



Инструкция по эксплуатации

T521 T624
T626



I. ВВЕДЕНИЕ

Благодарим Вас за приобретение нашего оборудования!

Оборудование было разработано специально для обеспечения наилучшего качества и максимальной эффективности при замене шин автомобилей и мотоциклов.

Для правильной и безопасной работы, а также для обеспечения максимального срока службы станка, пожалуйста, внимательно прочтите и следуйте всем правилам данной инструкции.

I.I. Общая информация

Сообщите тип станка, его технические характеристики и другую информацию техникам при проведении технического обслуживания и замене деталей.

Для удобства восприятия данное руководство содержит информацию, непосредственно относящуюся к работе со станком. В случае расхождения между информацией, представленной в инструкции, и информацией на идентификационной табличке станка, пользуйтесь данными таблички.

Сохраните данную инструкцию для дальнейшего использования.

I.II. Краткое описание

Назначение

Шиномонтажный станок предназначен для монтажа/демонтажа шин на обод колеса.

Замечание: Станок может быть использован только по прямому назначению. Использование в других целях не допускается.

Любой ущерб, вызванный неправильной эксплуатацией станка, не попадает под условия гарантийного обслуживания.

Правила техники безопасности

Управление станком может осуществлять только квалифицированный персонал. Попытки самостоятельного ремонта, замены неисправных деталей или неправильная эксплуатация станка могут привести к его повреждению.

I.III. Технические характеристики

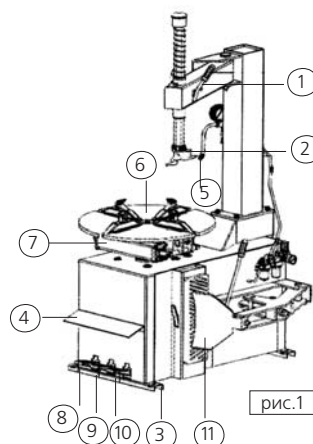
Шиномонтажный станок 521	
Диаметр колесного диска, фиксация снаружи/изнутри, дюйм	12–21 / 10–18
Макс. диаметр колеса, мм	960
Ширина колеса, дюйм	3–16
Рабочее давление воздуха, бар	8–10
Мощность электропривода, кВт	0.75
Варианты электропитания	1ф., 220±5% 3ф., 380

Шиномонтажный станок 624	
Диаметр колесного диска, фиксация снаружи/изнутри, дюйм	12–24 / 10–20
Макс. диаметр колеса, мм	1040
Ширина колеса, дюйм	3–16
Рабочее давление воздуха, бар	8–10
Мощность электропривода, кВт	0.75
Варианты электропитания	1ф., 220±5% 3ф., 380

II. УСТРОЙСТВО

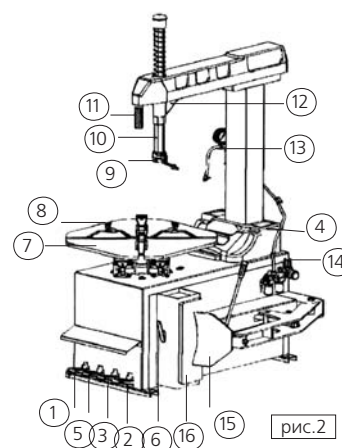
Устройство полуавтоматического станка с двойной блокировкой (рис. 1.)

1. Рукоятка с двойной блокировкой.
2. Монтажная/демонтажная головка.
3. Рычаг для подъема борта шины.
4. Регистрационные данные, логотип компании-производителя.
5. Пистолет для накачки.
6. Поворотный стол.
7. Цилиндр.
8. Педаль управления вращением поворотного стола (по или против часовой стрелки).
9. Педаль управления зажимами.
10. Педаль управления лопаткой отрыва борта.
11. Лопатка устройства отрыва борта.



Устройство автоматического станка (рис. 2.)

1. Педаль отклонения монтажной стойки.
2. Педаль управления вращением зажимного механизма.
3. Педаль управления лопаткой отрыва борта.
4. Ящик для инструментов.
5. Педаль управления зажимами.
6. Рычаг для подъема борта покрышки.
7. Поворотный стол с зажимами.
8. Зажимы.
9. Монтажная/демонтажная головка.
10. Вертикальный шток.
11. Блокирующая ручка.
12. Горизонтальный кронштейн.
13. Манометр.
14. Воздушный клапан.
15. Резиновый упор.





ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

- Запрещается ставить ногу между лопаткой и резиновым упором устройства отрыва борта, так как случайное нажатие педали может привести к травмам оператора.
- Запрещается класть руки на шину во время работы демонтажной головки.
- Запрещается класть руки между шиной и зажимным устройством в процессе работы с ободом колеса.
- В процессе отрыва борта все зажимы должны быть сведены.
- При работе с насосом во избежание попадания струи воздуха и каких-либо частиц в глаза пользуйтесь защитными очками.
- Запрещается класть руки между ободом и крышкой во время накачивания колеса.
- Запрещается находиться за отклоняющейся стойкой во время работы станка.

III. УСТАНОВКА ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОГО СТАНКА

Требования к рабочему месту

Во время выбора места для установки станка убедитесь в его соответствии текущим требованиям безопасности. Полуавтоматический шиномонтажный станок должен быть соединен с источником питания и системой подачи сжатого воздуха. Таким образом, целесообразно установить станок вблизи этих источников.

Место установки должно, как минимум, соответствовать требованиям, указанным на **рис.3**, чтобы обеспечить свободное движение всех частей станка.

При установке станка за пределами рабочего помещения оборудуйте специальный навес.

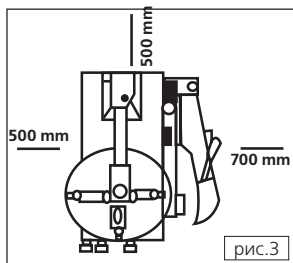


рис.3



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Запрещается производить работу с шиномонтажным станком с электромотором во взрывоопасных средах, за исключением специально разработанных модификаций оборудования.

IV. УСТАНОВКА АВТОМАТИЧЕСКОГО СТАНКА

Установите станок в выбранное место и зафиксируйте его анкерными болтами. Поднимите отклоняющийся кронштейн и вставьте насосный шланг (G) в отверстие (**рис.4**) (Не сгибайте шланг). Достаньте деталь A (**рис.4**) из набора комплектующих, отвинтите колпачок и вставьте её в отверстие, проходящее через корпус станка и нижнюю часть отклоняющегося кронштейна, затяните винт. Достаньте деталь B (**рис.4**) из набора комплектующих, открутите пружину с одной стороны, вставьте деталь B в отверстие, проходящее через детали D, E, далее закрутите пружину. Снимите крышку станка. Соедините насосный шланг (G), проходящий внутри основного корпуса станка, с деталью F.

После выполнения вышеуказанных операций закрепите деталь E на кронштейне (**рис.5**), установите части D, C, B, A, G, F соответственно. Во время установки следите за состоянием и целостностью насосного шланга и других деталей.

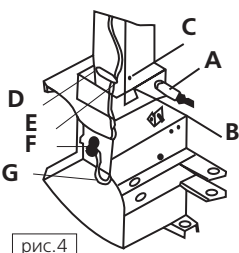


рис.4

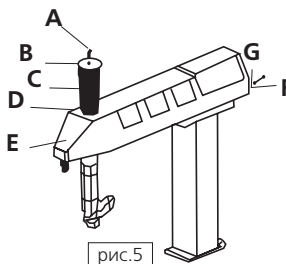


рис.5

Вставьте расширяющий болт в днище станка, в противном случае вибрации приведут к шуму и другим проблемам.

V. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ



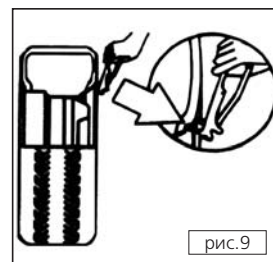
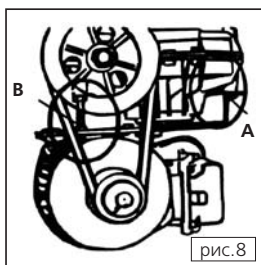
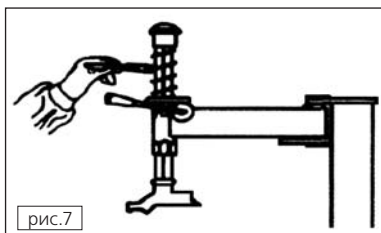
Следующие действия должны выполняться, по крайней мере, раз в месяц:

- Только квалифицированными техническими специалистами.
- При отключенном источнике питания и насосе.



рис.6

- Периодически проверяйте уровень масла в лубрикаторе. При необходимости долейте или замените масло. Для этого перекройте подачу воздуха и добавьте масло SAE30.
- Регулярно очищайте и смазывайте все движущиеся части поворотного стола (**рис.6**).
- Проверяйте все крепежные детали и болты, затягивайте их при необходимости.
- Держите вертикальный шестигранный шток в чистоте и периодически смазывайте его (**рис.7**).
- Проверяйте и подстраивайте натяжение приводного ремня (**рис.8**).
- Держите рабочее место в чистоте во избежание попадания пыли в движущиеся части.
- Ежедневно смазывайте все движущиеся поверхности станка.
- Поставьте водоотделитель к воздушному компрессору, чтобы сократить количество жидкости в воздухе, поступающем в станок.



VI. ПРАВИЛА РАБОТЫ



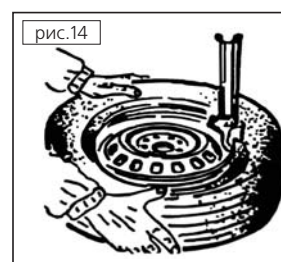
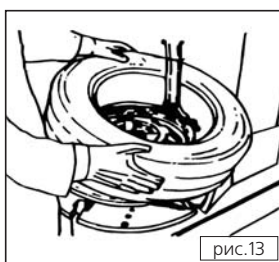
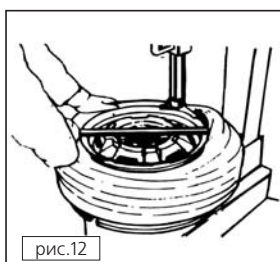
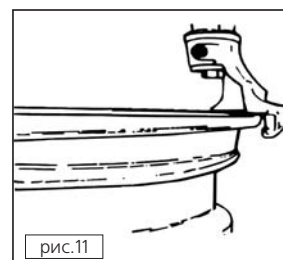
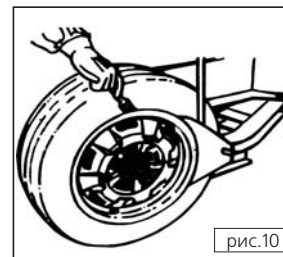
УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ МОЖЕТ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНО ПОДГОТОВЛЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ.

VII. ДЕМОНТАЖ ШИНЫ

1. Полностью выпустите воздух из шины.
2. Снимите балансировочные грузы с внешней стороны обода (рис.9).

Выполните следующие операции:

1. Поместите шину между лопаткой устройства отрыва борта и резиновым упором, вставьте лопатку между бортом покрышки и ободом, нажмите на педаль (10) (на рис.1 – 10, на рис.2 – 3), чтобы оторвать борт от обода колеса (Рис.10).
- Смажьте борт покрышки густым мыльным раствором перед отрывом борта во избежание повреждений и для облегчения операции.
2. Повторите процедуру для другой части покрышки до полного отделения от обода.
3. Установите вертикальный шток в рабочее положение, чтобы монтажная головка оказалась около обода колеса. Ролик монтажной головки должен находиться в 2 мм от обода, чтобы избежать царапин (Рис. 11). Поверните рукоятку с зажимом и зафиксируйте шток (в автоматическом станке используется блокирующая ручка 11, рис .2).
- **Замечание: при сборке на заводе положение монтажной головки подстроено под стандартный обод колеса. Чтобы избежать повреждения очень больших и очень маленьких шин, отрегулируйте положение головки шестигранным гаечным ключом.**
4. Подцепите борт шины на монтажную головку с помощью монтажной лопатки и нажмите педаль 8 (на рис.1 – 8, на рис.2 – 2), чтобы привести стол во вращение по часовой стрелке. Дождитесь полного отделения борта (рис.12). Рекомендуется помещать монтажную головку примерно в 10мм справа от воздушного клапана камеры (если таковая имеется), чтобы не повредить камеру.
- Если головка застряла, сразу остановите станок и поднимите педаль 8 (на рис.1 – 8, на рис.2 – 2), чтобы повернуть стол против часовой стрелки и освободить головку.
5. Удалите камеру, если она присутствует. Переверните колесо и повторите операцию для другого борта (рис.13).
- **Держитесь на безопасном расстоянии от движущихся частей станка. Очень опасно носить в процессе работы цепочки, браслеты и свободную одежду.**



VIII. МОНТАЖ ШИНЫ

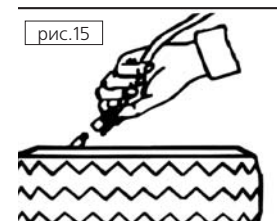
- **Убедитесь в соответствии размеров обода и покрышки.**
 1. Зафиксируйте обод на поворотном столе.
 2. Смажьте борт покрышки мыльным раствором.
 3. Положите шину на обод, приподняв её левую сторону, затем начните вращать стол, одновременно надавливая на покрышку, чтобы нижний борт вошел за край обода (Рис. 14).
 4. Установите камеру (если имеется) на обод и повторите процедуру для верхней части покрышки.
- **Не обязательно постоянно отпирать ручку блокировки штока. Если размер обода один и тот же, просто отодвиньте кронштейн.**
- **Во избежание травм не подставляйте руку под кронштейн во время запираания.**

IX. НАКАЧКА ШИН

Станок оборудован манометром, позволяющим контролировать ход накачки шины.

1. Снимите колесо с поворотного стола.
2. Соедините насос с воздушным клапаном на колесе (Рис. 15).
3. Накачайте шину несколькими плавными нажатиями.

Следите, чтобы давление не превышало допустимую норму.



X. НАКАЧКА ШИН С IT-СИСТЕМОЙ

1. Сбоку станка расположена педаль, которая имеет два положения. Первое положение используется для накачки шин с камерой. Легко нажмите педаль несколько раз, чтобы накачать шину. Следите за показаниями манометра (рис. 16).
 2. Второе положение используется для накачки бескамерных шин. Полностью утопите вниз педаль, а потом верните её в начальное положение, продолжая накачку. Следите за показаниями манометра.
- **Держитесь на безопасном расстоянии от движущихся частей во время работы станка. Убедитесь в целостности шины перед накачкой, а также в том, что давление в ней не превышает 3.5 атм.**

XI. ТРАНСПОРТИРОВКА

Перевозите станок в заводской упаковочной таре, поместив его в соответствии с обозначениями. Упакованный станок следует перевозить на подходящем по грузоподъемности автопогрузчике, расположив его, как показано на рис. 17.

XII. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

- Убедитесь в том, что станок заземлен.
- Работа с электрическими компонентами станка должна производиться только квалифицированными специалистами.

Электрическая схема для шиномонтажного станка с трехфазным двигателем

- Кабели 4x1.5мм (в комплект не входят)
- Переключатель направления вращения двигателя EN60947-3 IEC947-3
- Трехфазный двигатель переменного тока 380В 0.75кВт, 1400об/мин

XIII. РЕГУЛИРОВКА СТАНКА С ДВОЙНОЙ БЛОКИРОВКОЙ

- Перед поставкой станок прошел полную калибровку, что освобождает вас от необходимости проведения данной процедуры. Если горизонтальный кронштейн плохо фиксируется, выполните следующие действия.

- **Регулировка шестигранного вертикального штока (Рис. 18).**

Слегка отрегулируйте гайки (14) и (15), чтобы запираение производилось без помех.

- **Регулировка фиксирующего штифта горизонтального кронштейна**
 - Поверните рукоятку (13) в положение, показанное на рисунке, придвиньте переходник (8) к закрепленной пластине (7).
 - Поверните поворотный кронштейн наружу, ослабьте гайку (3) и винт (2) примерно на 20мм.
 - Сдвиньте фиксирующий штифт (1) рукой так, чтобы он свободно двигался, медленно откручивайте винт (4) до достижения крайнего положения штифта (1), затяните гайку (5).
 - Затяните винт (2), затем ослабьте его на один оборот, затяните гайку (3).
 - Если после этих операций штифт все еще не фиксируется, ослабьте гайки (11), (9), укоротите болт (10), повернув его, затяните гайки (11), (9) и зафиксируйте штифт (1).

XIV. РЕГУЛИРОВКА АВТОМАТИЧЕСКОГО СТАНКА

- Если вертикальный шток не блокируется должным образом, выполните следующие действия.

Отключите подачу сжатого воздуха, снимите крышку вертикального штока, отрегулируйте гаечным ключом гайку у стержня с резьбой, или зафиксируйте винт спереди, подключите подачу сжатого воздуха и внимательно следите за ходом процесса.

- Если движения горизонтального кронштейна не являются плавными или он не закрепляется, выполните следующие действия.

Снимите корпус отклоняющейся стойки, отрегулируйте винт М6 гаечным ключом с двух сторон, добиваясь плавного движения горизонтального кронштейна, далее подтяните гайку и отрегулируйте винт в центре, если люфт закрепленного горизонтального кронштейна менее 2мм, затяните муфту.

XV. СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Автоматический шиномонтажный стенд Т624

- шиномонтажный станок Т 624
- монтажная лопатка
- блок подготовки воздуха
- встроенный манометр для контроля накачки шины
- набор защитных накладок на зажимные кулачки для литых дисков
- емкости для смазки.

Полуавтоматический шиномонтажный стенд 521

- шиномонтажный станок 521.;
- монтажная лопатка;
- ящик для инструмента и приспособлений в основании монтажной стойки;
- блок подготовки воздуха;
- пистолет для накачки шин с манометром;
- набор защитных накладок на зажимные кулачки для литых дисков;
- емкость для смазки.

- Изучите инструкцию по эксплуатации и технические данные для конкретной модификации оборудования. Компания-производитель оставляет за собой право вносить любые изменения в данное руководство без предварительного уведомления.

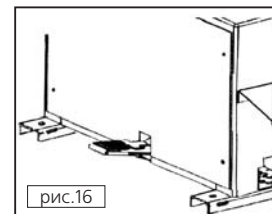


рис.16

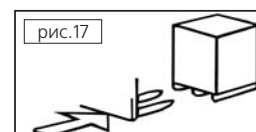


рис.17

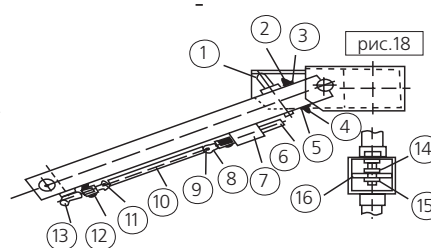
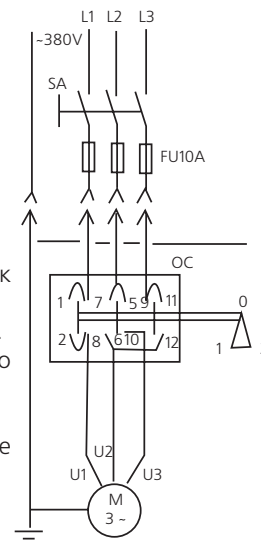


рис.18

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ШИНОМОНТАЖНЫХ РАБОТ "ТРЕТЬЯ РУКА" PL 1330

1. Подключите станок к источнику питания и сжатого воздуха. Убедитесь в функционировании устройства. Отклоните монтажную стойку станка назад.
2. Выпустите воздух из шины. Удалите балансировочные грузы.
3. Установите шину между диском для отрыва борта и упорной резиновой пластиной, нажмите на педаль управления устройством для отрыва борта, чтобы отделить борт шины от обода колеса. Повторите процедуру несколько раз (с обеих сторон), чтобы полностью снять шину с обода.
4. При работе с алюминиевым ободом, который можно зажимать только с внешней стороны, раскройте зажимные кулачки, установите шину на поворотный круг, аккуратно зажмите обод. В случае, если шина слишком плотная, и возникают сложности с зажимами, установите специальный конус в центральное отверстие поворотного круга. Чтобы опустить поворотный круг, нажмите управляющий клапан. Зажимы должны попасть точно в промежуток между шиной и ободом. Зафиксируйте зажим, одновременно подняв дополнительный суппорт.
5. Прижмите шину роликом, смажьте борт специальным смазочным материалом.
6. Наклоните стойку вперед, зафиксируйте положение монтажной головки.
7. Вставьте монтажную лопатку между шиной и ободом.
8. Поднимите ролик в исходное (нерабочее) положение.
9. Переведите прижимное приспособление в сторону монтажной головки, прижмите шину к ободу.
10. С помощью монтажной лопатки подцепите шину на монтажную головку, поверните поворотный круг по часовой стрелке, чтобы снять верхнюю часть шины с обода.
11. Установите монтажную лопатку в нижней части шины, установите диск для отрыва борта под нижним бортом шины и поднимите его, чтобы снять шину с обода. Опустите диск для отрыва борта в исходное (нерабочее) положение, нажмите на монтажную лопатку, чтобы подцепить нижнюю часть шины на монтажную головку. Вращайте поворотный круг по часовой стрелке, чтобы полностью снять шину с обода.
12. Перед монтажом шины очистите обод и смажьте обе стороны шины специальным смазочным материалом.
13. Монтаж шины должен осуществляться с нижней части.
14. Зафиксируйте верхнюю часть шины и монтажную головку, установите прижимной ролик и прижимное приспособление на шину, и одновременно вращайте ее по часовой стрелке, чтобы установить верхнюю часть шины на обод. Убедитесь в том, что прижимное приспособление не касается края обода и монтажной головки.
15. Поднимите все приспособление, освободите прижимное приспособление и диск для отрыва борта, установите их в нерабочее положение и освободите шину, чтобы завершить операцию.

