

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**ШИНОМОНТАЖНОГО СТЕНДА МОДЕЛИ:
LC810**

Перед использованием прочтите Пожалуйста, инструкцию

Уважаемые покупатели,

Очень рады вашей покупке и тому, что вы будете использовать шиномонтажный станок, произведенный нашей компанией.

Наша компания имеет хорошую репутацию в отношении качества производимой нами продукции. Мы искренне хотим производить качественную продукцию в соответствии с системой управления качеством ISO9001 и получить сертификат EU CE, чтобы помочь вам в продвижении вашего бизнеса.

Перед установкой внимательно прочтите и используйте данное руководство по эксплуатации. Сохраните его, чтобы использовать в будущем.



ВНИМАНИЕ

Данное руководство по эксплуатации является важной частью изделия. Внимательно прочтите его и сохраните.

Данный станок предназначен только для монтажа, демонтажа и накачивания шины определенного размера, он не может быть использован в каких-либо других целях.

Производитель не несет ответственность за поломку или повреждение, возникшее в результате неправильной эксплуатации.

ПРИМЕЧАНИЕ

Данный станок должен использоваться только квалифицированным обученным персоналом. Во время работы станка не допускайте к нему неуполномоченный персонал.

Эксплуатация

Данный станок предназначен только для монтажа, демонтажа и накачивания шины определенного размера, он не может быть использован в каких-либо других целях.

Производитель не несет ответственность за поломку или повреждение, возникшее в результате неправильной эксплуатации.

ПРИМЕЧАНИЕ

Данный станок должен использоваться только квалифицированным обученным персоналом. Во время работы станка не подпускайте к нему неуполномоченный персонал.

Обратите внимание на ярлык безопасности, прикрепленный к станку.

Операторы должны носить защитные средства, такие как рабочий костюм, защитные очки, беруши и защитная обувь. Держите руки и другие части тела подальше от подвижных деталей станка. Ожерелья, браслеты и свободная одежда являются источником опасности для оператора.

Шиномонтажный станок необходимо установить и закрепить на ровной и твердой поверхности. Расстояние более чем 0,5 м от задней и боковой стороны станка до стены может обеспечить хорошую вентиляцию и достаточно рабочего места.

Не подвергайте станок воздействию высокой температуры, пыли, горючего и разъедающего газа, не помещайте его во влажную среду. Любая модификация запчастей станка, произведенная без разрешения производителя, приведет к повреждению станка или травме оператора.

Обратите внимание на то, что шиномонтажный станок должен работать при определенном напряжении и давлении воздуха.

Если вы хотите переместить шиномонтажный станок, необходимо делать это под руководством профессионального обслуживающего персонала.

ЯРЛЫКИ БЕЗОПАСНОСТИ



Во время работы держите руки подальше от механизмов

Перед работой внимательно прочтите руководство по эксплуатации

Во время работы надевайте защитные средства



Опасность поражения электрическим током!



Не кладите руки или другие части тела под приспособление для демонтажа.



Во время разъединения борта режущая пластина для разъединения борта будет быстро вращаться влево.



Внимание: Когда шина сжимается, открытый зажимной цилиндр может повредить руку оператора. Помните о том, что нельзя дотрагиваться до боковой поверхности шины.



Во время фиксации обода держите руки и другие части тела подальше от области между зажимом и ободом.



Не стойте за стойкой, чтобы не получить травму во время ее движения.



Во время взрывного накачивания убедитесь в том, что колесо закреплено.

Во время работы не носите длинные волосы, свободную одежду и ювелирные изделия.

Во время работы держите руки подальше от опускающихся предметов.

РАСПОЛОЖЕНИЕ ЯРЛЫКОВ БЕЗОПАСНОСТИ НА СТАНКЕ

Особое внимание уделяйте тому, чтобы ярлыки содержали полную информацию. Если они неразборчивы или отсутствуют, замените их на новые.

Операторы должны отчетливо видеть ярлыки безопасности и понимать их значение.

⚠ DANGER

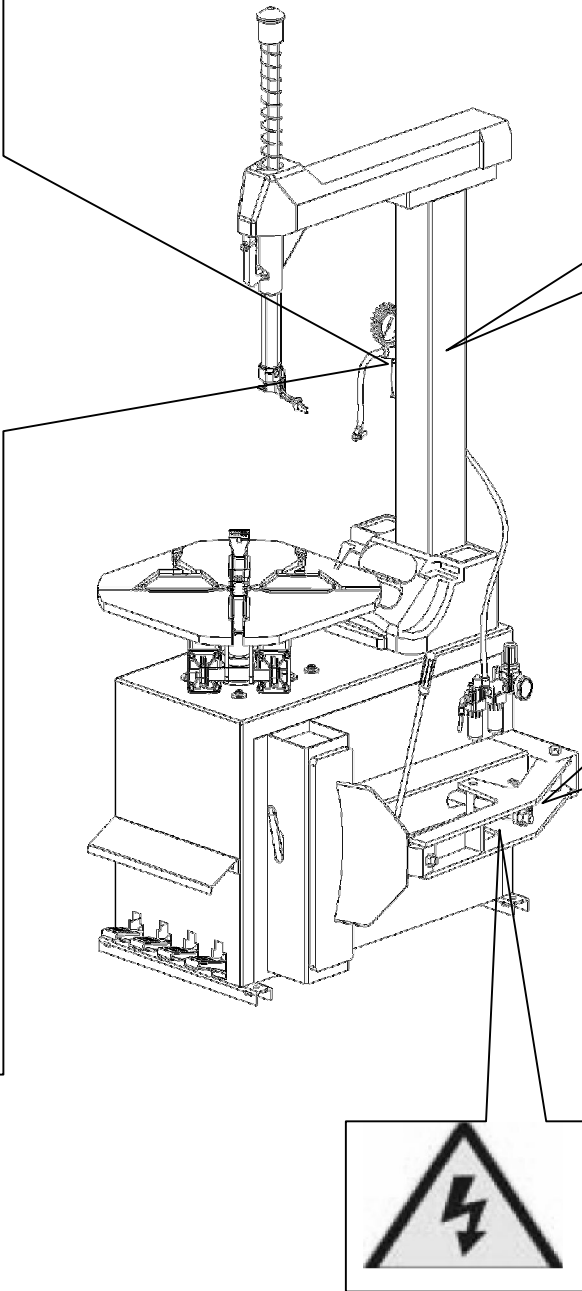
STAND CLEAR WHILE INFLATING TIRE. TIRE OR WHEEL FAILURE UNDER PRESSURE MAY CAUSE SERIOUS INJURY OR DEATH.

⚠ WARNING

DO NOT WEAR LOOSE CLOTHING, LONG HAIR OR JEWELRY. MOVING PARTS CAN SNAG AND PULL.

⚠ WARNING

KEEP HANDS CLEAR OF ALL PINCH POINTS LA008



СОДЕРЖАНИЕ

ГЛАВА I КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ

- 1.1 КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ
- 1.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ОБОРУДОВАНИЯ (БЕЗ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО РЫЧАГА)
- 1.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
- 1.4 ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ
- 1.5 ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕЙ СРЕДЕ

ГЛАВА II КОНФИГУРАЦИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

ГЛАВА III УСТАНОВКА И КАЛИБРОВКА

- 3.1 РАСПАКОВКА
- 3.2 УСТАНОВКА СТОЙКИ
- 3.3 УСТАНОВКА ИСТОЧНИКА ВОЗДУХА

ГЛАВА IV ДЕМОНТАЖ И МОНТАЖ ШИНЫ

- 4.1 ДЕМОНТАЖ ШИНЫ
- 4.2 МОНТАЖ ШИНЫ
- 4.3 НАКАЧИВАНИЕ
- 4.4 ВЗРЫВНОЕ НАКАЧИВАНИЕ

ГЛАВА V ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

ГЛАВА VI УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО РЫЧАГА

- 6.1 УСТАНОВКА ЛЕВОГО ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО РЫЧАГА
- 6.2 УСТАНОВКА ПРАВОГО ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО РЫЧАГА

ГЛАВА VII ТРАНСПОРТИРОВКА

ГЛАВА VIII ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ И ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА

ГЛАВА IX ВЫЯВЛЕНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ГЛАВА I КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ

1.1 КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ

Данная серия оборудования представляет из себя шиномонтажные станки со стойкой в виде продольно-сжатого стержня, заземлённого на конце, а также шиномонтажные станки с качающимся рычагом. Данное оборудование подходит для монтажа, демонтажа и накачивания всех типов шин для мотоциклов, камерных и бескамерных. Эти станки просты и удобны в эксплуатации, безопасны и надежны. Такое оборудование необходимо для сервисных и шиномонтажных мастерских.

Данную серию станков можно разделить на 4 модели. Это LC890, LC850, LC800 (цилиндрическая стойка) и LC112 (квадратная стойка). Соответствующие модели с функцией взрывного накачивания следующие: GT890, GT850, GT800 (цилиндрическая стойка). Модели LC890 и GT890 оснащены вспомогательным рычагом для демонтажа и монтажа низкопрофильных и жестких шин.

1.2 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ОБОРУДОВАНИЯ (БЕЗ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО РЫЧАГА)

Модель	Высота (мм)	Длина (мм)	Ширина (мм)	Вес нетто (кг)
LC(GT) 890	2040	1135	870	223/233
LC(GT) 850	1820	985	780	200/210
LC(GT) 800	1858	975	895	210/220
LC112/810	1815	965	795	190

1.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Рабочее давление : 8-10 бар

Двигатель : 50Гц 380В 0.75кВт (стандарт) 50Гц/60Гц

220В/110В 1.1кВт (опция)Скорость поворотного стола : 6 оборотов/мин.

Шум : < 70дБ (А)

1.4 ДИАПАЗОН ПРИМЕНЕНИЯ

Модель	Макс. диаметр колеса	Макс. ширина колеса	Диаметр обода (наружный зажим)	Диаметр обода (внутренний зажим)
LC890 (GT)	1250мм(49")	400мм(16")	10"~20"	12"~23"
LC850 (GT)	960мм(37")	305мм(12")	10"~18"	12"~21"
LC800	960мм(37")	305мм(12")	8"~20"	10"~22"
GT800	960мм(37")	305мм(12")	10"~20"	12"~23"
LC112/810	960мм(37")	305мм(12")	10"~18"	12"~21"

Модель LC800 имеет расширенную передвижную основу и увеличенный диаметр зажима для демонтажа и монтажа шины мотоцикла.

1.5 ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕЙ СРЕДЕ

Температура окружающей среды: 0°C ~ 45°C

Относительная влажность: 30 ~ 95%

Макс. высота над уровнем моря: 1000м

Не должно быть пыли, горючего и взрывоопасного газа

Рабочее пространство вокруг станка (расстояние от станка до стен) должно быть не менее указанного на Рис. 1



Если станок устанавливается вне помещения, он должен быть защищен от дождя и солнца. Запрещено использовать станок во взрывоопасной среде!

ГЛАВА II КОНФИГУРАЦИЯ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

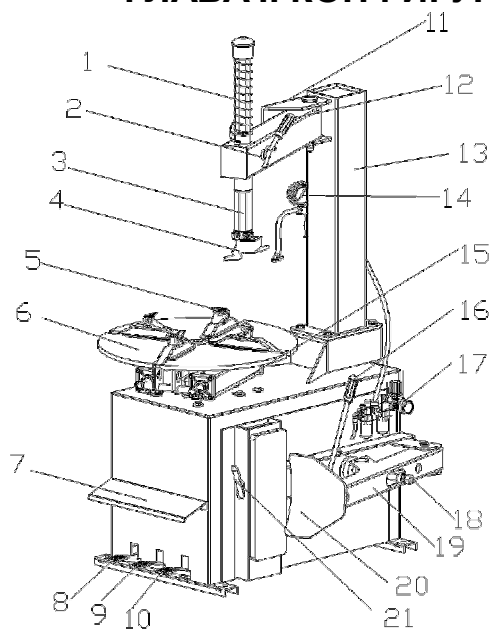


Рис. 2

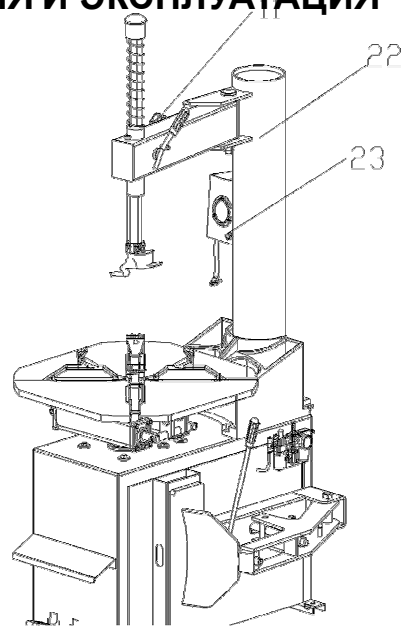


Рис. 3

- 1 - пружина вертикального вала
- 2 - коромысло клапана
- 3 - шестигранный вал
- 4 - головка для демонтажа
- 5 - кулак
- 6 - поворотный стол
- 7- рабочий ярлык
- 8 - педаль поворотного стола
- 9 - педаль зажима
- 10 - педаль прессования шины
- 11 – ограничительная рукоятка
- 12 - стопорная рукоятка
- 13 - стойка
- 14 - пистолет для накачивания
- 15 - зажимной цилиндр
- 16 - рукоятка режущей пластины
- 17 - патрубок источника
- 18 - цилиндр разъединения борта воздуха
- 19 - рычаг прессования шины
- 20 - режущая пластина разъединения борта
- 21 – монтировка
- 22 - воздушный ресивер

ГЛАВА III УСТАНОВКА И КАЛИБРОВКА

Перед установкой и наладкой внимательно прочтите эту инструкцию.

Неразрешенная модификация деталей и запчастей станка приведет к его повреждению.

Люди, занимающиеся установкой и наладкой оборудования, должны обладать знаниями, которыми обладает электрик.

Операторы должны быть обученными и квалифицированными.

Перед установкой тщательно проверьте список запчастей. Если возник какой-либо вопрос, свяжитесь с дилером или нашей компанией.

Для обеспечения успешной установки и наладки, подготовьте следующие инструменты:

Два гаечных ключа (10"), один торцевой гаечный ключ, один шестиугольный гаечный ключ, клещи и одна отвертка.

Один молоток и один универсальный измерительный прибор.

3.1 РАСПАКОВКА

3.1.1 Согласно инструкции по распаковке, размещенной на коробке, откройте коробку, удалите упаковочный материал и проверьте, поврежден ли станок, а также все ли запчасти присутствуют.

3.1.2 Упаковочный материал не должен находиться в рабочей зоне.

3.2 УСТАНОВКА

3.2.1 Распаковав картонную коробку, достаньте коробки с аксессуарами (Рис. 4-1), рычаг разъединения борта (Рис. 4-5) и стойку в сборе (Рис. 4-2). Разместите корпус в соответствии с Рис. 1.4. Удалите болт (Рис. 4-4), пружинную и пластинчатую шайбу с корпуса.

3.2.2 Разместите стойку на корпусе. Предупредительный ярлык должен находиться спереди. Отрегулируйте отверстия на подколонной плите к отверстиям с резьбой на корпусе. Еще раз смонтируйте удаленный болт (3.2.1) , пружинную и пластинчатую шайбу, удаленные в 3.2.1. Крутящий момент - 70 N·M (Рис. 5). Используйте крутильный гаечный ключ.

3.2.3 Используйте гаечный ключ, чтобы удалить винт (Рис. 6-3), шестиугольный вал (Рис. 6-1) и снять головку вертикального вала (Рис. 6-2). При удалении винта с головки вертикального вала, необходимо использовать стопорную рукоятку для фиксации шестиугольного вала во избежание его соскальзывания и повреждения станка или нанесения травмы оператору!

Установите пружину вертикального вала (Рис. 7-1) на вертикальный вал. Установите головку вертикального вала и удаленный винт и смонтируйте маховичок ручной подачи на втулку гайки качающегося рычага (Рис. 7-2).

3.2.4 Удалите стопорную гайку на передней части поршневого штока цилиндра для разъединения борта (Рис. 8-1) и используйте гаечный ключ для удаления гайки с болта рычага разъединения борта (Рис. 8-4). Удалите болт (Рис. 8-3) и установите пружину (Рис. 8-2).

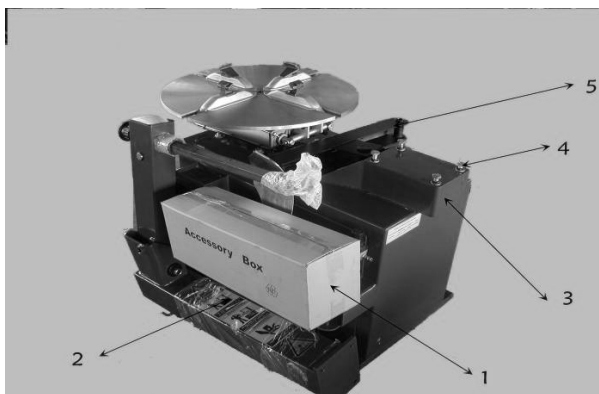


РИС 4

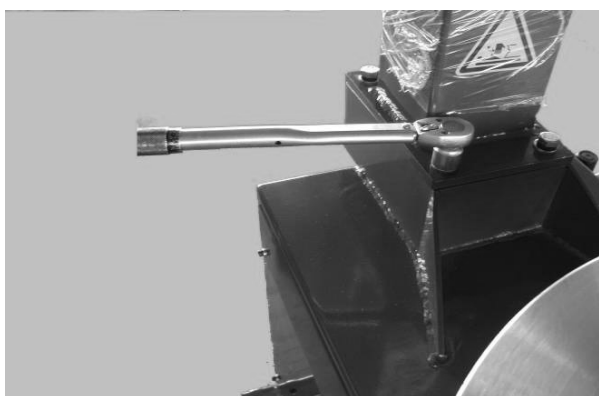


РИС 5

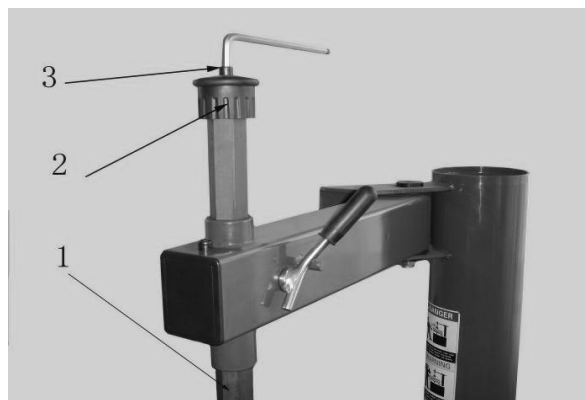


РИС 6

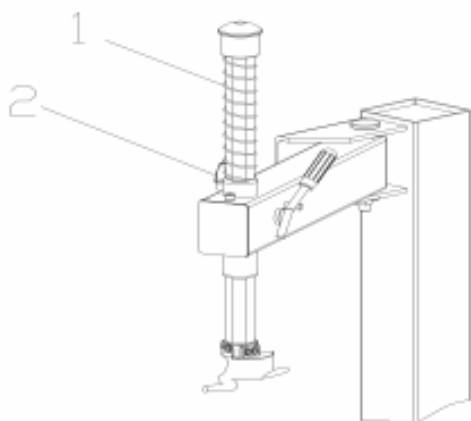


РИС 7

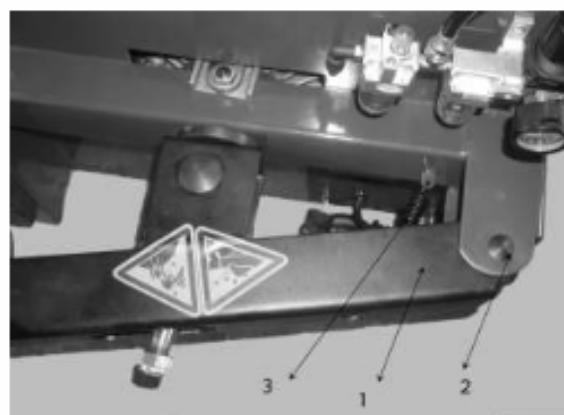


РИС 8

3.2.5 Поместите втулку вала рычага разъединения борта в опорную плиту разъединения борта на корпусе (Рис. 9-1), чтобы выровнять отверстие, установите болт разъединения борта (Рис. 9-2) и смонтируйте гайку на стопор (Рис. 8-4). Вставьте поршневой шток (Рис. 10-2) через отверстие направляющей втулки разъединения борта (Рис. 10-1). Поверхность направляющей втулки должна находиться снаружи (Рис. 10). Смонтируйте удаленную гайку (Рис. 8-1) на переднюю часть поршневого штока. Гайка будет смонтирована. Расстояние от края режущей пластины разъединения борта до резиновой накладке разъединения борта – 30~40мм (Рис. 11). Установите пружину (Рис. 9-3).

Примечания: Если станок является станком со взрывной накачкой, откройте боковую панель и вставьте 2 полиуретановых шланга Ø12 у входного отверстия воздушного спускного клапана в 2 сопла Ø12, затем установите боковую панель.

3.2.6 Если станок оснащен резцедержателем, он должен быть надежно зафиксирован, а стойка полностью установлена.

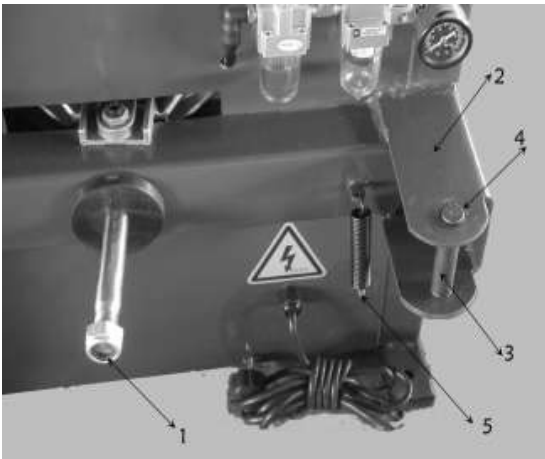


Рис 9

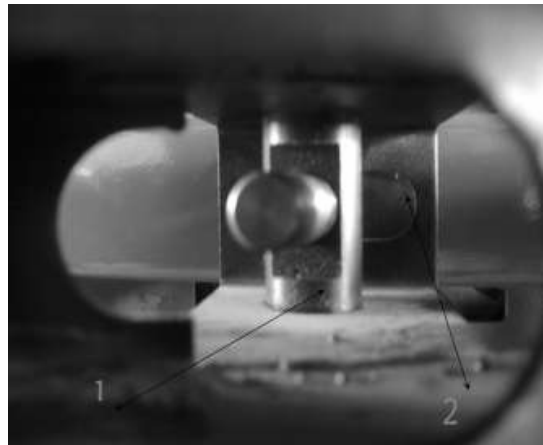


Рис 10

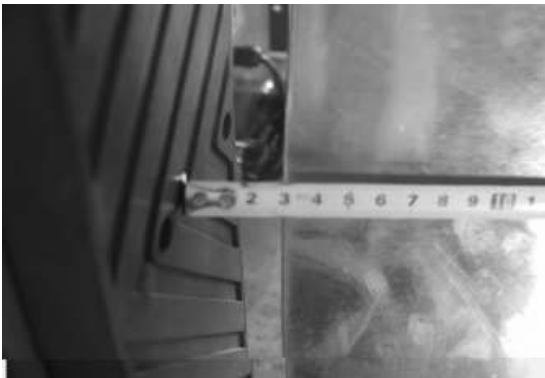


Рис 11



Рис 12



Рис 13



Рис 14

3.3 УСТАНОВКА ПАТРУБКА ИСТОЧНИКА ВОЗДУХА:

Когда станок покидает завод, патрубок источника воздуха отсоединяют и кладут в коробку с дополнительным оборудованием. Патрубок устанавливают, когда его доставляют покупателю.

3.3.1 Выньте патрубок источника воздуха из коробки с дополнительным оборудованием и червяк, удалите масло и пыль. Используйте червяк, чтобы закрепить патрубок на правой стороне корпуса. (Рис. 12)

3.3.2 Подсоедините воздушный шланг. Снимите адаптер, находящийся на ПУ шланге $\varnothing 8$ на боковой стенке корпуса, и вставьте его в коленчатый патрубок. См. рис. 13/14. Адаптер должен удерживать шланг от соскальзывания в корпус.

3.3.3 Подсоедините пистолет для накачивания или корпус шинного манометра: вставьте адаптер пистолета для накачивания или корпуса шинного манометра в паз (рис. 15) в открытой гайке, находящейся на патрубке источника воздуха. Затяните открытую гайку, а затем подключите источник воздуха.



РИС 15

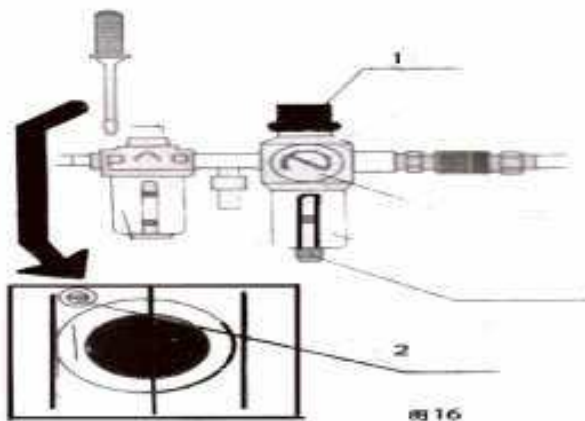


РИС 16

3.3.4 Станок поставляется с завода с отрегулированным источником воздуха. Если необходимо внести изменения, произведите регулировку еще раз: **Давление:** поднимите кнопку регулировки давления (Рис. 16-1) и поверните по часовой стрелке, давление воздуха повысится. Для того чтобы давление воздуха понизилось, поверните ее против часовой стрелки.

Подача Масла: используйте отвертку, чтобы закрутить винт (Рис. 16-2). При поворотах по часовой стрелке, скорость подачи масла понизится, против часовой стрелки – скорость увеличится.

ГЛАВА IV ДЕМОНТАЖ И МОНТАЖ ШИНЫ

4.1. ДЕМОНТАЖ ШИНЫ

4.1.1 Полностью выпустите воздух из шины и извлеките сердечник. Используйте специальный инструмент, чтобы снять грузик с обода. (Рис. 17)



РИС 17

4.1.2 Поместите шину между режущей пластиной разъединения борта и стопором бегунка пресса для монтажа и демонтажа шины. (Рис. 18)

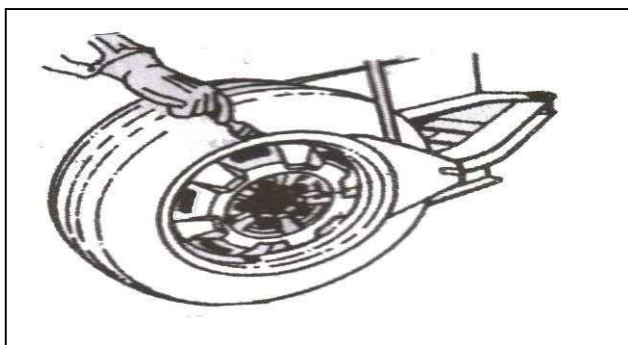


РИС 18

Затем нажмите на педаль пресса для монтажа и демонтажа шин, чтобы отделить обод от шины (рис. 2-10 или 3-10). Повторите те же самые действия на других частях шины, чтобы она полностью отсоединилась от обода. Поместите колесо с шиной, отделенной от обода, на поворотный стол и нажмите на педаль зажима (рис. 2-9; 3-9), чтобы зажать обод. Можно выбрать наружный или внутренний зажим, чтобы зажать колесо в зависимости от обода. Чтобы аккуратно отделить край, можно использовать кисточку для распределения смазки или густой мыльной жидкости между краем и ободом.

4.1.3 Установите шестиугольный вал (Рис. 2-3) в рабочее положение, чтобы пододвинуть инструмент для демонтажа к ободу колеса. Используйте маховичок ручной подачи (Рис. 7-2), чтобы подтолкнуть качающийся рычаг, затем используйте стопорную рукоятку (Рис. 2-12) для блокировки. Инструмент для демонтажа автоматически немного сдвинет зазор (Рис. 19).

Угол инструмента для демонтажа откалиброван в соответствии со стандартным ободом (13"). При работе с очень большим или очень маленьким ободом можно переустановить угол.

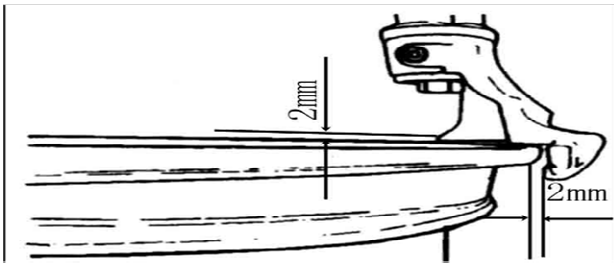


РИС 19

4.1.4 Используйте монтажный лом для разъединения, пока край не будет находиться возле выступа инструмента для демонтажа (Рис. 20). Нажмите на педаль вращения поворотного стола (Рис. 2-8), вращайте поворотный стол по часовой стрелке, пока весь край полностью не отсоединится. При работе с камерной шиной, во избежание повреждения камеры, при демонтаже держите сопло шины на 10 см от правой стороны инструмента для демонтажа.

Если при демонтаже шины произошло заедание, немедленно остановите станок, а затем поднимите педаль для запуска вращения поворотного стола против часовой стрелки, чтобы устранить сопротивление!

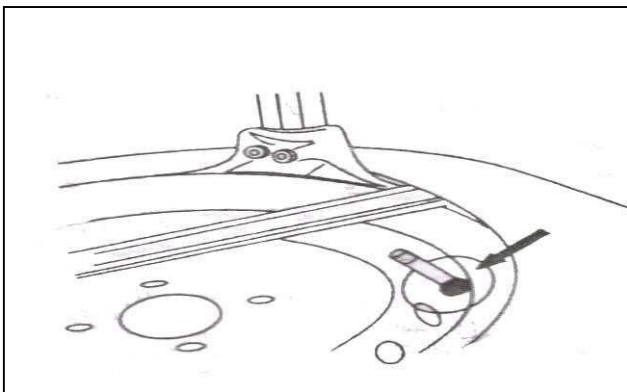


Рис. 20

4.1.5 При работе с камерной шиной, выньте камеру, а затем переместите нижний край вверх к верхнему краю обода, повторите вышеописанные действия для отсоединения другого края.

В процессе демонтажа шины держите руки и другие части тела подальше от подвижных деталей. Ношение ожерелий, браслетов и свободной одежды может привести к травме!

4.2. МОНТАЖ ШИНЫ

Перед тем как приступить к монтажу шины, убедитесь в том, что размер шины соответствует размеру обода!

4.2.1 Очистите обод от грязи и ржавчины, зафиксируйте его на держателе. Закрепите обод на поворотном столе.

4.2.2 Смажьте край смазочной или мыльной жидкостью. Откиньте шину на обод, держите переднюю часть вверх. Нажмите на шестиугольный вал для передвигания рычага для демонтажа, чтобы он соприкоснулся с ободом и стопором. Левый край над задней частью инструмента для демонтажа и правый край будут размещаться под передней частью инструмента для демонтажа (Рис. 21). Вращайте поворотный стол по часовой стрелке, чтобы направить нижний край в паз для отсоединения шины.

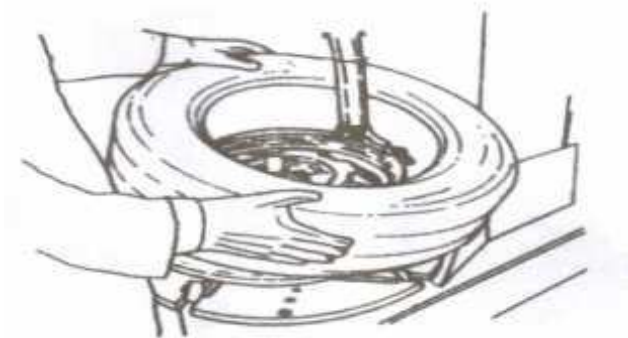


Рис. 21

4.2.3 Если шина с камерой, вставьте камеру в шину, затем вставьте стержневую пробку. Смонтируйте край в соответствии с вышеупомянутой процедурой (Рис. 22). В процессе фиксации обода, во избежание травмы не кладите руки между ободом и захватом.

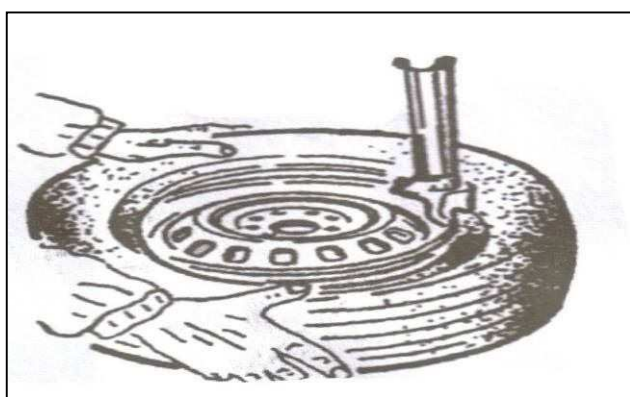


Рис. 22

4.3 НАКАЧИВАНИЕ

При накачивании шины соблюдайте осторожность и следуйте всем указаниям. Проверьте, в порядке ли подключение пневматической магистрали. Станок оснащен шинным манометром для контроля процесса накачивания шины и давления при накачивании (Рис. 22).

1. Снимите шину с поворотного стола.
2. Подсоедините шланг для накачивания к воздушному сердечнику шины. См. рис. 23.

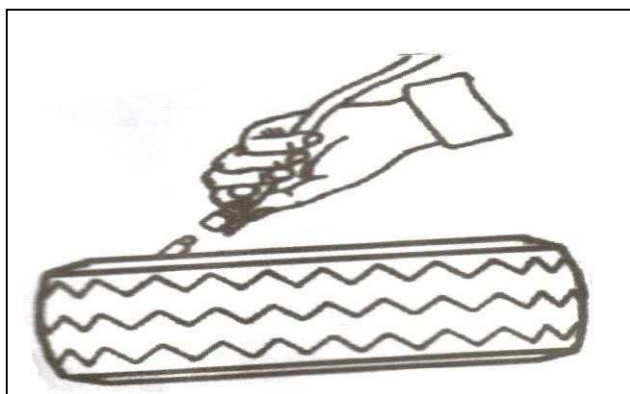


Рис. 23

3. В процессе накачивания необходимо многократно переключать пистолет для накачивания, чтобы убедиться в том, что давление, указанное на манометре, не превышает указанное производителем давление. Клапан перепада давления, которым снабжен станок, не позволяет давлению превышать 3.5 бар. Оператор может изменять давление при накачивании, регулируя клапан перепада давления.

4. Если давление при накачивании слишком высокое, можно нажать на кнопку выкачивания, расположенную на устройстве для накачивания, чтобы отрегулировать давление воздуха до необходимого.

4.4 ВЗРЫВНОЕ НАКАЧИВАНИЕ (ТОЛЬКО ДЛЯ СТАНКОВ СО ВЗРЫВНОЙ НАКАЧКОЙ)

Если бескамерная шина неплотно прилегает к диску, можно применить сначала взрывное накачивание, а затем стандартное:

1. Зажмите колесо и подсоедините шланг для накачивания.
2. Нажмите на педаль для накачивания (вторая передача) и, когда шина будет накачена, быстро отпустите педаль до первой передачи.
3. Многократно нажимайте на педаль, чтобы убедиться в том, что давление, указанное на манометре, не превышает указанное производителем давление.



Примечание: выполняя данные действия, убедитесь в том, что колесо хорошо зафиксировано. В противном случае существует угроза вашей жизни.

Внимание!: Взрывоопасно!

При накачивании выполняйте следующие указания:

*Перед накачиванием тщательно проверьте, чтобы размер шины соответствовал размеру обода, проверьте также состояние шины, чтобы убедиться в том, что она не повреждена.

*Когда давление воздуха, необходимое для накачивания, относительно высокое, можно снять шину и накачать под защитным чехлом.

*Будьте осторожны во время накачивания шины. Держите руки и другие части тела подальше от шины.

ГЛАВА V ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

ПРИМЕЧАНИЕ:

Техническое обслуживание и ремонт должны производиться только квалифицированным персоналом. Перед проведением ремонта или технического обслуживания, отключите электроэнергию. Отключите подачу воздуха, поставьте переключатель подачи воздуха в позицию “выключить” и полностью выпустите остаточный воздух из станка. Чтобы правильно использовать шиномонтажный станок и продлить срок его эксплуатации, необходимо периодически производить техническое обслуживание и ремонт в соответствии с руководством по эксплуатации. Отсутствие обслуживания и ремонта отрицательно скажется на работе и надежности станка, а персонал или оператор, находящиеся возле станка, могут получить травму.

Ежемесячно необходимо производить техническое обслуживание следующего плана:

Содержите станок и рабочую зону в чистоте.

Для очистки шестиугольного вала, используйте масло для дизельных двигателей (Рис. 24). Для смазывания, используйте машинное масло.

Для очистки захвата поворотного стола и его направляющей, используйте масло для дизельных двигателей, для смазывания, используйте масло на литиевой основе (Рис. 25).

Периодически проверяйте уровень масла для смазывания в устройстве для масляного тумана. Если масла не достаточно, вовремя заливajte масло для смазывания SAE30 (Рис. 26).

Периодически сливайте воду и загрязнения из сепаратора для отделения воды от масла.

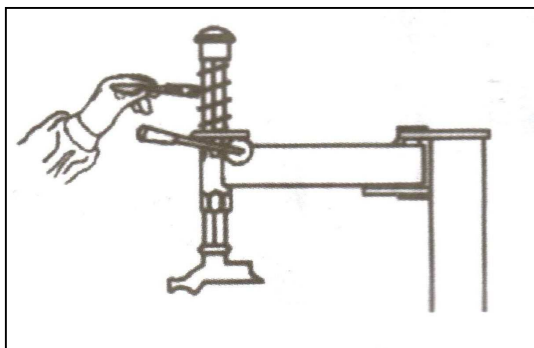


РИС 24

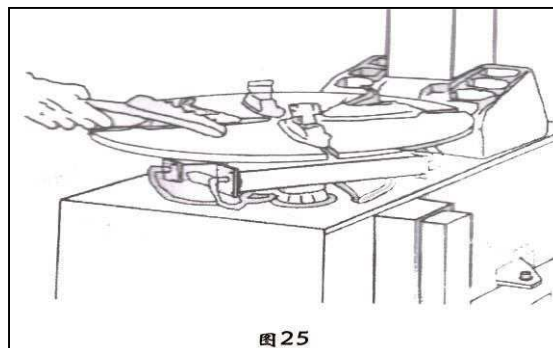


РИС 25

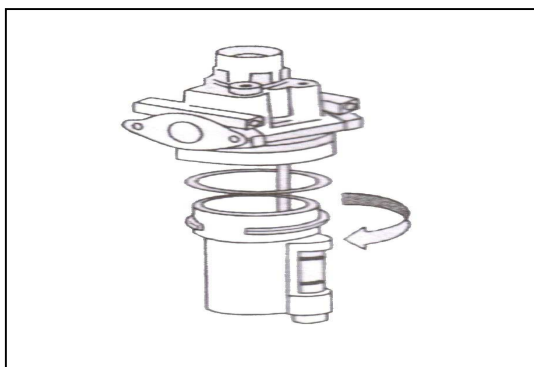


РИС 26

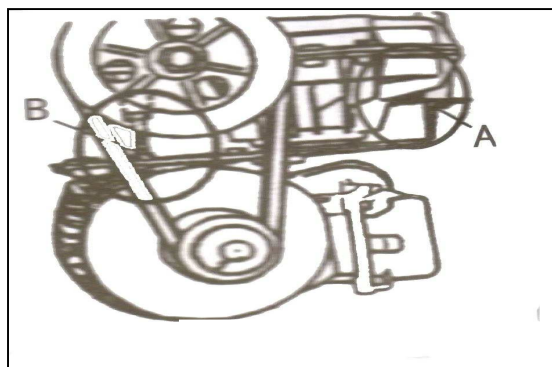


РИС 27

Периодически проверяйте и регулируйте натяжение приводного ремня. Хорошо отрегулируйте установочную гайку в позициях А и В, чтобы добиться необходимого натяжения (Рис. 27).

Проверьте все соединительные детали и затяните слабо затянутые болты.

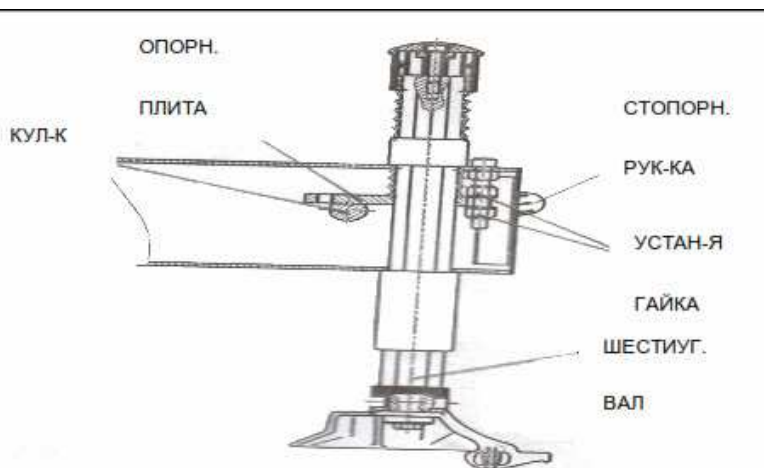


РИС 28

РЕГУЛИРОВКА ШЕСТИУГОЛЬНОГО ВАЛА И ОПОРНОЙ ПЛИТЫ

При нажатии стопорной рукоятки шестиугольного вала, под весом шестиугольного вала и возвратной пружины шестиугольный вал будет скользить вертикально. При вращении стопорной рукоятки по часовой стрелке на 100 градусов, кулачок, прикрепленный к рукоятке, подтолкнет опорную плиту, и шестиугольный вал будет зафиксирован. Если не представляется возможным выполнить это действие, шестиугольный вал можно зафиксировать, отрегулировав положение винтов и гаек. (Рис. 28)

ГЛАВА VI УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО РЫЧАГА

6.1 УСТАНОВКА ЛЕВОГО ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО РЫЧАГА

6.1.1 Левым вспомогательным рычагом PL330 может быть оборудован шиномонтажный станок, на котором можно обслуживать шины диаметром 20", этот рычаг помогает завершить демонтаж жесткой и низкопрофильной шины. Использовать его могут только квалифицированные операторы.



Перед установкой, источник питания и подачи воздуха должен быть отключен!

Левая и правая сторона опорной плиты корпуса шиномонтажного станка, который может обслуживать шины диаметром более 20", имеют отверстие для установки левого вспомогательного рычага. Перед установкой можно снять боковую панель и вынуть установочную резиновую пробку. Если имеется инструментальный ящик, необходимо отсоединить его.

6.1.2 Удалите упаковку от вспомогательного рычага PL330. Проверьте наличие деталей в соответствии с упаковочным листом. Затем достаньте основание в сборе (Рис. 29) и установите на нем винт и шайбу.

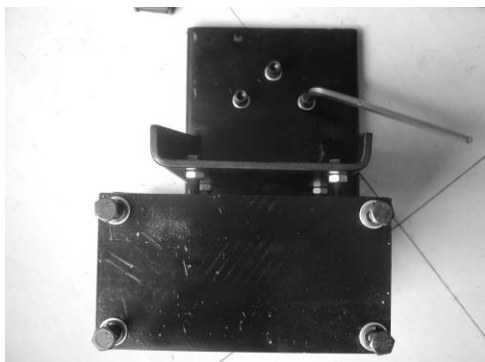


РИС 29

6.1.3 Протолкните платформу опорной плиты основания в сборе в корпус через опорную плиту на левой задней стороне корпуса. Выровняйте резьбовое отверстие и армированное отверстие, для закрепления используйте болт и шайбу. (Рис. 30)

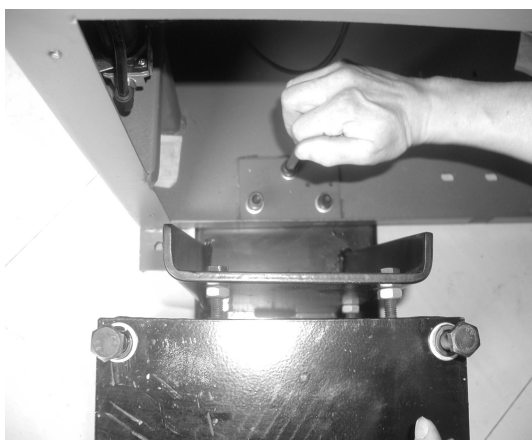


РИС 30

6.1.4 Установите кронштейн корпуса (рис. 31-1) на опорной поверхности в сборе. Выровняйте. Для фиксации используйте винт, снятый ранее, и не затягивайте его.

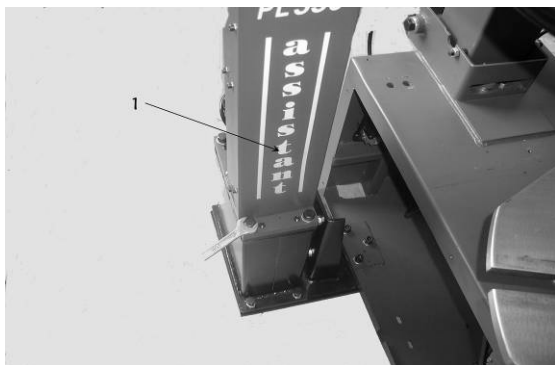


РИС 31

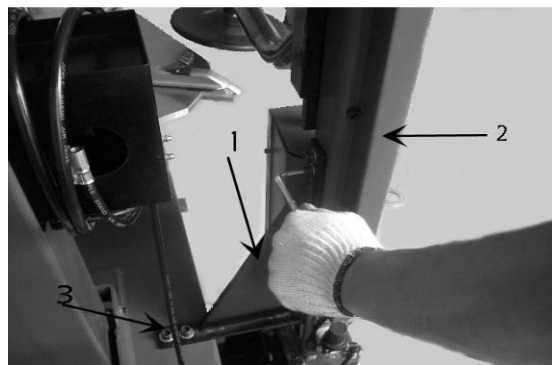


РИС 32

6.1.5 Используйте фиксирующий опорный кронштейн (рис. 32), чтобы соединить кронштейн корпуса с корпусом, вставьте винт для фиксации.



РИС 33

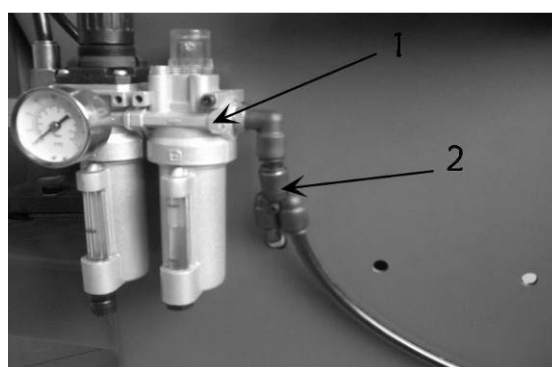


РИС 34

6.1.6 Подсоедините шланг подачи воздуха (рис. 33-2) и используйте Y-образный тройник для подсоединения выпускного шланга, а другой конец соедините с входным отверстием вспомогательного клапана регулировки давления.

6.1.7 Подключите источник воздуха, вставьте соединительный шток прессующего конусообразного вальца (рис. 34-1) в отверстие вращающегося вала (рис. 34-2) вращающегося рычага. С помощью клапана изменения направления с ручным управлением сделайте так, чтобы кончик прессующего конусообразного вальца совпадал с центром поворотного стола (рис. 35). При несовпадении, используйте червяк для регулировки положения основания, чтобы добиться совпадения. По завершении регулировки, зафиксируйте болт.



РИС 35

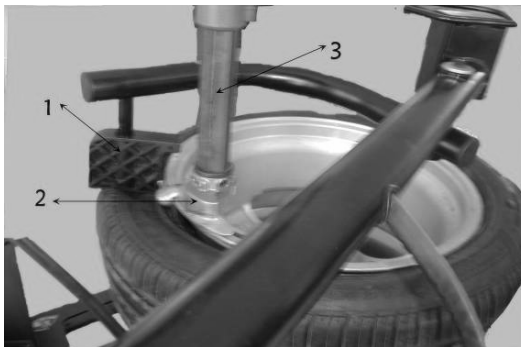


РИС 36

6.1.8 В соответствии с рис. 36, закрепите фиксирующий кронштейн на корпусе, на фиксирующем кронштейне закрепите инструментальный ящик, затем туго затяните контргайку.

6.1.9 Согласно рис. 37, зафиксируйте опору для конуса на кронштейне корпуса и установите прессующий конус на кронштейне.

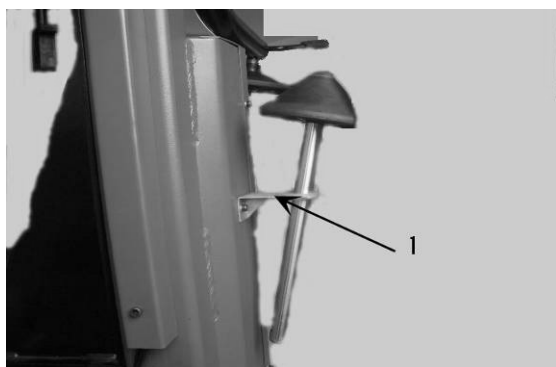


РИС 37

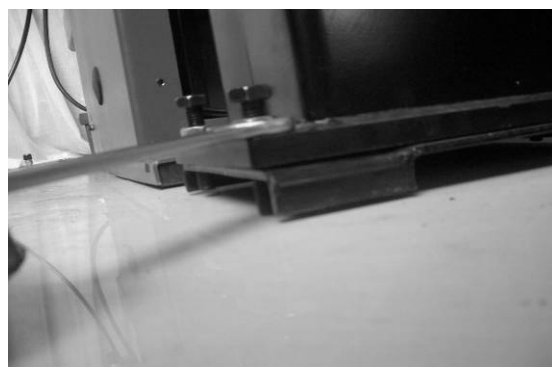


РИС 38

6.1.10 Открутите гайку под основанием и поворачивайте винт по часовой стрелке, пока он не будет находиться вплотную к основанию (рис. 38), установите боковую панель и инструментальный ящик, снятые ранее.

6.1.11 Теперь установка левого вспомогательного рычага завершена.

6.2 УСТАНОВКА ПРАВОГО ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО РЫЧАГА

6.2.1 Отсоединив шину от обода в соответствии с указаниями, данными в главе IV, необходимо выполнить следующие действия.

6.2.2 Сначала разместите захват в соответствии с размером шины, затем зажмите обод с помощью захвата и разместите прессующий конусообразный валец шины в центре обода (рис. 39). Надавливайте на клапан с ручным управлением, чтобы прижать обод, пока наружная часть обода не будет находиться ниже поверхности захвата. В этот момент можно сразу же зафиксировать обод. Поднимите опорный рычаг и установите его в рабочее положение, снимите прессующий конусообразный валец и поместите его на опору.



РИС 39

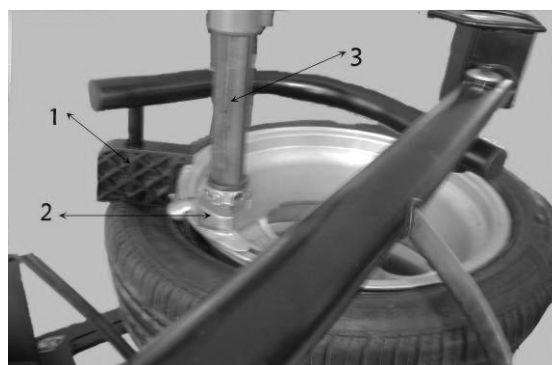


РИС 40

6.2.3 Используйте пресс (рис. 40-1) для прессования профиля шины профильным приспособлением, используйте кисточку для распределения смазки по режущей кромке. Установите инструмент для демонтажа (рис. 40-2) в позицию демонтажа. Разместите пресс возле инструмента для демонтажа, чтобы прижать режущую кромку, и вставьте монтировку под инструмент для демонтажа между ободом и режущей кромкой (рис. 41). Поднимите пресс и переместите его в положение, противоположное

инструменту для демонтажа, вдавите режущую кромку в паз для отсоединения шины, затем вращайте монтировку, чтобы поднять режущую кромку на инструмент для демонтажа (рис. 42). Вращайте поворотный стол, чтобы отсоединить верхнюю режущую кромку.



РИС 41



РИС 42

6.2.4 Отсоедините нижнюю режущую кромку: используйте диск, чтобы поднять нижнюю часть шины с нижней части входного отверстия (рис. 43), и отсоедините нижнюю режущую кромку (рис. 44) согласно пункту 4.1.5.



РИС 43



РИС 44

6.2.5 МОНТАЖ ШИНЫ

Сначала, согласно пунктам 4.2.1~4.2.3, установите нижнюю режущую кромку и используйте пресс, чтобы надавить на нижнюю режущую кромку, как показано на рис. 45. Вращайте поворотный стол под углом 90°. Затем зажмите пресс в инструменте для демонтажа (рис. 46) и непрерывно вращайте поворотный стол до завершения операции 6.2.5.



РИС 45



РИС 46

ГЛАВА VII ТРАНСПОРТИРОВКА

Станок должен перевозиться в оригинальной упаковке и размещаться в соответствии с указаниями на упаковке. Перемещать его необходимо с помощью автоподъемника с вильчатым захватом соответствующей грузоподъемности (рис. 47), укладывать станки необходимо не более чем в три ряда.

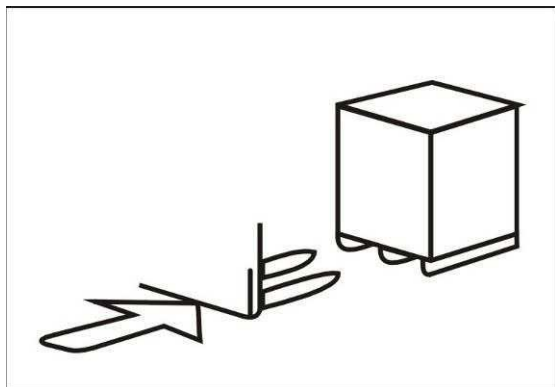
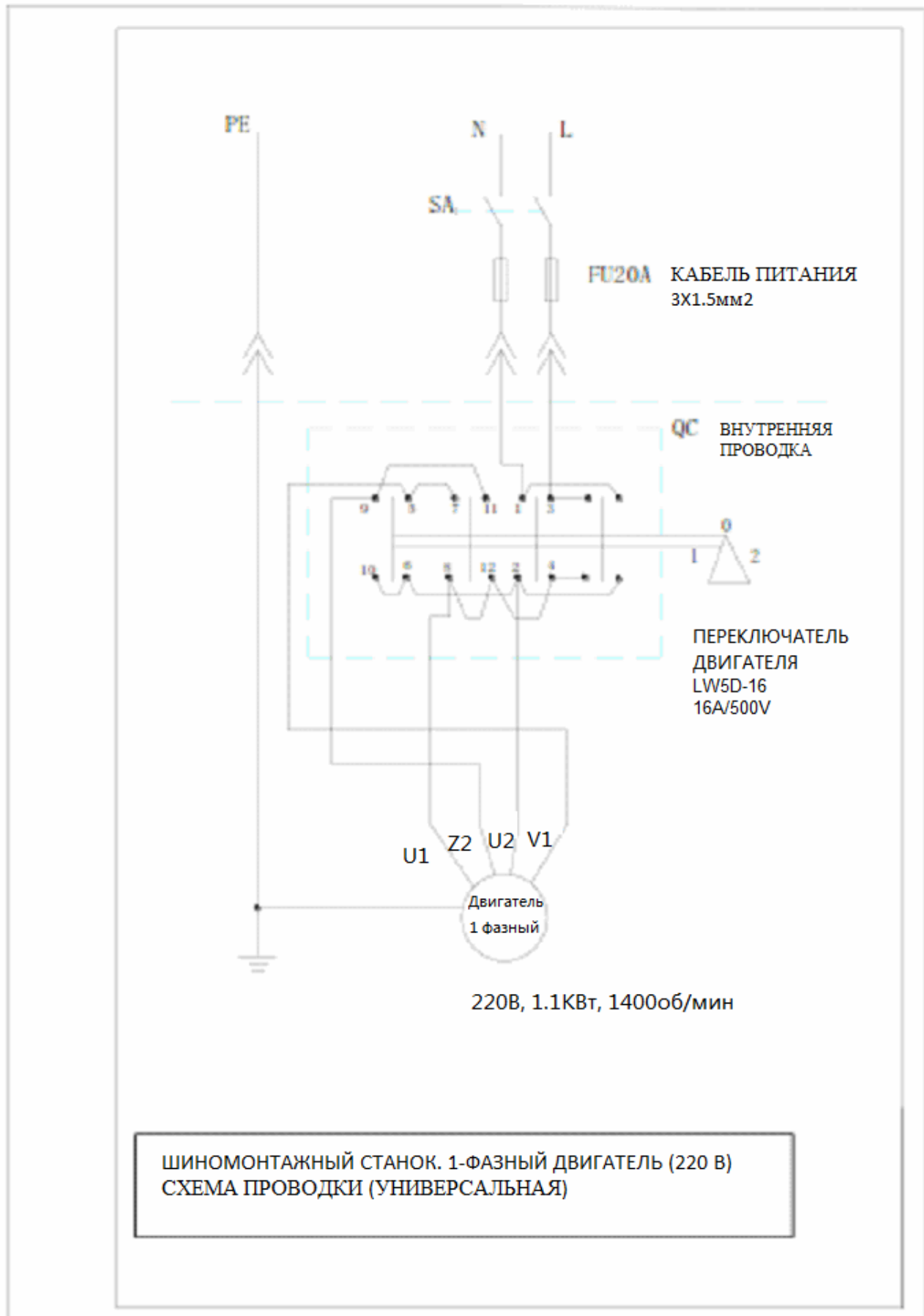


Рис. 47

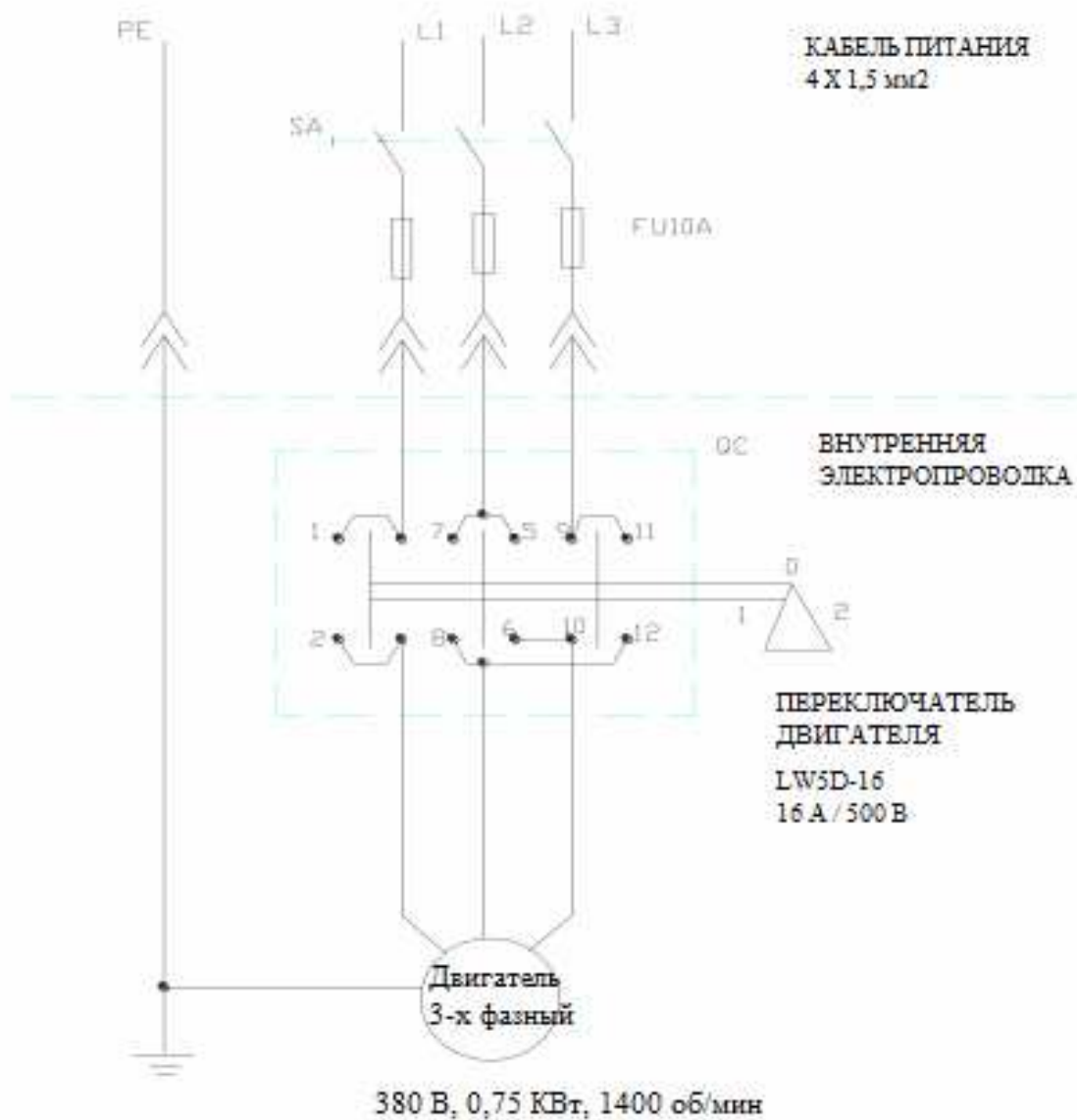
ГЛАВА VIII ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ И ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА

- 8.1. ОСНОВНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 220В
- 8.2. ОСНОВНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 380В
- 8.3. ОСНОВНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 110В/220В
- 8.4. ОСНОВНАЯ ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА

8.1. ОСНОВНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 220В

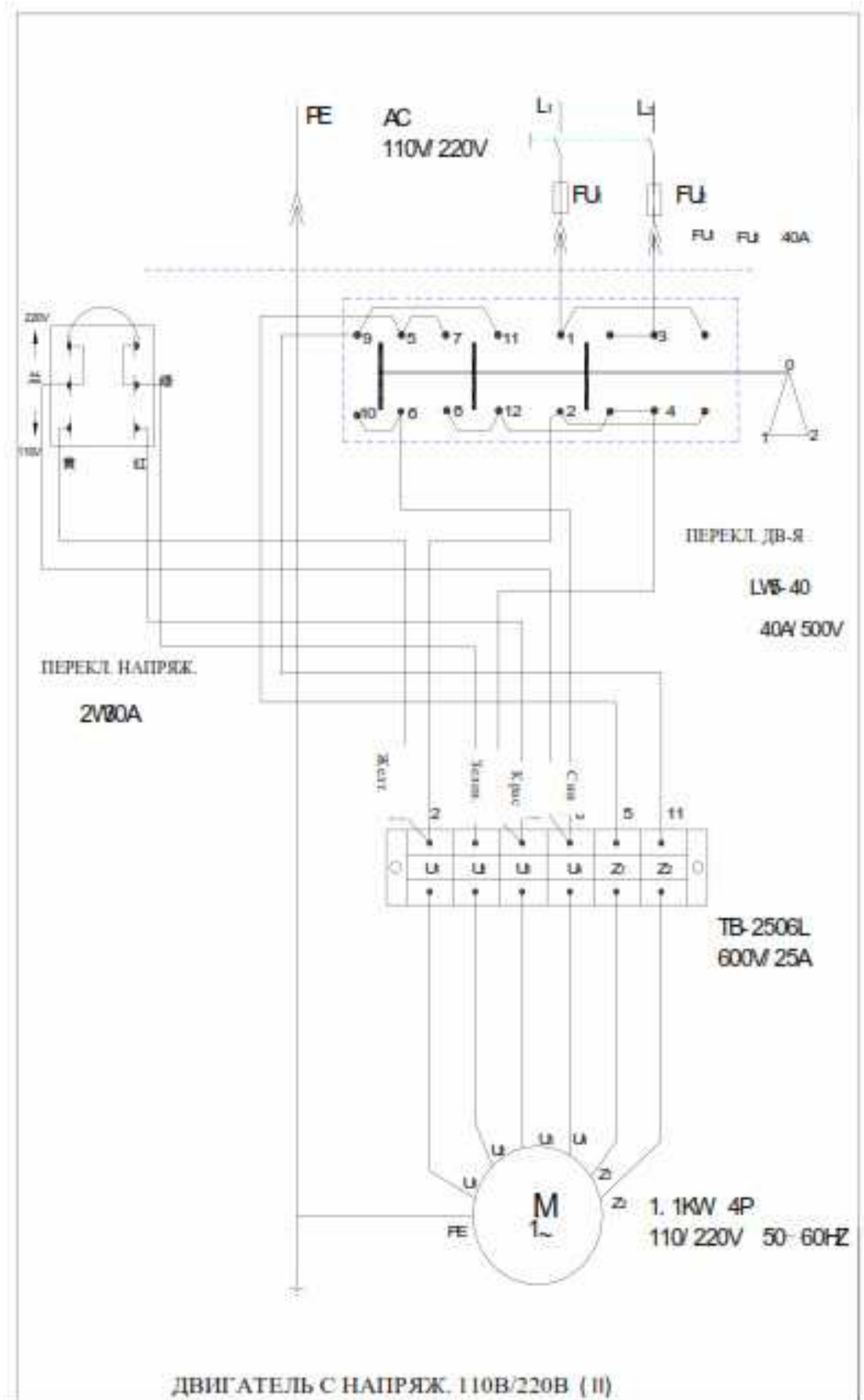


8.2. ОСНОВНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 380В



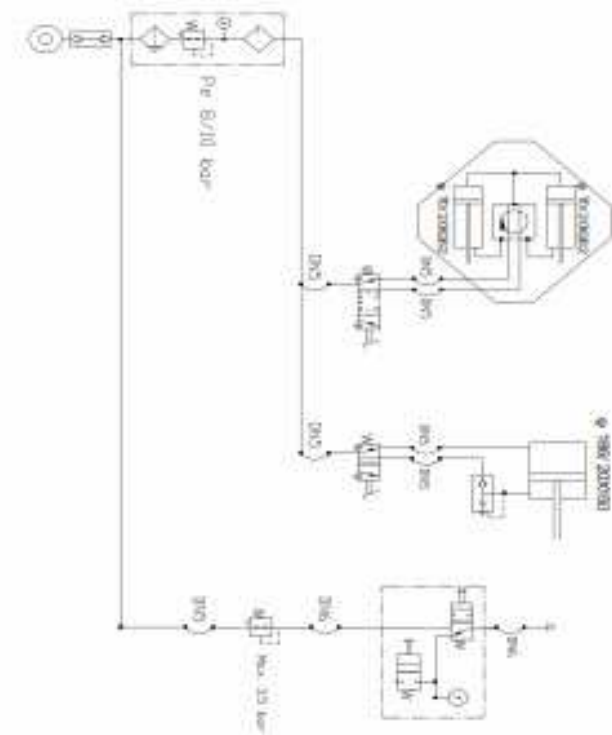
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК 3-ФАЗНЫЙ (380В) СХЕМА ПРОВОДКИ
УНИВЕРСАЛЬНАЯ

8.3. ОСНОВНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА 110В/220В

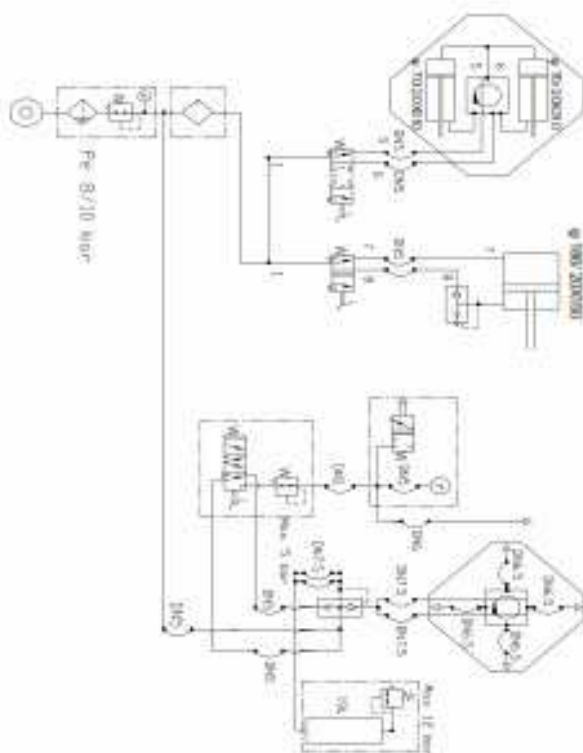


8.4. ОСНОВНАЯ ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМА

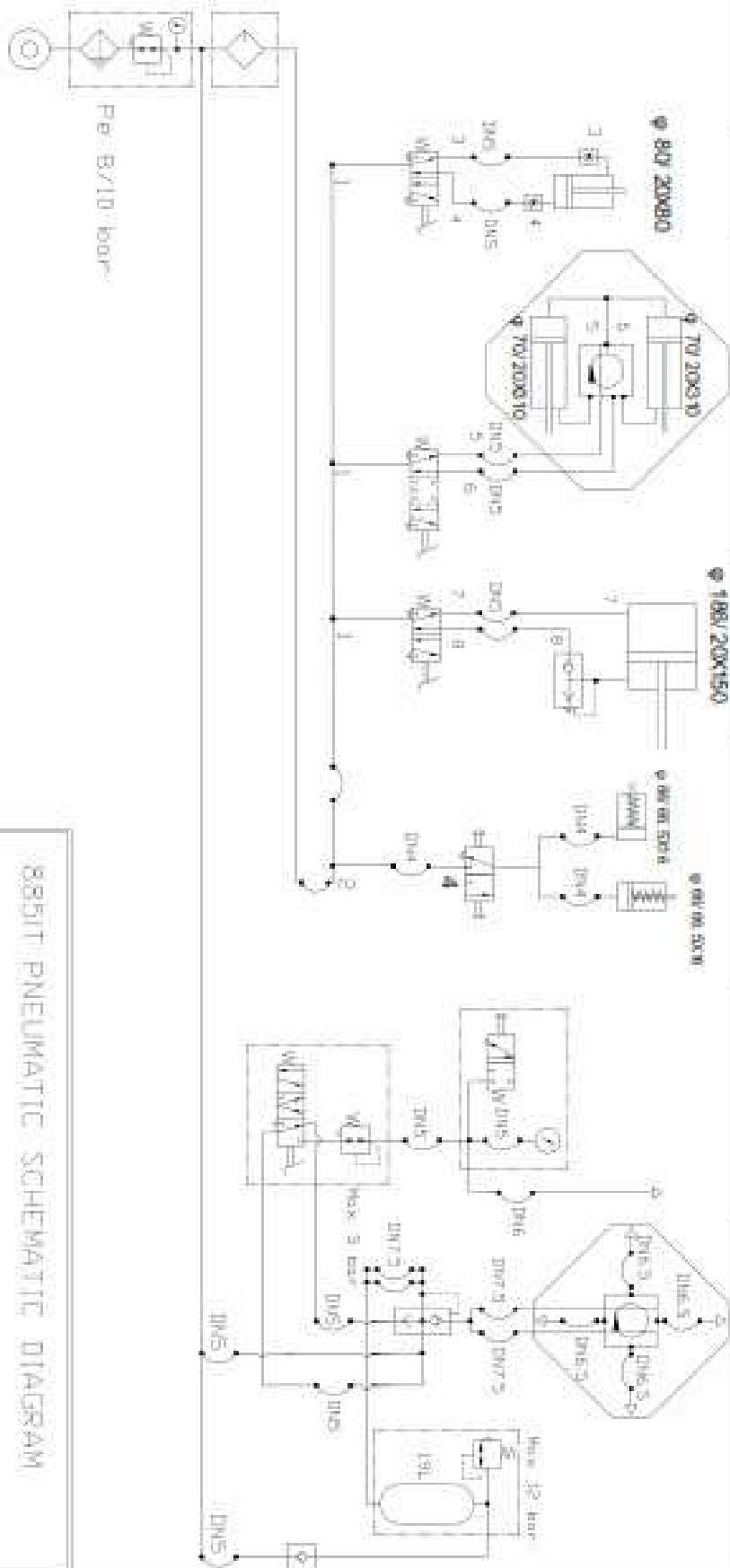
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ



ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ (ПТ)



0	1	2	3	4	5	6
FILTER- GROUP	TILTING	LOCKING RHHS	BEAD BREAKER	ARM LOCKING	TIRE GAUGE	BEAD SEATER
	RISE ↓ DESCENT	OPEN ← CLOSED →	OPEN ← CLOSED →	LOCKING ← DECHUCKING →		



8851T PNEUMATIC SCHEMATIC DIAGRAM

ГЛАВА IX ВЫЯВЛЕНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Поворотный стол вращается в одном направлении.	Универсальный переключающий контакт сгорел	Замените универсальный переключатель
Поворотный стол не вращается.	Повреждение ремня Ремень плохо натянут Проблемы с двигателем или источником питания Повреждение универсального переключающего контакта	Замените ремень Отрегулируйте натяжение ремня Проверьте двигатель, источник питания и кабель источника питания Замените двигатель, если он перегорел Замените универсальный переключатель
Поворотный стол не может зажать обод как следует	Захватное устройство изношено Утечка воздуха в зажимном цилиндре	Замените захватное устройство Замените уплотняющие детали
Квадратичный и шестиугольный вал не могут зафиксироваться	Опорная плита находится в неправильном положении	См. главу V
Педаль шасси не возвращается в исходное положение	Повреждение возвратной пружины педали	Замените пружину кручения
Двигатель не вращается или выходного крутящего момента не достаточно	Заедание системы привода Поломка конденсатора Напряжения не достаточно Короткое замыкание	Устраните заедание Замените конденсатор Подождите, пока напряжение восстановится Устраните неполадку

Выходной силы цилиндра не достаточно	Утечка воздуха Механический дефект Давления воздуха не достаточно	Замените уплотняющие детали Устраните дефект Отрегулируйте давление воздуха до необходимого
Утечка воздуха	Воздушный шланг поврежден Соединительная деталь трубопровода повреждена Уплотнительная головка повреждена Недостаток уплотнительного клея	Замените поврежденные детали Добавьте уплотнительный клей

СПРАВОЧНЫЙ ЛИСТОК ТЕХНИЧЕСКИХ ДАННЫХ МАШИННОГО МАСЛА ДЛЯ СТАНКА СЕРИИ LC

MOBIL XHP 222

ПОЗИЦИЯ	СТАНДАРТ КАЧЕСТВА
Степень проникновения 25°C мм/10	280
Температура каплепадения °C	280
Устойчивость к коррозии	Прошел контроль
Номинальная вязкость смазочного масла	220
Устойчивость к окислению 100ч падение давления кПа	35
Процент потери воды 79%	5
Коррозия меди	1A

СМАЗОЧНОЕ МАСЛО SAE30#

ПОЗИЦИЯ	СТАНДАРТ КАЧЕСТВА
Плотность 15°C	0.893
Температура воспламенения	224
Температура застывания °C	-18

Вязкость 40°C	100
Вязкость 100°C	11.2
Индекс вязкости	97

СМАЗКА НА ОСНОВЕ ЛИТИЯ 2#

ПОЗИЦИЯ	СТАНДАРТ КАЧЕСТВА
Степень проникновения мм/10	278
Температура каплепадения °C	187
Коррозия меди 100°C 24ч	Без изменений
Устойчивость к окислению (99°C 100ч)	0.2
Устойчивость к коррозии (52°C 48ч)	1 степень
Однородность вязкости (-15°C, 10S ⁻¹)/(Pa·S)	800
Потеря воды	8

ИНДУСТРИАЛЬНОЕ ТРАНСМИССИОННОЕ МАСЛО СКС460

ПОЗИЦИЯ	СТАНДАРТ КАЧЕСТВА
Вязкость 40°C	461
Индекс вязкости	92
Температура воспламенения °C	212
Температура замерзания °C	-26
Коррозия меди 100°C 3ч	1A
Механическая примесь	0.007
Температура застывания	-10