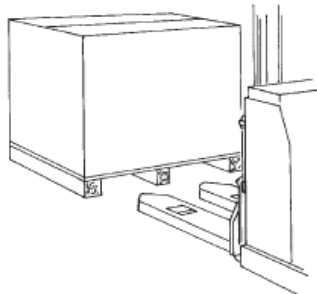


Рис. 2

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. 3):

- 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.

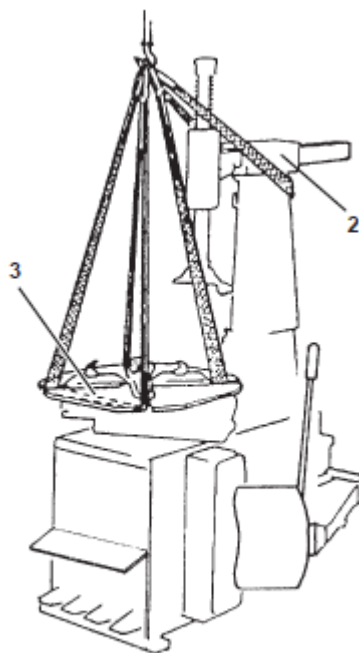


Рис. 3

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. 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/м². 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

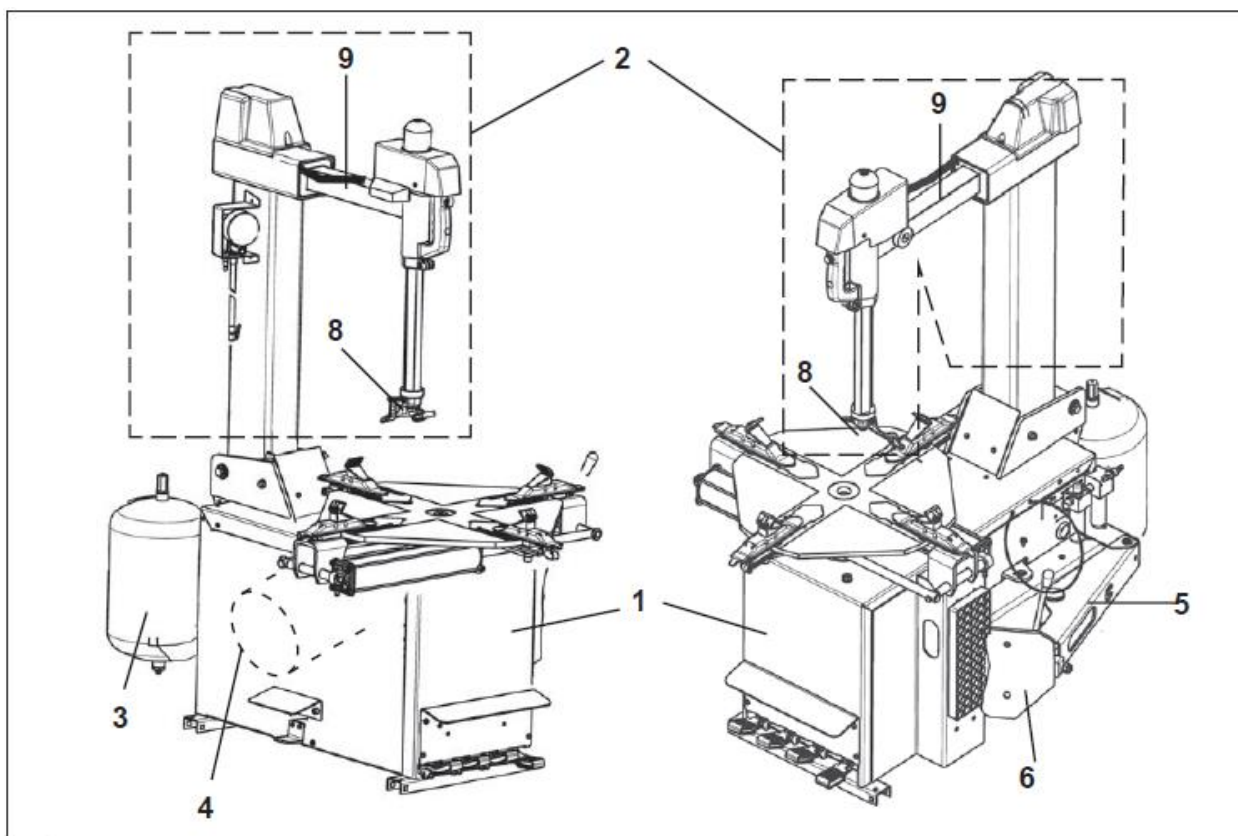


Рис. 4

Стенд обычно упаковывается на коробке-паллете, и состоит из следующих основных блоков (рис. 4):

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. 4) и поставьте её вертикально на станке;
- c) Установите стойку 2 на станине 1 станда и вставьте штифт 10 (рис. 5) в стойку 2, затем вставьте штифт 11 в шток цилиндра 12;
- d) Сборка стойки 2 (Рис. 6)

Подключение накачки шин к системе сжатого воздуха, как описано в разделе 3.5.

Удерживая ручку 13, осуществите следующие операции:

- 1) Вытянуть руку в горизонтальной плоскости
- 2) Установить шестигранный стержень 15
- 3) Отпустите ручку 13, чтобы зафиксировать шестигранный стержень и руку в своих позициях.

Удалите винт и крышку 16 (рис. 6) с шайбой от шестигранного стержня 15 стойки, затем установите пружину 17 и соберите комплект обратно (момент затяжки 15 Нм).

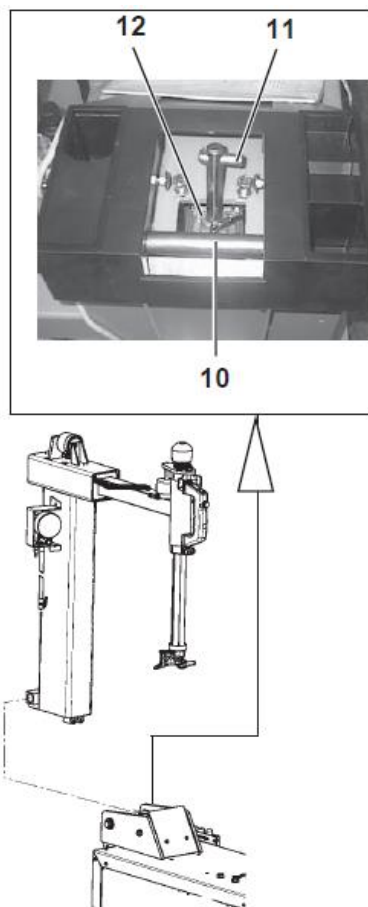


Рис. 5

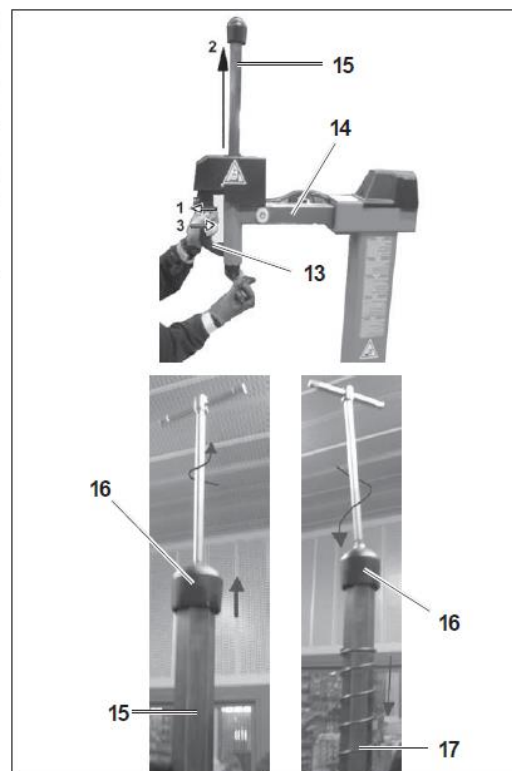
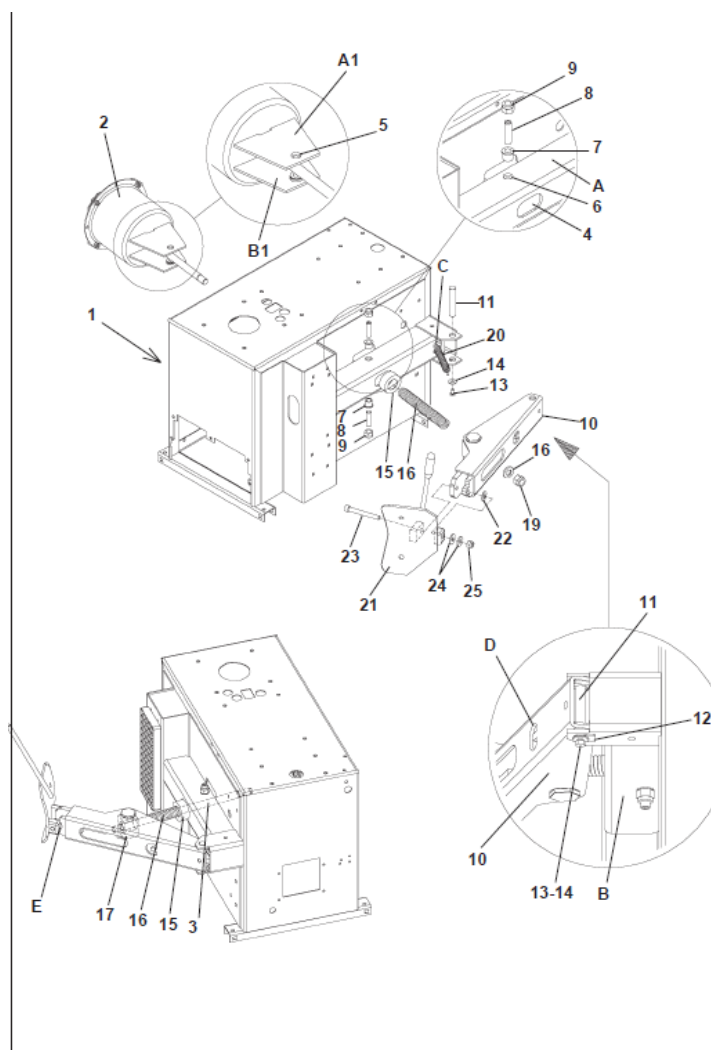


Рис. 6


Рис. 7

- e) Снимите ограничитель. Установите рычаг цилиндра отжима 2 станка. Вставьте шток 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.
- h) Установите пружину 20 вставив концами в точках 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.

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. 8

Подключите шланг от компрессора рабочего участка к системе сжатого воздуха с помощью фитинга 1 (рис. 8)

! Пневматическая система станда, технические характеристики которой соответствуют тем, которые перечислены в главе 9 “Технические характеристики”.

Стандартное рабочее давление 10 Бар.

4 Использование станка

4.1 Узлы станка и элементы управления

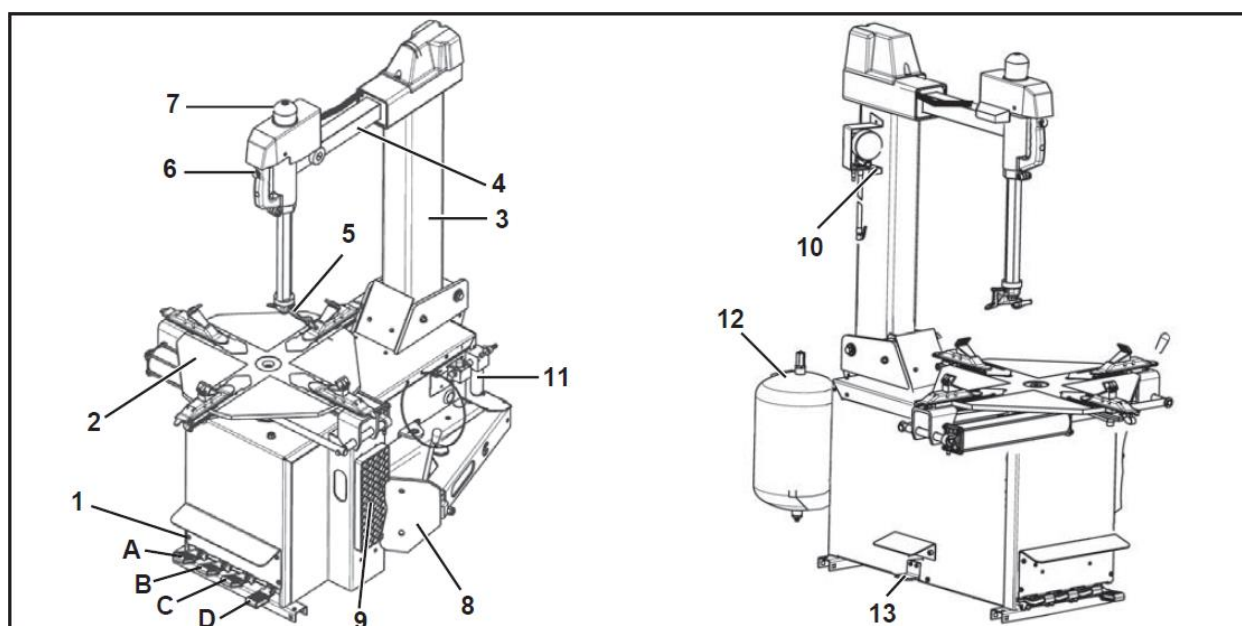


Рис. 9

На рис. 9 показаны основные компоненты и узлы станка.

1. Педальный узел управления станком

а) **Педадь управления откидной стойки.** Педадь имеет два стабильных положения: для изменения положения стойки необходимо нажать на педадь. Педадь имеет три положения: Постоянное - в режиме ожидания, нижнее положение - при вращении по часовой стрелке, верхнее положение – при вращении против часовой стрелки.

б) **Педадь управления зажимом/разжимом диска.** Педадь имеет три положения: Постоянное - в режиме ожидания, нижнее положение - при зажиме/разжиме диска колеса, верхнее положение – при зажиме/разжиме диска колеса.

в) **Педадь управления цилиндром отжима.** Педадь 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).

г) **Педадь управления вращением стола.** Педадь имеет четыре положения: центральное положение - для остановки вращения стола; частично нажата - при вращении стола по часовой стрелке на малой



- скорости; при полностью нажатой - при вращении стола по часовой стрелке на малой скорости; при поднятом положении - вращение против часовой стрелки. Если шиномонтажный стенд имеет только одну скорость, педаль имеет три положения.
2. **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).
 3. **«Лопата» отжима**. Устанавливается на рычаг отжима (управляется с помощью цилиндра отжима станка) и используется для отжима резины от диска.
 4. **Боковая резина** используется для упора колеса в станок и последующего отжима резины от диска.
 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 стенда в условиях окружающей среды, отличных от указанных выше, допускается только после предварительного согласования и утверждения с производителем.

4.3 Проверка



Перед запуском стенда, убедитесь, что вы ознакомились с расположением и эксплуатацией всех элементов стенда (см. глава 4.1 "Узлы станка и элементы управления").



! ПРОВОДИТЬ ЕЖЕДНЕВНЫЙ КОНТРОЛЬ И ПРОВЕРКУ ПРАВИЛЬНОГО ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ, ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТЕНДА.

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 ПРЕДСТАВЛЯЕТ 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.10). 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.

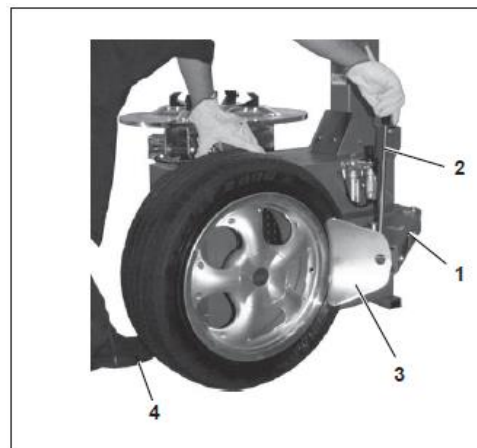


Рис. 10

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.



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

4.6 Блокировка колеса

4.6.1 Зажим колеса

- 1) Смажьте край шины смазкой, содержащейся в ведре.
- 2) Опустите шестигранный стержень 2 и нажмите кнопку фиксации на рукоятке 1. Установите стойку в рабочее положение с помощью педали.
- 3) 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 8 на столе станка на требуемый диапазон зажима колеса.
- 2) Установите педаль 9 в центральное положение, выставьте 4 зажимных кулачка на размер примерно равный размеру колеса.
- 3) Нажмите на педаль 9 до полного зажима колеса.

Б) Крепление колеса на внутренней стороне диска

Для осуществления зажима колеса внутри диска:

- 1) Выставьте кулачки 8 на станке на требуемый диапазон зажима колеса.
- 2) Нажатием на педаль 9 зажмите кулачки станка не устанавливая колесо на стол станка.

4.7 Снятие резины с диска



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

После зажима колеса, демонтировать его следуя нижеприведенной инструкции, со ссылкой на Рис. 12.

- 1) Нажмите на педаль вращения стола 1, поверните диск по часовой стрелке до тех пор, пока ниппель колеса не достигнет позиции "1 час".

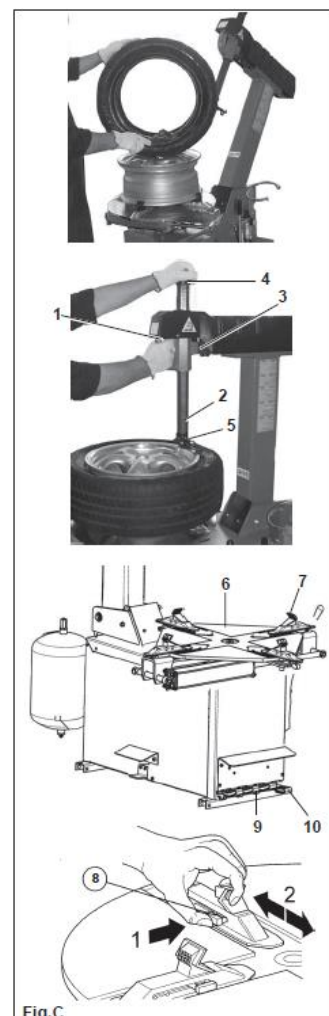


Рис. 11

2) Установить рычаг 3 в рабочее положение (Рис. 11)
ПРИ УСТАНОВКЕ СТОЙКИ В РАБОЧЕМ ПОЛОЖЕНИИ, НЕ ОБЛОКАЧИВАЙТЕСЬ РУКАМИ О КРАЙ: ОПАСНОСТЬ ЗАЖАТИЯ РУКИ МЕЖДУ СПЕЦИАЛЬНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ И БОРТОМ КОЛЕСА.

- 3) Установите шестигранный вал 2 в рабочем положении у обода колеса и зафиксируйте его с помощью кнопки на ручке 1 (Рис. 11).
- 4) С помощью монтажки 1 (Рис. 12) надеть резину на правый конец специального инструмента 2.
- 5) Удерживая монтажку в таком положении запустите вращение стола с помощью педали 10 (Рис. 11).
- 6) Поднимите резину и повторите операцию.
- 7) Установить положение стойки согласно главы 3. С помощью монтажки наденьте резину на специальный инструмент 2 (Рис. 13).
- 8) Удерживая монтажку 1 в таком положении запустите вращение стола по часовой стрелке до тех пор пока резина не сойдёт с диска.
- 9) Поместите монтажку в нейтральное положение и снимите покрывку с обода.

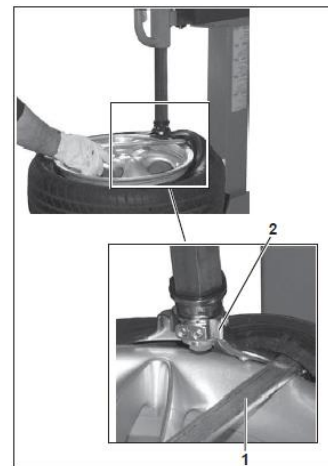


Рис. 12

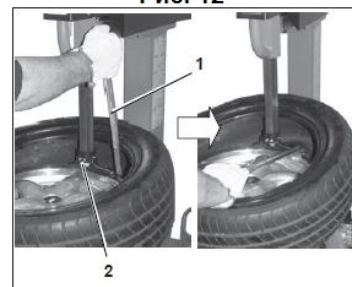


Рис. 13

Если вращение рабочего стола замедляется или он останавливается во время монтажа/демонтажа колеса, выполните следующие проверки:

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

4.8 Монтаж колеса



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

Для установки шины выполните следующие действия:

- 1) Установите стойку станка в рабочее положение с помощью педали А (Рис. 14);
- 2) Установить монтажную головку 1 напротив края обода (Рис. 15);
- 3) Установите шину так, чтобы борт проходил под специальным инструментом (Рис. 15)

ПРИ РАБОТЕ С БЕСКАМЕРНЫМИ ШИНАМИ, ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НЕОБХОДИМО ВЫСТАВИТЬ НИППЕЛЬ НА 180 ГРАДУСОВ ОТНОСИТЕЛЬНО СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА.

4) После этого вращайте стол по часовой стрелке. **БУДЬТЕ ОЧЕНЬ ОСТОРОЖНЫ, ДЕРЖИТЕ РУКИ И ДРУГИЕ ЧАСТИ ТЕЛА ДАЛЕКО ОТ СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА ВО ВРЕМЯ ВРАЩЕНИЯ СТОЛА: ОПАСНОСТЬ СДАВЛИВАНИЯ.**

- 5) Повторите те же операции для верхнего обода

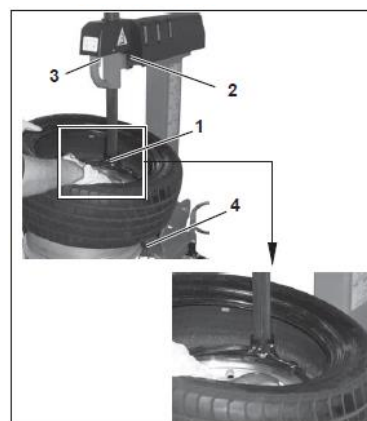
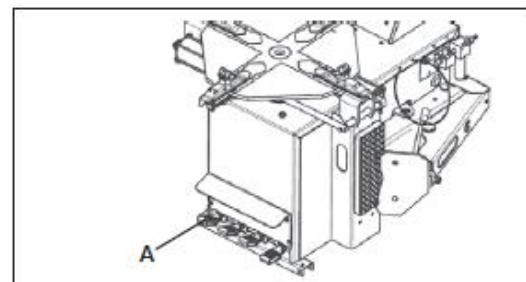
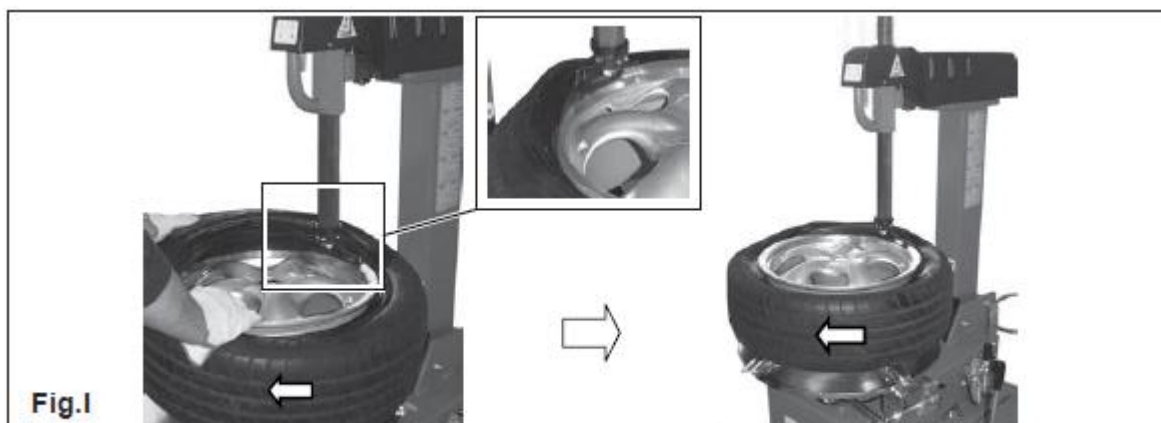


Рис. 15

- колеса, как показано на рис. 16.
- 6) Когда сборка колеса будет завершена, извлеките специальный инструмент и установите его в нейтральное положение путем нажатия педали А (Рис. 14).
 - 7) Нажмите на педаль, чтобы снять колесо с рабочего стола станка.

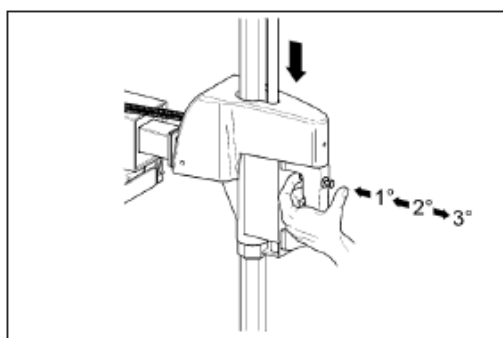

Рис. 16

4.8.1 Версия с пневморегулировкой

Автоматическая стойка станка оснащена пневматической регулировкой позволяющей зажимать/разжимать шестигранный шток.

Нажатием на кнопку, расположенную на рукоятке (Рис. 17) можно выполнить следующие операции:

- 1 позиция: Опускание вертикального рычага;
- 2 позиция: Блокировка рычага в вертикальной и горизонтальной плоскости в рабочем положении;
- 3 позиция: Разблокировка рычага в вертикальной и горизонтальной плоскостях и подъем вертикального штока в нейтральное положение.


Рис. 17

4.8.1.1 Разборка колеса

После крепления колеса, демонтировать шину следуя нижеприведенным инструкциям, со ссылкой на Рис. 18.

1. Нажмите педаль вращения стола, чтобы повернуть колесо по часовой стрелке до тех пор, пока ниппель не достигнет положения "1 час".
2. Освободите рычаг стойки переместив кнопку на рукоятке в 3-ю позицию.
3. Установите рычаг монтажа/демонтажа и опустите вертикальный шток переместив кнопку на рукоятке в 1-ю позицию.
4. Зафиксировать его в этом положении переместив кнопку на рукоятке во 2-ю позицию.
5. Приступить к работе, в соответствии с указаниями в главе 4.7 начиная с шага 4.

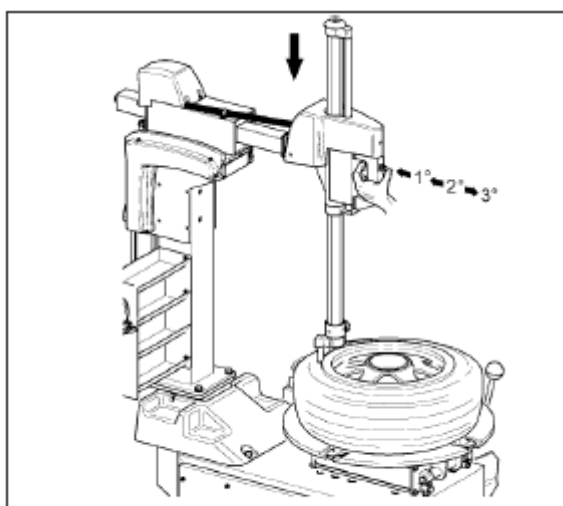


Рис. 18

4.8.1.2 Инструкция по настройке шестигранного штока

На модели с пневморегулятором вертикального шестигранного штока, для регулирования скорости спуска, пожалуйста, следуйте инструкциям, приведенным ниже (см. Рис. 19):

а) Регуляторы А и D предварительно откалиброваны на заводе.
б) Чтобы изменить скорость спуска штока с инструментом, пожалуйста, следуйте инструкциям, приведенным ниже:

- Открутите гайку С
- Нажмите и отпустите кнопку, размещенную на ручке несколько раз, чтобы переместить шестигранный шток вниз и вверх и установить скорость через гайку D, так чтобы спуск шестигранного штока был медленнее или равен скорости подъема

Чтобы замедлить спуск, поверните гайку D против часовой стрелки.

Чтобы ускорить спуск, поверните гайку D по часовой стрелке.

в) Осуществите опускание штока и проверьте скорость опускания штока.

г) Закрутить гайку С

д) Варьировать инструмент ростом скорости, пожалуйста, следуйте инструкциям, приведенным ниже:

- Открутить гайку В

- Нажмите и отпустите кнопку, размещенную на ручке несколько раз, чтобы переместить шестигранный вал вниз и вверх и установить скорость с помощью гайки А.

Чтобы замедлить скорость, поверните гайку против часовой стрелке.

Чтобы увеличить скорость, поверните гайку по часовой стрелке.

е) Проверьте скорость спуска, как и ранее. Если нет, пожалуйста, повторите операции б) в) г).

ж) Закрутить гайку В.

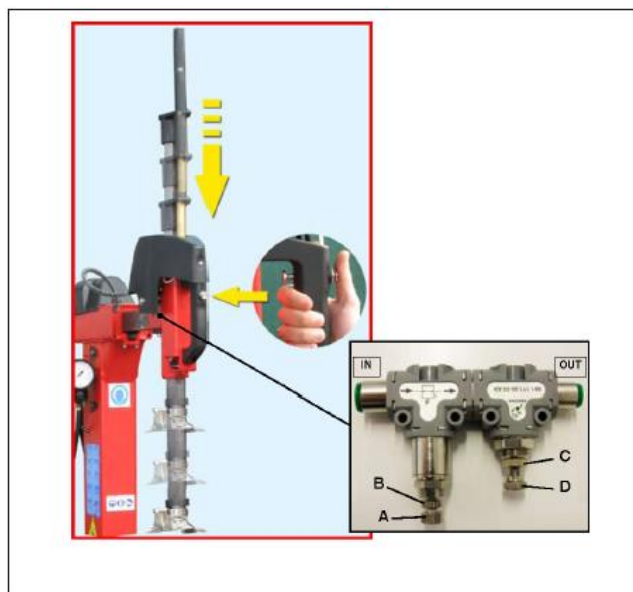


Рис. 19

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.

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» версий)

- 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)

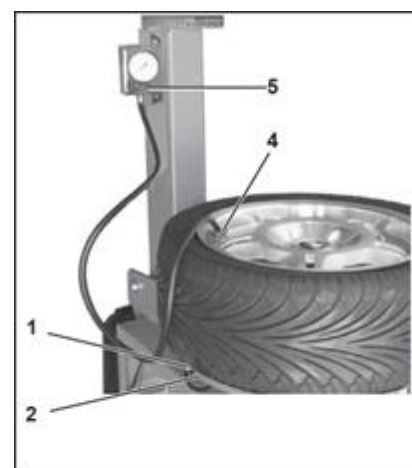


Рис. 20



Рис. 21

4.9.3 Накачивание шин (с бескамерных устройств накачивания "I" 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 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)

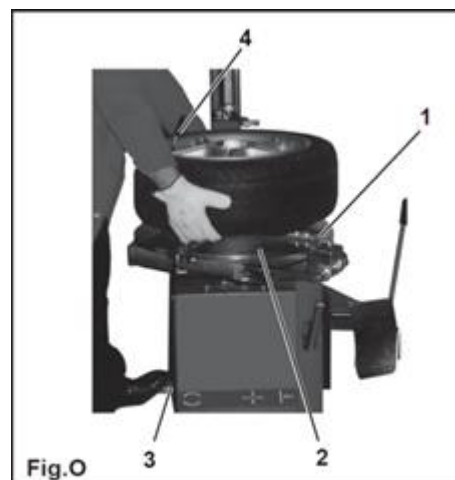


Рис. 23

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. 8); 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. 24) 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;

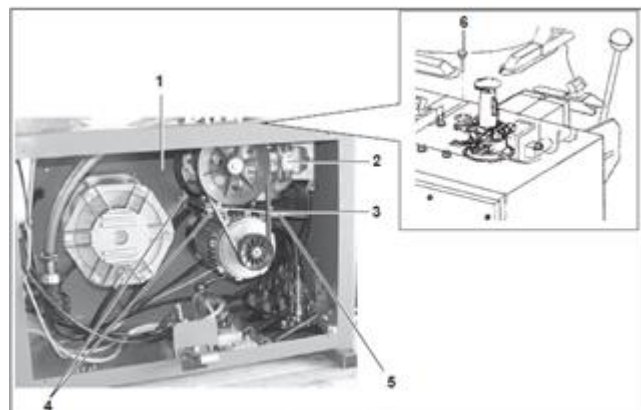


Рис. 24

2. Открутить глушители на цилиндре отжима и цилиндре зажимного стола;
3. Продуть сжатым воздухом, чтобы очистить или заменить в случае повреждений.
4. Установить фильтра 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 винта и снимите левую панель станда.
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.

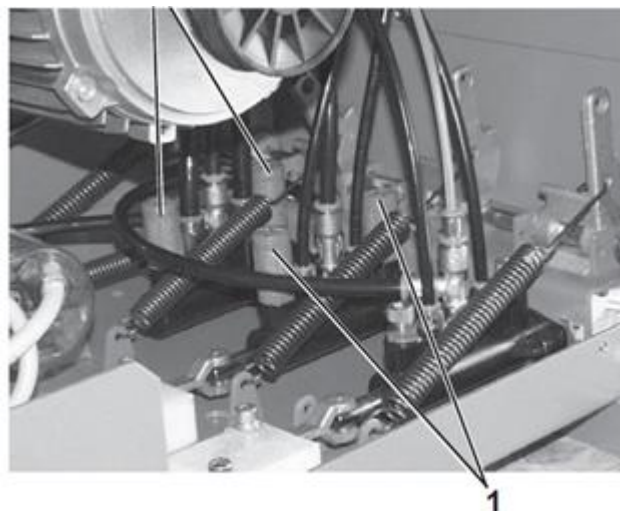


Рис. 25

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

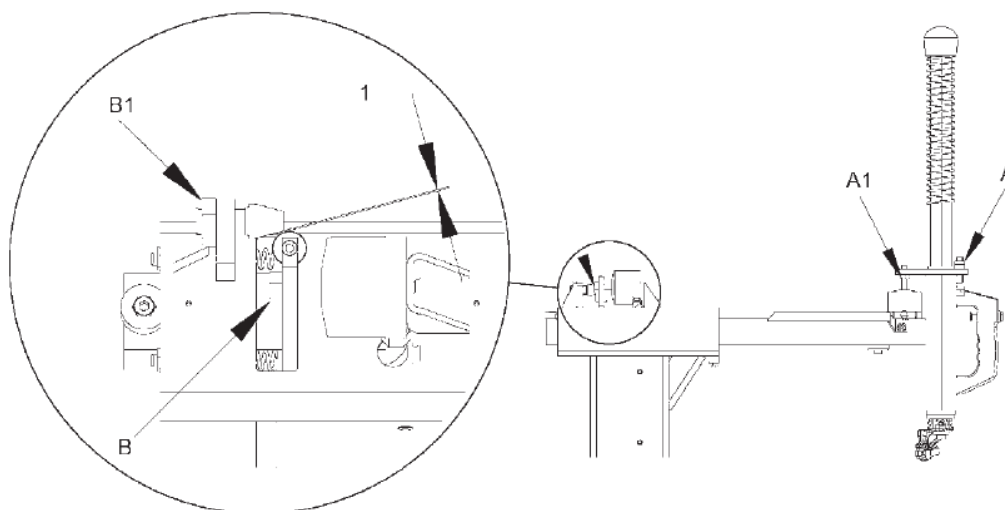


Рис. 26

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.

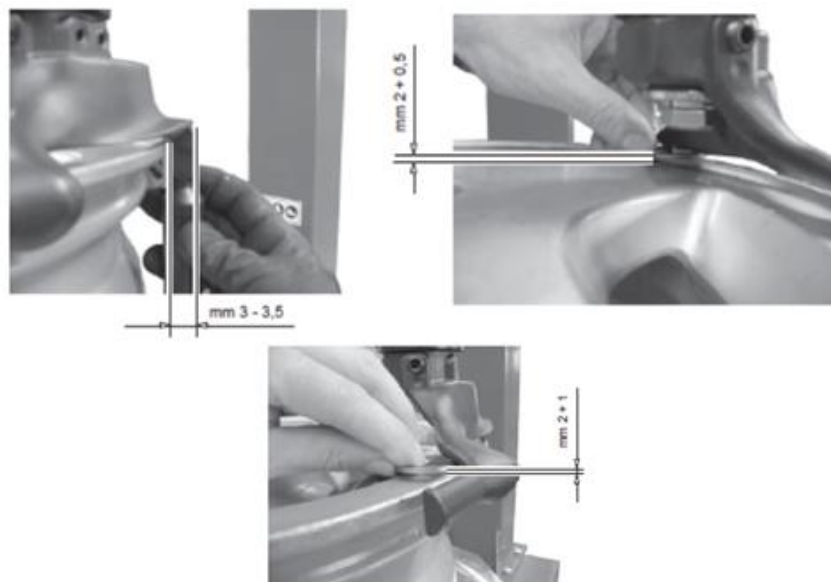


Рис. 27

Затяните болты и гайки до следующих значений крутящего момента:

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

5.4.3 Настройка положения инструмента

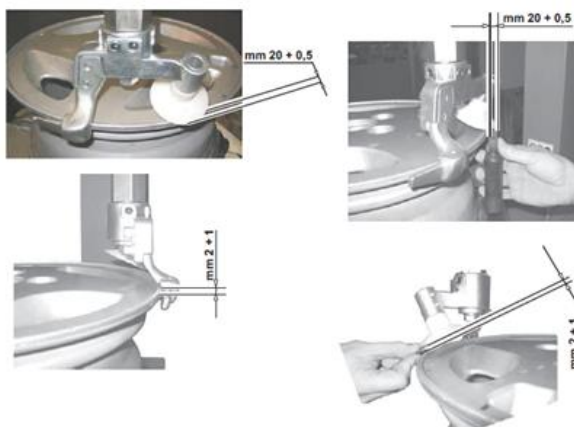


Рис. 28

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

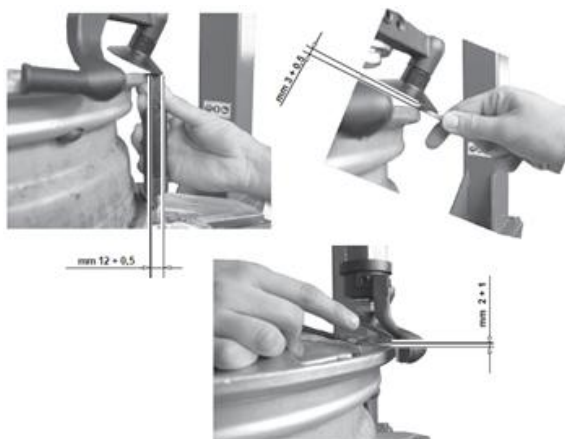


Рис. 29

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 стенд на правильность работы.

7. Утилизация станка

В случае если стенд будет утилизироваться, демонтироваться или разбираться по частям (металла, пластмассы, масла и др.). Распорядиться различными частями 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) б) в)	Нет напряжения Неисправен двигатель Окислены предохранители после продувки	а) б) в)	Убедитесь, что штекер правильно подсоединен и подаётся питание. Проверить соответствие данных станда с сетью. 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	а)	Износ зажимов	а)	Заменить зажимы.



колесо	б)	Неисправны пневматические цилиндры	б)	Заменить ремкомплекты зажимных цилиндров
Монтажная головка вступает в контакт с колесом при сборке/разборке	а)	Зажимная пластина не отрегулирована или не исправна	а)	Отрегулировать или заменить Зажимную пластину.
	б)	Не закреплён зажимной рычаг	б)	Затянуть рычаг.
Одна или более педалей не возвращаются в исходное положение	а)	Возвратная пружина сорвана	а)	Закрепить пружину
	б)	Возвратная пружина сломана	б)	Заменить пружину
Элементы пневмоуправления не работают (отжимной цилиндр, стойка станка, зажим/разжим колеса)	а)	Не подключена пневмосистема	а)	Проверить соединения пневмосистемы Убедитесь, что воздушный фильтр чистый и неповрежден, если он установлен. Если нет воздушного фильтра установите подходящий фильтр. Почистите и/или замените глушители
	б)	Воздушные линии засорены	б)	
	в)	Глушители грязные или забиты	в)	
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

9. Технические характеристики

Параметр	G7645.XX G7645I.XX G7645IT.XX
Мощность двигателя	0,75 кВт
Мощность инвертора	/
Электропитание	3 фазы 230/400В (50-60 Hz)
Скорость вращения	6,5 об/мин
Крутящий момент	1200Нм
Диаметр шины	1143мм / 45"
Ширина обода	431мм / 17"
Сила отжима	30 000Н
	10 Бар
Размер рабочего стола	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")
	30" снаружи (8" – 30") / изнутри (10" – 32")
Давление пневмосистемы	8 – 10 Бар

9.1 Габариты станков

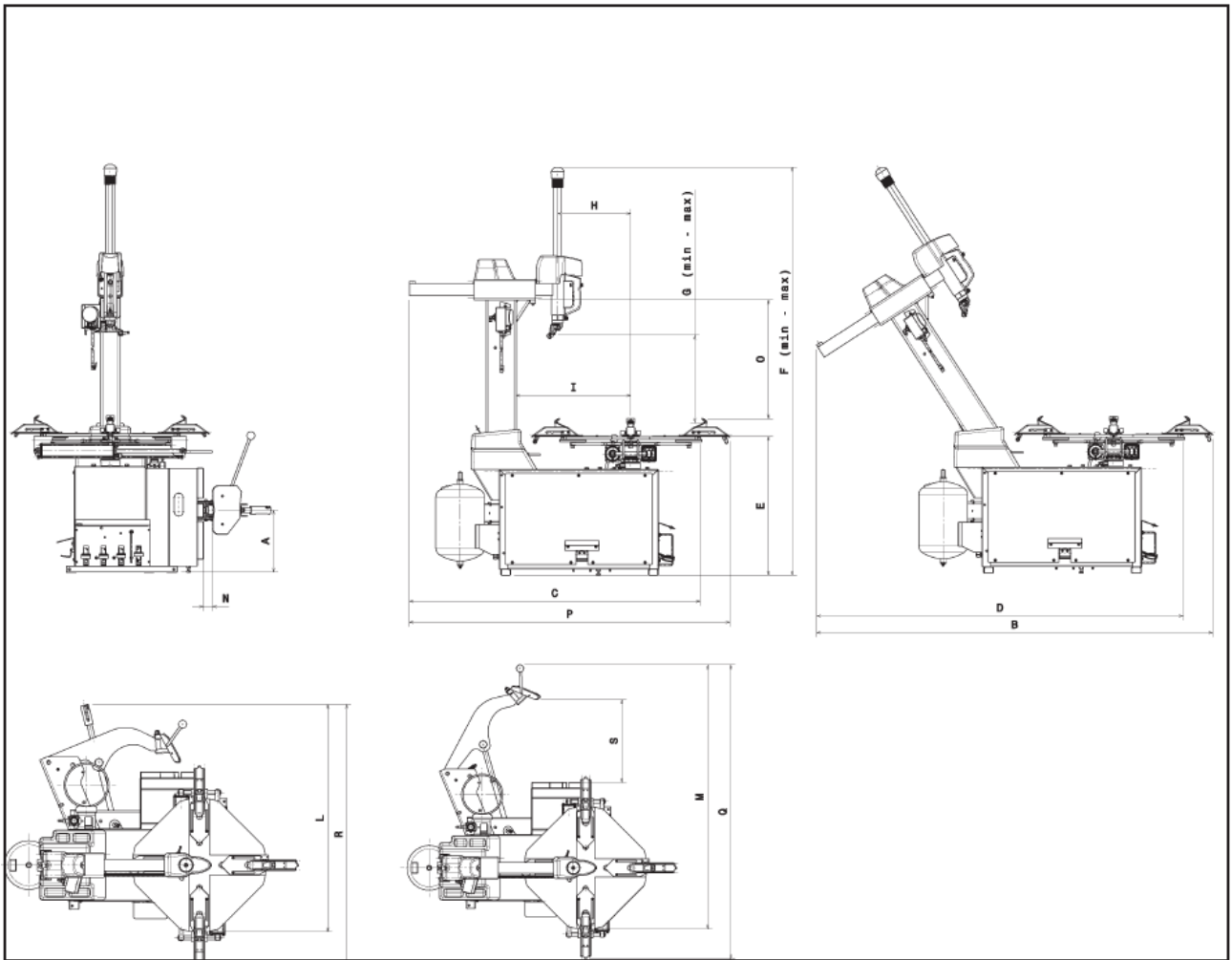
Модель	A (мм)	B (мм)	C (мм)	E (мм)	F (мм)		G (мм)		H (мм)	I (мм)	L (мм)	M (мм)	N (мм)		O (мм)	P (мм)	Q (мм)	R (мм)
					Min	Max	Min	Max					Min	Max				
G7645.18	312			695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575			46	595				453
G7645.20	312	1904.5	1415.5	695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575	1096	1400	46	595	1523.5	1219.5		453
G7645.22	312	1928.5	1440.5	695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575	1121	1425	46	595	1549	1243.5		453
G7645.26	312	1989.5	1460.5	695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575	1141	1445	46	595	1610	1304.5		453
G7645.28	312			695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575			46	595				453
G7645.30	312			695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575			46	595				453
G7645I.20	312	1904.5	1415.5	695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575	1096	1400	46	595	1523.5	1219.5		453
G7645I.22	312	1928.5	1440.5	695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575	1121	1425	46	595	1549	1243.5		453
G7645I.26	312	1989.5	1460.5	695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575	1141	1445	46	595	1610	1304.5		453
G7645I.28	312			695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575			46	595				453
G7645IT.30	312			695	1650.5	2017.5	42.5	410	366.5	575			46	595				453



RAVAGLIOLI S.p.A.

Инструкция по
эксплуатации

КОД M0067 - Ред. 2.2
(01/2009)



ГАРАНТ
технология автомобильного сервиса

ООО "Гарант"
105523, г. Москва, Щёлковское шоссе, д. 100, к. 1, офис 3075
Тел.: +7 495 728 3380; +7 495 728 3382

10. Операционная схема

10.1 Монтажная схема

Со ссылкой на Рис. 29, 30, 31, 32

Электрическая схема 3-х фазного односкоростного двигателя

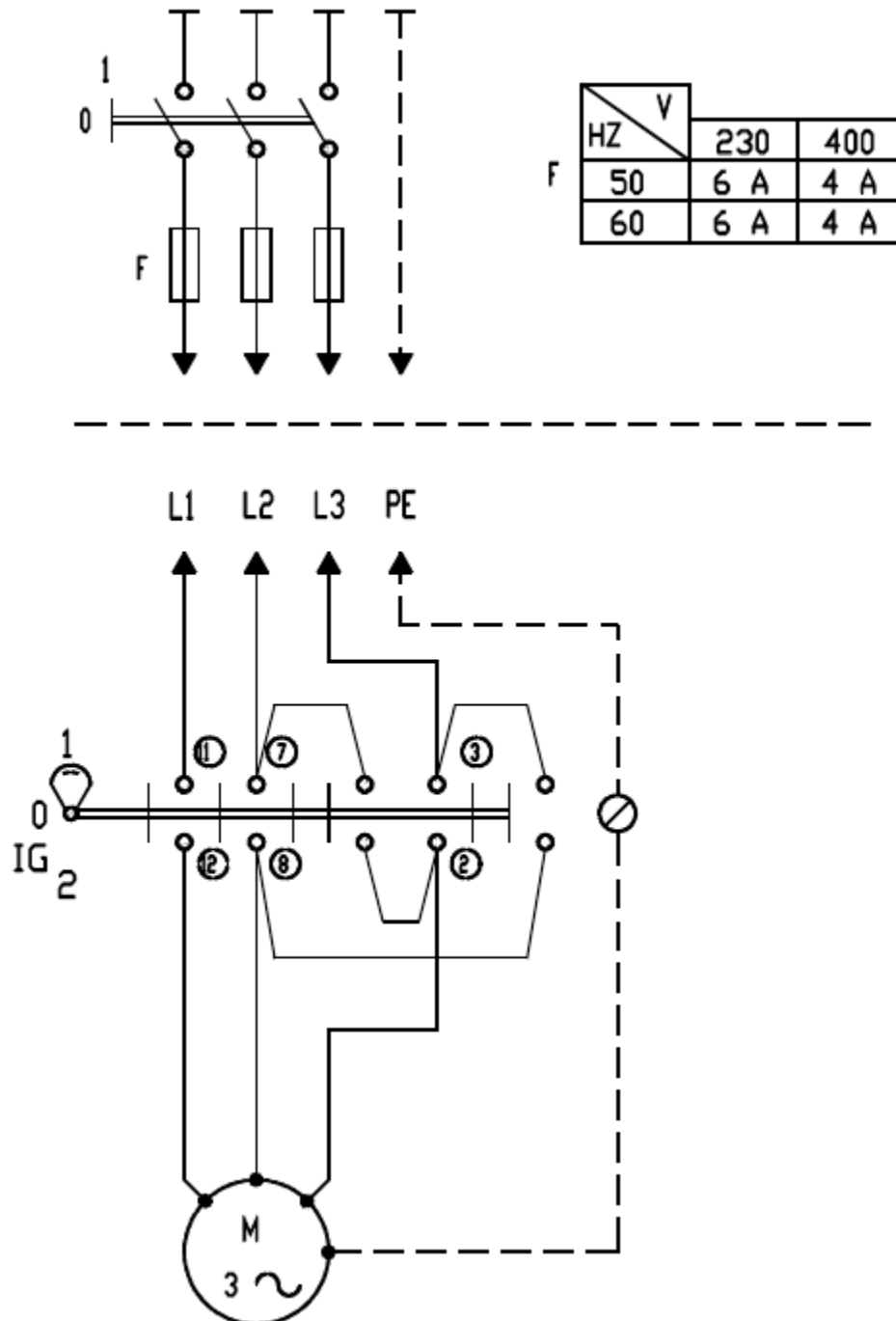


Рис. 31



Электрическая схема 3-х фазного двускоростного двигателя

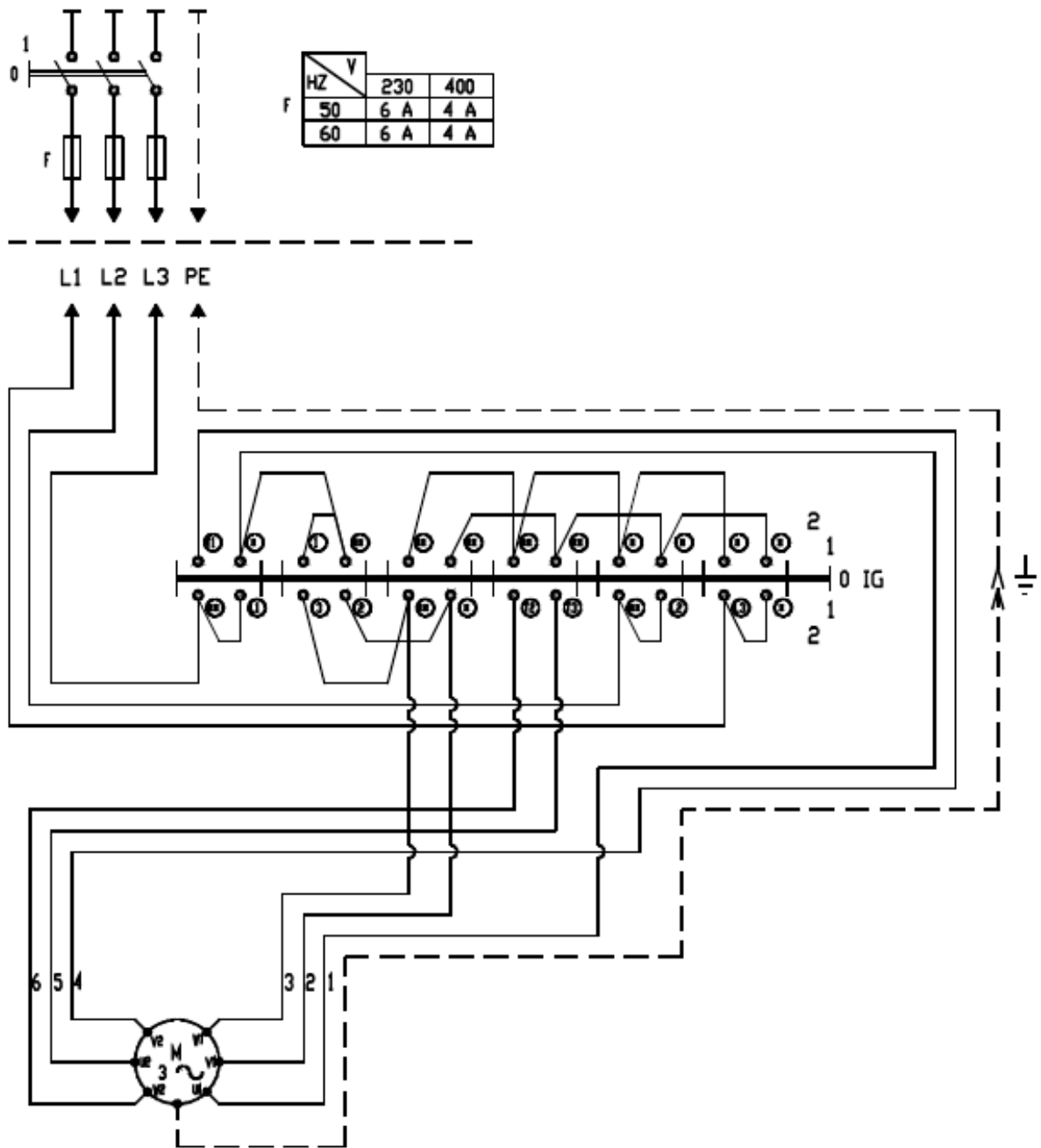


Рис. 32

Электрическая схема однофазного инверторного односкоростного двигателя

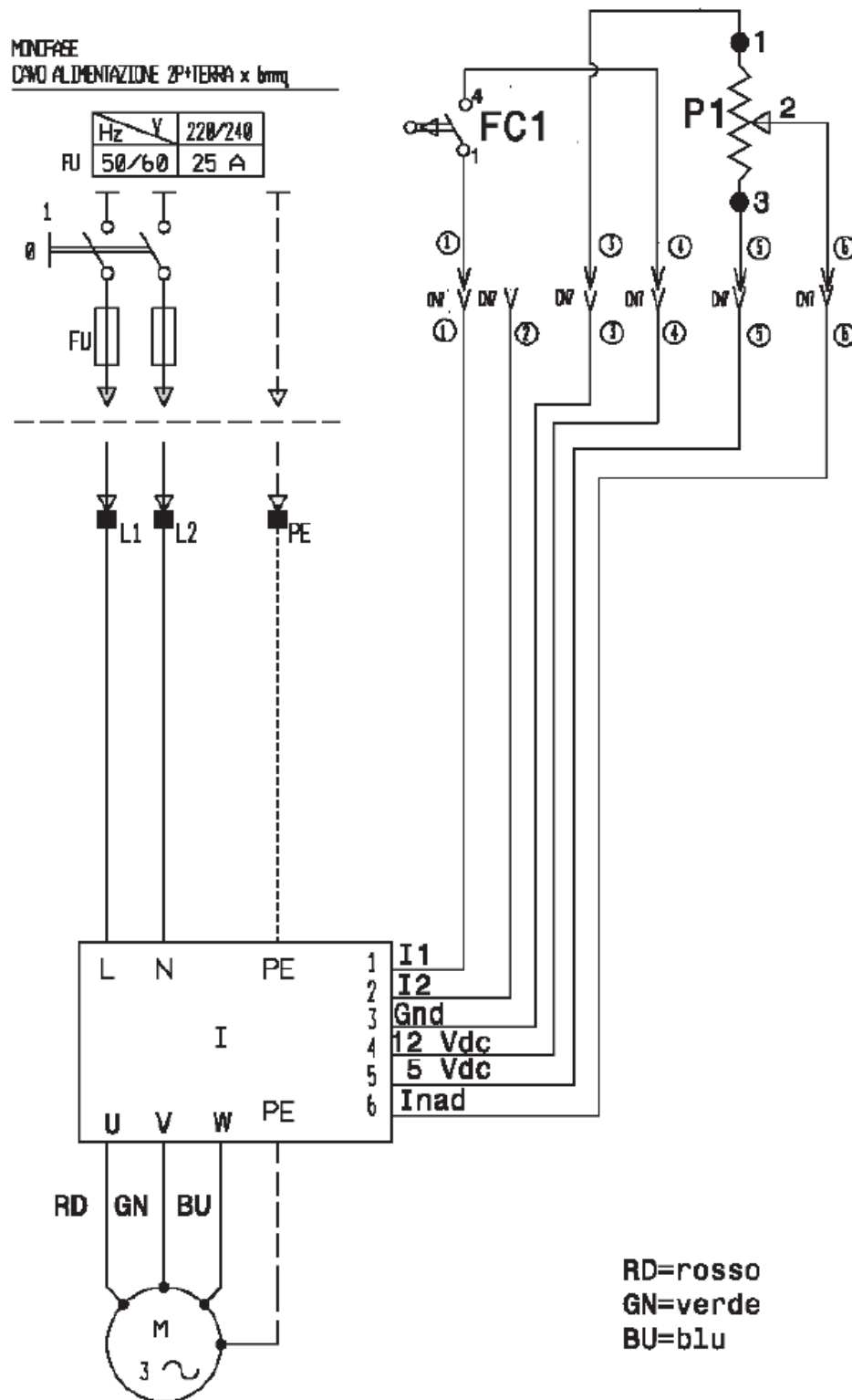


Рис. 33



Пневматическая схема станка

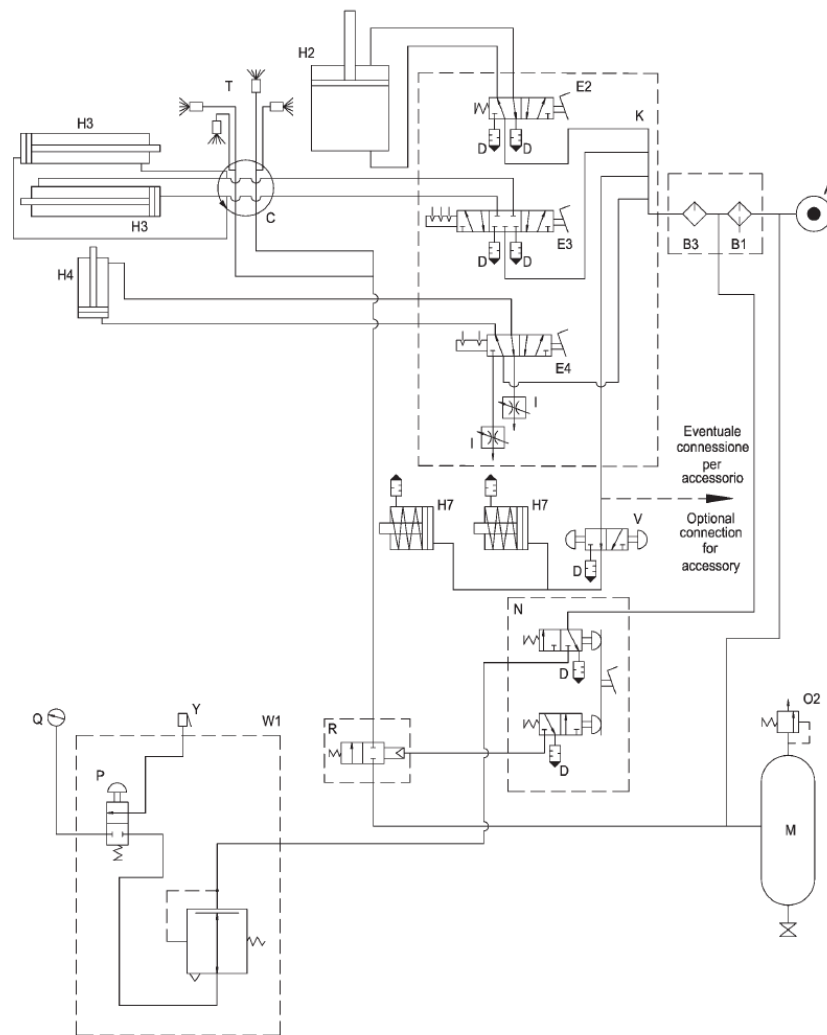


Рис. 34



Пневматическая схема G800A68

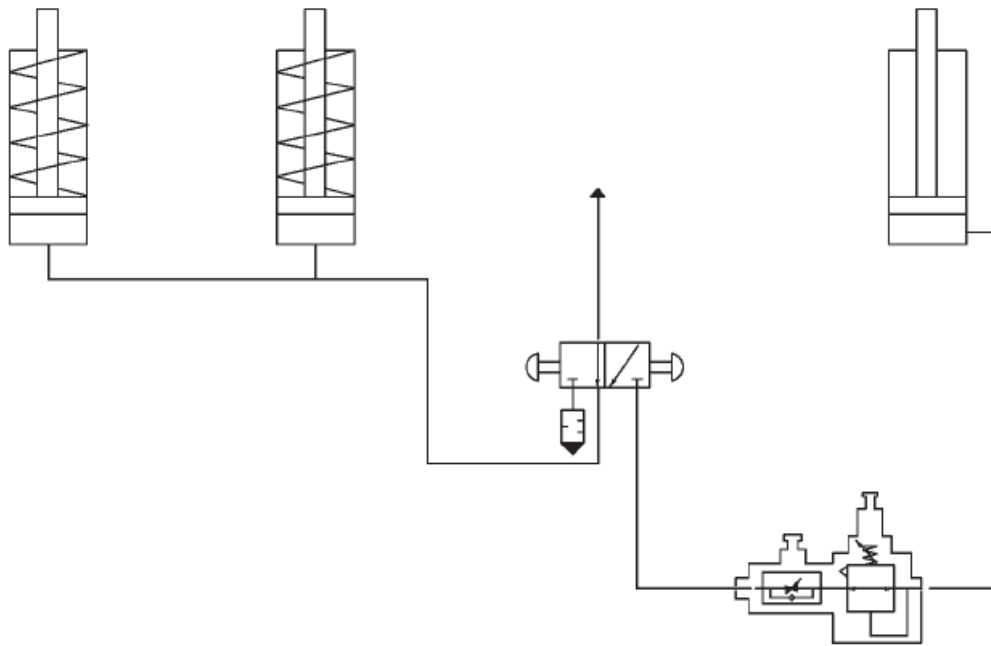


Рис. 35

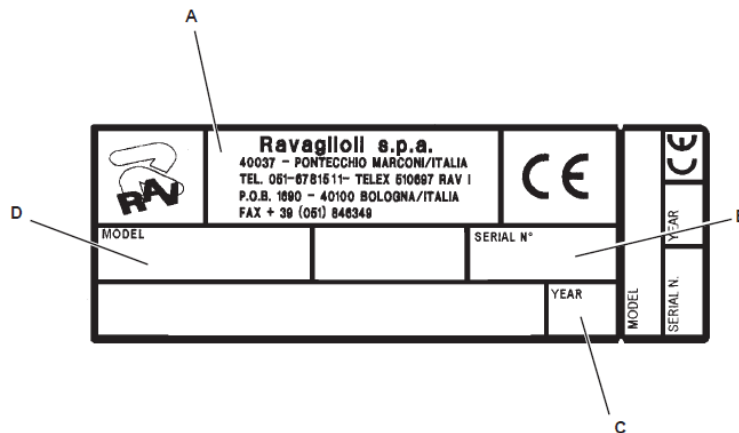


Рис. 36