

### 4.3 Подключение сжатого воздуха

1. MS 630 S / MS 650 S (IT) подключить к сети снабжения сжатым воздухом.

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

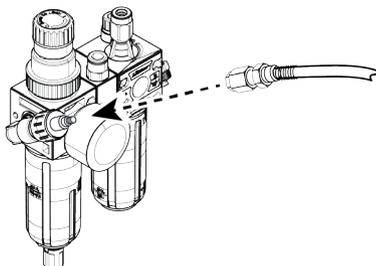


Рис. 51: Подключение сжатого воздуха

2. 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.

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

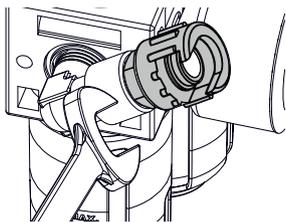


Рис. 52: Удаление байонетного затвора

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

**!** Снова установить оригинальное прокладочное кольцо.

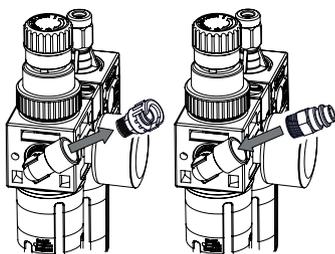


Рис. 53: Монтаж быстроразъемного соединения

### 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 mm 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 Ph, 50/60 Hz	10	17 A - 22 A	20 A
230 V, 1 Ph, 50/60 Hz	10	9 A – 12,5 A	10 A
400 V, 3 Ph, 50 Hz	10	2,8 A – 4 A	3,5 A

Табл. 11: 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

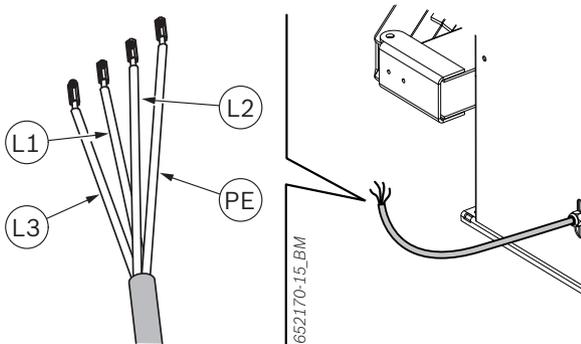


Рис. 54: Цветовой код подключения трехфазного тока

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

Табл. 12: Цветовой код для трехфазного подключения

### Подключение однофазного штекера 230 V

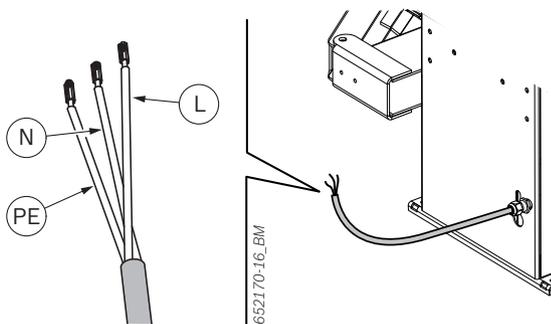


Рис. 55: Цветовой код для подключения однофазного штекера

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

Табл. 13: Таблица цветов для подключения однофазного штекера

## 4.5 Контроль направления вращения

! Для надлежащей эксплуатации станка MS 630 S / MS 650 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.

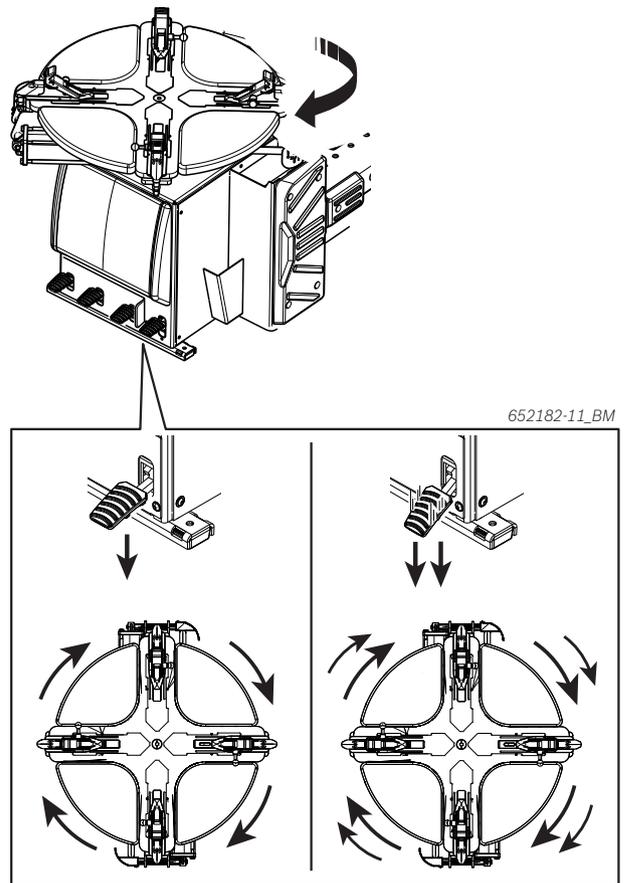


Рис. 56: Контроль направления вращения

## 4.6 Монтаж защитных пластиковых крышек

**!** Перед демонтажем и монтажом шины установить все пластиковые защитные элементы.

### 4.6.1 Направляющие

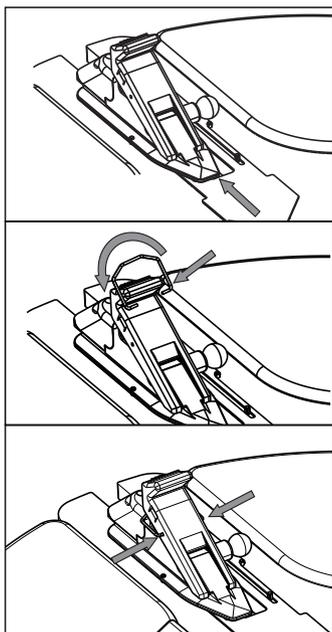
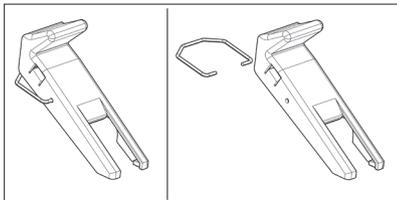


Рис. 57: Монтаж защитных элементов на направляющих

### 4.6.2 Монтажная головка и монтажный инструмент

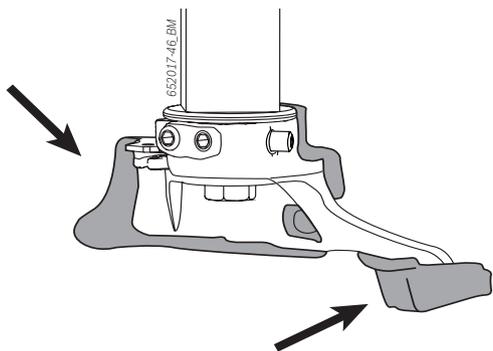


Рис. 58: Установка защитных элементов для монтажной головки

### 4.6.3 Отжимная лопатка

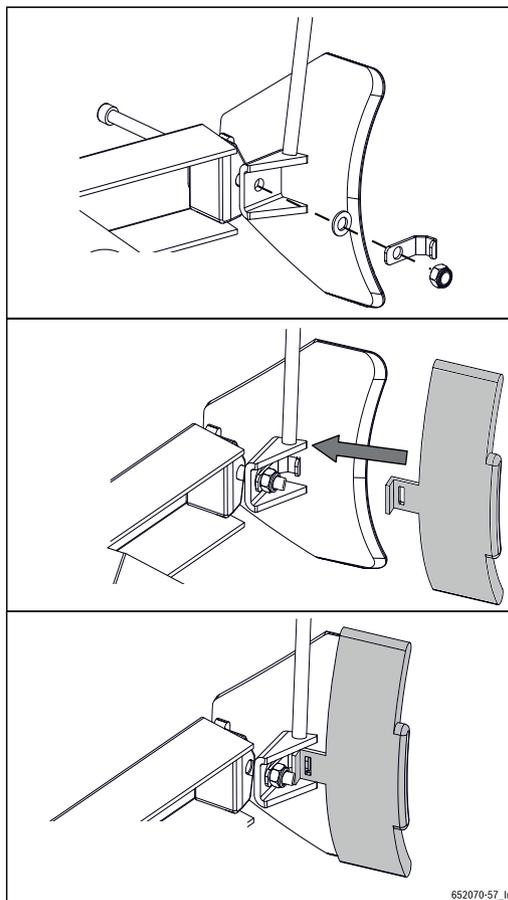


Рис. 59: Установка защитного элемента на отжимную лопатку

### 4.6.4 Защита диска

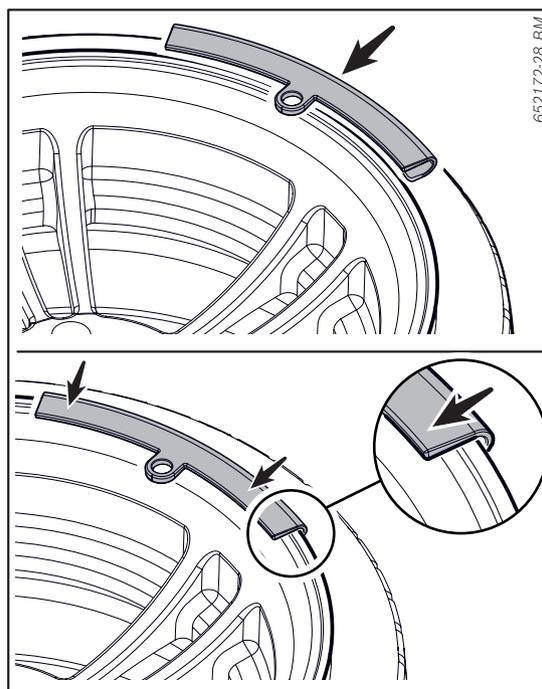


Рис. 60: Монтаж защиты диска

## 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 °C.
- 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 Настройка направляющих

Для моделей настраивается положение четырех подвижных направляющих и, соответственно, изменяется диапазон допустимых значений, это показано на рисунке ниже:

1. Потянуть наружу шибер (А).
2. Сдвинуть подвижную часть направляющей в нужное положение.
3. Отпустить шибер (А) и при этом проверить его правильную фиксацию в соответствующем отверстии для нужного положения (направляющая не должна двигаться).

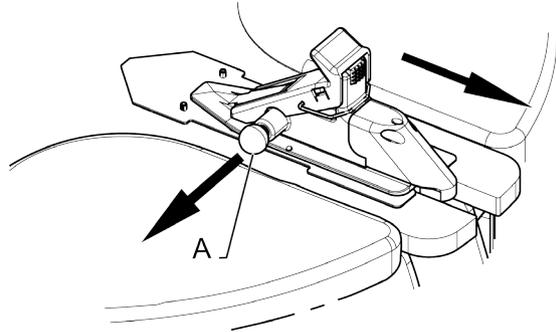


Рис. 61: Настройка направляющих

#### 5.1.2 Подготовка к демонтажу: процесс отжима шины

❗ Следить за тем, чтобы при монтаже не был поврежден клапан камеры шины.

1. Вынуть иглу клапана при помощи соответствующего инструмента.
  - ⇒ Воздух полностью выходит из шины.
  - ⇒ Прежде чем приступить к отжиму шины, убедиться в том, что из шины полностью выпущен воздух.

ℹ Если установлен датчик системы контроля давления в шинах (TPMS), то при отжиме/демонтаже/монтаже шины убедиться в том, что этот датчик не поврежден.

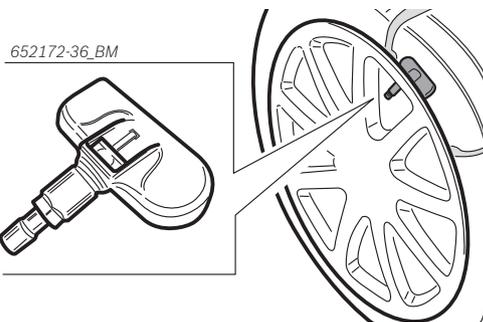


Рис. 62: Клапан системы контроля давления в шинах (TPMS)

❗ Перед началом процесса отжима настроить угол поворота отжимной консоли на ширину шины.

➤ В станках с **педалью для приведения в действие отжимной консоли приводом** настроить положение установочной гильзы, которая имеет 4 позиции (см. рисунок ниже) на ширину шины (см. таблицу).

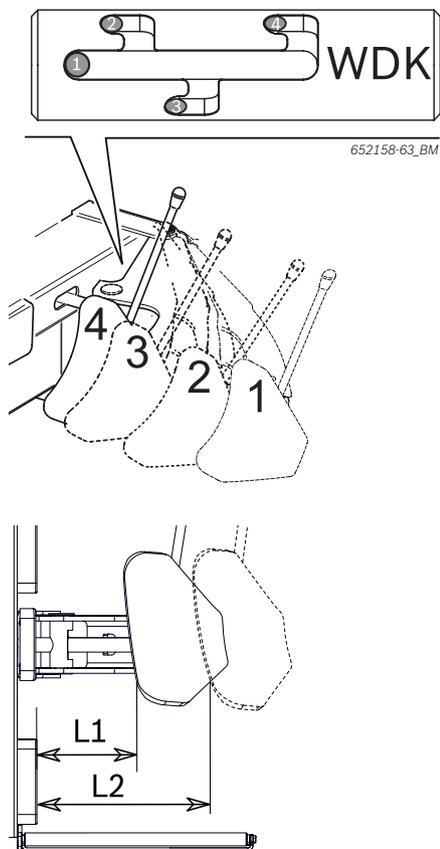


Рис. 63: Настройки 4-позиционной установочной гильзы

Позиция	L1 (mm)	L2 (mm)
1	183	388
2	158	375
3	113	337
4	60	270

Табл. 14: 4 позиции

➤ В станках с **рычагом для приведения в действие отжимной консоли** настроить положение установочного пальца, который имеет 2 позиции (см. рисунок ниже) на ширину шины (см. таблицу).

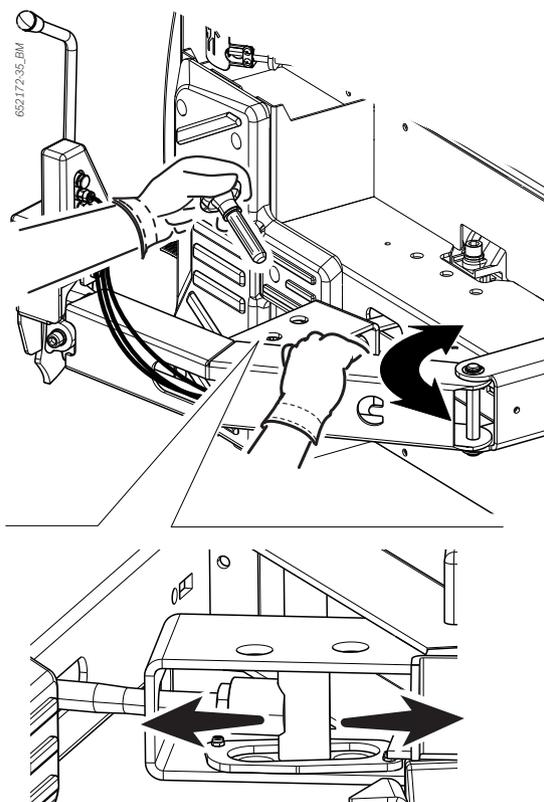


Рис. 64: Регулировка положения ручного приспособления отжима

После вытягивания установочного пальца установить отжимную консоль вручную таким образом, чтобы отверстие было направлено к подключению цилиндра.

❗ Во избежание возможных опасностей отжимная консоль должна захватываться в той зоне, которая изображена на рисунке.

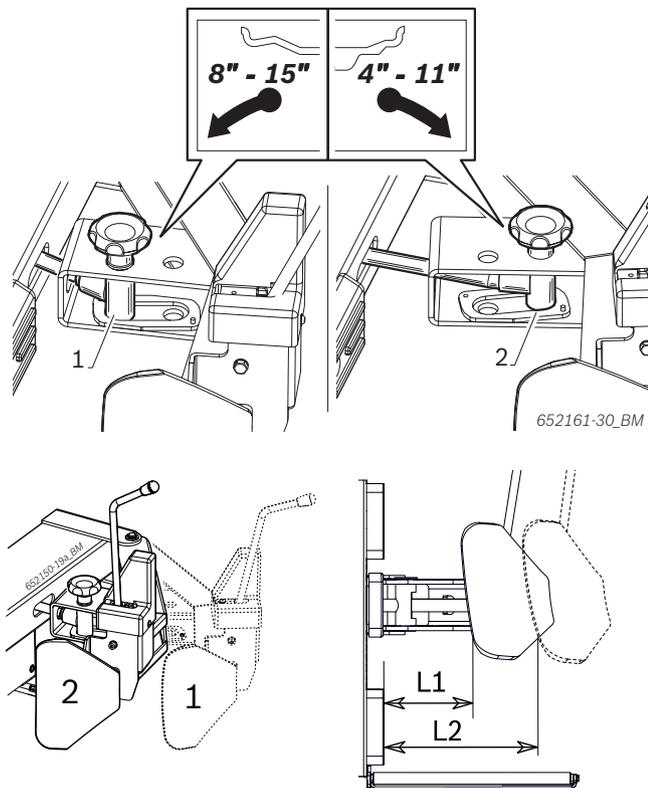


Рис. 65: Настройки 2-позиционного установочного пальца

Позиция	L1 (mm)	L2 (mm)
1	135	398
2	60	293

Табл. 15: 2 позиции

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

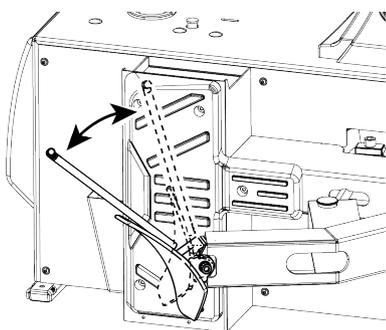


Рис. 66: Настройка отжимной лопатки

- Поставить шину на пол рядом с износостойкими накладками 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 повернуть зажимной диск таким образом, чтобы зажимные кулачки располагались под углом 45° к корпусу станка.
- В качестве дополнительной меры безопасности установить на минимальное расстояние зажимные кулачки в пределах зажимного диска.

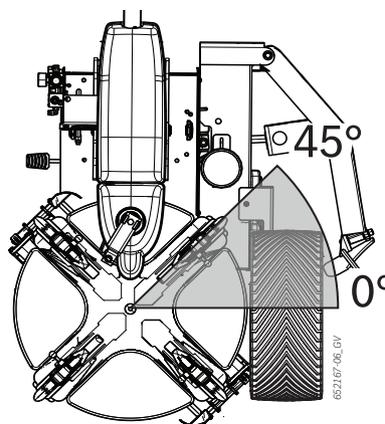


Рис. 67: Положение зажимного диска

- Нажать pedal отжимного блока, чтобы приблизить отжимную лопатку к борту шины.

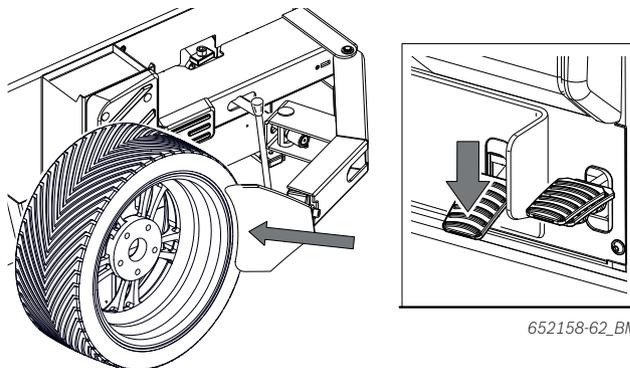


Рис. 68: Отжим верхнего борта шины

ii В станках с рычагом для приведения в действие отжимной консоли нажать рычаг для приближения отжимной лопатки к борту шины.

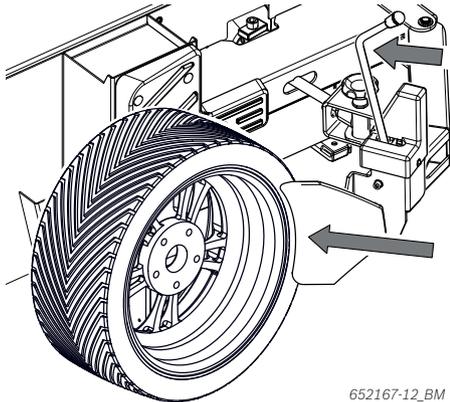


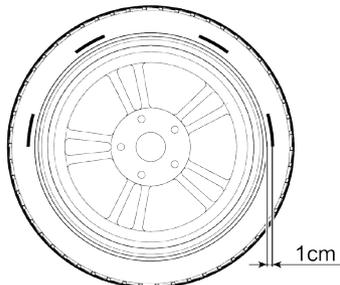
Рис. 69: Отжим верхнего борта шины путем нажатия на рычаг



**Предупреждение: возможно травмирование конечностей!**

- При приведении в действие отжимной консоли следует действовать очень осторожно во избежание защемления конечностей между шиной и отжимным блоком.
- Не вставлять руки между шиной и отжимной консолью.

ii Отжим должен производиться в 3–4 точках колеса (вращаемого вручную). При этом выполнить позиционирование отжимной лопатки на расстоянии примерно 1 см от края обода.



! Для предотвращения повреждения клапана для накачивания шин не позиционировать отжимную лопатку вблизи клапана. Рекомендуемые положения представлены на следующем рисунке.

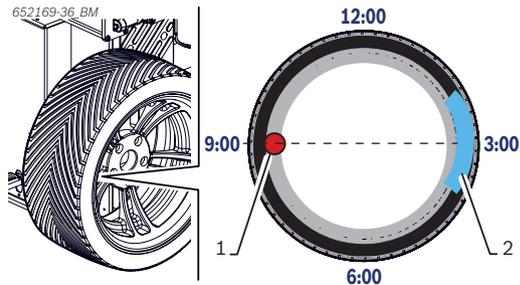


Рис. 70: Схема расположения отжимной лопатки

- 1 Клапан для накачивания шин
- 2 Отжимной блок

ii На боковину шины и хамп обода (кольцевой выступ на посадочной полке обода для бескамерных шин) нанести смазочный материал, чтобы облегчить отжим.

5. Повторить процесс с противоположной стороны колеса.
6. Повернуть колесо на 180°.
7. Сместить колесо и установить его недалеко от отжимной лопатки.

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

**I** В станках с рычагом для приведения в действие отжимной консоли нажать рычаг для приближения отжимной лопатки к борту шины.

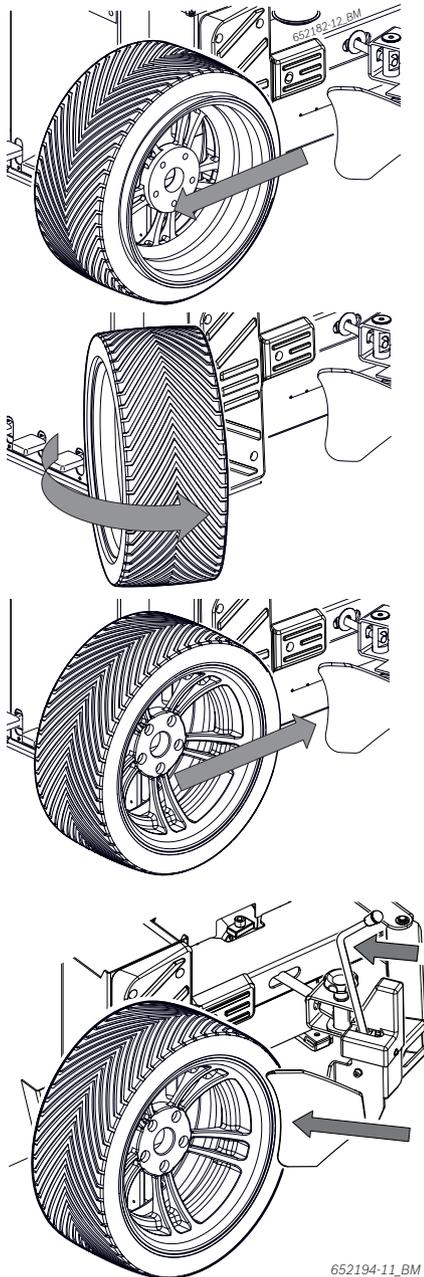


Рис. 71: Отжим нижнего борта шины

### 5.1.3 Демонтаж



**Предупреждение: Опасность травмирования рук!**

- При вращении зажимного диска может произойти защемление.
- Не вводите пальцы между шиной и ободом!
- При перемещении шины имеется опасность защемления рук между шиной и зажимным диском.

- Нажать кнопку фиксации положения, чтобы отпустить выдвижную стойку.

**I** На моделях станков с отводом вертикальной стойки нажать кнопку фиксации (A) до перемещения вертикальной стойки (B) до упора и ее фиксации.

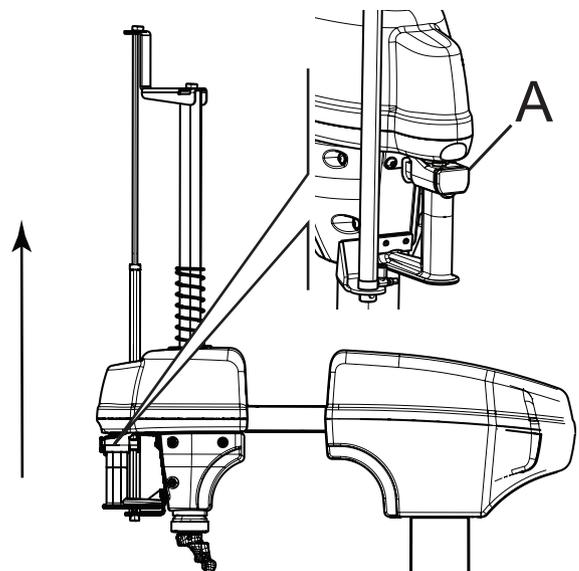


Рис. 72: Положение упора вертикальной стойки

- Нажать педаль откидываемой монтажной колонны, чтобы откинуть монтажную колонну назад.

**I** При помощи соответствующей педали переместить зажимные кулачки наружу, чтобы произвести зажим обода снаружи.

**I** 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.

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

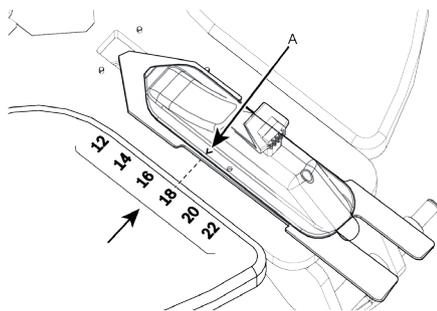
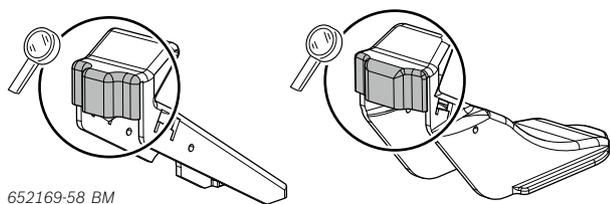


Рис. 73: Измерительная шкала

**i** 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.



652169-58\_BM

Рис. 74: 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 диск по направлению вниз и кратковременно нажать на педаль зажимных кулачков, чтобы зажать диск.

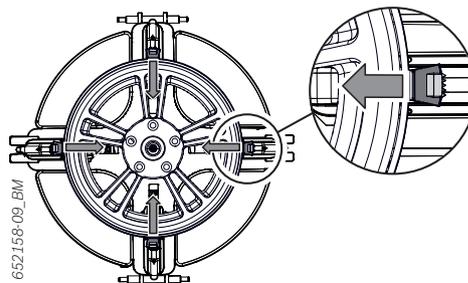
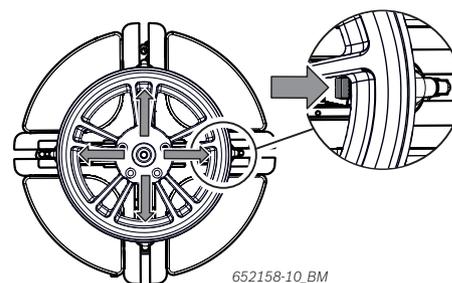


Рис. 75: Зажим снаружи

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



652158-10\_BM

Рис. 76: Зажим изнутри

5. Смазать боковину шины средством для скольжения до бортовой закраины.

**i** Для шин, остающихся безопасными после прокола (Runflat), или для шин, предназначенных для экстремальных нагрузок (UHP), использовать вспомогательные детали, такие как щипцы, клин или прижим борта шины Tecnoroller NG.

6. Нажать педаль откидываемой монтажной колонны, чтобы привести монтажную колонну в рабочую позицию.

- 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.

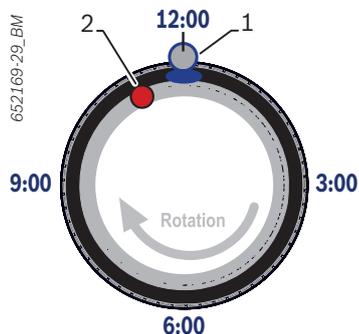
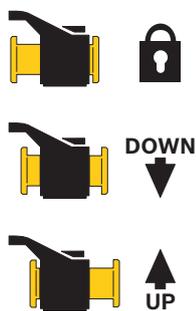


Рис. 77: Положение клапана для накачивания шин относительно монтажной головки

- монтажный инструмент
- клапан для накачивания шин/TPMS

- Приложить монтажную головку к ободу и настроить положение горизонтальной выдвигной консоли.

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



- **Позиция 1:** фиксация (при одновременным регулировании расстояния) вертикальной стойки и горизонтальной выдвигной консоли.
- **Позиция 2:** горизонтальная выдвигная консоль перемещается свободно, одновременно вертикальная стойка опускается в направлении обода.
- **Позиция 3:** горизонтальная выдвигная 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.

! 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.

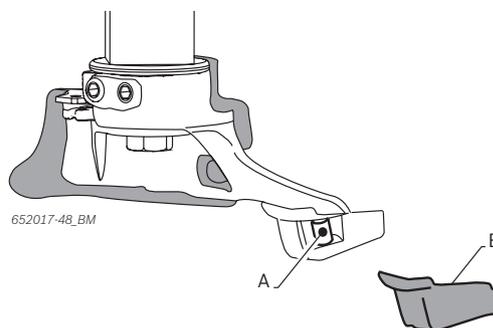


Рис. 78: Ролик и защита ролика

! Нажать кнопку фиксации положения для автоматической настройки расстояния от монтажной головки до края обода по горизонтали и по вертикали.

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

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

- Приподнять верхний борт шины устройством для отжима борта шины и опустить на клин монтажной головки.

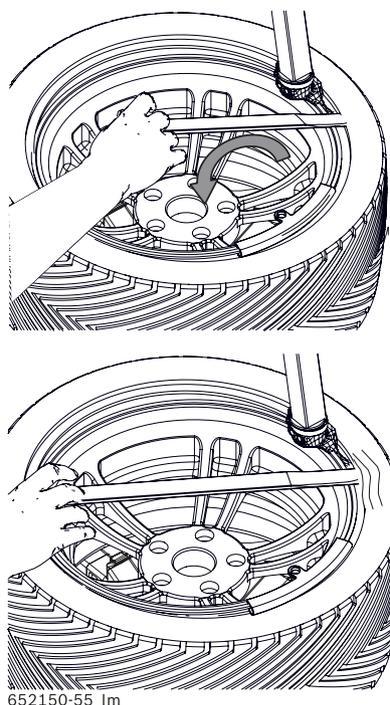


Рис. 79: Подъем верхнего борта шины



**Предупреждение: опасность травмирования нижних конечностей во время вращения зажимного диска.**

Опасность травмирования нижних частей тела выступающими компонентами под зажимным диском.

- Всегда соблюдать безопасное расстояние до зажимного диска.
- Всегда следить за безупречным состоянием пластиковых покрытий.
- Никогда не снимать пластмассовые крышки. Это может быть опасно.

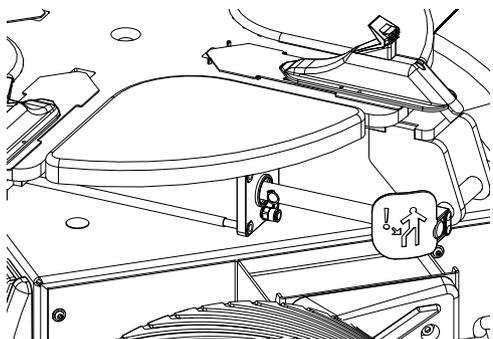


Рис. 80: Пластмассовая крышка

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

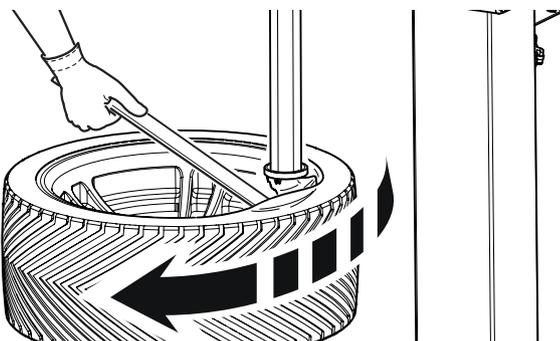


Рис. 81: Отсоединение верхнего борта шины

- ii Для камерных шин наклонить монтажную колонну, нажав педаль для откидываемой монтажной колонны, чтобы вытащить камеру.

12. Повторить эти действия для второго борта шины.

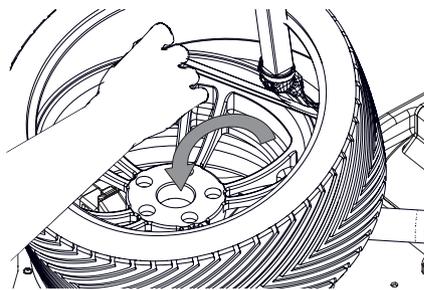


Рис. 82: Отсоединение нижнего борта шины.

13. Наклонить монтажную колонну, нажав педаль для откидываемой монтажной колонны, чтобы снять 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.

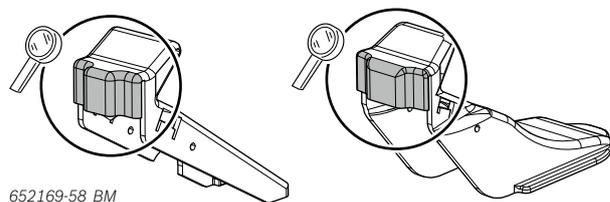
❗ В случае наличия датчика системы RDKS перед монтажом шины его необходимо установить на свое место.

ℹ 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.

ℹ 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. 83: 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.

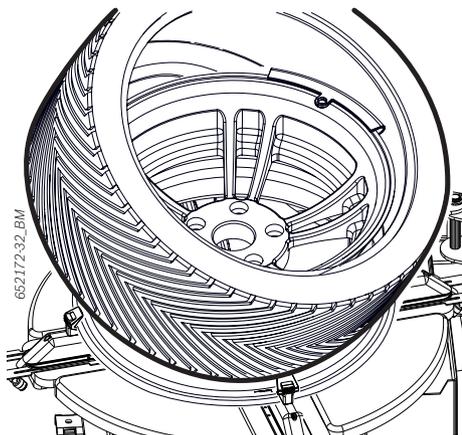


Рис. 84: Наклонное положение шины

## 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.

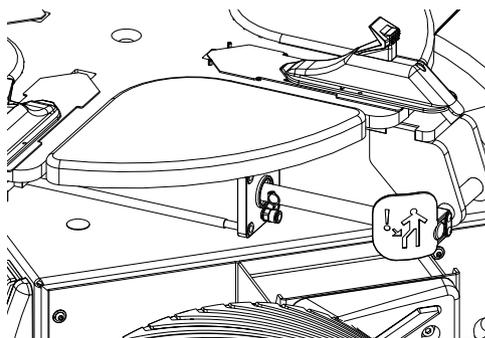


Рис. 85: Пластиковая крышка

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.

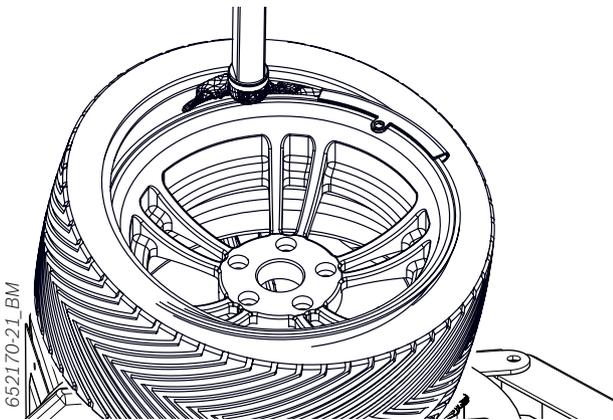


Рис. 86: Введение верхнего борта шины

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 бар.
- 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 630 S / MS 650 S (IT). В следующей таблице перечислены возможные неисправности, устранение которых не требует привлечения техника сервисной службы.

¶ Чтобы как можно быстрее устранить неисправность, очень важно при звонке назвать данные с типовой таблички (этикетка с тыльной стороны MS 630 S / MS 650 S (IT)) и вид неисправности.

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

¶ 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 630 S / MS 650 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. 16: 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. 17: 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 630 S / MS 650 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 630 S / MS 650 S (IT) следует отсоединить его от сети снабжения сжатым воздухом.

**!** Для обеспечения полной производительности и безупречной эксплуатации станка MS 630 S / MS 650 S (IT) необходимо регулярно проводить его очистку и техническое обслуживание MS 630 S / MS 650 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 630 S / MS 650 S (IT).

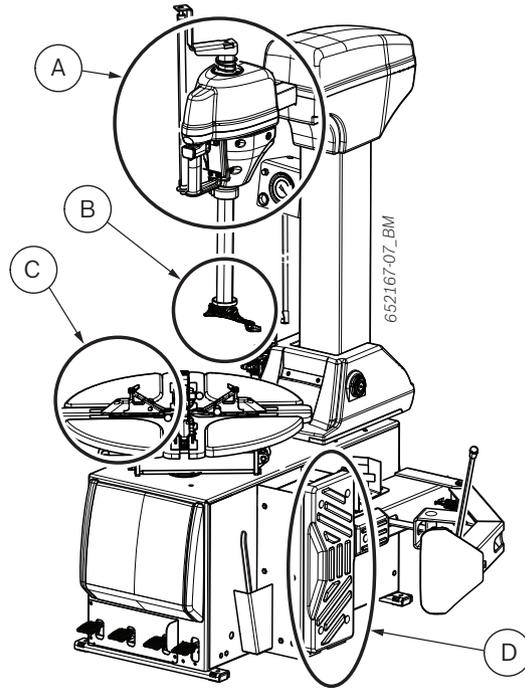


Рис. 87: Зоны очистки на станке

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. 18: 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. 19: 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").

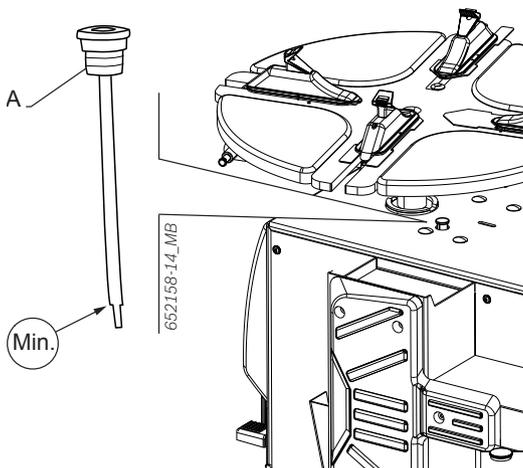


Рис. 88: Уровень масла

### 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.

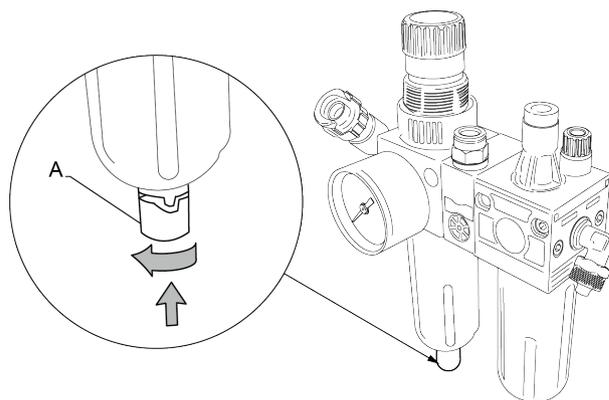


Рис. 89: Удаление конденсата

### 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").

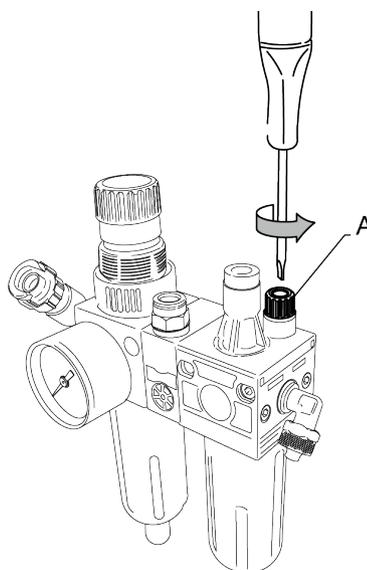


Рис. 90: Доливание масла

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.

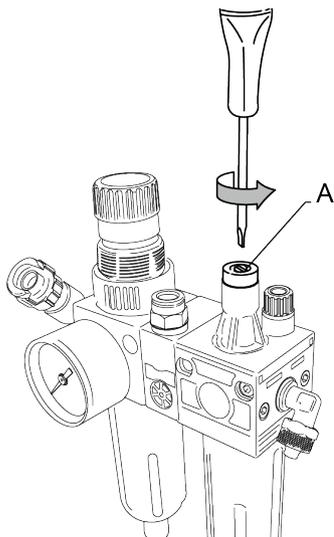


Рис. 91: Проверка выхода смазочного масла

A Винт настройки количества масла

### 6.3 Запасные и быстроизнашивающиеся части

Обозначение	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
Предупреждающая наклейка "Травмирование рук"	1 695 101 505
Наклейка "Откидная стойка"	1 695 100 776
Наклейка "Отжимной блок шины с рычагом"	1 695 102 431
Наклейка "Установочный палец"	1 695 102 440
Наклейка "Вертикальная штанга"	1 695 102 841
Наклейка "Педаль накачивания"	1 695 101 428
Наклейка "Педаль для накачивания шин + монтажа борта шины"	1 695 101 431
Наклейка "Опасность травмирования нижних конечностей"	1 695 102 644
Наклейка "Опасность защемления рук на ободке"	1 695 107 448
Наклейка "Высокий уровень шума"	1 695 107 449
Наклейка "Выброс частиц"	1 695 107 450
Наклейка "Защитные очки и наушники"	1 695 107 451
Пластиковая защита для зажимного диска	1 695 101 520

Обозначение	Номер для заказа
Комплект защитных деталей для дорожки 24–28"	1 695 102 148
Комплект защитных деталей для дорожки WDK 24–28"	1 695 108 654
Комплект защитных деталей для инструмента	1 695 101 503
Защитная деталь для отжимной лопатки	1 695 106 152
Отжимная лопатка	1 695 105 595
Накладка отжимного блока	1 695 101 150

Табл. 20: 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 630 S / MS 650 S (IT) снова закрепить на поддоне прилагающимися винтами.

**!** В случае продажи или передачи MS 630 S / MS 650 S (IT) вместе с MS 630 S / MS 650 S (IT) следует передать также все входящие в комплект поставки документы.

### 7.2 Временный вывод из эксплуатации

Если MS 630 S / MS 650 S (IT) временно выводится из эксплуатации или не используется по иным причинам, всегда следует вынимать штекер из розетки!

Мы рекомендуем тщательно очистить MS 630 S / MS 650 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 630 S / MS 650 S (IT) и принадлежности

1. MS 630 S / MS 650 S (IT) отключить от электросети и удалить провод для подключения к сети.
2. MS 630 S / MS 650 S (IT) разобрать, рассортировать по материалам и утилизировать согласно действующим предписаниям.



MS 630 S / MS 650 S (IT), комплектующие детали и упаковки необходимо утилизировать должным образом без нанесения вреда окружающей среде.

- Не утилизируйте MS 630 S / MS 650 S (IT) вместе с бытовыми отходами.

#### Только для стран ЕС



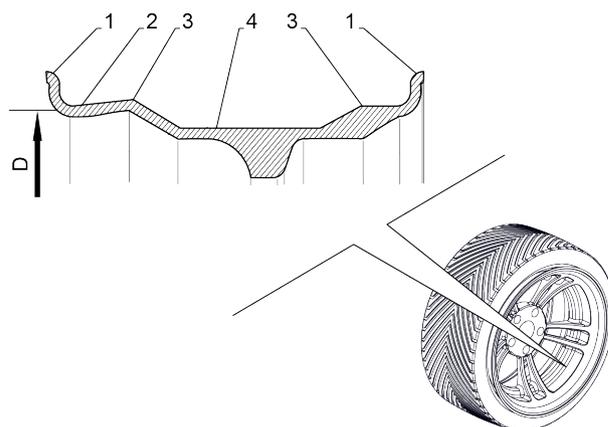
**MS 630 S / MS 650 S (IT) подпадает под действие европейской Директивы 2012/19/EG (WEEE).**

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 630 S / MS 650 S (IT) Вы не причиняете вреда окружающей среде и здоровью людей.

## 8. Глоссарий

### Обод, конструкция и обозначения



652017\_24\_SM

Рис. 92: 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 630 S / MS 650 S (IT)

Назначение	Спецификации
Усилие отжимного цилиндра	11,5 kN
Снабжение сжатым воздухом	8 – 10 bar
Напряжение питания	в зависимости от заданного напряжения (см. заводскую табличку)

### 9.2 Условия работы и окружающая температура

Назначение	Спецификации
Рабочая температура	-5° C \ +40° C
Температура хранения	-20° C \ + 60° C
Градиент температуры	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	MS 630 S (IT) мин./макс.	MS 650 S (IT) мин./макс.
Ширина шины	3 - 12,5 inch	3 - 15 inch
Макс. диаметр шины	1200 mm	1200 mm
Диаметр обода (внутреннее зажатие обода)	12 - 28 inch	13 - 32 inch
Диаметр обода (внешнее зажатие обода)	10 - 24 inch	12 - 28 inch



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

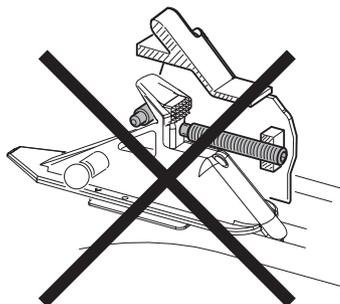
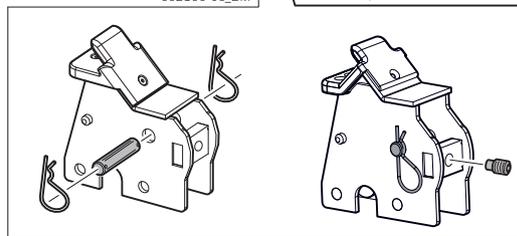
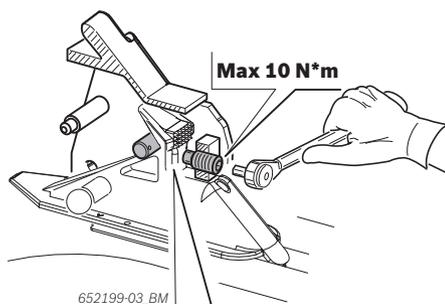


Рис. 93: Комплектующие для монтажа шин для мотоциклов/мотороллеров

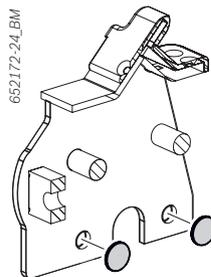


Рис. 94: Монтаж распорки

#### 9.3.2 Шины для мотоцикла/мотороллера

Назначение	MS 630 S (IT) мин./макс.	MS 650 S (IT) мин./макс.
Ширина шины	3 - 12,5 inch	3 - 14 inch
Макс. диаметр шины мотоцикла/мотороллера	1200 mm	1200 mm
Диаметр обода <sup>1)</sup>	8 - 24 inch	8 - 28 inch

<sup>1)</sup> Зажимной диск позволяет выполнить зажатие колесного диска 7".

### 9.4 Размеры и вес MS 630 S (IT)

Назначение	Спецификации	
	MS 630 S	MS 630 S IT
Максимальные габаритные размеры (X x Y x Z)	1430 x 2055 x 1990 mm	
Вес нетто	257 kg	268 kg
Вес брутто	285 kg	296 kg

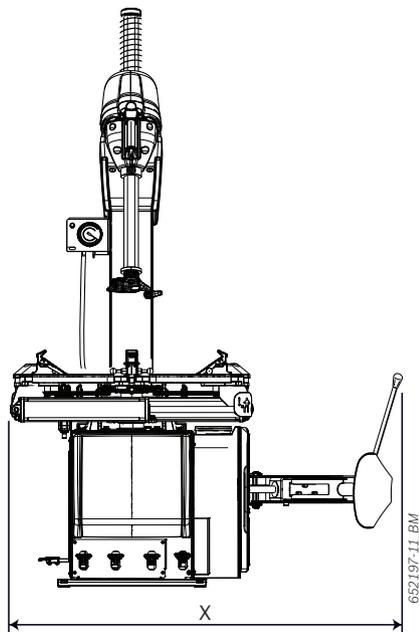


Рис. 95: Размеры, вид спереди

### MS 650 S (IT)

Назначение	Спецификации	
	MS 650 S	MS 650 S IT
Максимальные габаритные размеры (X x Y x Z)	1510 x 2350 x 2010 mm	
Вес нетто	350 kg	360 kg
Вес брутто	390 kg	400 kg

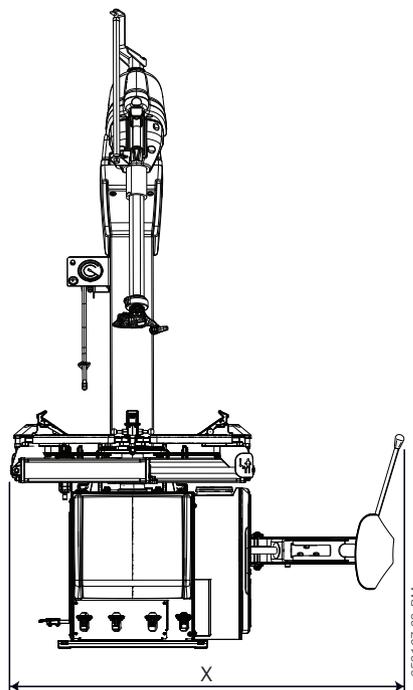


Рис. 97: Размеры, вид спереди

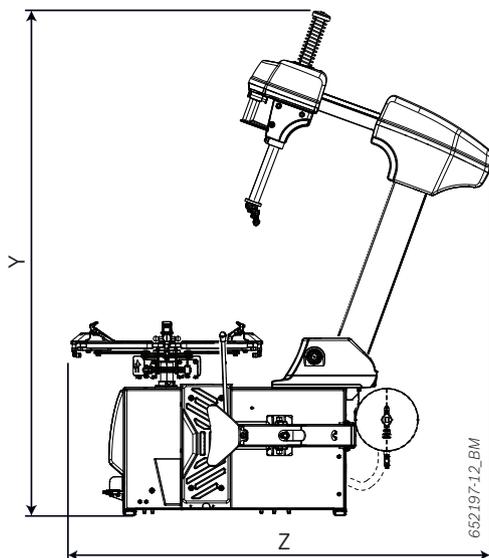


Рис. 96: Размеры, вид сбоку

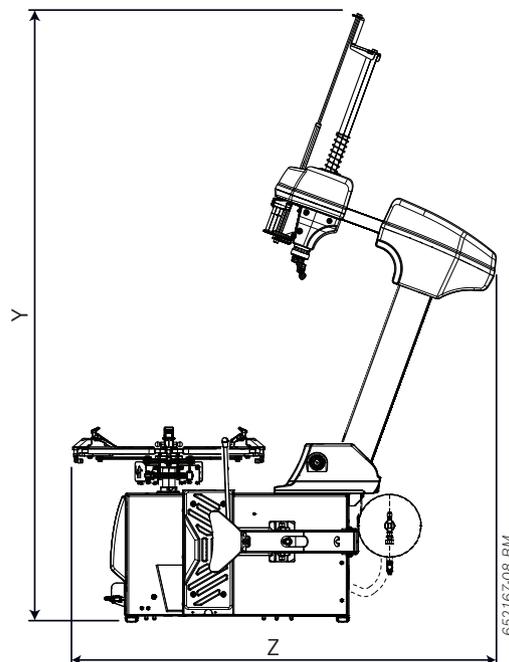


Рис. 98: Размеры, вид сбоку

**II** В станках с отводом вертикальной штанги следует учитывать максимальную высоту 2160 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)

1 695 108 769 | 2018-07-01

