

MS 63 S / MS 63 S IT

ru Руководство по эксплуатации
Перевод оригинального руководства
по эксплуатации (итальянский)
Шиномонтажный станок

Содержание Русский

1.	Использованная символика	3	4.6	Монтаж защитных пластиковых крышек	23
1.1	В документации	3	4.6.1	Защитные элементы направляющих	23
1.1.1	Предупреждения: структура и значение	3	4.6.2	Защитный элемент для отжимной лопатки	23
1.1.2	Символы: наименование и значение	3	4.6.3	Защитные элементы монтажной стойки и монтажной головки	24
1.2	На изделия	3	4.6.4	Защита обода	24
2.	Советы для пользователя	4	5.	Применение	24
2.1	Важные указания	4	5.1	Демонтаж шин	24
2.2	Указания по безопасности	4	5.1.1	Рабочая зона	25
2.3	Электромагнитная совместимость (ЭМС)	4	5.1.2	Подготовка к демонтажу: процесс отжима шины	25
3.	Описание изделия	4	5.1.3	Демонтаж	27
3.1	Использование по назначению	4	5.2	Монтаж шины	29
3.2	Условия	4	5.2.1	Подготовка к монтажу	29
3.3	Описание функций	4	5.2.2	Монтаж	30
3.4	Комплект поставки	5	5.3	Накачивание шин	31
3.4.1	MS 63 S / MS 63 S IT	5	5.3.1	Накачивание шин через шланг	31
3.4.2	Принадлежности для монтажа стойки	5	5.3.2	Накачивание с использованием пистолета	31
3.4.3	Инструменты для монтажа отжимной лопатки	5	5.4	Неисправности – самостоятельное устранение небольших неисправностей	32
3.4.4	Принадлежности для монтажа передней крышки	6	6.	Техническое обслуживание	33
3.4.5	Инструменты для монтажа манометра контроля накачивания шин	6	6.1	Рекомендуемые смазочные средства	33
3.4.6	Принадлежности для монтажа ресивера для сжатого воздуха	6	6.2	Очистка и уход	33
3.4.7	Принадлежности для монтажа облицовки основания стойки	6	6.2.1	Интервалы очистки	33
3.4.8	Принадлежности для монтажа крышки основания стойки	6	6.2.2	Интервалы технического обслуживания	34
3.4.9	Комплектация	7	6.2.3	Контроль трансмиссионного масла	34
3.5	Специальные принадлежности	7	6.2.4	Удаление конденсата	34
3.6	Описание MS 63 S / MS 63 S IT	8	6.2.5	Доливка масла в маслораспылитель	34
4.	Первый ввод в эксплуатацию	10	6.2.6	Проверка выхода смазочного масла	35
4.1	Распаковка	10	6.3	Запасные и быстроизнашивающиеся части	35
4.2	Установка	10	7.	Вывод из эксплуатации	35
4.2.1	Снятие боковой крышки	10	7.1	Смена места установки	35
4.2.2	Подъем монтажной стойки	10	7.2	Временный вывод из эксплуатации	35
4.2.3	Закрепление монтажной стойки	12	7.3	Удаление отходов и утилизация	36
4.2.4	Закрепление ресивера для сжатого воздуха	13	7.3.1	Водоопасные вещества	36
4.2.5	Крепление манометра	14	7.3.2	MS 63 S / MS 63 S IT и принадлежности	36
4.2.6	Закрепление отжимного блока	15	8.	Глоссарий	36
4.2.7	Завершение подготовки	17	9.	Технические характеристики	37
4.2.8	Установка станка	18	9.1	MS 63 S / MS 63 S IT	37
4.2.9	Подключить пистолет для накачивания шин	20	9.2	Условия работы и окружающая температура	37
4.3	Подключение сжатого воздуха	21	9.3	Рабочая зона	37
4.4	Подключение электрооборудования	22	9.3.1	Шины легковых автомобилей	37
4.5	Контроль направления вращения	23	9.3.2	Шины для мотоцикла/мотороллера	37
			9.4	Размеры и вес	38

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:

Предупреждение **СИГНАЛЬНОЕ СЛОВО – вид и источник ждающий 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
ОПАСНОСТЬ	Непосредственно угрожающая опасность	Смерть или тяжелое телесное повреждение
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Возможная угрожающая опасность	Смерть или тяжелое телесное повреждение
ОСТОРОЖНО	Возможная угрожающая ситуация	Легкое телесное повреждение

1.1.2 Символы: наименование и значение

Символ	Наименование	Значение
!	Внимание	Предупреждение о возможном материальном ущербе
i	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.

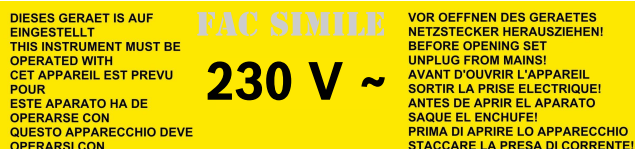
1.2 На изделии

! 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 табличке.
- 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.



Левая сторона корпуса

Опасность удара электрическим током при касании электрических деталей.



Монтажная колонна

Опасность травмирования вследствие защемления рук между зажимным диском и шиной.



Монтажная колонна

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



Правая сторона корпуса

Опасность защемления рук при отжимании.



Маркировка EAC

Подтверждает пригодность машины для эксплуатации в Российской Федерации.

Передняя сторона станка



- Положение педали для опрокидывающего движения монтажной стойки.
- Положение педали для открытия/закрытия зажимных лап.
- Положение педали для задействования отжимного блока.
- Положение педали для поворота зажимного диска.

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.



Манометр

Опасность травмирования глаз из-за выброса частиц и пыли от шины.



Манометр

Опасность для органов слуха из-за действия сильного шума.



Манометр

Использование средств индивидуальной защиты органов слуха и защитных очков является обязательным.

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 63 S / MS 63 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 63 S / MS 63 S IT.

2.3 Электромагнитная совместимость (ЭМС)

MS 63 S / MS 63 S IT отвечает критериям согласно Директиве по ЭМС 2014/30/EU.
MS 63 S / MS 63 S IT представляет собой изделие класса В согласно EN 61 326.

3. Описание изделия

3.1 Использование по назначению

MS 63 S / MS 63 S IT – это шиномонтажный станок для монтажа и демонтажа шин легковых автомобилей, а также, при наличии соответствующих принадлежностей, и мотоциклетных шин.

И MS 63 S / MS 63 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.

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

3.2 Условия

MS 63 S / MS 63 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.

Руководство "Важные указания и указания по технике безопасности" содержит дополнительные основные требования к использованию и подготовке рабочей зоны.

3.3 Описание функций

Далее будут представлены важнейшие функции приведенных выше компонентов MS 63 S / MS 63 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 Комплект поставки

3.4.1 MS 63 S / MS 63 S IT

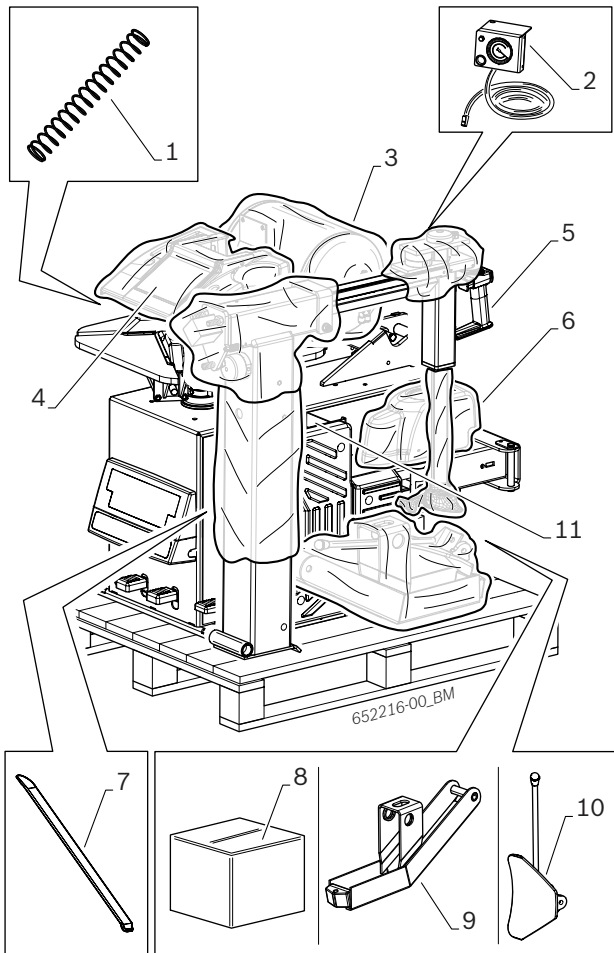


Рис. 1: Вариант с демонтированной стойкой

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Возвратная пружина вертикальной стойки	-	1
2	Манометр для контроля накачивания шин ¹⁾	1 695 101 211	1
3	Ресивер для сжатого воздуха ¹⁾	1 695 108 824	1
4	Крышка основания стойки	-	1
5	Узел стойки с инструментом	-	1
6	Передняя крышка	-	1
7	Устройство для отжима борта шины ¹⁾	-	1
8	Комплектация ¹⁾	-	1
9	Отжимная консоль	1 695 901 368	1
10	Отжимная лопатка	1 695 106 782	1
11	Пакет с винтовой группой	-	1

Табл. 1: Вариант с демонтированной стойкой

¹⁾ В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

I Большинство винтов или мелких компонентов уже предварительно смонтированы на машине. Все остальные детали находятся в пакете над неабразивной прокладкой и перечислены в следующих главах.

3.4.2 Принадлежности для монтажа стойки

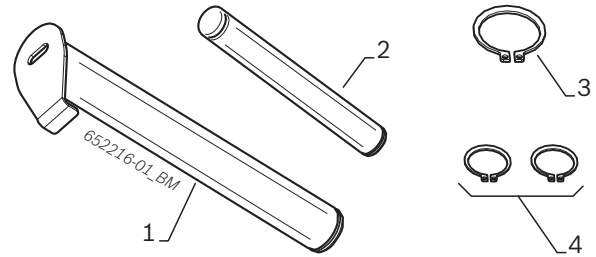


Рис. 2: Принадлежности для монтажа откидной стойки

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Стопорный болт стойки	1 695 109 104	1
2	Болт штока цилиндра	1 695 001 165	1
3	Внешнее пружинное стопорное кольцо D.25	1 695 040 508	1
4	Внешнее пружинное стопорное кольцо D.16	1 695 002 202	2

Табл. 2: Принадлежности для монтажа откидной стойки

3.4.3 Инструменты для монтажа отжимной лопатки

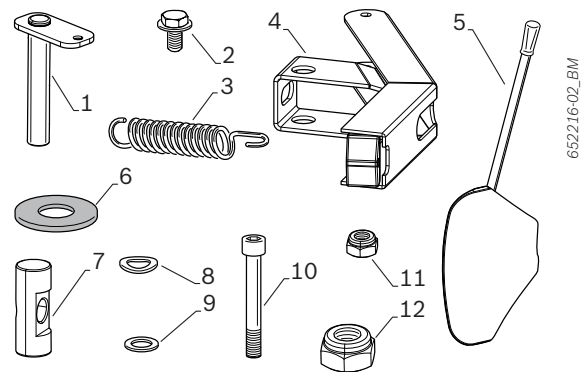


Рис. 3: Инструменты для монтажа отжимной лопатки

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Болт отжимной консоли	1 695 109 034	1
2	Болт M6x10 UNI 6950	1 695 000 363	1
3	Возвратная пружина отжимной лопатки ¹⁾	1 695 001 229	1
4	Отжимная консоль	1 695 901 368	1
5	Отжимная лопатка	1 695 106 782	1
6	Нейлоновая шайба	1 695 100 297	1
7	Болт шарнира отжимной лопатки	1 695 108 680	1
8	Волнистые пружинные шайбы Ø12 DIN 137/B	1 695 041 103	1
9	Подкладная шайба M12 ISO 7089	1 695 040 070	1
10	Специальный винт для отжимной лопатки M12x90	1 695 103 347	1
11	Гайка M12, низкая, EN ISO 10511	1 695 002 006	1
12	Гайка M16x1,5 EN ISO 10511	1 695 040 167	1

Табл. 3: Инструменты для монтажа отжимной лопатки

¹⁾ Пакет с винтовой группой

3.4.4 Принадлежности для монтажа передней крышки

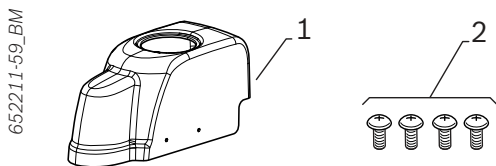


Рис. 4: Принадлежности для монтажа передней крышки

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

Табл. 4: Принадлежности для монтажа передней крышки

3.4.5 Инструменты для монтажа манометра контроля накачивания шин

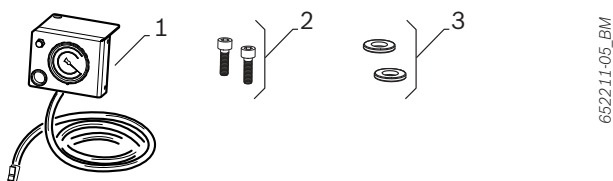


Рис. 5: Инструменты для монтажа манометра контроля накачивания шин

Поз.	Наименование	Номер заказа	К.
1	Манометр для контроля накачивания шин ¹⁾	1 695 101 211	1
2	Болт M6x20 ISO 4762 ¹⁾	1 695 020 402	2
3	Подкладная шайба M6 ISO 7089 ¹⁾	1 695 002 104	2

Табл. 5: Инструменты для монтажа манометра контроля накачивания шин

¹⁾ В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

3.4.6 Принадлежности для монтажа ресивера для сжатого воздуха

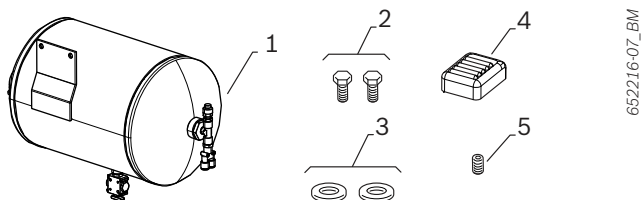


Рис. 6: Принадлежности для монтажа ресивера для сжатого воздуха

Поз.	Наименование	Наименование	К.
1	Ресивер для сжатого воздуха ¹⁾	1 695 108 824	1
2	Болт M8 x 20 ISO 4017 ¹⁾	1 695 020 510	2
3	Подкладная шайба M8 ISO 7089 ¹⁾	1 695 002 101	2
4	Педаль ¹⁾	1 695 100 061	1
5	Резьбовой штифт M6x8 ISO 4027 ¹⁾	1 695 040 174	1

Табл. 6: Принадлежности для монтажа ресивера для сжатого воздуха

¹⁾ В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

3.4.7 Принадлежности для монтажа облицовки основания стойки

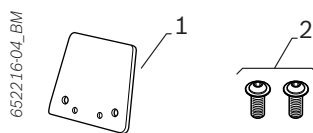


Рис. 7: Принадлежности для монтажа облицовки основания стойки

Поз.	Наименование	Наименование	Колво
1	Передняя резиновая защита ¹⁾	1 695 108 797	1
2	Болт M5x16 UNI ISO 7380 ¹⁾	1 695 042 612	2

Табл. 7: Принадлежности для монтажа облицовки основания стойки

¹⁾ Пакет с винтовой группой

3.4.8 Принадлежности для монтажа крышки основания стойки

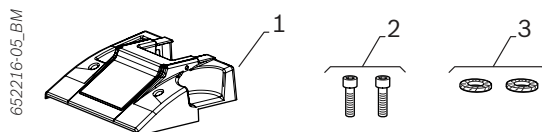


Рис. 8: Принадлежности для монтажа крышки основания стойки

Поз.	Наименование	Номер заказа	Колво
1	Крышка основания стойки	-	1
2	Болт M5x30 ISO 4762	1 695 020 304	2
3	Подкладная шайба M5 UNI 1751	1 695 040 172	2

Табл. 8: Принадлежности для монтажа крышки основания стойки

3.4.9 Комплектация

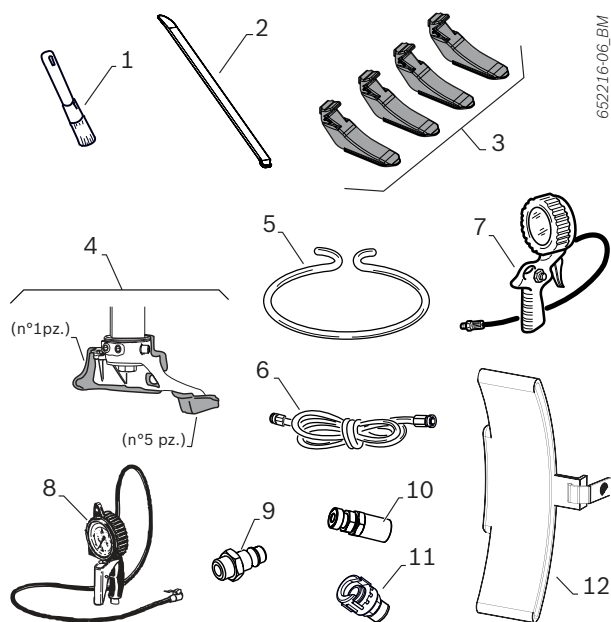


Рис. 9: Комплектация MS 63 S / MS 63 S IT

Поз.	Наименование	Номер заказа	Кол-во
1	Кисть	1 695 100 123	1
2	Устройство для отжима борта шины	1 695 102 683	1
3	Комплект пластиковых элементов для защиты направляющих 20"	1 695 101 402	1
4	Комплект пластиковых элементов для инструмента	1 695 101 503	1
5	Пружинное кольцо	1 695 102 520	1
6	Соединительная трубка для пистолета/VGP ¹⁾	1 695 104 542	1
7	Пистолет для накачивания шин WIKA с манометром ¹⁾	1 695 101 653	1
8	Пистолет для накачивания шин EURODAINU с манометром ¹⁾	1 695 042 877	1
9	Быстроразъемная муфта ¹⁾	1 695 042 398	1
10	Байонетный затвор ¹⁾	1 695 040 325	1
11	Поворотное соединение ¹⁾	1 695 040 162	1
12	Защитный элемент для отжимной лопатки ¹⁾	1 695 106 152	1
	Руководство по эксплуатации	1 695 109 190	1
	Руководство по оборудованию для обслуживания шин	1 695 000 006	1

Табл. 9: Комплектация MS 63 S / MS 63 S IT

¹⁾ В зависимости от заказанного варианта исполнения входит в комплект поставки

3.5 Специальные принадлежности

Наименование	Номенклатурный номер
Клеши для прижатия борта шины	1 695 103 302
Клин (высокий)	1 695 103 216
Клин (низкий)	1 695 103 261
Переходник для мотоцикла 20"	1 695 103 543
Переходник для мотороллера 20"	1 695 103 542
Комплект инструментов для мотоциклов	1 695 103 210
Отжимная лопатка для мотоциклов	1 695 101 394
Комплект пластиковых элементов для инструмента	1 695 101 503
Комплект защитных лап для монтажной головки	1 695 101 608
Защита инструмента	1 695 102 725
Защитный элемент для отжимной лопатки	1 695 106 152
Комплект для накачивания бескамерных шин (только для версий "EU" и "F")	1 695 108 913
Комплект пластиковых элементов для защиты направляющих 20"	1 695 101 402
Защита обода	1 695 105 191
Основание на роликах	1 695 106 190
Вставка накладки выталкивателя для колес мотоциклов и электромобилей	1 695 108 639
Комплект пластиковой защиты	-
Комплект для накачивания с использованием пистолета (только для версии "B")	1 695 109 079
Полный комплект для накачивания с использованием пистолета WIKA (только для версии "B")	1 695 109 080
Комплект пистолетов WIKA (только для версии "EU")	1 695 109 078

Табл. 10: Перечень специальных принадлежностей

3.6 Описание MS 63 S / MS 63 S IT

Указание



Имеющиеся на шиномонтажном станке MS 63 S / MS 63 S IT вращающиеся, движимые и подвижные части могут привести к травмированию рук и пальцев.

Различие между моделями станков MS 63 S и MS 63 S IT заключается в накачивании шин и отжиме бортов шин: у станка MS 63 S IT накачивание осуществляется с помощью педали, в то время как на станке MS 63 S для этого используется пистолет для накачивания шин. Кроме того, на станке MS 63 S IT возможно накачивание шин струей сжатого воздуха под высоким давлением, подаваемым через зажимные кулачки.

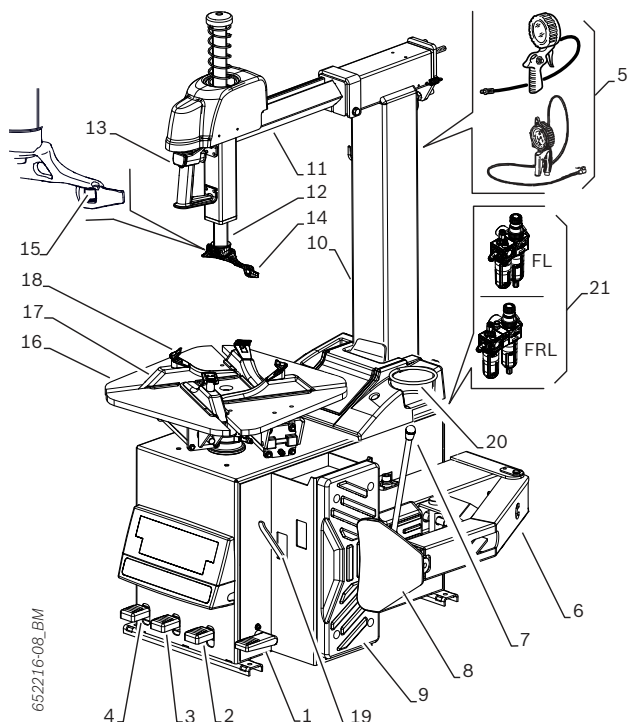


Рис. 10: MS 63 S

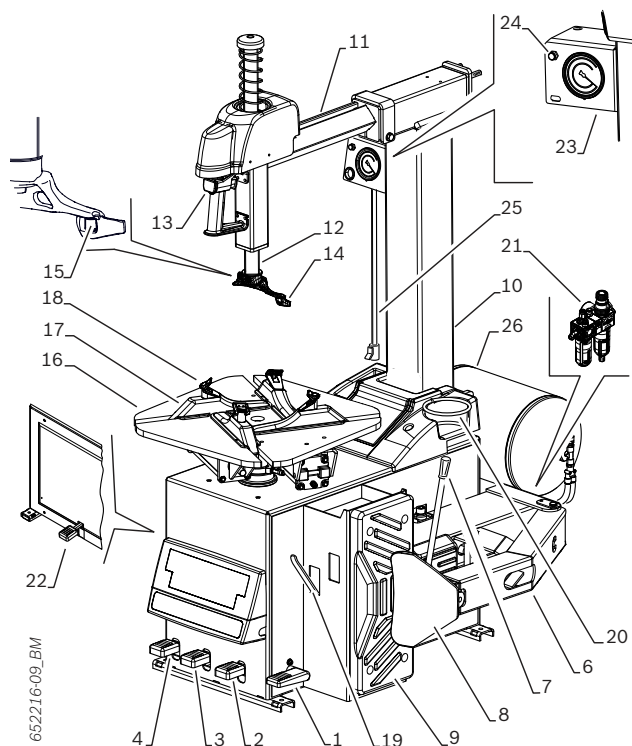


Рис. 11: MS 63 S IT

Для модели MS 63 S доступны различные версии станков, отличающиеся наличием устройств накачивания.

Детали версий станков

Версия (B)

Поставляется без конструкции для накачивания.

С фильтрующим/смазочным агрегатом FL, базовая версия

Версия (EU)

Поставляется с конструкцией для накачивания.

Входящий в комплект поставки пистолет не используется.

Оснащается регулятором фильтрующего/смазочного агрегата FL+R и клапаном для ограничения давления для накачивания.

Версия (F)

Поставляется с конструкцией для накачивания.

Используется входящий в комплект поставки пистолет.

Оснащается регулятором фильтрующего/смазочного агрегата FL+R и клапаном для ограничения давления для накачивания.


Поз.	Наименование	Назначение
1	Педаль зажимного диска	Вращательное движение зажимного диска для версии станка с трехфазным электродвигателем: <ul style="list-style-type: none"> По часовой стрелке (нажатием педали вниз). При дальнейшем нажатии на педаль повышается число оборотов диска Против часовой стрелки (нажатием педали снизу вверх). Вращательное движение зажимного диска для варианта станка с электродвигателем переменного тока: <ul style="list-style-type: none"> По часовой стрелке (нажатием педали вниз). Этот вариант станка имеет постоянную частоту вращения. Против часовой стрелки (нажатием педали снизу вверх).
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 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 штанги.
11	Горизонтальная выдвигная консоль	Позиционирование монтажной головки по горизонтали.
12	Выдвигная вертикальная штанга	Позиционирование монтажной головки по вертикали.
13	Кнопка фиксации положения	Нажатием кнопки достигается пневматическая блокировка горизонтального/вертикального штока поршня и автоматическое регулирование расстояния монтажной головки до закрайны 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 63 S: зажим обода изнутри или снаружи. MS 63 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	Кольцо-держатель емкости для смазки.
21	Фильтровальный блок	Контроль и регулирование давления сжатого воздуха.
22	Педаль для накачивания шин (с левой стороны станка)	MS 63 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 63 S IT: контроль накачивания шин. Манометр соответствует требованиям директивы ЕС 2011/17/ЕС.
24	Кнопка выпуска воздуха из шин	MS 63 S IT: выпуск воздуха из шин.
25	Шланг для накачивания	MS 63 S IT: накачивание шин.
26	Ресивер сжатого воздуха	MS 63 S IT: накачивание бескамерных шин путем подачи сжатого воздуха под высоким давлением для установки борта шины напротив края обода. Объем ресивера сжатого воздуха составляет 18 л.

Табл. 11: Описание изделия


4. Первый ввод в эксплуатацию


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 63 S / MS 63 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.

 Не удаляйте ленту, которая прикрепляет стойку к конструкции.

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.

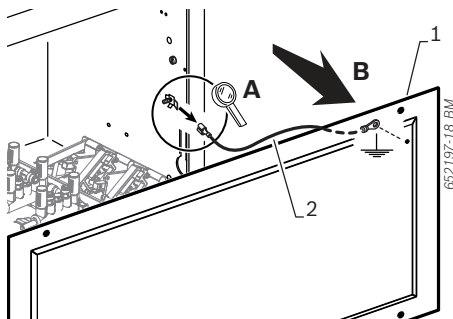


Рис. 12: Снятие боковой крышки

- 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 63 S / MS 63 S IT.

➤ Стропы следует пропускать осторожно.

1. Извлеките пластмассовую крышку и различные принадлежности из упаковки.
2. С помощью плоскогубцев снимите пружинные стопорные кольца, а затем извлеките стопорный палец монтажной стойки и болт штока цилиндра.

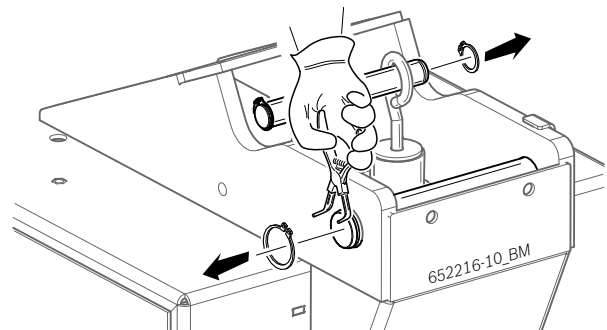


Рис. 13: Удаление пружинных стопорных колец

3. Извлеките стопорный палец из монтажной стойки.
4. Извлеките болт из штока цилиндра.

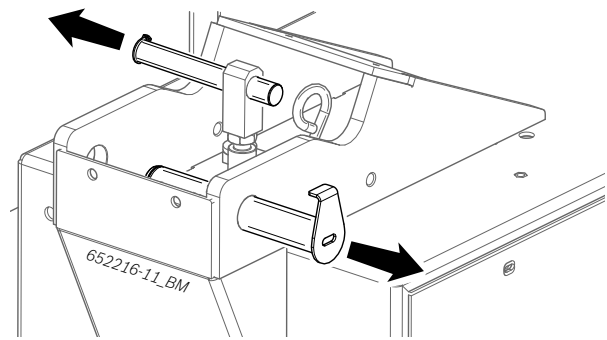


Рис. 14: Извлечение стопорного пальца из монтажной стойки

5. Удалите упаковочный материал из системы вертикальной блокировки инструмента.
6. Удалите упаковочный материал с панели инструментов, чтобы обеспечить вертикальное перемещение.
7. Снимите возвратную пружину вертикальной стойки.
8. Снимите крышку, удерживая вертикальную стойку в своем положении.

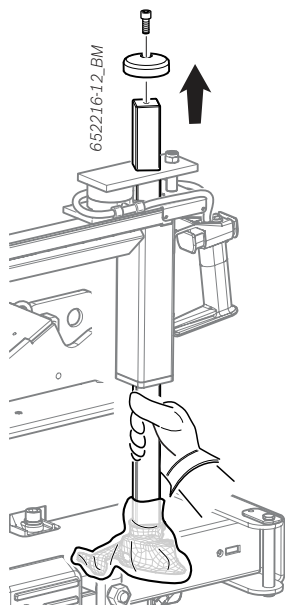


Рис. 15: Снятие крышки

9. Поднимите вертикальную стойку и вставьте возвратную пружину.
10. Установите крышку.

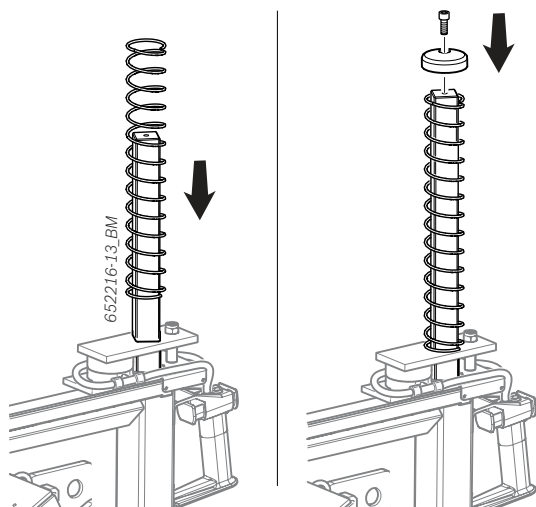


Рис. 16: Монтаж возвратной пружины вертикальной стойки

11. Расположите стропы для подъема стойки, как показано на рисунке.

! Перед снятием ленты прикрепите стропы к лебедке и слегка затяните, чтобы стабилизировать стойку.

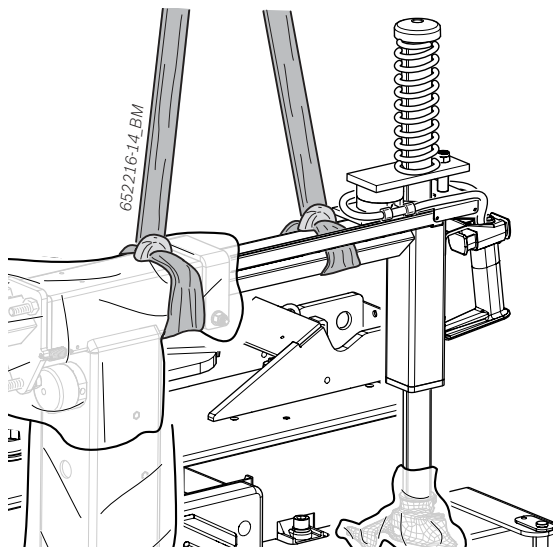


Рис. 17: Крепление стропами

12. Снимите защитную ленту, с помощью которой стойка прикреплена к конструкции.
13. 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.

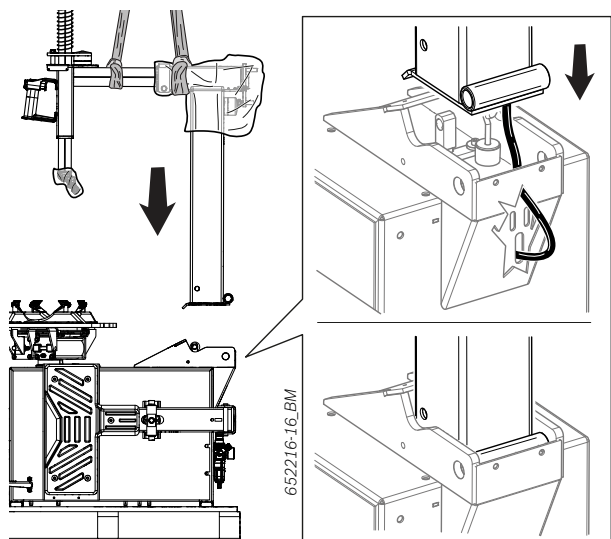


Рис. 18: Позиционирование стойки

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

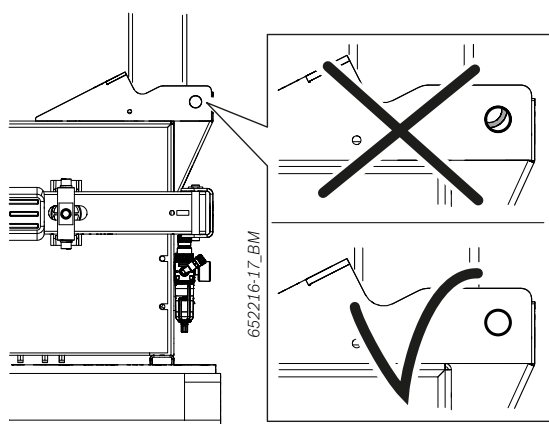


Рис. 19: Выравнивание отверстий

3. Вставьте стопорный палец стойки с помощью резинового молотка и установите предохранитель от проворачивания, как показано на рисунке.

⚠ Нажать на центр пальца во избежание повреждения предохранителя от проворачивания.

⚠ Выполнять все действия с максимальной осторожностью.

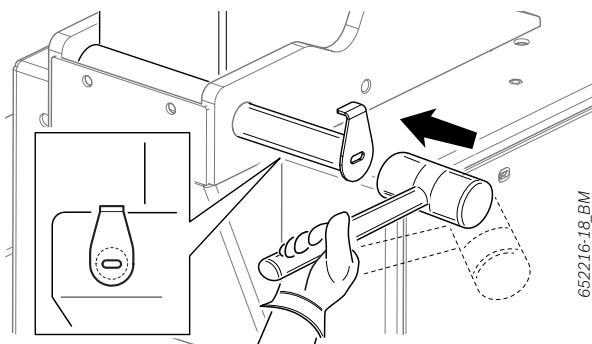


Рис. 20: Установка стопорного пальца монтажной стойки

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

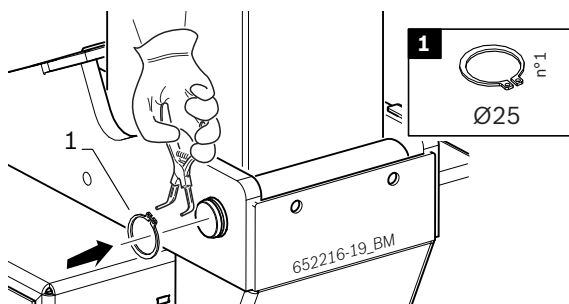


Рис. 21: Зажим стопорного пальца монтажной стойки

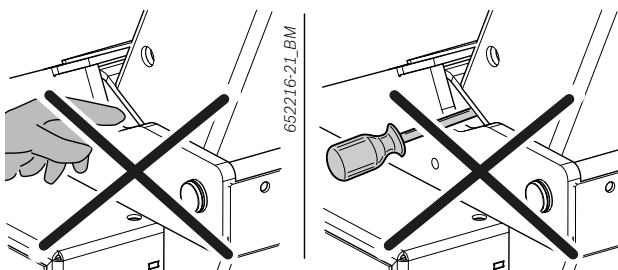
5. Наклоните стойку назад с помощью лебедки так, чтобы отверстия в стойке совпадали с отверстием в шарнире штока цилиндра.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – опасность травмирования рук!

Опасность получения пореза между конструкцией и стойкой при возврате из наклонного положения в вертикальное.

- Не протягивайте пальцы между конструкцией и стойкой.
- Не вставляйте предметы между конструкцией и стойкой. Возможны повреждения или неожиданный выброс предметов.



6. Предварительно установите болт штока цилиндра так, чтобы выровнять стойку с цилиндром.

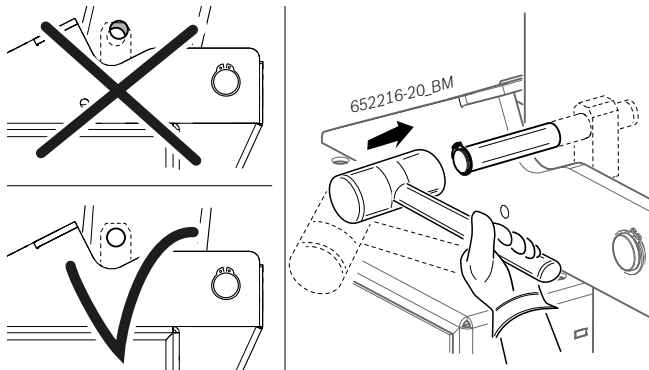
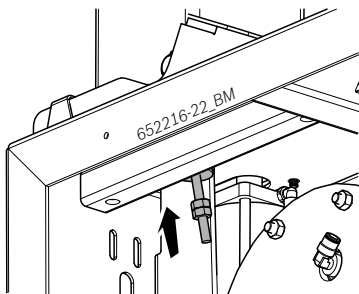


Рис. 22: Монтаж болта на шток цилиндра

7. Выровняйте амортизатор с болтом штока цилиндра.

При этом стойка, соединенная с цилиндром, может быть наклонена. Для этого используйте лебедку или вручную отрегулируйте высоту амортизатора, как показано на рисунке.



8. После завершения выравнивания полностью вставьте болт штока цилиндра.
9. Другое пружинное стопорное кольцо с помощью клещей установите на болт штока цилиндра и защелкните.

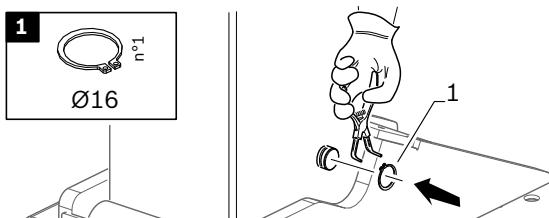
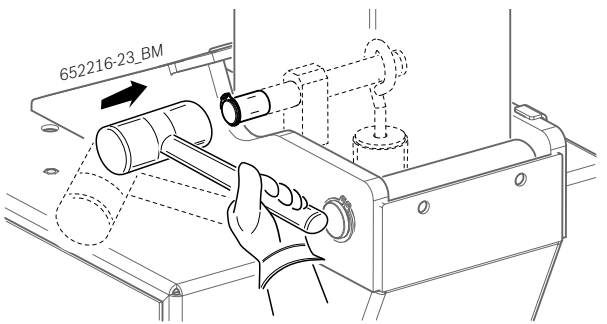


Рис. 23: Монтаж болта штока цилиндра

10. Вновь привести стойку в рабочее положение.
11. 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.

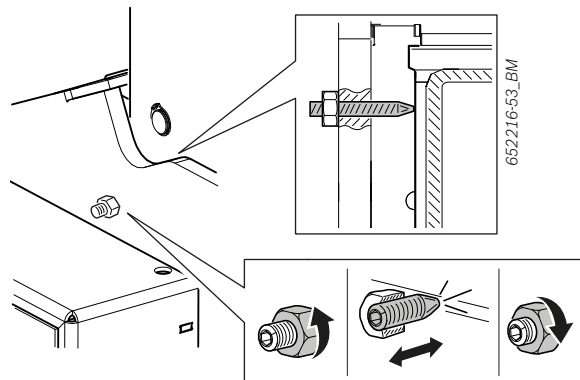


Рис. 24: Юстировка резьбового штифта

12. Снять со стойки упаковочный материал.
13. Снять ленточные стропы со стойки и удалить подъемный кран из рабочей зоны.
14. Соединить питающий шланг от стойки с подключением (1) на педали.

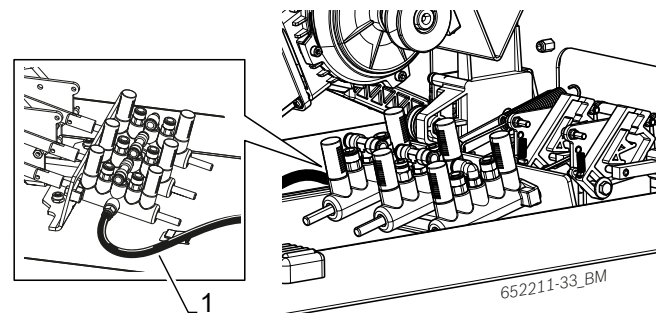


Рис. 25: Подключение сжатого воздуха

4.2.4 Закрепление ресивера для сжатого воздуха

Ресивер для сжатого воздуха поставляется только в комплекте со станком MS 63 S IT.

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.

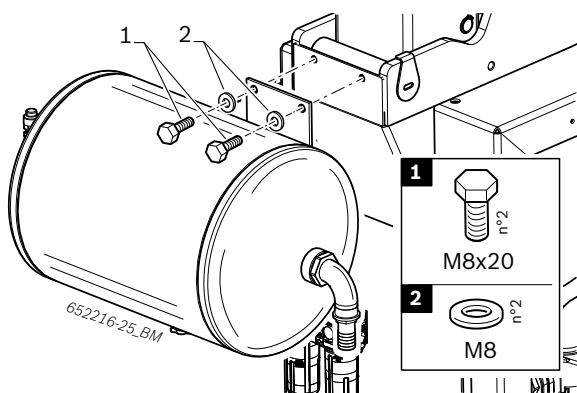


Рис. 26: Закрепление ресивера для сжатого воздуха

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

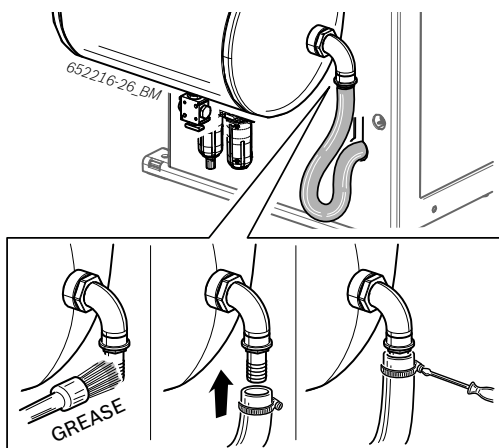


Рис. 27: Подключение резинового шланга

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

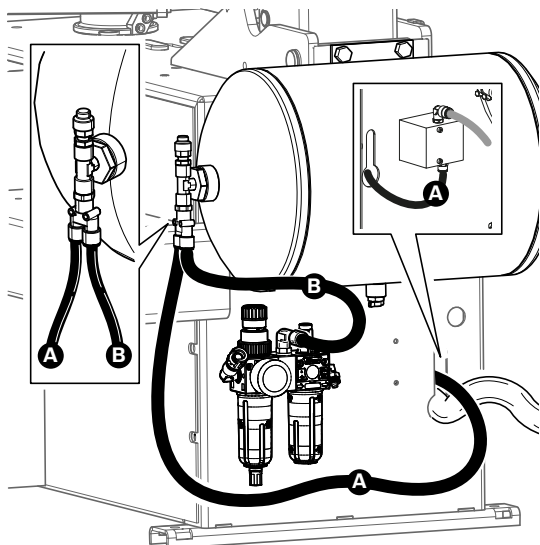


Рис. 28: Подключения сжатого воздуха на ресивере для сжатого воздуха

4.2.5 Крепление манометра

И Манометр поставляется только в комплекте со станком MS 63 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.

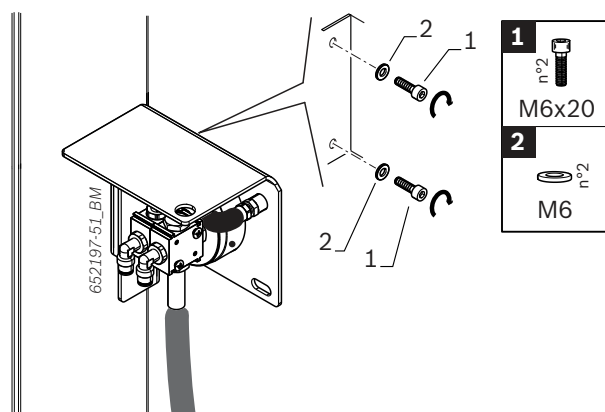


Рис. 29: Крепление манометра

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.

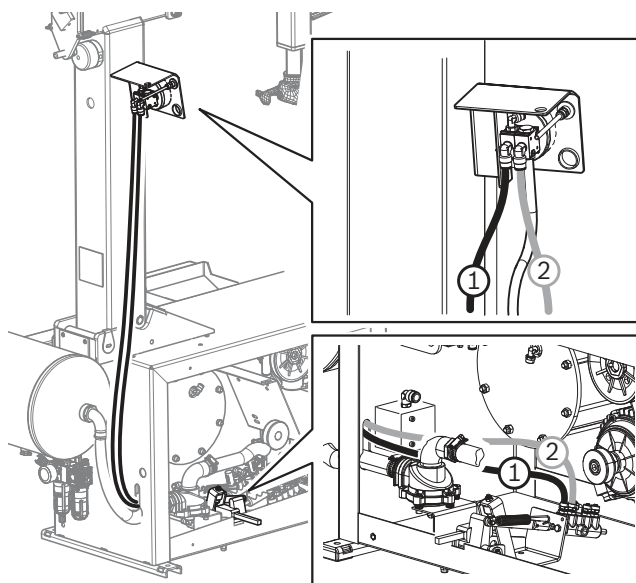


Рис. 30: Подключения сжатого воздуха для манометра

4. Снимите педаль для накачивания и крепежные элементы из пакета винтовой группы.

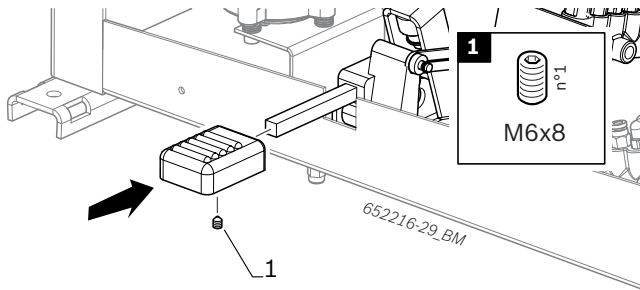


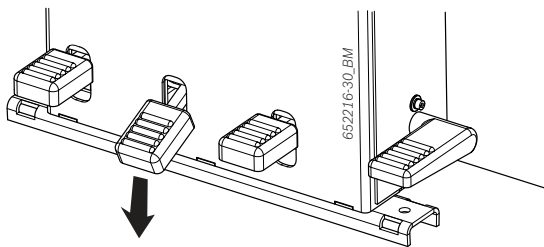
Рис. 31: Монтаж педали для накачивания

4.2.6 Закрепление отжимного блока

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

i 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.

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

i При движении отжимная лопатка должна задевать консоль.

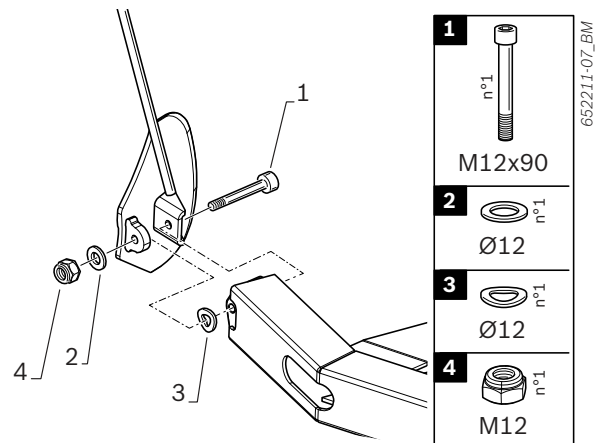


Рис. 32: Монтаж отжимной лопатки

4. Снимите зажимную гайку и болт на шарнире отжимного блока с болта цилиндра отжимного блока.
5. Установить нейлоновую шайбу на пальце цилиндра отжимного блока на выходе корпуса.

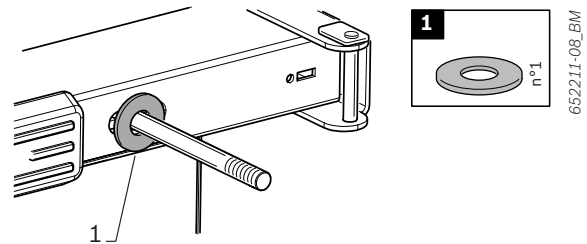


Рис. 33: Установка нейлоновой шайбы

- 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.

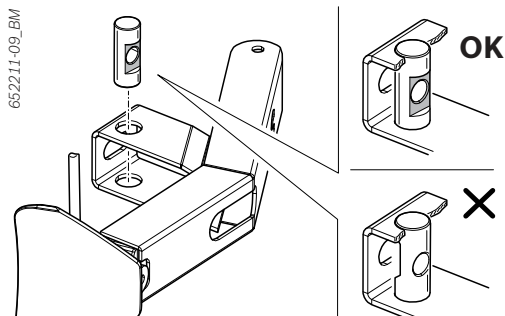


Рис. 34: Правильное положение шарнирного пальца отжимного блока

- Извлеките болт отжимной консоли и соответствующий блокировочный винт.

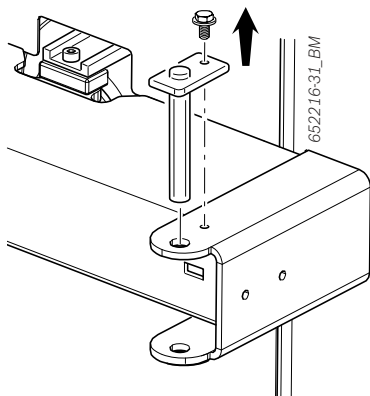


Рис. 35: Снятие болта отжимной консоли

- Вставить шарнирный палец отжимного цилиндра в посадочное место на отжимной консоли.

- Разместить заднюю часть отжимной консоли недалеко от отверстий для шарниров на шиномонтажном станке.

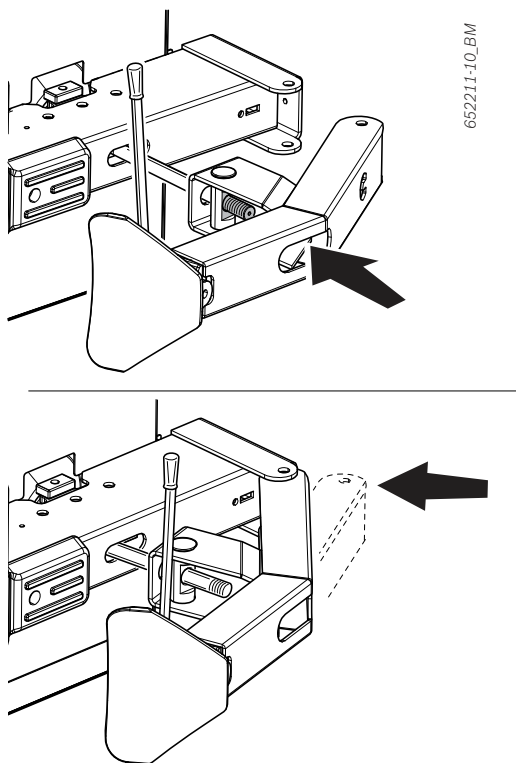


Рис. 36: Позиционирование отжимной консоли

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

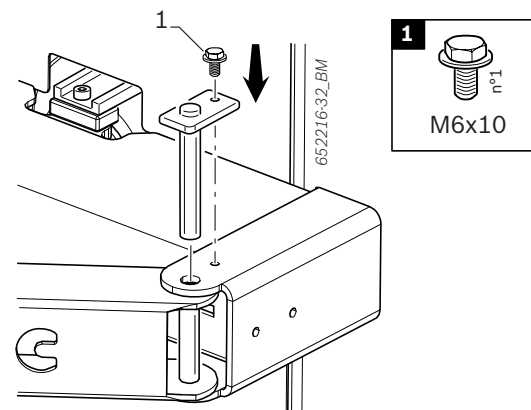


Рис. 37: Закрепление отжимной консоли

- Наверните зажимную гайку на болт цилиндра отжимного блока.

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

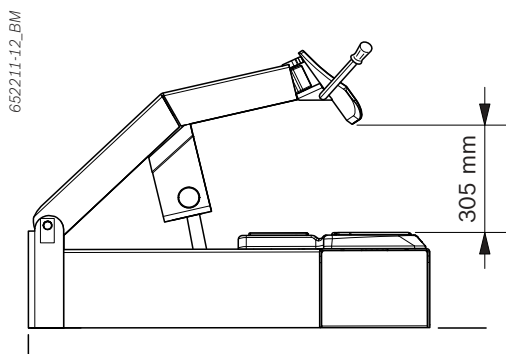
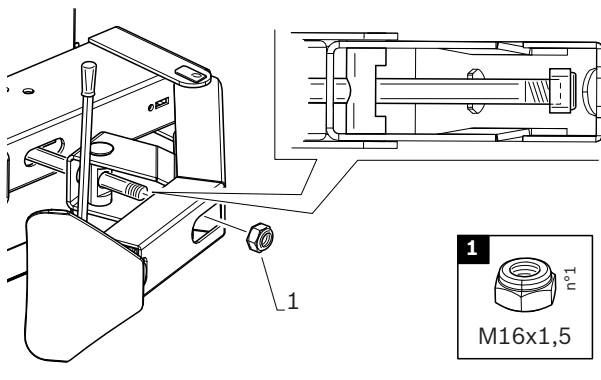


Рис. 38: Размер раскрытия отжимной консоли

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

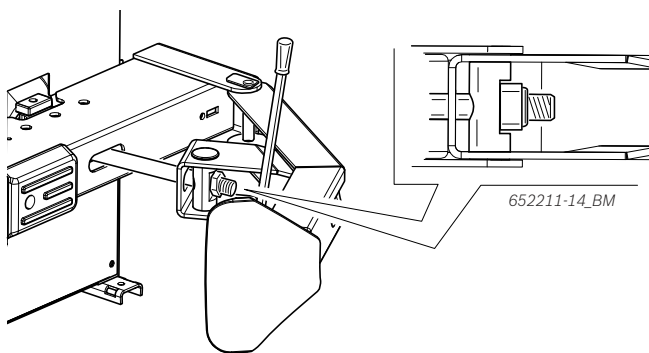


Рис. 39: Затяжка крепежной гайки до упора

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.

14. Смонтировать возвратную пружину отжимной консоли на шиномонтажном станке; для этого закрепить анкерным способом в предусмотренном шлице на корпусе длинный конец пружины.

15. 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.).

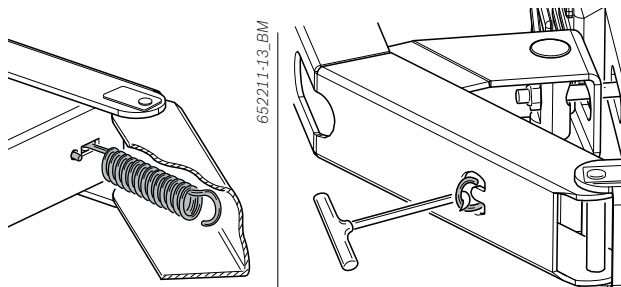


Рис. 40: Монтаж возвратной пружины

! 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. Установите переднюю резиновую защиту.

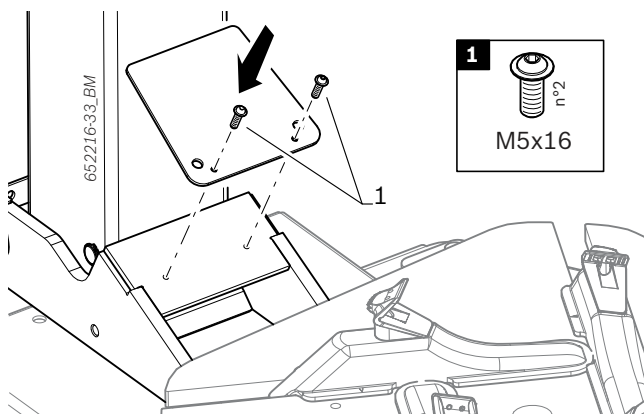


Рис. 41: Установите заднюю резиновую защиту

2. Установите крышку на основание стойки.

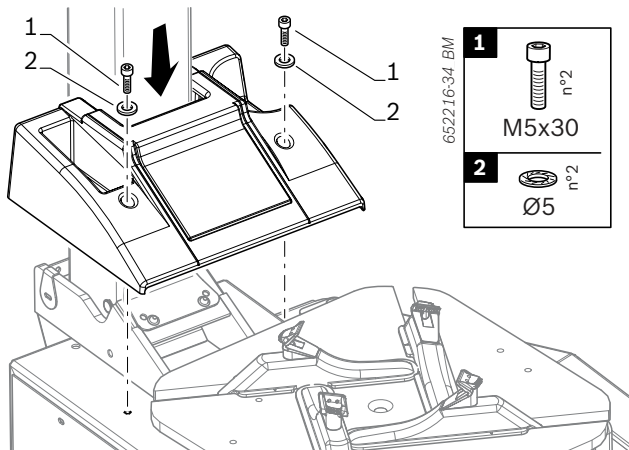


Рис. 42: Монтаж крышки основания стойки

3. Установить переднюю крышку.

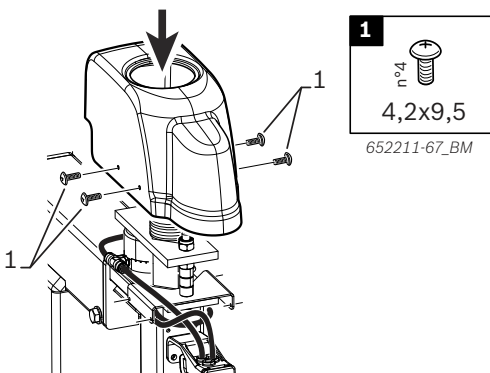


Рис. 43: Установка передней крышки

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

I 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 63 S / MS 63 S IT.

1. Ослабить винты, которыми MS 63 S / MS 63 S IT закреплен на поддоне.

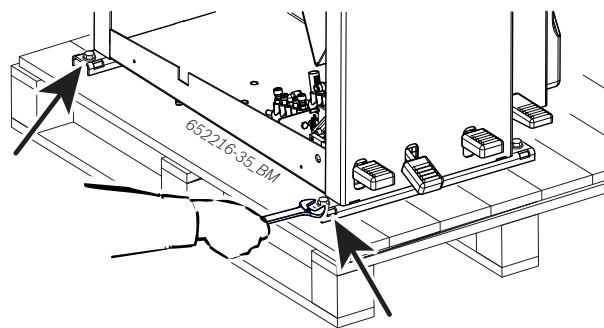


Рис. 44: Установка станка



Предупреждение: возможны повреждения!

Стропы могут защемить питающие шланги цилиндра или повредить пластиковые элементы станка MS 63 S / MS 63 S IT.

➤ Стропы следует пропускать осторожно.

2. Надеть стропы так, как показано на рисунке.

I Панель инструментов должна быть полностью опущена и прочно закреплена на зажимном диске с помощью строп.

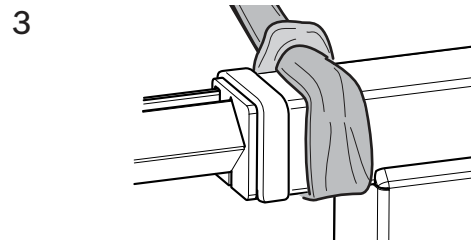
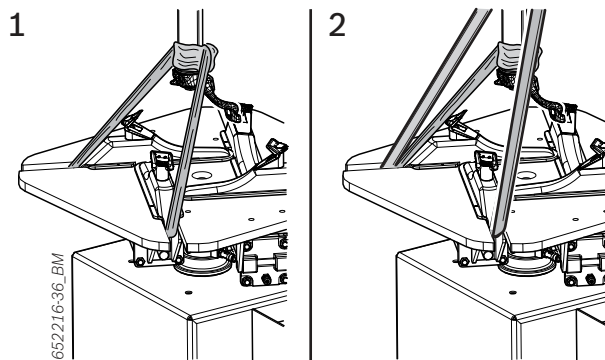


Рис. 45: Строповка ленточными стропами

3. Поднять станок MS 63 S / MS 63 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.

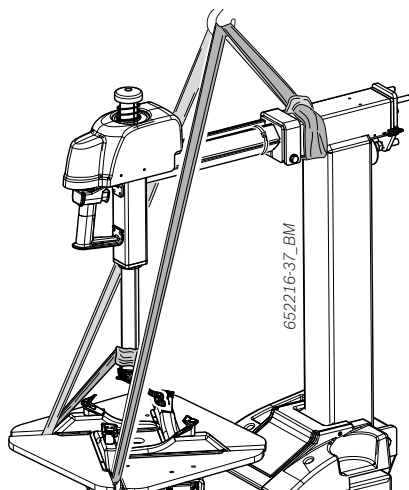


Рис. 46: Строповка ленточными стропами



Предупреждение: опасность опрокидывания!

Центр тяжести MS 63 S / MS 63 S IT находится не посередине.

- MS 63 S / MS 63 S IT обязательно нужно поднимать медленно.

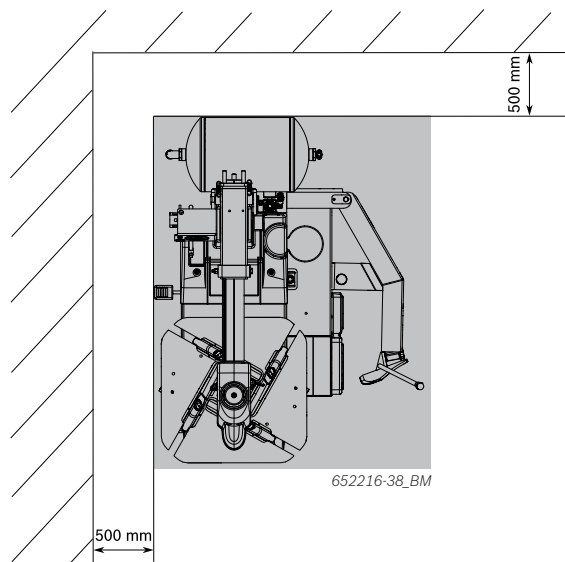


Рис. 47: Соблюдаемые во время установки расстояния

- ! Для безопасного и эргономического использования MS 63 S / MS 63 S IT необходимо установить MS 63 S / MS 63 S IT на минимальном расстоянии 500 мм до ближайшей стенки. При этом необходимо учитывать максимальную занимаемую площадь при выдвигании подвижных элементов в рабочую позицию.

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

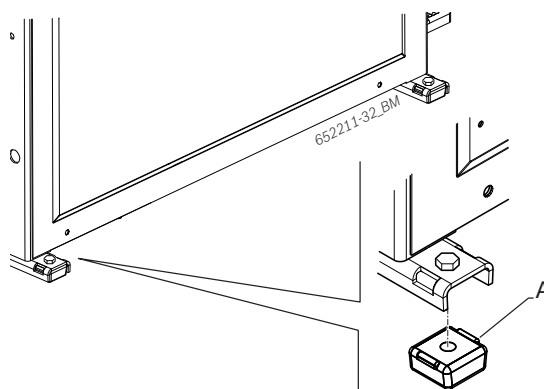


Рис. 48: Демпфирующие резиновые элементы

A Демпфирующие резиновые элементы

4. Снять со станка ленточные стропы.
5. Установите смазочное кольцо из комплекта поставки на пластмассовую крышку в основании стойки.

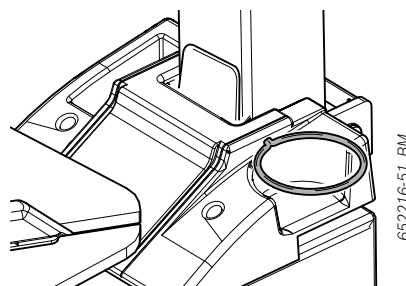


Рис. 49: Смазочное кольцо

6. 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.

7. Положить ладонь на крышку (у верхнего края стойки) и нажать вниз.
8. Снимите стропы, ранее прикрепленные к инструменту.



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.

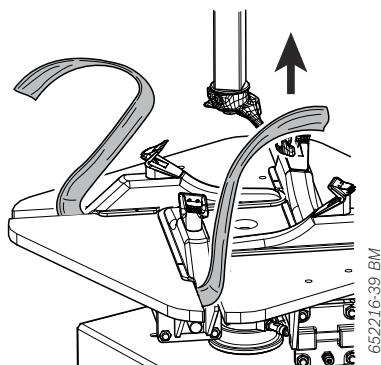


Рис. 50: Снятие строп для крепления инструмента

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.

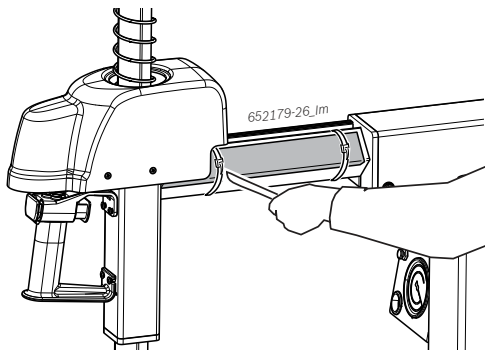
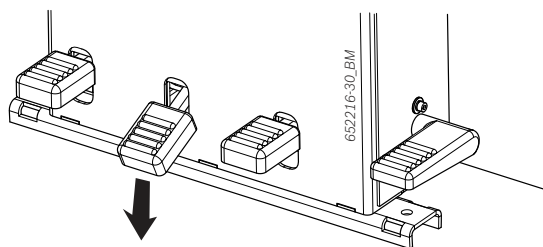


Рис. 51: Снятие предохранительной скобы при нахождении стойки в рабочем положении

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

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

i 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.

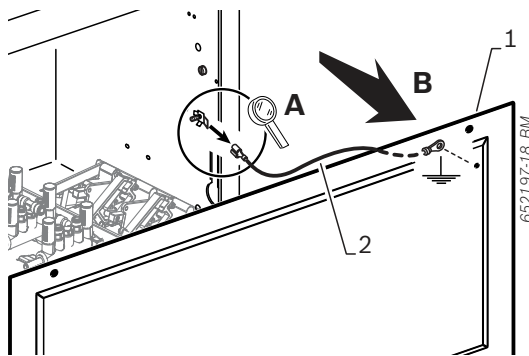


Рис. 52: Снять боковую крышку

- 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.

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

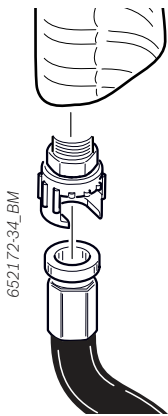


Рис. 53: Подключить к пистолету для накачивания шин

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

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

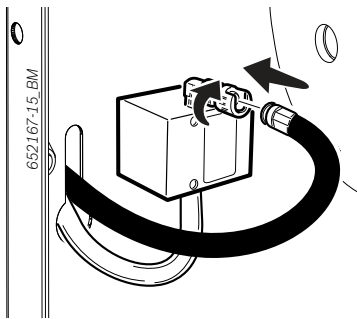


Рис. 54: Подключить к клапану VGP

8. Снова подключить заземляющий кабель.
9. Закрепить боковую крышку.

4.3 Подключение сжатого воздуха

MS 63 S / MS 63 S IT оснащается различными блоками фильтрации в зависимости от заказанной версии станка.

Версия (B) MS 63 S оснащена фильтрующим/смазочным агрегатом FL.

Все остальные версии оснащены блоком с регулятором фильтрующего/смазочного агрегата.

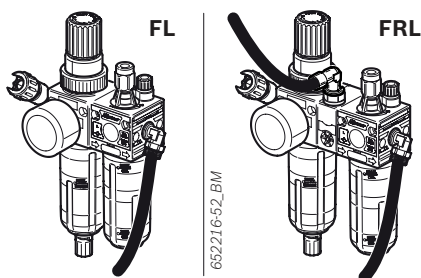


Рис. 55: Тип фильтрующего блока

ii Фильтры отличаются, поскольку версия станка (B) не предназначена для накачивания. Beissbarth GmbH предоставляет комплекты принадлежностей для переоснащения станка и расчета параметров для накачивания при помощи пистолета (см. гл. "Специальные принадлежности").

! В конструкции для накачивания установлены фильтрующий блок типа FL+R и клапан для ограничения давления. Условия безопасности при накачивании гарантируются только при установке обоих компонентов. Beissbarth GmbH не несет ответственности за возможный ущерб, возникший в результате использования неоригинальных компонентов.

1. MS 63 S / MS 63 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.

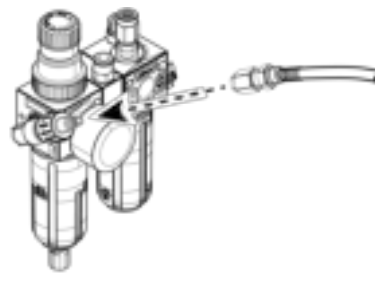


Рис. 56: Подключение сжатого воздуха

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.

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
230 V, 1 Ph, 50/60 Hz	10	5,5 А – 8 А	6,5 А
230 V, 3 Ph, 50 Hz	10	3,5 А - 5 А	4 А
400 V, 3 Ph, 50 Hz	10	2,8 А – 4 А	3,5 А

Табл. 12: 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

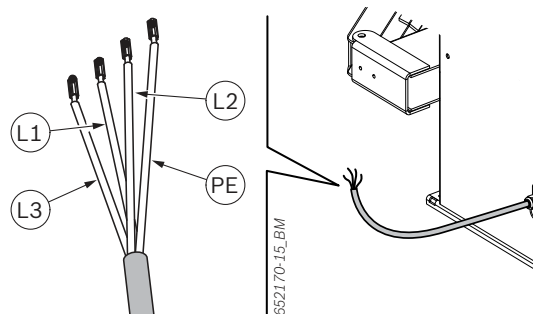


Рис. 57: Цветовой код подключения трехфазного тока

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

Табл. 13: Цветовой код для трехфазного подключения

Подключение однофазного штекера 230 V

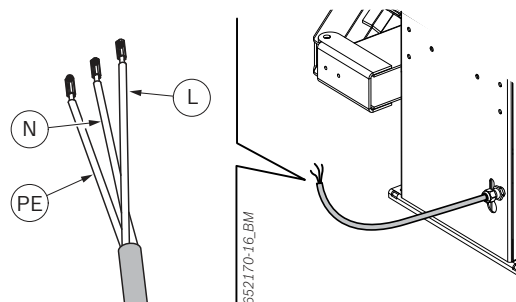


Рис. 58: Цветовой код для подключения однофазного штекера

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

Табл. 14: Таблица цветов для подключения однофазного штекера

4.5 Контроль направления вращения

- ! Для надлежащей эксплуатации станка MS 63 S / MS 63 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.

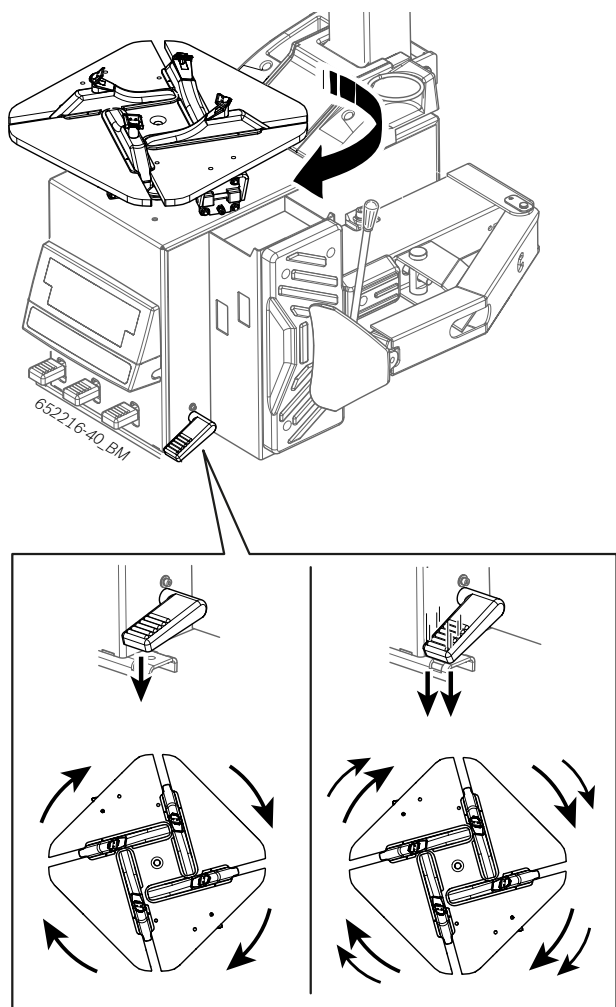


Рис. 59: Контроль направления вращения

- i 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

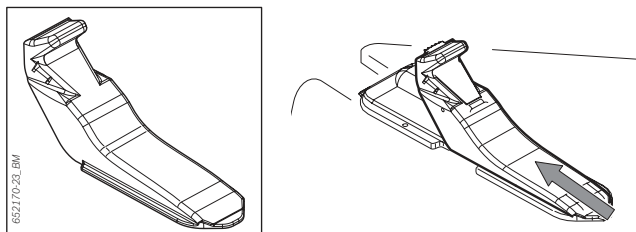


Рис. 60: Монтаж защитных элементов на направляющих

4.6.2 Защитный элемент для отжимной лопатки

- i Доступно в качестве специальных принадлежностей.

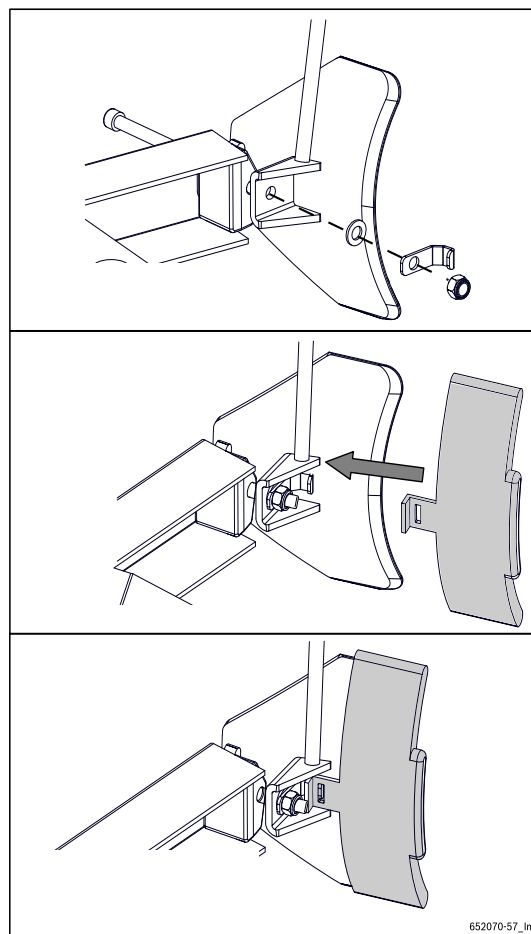


Рис. 61: Установка защитного элемента на отжимную лопатку

4.6.3 Защитные элементы монтажной стойки и монтажной головки

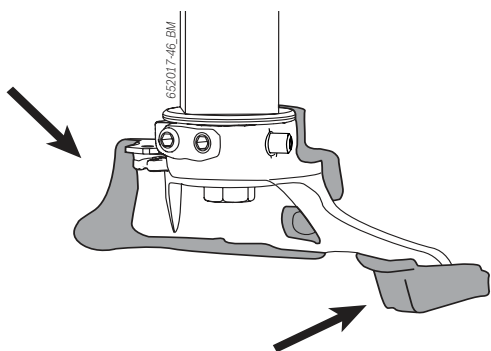



Рис. 62: Установка защитных элементов монтажной головки

4.6.4 Защита обода

 Доступно в качестве специальных принадлежностей.

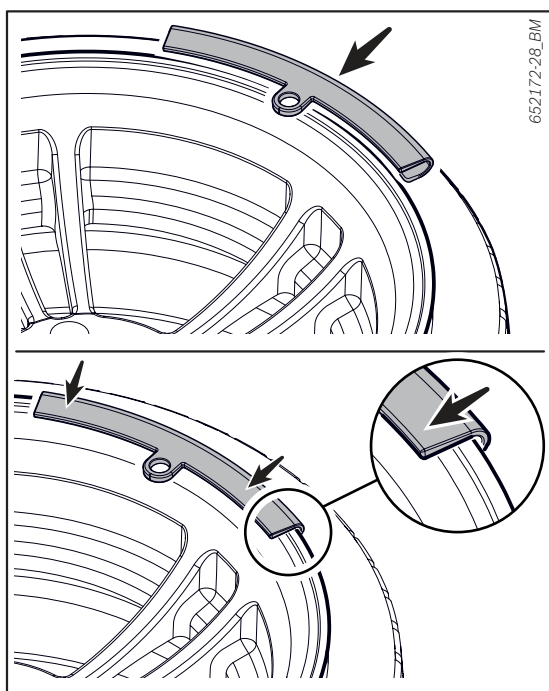


Рис. 63: Монтаж защиты обода

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 Рабочая зона



ОПАСНОСТЬ – травмы при опрокидывании стойки!

Опасность защемления частей тела лиц, находящихся в запретной зоне.

- Во время работы с шиномонтажным станком пользователь должен оставаться в рабочей зоне.
- Если станок включен, нахождение в запретной зоне запрещено.

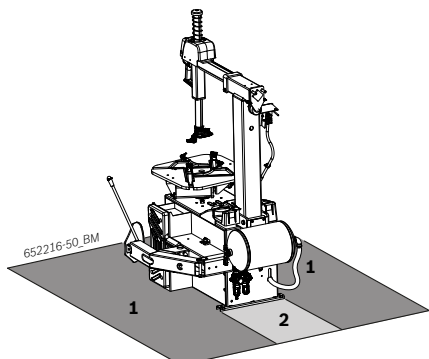


Рис. 64: Определение рабочей зоны

- 1 Допустимая рабочая зона во время использования машины
- 2 Запретная зона при включенной машине

5.1.2 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.

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

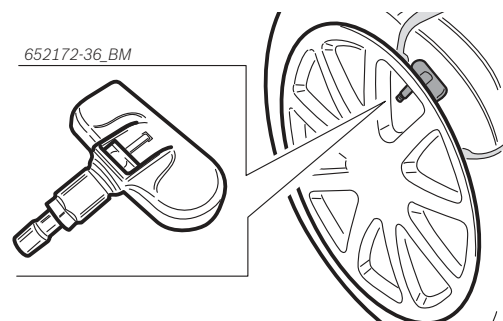


Рис. 65: Клапан системы контроля давления в шинах (TPMS)

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

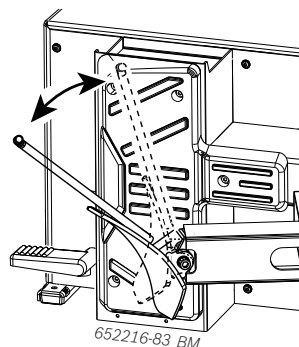


Рис. 66: Регулировка отжимной лопатки

3. Поставьте шину на пол рядом с пластиковыми накладками для отжимного блока.
4. Нажмите педаль отжимного блока, чтобы приблизить отжимную лопатку к борту шины.

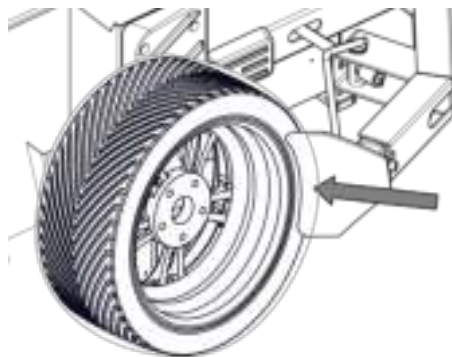


Рис. 67: Отжим верхнего борта шины



Предупреждение: возможно травмирование конечностей!

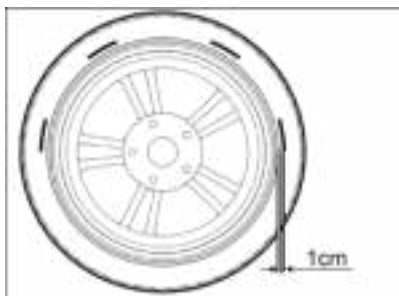
- При нажатии на отжимную консоль следует действовать очень осторожно во избежание защемления конечностей между шиной и отжимным блоком.
- Не вставляйте руки между шиной и отжимной консолью.



Предупреждение: возможно травмирование конечностей!

- Опасность защемления рук при отжиме.
- Не вставляйте руки между шиной и отжимной консолью.

И 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.

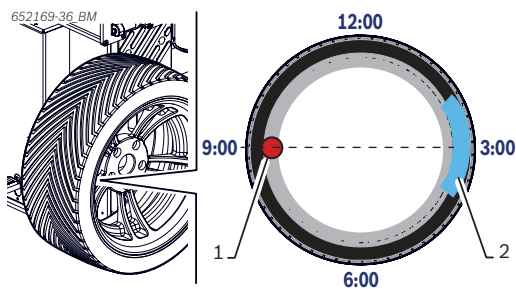


Рис. 68: Схема расположения отжимной лопатки

- 1 Клапан для накачивания шин
- 2 Отжимное приспособление

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

5. Повторите процесс с противоположной стороны колеса.
6. Поверните колесо на 180°.
7. Сместите колесо и установите его недалеко от отжимной лопатки.
8. Нажмите педаль отжимного блока, чтобы приблизить отжимную лопатку к борту шины.

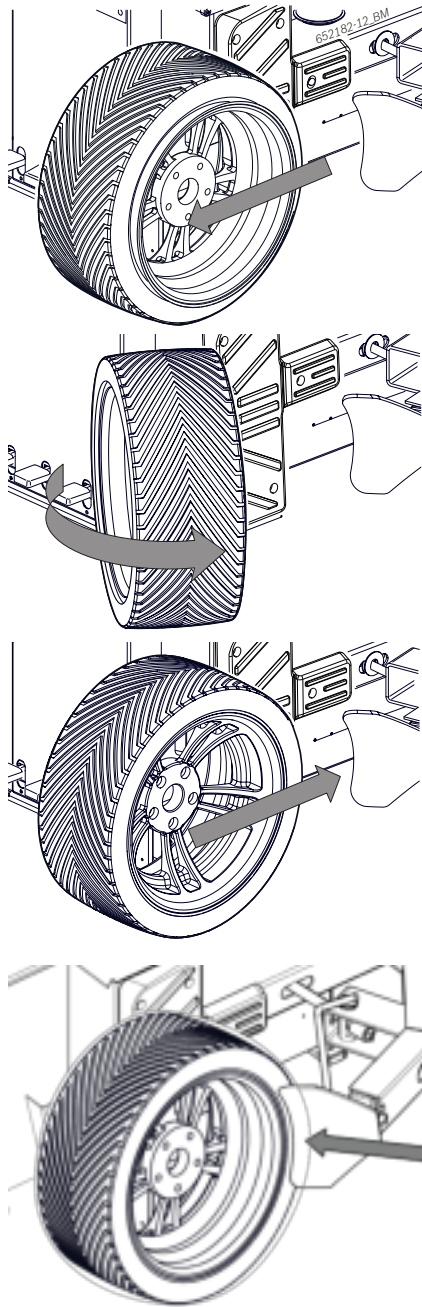


Рис. 69: Отжим нижнего борта шины

5.1.3 Демонтаж



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: опасность травмирования рук зажимными кулачками!

- Опасность защемления рук во время зажима ободьев зажимными кулачками.
- Не вводить 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.
2. Нажать педаль монтажной колонны, чтобы переместить монтажную колонну назад.

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

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

! Если колесный диск, например стальной, необходимо заблокировать изнутри, то следует демонтировать 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.

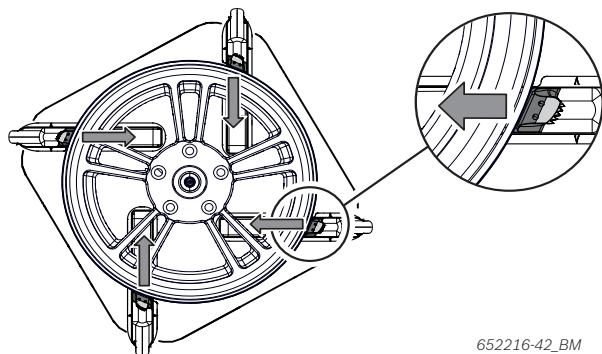
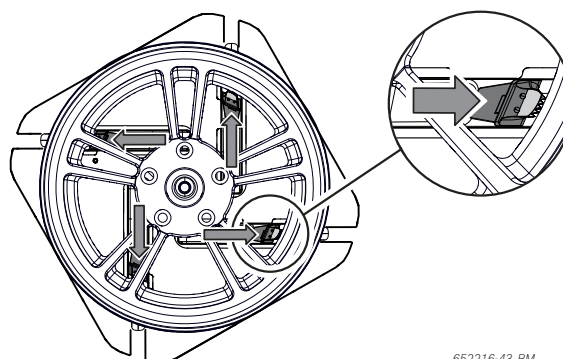


Рис. 70: Наружный зажим

652216-42_BM

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



652216-43_BM

Рис. 71: Внутренний зажим

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

I Для шин, остающихся безопасными после прокола (Runflat), или для шин, предназначенных для экстремальных нагрузок (UHP), используйте вспомогательные детали, такие как клещи или клин.

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.

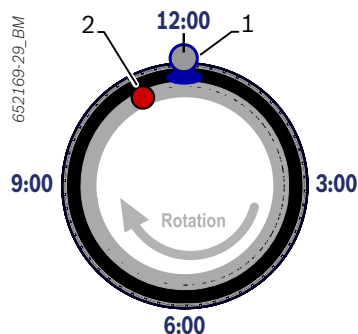


Рис. 72: Положение клапана для накачивания шин относительно монтажной головки

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

8. Установить монтажную головку таким образом, чтобы она касалась обода.

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

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

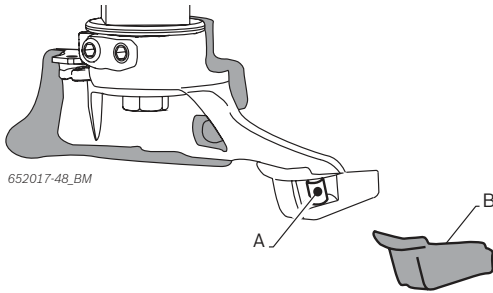


Рис. 73: Ролик и защита ролика

- ii 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.

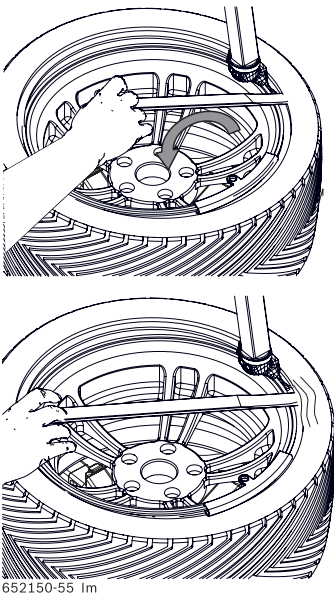


Рис. 74: Поднятие верхнего борта шины



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.

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

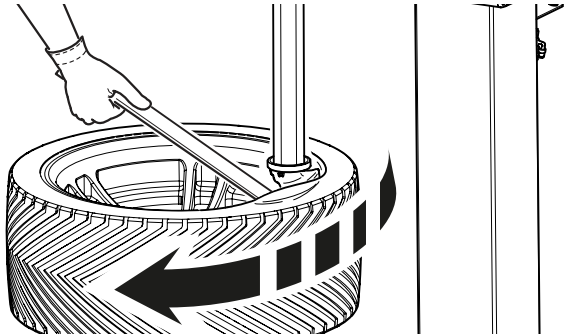


Рис. 75: Отсоединение верхнего борта шины

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

12. Такие же операции выполнить для нижнего борта шины.

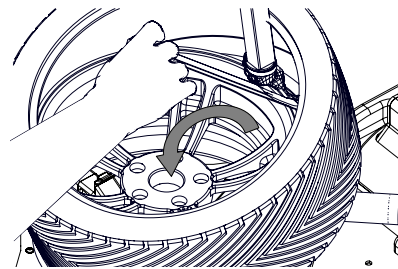


Рис. 76: Отсоединение нижнего борта шины

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 сбой 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 °С.
- 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.



При наличии датчика системы TPMS 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 сбои в работе, которые возникли в результате неправильной установки/снятия клапана для накачивания шин/клапана TPMS, и возможные дефекты данного клапана.



Во избежание повреждений легкосплавных ободьев при монтаже/демонтаже шины рекомендуется смонтировать защиту от схождения колес и заблокировать обод снаружи.



Если, например, стальной обод необходимо заблокировать изнутри, то следует демонтировать 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.

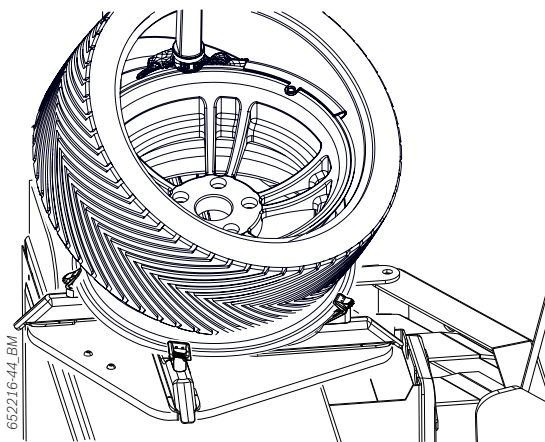


Рис. 77: Наклонное положение шины

5.2.2 Монтаж



Предупреждение: опасность травмирования рук!

При вращении зажимного диска может произойти защемление.

- Не вводите пальцы между шиной и ободом.



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

Опасность травмирования нижних частей тела выступающими компонентами под зажимным диском.

- Всегда соблюдайте безопасное расстояние до зажимного диска.

ii Для шин, остающихся безопасными после прокола (Runflat), или для шин, предназначенных для экстремальных нагрузок (УНР), используйте вспомогательные детали, такие как клещи или клин.

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

1. Нажмите педаль откидной монтажной стойки, чтобы привести монтажную стойку в рабочую позицию.
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.

ii Во избежание повреждений борта шины следите за тем, чтобы в начале операции борт шины вошел в монтажный ручей обода.

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

ii Для камерных шин нажмите педаль для откидывания назад монтажной стойки. Обод располагайте таким образом, чтобы отверстие для клапана камеры находилось примерно под углом 90° относительно монтажного инструмента, чтобы вставить камеру.

4. Повторите эти действия для верхнего борта шины.

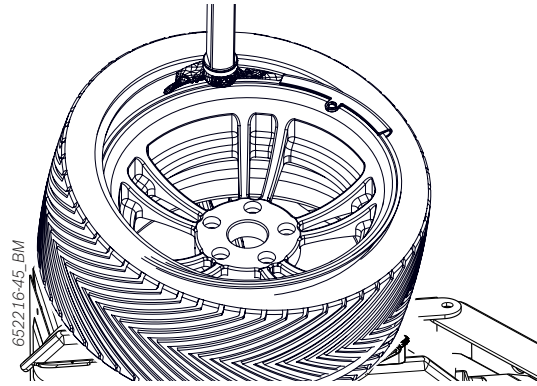


Рис. 78: Введение верхнего борта шины

5. Нажмите педаль откидной монтажной стойки, чтобы перевести монтажную стойку в исходную позицию.
6. Нажмите педаль для включения зажимных кулачков, чтобы освободить обод.

5.3 Накачивание шин



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

- Оператор должен предпринять все необходимые меры для обеспечения условий безопасности.
- Помимо защитной обуви и защитных перчаток, необходимо использовать требуемую защиту органов слуха и зрения.
- Использовать для дисков только совместимые с ними шины и наоборот. Если два элемента несовместимы, шина при заполнении может взорваться.
- При дефектных дисках или шинах не продолжать заполнение. В подобном случае заменить соответствующие диски или шины.
- При заполнении шины ни в коем случае не превышать указанное изготовителем шины давление заполнения (бар).
- Чрезмерно заполненные шины могут взорваться. При этом разлетевшиеся частицы могут стать причиной несчастных случаев или травм.
- При заполнении следует всегда держаться от шиномонтажного станка на достаточном безопасном расстоянии. Во время этой процедуры не допускать приближения головы или других частей тела к шине.
- Посторонним доступ в соответствующую зону во время заполнения шины запрещен.
- Перед заполнением следует убедиться, что бортовые кольца шины надлежащим образом смазаны соответствующими средствами.
- Приспособления для заполнения использовать исключительно по назначению. Никогда не следует направлять струи воздуха на людей.
- 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



Перед выполнением дальнейших операций убедитесь, что зажимные лапы не зажаты, когда обод затянут снаружи.

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



Перед выполнением дальнейших операций убедитесь, что зажимные лапы не зажаты, когда обод затянут снаружи.

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 63 S / MS 63 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 63 S / MS 63 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
Стойка для инструмента	
Блокирован ролик монтажной головки.	Ролик не смазан или загрязнен: очистить и после этого смазать ролик.
Зажимной диск/направляющие/зажимные кулачки	
Зажимной диск не вращается ни в каком направлении.	<ul style="list-style-type: none"> Проверить, соответствует ли напряжение сети напряжению, указанному на типовой табличке. Проверить, вставлен ли штекер надлежащим образом.
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"> Проверить, соответствует ли напряжение сети напряжению, указанному на типовой табличке. Проверить надлежащее подключение фаз штекера (выполняет квалифицированный специалист по электрооборудованию).
Направляющие не удерживают обод надлежащим образом.	<ul style="list-style-type: none"> Проверить, подключен ли станок надлежащим образом к системе снабжения сжатым воздухом. Проверить, не находится ли давление в сети ниже минимального значения рабочего давления станка. (см. гл. "Технические данные"). Настроить на фильтровальном блоке рабочее давление станка на значения, рекомендованные изготовителем.
Зажимные кулачки не удерживают обод надлежащим образом.	Проверить безупречность состояния захватывающих клиньев. При наличии износа заменить.
Отжимной блок	
Отжимной блок не имеет достаточной силы, чтобы отжать колесо.	<ul style="list-style-type: none"> Проверить, подключен ли станок надлежащим образом к системе снабжения сжатым воздухом. Проверить, не находится ли давление в сети ниже минимального значения рабочего давления станка MS 63 S / MS 63 S IT (см. гл. "Технические данные"). Настроить на фильтровальном блоке значение рабочего давления станка, рекомендованное изготовителем. Перед отжимом полностью выпустить воздух из шины.
Манометр	
При нажатии педали из заполняющего шланга не выходит воздух.	<ul style="list-style-type: none"> Проверить надлежащее подключение станка к сети сжатого воздуха. Убедиться в том, что давление в сети не ниже минимального рабочего давления станка. Настроить на фильтровальном блоке рабочее давление станка на значения, рекомендуемые изготовителем. Поменять местами подключенные к манометру шланги.

Табл. 15: 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. 16: 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 63 S / MS 63 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 63 S / MS 63 S IT следует отсоединить его от сети снабжения сжатым воздухом.

! Для обеспечения полной производительности и безупречной эксплуатации станка MS 63 S / MS 63 S IT необходимо регулярно проводить его очистку и техническое обслуживание MS 63 S / MS 63 S IT.

И 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 63 S / MS 63 S IT.

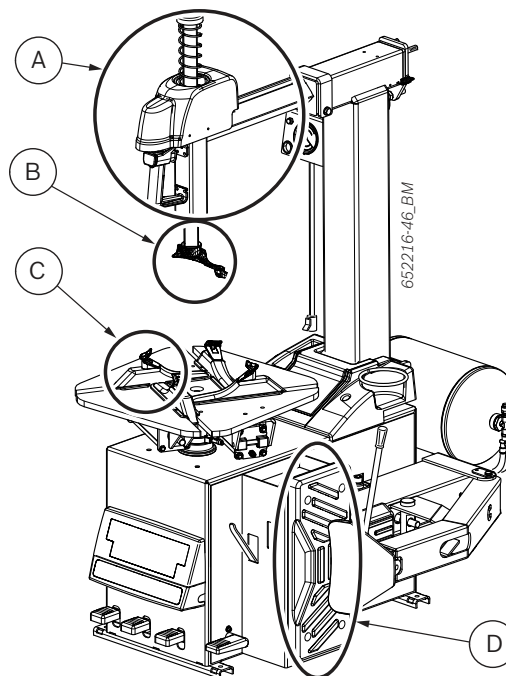


Рис. 79: Зоны очистки на станке

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. 17: 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. 18: 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 "Рекомендуемые смазочные средства").

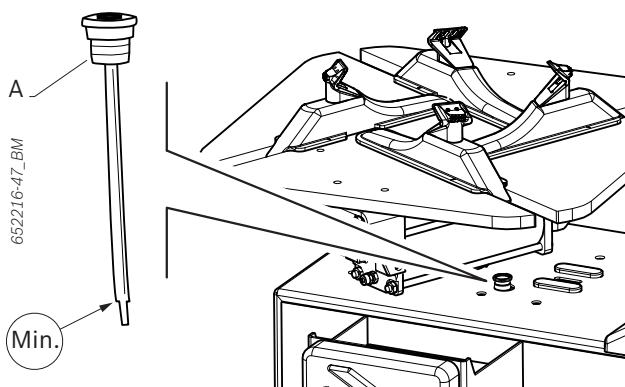


Рис. 80: Уровень масла

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.

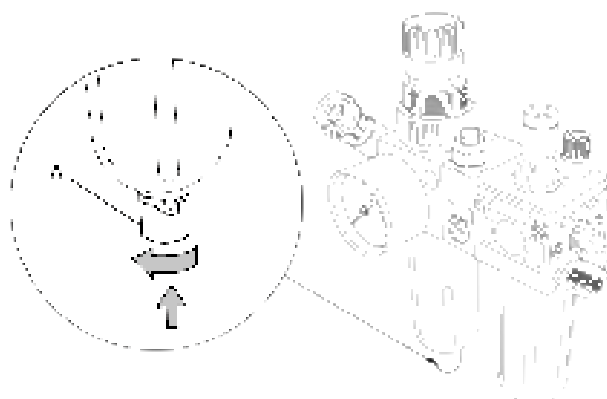


Рис. 81: Удаление конденсата

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").

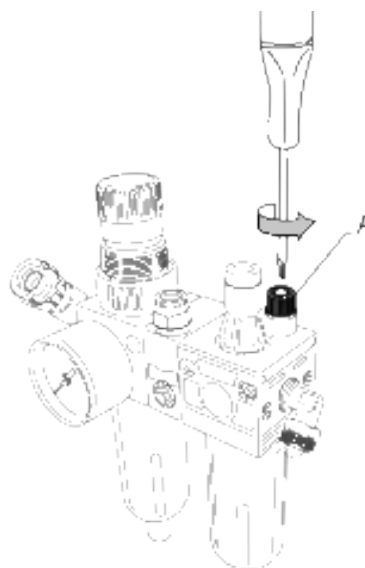


Рис. 82: Доливание масла

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.

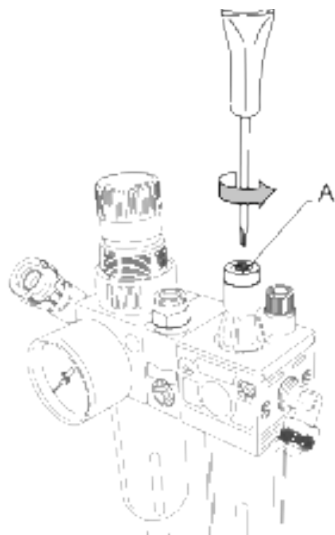


Рис. 83: Проверка выхода смазочного масла

A Винт настройки количества масла

6.3 Запасные и быстроизнашивающиеся части

Наименование	Номенклатурный номер
Наклейка "Безопасность при накачивании"	1 695 108 619
Наклейка "Электрическое напряжение"	1 695 100 789
Предупреждающая наклейка "Отжимной блок"	1 695 108 620
Наклейка "Опасность заземления из-за откидываемой стойки, монтажного инструмента, рук на ободу"	1 695 108 622
Наклейка "Педаля для накачивания шин + монтажа борта шины"	1 695 101 431
Наклейка "Педаляный привод с 4 педалями"	1 695 101 745
Наклейка "Электрическое напряжение 400 В"	1 695 101 270
Наклейка "Электрическое напряжение 230 В"	1 695 101 269
Пластиковый защитный элемент для зажимного диска	1 695 101 520
Комплект пластиковых элементов для защиты направляющих 20"	1 695 101 402
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. 19: 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 63 S / MS 63 S IT снова закрепить на поддоне прилагающимися винтами.

! В случае продажи или передачи MS 63 S / MS 63 S IT вместе с MS 63 S / MS 63 S IT следует передать также все входящие в комплект поставки документы.

7.2 Временный вывод из эксплуатации

Если MS 63 S / MS 63 S IT временно выводится из эксплуатации или не используется по иным причинам, всегда следует вынимать штекер из розетки! Мы рекомендуем тщательно очистить MS 63 S / MS 63 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 63 S / MS 63 S IT и принадлежности

1. MS 63 S / MS 63 S IT отключить от электросети и удалить провод для подключения к сети.
2. MS 63 S / MS 63 S IT разобрать, рассортировать по материалам и утилизировать согласно действующим предписаниям.



MS 63 S / MS 63 S IT, комплектующие детали и упаковки необходимо утилизировать должным образом без нанесения вреда окружающей среде.

- Не утилизируйте MS 63 S / MS 63 S IT вместе с бытовыми отходами.

Только для стран ЕС



MS 63 S / MS 63 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 63 S / MS 63 S IT Вы не причиняете вреда окружающей среде и здоровью людей.

8. Глоссарий

Обод, конструкция и обозначения

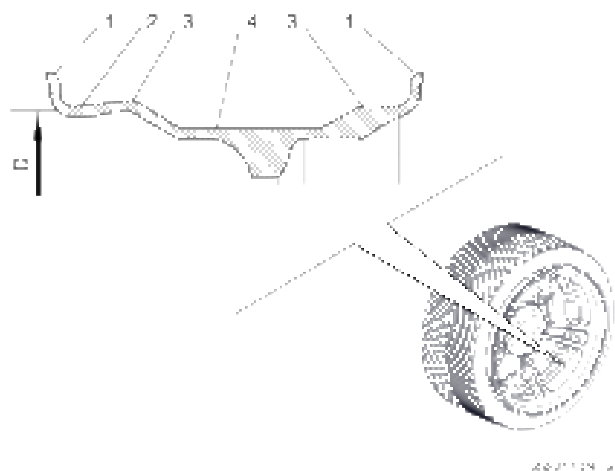


Рис. 84: Обод

- 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 63 S / MS 63 S IT

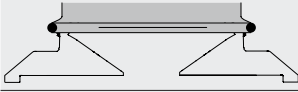

Назначение	Спецификации
Макс. уровень шума	70 dB
Усилие отжимного блока	11,5 kN "
Снабжение сжатым воздухом	8 – 10 bar
Питающее напряжение	в зависимости от заданного напряжения (см. заводскую табличку)

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

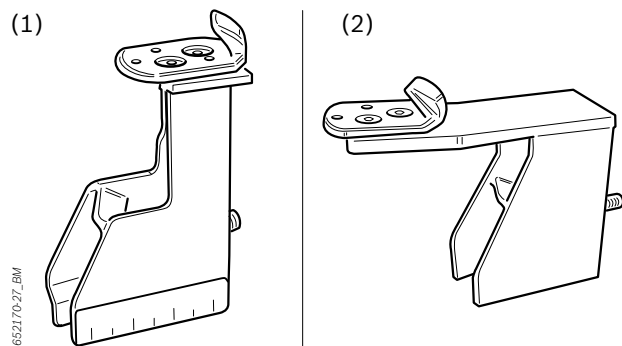
9.3.1 Шины легковых автомобилей

Назначение	мин./макс.
Ширина шины	3 - 11 inch
Макс. диаметр шины	1000 mm
Диаметр обода (зажим диска изнутри)	12 - 23 inch
	
Диаметр обода (зажим обода снаружи)	10 - 20 inch
	

9.3.2 Шины для мотоцикла/мотороллера

Назначение	мин./макс.
Ширина шины мотоцикла (1)	3 - 9 inch
Ширина шины мотороллера (2)	7 - 15 inch
Макс. диаметр шины мотоцикла/мотороллера	1000 mm
Диаметр обода мотоцикла (1)	14 - 25 inch
Диаметр обода мотороллера (2)	6 - 14 inch

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



9.4 Размеры и вес

Назначение	Спецификации
MS 63 S (X x Y x Z)	1270 x 1960 x 1810 mm
Вес нетто	240 kg
Вес брутто	270 kg

Назначение	Спецификации
MS 63 S IT (X x Y x Z)	1270 x 1960 x 1810 mm
Вес нетто	250 kg
Вес брутто	280 kg

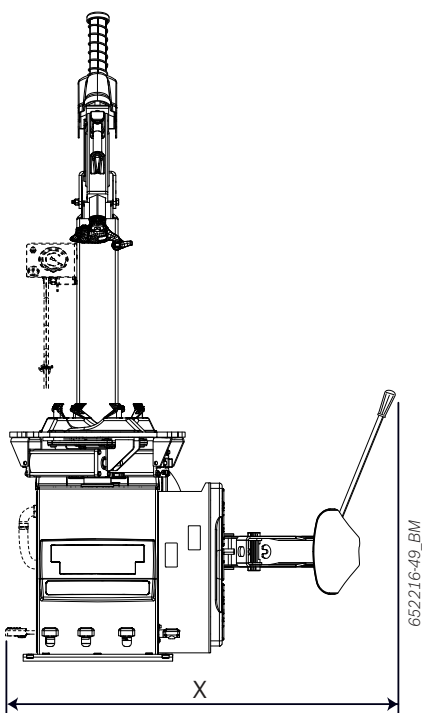


Рис. 85: Размеры, вид спереди MS 63 S / MS 63 S IT

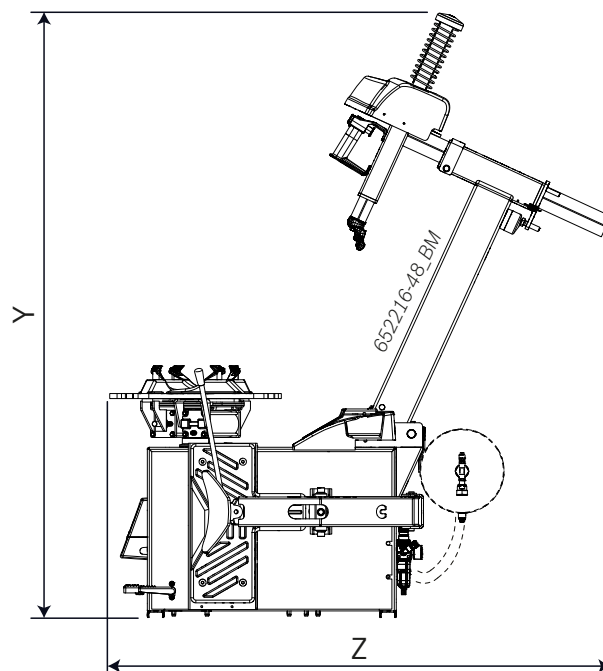


Рис. 86: Размеры, вид сбоку MS 63 S / MS 63 S IT

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
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
sales@beissbarth.com

1 695 109 190 | 2020-02-12

