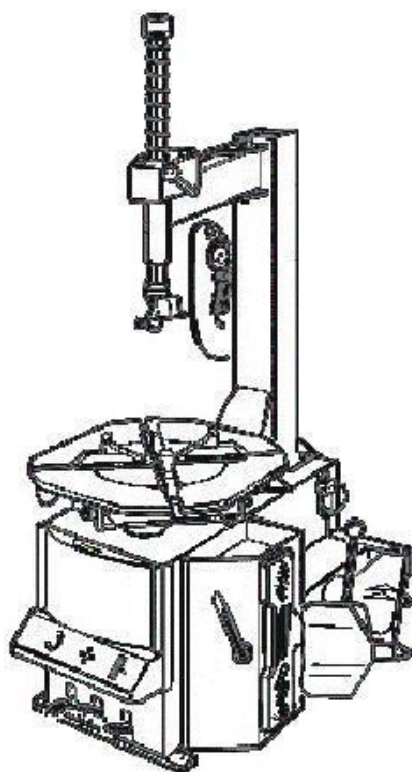




СТЕНД ШИНОМОНТАЖНЫЙ «МАСТЕР»

Модель STD-106B

Руководство по эксплуатации



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
(обязательная сертификация)

№ C-CN.AB57.B.02360
(номер сертификата соответствия)

ТР 0755820
(учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ "SINO-ITALIAN TAIDA (YINGKOU) GARAGE EQUIPMENT CO.,LTD". Адрес:
(наименование и место нахождения заявителя) East of Lunan Government, Yingkou-115000, China, Китай.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ "SINO-ITALIAN TAIDA (YINGKOU) GARAGE EQUIPMENT CO.,LTD". Адрес:
(наименование и место нахождения изготовителя продукции) East of Lunan Government, Yingkou-115000, China, Китай.

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ
(наименование и местонахождение органа по сертификации) ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "АЛЬТТЕСТ". 117418, Москва, ул. Цорупы, д. 14, (499) 120-61-49. ОГРН: 5087746436718. Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11AB57 выдан 18.03.2009г. Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии.

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ Станки шиномонтажные для легковых и грузовых колёс автомобилей согласно приложению, бланк № 0198092
(информация об объекте сертификации) Грузополучатель на территории РФ "ООО «Сервис – Арсенал» ОГРН 1025501246737, Адрес: 644076, г.Омск, пр.Космический, 109, (3812) 55-33-37. Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП)
45 7700

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ) Технический регламент «О безопасности машин и оборудования», Утвержден постановлением Правительства Российской Федерации от 15 сентября 2009 г. № 753. ГОСТ Р 51151-98.
(наименование технического регламента (технических регламентов), на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация)

код ЕКПС
код ТН ВЭД России
8479 89 970 9
8479 90 960 0

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ Протокол испытаний № 878-261 от 05.05.11г.испытательной лаборатории продукции машиностроения ЗАО "Региональный орган по сертификации и тестированию" "РОСТЕСТ-МОСКВА", рег. № РОСС RU.0001.21МИ09, адрес: 117418, Москва, Нахимовский пр., д. 31.

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ Техническая документация изготовителя.
(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям технического регламента (технических регламентов))

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 05.05.2011 по 04.05.2016



Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации
подпись, инициалы, фамилия

Е.А. Буданова
Ю.В. Привалов

Е.А. Буданова

Эксперт (эксперты)
подпись, инициалы, фамилия

Ю.В. Привалов

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ

к СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № C-CN.AB57.B.02360

(обязательная сертификация)

ТР 0198092

(учетный номер бланка)

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК 005 (ОКП) код ТН ВЭД России	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
	Станки шиномонтажные для легковых и грузовых колёс автомобилей: STD-104 GT, STD-106B, STD-106B GT, STD-202B, STD-202B GT, STD-203B, STD-203B GT, STD-204B, STD-204B GT, STD-205B, STD-205B GT, STD-302, STD-303. Аксессуары и опции к легковым и грузовым шиномонтажным станкам: HP-1, YF1-2001001, YCQ-2009511, YCQ-2007801, YCQ-2007802, YCQ-2008999, ART. 137/90, ART. 138/90, ART. 140/90. Комплектующие шиномонтажных станков согласно каталогов запчастей	



Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации
подпись, инициалы, фамилия

Буданова

Е.А. Буданова

Эксперт (эксперты)
подпись, инициалы, фамилия

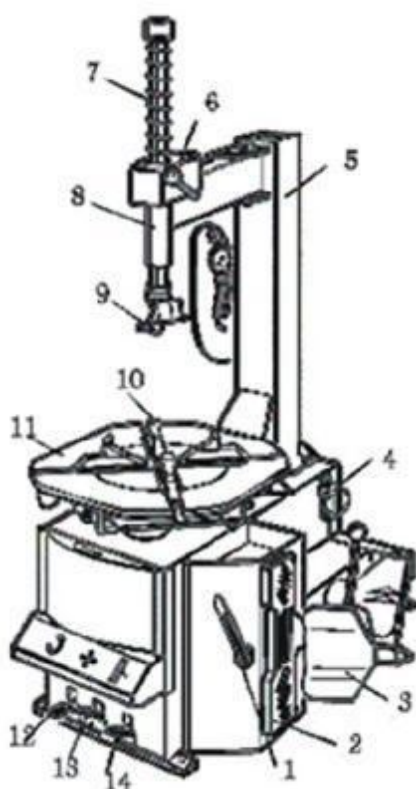
Привалов

Ю.В. Привалов

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. УСТРОЙСТВО.....	5
2. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	6
3. ТРАНСПОРТИРОВКА	6
4. РАСПАКОВКА СТЕНДА.....	7
5. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА	7
5.1 Требования к месту установки	7
5.2 Монтаж	8
5.3 Запуск в эксплуатацию	9
5.4 Регулировка поворотного стола	9
5.5. Проверка функционирования	10
6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.....	10
6.1. Отрыв крышки от диска	11
6.2. Демонтаж шины	11
6.3. Монтаж шины.....	13
7. НАКАЧКА ШИНЫ.....	14
7.1 Использование воздушной магистрали для накачки шин	14
8. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТЕНДА	15
9. ХРАНЕНИЕ СТЕНДА	15
10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	15
10.1 Операции по обслуживанию стенда	16
11. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	17
12 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	17
13. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ И ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМЫ	18
14. ТАБЛИЦЫ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ УЗЛОВ.....	19
14.1 Корпус.....	19
14.2 Колонна демонтажная, рычаг поворотный, демонтажная штанга.....	20
14.2 Педальный блок	22
14.3 Отжимной механизм	24
14.4 Поворотный стол.....	25
14.5 Привод	27
15. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	29
16. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ.....	30
17. ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ	32

1. УСТРОЙСТВО



1. – Монтажная лопатка
2. – Упор резиновый
3. – Лопатка отжимная
4. – Штуцер воздушной магистрали
5. – Колонна демонтажная
6. – Механизм зажимной
7. – Штанга
8. – Рычаг поворотный
9. – Головка демонтажная
10. – Кулачок зажимной
11. – Стол поворотный
12. – Педаль управления поворотом стола
13. – Педаль управления зажимов
14. – Педаль управления отжимной лопаткой

Рисунок 1 – Устройство
стенда

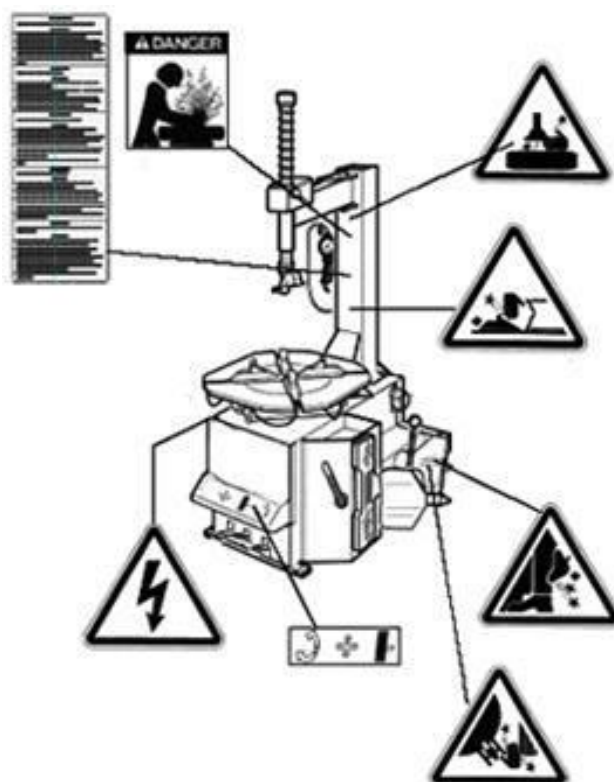


Рисунок 2 – Предупреждающие знаки

2. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ!

К работе с шиномонтажным стендом допускаются только квалифицированный персонал.

ВНИМАНИЕ!

Данное руководство предназначено для изучения устройства и принципа работы шиномонтажного стенда модель STD-106В.

Руководство обязательно для монтажа и эксплуатации.

Все виды обслуживания должны проводиться в строгом соответствии с данным руководством.

Обязательной регистрации в *Листе регистрации технического обслуживания шиномонтажного стенда* подлежат следующие виды работ:

- Назначение ответственного за надзор – Ф.И.О., дата и номер приказа, подпись.
- Монтаж – Ф.И.О., дата, подпись.
- Замена изношенных или вышедших из строя деталей или комплектующих изделий – наименование, Ф.И.О., дата, подпись.

Руководство по эксплуатации с требованиями безопасности поставляется в комплекте с шиномонтажным стендом.

Запрещается снимать со стенда либо изменять установленные устройства безопасности. В противном случае гарантия производителя немедленно прекращается.

Любое переоснащение или изменение в конструкции стенда, проведенное без предварительного согласования с производителем, полностью освобождает его от ответственности за возможные последствия.

Примечание:

В связи с постоянной работой над конструкцией шиномонтажного стенда, возможно, некоторое несоответствие описания в руководстве по эксплуатации реальному изделию, не влияющее на качество и надежность шиномонтажного стенда.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА

3.1 Шиномонтажный стенд следует хранить и перемещать в положении, обозначенном на упаковке. Во избежание повреждений сохраняйте упаковку до конца транспортировки.

3.2 Для перемещения стенда используйте вилочный подъемник соответствующей грузоподъемности, учитывая габаритные размеры, указанные на рисунке 3.

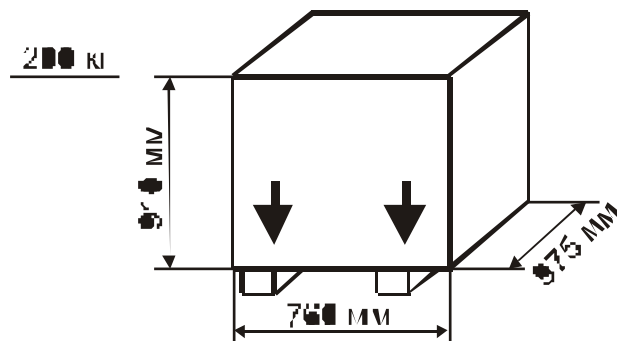


Рисунок 3 – Габаритные размеры

4. РАСПАКОВКА СТЕНДА

Выньте стенд из упаковочной коробки (либо деревянного ящика), проверьте сохранность и комплектность деталей и сборочных узлов стенда (рисунок 1).

5. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА

5.1 Требования к месту установки

- Убедитесь, что выбранное место для установки соответствует требованиям безопасности.
- Стенд требует подключения к воздушному компрессору и к источнику электрического питания.
- Рекомендуется устанавливать стенд в непосредственной близости от источника электропитания.

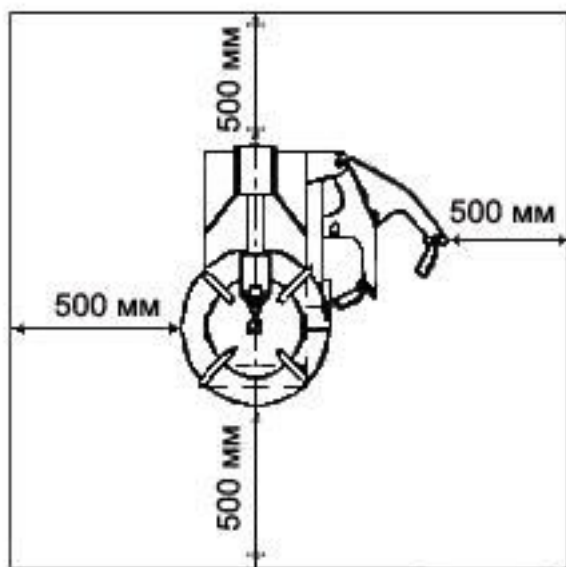


Рисунок 4 – Установка стенда

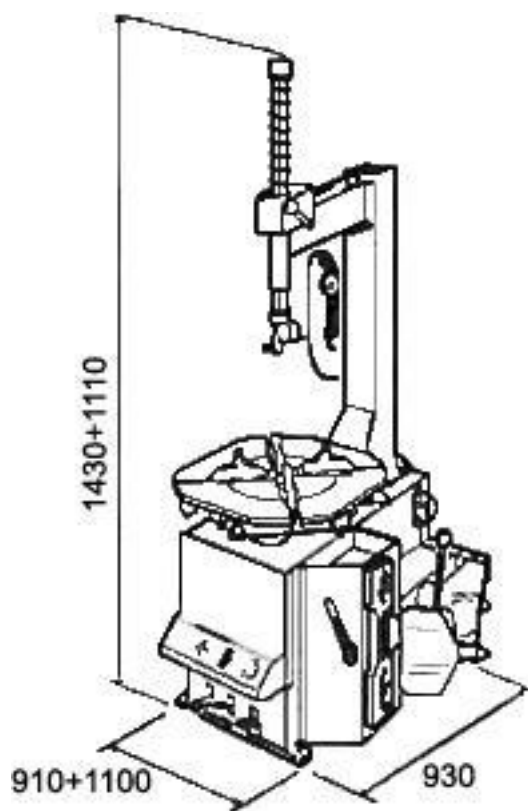


Рисунок 4.1 – Установка стенда

- Чтобы обеспечить беспрепятственный доступ к стенду оператору и обслуживающему техническому персоналу, при размещении стенда соблюдайте размеры, указанные на рисунках 4 и 4-1.
- При размещении стенда снаружи помещения необходимо принять защитные меры.

ВНИМАНИЕ:

Запрещается эксплуатировать стенд со стандартным электродвигателем во взрывоопасной среде. Требуется установить специальную модель двигателя.

5.2 Монтаж

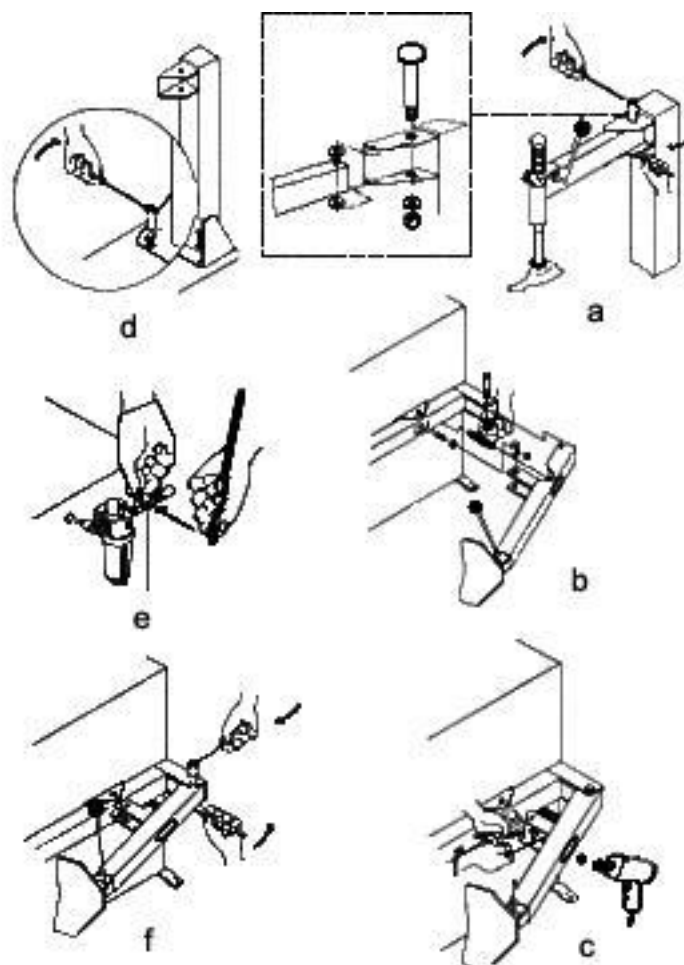


Рисунок 5 – Монтаж станда

1. Перед тем как поставить станд на пол, открутите от паллета анкерные болты.
2. Выньте шесть болтов, предназначенных для крепления демонтажной колонны, из отверстий корпуса, установите демонтажную колонну, закрутите болты обратно (рисунок 5/d).

ВНИМАНИЕ!

В зависимости от модели станда выполнения последующих трех операций может не потребоваться.

3. Выньте шарнирный палец, прокладки, гайки и шайбы из поворотного рычага.
4. Смажьте трущиеся поверхности рычага.
5. Соедините поворотный рычаг с демонтажной колонной с помощью шарнирного пальца, закрепленного гайками и шайбами (рисунок 5/a).

ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что номинальное напряжение сети соответствует напряжению, на которое рассчитан станд

6. Присоедините воздушную магистраль компрессора к штуцеру станда (рисунок 5/e).
7. Установите рычаг прижимной лопатки (рисунок 5/b) следующим образом:
 - Установите рычаг в нужную позицию, вставьте болт рычага в отверстие, накрутите гайку, не затягивая.

- Установите шарнирный палец в отверстие рычагатаким образом, чтобы шток

цилиндра проходил в отверстие пальца. Накрутите две гайки, не затягивая.

- Установите пружину
- Затяните болт рычага отжимной лопатки. (рисунок 5/f).
- Затяните обе гайки (рисунок 5/c).

5.3 Запуск в эксплуатацию.

ВНИМАНИЕ!

Перед соединением стенда к источнику электропитания и компрессору убедитесь, что их характеристики соответствуют требованиям стенда.

1. Присоедините магистраль воздушного компрессора к штуцеру стенда.
2. Подключите стенд к электрической сети, а затем к силовому переключателю (переключателю аварийного тока), отрегулированному на 30мА.

ВНИМАНИЕ!

Используйте электрический штекер 16А с напряжением, соответствующим указанному в технических характеристиках.

5.4 Регулировка поворотного стола

Зажимные кулачки поворотного стола установлены производителем для наружного закрепления дисков диаметром от 11” до 21” и внутреннего закрепления дисков диаметром от 13” до 23” (среднее значение).

В зависимости от условий работы данную настройку можно изменить, переустановив кулачки (рисунок 6).

Допустимые значения настройки:

Минимальное: 10” – 20” (наружное закрепление), 12”-22” (внутреннее);

Максимальное: 12” – 22” (наружное), 14” – 24” (внутреннее).

Порядок переустановки:

1. Открутите болт (а) с помощью универсального гаечного ключа. Снимите зажимы (b) и ползуны (c).
2. Соедините отверстие ползуна с нужным отверстием направляющей ползуна (d).
3. Закрепите зажим с помощью болта.

ВНИМАНИЕ!

Чтобы обеспечить равномерную фиксацию колеса на поворотном столе необходимо все 4 зажимных кулачка установить в одинаковое положение.

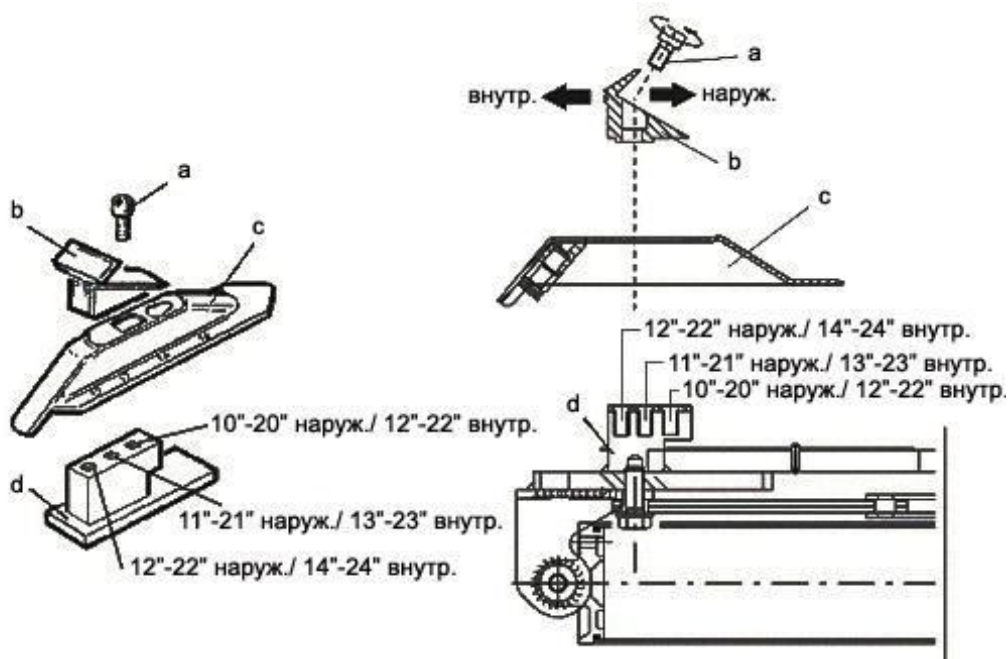


Рисунок 6 – Регулировка поворотного стола

5.5. Проверка функционирования

1. При нажатии педали 11 поворотный стол 12 должен вращаться по часовой стрелке. При подъеме педали поворотный стол должен вращаться против часовой стрелки.

ВНИМАНИЕ!

Если направление вращения поворотного стола не согласуется с этим описанием, необходимо поменять местами на трехфазном штекере два фазных провода.

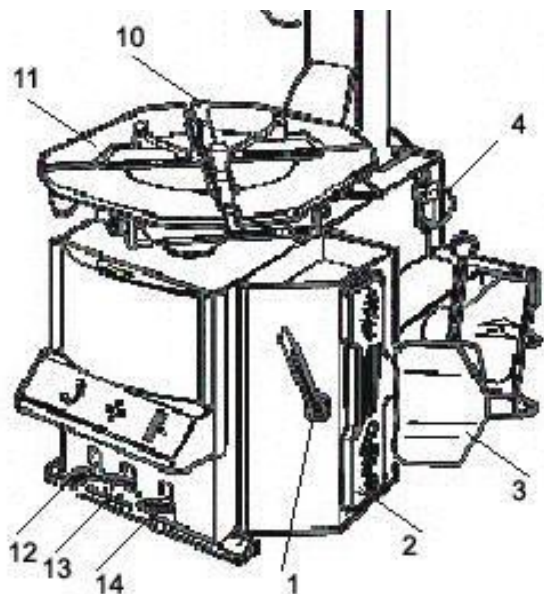


Рисунок 7

2. При нажатии педали 14 должна открываться отжимная лопатка 3. При отпуске педали отжимная лопатка должна возвращаться в исходное положение.

3. При нажатии педали 13 должны открываться зажимные кулачки 10. При повторном нажатии педали кулачки должны закрываться.

6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с содержанием настоящего руководства и изучите предупреждающие знаки, размещенные на стенде.

Работа на стенде заключается в проведении следующих операций:

- Отрыв покрышки от диска
- Демонтаж шины
- Монтаж шины

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы спустите воздух из покрышки и снимите с диска балансировочные грузики.

6.1. Отрыв покрышки от диска

ВНИМАНИЕ!

Эту операцию следует выполнять очень осторожно. Нажатие на отжимную педаль приводит к быстрому и сильному движению отжимной лопатки. Поэтому в радиусе ее действия существует опасность зажатия.

- Убедитесь, что воздух внутри покрышки спущен.
- Зажимные кулачки поворотного стола должны быть полностью закрыты.

ВНИМАНИЕ!

Во избежание травм запрещается прикасаться к покрышке во время отрыва борта.

- Установите колесо на резиновый упор 2 (рисунок 8) боковины стенда.
- Приблизьте отжимную лопатку к борту шины на расстоянии 1 см от закраины диска (рисунок 8). Следите за тем, чтобы лопатка опиралась на покрышку, а не на диск.
- Нажимая педаль 14, приведите в действие отжимную лопатку и спрессуйте борт шины с посадочной полки диска. При отрыве борта отпускайте педаль.
- Медленно поворачивайте колесо и повторяйте операцию, пока полностью не отделите борт покрышки от диска с обеих сторон колеса.

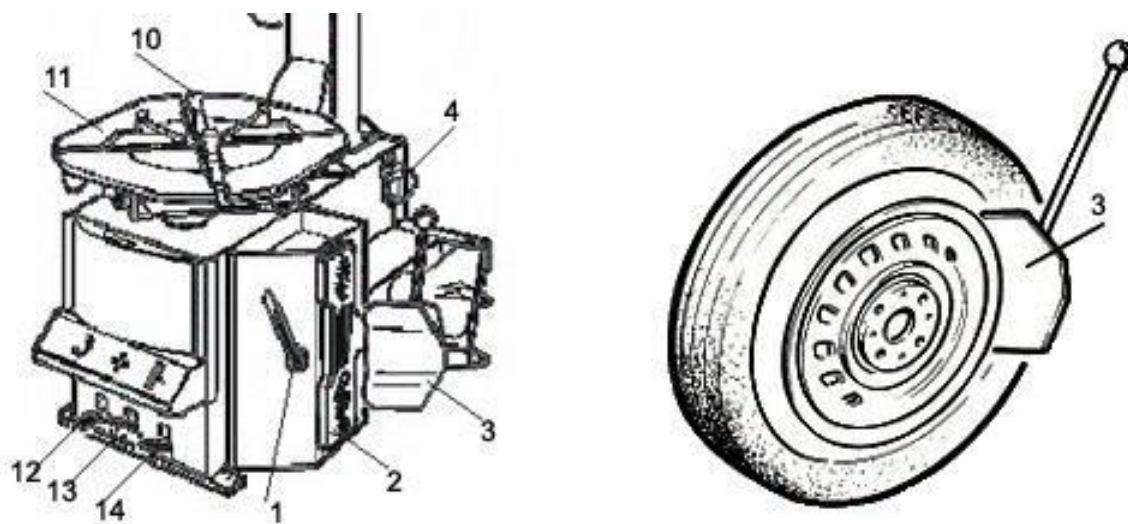


Рисунок 8 – Отрыв колеса от диска

6.2. Демонтаж шины

ВНИМАНИЕ!

Снимите балансировочные грузики; убедитесь, что воздух спущен из покрышки.

Нанесите на борта шины специальную пасту.

ВНИМАНИЕ!

При отсутствии пасты борт покрышки может сильно повредиться.

ВНИМАНИЕ!

Поместите колесо в центр поворотного стола. Во избежание травмы старайтесь, чтобы руки не находились под колесом.

ЗАКРЕПЛЕНИЕ ДИСКА СНАРУЖИ

- Нажимая педаль 13 (рисунок 1) в среднее положение расположите четыре зажимных кулачка 10, так чтобы базовая насечка на поворотном столе 11 примерно соответствовала диаметру колеса, промаркированного на ползуне кулачка.

- Положите колесо на поворотный стол и прижмите диск рукой вниз. Нажмите педаль 13 до упора для закрепления колеса.

ЗАКРЕПЛЕНИЕ ДИСКА ИЗНУТРИ

- Расположите зажимные кулачки 10 в нужной позиции, убедитесь, что все четыре кулачка полностью закрыты.

- Поместите колесо на зажимные кулачки и нажмите педаль 13, чтобы открыть кулачки, плотно фиксируя колесо.

ВНИМАНИЕ!

Удостоверьтесь, что колесо надежно закреплено на поворотном столе зажимными кулачками.

ВНИМАНИЕ!

При перемещении поворотного рычага следите, чтобы руки не оказались под колесом.

- Опускайте штангу 7, пока демонтажная головка не приблизится к бортовой закраине диска. Используйте рычаг зажимного механизма 6, чтобы заблокировать головку. При этом демонтажная головка приподнимается автоматически на 2 мм от бортовой закраины диска.

ВНИМАНИЕ!

С помощью регулировочного винта с левой стороны поворотного рычага отведите головку примерно на 2 мм от бортовой закраины диска.

- С помощью монтажной лопатки 1, которую необходимо вставить через передний конец демонтажной головки 9 и под верхний борт покрышки, установите верхний борт покрышки над монтажной головкой (рисунок 10).

При демонтаже камерных шин, во избежание повреждения камеры вентиль должен находиться примерно в 10 см справа от демонтажной головки.

- Удерживая монтажную лопатку в этом положении, вращайте поворотный стол 11 по часовой стрелке нажатием на педаль 12 до тех пор, пока покрышка не отделится полностью от диска.

ВНИМАНИЕ!

Руки и другие части тела держать от вращающегося стола как можно дальше, так как существует опасность их захватывания.

ВНИМАНИЕ!

Ручные украшения, цепи, браслеты, слишком широкая одежда недопустимы при работе со стендом, так как являются потенциальным источником опасности для оператора.

- Если покрышка имеет камеру, ее необходимо удалить до начала демонтажа с противоположной стороны колеса.

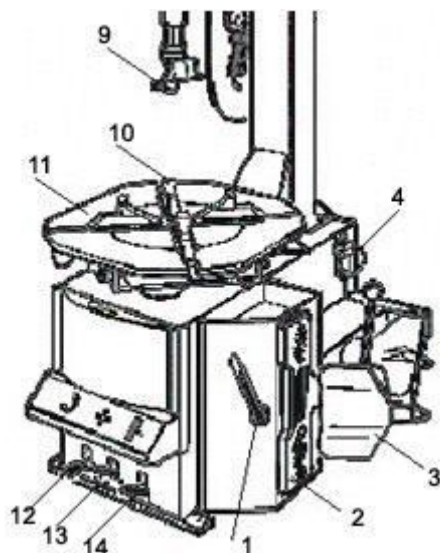


Рисунок 9

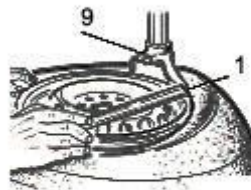


Рисунок 10 – Демонтаж шины

6.3. Монтаж шины

ВНИМАНИЕ!

Чтобы избежать взрыва покрышки в процессе накачки колеса необходимо удостовериться в исправном состоянии покрышки и диска до начала монтажа.

1. Убедитесь в отсутствии повреждений корда покрышки. При обнаружении дефектов монтаж производить запрещается.
2. Удостоверьтесь в отсутствии вмятин и деформаций на закраине диска. Внутренние микротрещины бывает трудно распознать невооруженным взглядом, поэтому уделяйте особое внимание вмятинам, особенно если диск изготовлен из сплавов.
3. Убедитесь, что размер борта покрышки точно совпадает с размером обода. Если нет возможности измерить диаметры, проводить монтаж покрышки нельзя.
4. Закраины обода и борта покрышки следует смазать специальной пастой. Это поможет избежать повреждений, а также облегчит процесс монтажа.

ВНИМАНИЕ!

Руки и другие части тела держать от вращающегося стола как можно дальше, так как существует опасность их захватывания.

5. Установить демонтирующую головку против бортовой закраины обода, как описано в разделе «Демонтаж шины». Заправить нижний край шины на демонтирующую головку (рисунок 12). Отвести демонтирующую головку в сторону, заправить вентиль камеры в отверстие обода и вложить камеру в монтажный ручей обода.

Если покрышка бескамерная, монтаж следует начинать с вентилем, установленным под 180 градусов по отношению к монтажной головке.

6. Нажимая на педаль 12 (рисунок 1), повернуть поворотный стол по часовой стрелке. При вращении колеса сбегаящий край шины удерживать в ручье обода.
7. Если покрышка имеет камеру, ее нужно установить.
8. В той же последовательности смонтировать верхний борт покрышки.

ВНИМАНИЕ!

Во время процесса монтажа и демонтажа поворотный стол должен всегда вращаться в направлении часовой стрелки. Вращение против часовой стрелки требуется только для того, чтобы исправить возможные ошибки при эксплуатации.

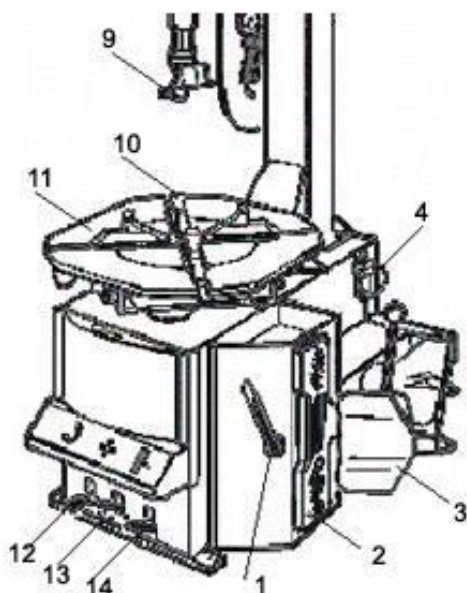


Рисунок 11



Рисунок 12 – Монтаж шины

7. НАКАЧКА ШИНЫ

ВНИМАНИЕ!

Отнеситесь с особой осторожностью к данной операции. Поскольку конструкция станда не предусматривает защитного механизма на случай взрыва покрышки, строго соблюдайте правила настоящего раздела руководства.

1. Держите руки и другие части тела как можно дальше от покрышки, так как разорвавшаяся шина может повлечь серьезную травму и даже смерть оператора или находящегося рядом лица.
2. Накачку производите в несколько приемов, проверяя давление воздуха после каждого.
3. Убедитесь в целостности покрышки перед накачкой.
4. Удостоверьтесь, что размер закраины диска соответствует размеру борта покрышки.
5. Максимальное давление воздуха для накачки шин не должно превышать значения 3,5 бара, рекомендуемого производителем.

7.1 Использование воздушной магистрали для накачки шин

Накачку шин следует производить воздушной магистралью в следующем порядке:

1. Присоедините штуцер воздушной магистрали к вентилю покрышки.
2. Ещё раз убедитесь, что диаметры борта покрышки и закраины диска совпадают.
3. Удостоверьтесь, что закраины диска и борт покрышки хорошо смазаны пастой. Добавьте пасту при необходимости.
4. Накачку проводите в несколько приемов, каждый раз проверяя давление.

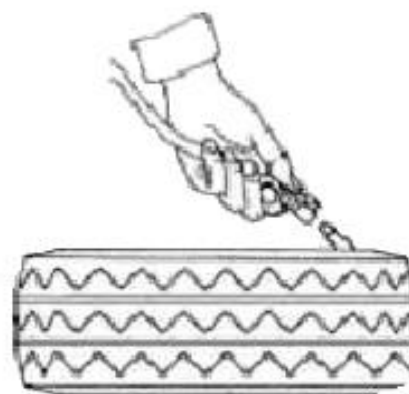


Рисунок 13 – Накачка шин

ВЗРЫВООПАСНО!

1. Давление подводимого для накачки воздуха не должно превышать 3,5 бара.
2. Если для накачки требуется более высокое давление, колесо необходимо снять с поворотного стола и поместить в специальную клетку для накачки.
3. НИКОГДА не превышайте рекомендуемое значение давления воздуха.
4. При накачке колеса старайтесь стоять и держать руки как можно дальше от стенда.
5. Накачку следует выполнять только специально обученному персоналу.

8. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТЕНДА

Для перемещения стенда рекомендуется использовать вилочный подъемник.

1. Отсоедините стенд от источника электропитания и от компрессора.
2. Перед установкой подхватов подъемника под корпус стенда, немного приподнимите стенд с одной стороны, используя рычаг.
3. Перевезите стенд к месту его установки или хранения.

ВНИМАНИЕ!

Место, предназначенное для установки или хранения стенда, должно соответствовать требованиям безопасности.

9. ХРАНЕНИЕ СТЕНДА

Убедитесь, что стенд отключен от сети.

Перед длительным хранением стенда нанесите смазку на направляющие ползунов зажимных кулачков.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Общие требования

1. Техническое обслуживание стенда должен проводить только квалифицированный персонал.
2. Чтобы продлить срок эксплуатации стенда необходимо регулярно проводить его техническое обслуживание в соответствии с настоящей инструкцией.
3. Отсутствие технического обслуживания может сделать стенд потенциальным источником опасности для оператора.

ВНИМАНИЕ!

Перед проведением обслуживания отключите стенд от электропитания и от компрессора. Также необходимо 3-4 раза вручную открыть-закрыть отжимной рычаг, чтобы снизить давление в пневмосистеме.

При повреждении или износе деталей стенда замену на новые детали, полученные от фирмы-производителя, должен осуществлять квалифицированный специалист.

Изменять либо снимать любые устройства, обеспечивающие безопасность стенда, строго запрещено.

ВНИМАНИЕ!

Фирма-производитель не несет ответственности за неисправности, возникшие в результате использования запасных деталей от другого производителя, либо по причине изменения устройств безопасности.

10.1 Операции по обслуживанию стенда

1. По возможности каждую неделю, но не реже одного раза в месяц, смазывайте направляющие ползунів зажимных кулачков, а также очищайте от загрязнений поворотный стол дизельным топливом.

Для смазки подвижных частей пневмоцилиндров и пневмораспределителей следует заливать в маслораспылитель масло индустриальное И-20 или И-40А. Регулярно проверяйте уровень масла в маслораспылителе. При необходимости доливайте, открутив стакан маслораспылителя В (рисунок 16).

Применение моторных, трансмиссионных масел и масел для АКПП категорически запрещается.

2. Капля масла должна падать в прозрачный стакан маслораспылителя при каждом третьем или четвертом нажатии на педаль 14. В противном случае, отрегулируйте с помощью отвертки установочный винт А маслораспылителя (Рисунок 16).

ВНИМАНИЕ!

Подтяните болты крепления зажимных кулачков и ползунів поворотного стола после первых 20 дней эксплуатации стенда (рисунок 17).

3. Проверьте натяжение приводного ремня:

- Отключите стенд от электропитания;
- Открутите 4 крепежных болта, снимите левую боковую панель корпуса;
- С помощью специального регулировочного болта Х отрегулируйте натяжение приводного ремня (рисунок 18).

ВНИМАНИЕ!

Проверьте работу зажимного механизма штанги, при необходимости отрегулируйте зажимной механизм в соответствии с рисунком 14.

ВНИМАНИЕ!

Чтобы заменить или прочистить глушитель открытия/закрытия зажимов проделайте следующие действия (рисунок 15):

- Открутите 4 крепежных болта, снимите левую боковую панель корпуса;
- Снимите глушитель, установленный на педальный блок.
- Продуйте глушитель компрессированным воздухом. В случае обнаружения повреждений глушитель необходимо заменить (закажите новый глушитель у фирмы-производителя).

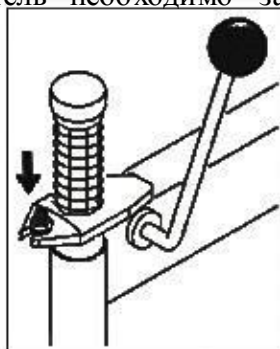


Рисунок 14

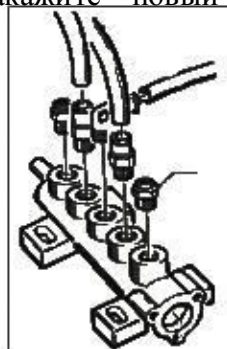


Рисунок 15

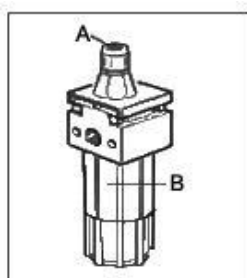


Рисунок 16

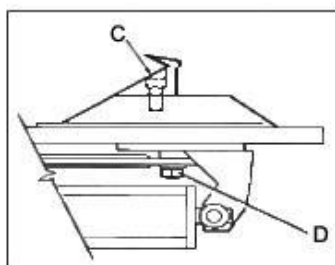


Рисунок 17

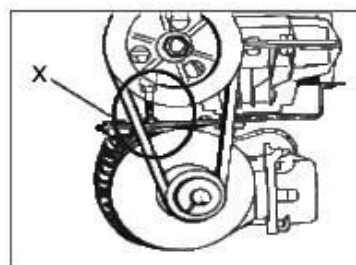


Рисунок 18

11. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Описание неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Поворотный стол вращается только в одну сторону	Поврежден механизм реверса	Замените
Блокировка поворотного стола	Недостаточное натяжение приводного ремня	Отрегулируйте натяжение
Поворотный стол не вращается	Разрыв приводного ремня	Замените
	Поврежден механизм реверса	Замените
	Проблемы с электропитанием	Проверьте электрические соединения двигателя, вилки и розетки. Замените электродвигатель
Зажимные кулачки не могут надежно зафиксировать колесо на поворотном столе	Износ зажимов	Замените
	Неисправен цилиндр поворотного стола	Замените уплотнения цилиндра
Медленная скорость открытия/закрытия зажимов	Засорен глушитель	Продуйте либо замените глушитель
Демонтажная головка задевает обод при монтаже/демонтаже покрышки	Неисправность механизма фиксации штанги	Отрегулируйте либо замените механизм фиксации штанги
	Плохо затянуты болты поворотного стола	Подтяните болты
Западают педали	Повреждена возвратная пружина	Замените пружину
Не работает отжимной механизм	Засорен глушитель	Продуйте либо замените глушитель
	Повреждены уплотнения цилиндра	Замените

12 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр диска, крепление наружное	10"-20" 11"-21" 12"-22"
Диаметр диска, крепление внутреннее	12"-22" 13"-23" 14"-24"
Макс. ширина покрышки на поворотном столе	330 мм (13")
Макс. наружный диаметр колеса	1000 мм (39")
Питание	380 В, 50 Гц; 220В, 50 Гц
Сила сжатия отжимного цилиндра (при 10 барах)	3200 кг
Мощность электродвигателя	0.75 кВт
Эквивалентный уровень звука, дБА	<70

13. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ И ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМЫ

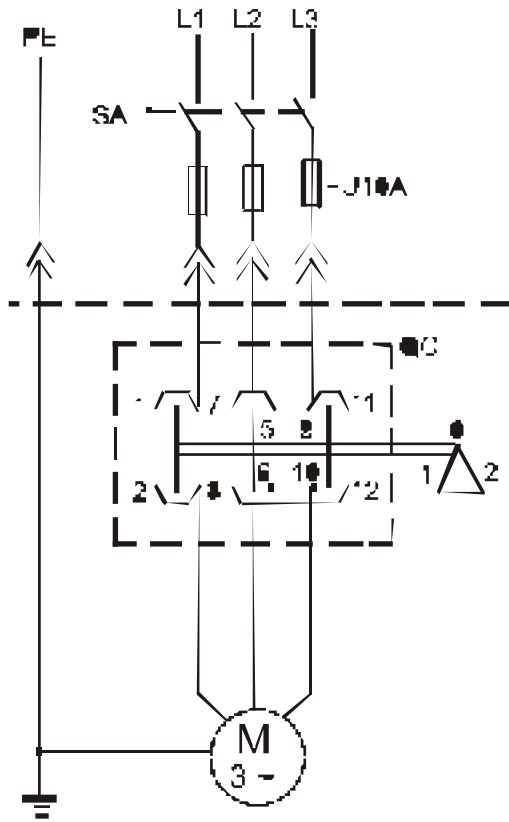


Рисунок 19 - Электрическая схема 380V

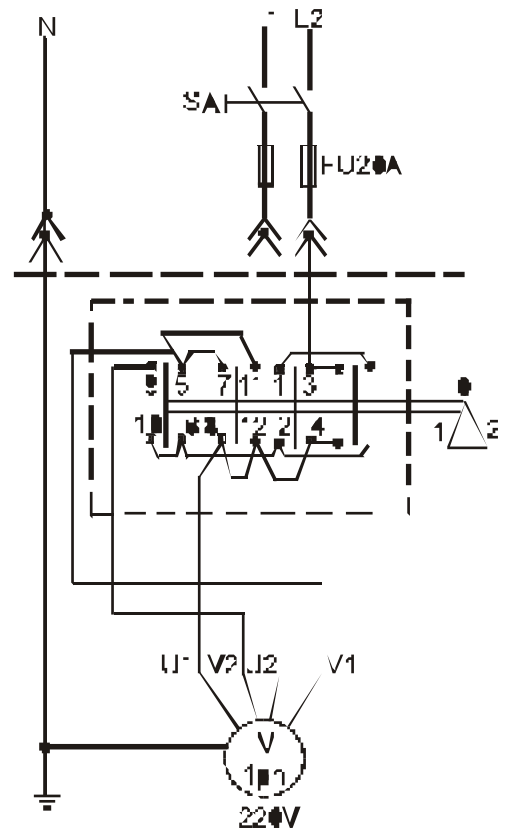


Рисунок 19а – Электрическая схема 220V

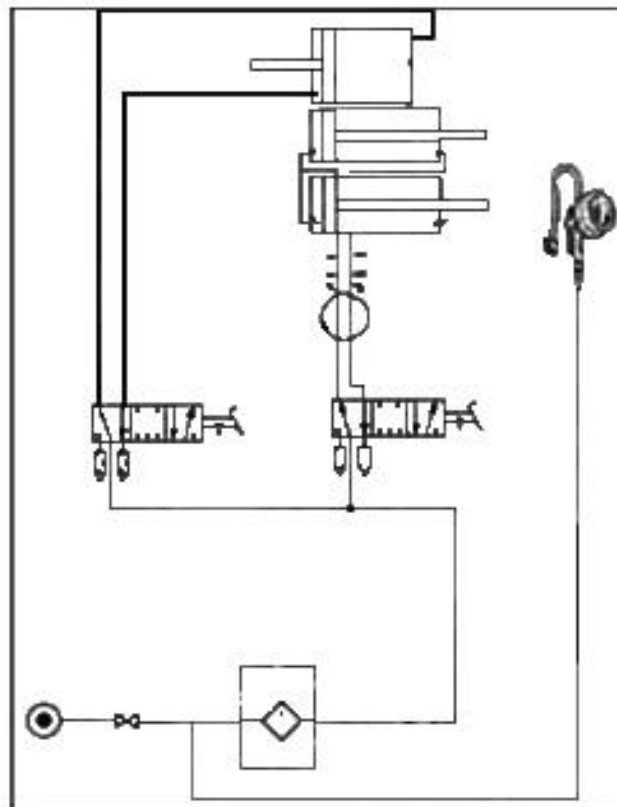


Рисунок 20 - Пневматическая схема

14. ТАБЛИЦЫ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ УЗЛОВ

14.1 Корпус

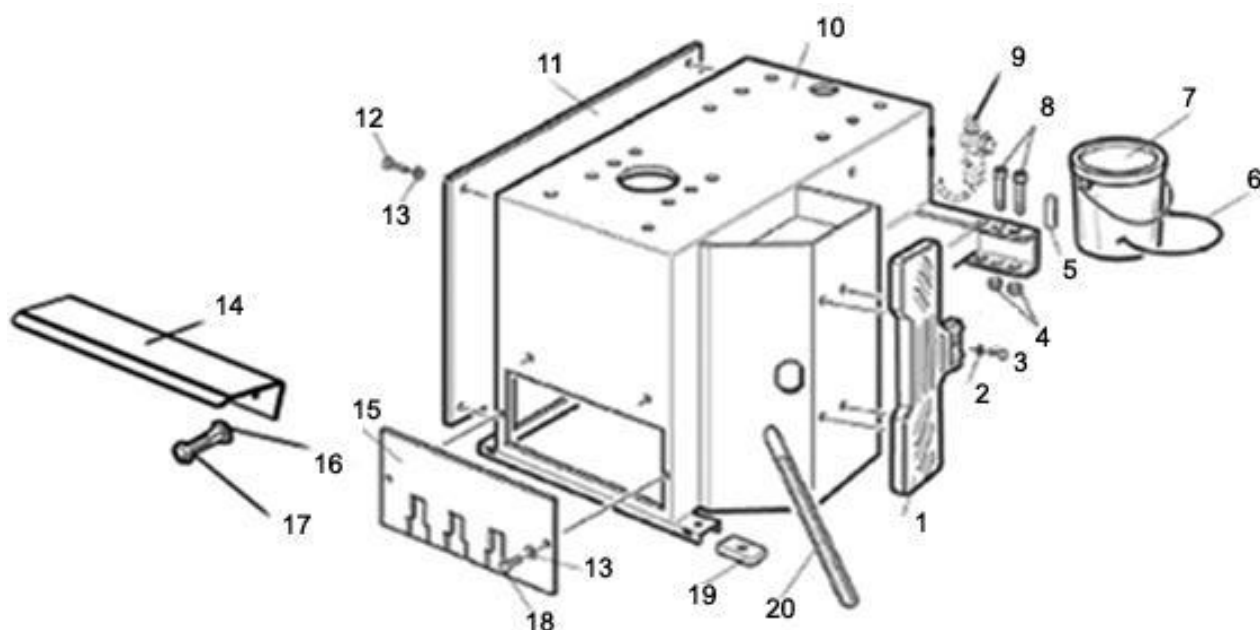


Рисунок 21 – Корпус

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	УПОР РЕЗИНОВЫЙ	11	БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ
2	ШАЙБА 6 (6.6Ч18Ч1.5)	12	БОЛТ М6Ч16
3	БОЛТ М6Ч25	13	ШАЙБА 6 (6.4Ч12Ч1.6)
4	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М10	14	КРЫШКА ПЕДАЛЬНОГО БЛОКА
5	ВТУЛКА РУ 14Ч10Ч57	15	БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ ПЕДАЛЬНОГО БЛОКА
6	ПРУЖИНА	16	ШАЙБА 8
7	СТАКАН МАСЛОРАСПЫЛИТЕЛЯ	17	БОЛТ М8Ч20
8	БОЛТ М10Ч85	18	БОЛТ М6Ч12
9	МАСЛОРАСПЫЛИТЕЛЬ	19	ПОДСТАВКА ПЛАСТИКОВАЯ
10	КОРПУС	20	МОНТАЖНАЯ ЛОПАТКА

14.2 Колонна демонтажная, рычаг поворотный, демонтажная штанга

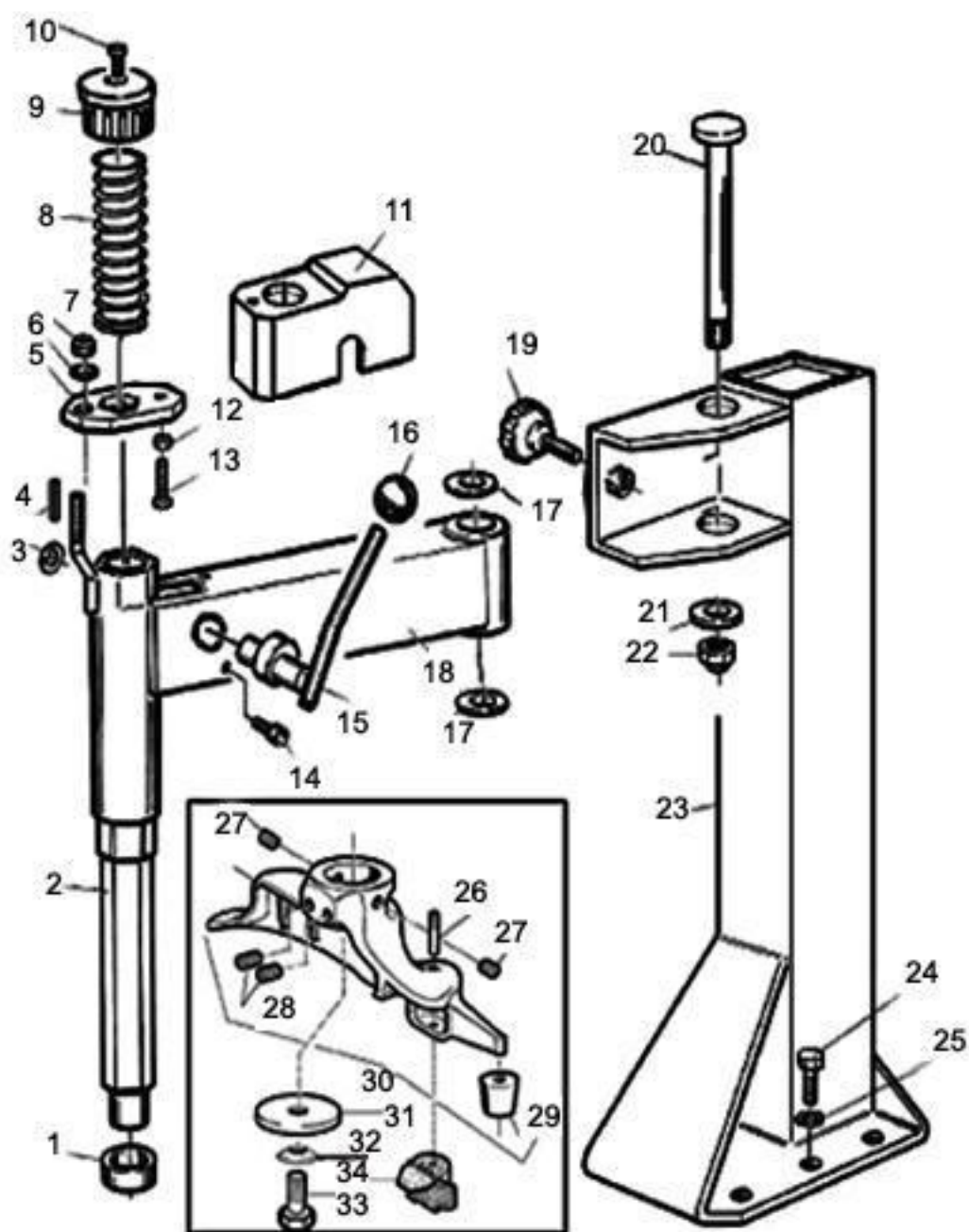


Рисунок 22 - Колонна демонтажная, рычаг поворотный, демонтажная штанга

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	АМОРТИЗАТОР ДЕМОНТАЖНОЙ ГОЛОВКИ	18	ПОВОРОТНЫЙ РЫЧАГ
2	ШТАНГА ШЕСТИГРАННАЯ S41Ч565мм	19	ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ
3	ШАЙБА 14 (15Ч28Ч2.5)	20	ОСЬ
4	ШПЛИНТ D.4Ч24	21	ШАЙБА 20.5Ч50Ч6
5	СТОПОР	22	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА M16
6	ШАЙБА 10 (10Ч18Ч2)	23	КОРПУС КОЛОННЫ ДЕМОНТАЖНОЙ
7	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА M10	24	БОЛТ M10Ч60 8.8
8	ПРУЖИНА	25	ШАЙБА 10 (10Ч18Ч2)
9	ЗАГЛУШКА	26	ШПИЛЬКА D.5M6
10	БОЛТ M8Ч30	27	БОЛТ M10Ч10
11	КОРПУС	28	БОЛТ M10Ч16
12	ГАЙКА M10	29	НАКОНЕЧНИК
13	БОЛТ M10Ч25	30	ДЕМОНТАЖНАЯ ГОЛОВКА В СБОРЕ
14	БОЛТ M6Ч10	31	ШАЙБА "G" 14.2Ч35Ч5
15	МЕХАНИЗМ ЗАЖИМНОЙ	32	ШАЙБА "G" 10.2Ч21Ч4
16	РУЧКА D.14	33	БОЛТ M10Ч16 8.8
17	ШАЙБА 20Ч50Ч0.5	34	ПЛАСТИКОВАЯ НАКЛАДКА

14.2 Педальный блок

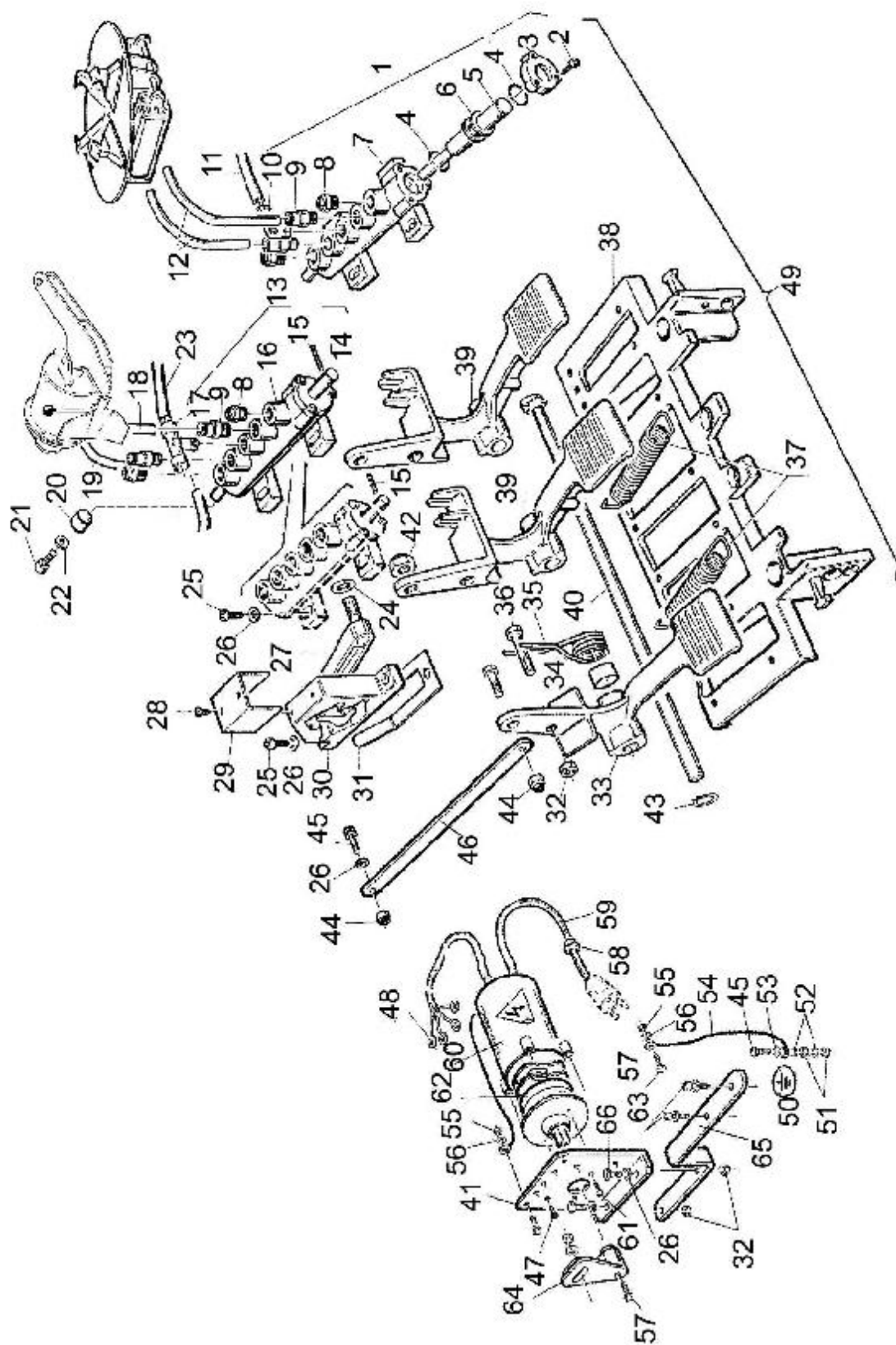


Рисунок 23 – Педальный блок

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ В СБОРЕ	35	ПРУЖИНА
2	САМОНАРЕЗАЮЩИЙ ВИНТ 3.5Ч13	36	БОЛТ М6Ч50
3	КРЫШКА ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ	37	ПРУЖИНА ВОЗВРАТНАЯ
4	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 9.8Ч3.85	38	ОСНОВАНИЕ
5	ШТОК	39	ПЕДАЛЬ
6	ВТУЛКА	40	ОСЬ
7	КОРПУС ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ	41	ПЛИТА
8	ГЛУШИТЕЛЬ 1/8"	42	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М8
9	ФИТИНГ "С"1/8-8	43	КОЛЬЦО D.12
10	ФИТИНГ "L"1/8-8	44	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М6
11	ШЛАНГ 8Ч6	45	БОЛТ М6Ч20 8.8
12	ШЛАНГ 8Ч6	46	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТЯГА
13	ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ В СБОРЕ	47	БОЛТ М4Ч12
14	ШТОК	48	ШАЙБА 6(6.4Ч12Ч1.6)
15	ПРУЖИНА D.4Ч24	49	ПЕДАЛЬНЫЙ БЛОК
16	КОРПУС ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ	50	НАКЛЕЙКА
17	ФИТИНГ "Т"1/8"-8	51	ГАЙКА М6
18	ШЛАНГ 8Ч6	52	ШАЙБА ЗУБЧАТАЯ 8.4Ч15Ч0.8
19	ШЛАНГ 8Ч6	53	ШАЙБА 6 (6.6Ч18Ч1.5)
20	КОЛЬЦО	54	КАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЯЮЩИЙ
21	БОЛТ М4Ч12	55	ГАЙКА М4
22	ШАЙБА 6 (6.6Ч18Ч1.5)	56	ШАЙБА ЗУБЧАТАЯ 4.8Ч8Ч0.5
23	ШЛАНГ 8Ч6	57	БОЛТ М4Ч12 8.8
24	ШАЙБА 8.2Ч18Ч1	58	КОЛЬЦО ЗАЩИТНОЕ КАБЕЛЯ М18Ч1.5
25	БОЛТ М6Ч20	59	КАБЕЛЬ ПИТАЮЩИЙ
26	ШАЙБА 6(6.4Ч12Ч1.6)	60	ГИЛЬЗА
27	РЫЧАГ	61	ПЛИТА
28	САМОНАРЕЗАЮЩИЙ ВИНТ 2.9Ч6.5	62	РЕВЕРС
29	ПЛАНКА	63	БОЛТ М6Ч20
30	ДВОЙНОЙ КОПИР	64	РЫЧАГ
31	ВИЛООБРАЗНАЯ ПЛАНКА	65	ПЛАНКА
32	ГАЙКА М6	66	БОЛТ М6Ч12
33	ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ПОВОРОТОМ СТОЛА		
34	ВТУЛКА D.18Ч12.5Ч21		

14.3 Отжимной механизм

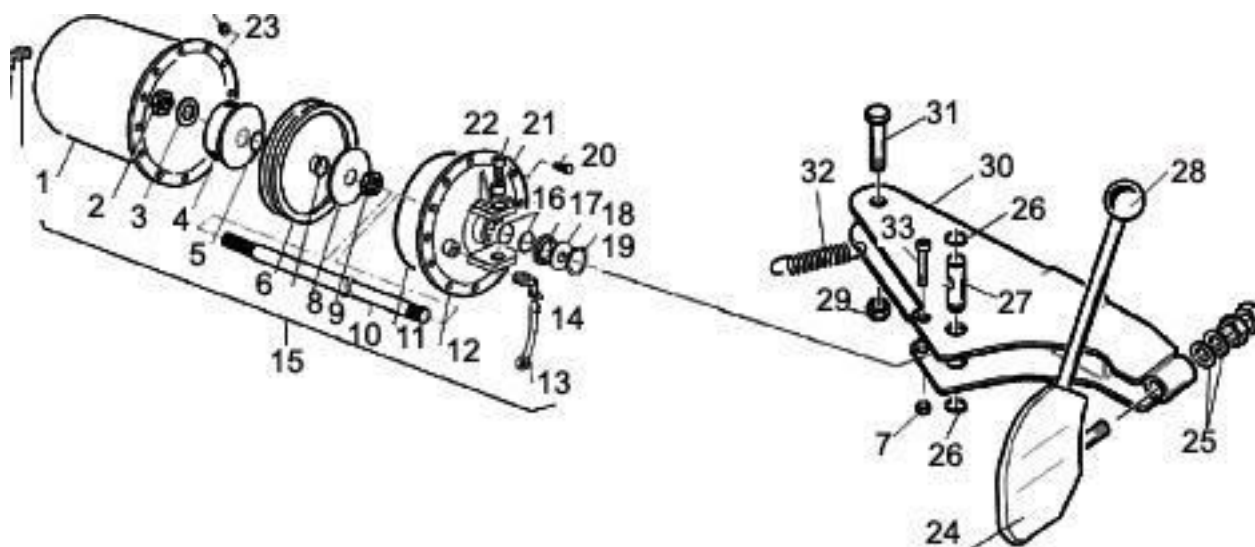


Рисунок 24 – Отжимной механизм

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	ГИЛЬЗА ЦИЛИНДРА D.200	18	ШАЙБА 24Ч30Ч0.3
2	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М18	19	КОЛЬЦО D.30
3	ШАЙБА 18 (19Ч34Ч3)	20	БОЛТ М6Ч20
4	УПОР	21	ВТУЛКА
5	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 15Ч3 55	22	БОЛТ М12Ч35
6	ПОРШЕНЬ D.200	23	ГАЙКА М16
7	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М10	24	ЛОПАТКА ОТЖИМНАЯ
8	ШАЙБА 18Ч90	25	ПРУЖИНА 14.3Ч34Ч1.5
9	ГАЙКА М18	26	КОЛЬЦО D.30
10	ШТОК ЦИЛИНДРА D.20Ч490ММ	27	ОСЬ D.16
11	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ D.195Ч3 55	28	РУЧКА D.14
12	ФЛАНЕЦ	29	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М16
13	ШЛАНГ 8Ч6	30	РЫЧАГ ОТЖИМНОЙ
14	КЛАПАН БЫСТРОГО ВЫХЛОПА 1 1/4"-8	31	БОЛТ М16Ч100 8.8
15	ЦИЛИНДР В СБОРЕ	32	ПРУЖИНА
16	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 20Ч2 65	33	БОЛТ М10Ч70
17	УПЛОТНЕНИЕ 20-30-6	34	

14.4 Поворотный стол

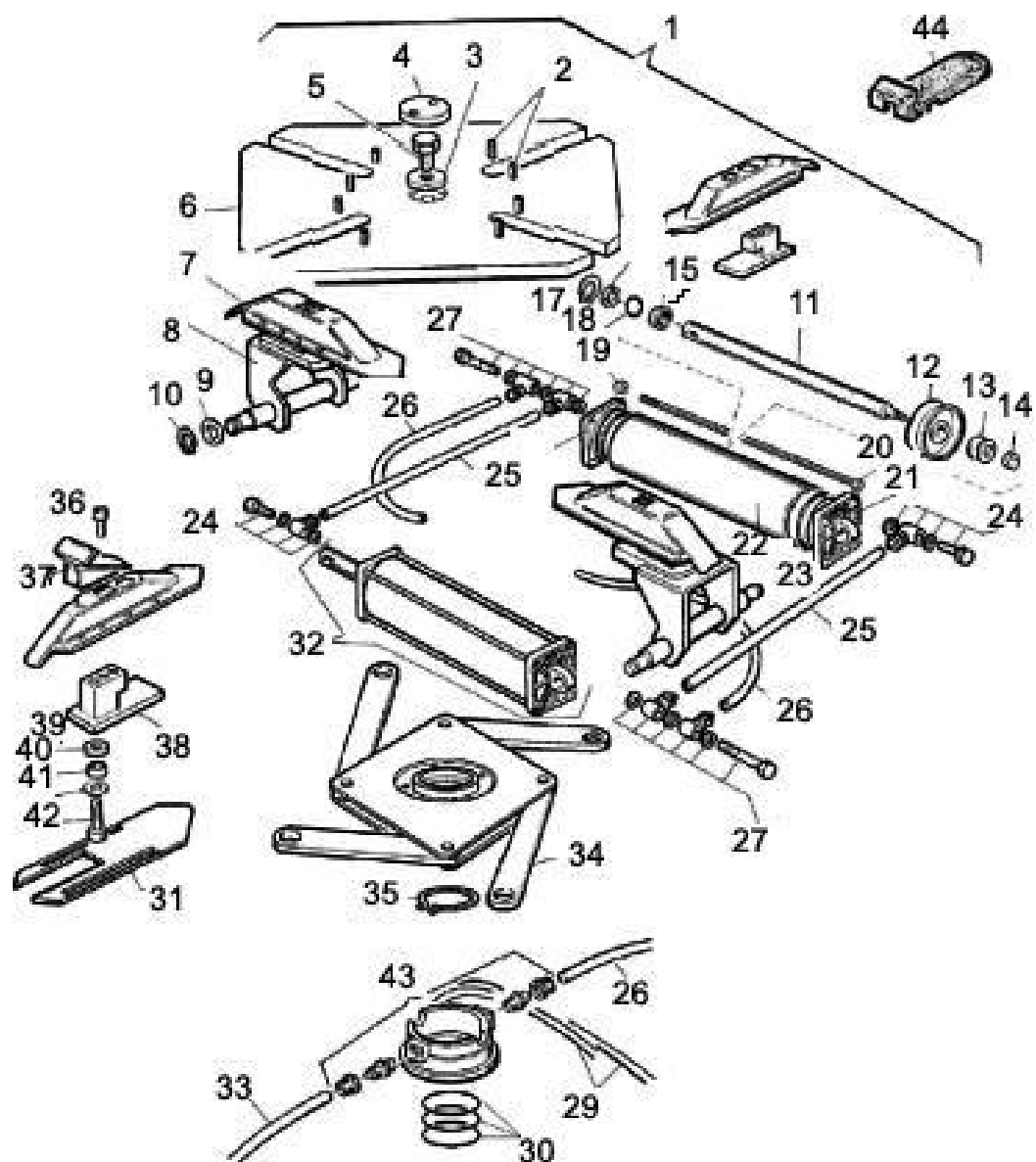


Рисунок 25 – Поворотный стол

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ В СБОРЕ	23	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 68Ч3.55
2	НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШТИФТ	24	ФИТИНГ 1/8" 8
3	ШАЙБА D.16.3Ч47 ЧЗ	25	ШЛАНГ 8Ч6
4	КРЫШКА ПОВОРОТНОГО СТОЛА	26	ШЛАНГ 8Ч6
5	БОЛТ М16Ч1.25Ч40 8.8	27	ФИТИНГ 1/8" 8
6	ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ	28	ФЛАНЕЦ ПЕРЕДНИЙ
7	ПОЛЗУН	29	ШЛАНГ 8Ч6
8	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОЛЗУНА	30	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 60Ч2.65
9	ШАЙБА D.12.5Ч21Ч2.5	31	ПЛАНКА
10	КОЛЬЦО D.12	32	ЦИЛИНДР В СБОРЕ
11	ШТОК ЦИЛИНДРА D.20Ч400 мм	33	ШЛАНГ 8Ч6
12	ПОРШЕНЬ D.75	34	ВОДИЛО
13	ШАЙБА D.12.5Ч30Ч3	35	КОЛЬЦО D.65
14	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М12	36	БОЛТ М10Ч1.25Ч25 12.9
15	ВТУЛКА 20-30-6	37	ЗАЖИМ
16	ШАЙБА 24Ч30Ч0.3	38	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОЛЗУНА
17	КОЛЬЦО D.30	39	УПЛОТНЕНИЕ
18	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 20Ч2.65	40	ВТУЛКА
19	ГАЙКА М8	41	ШАЙБА 12
20	БОЛТ М8Ч371	42	БОЛТ М12Ч1.25Ч45 12.9
21	ФЛАНЕЦ ЗАДНИЙ	43	ПНЕВМОШАРНИР
22	ГИЛЬЗА ЦИЛИНДРА 345 мм	44	НАКЛАДКА ЗАЖИМА

14.5 Привод

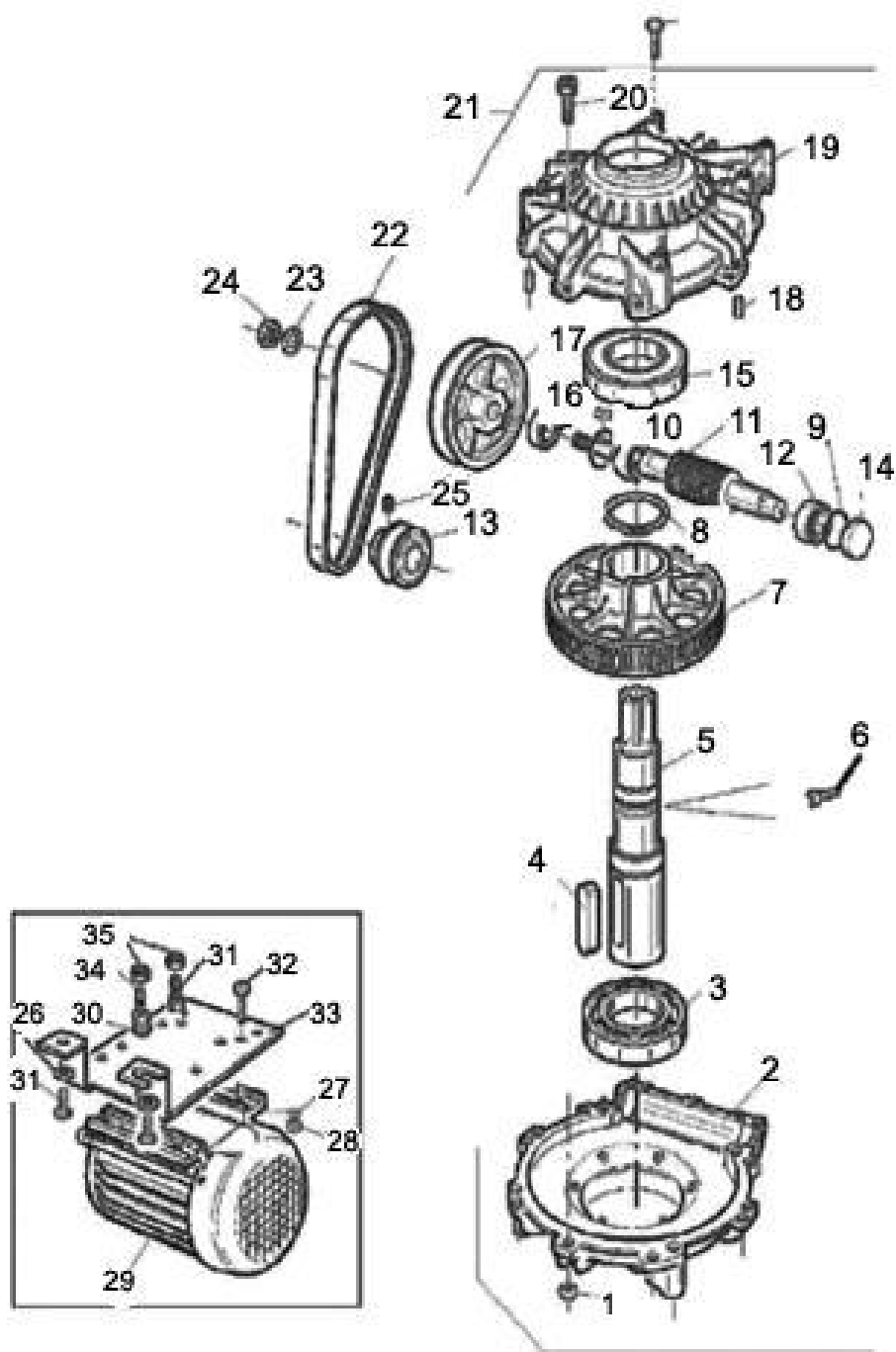


Рисунок 26 – Привод

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М8	19	КОРПУС РЕДУКТОРА
2	КОРПУС РЕДУКТОРА	20	БОЛТ М8Ч30
3	БЛОК ПОДШИПНИКОВЫЙ 6212	21	ЧЕРВЯЧНЫЙ РЕДУКТОР В СБОРЕ
4	ШПОНКА 16Ч10 Ч70	22	РЕМЕНЬ А23
5	ВАЛ РЕДУКТОРА	23	ШАЙБА 14
6	БОЛТ М8Ч30	24	ГАЙКА М8
7	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	25	БОЛТ М8Ч14
8	КОЛЬЦО D.60	26	ШАЙБА 10
9	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 35Ч3.55	27	ШАЙБА 8
10	ШПОНКА 6Ч6Ч8	28	ГАЙКА М8
11	ЧЕРВЯК	29	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ
12	ПОДШИПНИК 30204	30	НАТЯЖНАЯ ВТУЛКА
13	ШКИВ А23	31	БОЛТ М10Ч20 8.8
14	НАКОНЕЧНИК	32	БОЛТ М8Ч25 8.8
15	ПОДШИПНИК 6212 2RS	33	ПЛИТА
16	МАНЖЕТА 20Ч35Ч10	34	БОЛТ М10Ч40 8.8
17	ШКИВ А 23	35	ГАЙКА М10
18	ШТИФТ 8Ч20		КОРПУС РЕДУКТОРА

15. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантируется нормальная работа шиномонтажного стенда STD-106B при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи стенда, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

Претензии по работе стенда рассматриваются сервисным центром ООО НПО «Компания Сивик» при наличии «Руководства по эксплуатации», печати продавца, а так же при наличии полной комплектации изделия. В случае утери «Руководства по эксплуатации», гарантийный ремонт вышедшего из строя стенда не производится, и претензии не принимаются.

Предприятием ведется постоянная работа по повышению качества и надежности выпускаемых изделий. В связи с этим, предприятие оставляет за собой право в процессе производства вносить изменения в конструкцию и технологическую характеристику изделия, не ухудшающие качества изделия.

Предприятие производитель не несет ответственности за поломки, вызванные неправильной эксплуатацией стенда.

16. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

16.1 В случае неисправной работы шиномонтажного стенда, поломки, износа какой-либо детали или сборочной единицы ранее указанного гарантийного срока, заказчик должен предъявить акт рекламации и прекратить эксплуатацию стенда.

16.2 Акт должен быть составлен в пятидневный срок с момента обнаружения дефекта при участии лиц, возглавляющих предприятие.

16.3 В акте должны быть указаны:

- модель шиномонтажного стенда;
- заводской номер;
- год выпуска;
- вид дефекта;
- время и место появления дефекта, обстоятельства и предполагаемые причины.

16.4 В случае вызова представителя сервисного центра ООО НПО «Компания Сивик» Заказчик обязан предъявить шиномонтажный стенд в смонтированном и укомплектованном виде.

16.5 При несоблюдении указанного порядка сервисный центр ООО НПО «Компания Сивик» претензии не принимает.

16.6 Срок рассмотрения претензий – 10 дней с момента получения акта рекламации.

16.7 Акт рекламации должен быть направлен не позднее двадцати дней с момента его составления региональному представителю или по адресу:

644076, г. Омск, Проспект Космический, 109 А,
ООО НПО «Компания СИВИК»

т. (3812) 58-56-76

E-mail: dsa@sivik.ru, sivik@sivik.ru

www.sivik.ru

16.8 Сведения о рекламациях

№ и дата рекламации	Краткое содержание рекламации	Принятые меры

**17. ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ
технического обслуживания
стенда шиномонтажного
STD-106В зав. № _____**

Дата	Вид и содержание технического обслуживания	Технические результаты (замеры, испытания, сведения о ремонте)	Ф.И.О. ответственного лица