

# MS 530 S / MS 530 S IT

## VAS 741 035

---

**ru** Руководство по эксплуатации  
Перевод оригинального руководства  
по эксплуатации  
**Шиномонтажный станок**

## Содержание, русский

<b>1.</b>	<b>Использованная символика</b>	<b>5</b>	<b>4.6</b>	Монтаж защитных пластиковых крышек	24
1.1	В документации	5	4.6.1	Защитные элементы направляющих	24
1.1.1	Предупреждения: структура и значение	5	4.6.2	Защитный элемент для отжимной лопатки	25
1.1.2	Символы: наименование и значение	5	4.6.3	Защитные элементы монтажной стойки и монтажной головки	25
1.2	На изделия	5	4.6.4	Защита обода	25
<b>2.</b>	<b>Советы для пользователя</b>	<b>6</b>	<b>5.</b>	<b>Применение</b>	<b>26</b>
2.1	Важные указания	6	5.1	Демонтаж шин	26
2.2	Указания по безопасности	6	5.1.1	Подготовка к демонтажу – процесс отжима шины	26
2.3	Электромагнитная совместимость (ЭМС)	6	5.1.2	Демонтаж	28
<b>3.</b>	<b>Описание изделия</b>	<b>6</b>	5.2	Монтаж шины	32
3.1	Использование по назначению	6	5.2.1	Подготовка к монтажу	32
3.2	Условия	6	5.2.2	Монтаж	33
3.3	Описание функций	6	5.3	Накачивание шин	34
3.4	Комплектация	7	5.3.1	Накачивание шин через шланг	34
3.4.1	MS 530 S / MS 530 S IT	7	5.3.2	Накачивание с использованием пистолета	34
3.4.2	Принадлежности для монтажа стойки	7	5.4	Неисправности – самостоятельное устранение небольших неисправностей	35
3.4.3	Принадлежности для монтажа ресивера для сжатого воздуха	7	<b>6.</b>	<b>Техническое обслуживание</b>	<b>36</b>
3.4.4	Инструменты для монтажа манометра контроля накачивания шин	8	6.1	Рекомендуемые смазочные средства	36
3.4.5	Инструменты для монтажа отжимной лопатки	8	6.2	Очистка и уход	36
3.4.6	Принадлежности для монтажа задней крышки стойки	8	6.2.1	Интервалы очистки	36
3.4.7	Принадлежности для монтажа передней крышки	8	6.2.2	Интервалы технического обслуживания	37
3.4.8	Принадлежности для монтажа крышки основания стойки	8	6.2.3	Контроль трансмиссионного масла	37
3.4.9	Комплектация	9	6.2.4	Удаление конденсата	37
3.5	Специальные принадлежности	9	6.2.5	Доливка масла в маслораспылитель	37
3.6	Описание MS 530 S / MS 530 S IT	10	6.2.6	Проверка выхода смазочного масла	38
<b>4.</b>	<b>Первый ввод в эксплуатацию Erstinbetriebnahme</b>	<b>12</b>	6.3	Запасные и быстроизнашивающиеся части	38
4.1	Распаковка	12	<b>7.</b>	<b>Вывод из эксплуатации</b>	<b>38</b>
4.2	Установка	12	7.1	Смена места установки	38
4.2.1	Снятие боковой крышки	12	7.2	Временный вывод из эксплуатации	38
4.2.2	Подъем монтажной стойки	12	7.3	Удаление отходов и утилизация	39
4.2.3	Закрепление монтажной стойки	13	7.3.1	Водоопасные вещества	39
4.2.4	Закрепление ресивера для сжатого воздуха	15	7.3.2	MS 530 S / MS 530 S IT и принадлежности	39
4.2.5	Крепление манометра	16	<b>8.</b>	<b>Глоссарий</b>	<b>39</b>
4.2.6	Закрепление отжимного блока	16	<b>9.</b>	<b>Технические характеристики</b>	<b>40</b>
4.2.7	Завершение подготовки	18	9.1	MS 530 S / MS 530 S IT	40
4.2.8	Установка станка	19	9.2	Температура окружающей среды и условия работы	40
4.2.9	Подключить пистолет для накачивания шин	21	9.3	Рабочая зона	40
4.3	Подключение сжатого воздуха	22	9.3.1	Шины легковых автомобилей	40
4.4	Подключение электрооборудования	23	9.3.2	Шины для мотоцикла/мотороллера	40
4.5	Контроль направления вращения	24	9.4	Размеры и вес	41

# 1. Использованная символика

## 1.1 В документации

### 1.1.1 Предупреждения: структура и значение

Предупреждения предостерегают об опасности, угрожающей пользователю или окружающим его лицам. Кроме этого, предупреждения описывают последствия опасной ситуации и меры предосторожности. Предупреждения имеют следующую структуру:

Предупреждающее **СИГНАЛЬНОЕ СЛОВО** – вид и источник опасности!

символ Последствия опасной ситуации при несоблюдении приведенных мер и указаний.  
 ➤ Меры и указания по избежанию опасности.

Сигнальное слово указывает на вероятность наступления и степень опасности при несоблюдении:

Сигнальное слово	Вероятность наступления	Степень опасности при несоблюдении
<b>ОПАСНОСТЬ</b>	Непосредственно угрожающая опасность	Смерть или тяжелое телесное повреждение
<b>ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ</b>	Возможная угрожающая опасность	Смерть или тяжелое телесное повреждение
<b>ОСТОРОЖНО</b>	Возможная угрожающая ситуация	Легкое телесное повреждение

### 1.1.2 Символы: наименование и значение

Символ	Наименование	Значение
!	Внимание	Предупреждение о возможном материальном ущербе
ⓘ	Информация	Указания по применению и другая полезная информация
1. 2.	Многоэтапное действие	Действие, состоящее из нескольких этапов
➤	Одноэтапное действие	Действие, состоящее из одного этапа
↻	Промежуточный результат	В рамках того или иного действия отображается достигнутый промежуточный результат.
→	Конечный результат	В конце того или иного действия отображается конечный результат.

## 1.2 На изделии

! Соблюдать и обеспечивать читабельность всех имеющихся на изделии предупредительных знаков!

### Задняя стенка машины

Здесь указаны следующие данные: модель машины, 10-значный идентификационный номер, напряжение (V), частота (Hz), установленная мощность (kW), сила тока (A), макс. питающее давление (kPa), тип защиты (IP), год выпуска, маркировка CE, маркировка EAC, серийный номер машины, штрих-код.

### Задняя стенка машины



- Данные о напряжении питания.
- Учитывать данные, указанные на типовой таблице.
- Показанная выше табличка служит только для примера; приведенное здесь значение напряжения зависит от электрооборудования машины.



### Отжимной блок

Опасность травмирования вследствие защемления частей тела между отжимным блоком и шиной.



### Монтажная колонна

Опасность травмирования вследствие защемления рук между монтажной головкой и ободом.



### Задняя стенка машины

Опасность удара электрическим током при касании электрических деталей.



### Монтажная колонна

Опасность травмирования вследствие защемления рук между зажимным диском и шиной.



### Зажимной диск

Опасность травмирования нижних частей тела выступающими компонентами во время вращения зажимного диска.



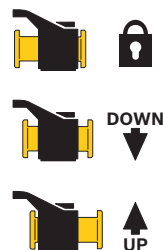
### Монтажная колонна

Опасность защемления частей тела в непосредственной близости от наклоняющейся монтажной колонны.



### Правая сторона корпуса

Опасность защемления рук при отжимании.



**Устройство для отвода вертикальной стойки**  
**Кнопка фиксации может находиться в трех положениях:**

- Индикация направления перемещения для управления движением вверх или вниз иглы инструмента.



#### Маркировка EAC

Подтверждает пригодность машины для эксплуатации в Российской Федерации.

#### Для моделей станков с отжимом борта шины

#### Нажатие педали для накачивания шин



- В положении 1 осуществляется накачивание шин с помощью манометра и рукава для накачивания.
- В положении 2 можно также включить надевание борта шины струей сжатого воздуха под высоким давлением из зажимных кулачков.

## 2. Советы для пользователя

### 2.1 Важные указания

Важные указания, касающиеся авторского права, ответственности и гарантии, круга пользователей и обязательства предпринимателя, Вы найдете в отдельном руководстве "Важные указания и указания по безопасности Beissbarth Tire Equipment".

Их необходимо внимательно прочитать и обязательно соблюдать перед вводом в эксплуатацию, подключением и обслуживанием MS 530 S / MS 530 S IT.

### 2.2 Указания по безопасности

Все указания по безопасности Вы найдете в отдельном руководстве "Важные указания и указания по безопасности Beissbarth Tire Equipment". Их необходимо внимательно прочитать и обязательно соблюдать перед вводом в эксплуатацию, подключением и обслуживанием MS 530 S / MS 530 S IT.

### 2.3 Электромагнитная совместимость (ЭМС)

MS 530 S / MS 530 S IT отвечает критериям согласно Директиве по ЭМС 2014/30/EU.

MS 530 S / MS 530 S IT представляет собой изделие класса B согласно EN 61 326.

## 3. Описание изделия

### 3.1 Использование по назначению

MS 530 S / MS 530 S IT – это шиномонтажный станок для монтажа и демонтажа шин легковых автомобилей, а также, при наличии соответствующих принадлежностей, и мотоциклетных шин.

MS 530 S / MS 530 S IT разрешается использовать только с этой целью и только в рамках области функционирования, указанной в данном руководстве. В связи с этим любое другое использование считается использованием не по назначению и является недопустимым.

Производитель не несет ответственности за возможный ущерб, возникший вследствие использования не по назначению.

### 3.2 Условия

MS 530 S / MS 530 S IT следует установить в хорошо освещенной рабочей зоне на ровном полу из бетона или похожего материала и прочно зафиксировать на ней при помощи анкерных креплений. Дополнительно потребуются подключение сжатого воздуха и электричества.

### 3.3 Описание функций

Далее будут представлены важнейшие функции приведенных выше компонентов MS 530 S / MS 530 S IT.

- Шиномонтажный станок для извлечения шины из бандажа. Он состоит из кронштейна шиномонтажного станка, который приводится в движение пневматическим способом цилиндром двойного действия, рычага для расположения кронштейна, противообразивных опор для расположения бандажа во время снятия шины.
- Монтажная колонна, состоящая из наклоняющейся монтажной колонны и компонентов, необходимых для монтажа и демонтажа шины: выдвигная горизонтальная монтажная консоль и выдвигная вертикальная стойка (с кнопкой фиксации положения), монтажная головка для демонтажа (и монтажа) шины на обод при помощи устройства для отжима борта шины.
- Зажимной диск для фиксации и поворачивания ободьев (против часовой стрелки и по часовой стрелке). Зажимной диск приводится в действие пневматически посредством двух цилиндров и имеет четыре направляющих с зажимными кулачками для фиксации ободьев изнутри и снаружи.

### 3.4 Комплектация

#### 3.4.1 MS 530 S / MS 530 S IT

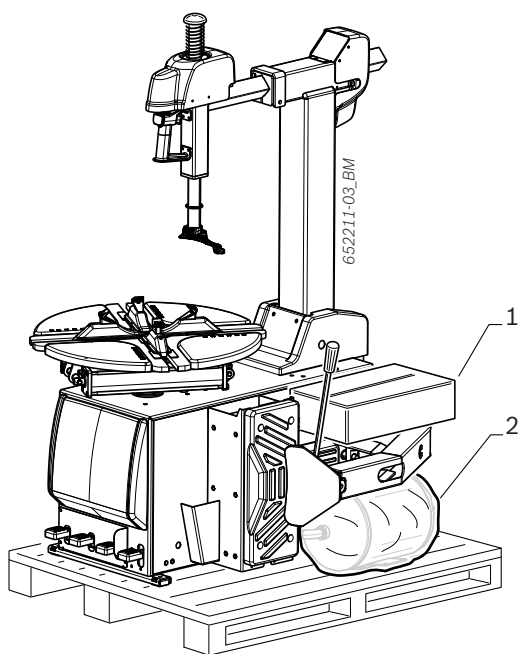


Рис. 1: Вариант с установленной стойкой

Поз.	Наименование	Номер заказа	Кол-во
1	Комплектация	-	1
2	Резервуар сжатого воздуха <sup>1)</sup>	1 695 108 824	1

Табл. 1: Вариант с установленной стойкой

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

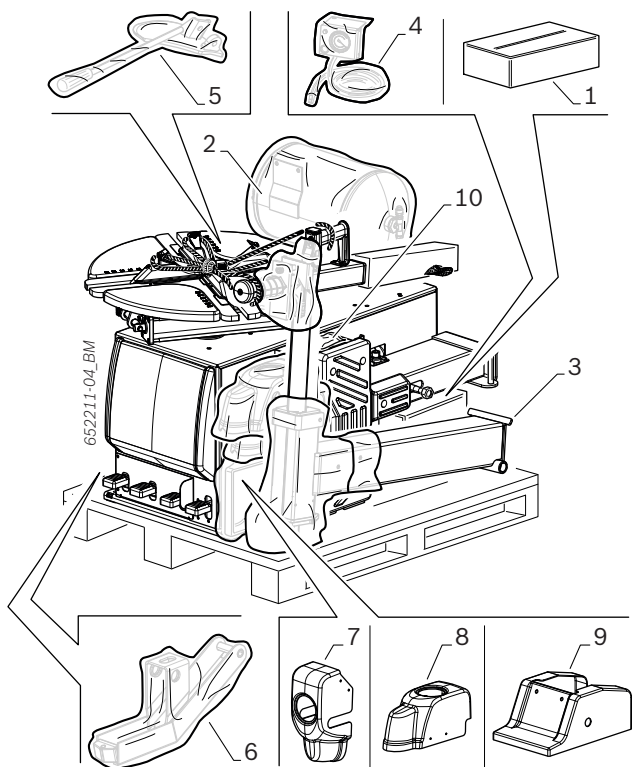


Рис. 2: Вариант с демонтированной стойкой

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Комплектация	-	1
2	Ресивер для сжатого воздуха <sup>1)</sup>	1 695 108 824	1
3	Узел стойки с инструментом	-	1
4	Манометр для контроля накачивания шин <sup>1)</sup>	1 695 101 211	1
5	Отжимная лопатка	1 695 106 782	1
6	Отжимная консоль	1 695 901 368	1
7	Задняя крышка стойки	-	1
8	Передняя крышка	-	1
9	Крышка основания стойки	-	1
10	Пакет с резьбовыми переходниками	-	1

Табл. 2: Вариант с демонтированной стойкой

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

#### 3.4.2 Принадлежности для монтажа стойки

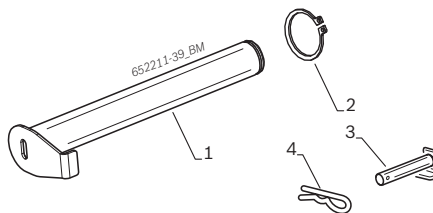


Рис. 3: Принадлежности для монтажа откидной стойки

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Стопорный болт стойки <sup>1)</sup>	1 695 108 795	1
2	Внешнее пружинное стопорное кольцо D.25 <sup>1)</sup>	1 695 040 508	1
3	Болт штока цилиндра <sup>1)</sup>	1 695 108 673	1
4	Шплинт <sup>1)</sup>	1 695 040 039	2

Табл. 3: Принадлежности для монтажа откидной стойки

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

#### 3.4.3 Принадлежности для монтажа ресивера для сжатого воздуха

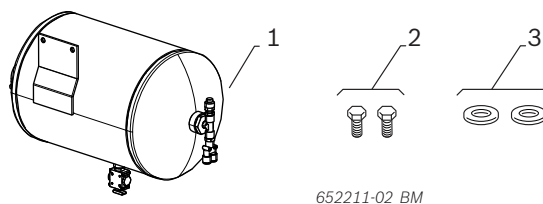


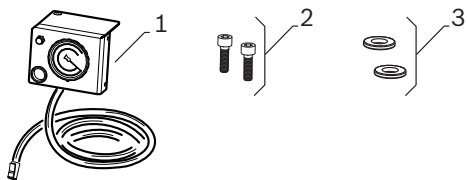
Рис. 4: Принадлежности для монтажа ресивера для сжатого воздуха

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Ресивер для сжатого воздуха <sup>1)</sup>	1 695 108 824	1
2	Болт M8 x 20 UNI 5739 <sup>1)</sup>	1 695 020 510	2
3	Подкладная шайба M8 UNI 6592 <sup>1)</sup>	1 695 002 101	2

Табл. 4: Принадлежности для монтажа ресивера для сжатого воздуха

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

### 3.4.4 Инструменты для монтажа манометра контроля накачивания шин



652211-05\_BM

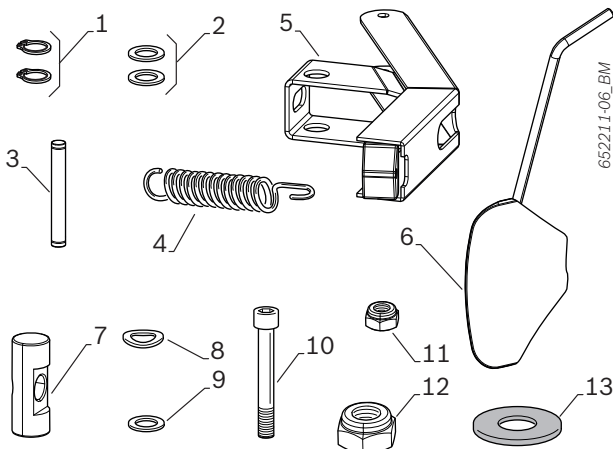
Рис. 5: Инструменты для монтажа манометра контроля накачивания шин

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Манометр для контроля накачивания шин <sup>1)</sup>	1 695 101 211	1
2	Болт M6x20 UNI 5931 <sup>1)</sup>	1 695 020 402	2
3	Подкладная шайба M6 UNI 6592 <sup>1)</sup>	1 695 002 104	2

Табл. 5: Инструменты для монтажа манометра контроля накачивания шин

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

### 3.4.5 Инструменты для монтажа отжимной лопатки



652211-06\_BM

Рис. 6: Инструменты для монтажа отжимной лопатки

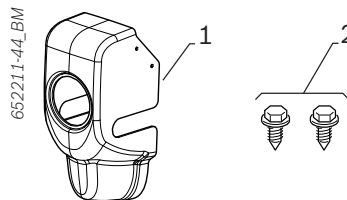
Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Внешнее пружинное стопорное кольцо D.16 UNI 7435 <sup>1)</sup>	1695 002 202	2
2	Подкладная шайба 16,5x27x2,5 UNI 1750 <sup>1)</sup>	1 695 040 061	2
3	Болт отжимной консоли <sup>1)</sup>	1 695 100 934	1
4	Возвратная пружина отжимной лопатки <sup>1)</sup>	1 695 001 229	1
5	Отжимная консоль <sup>1)</sup>	1 695 901 368	1
6	Отжимная лопатка <sup>1)</sup>	1 695 106 782	1
7	Болт шарнира отжимной лопатки <sup>1)</sup>	1 695 108 680	1
8	Волнистые пружинные шайбы Ø12 DIN 137/B <sup>1)</sup>	1 695 041 103	1
9	Подкладная шайба M12 UNI 6592 <sup>1)</sup>	1 695 040 070	1
10	Специальный винт для отжимной лопатки M12x90 <sup>1)</sup>	1 695 103 347	1
11	Гайка M12, низкая, UNI 7474 <sup>1)</sup>	1 695 002 006	1

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
12	Гайка M16x1,5 UNI 7474 <sup>1)</sup>	1 695 040 167	1
13	Нейлоновая шайба <sup>1)</sup>	1 695 100 297	1

Табл. 6: Инструменты для монтажа отжимной лопатки

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

### 3.4.6 Принадлежности для монтажа задней крышки стойки



652211-44\_BM

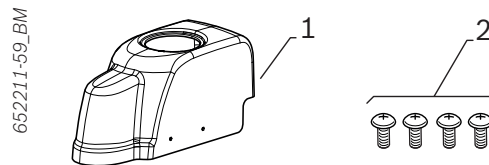
Рис. 7: Принадлежности для монтажа задней крышки стойки

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Задняя крышка стойки <sup>1)</sup>	-	1
2	Болт M6 x 10 UNI 6950 <sup>1)</sup>	1 695 000 363	2

Табл. 7: Принадлежности для монтажа задней крышки стойки

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

### 3.4.7 Принадлежности для монтажа передней крышки



652211-59\_BM

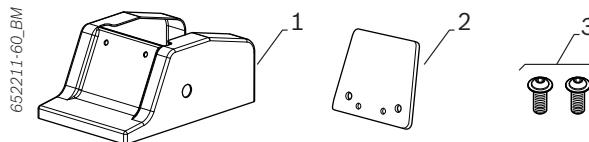
Рис. 8: Принадлежности для монтажа передней крышки

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Передняя крышка <sup>1)</sup>	-	1
2	Болт 4,2x9,5 UNI 6947 <sup>1)</sup>	1 695 040 341	4

Табл. 8: Принадлежности для монтажа передней крышки

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

### 3.4.8 Принадлежности для монтажа крышки основания стойки



652211-60\_BM

Рис. 9: Принадлежности для монтажа крышки основания стойки

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Крышка основания стойки <sup>1)</sup>	-	1
2	Передняя резиновая защита <sup>1)</sup>	1 695 108 797	1
3	Болт M8x16 UNI ISO 7380 <sup>1)</sup>	1 695 043 325	2

Табл. 9: Принадлежности для монтажа крышки основания стойки

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

### 3.4.9 Комплектация

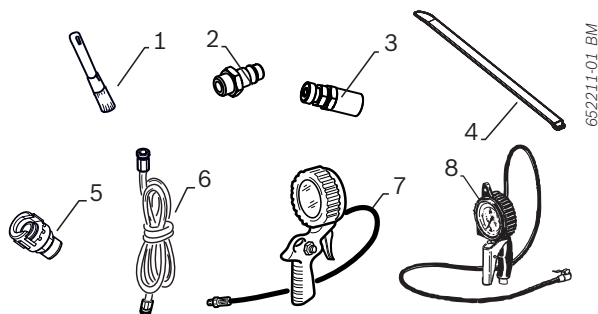


Рис. 10: Комплектация MS 530 S / MS 530 S IT

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Кисть	1 695 100 123	1
2	Быстроразъемная муфта	1 695 042 398	1
3	Байonetный затвор	1 695 040 325	1
4	Устройство для отжима бор-та шины <sup>1)</sup>	1 695 102 683	1
5	Поворотное соединение <sup>1)</sup>	1 695 040 162	1
6	Соединительная трубка для пистолета/VGP <sup>1)</sup>	1 695 104 542	1
7	Пистолет для накачивания шин WIKA с манометром <sup>1)</sup>	1 695 101 653	1
8	Пистолет EURODAINU для накачивания шин с манометром с двойной шкалой (psi-bar) <sup>1)</sup>	1 695 042 877	1
	Руководство по эксплуатации	1 695 108 849	1
	Руководство по оборудованию для обслуживания шин	1 695 000 006	1

Табл. 10: Комплектация MS 530 S / MS 530 S IT

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

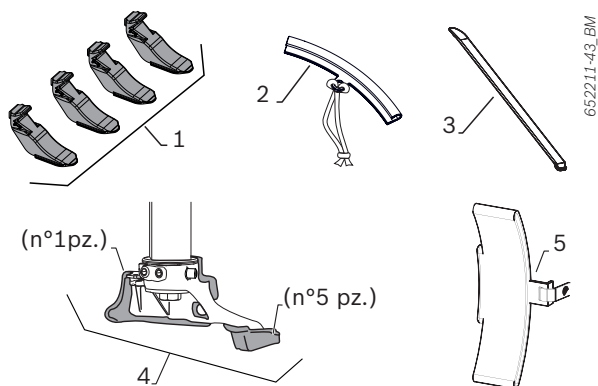


Рис. 11: Дополнительные элементы - комплектация WDK

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Комплект пластиковых элементов WDK для защиты направляющих <sup>1)</sup>	См. справочник для комплекта WDK	1
2	Защита обода <sup>1)</sup>	1 695 105 191	2
3	Устройство для отжима бор-та шины RFT-UHP <sup>1)</sup>	См. справочник для комплекта WDK	1

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
4	Комплект пластиковых элементов для инструмента <sup>1)</sup>	1 695 101 503	1
5	Защитный элемент для отжимной лопатки <sup>1)</sup>	1 695 106 152	1

Табл. 11: Дополнительные элементы - комплектация WDK

<sup>1)</sup> В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

### 3.5 Специальные принадлежности

Наименование	Номер заказа
Клещи для прижатия бор-та шины	1 695 103 302
Клин (высокий)	1 695 103 216
Клин (низкий)	1 695 103 261
Переходник для мотоцикла/мотороллера	1 695 101 519
Комплект инструментов для мотоциклов	1 695 103 210
Подставка для отжимного блока для мотоциклов	1 695 101 518
Отжимная лопатка для мотоциклов	1 695 101 394
TECNOROLLER NG	1 695 903 403
Комплект пластиковых элементов для инструмента	1 695 101 503
Защитные элементы для монтажной головки	1 695 102 725
Комплект защитных лап для монтажной головки	1 695 101 608
Защитный элемент для отжимной лопатки	1 695 106 152
Комплект для накачивания бескамерных шин	1 695 101 372
Комплект WDK	1 695 103 057
Защита обода	1 695 105 191
Основание на роликах	1 695 106 190
Дополнительный резервуар	1 695 102 584
Комплект пластиковых элементов для защиты направляющих 22"	1 695 101 502
Комплект пластиковых элементов WDK для защиты направляющих 22"	1 695 108 653
Вставка накладки выталкивателя для колес мотоциклов и электромобилей	1 695 108 639

Табл. 12: Перечень специальных принадлежностей

### 3.6 Описание MS 530 S / MS 530 S IT

#### Указание



Имеющиеся на шиномонтажном станке MS 530 S / MS 530 S IT вращающиеся, движимые и подвижные части могут привести к травмированию рук и пальцев.

Различие между моделями станков MS 530 S и MS 530 S IT заключается в накачивании шин и отжиме бортов шин: у станка MS 530 S IT накачивание осуществляется с помощью педали, в то время как на станке MS 530 S для этого используется пистолет для накачивания шин. Кроме того, на станке MS 530 S IT возможно накачивание шин струей сжатого воздуха под высоким давлением, подаваемым через зажимные кулачки.

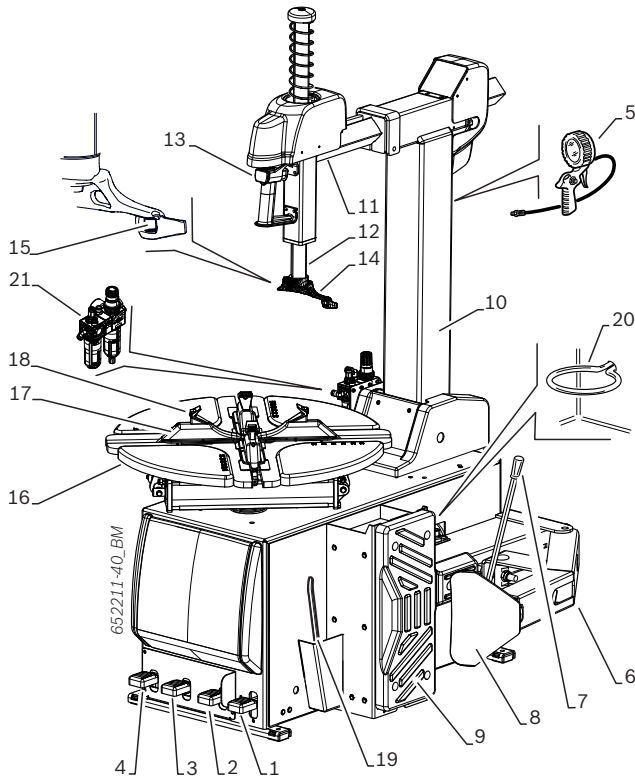


Рис. 12: MS 530 S

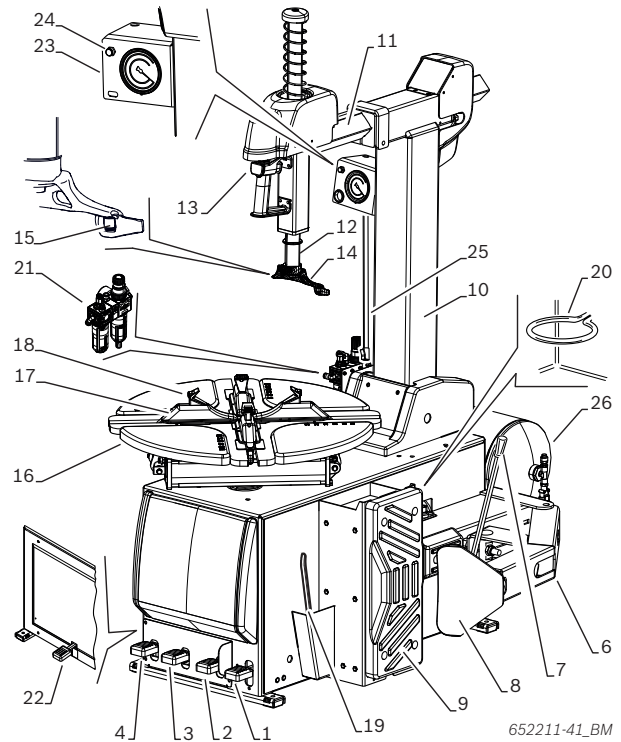


Рис. 13: MS 530 S IT

II Устройство для отвода вертикальной стойки относится к дополнительным комплектующим и устанавливается на определенные конструкции станков.

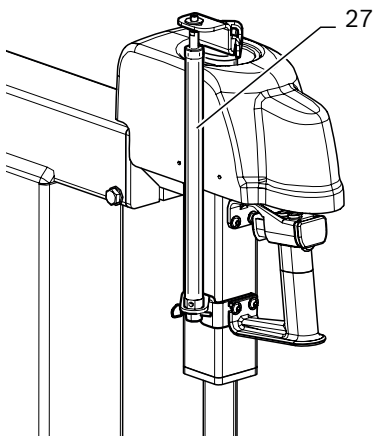


Рис. 14: Устройство для отвода вертикальной стойки




Поз.	Наименование	Назначение
1	Педаль зажимного диска	Вращательное движение зажимного диска для версии станка с трехфазным электродвигателем: <ul style="list-style-type: none"> <li>По часовой стрелке (нажатием педали вниз). При дальнейшем нажатии на педаль повышается число оборотов диска</li> <li>Против часовой стрелки (нажатием педали снизу вверх).</li> </ul> Вращательное движение зажимного диска для варианта станка с электродвигателем переменного тока: <ul style="list-style-type: none"> <li>По часовой стрелке (нажатием педали вниз). Этот вариант станка имеет постоянную частоту вращения.</li> <li>Против часовой стрелки (нажатием педали снизу вверх).</li> </ul>
2	Педаль отжимного блока	Приведение в действие отжимной консоли.
3	Педаль для зажимных кулачков	Разжатие и зажатие зажимных кулачков на зажимном диске.
4	Педаль для откидной монтажной стойки	Приведение в действие откидной монтажной стойки.
5	Пистолет для накачивания шин WKA с манометром	Накачивание шины.
6	Отжимная консоль	Снятие шины с обода.
7	Рычаг отжимной консоли	Позиционирование отжимной лопатки.
8	Отжимная лопатка	Оказывает давление на шину для отжима.
9	Пластиковые накладки	Щадящая укладка шины во время процесса отжима.
10	Откидная монтажная стойка	Держатель для горизонтальной выдвигной консоли и вертикальной стойки.
11	Горизонтальная выдвигная консоль	Позиционирование монтажной головки по горизонтали.
12	Выдвигная вертикальная стойка	Позиционирование монтажной головки по вертикали.
13	Кнопка фиксации положения	Пневматический зажим выдвигной горизонтальной консоли и выдвигной вертикальной стойки. Нажатием кнопки достигается автоматическое регулирование расстояния от монтажной головки до края обода.
14	Монтажный инструмент	Демонтаж и монтаж шины с обода (при помощи устройства для отжима борта шины).
15	Скользкий ролик	Находится в основании монтажной головки и служит для предотвращения любого трения между ободом и монтажной головкой во время демонтажа и монтажа шины. Для алюминиевых ободьев предусмотрен специальный пластиковый клин.
16	Зажимной диск	Зажим и вращение обода.
17	Направляющие шины	Позиционирование зажимных кулачков.
18	Зажимные кулачки	MS 530 S: Зажим обода изнутри или снаружи. MS 530 S IT: Зажим обода изнутри или снаружи. При зажиме обода изнутри возможно также надевание борта шины на обод при помощи струи сжатого воздуха.
19	Устройство для отжима борта шины	Отжим борта шины во время ее демонтажа и монтажа.
20	Емкость для смазки	Держатель емкости для смазки.
21	Фильтровальный блок	Контроль и регулирование давления сжатого воздуха.
22	Педаль для накачивания шин (с левой стороны станка)	MS 530 S IT: запуск накачивания шины с манометром и шлангом, а также, при дополнительном нажатии на педаль, отжим борта шины над зажимными кулачками.
23	Манометр для контроля накачивания шин	MS 530 S IT: контроль накачивания шин. Манометр соответствует требованиям директивы ЕС 2011/17/ЕС.
24	Кнопка выпуска воздуха из шин	MS 530 S IT: выпуск воздуха из шин.
25	Шланг для накачивания	MS 530 S IT: накачивание шин.
26	Резервуар сжатого воздуха	MS 530 S IT: накачивание бескамерных шин путем подачи сжатого воздуха под высоким давлением для установки борта шины напротив края диска колеса. Емкость бака сжатого воздуха составляет 18 л.
27	Пневмоцилиндр Pneumatik-Zylinder	Выполнение движения вертикальной стойки вверх и вниз.

Табл. 13: Описание изделия


## 4. Первый ввод в эксплуатацию Erstinbetriebnahme


### 4.1 Распаковка

1. Выложить упакованный товар поблизости от места установки.

 Для перемещения станка в упаковке необходимо использовать соответствующий вилочный погрузчик или подъемную тележку (с минимальной грузоподъемностью 400 kg), вставить вилы погрузчика между ножками поддона и поднять станок в упаковке.

2. Удалить стягивающую ленту и зажимные скобы с поддона, снять упаковочную коробку.
3. Осторожно снять упаковку вверх.
4. Вынуть из ящика для транспортировки стандартные комплектующие детали и упаковочный материал.

 Убедиться в безупречном состоянии станка MS 530 S / MS 530 S IT и принадлежностей, а также проверить компоненты на наличие видимых повреждений. При наличии сомнений не вводить станок в эксплуатацию, а связаться со службой технической поддержки.

 Упаковочный материал утилизировать через соответствующие приемные пункты.

### 4.2 Установка

#### 4.2.1 Снятие боковой крышки

1. Частично снять боковую крышку для обеспечения доступа к заземляющему кабелю.
2. Отсоединить заземляющий кабель.
3. Полностью снять боковую крышку.

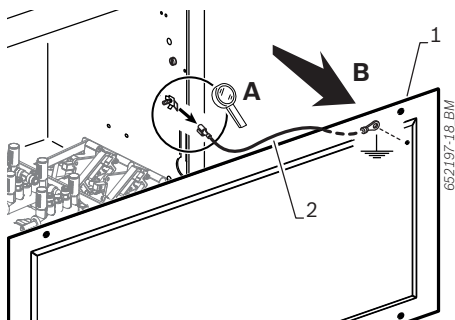


Рис. 15: Снятие боковой крышки

- 1 Боковая крышка
- 2 Кабель заземления

#### 4.2.2 Подъем монтажной стойки

Для выполнения перечисленных ниже рабочих операций необходимо заранее приготовить следующее оборудование.

- 2 ленточных стропа, модель DR 50 (запас прочности 6 : 1), длина 1 м.
- Соответствующий подъемный кран для подъема узла стойки (см. раздел "Технические характеристики").



**Предупреждение: возможны повреждения!**

Стропы могут защемить питающие шланги цилиндра или повредить пластиковые элементы MS 530 S / MS 530 S IT.

➤ Стропы следует пропускать осторожно.

1. Снять пластиковые крышки и различный упаковочный материал.
2. Освободить шток цилиндра стойки от упаковочного материала.
3. Снять тросы.
4. Вынуть болты штока цилиндра и шплинт.

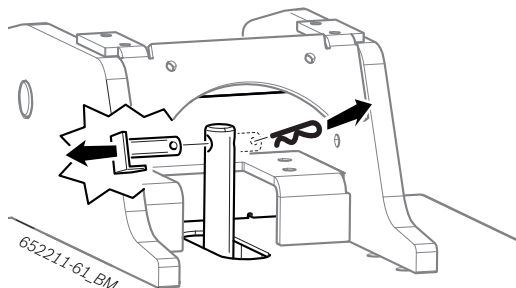


Рис. 16: Вынуть болты штока цилиндра.

5. Повернуть крепление фильтра для снятия стопорного пальца стойки.

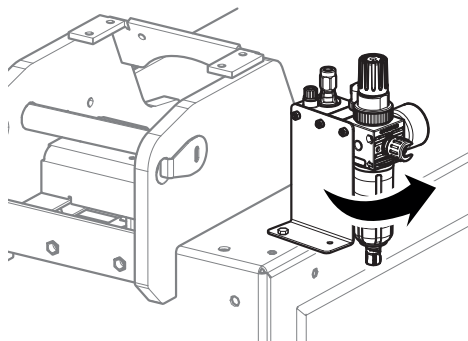
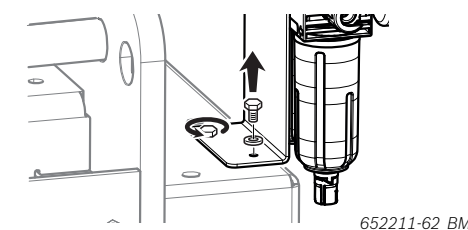


Рис. 17: Поворот крепления фильтра

6. С помощью плоскогубцев снять пружинное кольцо со стопорного пальца стойки.

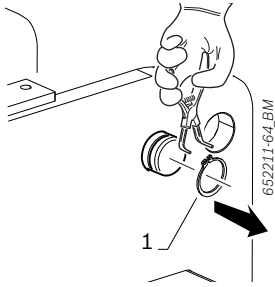


Рис. 18: Снятие пружинного стопорного кольца

7. Вынуть стопорный палец монтажной стойки.

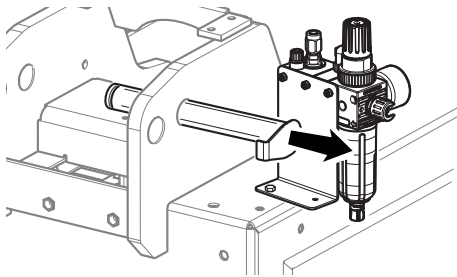


Рис. 19: Снятие стопорного пальца стойки

8. Обрезать ножом предохранительные тросы, удерживающие откидную стойку.

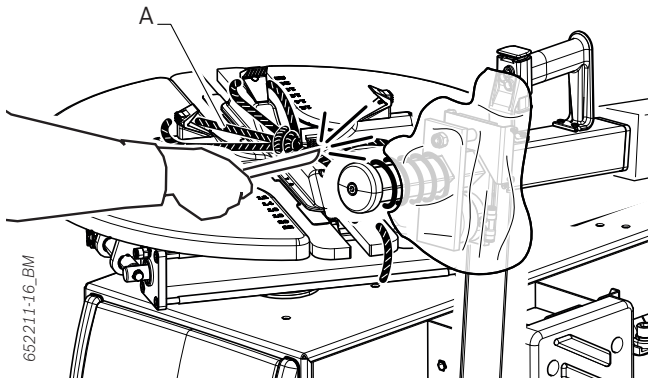


Рис. 20: Удаление предохранительных тросов  
А Предохранительные тросы

9. Надеть стропы для подъема стойки как показано на рисунке.

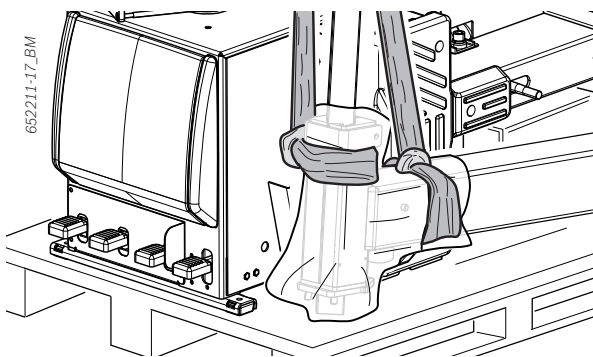


Рис. 21: Строповка ленточными стропами

10. Осторожно приподнять стойку, придерживая ее рукой.

! Данную операцию необходимо выполнять силами двух специалистов, которые должны быть снабжены средствами индивидуальной защиты во избежание получения травм.

! Плавно приподнять стойку и проследить за тем, чтобы она не ударилась о конструкцию и не повредилась.

#### 4.2.3 Закрепление монтажной стойки

! Перед проведением нижеуказанных операций установить стойку на систему как показано на рисунке.

1. Ввести в корпус воздушный шланг.
2. Выполнить позиционирование монтажной стойки внутри корпуса так, как показано на рисунке.

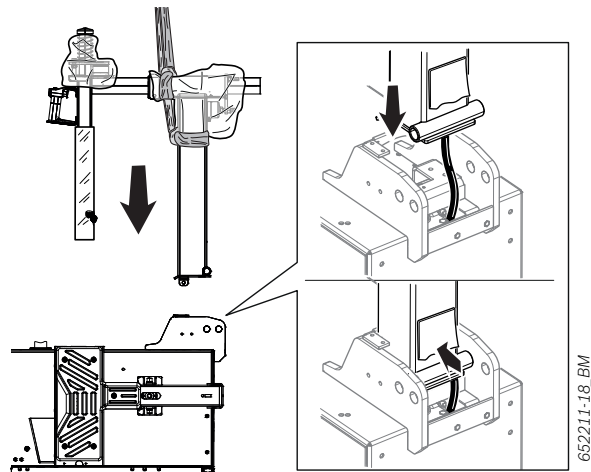


Рис. 22: Позиционирование стойки

i Перед установкой стопорного пальца необходимо визуально выровнять втулку стойки относительно отверстий крепежной конструкции, для чего поднять монтажную стойку с помощью подъемного крана.

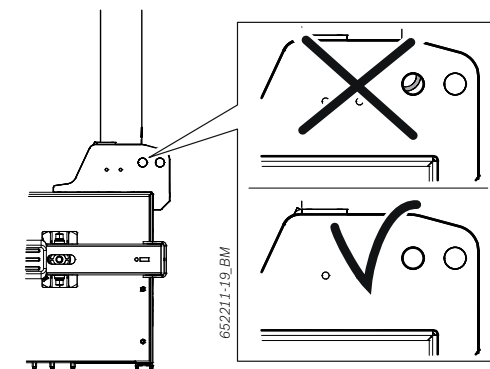


Рис. 23: Выравнивание отверстий

3. Вставить стопорный палец стойки с помощью резинового молотка. При этом вставить предохранитель от проворачивания в следующее отверстие, как показано на рисунке.

**!** Нажать на центр пальца во избежание повреждения предохранителя от проворачивания.

**!** Выполнять все действия с максимальной осторожностью.

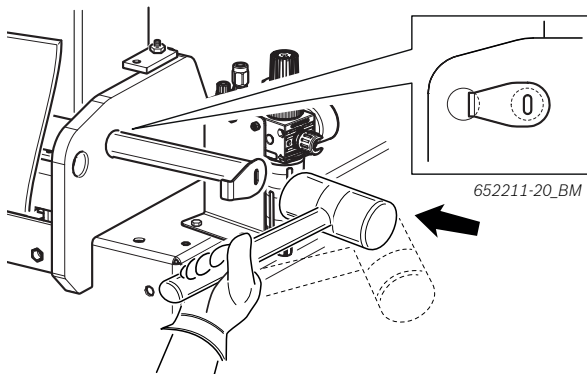


Рис. 24: Установка стопорного пальца монтажной стойки

4. Другое пружинное стопорное кольцо установить с помощью клещей на стопорном пальце до защелкивания в месте посадки.

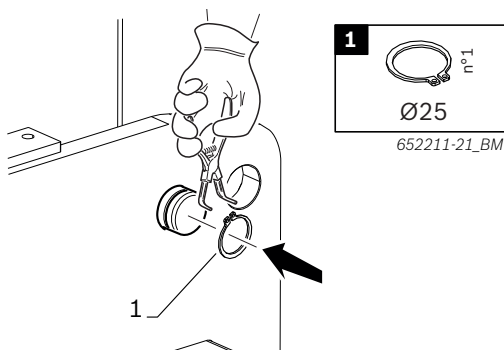


Рис. 25: Зажим стопорного пальца монтажной стойки

5. С помощью подъемного крана отклонить стойку назад, не достигая конечного положения.
6. С помощью инструмента полностью вынуть шток цилиндра стойки.
7. Установить друг напротив друга отверстия цилиндрического штока стойки и находящегося в ее основании опорного кронштейна.

8. Вставить палец штока цилиндра и зафиксировать шплинтом.

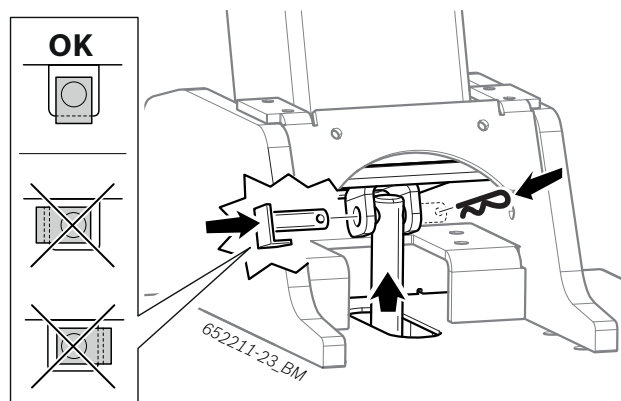


Рис. 26: Вставка пальца в отверстие штока цилиндра

9. Вновь привести стойку в рабочее положение.
10. Отрегулировать резьбовой штифт на стороне опорного кронштейна стойки таким образом, чтобы его конец упирался в стойку.

**!** Для правильной регулировки стойка не должна быть в наклонном положении.

**!** Резьбовой штифт должен только прилегать к стойке, но не оказывать на нее нажим с противоположной стороны.

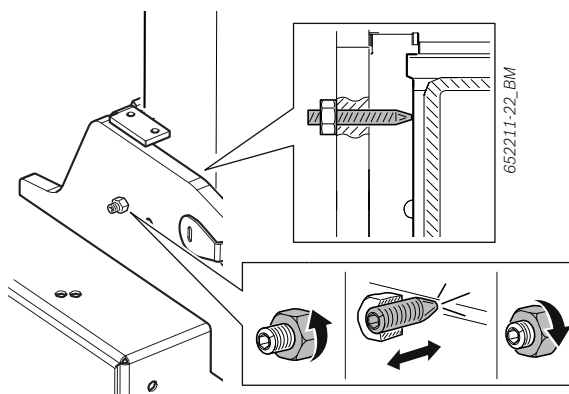


Рис. 27: Юстировка резьбового штифта

11. Снять со стойки упаковочный материал.
12. Снять ленточные стропы со стойки и удалить подъемный кран из рабочей зоны.

13. Вернуть крепление фильтра в исходное положение.

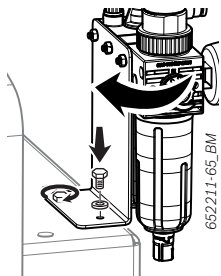


Рис. 28: Возврат крепления фильтра в исходное положение

14. Соединить питающий шланг от стойки с подключением (1) на педали.

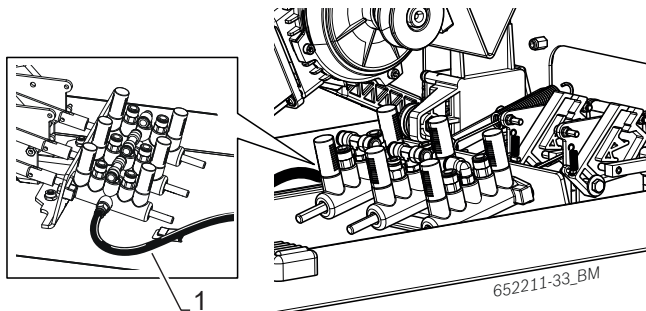


Рис. 29: Подключение сжатого воздуха

#### 4.2.4 Закрепление ресивера для сжатого воздуха

**i** Ресивер для сжатого воздуха поставляется только в комплекте со станком MS 530 S IT.

**i** Болты для крепления резервуара уже установлены. Вынуть болты и отложить их для дальнейшего использования. Если болты не установлены, они должны прилагаться к комплекту поставки.

1. Извлечь ресивер для сжатого воздуха и снять упаковочный материал.
2. Закрепить ресивер для сжатого воздуха в отверстиях станка с помощью болтов, входящих в комплект поставки.

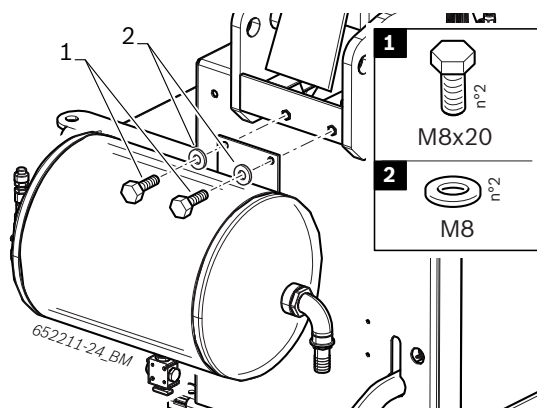


Рис. 30: Закрепление ресивера для сжатого воздуха

3. Извлечь резиновый шланг и закрепить его на ресивере для сжатого воздуха. После этого закрепить его хомутом.

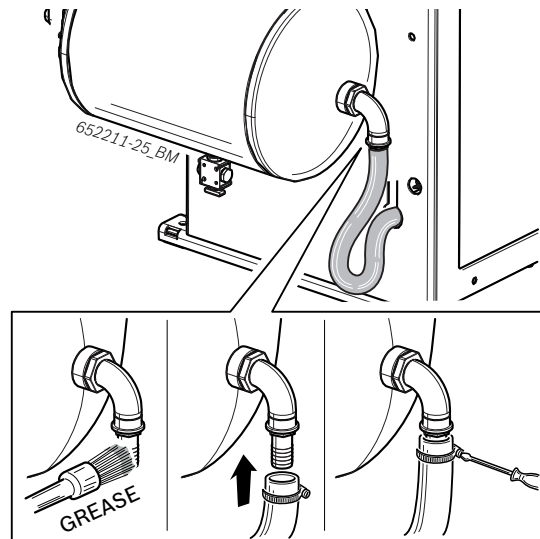


Рис. 31: Подключение резинового шланга

4. Продолжить работы по подключению сжатого воздуха, как показано на рисунке.

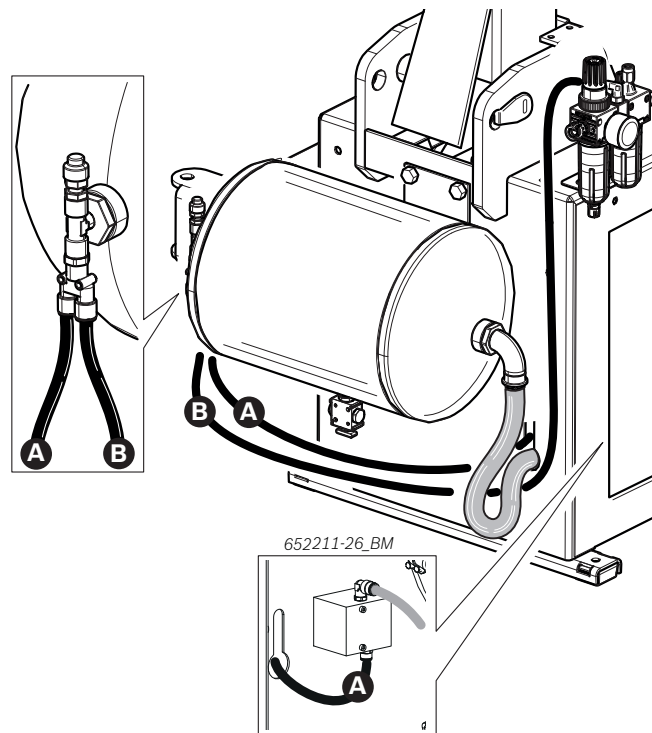


Рис. 32: Подключения сжатого воздуха на ресивере для сжатого воздуха

#### 4.2.5 Крепление манометра

- И Манометр поставляется только в комплекте со станком MS 530 S IT.
- И Болты для крепления манометра уже установлены. Для дальнейшего применения их следует снять. Если болты не установлены, они должны прилагаться к комплекту поставки.

1. Снять манометр и удалить с него упаковочный материал.
2. Закрепить манометр на монтажной стойке с помощью болтов, входящих в комплект поставки.

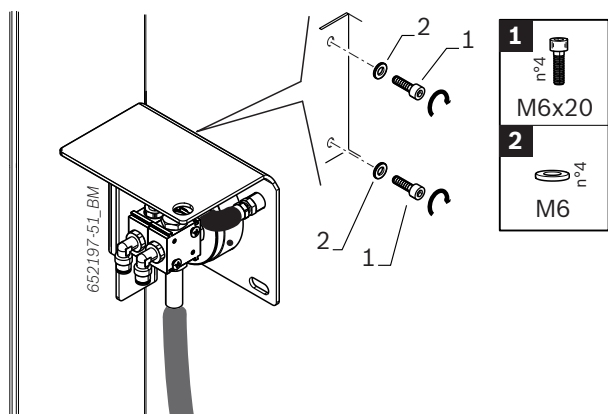


Рис. 33: Крепление манометра

3. Снять шланги и продолжить работу по подключению сжатого воздуха, как показано на рисунке.

- И Следует устанавливать подключения только в том случае, если они не были подготовлены изготовителем.

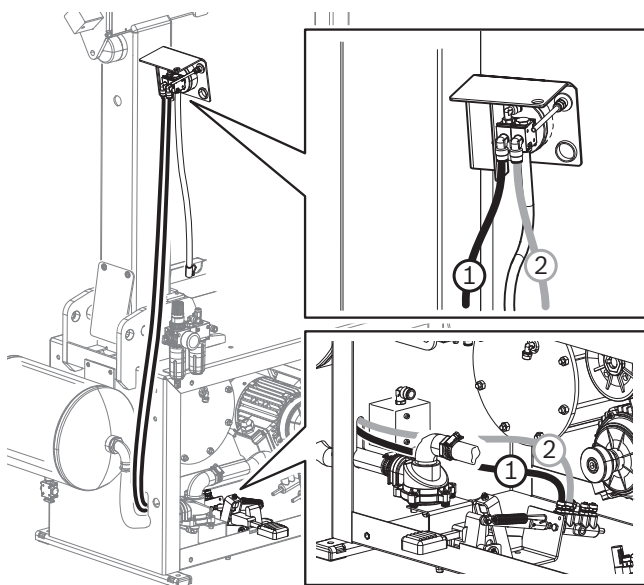


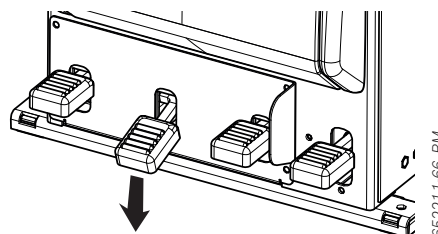
Рис. 34: Подключения сжатого воздуха для манометра

#### 4.2.6 Закрепление отжимного блока

- И Для правильного выполнения установки и регулировки зоны перемещения отжимной консоли выходной палец цилиндра отжимного блока должен находиться в максимальном выходном крайнем положении.

- И Для достижения вышеописанного состояния необходимо подключить подачу сжатого воздуха.

- ! Перед подключением подачи сжатого воздуха к станку необходимо убедиться в том, что передние педали находятся в положении, указанном на рисунке ниже, и группа инструментов заблокирована, чтобы не произошло произвольного движения отдельных элементов, не был причинен материальный ущерб и не был травмирован персонал в рабочей зоне шиномонтажного станка.



- ! При такой установке запрещается нажимать педали. Во избежание опасных ситуаций приводить в действие эти элементы нельзя.

- И Резьбовые переходники для монтажа отжимной консоли могут быть уже установлены на станке или на основных компонентах станка. Отсутствующие части находятся в пакете. Если резьбовые переходники не установлены, они должны прилагаться к комплекту поставки.

1. Подключить подачу сжатого воздуха, как описано в разделе "Подключение подачи сжатого воздуха".
  - ⇒ Палец цилиндра отжимного блока перемещается в максимальное крайнее положение.
2. Вынуть отжимную консоль вместе с отжимной лопаткой и снять упаковочный материал.

- Смонтировать отжимную лопатку с помощью крепежного материала, входящего в комплект поставки, на отжимную консоль.

**I** При движении отжимная лопатка должна задевать консоль.

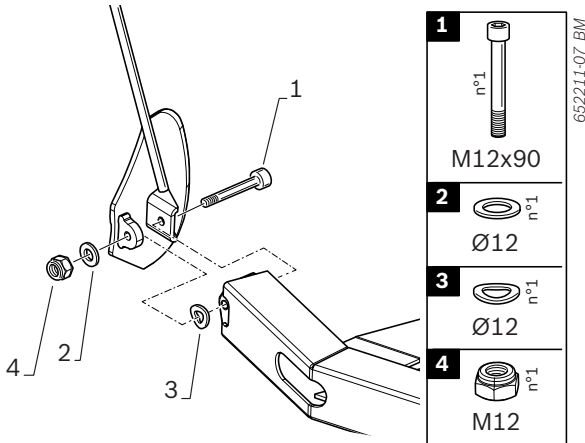


Рис. 35: Монтаж отжимной лопатки

- Установить нейлоновую шайбу на пальце цилиндра отжимного блока на выходе корпуса.

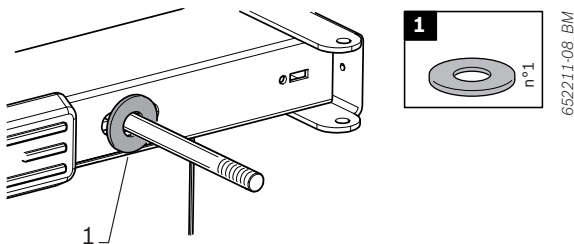


Рис. 36: Установка нейлоновой шайбы

- Вставить шарнирный палец отжимного блока плоской стороной наружу в соответствующее посадочное место.

**I** Посадочное место для шарнирного пальца отжимного блока на отжимной консоли является сквозным. Подставить ладонь под посадочное место, чтобы палец случайно не выпал в первой фазе монтажа.

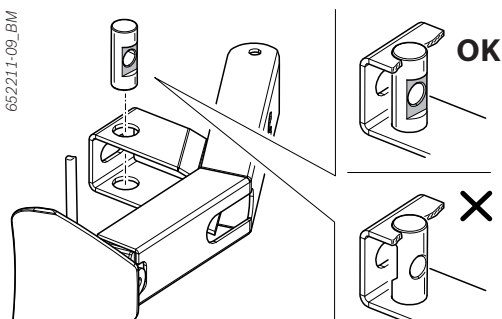


Рис. 37: Правильное положение шарнирного пальца отжимного блока

- Вставить шарнирный палец отжимного цилиндра в посадочное место на отжимной консоли.
- Разместить заднюю часть отжимной консоли недалеко от отверстий для шарниров на шиномонтажном станке.

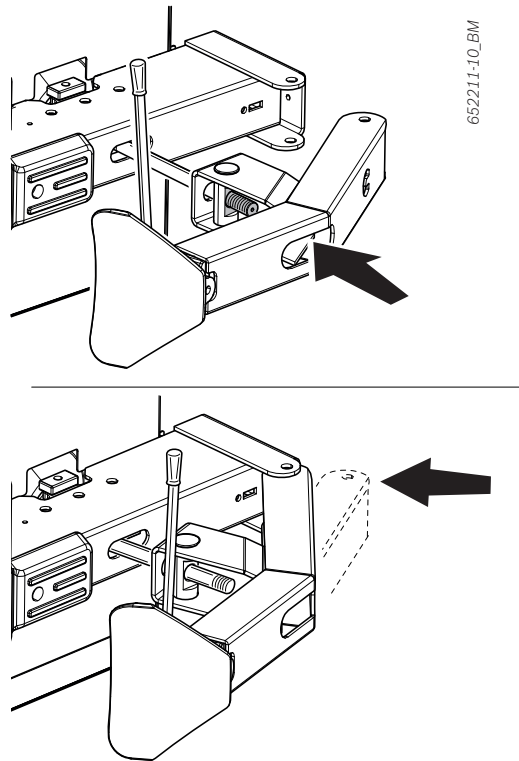


Рис. 38: Позиционирование отжимной консоли

- С помощью крепежного материала, входящего в комплект поставки, закрепить отжимную консоль на шиномонтажном станке.

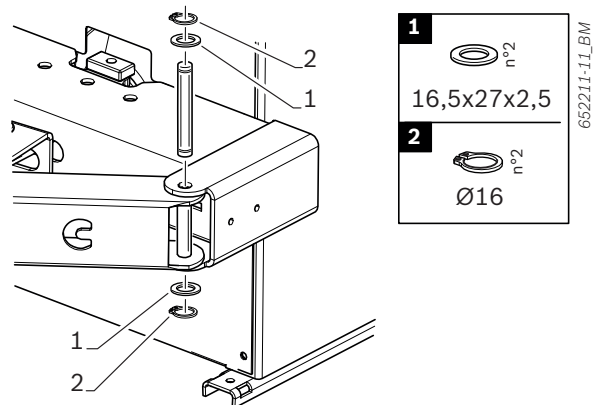
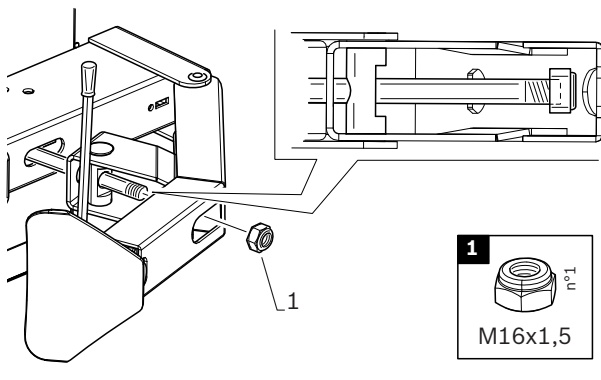


Рис. 39: Закрепление отжимной консоли

- Наверните зажимную гайку на болт цилиндра отжимного блока.

10. Раскрыть отжимную консоль таким образом, чтобы расстояние между износостойчивой подставкой и отжимной лопаткой без защитного элемента составляло 305 mm.



652211-12\_BM

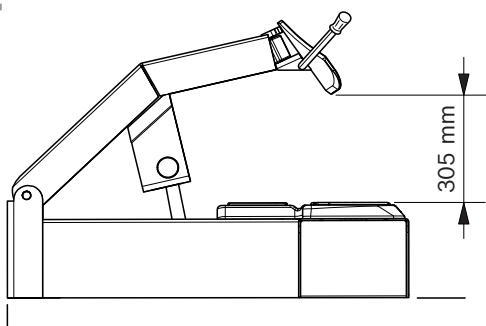
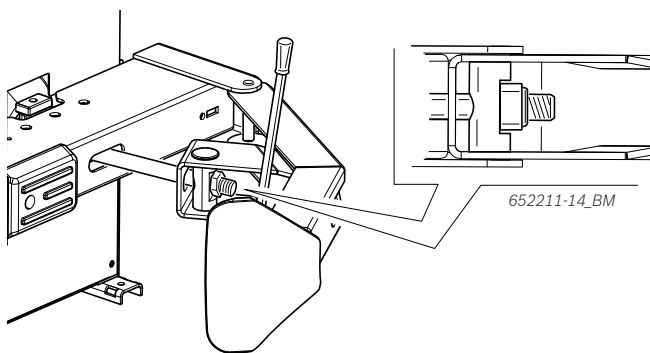


Рис. 40: Размер раскрытия отжимной консоли

11. Закрутите крепежную гайку до упора в болт шарнира отжимной лопатки.



652211-14\_BM

Рис. 41: Затяжка крепежной гайки до упора

**i** После закручивания крепежной гайки убедиться в том, что имеется соответствующее расстояние между подставкой для отжимного блока и отжимной лопаткой. В противном случае необходимо отрегулировать расстояние путем поворота крепежной гайки.

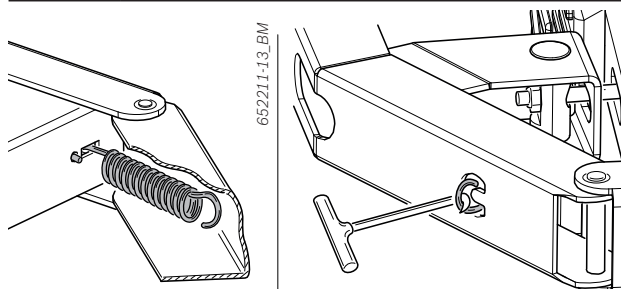
12. Смонтировать возвратную пружину отжимной консоли на шиномонтажном станке; для этого закрепить анкерным способом в предусмотренном шлице на корпусе длинный конец пружины.
13. Короткий конец возвратной пружины зафиксировать на предусмотренной точке присоединения на отжимной консоли; использовать для этого соответствующий инструмент для натяжения пружины или крючок и удерживать отжимную консоль в закрытом положении.



**Осторожно – опасность несчастного случая!**

Во время монтажа пружина может неожиданно развернуться и создать опасную ситуацию для оператора.

➤ Монтаж следует выполнять осторожно; необходимо надеть индивидуальные средства защиты (защитные очки, защитные перчатки и т. п.).



652211-13\_BM

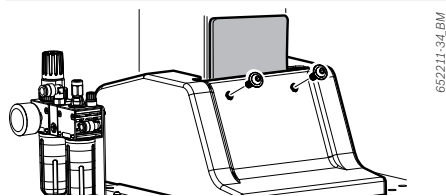
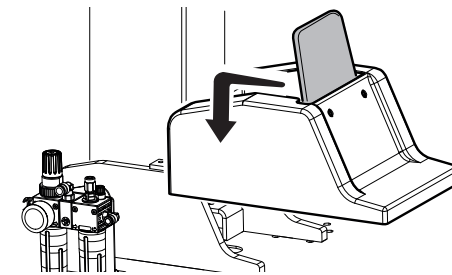
Рис. 42: Монтаж возвратной пружины

**!** По окончании монтажа следует отключить подачу сжатого воздуха.

**4.2.7 Завершение подготовки**

По окончании предварительного монтажа компонентов станка подготовиться к следующей фазе монтажа.

1. Смонтировать крышку основания стойки и проложить резиновую защиту.



652211-34\_BM

Рис. 43: Монтаж крышки основания стойки



2. Смонтировать заднюю крышку стойки.

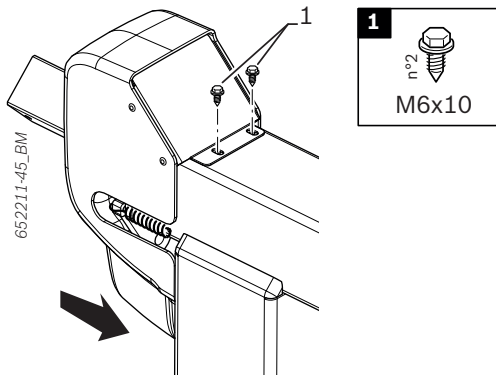


Рис. 44: Монтаж задней крышки стойки

3. Установить переднюю крышку.

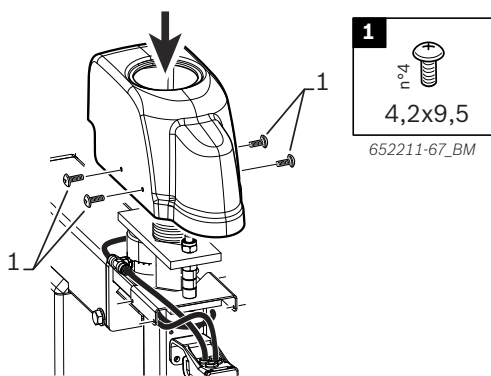


Рис. 45: Установка передней крышки

4. С помощью соответствующих механизмов транспортировки поддонов установить станок недалеко от предусмотренного монтажного участка.

**И** Данный этап требуется только в том случае, если не был выполнен при распаковке.

#### 4.2.8 Установка станка

Для выполнения перечисленных ниже рабочих операций необходимо заранее приготовить следующее оборудование.

- 1 такелажный строп, модель DR50 (запас прочности 6:1), длина 2 м.
- 1 ленточный строп, модель DR50 (запас прочности 6 : 1), длина 3 м.
- Соответствующий подъемный кран для подъема станка MS 530 S / MS 530 S IT.

1. Ослабить винты, которыми MS 530 S / MS 530 S IT закреплен на поддоне.

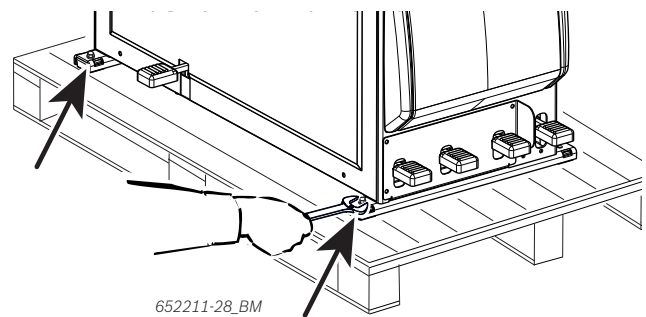


Рис. 46: Установка станка



**Предупреждение: возможны повреждения!**

Стропы могут защемить питающие шланги цилиндра или повредить пластиковые элементы станка MS 530 S / MS 530 S IT.

➤ Стропы следует пропускать осторожно.

2. Надеть стропы так, как показано на рисунке.

**И** Стойка с инструментами соединена с зажимным диском только в конструкции станка со смонтированной стойкой. В конструкциях с незакрепленной стойкой закрепить стойку с инструментами так, как показано на рисунке.

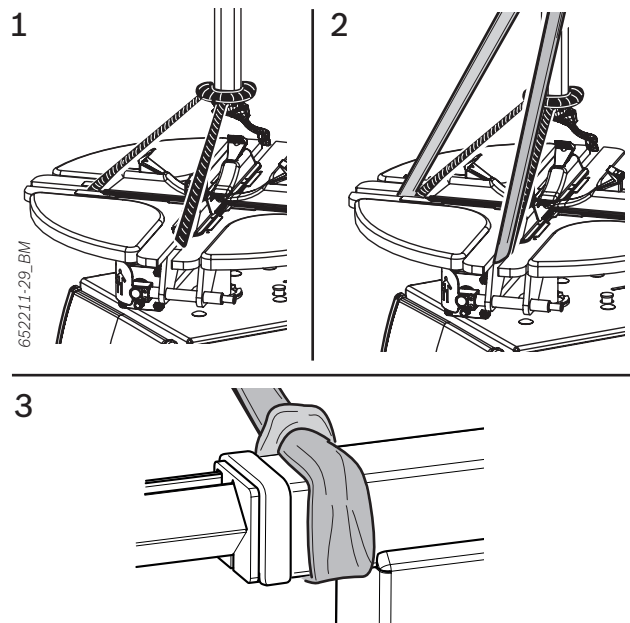


Рис. 47: Строповка ленточными стропами

3. Поднять станок MS 530 S / MS 530 S IT с помощью подъемного крана достаточной грузоподъемности (см. "Вес станка" в гл. "Технические характеристики") и установить на предусмотренное место. При этом учитывайте минимальные безопасные расстояния, приведенные на рисунке.

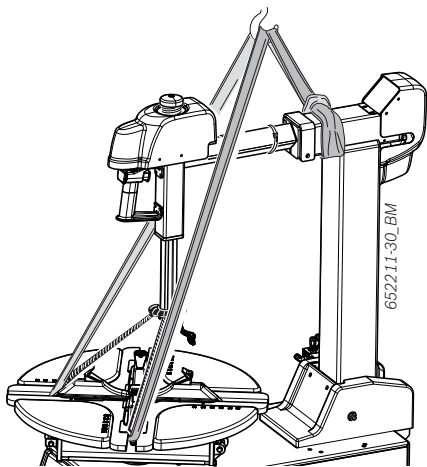


Рис. 48: Строповка ленточными стропами



**Предупреждение: опасность опрокидывания!**

Центр тяжести MS 530 S / MS 530 S IT находится не посередине.

- MS 530 S / MS 530 S IT обязательно нужно поднимать медленно.

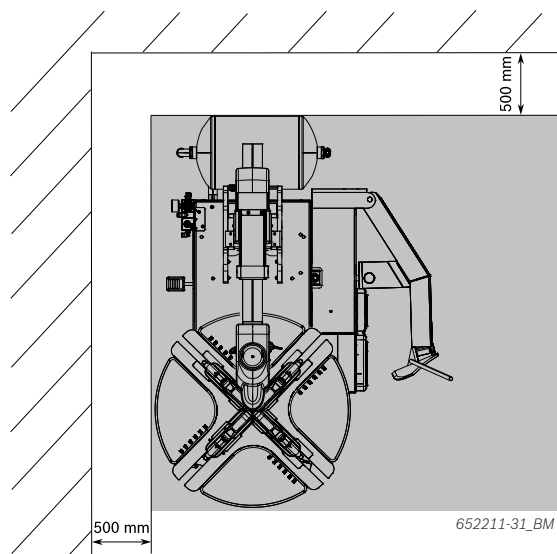


Рис. 49: Соблюдаемые во время установки расстояния

- ! Для безопасного и эргономического использования MS 530 S / MS 530 S IT необходимо установить MS 530 S / MS 530 S IT на минимальном расстоянии 500 мм до ближайшей стенки. При этом необходимо учитывать максимальную занимаемую площадь при выдвигении подвижных элементов в рабочую позицию.

- И Для вибростойкого крепления на полу с помощью болтов в предусмотренных для этого точках были вставлены демпфирующие резиновые элементы.

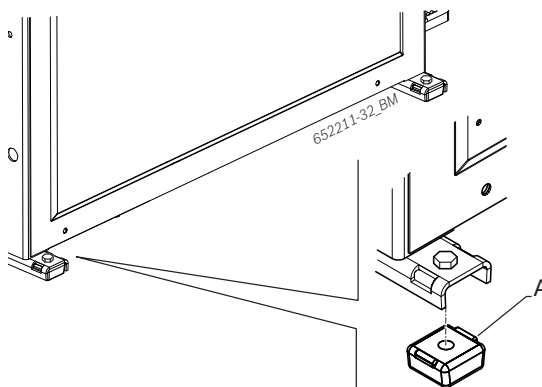


Рис. 50: Демпфирующие резиновые элементы

A Демпфирующие резиновые элементы

4. Снять со станка ленточные стропы.
5. Заполнить контейнер для смазочных материалов обычной монтажной пастой для шин.

- И Не использовать смазочные материалы на основе растворителей, так как они могут повредить шины. Не использовать легковоспламеняющиеся жидкости для смазки или позиционирования бортов шины.

6. При помощи ножа удалить предохранительные тросы, удерживающие монтажную головку на зажимном диске.

- И Для исполнений станка с демонтированной стойкой необходимо снять ранее закрепленные на инструменте ленты и канаты.

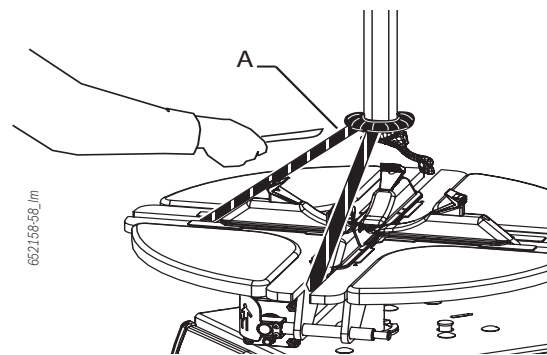


Рис. 51: Удаление предохранительных тросов

A Предохранительные тросы

7. Положить ладонь на крышку (у верхнего края стойки) и нажать вниз.
8. Другой рукой при помощи ножа удалить клейкую ленту и круглый металлический элемент между консолью и монтажной головкой.



**Опасность!**

Из-за натяжения пружины вертикальная стойка может внезапно выскочить из своего основания, что представляет собой серьезную опасность для оператора.

➤ Выполнять все действия с максимальной осторожностью.

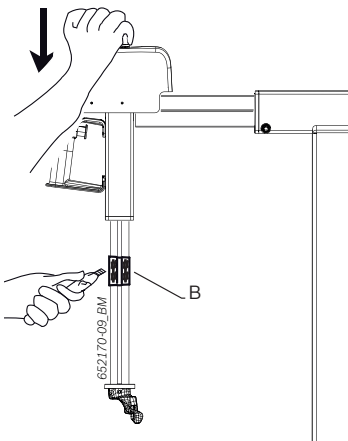


Рис. 52: Позиционирование вертикальной стойки

B Круглый металлический элемент

9. Медленно убрать руку с крышки стойки.
10. Ножом обрезать кабельные стяжки и снять предохранительную скобу с горизонтального сдвижного кронштейна.



**Опасность!**

При наклоненной стойке горизонтальный сдвижной кронштейн может свободно перемещаться назад, что представляет собой серьезную опасность для оператора.

➤ Поэтому данный процесс разрешается проводить только тогда, когда монтажная стойка находится в рабочем положении.

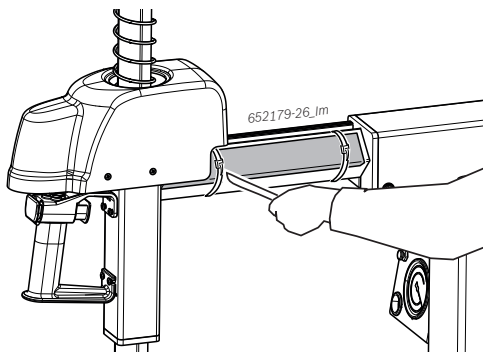
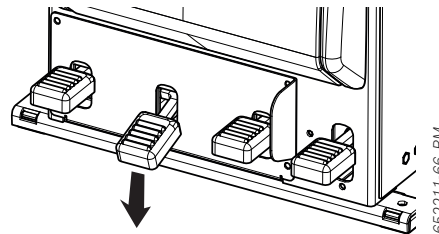


Рис. 53: Снятие предохранительной скобы при нахождении стойки в рабочем положении

11. Если никаких других монтажных работ в корпусе не требуется, снова подключить заземляющий кабель к боковой крышке и зафиксировать его болтами.



Перед подключением подачи сжатого воздуха к станку необходимо убедиться в том, что передние педали находятся в положении, указанном на рисунке ниже, и группа инструментов заблокирована, чтобы не произошло произвольного движения отдельных элементов, не был причинен материальный ущерб и не был травмирован персонал в рабочей зоне шиномонтажного станка.



**4.2.9 Подключить пистолет для накачивания шин**



В зависимости от заказанного исполнения машины пистолет для накачивания шин входит в комплект поставки.



Если корпус машины для проведения монтажа уже открыт, продолжить подключение пистолета. В противном случае выполнить следующее.

1. Частично снять боковую крышку для обеспечения доступа к заземляющему кабелю.
2. Отсоединить заземляющий кабель.
3. Полностью снять боковую крышку.

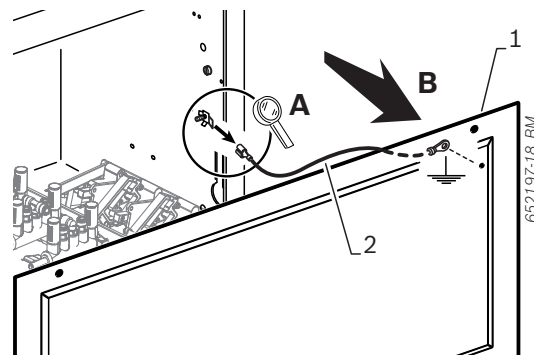


Рис. 54: Снять боковую крышку

- 1 Боковая крышка
- 2 Заземляющий кабель

4. Установить пистолет для накачивания шин в держатель сбоку на стойке.
5. Если это не выполнено ранее, вставить в нижнюю часть пистолета поворотное соединение, входящее в комплект поставки.

- Подсоединить шланг, входящий в комплект поставки, к пистолету для накачивания шин.

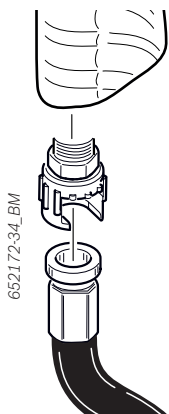


Рис. 55: Подключить к пистолету для накачивания шин

ii Для обеспечения лучшего соединения выполнить уплотнение места подключения изоляционной лентой.

- Подключить соединительный шланг к клапану VGP (входит в комплект поставки) внутри корпуса.

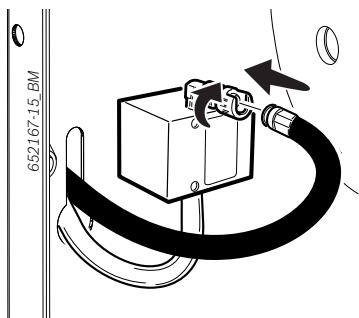


Рис. 56: Подключить к клапану VGP

- Снова подключить заземляющий кабель.
- Закрепить боковую крышку.

### 4.3 Подключение сжатого воздуха

- MS 530 S / MS 530 S IT подключить к сети снабжения сжатым воздухом.

ii При наличии байонетного затвора достаточно подвести пневматический рукав к патрубку фильтровального блока и прочно затянуть байонетный затвор.

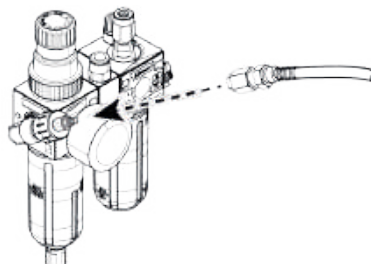


Рис. 57: Подключение сжатого воздуха

- Настроить давление 8 – 10 bar.
  - ⇨ Сначала потянуть вверх редукционный клапан (красный винт с накатанной головкой). Затем путем вращения настроить давление 8 – 10 bar.
  - ⇨ Контроль давления по манометру.

! В комплект поставки входит также быстроразъемное соединение с резьбой 1/4". Благодаря ему подключение сжатого воздуха должно быть возможным и в том случае, если у оператора нет байонетного затвора.

- При помощи ключа (размер 14) снять байонетный затвор с фильтровального блока.

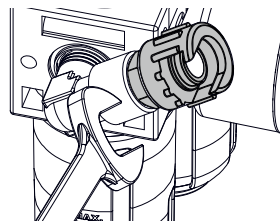


Рис. 58: Удаление байонетного затвора

- Вынуть байонетный затвор и подключить быстроразъемное соединение. Затянуть ключом (размер 14).

! Снова установить оригинальное прокладочное кольцо.

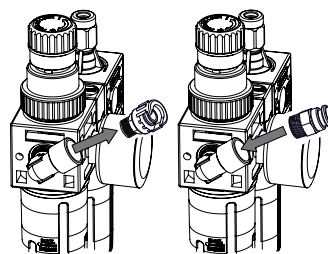


Рис. 59: Монтаж быстроразъемного соединения

## 4.4 Подключение электрооборудования



**ОПАСНОСТЬ:** опасность поражения электрическим током при отсутствии заземления, неправильном заземлении или неправильном подключении к сети.

Ошибки подключения фаз, нулевого провода или кабеля заземления могут привести к поражению электрическим током, остановке сердца и смертельному исходу!

- Работы по установке электрического оборудования должны выполняться квалифицированными электриками или персоналом, прошедшим соответствующее обучение, под руководством и надзором квалифицированного электрика.
- Даже незначительные работы, связанные с электрическим оборудованием, должны выполняться квалифицированным персоналом, прошедшим соответствующее обучение.
- Подключение к электросети производится только в том случае, если имеющееся в наличии напряжение сети совпадает с номинальным напряжением, указанным на заводской табличке.
- Перед подключением станка к сети необходимо проверить заземление.

❗ Станок должен быть подключен к электроустановке, отвечающей требованиям стандартов и укомплектованной автоматическим предохранительным выключателем с сечением соединительного провода не менее 3 мм согласно европейским стандартам. Защита подключения к сети должна выполняться заказчиком.

❗ Для защиты подключения к сети необходимо использовать двухполюсный автоматический выключатель типа С. Использовать однополюсные автоматические выключатели запрещено.

❗ Необходимо соблюдать температурные условия и условия окружающей среды, указанные в разделе "Технические характеристики".

❗ Для защиты от короткого замыкания необходимо установить пускатель двигателя (или иное предохранительное устройство).

Вариант исполнения	Класс активации	Диапазон настройки	Установленное значение
110 V, 1 фаза, 60 Hz	10	17–22 A	20 A
230 V, 1 фаза, 50/60 Hz	10	5,5–8 A	6,5 A
230 V, 3 фазы, 50/60 Hz	10	5,5–8 A	6 A
400 V, 3 фазы, 50 Hz	10	2,8–4 A	3,5 A

Табл. 14: Общие сведения о пускателе двигателя

- В зависимости от заданного напряжения в сети поручите квалифицированному специалисту-электрику установить принятый в данной стране однофазный или трехфазный соединительный штекер на 230 V.

И Модели станка, рассчитанные на однофазный переменный ток напряжением 110 V, поставляются вместе с соединительным штекером.

### Подключение трехфазного штекера

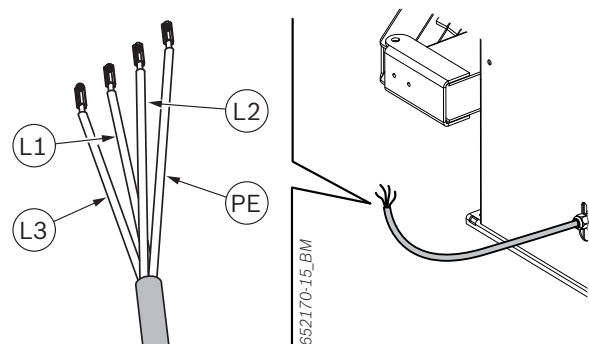


Рис. 60: Цветовой код подключения трехфазного тока

Фаза	Наименование	Цвет кабеля
L1	Фаза 1	серый
L2	Фаза 2	черный
L3	Фаза 3	коричневый
PE	Заземление	зелено-желтый

Табл. 15: Цветовой код для трехфазного подключения

### Подключение однофазного штекера 230 V

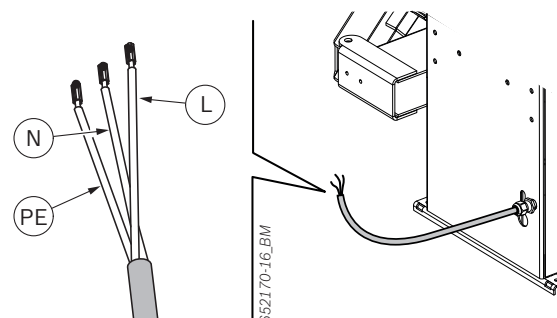


Рис. 61: Цветовой код для подключения однофазного штекера

Фаза	Наименование	Цвет кабеля
L	Фаза 1	коричневый
N	Нулевой провод	синий
PE	Заземление	зелено-желтый

Табл. 16: Таблица цветов для подключения однофазного штепера

## 4.5 Контроль направления вращения

! Для надлежащей эксплуатации станка MS 530 S / MS 530 S IT крайне важно, чтобы при нажатии показанной на рисунке педали зажимной фланец **вращался** по часовой стрелке.

! При вращении против часовой стрелки пригласите квалифицированного электрика или соответствующим образом обученный персонал.

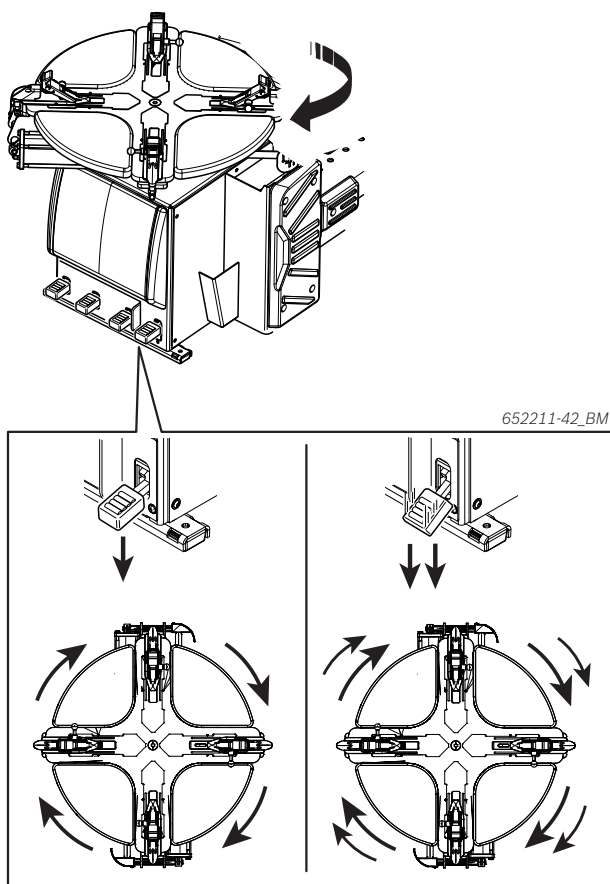


Рис. 62: Контроль направления вращения

И Модель станка с трехфазным электродвигателем оборудована зажимным диском с двойным числом оборотов. Как это работает, показано на рисунке. Модель станка с электродвигателем переменного тока оборудована зажимным диском с постоянной частотой вращения.

## 4.6 Монтаж защитных пластиковых крышек

! Для защиты обода от возможных повреждений во время проведения работ необходимо установить защитные пластиковые крышки.

### 4.6.1 Защитные элементы направляющих

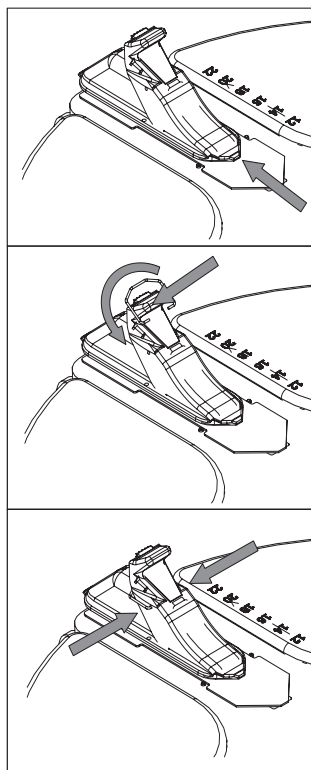
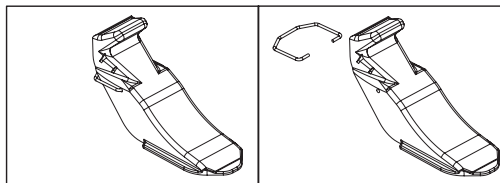


Рис. 63: Монтаж защитных элементов на направляющих

#### 4.6.2 Защитный элемент для отжимной лопатки

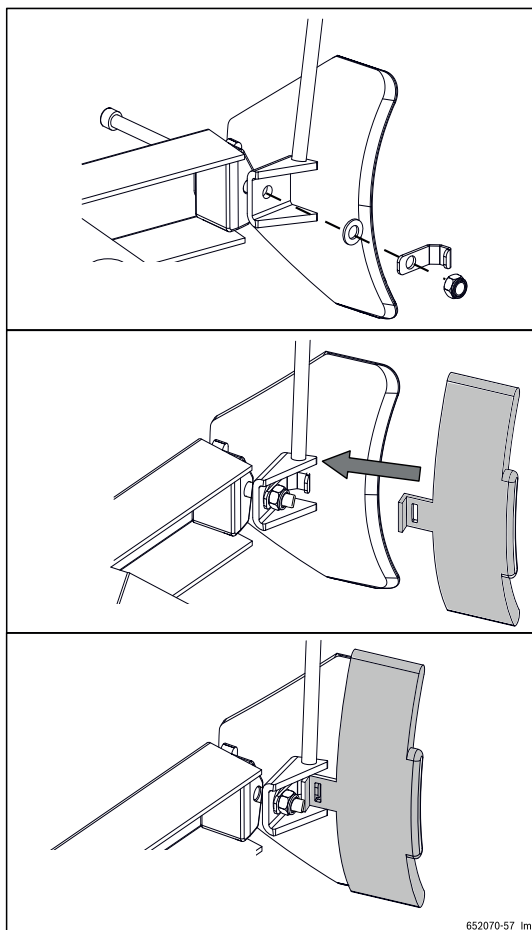


Рис. 64: Установка защитного элемента на отжимную лопатку

#### 4.6.4 Защита обода

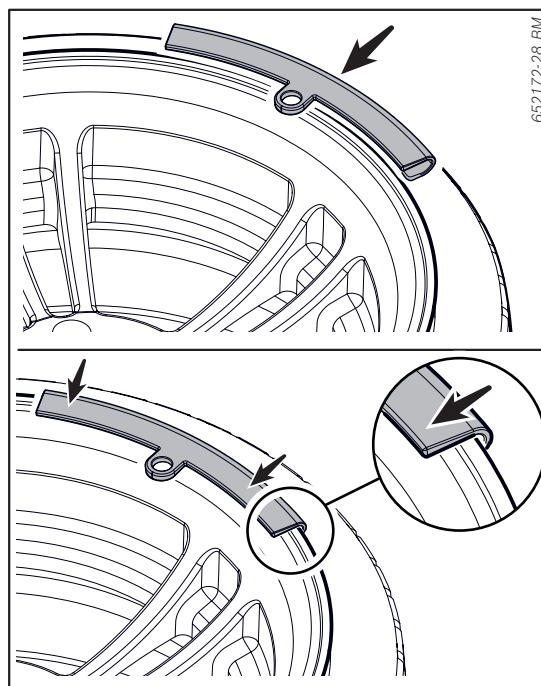


Рис. 66: Монтаж защиты обода

#### 4.6.3 Защитные элементы монтажной стойки и монтажной головки

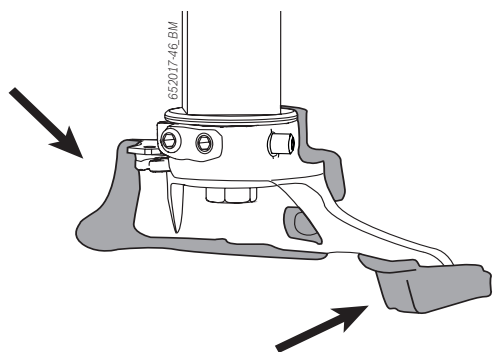


Рис. 65: Установка защитных элементов монтажной головки

## 5. Применение

### 5.1 Демонтаж шин



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: опасность несчастного случая вследствие поврежденных дисков и шин!**

Повреждение шины или диска при монтаже/демонтаже может привести к опасным или угрожающим для жизни ситуациям при эксплуатации автомобиля.

- Шины разрешается монтировать/демонтировать только лицам, имеющим соответствующую квалификацию и прошедшим инструктаж.
- Соблюдать указания для монтажа/демонтажа Wdk (доступны на немецком и английском языках):
  - Каталог критериев.
  - Перегрев шины.
- Согласовать давление в зависимости от типа шины.
- Для чувствительных дисков колес (например, легкосплавные диски) использовать защиту.
- Использовать достаточное количество смазочного материала.
- При появлении отклонений от нормы, например, подозрительных шумов, сразу же прекратить демонтаж.

**Другие указания для монтажа шин, остающихся безопасными после прокола, и шин для сверхвысоких нагрузок.**



**Предупреждение: возможность повреждения шин, остающихся безопасными после прокола, и шин для сверхвысоких нагрузок!**

Опасность разрыва шины (с внутренней/внешней стороны), если работа проводится с высокой скоростью и на холодной шине.

- Внутренняя температура шины минимум 15 °С.
- Перед демонтажом разогреть шину электронагревателем.



Снять с диска все балансировочные грузики.



Обязательно ознакомиться с параметрами дисков и шин до их демонтажа/монтажа. Таким образом можно уже заблаговременно определить вид крепления, давление и необходимые принадлежности!



Перед монтажом/демонтажом шины проверить на износ все защитные покрытия. При необходимости защитные покрытия заменить.

#### 5.1.1 Подготовка к демонтажу – процесс отжима шины



Следите за тем, чтобы при монтаже не повредить клапан камеры шины.

1. Вытащите иглу клапана при помощи соответствующего инструмента.
  - ⇒ Полностью выпустите воздух из шины.
  - ⇒ Прежде чем приступать к отжиму шины, убедитесь в том, что из шины полностью спущен воздух.



Если установлен датчик системы контроля давления в шинах (TPMS), то при отжиме/снятии/установке шины убедитесь в том, что этот датчик не поврежден.

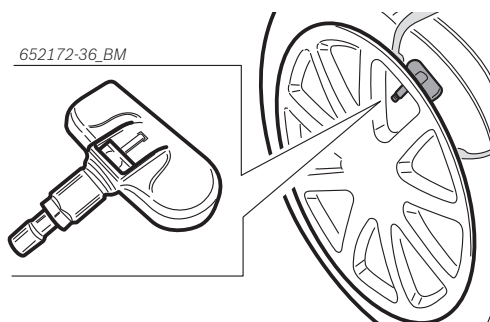


Рис. 67: Клапан системы контроля давления в шинах (RDKS)

2. Отрегулировать угол наклона отжимной лопатки в зависимости от диаметра шины.

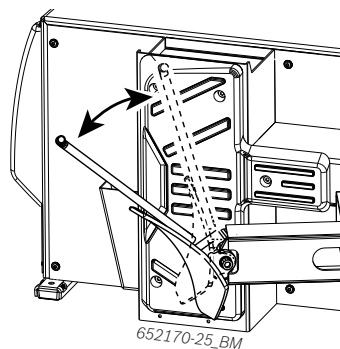


Рис. 68: Регулировка отжимной лопатки



- Поставьте шину на пол рядом с пластиковыми накладками для отжимного блока.



**Предупреждение: опасность травмирования вследствие защемления рук между зажимным диском и шиной.**

При перемещении шины существует опасность защемления рук между шиной и зажимным диском.

- Перед началом работ поверните зажимной диск таким образом, чтобы зажимные кулачки располагались под углом 45° к корпусу станка.
- В качестве дополнительной меры безопасности установите минимальное расстояние между зажимными кулачками в пределах зажимного диска.

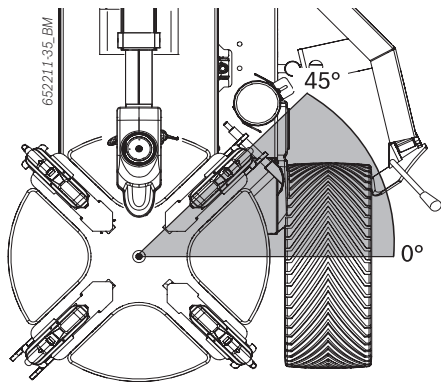


Рис. 69: Положение зажимного диска

- Нажмите педаль отжимного блока, чтобы приблизить отжимную лопатку к борту шины.

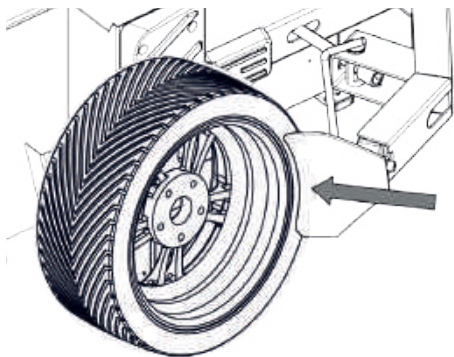


Рис. 70: Отжим верхнего борта шины



**Предупреждение: возможно травмирование конечностей!**

- При нажатии на отжимную консоль следует действовать очень осторожно во избежание защемления конечностей между шиной и отжимным блоком.
- Не вставляйте руки между шиной и отжимной консолью.

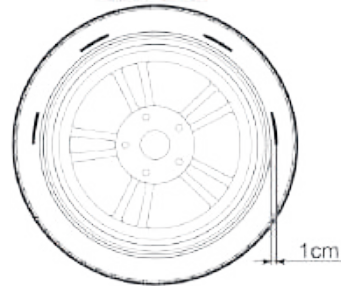


**Предупреждение: возможно травмирование конечностей!**

Опасность защемления рук при отжиге.

- Не вставляйте руки между шиной и отжимной консолью.

- Отжим должен производиться в 3–4 точках колеса (вращаемого вручную). При этом располагайте отжимную лопатку на расстоянии примерно 1 см от края обода.



Для предотвращения повреждения клапана для накачивания шин системы контроля давления в шинах не располагайте отжимную лопатку вблизи клапана. Рекомендуемые положения представлены на следующем рисунке.

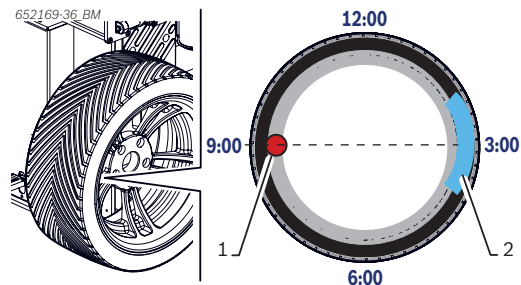


Рис. 71: Схема расположения отжимной лопатки

- клапан для накачивания шин
- отжимное приспособление

- На боковину шины и хамп обода (кольцевой выступ на посадочной полке обода для бескамерных шин) нанесите смазочное средство, чтобы облегчить отжим.

- Повторите процесс с противоположной стороны колеса.
- Поверните колесо на 180°.
- Сместит колесо и установите его недалеко от отжимной лопатки.

8. Нажмите педаль отжимного блока, чтобы приблизить отжимную лопатку к борту шины.

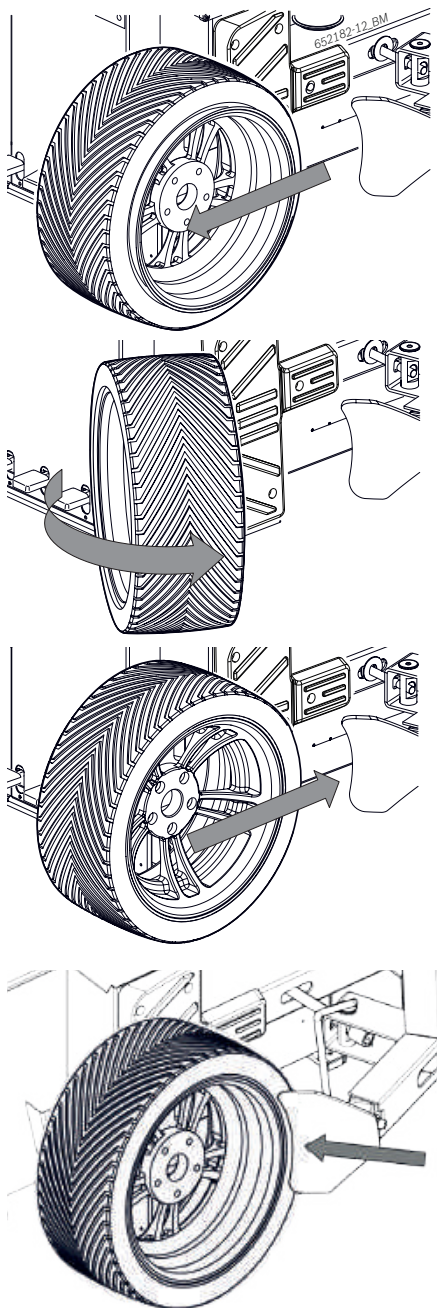


Рис. 72: Отжим нижнего борта шины

### 5.1.2 Демонтаж



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: опасность травмирования рук зажимными кулачками!**

- Опасность защемления рук во время зажима ободьев зажимными кулачками.
- Не вводите пальцы между шиной и ободом.
- При перемещении шины имеется опасность защемления рук между шиной и зажимным диском.

1. Нажать кнопку фиксации положения, чтобы отпустить выдвинутую стойку.

И На моделях станков с отводом вертикальной стойки нажать кнопку фиксации (А) до перемещения вертикальной стойки (В) до упора и ее фиксации.

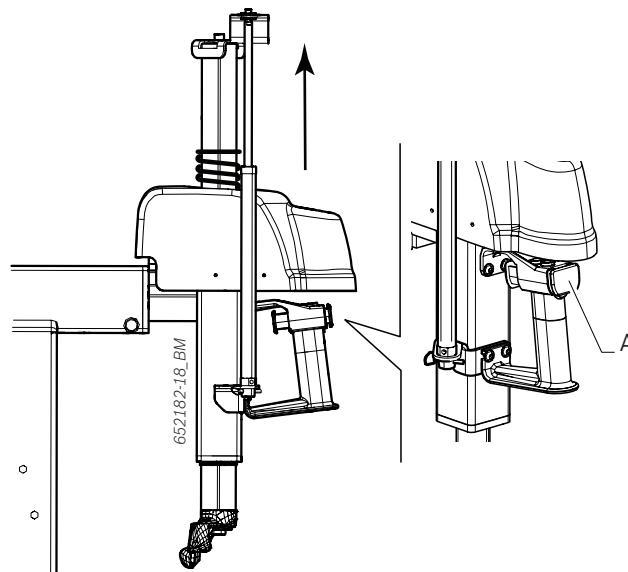


Рис. 73: Положение упора вертикальной стойки

2. Нажать педаль монтажной колонны, чтобы переместить монтажную колонну назад.

И Переместить зажимные кулачки наружу при помощи педали зажимных кулачков, чтобы произвести зажим обода снаружи.

И Измерительные шкалы на зажимном диске показывают приблизительный диаметр обода в дюймах. Благодаря этому можно уложить обод, не перемещая снова зажимные кулачки, и не выходя за наружные размеры зажимного диска.

ii Для зажима снаружи: настроить отметку (A) на зажимных кулачках на размер диаметра обода.

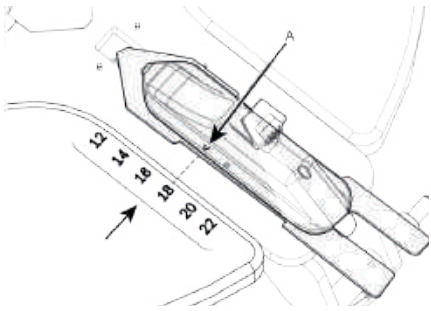


Рис. 74: Измерительная шкала

ii Если крепежные скобы должны применяться с комплектами защиты от схождения колес WDK, то необходимо следовать нижеуказанным инструкциям для обеспечения правильного использования вышеуказанной защиты во время монтажа/демонтажа шины.

! Во избежание повреждений легкосплавных дисков при монтаже/демонтаже шины рекомендуется смонтировать защиту от схождения колес и заблокировать колесный диск снаружи.

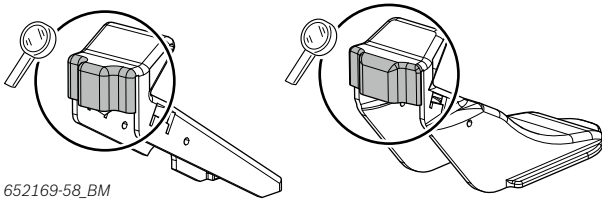


Рис. 75: Подробный вид защиты от схождения колес WDK



**Предупреждение. Если колесо во время монтажа/демонтажа выскользнет из приспособления для блокировки колес, возникает опасность легких или тяжелых телесных повреждений для оператора и опасность повреждения колесного диска!**

Если колесный диск заблокирован крепежными скобами с помощью защиты от схождения колес (изображена на рисунке) изнутри, возникает опасность выскальзывания колесного диска из приспособления для блокировки колес.

- Заблокировать колесный диск снаружи, если крепежные скобы применяются с изображенной на рисунке защитой от схождения колес.
- Если колесный диск, например стальной, необходимо заблокировать изнутри, то следует демонтировать изображенную на рисунке защиту от схождения колес с крепежных скоб до позиционирования колеса на приспособлении для блокировки колес.

3. Разместить колесо на зажимном диске.
4. Сильно нажать рукой на обод по направлению вниз и выполнить краткое нажатие педали зажимных кулачков, чтобы зажать обод.

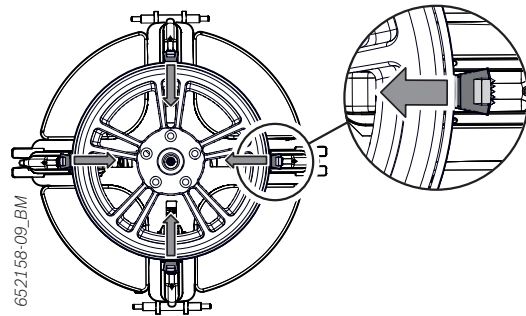


Рис. 76: Зажим снаружи

ii Если обод должен быть закреплен изнутри, то зажимные кулачки нужно переместить вовнутрь.

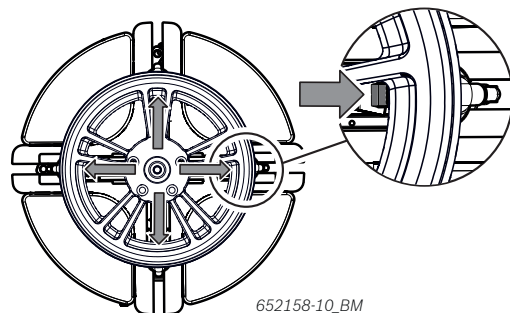


Рис. 77: Зажим изнутри

5. Смазать боковину шины до бортовой закраины обода смазочным средством.

**I** Для шин Runflat или UHP: использовать вспомогательные средства, такие как щипцы, клин или прижим борта шины TECNOROLLER NG

6. Задействовать педаль монтажной колонны, чтобы привести монтажную колонну в рабочую позицию.
7. Нажать педаль для поворота зажимного приспособления для выравнивания колеса таким образом, чтобы клапан для накачивания шин/TPMS расположился относительно монтажной головки так, как показано на рисунке.

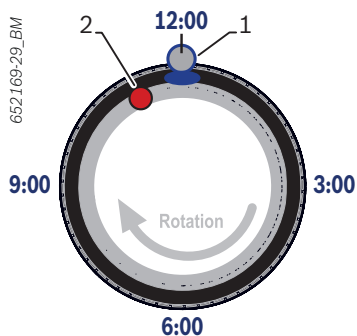
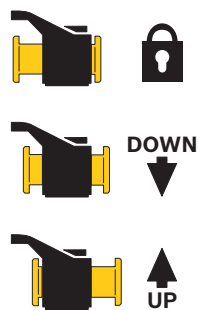


Рис. 78: Положение клапана для накачивания шин относительно монтажной головки

- 1 монтажный инструмент
- 2 клапан для накачивания шин/TPMS

8. Приложить монтажную головку к ободу и настроить положение горизонтальной выдвижной консоли.

**!** Если предусмотрен отвод вертикальной стойки, то рекомендуется при установке инструмента к шине действовать следующим образом.



- **Позиция 1:** фиксация (при одновременном регулировании расстояния) вертикальной стойки и горизонтальной выдвижной консоли.
- **Позиция 2:** горизонтальная выдвижная консоль перемещается свободно, одновременно вертикальная стойка опускается в направлении обода.
- **Позиция 3:** горизонтальная выдвижная консоль перемещается свободно, одновременно вертикальная стойка поднимается и перемещается от обода.

➤ В позиции для фиксации (поз. 1) активировать движение вперед стойки (поз. 3) всегда перед движением назад (поз. 2) для установки инструмента на ободу.

**!** Если инструмент установлен в другой последовательности, чем указано изготовителем, то это может привести к неконтролируемому движению назад.

**I** Проверить, соприкасается ли ролик (A) и нижняя сторона монтажной головки с краем обода;

**!** Для ободьев из легких металлов всегда устанавливать пластиковые элементы для защиты роликов (B), чтобы не повредить их.

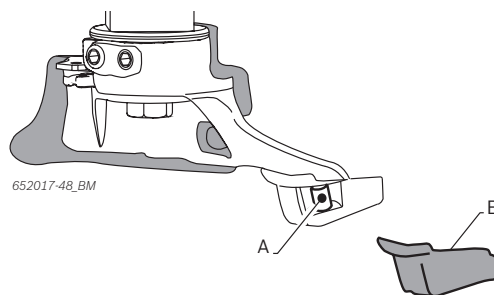


Рис. 79: Ролик и защита ролика

**I** Нажать кнопку фиксации положения для автоматической настройки расстояния от монтажной головки по горизонтали и вертикали.

9. Ввести устройство для отжима борта шины между монтажной головкой и бортом шины.

ii Для облегчения снятия шины с противоположной стороны монтажной головки нужно вдавливать борт шины в монтажный ручей обода.

10. Верхний борт шины приподнять устройством для отжима борта шины и направить на клин монтажной головки.

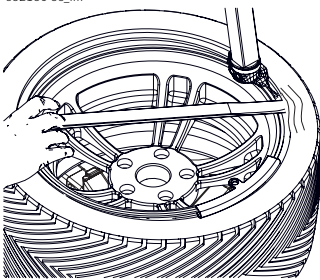
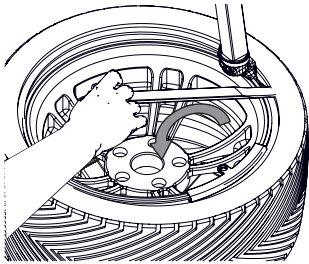


Рис. 80: Приподнятие верхнего борта шины



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – опасность травмирования нижних частей тела во время вращения зажимного диска.**

Опасность травмирования выступающими частями зажимного диска во время его вращения.

- Выдерживать достаточное расстояние между зажимным диском и частями тела.
- Всегда следить за безупречным состоянием пластиковых перекрытий.
- Не снимать пластиковые перекрытия.

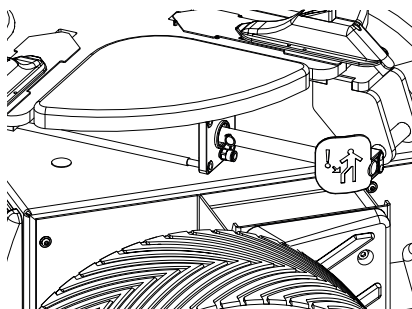


Рис. 81: Пластиковые перекрытия

11. Нажатием педали зажимного диска поворачивать его по часовой стрелке до тех пор, пока обод шины не выйдет полностью из основания обода.

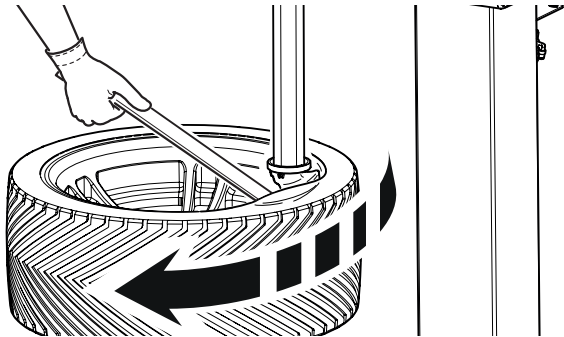


Рис. 82: Отсоединение верхнего борта шины

ii Для камерных шин наклонить монтажную колонну, нажав педаль "Монтажная колонна", чтобы вытащить камеру.

12. Такие же операции выполнить для нижнего борта шины.

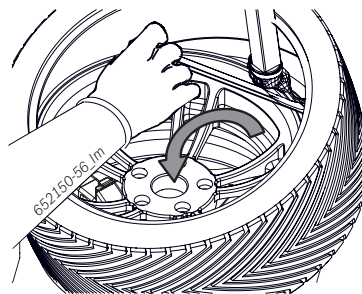


Рис. 83: Отсоединение нижнего борта шины

13. Нажав педаль "Монтажная колонна", переместить монтажную колонну назад, чтобы вынуть шину.

14. Снять клапан для накачивания шин/клапан TPMS, если его требуется заменить.

ii Следовать указаниям производителя клапана для накачивания шин/клапана TPMS для установки/снятия на обод или с обода.

! Beissbarth GmbH не несет ответственности за сбои в работе, которые возникли в результате неправильной установки/снятия клапана для накачивания шин/клапана TPMS и возможные дефекты данного клапана.

## 5.2 Монтаж шины



### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: опасность несчастного случая вследствие повреждения дисков и шин!**

Повреждение шины или диска при монтаже/демонтаже может привести к опасным или угрожающим для жизни ситуациям при эксплуатации автомобиля.

- Шины разрешается монтировать/демонтировать только лицам, имеющим соответствующую квалификацию и прошедшим инструктаж.
- Соблюдать указания для монтажа/демонтажа Wdk (доступны на немецком и английском языках):
  - Каталог критериев.
  - Перегрев шины.
- Не прикладывать избыточную силу к шине и диску.
- Для чувствительных дисков колес (например, легкосплавные диски) использовать защиту.
- Для критичных колес медленно отрегулировать скорость вращения при монтаже шины.
- Использовать достаточное количество смазочного материала.
- При появлении отклонений от нормы, например, подозрительных шумов, сразу же прекратить монтаж.

**Другие указания для монтажа шин, остающихся безопасными после прокола, и шин для сверхвысоких нагрузок.**



### **Предупреждение: возможность повреждения шин, остающихся безопасными после прокола, и шин для сверхвысоких нагрузок!**

Опасность разрыва шины (с внутренней/внешней стороны), если работа проводится с высокой скоростью и на холодной шине.

- Внутренняя температура шины минимум 15 °C.
- Перед демонтажом разогреть шину электронагревателем.



Снять с диска все балансировочные грузики.



Перед демонтажом/монтажом обязательно ознакомиться с параметрами дисков и шин. Таким образом можно уже заблаговременно определить вид крепления, давление и необходимые принадлежности!



Перед монтажом/демонтажом шины проверять на износ все защитные покрытия. При необходимости защитные покрытия заменить.

### 5.2.1 Подготовка к монтажу

1. Нанесите смазочное средство на обод изнутри по бортовой закраине, посадочной полке и монтажному ручью.
2. Оба борта шины также смажьте смазочным средством.



В случае наличия датчика системы RDKS перед монтажом шины его необходимо установить на свое место.



Следуйте указаниям производителя клапана для накачивания шин/клапана TPMS для установки/снятия на обод или с обода.



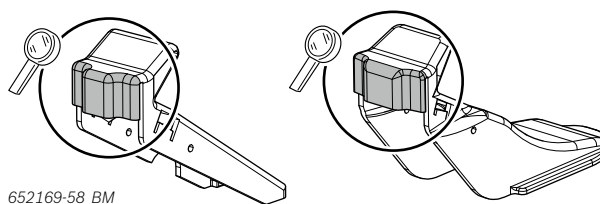
Компания Beissbarth GmbH не несет ответственности за свои в работе, которые возникли в результате неправильной установки/снятия клапана для накачивания шин/клапана TPMS и возможные дефекты данного клапана.



Если крепежные скобы должны применяться с комплектами защиты от схождения колес WDK, то необходимо следовать приведенным ниже инструкциям для правильного использования вышеуказанной защиты во время монтажа/демонтажа шины.



Во избежание повреждений легкосплавных дисков при монтаже/демонтаже шины рекомендуется смонтировать защиту от схождения колес и заблокировать колесный диск снаружи.



652169-58\_BM

Рис. 84: Укрупненный вид защиты от схождения колес WDK



**Предупреждение: если колесо во время монтажа/демонтажа выскользнет из приспособления для блокировки колес, возникает опасность легких или тяжелых телесных повреждений для оператора и опасность повреждения колесного диска!** Если колесный диск заблокирован крепежными скобами изнутри с помощью защиты от схождения колес, как показано на рисунке, возникает опасность выскользывания колесного диска из приспособления для блокировки колес.

- Заблокируйте колесный диск снаружи, если крепежные скобы применяются с изображенной на рисунке защитой от схождения колес.
- Если, например, стальной колесный диск необходимо заблокировать изнутри, то следует демонтировать изображенную на рисунке защиту от схождения колес с крепежных скоб до тех пор, пока колесо не разместится на приспособлении для блокировки колес.

3. Уложите шины наклонно на обод.

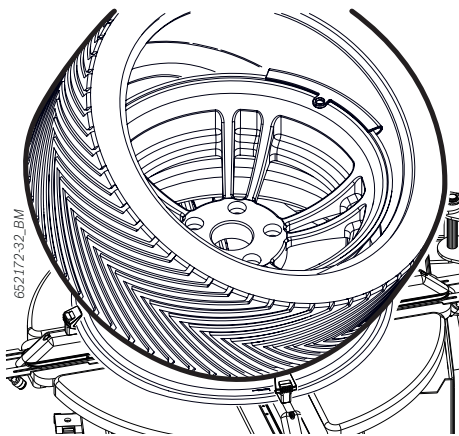


Рис. 85: Наклонное положение шины

## 5.2.2 Монтаж



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – Опасность травмирования рук!**

Опасность защемления рук во время вращения зажимного диска.

- Не вводите пальцы между шиной и ободом.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – опасность травмирования нижних частей тела во время вращения зажимного диска.**

Опасность травмирования выступающими частями зажимного диска во время его вращения.

- Выдерживайте достаточное расстояние между зажимным диском и частями тела.
- Всегда следите за безупречным состоянием пластиковых крышек.
- Не снимайте пластиковые крышки.

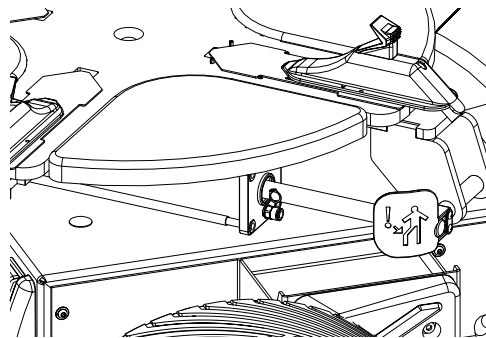


Рис. 86: Пластиковая крышка

И Для шин, остающихся безопасными после прокола (Runflat), или для шин, предназначенных для экстремальных нагрузок (UHP), рекомендуется использовать вспомогательные инструменты, такие как щипцы, клин или прижим борта шины. TECNOROLLER NG.

И Поверните зажимной диск, чтобы установить клапан камеры шины в положение между 2 и 4 часами.

1. Нажмите педаль монтажной стойки, чтобы привести монтажную стойку в рабочее положение.
2. Нижний борт шины приложите к левому верхнему краю клина монтажной головки.

3. Во время нажатия педали для вращательного движения зажимного диска дайте борту войти в монтажный ручей обода и продолжайте вращение до тех пор, пока нижний борт шины не приблизится к монтажной головке и не войдет под край обода.

**I** Во избежание повреждений борта шины следить за тем, чтобы в начале операции борт шины вошел в монтажный ручей обода.

**I** Для облегчения этого процесса рекомендуется во время вращательного движения зажимного диска вдавливать борт в обод.

**I** При монтаже камерных шин отклоните монтажную стойку назад, нажав педаль "Монтажная стойка". Обод располагайте таким образом, чтобы отверстие для клапана камеры находилось примерно под углом 90° относительно монтажного инструмента, чтобы вставить камеру.

4. Такие же операции выполните для верхнего борта шины.

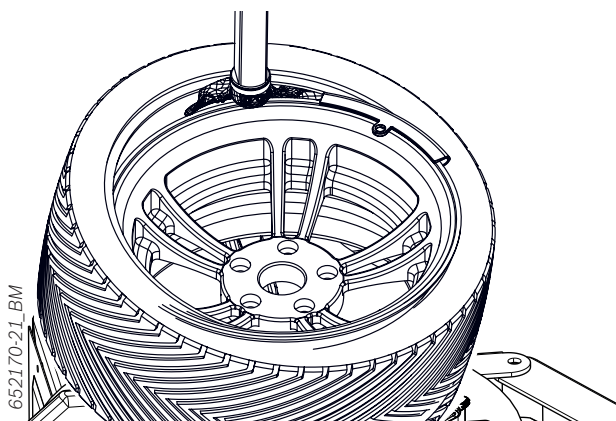


Рис. 87: Введение верхнего борта шины

5. Нажмите педаль монтажной стойки, чтобы привести монтажную стойку в исходное положение.
6. Нажмите педаль зажимных кулачков, чтобы отпустить обод.

### 5.3 Накачивание шин



Накачивание шины может привести к возникновению опасных ситуаций. Оператор должен принять необходимые меры для соблюдения правил техники безопасности.

- Носите защитные наушники.
- Надевайте защитные очки.
- Необходимо исключить возможные риски для оператора при накачивании шины: пока шина остается на зажимном диске разрешается накачивание шины максимум до 3,5 bar.
- Когда шина находится на зажимном диске и накачивается, зажимные кулачки не должны задевать за внешний край обода.
- При накачивании шины ни в коем случае нельзя отвлекаться. Постоянно следите за давлением воздуха в шине по манометру, чтобы не допустить чрезмерного накачивания.
- При накачивании шины ни в коем случае нельзя отвлекаться.

#### 5.3.1 Накачивание шин через шланг



Предварительно необходимо убедиться, что обод свободен и зажимные кулачки не задевают обод.

1. Снимите колпачок с клапана.
2. Наверните клапанный механизм.
3. Соедините шланг с клапаном шины.
4. Накачивайте шину нажатием на педаль до достижения номинального давления.

#### 5.3.2 Накачивание с использованием пистолета



Предварительно необходимо убедиться, что обод свободен и зажимные кулачки не задевают обод.

1. Снимите колпачок с клапана.
2. Наверните клапанный механизм.
3. Закрепите пистолет для накачивания шин на клапане шины.
4. Накачивайте шину через пистолет до достижения номинального давления.



## 5.4 Неисправности – самостоятельное устранение небольших неисправностей

Во время обычных рабочих операций могут возникнуть неисправности, негативно влияющие на эксплуатацию MS 530 S / MS 530 S IT. В следующей таблице перечислены возможные неисправности, устранение которых не требует привлечения техника сервисной службы.

**И** Чтобы как можно быстрее устранить неисправность, очень важно при звонке назвать данные с типовой таблички (этикетка с тыльной стороны MS 530 S / MS 530 S IT) и вид неисправности.

**!** Любое вмешательство в электрооборудование, гидравлику и пневматику установки разрешается выполнять только персоналу, обладающему соответствующей квалификацией.

**И** Если, следуя приведенным указаниям, неисправность устранить не удастся, обратитесь в сервисную службу.

Неисправности	Устранение
<b>Стойка для инструмента</b>	
Блокирован ролик монтажной головки.	Ролик не смазан или загрязнен: очистить и после этого смазать ролик.
<b>Зажимной диск/направляющие/зажимные кулачки</b>	
Зажимной диск не вращается ни в каком направлении.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить, соответствует ли напряжение сети напряжению, указанному на типовой табличке.</li> <li>Проверить, вставлен ли штекер надлежащим образом.</li> </ul>
Зажимной диск вращается против часовой стрелки.	Привлечь квалифицированного электрика или соответствующим образом обученный персонал.
Крутящий момент зажимного диска недостаточный (слишком низкий).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить, соответствует ли напряжение сети напряжению, указанному на типовой табличке.</li> <li>Проверить надлежащее подключение фаз штекера (выполняет квалифицированный специалист по электрооборудованию).</li> </ul>
Направляющие не удерживают обод надлежащим образом.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить, подключен ли станок надлежащим образом к системе снабжения сжатым воздухом.</li> <li>Проверить, не находится ли давление в сети ниже минимального значения рабочего давления станка. (см. гл. "Технические данные").</li> <li>Настроить на фильтровальном блоке рабочее давление станка на значения, рекомендованные изготовителем.</li> </ul>
Зажимные кулачки не удерживают обод надлежащим образом.	Проверить безупречность состояния захватывающих клиньев. При наличии износа заменить.
<b>Отжимной блок</b>	
Отжимной блок не имеет достаточной силы, чтобы отжать колесо.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить, подключен ли станок надлежащим образом к системе снабжения сжатым воздухом.</li> <li>Проверить, не находится ли давление в сети ниже минимального значения рабочего давления станка MS 530 S / MS 530 S IT (см. гл. "Технические данные").</li> <li>Настроить на фильтровальном блоке значение рабочего давления станка, рекомендованное изготовителем.</li> <li>Перед отжимом полностью выпустить воздух из шины.</li> </ul>
<b>Манометр</b>	
При нажатии педали из заполняющего шланга не выходит воздух.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверить надлежащее подключение станка к сети сжатого воздуха.</li> <li>Убедиться в том, что давление в сети не ниже минимального рабочего давления станка.</li> <li>Настроить на фильтровальном блоке рабочее давление станка на значения, рекомендуемые изготовителем.</li> <li>Поменять местами подключенные к манометру шланги.</li> </ul>

Табл. 17: Неисправности

## 6. Техническое обслуживание

### 6.1 Рекомендуемые смазочные средства

Компонент	Смазочное средство	Стандарт
Редуктор	Минеральное смазочное масло	ISO 460 DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC
Пневматическая система	Минеральное смазочное масло	ISO VG 32

Табл. 18: Таблица смазочных средств

**!** Изготовитель не несет ответственности за ущерб, вызванный использованием смазочных средств со свойствами, отличающимися от заданных (в стандарте).

### 6.2 Очистка и уход



**ОПАСНОСТЬ: опасность поражения электрическим током при прикосновении к токоведущим частям**

Опасность удара электрическим током при касании электрических компонентов.

- Перед проведением работ по очистке и техническому обслуживанию станка MS 530 S / MS 530 S IT выключите главный выключатель.
- Выньте сетевой штекер из розетки.



**ОПАСНОСТЬ: опасность заземления компонентами, на которые подается давление**

Опасность заземления в результате внезапного перемещения компонентов, находящихся под давлением.

- Перед каждой очисткой и техобслуживанием станка MS 530 S / MS 530 S IT следует отсоединить его от сети снабжения сжатым воздухом.

**!** Для обеспечения полной производительности и безупречной эксплуатации станка MS 530 S / MS 530 S IT необходимо регулярно проводить его очистку и техническое обслуживание MS 530 S / MS 530 S IT.

**i** Техническое обслуживание должно проводиться оператором в соответствии с приведенными ниже указаниями изготовителя.

#### 6.2.1 Интервалы очистки

На рисунке показаны зоны, подлежащие очистке с целью сохранения полной производительности станка MS 530 S / MS 530 S IT.

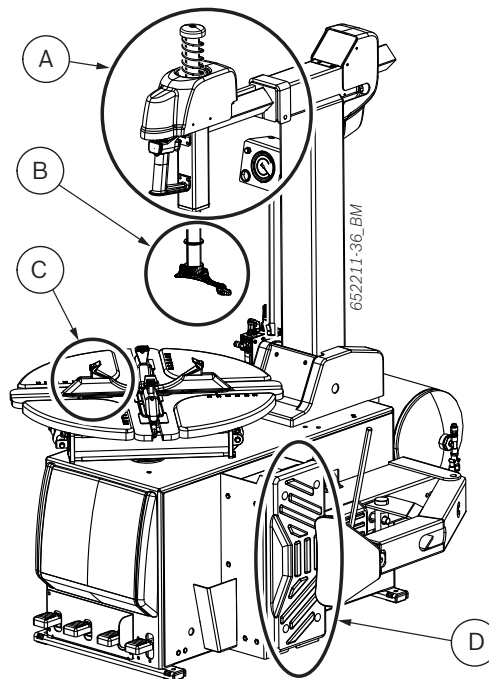


Рис. 88: Зоны очистки на станке

Зона	Вид очистки	Ежедневно	Еженедельно
A	Используйте чистящие средства и аэрозольную смазку.		x
B	Очистите салфеткой и проверьте состояние защитных приспособлений	x	
C	Используйте чистящие средства и аэрозольную смазку.		x
D	Проверьте состояние резинового защитного элемента (на износ, загрязнения)	x	

Табл. 19: Интервалы очистки

### 6.2.2 Интервалы технического обслуживания

Техническое обслуживание	Ежедневно	Еженедельно	Ежемесячно	Ежегодно
Проверьте состояние пластмассовых крышек	x			
Проверьте подачу сжатого воздуха на станок (мин. 8 bar/макс. 10 bar)	x			
Проверьте чистоту ролика монтажной головки.	x			
Очистите подвижные механические компоненты, распылив на них масло или керосин, и смажьте моторным маслом либо соответствующей консистентной смазкой.		x		
Проверьте объем конденсата в блоке фильтров. При необходимости удалите конденсат.			x	
Проверьте, не выходит ли масло из смазочного устройства.			x	
Проверьте уровень масла в маслораспылителе. При необходимости добавьте масло.				x
Проверьте уровень масла в редукторе. Уровень масла ни в коем случае не должен быть ниже минимально допустимого.				x

Табл. 20: Интервалы технического обслуживания

### 6.2.3 Контроль трансмиссионного масла

1. Выньте резьбовую заглушку вместе со щупом для определения уровня масла (A).
2. Проверьте уровень масла, он не должен быть ниже минимальной маркировки (место сужения щупа).
3. Если уровень масла ниже минимального, долейте не более 500 ml масла (см. раздел "Рекомендованные смазочные средства").

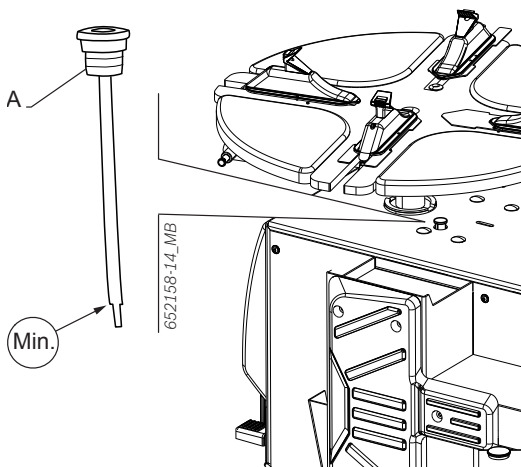


Рис. 89: Уровень масла

### 6.2.4 Удаление конденсата

1. Поверните красную кнопку (A) вниз на водоотстойнике по часовой стрелке в положение, изображенное на рисунке.
2. Удалите собранный конденсат, нажав на кнопку.
3. Отпустите красную кнопку (A), чтобы она вернулась в исходное положение.

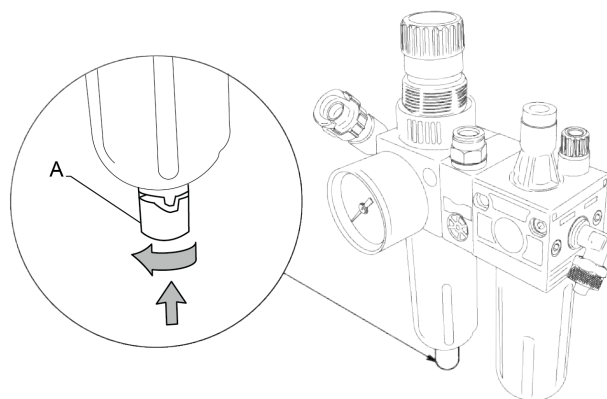


Рис. 90: Удаление конденсата

### 6.2.5 Доливка масла в маслораспылитель

1. Отключите подачу сжатого воздуха.
2. Выньте резьбовую пробку емкости (A) на маслораспылителе.
3. Долейте масло (см. раздел "Рекомендуемые смазочные средства").

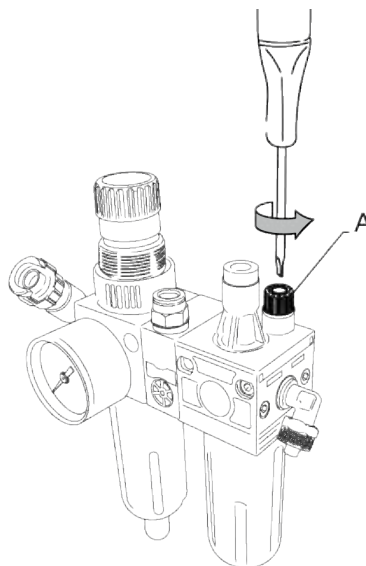


Рис. 91: Доливание масла

A Винт регулировки количества масла

### 6.2.6 Проверка выхода смазочного масла

**!** Проверить, подключены ли все подсоединения для сжатого воздуха. Проверить выход смазочного масла на блоке фильтров.

Если смазочное масло не выходит, повернуть отверткой винт (A) на 180°. После этого проверить выход смазочного масла.

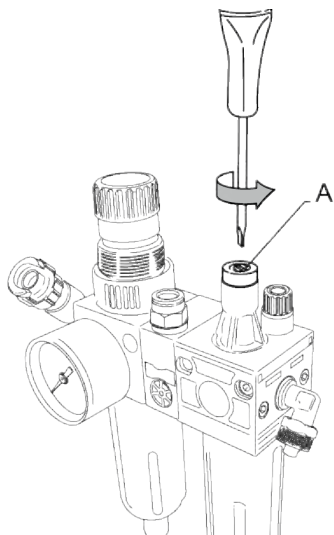


Рис. 92: Проверка выхода смазочного масла

A Винт настройки количества масла

### 6.3 Запасные и быстроизнашивающиеся части

Наименование	Номер для заказа
Наклейка "Монтажная головка"	1 695 100 982
Наклейка "Электрическое напряжение"	1 695 100 789
Предупреждающая наклейка "Отжимной блок"	1 695 100 983
Наклейка "Откидная стойка"	1 695 100 776
Предупреждающая наклейка "Травмирование рук"	1 695 101 505
Этикетка вертикального стержня	1 695 102 841
Пластиковый защитный элемент для зажимного диска	1 695 101 520
Комплект пластиковых элементов для защиты направляющих 22"	1 695 101 502
Комплект пластиковых элементов WDK для защиты направляющих 22"	1 695 108 653
Комплект пластиковых элементов для инструмента	1 695 101 503
Защитный элемент для отжимной лопатки	1 695 106 152
Отжимная лопатка	1 695 105 595
Подставка для отжимного блока	1 695 101 150

Табл. 21: Запасные и быстроизнашивающиеся части

## 7. Вывод из эксплуатации

### 7.1 Смена места установки

1. Отключить электросоединение.
2. Отключить подачу сжатого воздуха.
3. Соблюдать указания по первому вводу в эксплуатацию.
4. MS 530 S / MS 530 S IT снова закрепить на поддоне прилагающимися винтами.

**i** В случае продажи или передачи MS 530 S / MS 530 S IT вместе с MS 530 S / MS 530 S IT следует передать также все входящие в комплект поставки документы.

### 7.2 Временный вывод из эксплуатации

Если MS 530 S / MS 530 S IT временно выводится из эксплуатации или не используется по иным причинам, всегда следует вынимать штекер из розетки! Мы рекомендуем тщательно очистить MS 530 S / MS 530 S IT и соответствующие инструменты, а затем провести обработку в целях защиты (например, нанести тонкий слой масла).

## 7.3 Удаление отходов и утилизация

### 7.3.1 Водоопасные вещества

**!** Масла и смазки, а также отходы, содержащие масла и смазки (например, фильтры), являются водоопасными веществами!

1. Водоопасные вещества не выбрасывать в канализацию.
2. Водоопасные вещества подлежат утилизации согласно действующим предписаниям.

### 7.3.2 MS 530 S / MS 530 S IT и принадлежности

1. MS 530 S / MS 530 S IT отключить от электросети и удалить провод для подключения к сети.
2. MS 530 S / MS 530 S IT разобрать, рассортировать по материалам и утилизировать согласно действующим предписаниям.



MS 530 S / MS 530 S IT, комплектующие детали и упаковки необходимо утилизировать должным образом без нанесения вреда окружающей среде.

- Не утилизируйте MS 530 S / MS 530 S IT вместе с бытовыми отходами.

### Только для стран ЕС



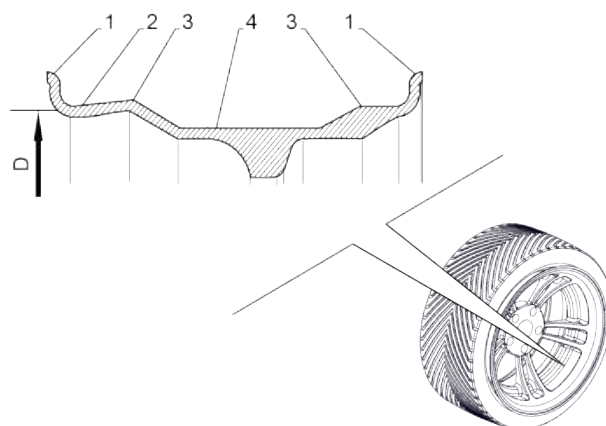
MS 530 S / MS 530 S IT подпадает под действие европейской Директивы 2012/19/EG (WEEE).

Старые электрические и электронные приборы, включая провода и принадлежности, а также аккумуляторы и батареи должны быть утилизированы отдельно от бытовых отходов.

- Воспользуйтесь для утилизации существующими системами возврата и сбора отходов.
- При надлежащей утилизации MS 530 S / MS 530 S IT Вы не причиняете вреда окружающей среде и здоровью людей.

## 8. Глоссарий

### Обод, конструкция и обозначения



652017-24\_SM

Рис. 93: Обод

- 1 Бортовая закраина обода
  - 2 Посадочная полка обода
  - 3 Хамп
  - 4 Монтажный ручей обода
- D Диаметр обода

### RFT

Run Flat Tyre, шина, остающаяся безопасной после прокола, обычное и запасное колесо в одном.

### TCE

Tyre Change Equipment, краткое обозначение устройств для монтажа шин.

### UHP

Шины UltraHighPerformance, маркировка высокоскоростной шины.

### wdk

Экономический союз немецкой резиновой промышленности.

### TPMS

Система контроля давления в шинах.

## 9. Технические характеристики

### 9.1 MS 530 S / MS 530 S IT

Назначение	Спецификации
Усилие отжимного блока	11,5 kN "
Давление в пневматической системе	8 – 10 bar
Питающее напряжение	в зависимости от заданного напряжения (см. заводскую табличку)

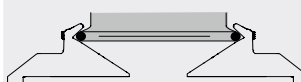
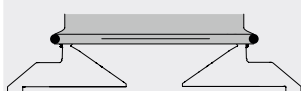
### 9.2 Температура окружающей среды и условия работы

Назначение	Спецификации
Рабочая температура	-5° C \ +40° C'
Температура хранения	-20° C \ + 60° C
Перепад температур	20° C
Влажность воздуха	10% \ 90% (40° C)
Градиент влажности воздуха	10%
Макс. рабочая высота	-200 mt. \ 3.000 mt.
Макс. высота в транспортном положении	-200 mt. \ 12.000 mt.

### 9.3 Рабочая зона

#### 9.3.1 Шины легковых автомобилей

Назначение	мин./макс.
Ширина шины	3 - 11 inch
Макс. диаметр шины	1100 mm
Диаметр обода (зажим диска изнутри)	12 - 24 inch
Диаметр обода (зажим обода снаружи)	10 - 22 inch



#### 9.3.2 Шины для мотоцикла/мотороллера

Назначение	мин./макс.
Ширина шины	3 - 10 inch
Макс. диаметр шины мотоцикла/мотороллера	1100 mm
Диаметр диска	7 - 23 inch

И Для монтажа шин мотоциклов необходимо установить специальный переходник. Поставка по запросу (специальные комплектующие).

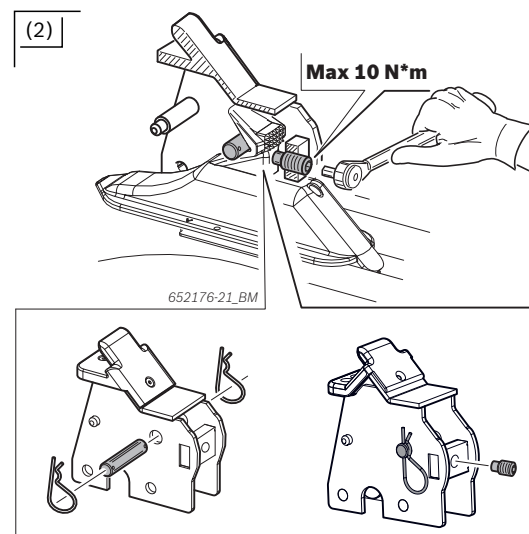
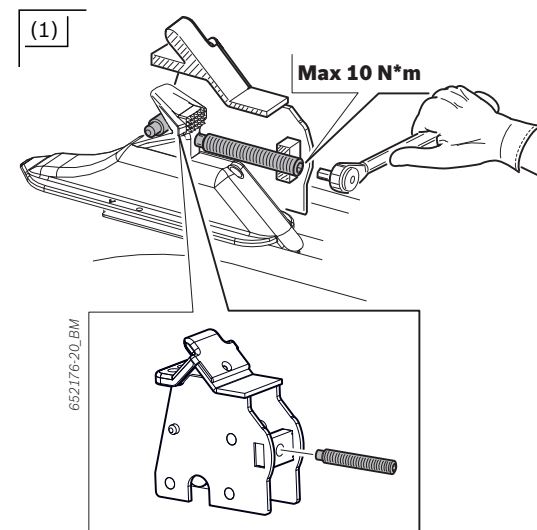


Рис. 94: Комплектующие для монтажа шин для мотоциклов/мотороллеров

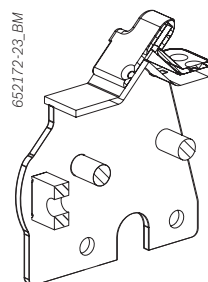


Рис. 95: Монтаж без проставки 10 - 22 inch

## 9.4 Размеры и вес

Назначение	Спецификации
MS 530 S (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Вес нетто	239 kg
Вес брутто	267 kg

Назначение	Спецификации
MS 530 S IT (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Вес нетто	251 kg
Вес брутто	279 kg

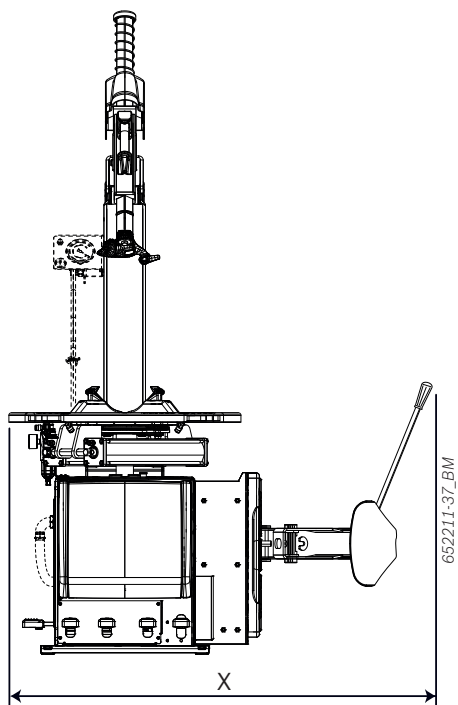


Рис. 96: Размеры, вид спереди MS 530 S / MS 530 S IT

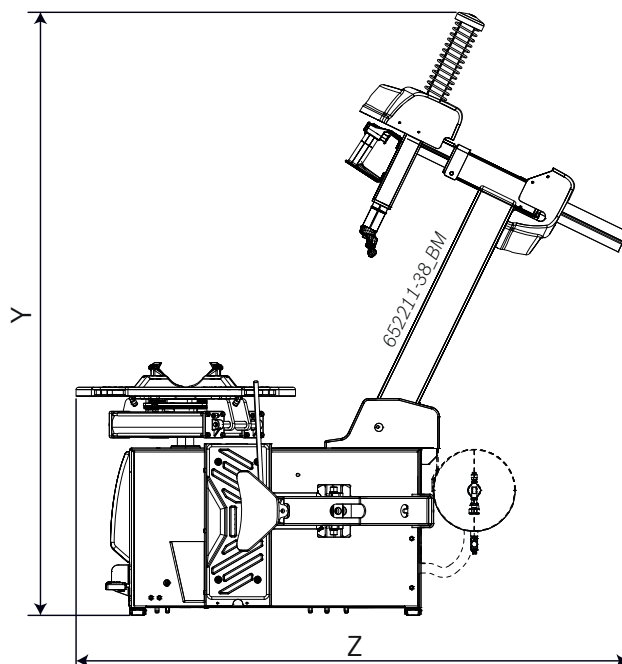


Рис. 97: Размеры, вид сбоку MS 530 S / MS 530 S IT

**ii** Для моделей станков с отводом вертикальной стойки следует учитывать максимальную высоту 1880 mm.

Ihr Händler vor Ort:  
*Local distributor:*

ТОВ "ТСП ТРЕЙДІНГ"  
вул. Південноукраїнська, 19, 60  
м. Запоріжжя, Україна

+38 (061) 212-22-30

+38 (061) 212-22-40

[www.tsp.com.ua](http://www.tsp.com.ua)  
[info@tsp.com.ua](mailto:info@tsp.com.ua)

Beissbarth GmbH  
Hanauer Straße 101  
80993 München (Munich, Bavaria)  
Germany

Tel. +49-89-149 01-0

Fax +49-89-149 01-285/-240

[www.beissbarth.com](http://www.beissbarth.com)  
[sales@beissbarth.com](mailto:sales@beissbarth.com)

1 695 108 849 | 2018-07-01

