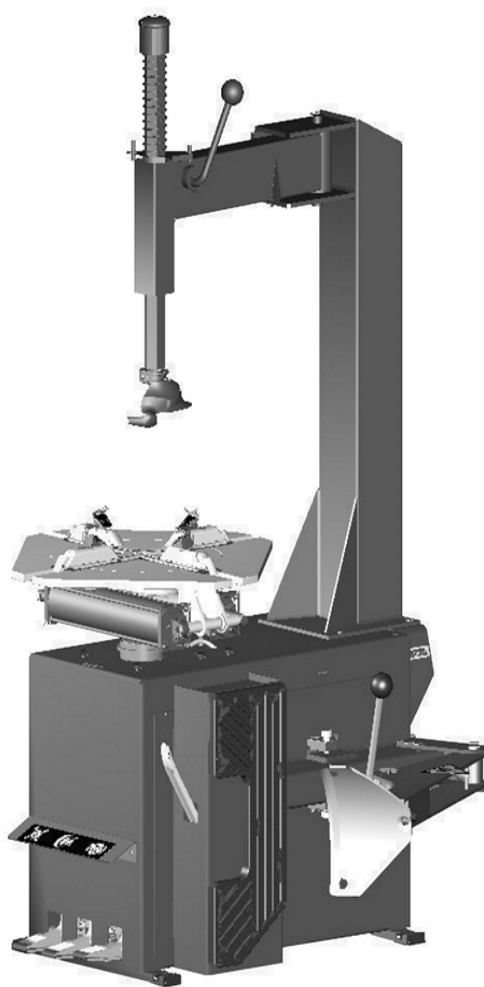


Snap-on Equipment

Monty 1000 Электropневматический шиномонтажный станок для колёс легковых автомобилей.



HOFMANN® 

ZEEWH325A03

**РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ (RUS)**



Апрель 2011г.

МЕМОРАНДУМ ОБ ОГРАНИЧЕНИИ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Настоящее Руководство не содержит каких-либо оснований для

- пересмотра или изменения условий договоров продажи, лизинга либо аренды, в соответствие с которыми было приобретено оборудование, к которому прилагается данное Руководство;
- повышения ответственности перед покупателем или третьей стороной.



В целях обеспечения корректности, целостности и актуальности Руководства, авторы оставляют за собой право на изменение любой его части без предварительного уведомления

Изучите Руководство перед установкой, обслуживанием, и эксплуатацией оборудования, обращая особое внимание на меры предосторожности и безопасности.

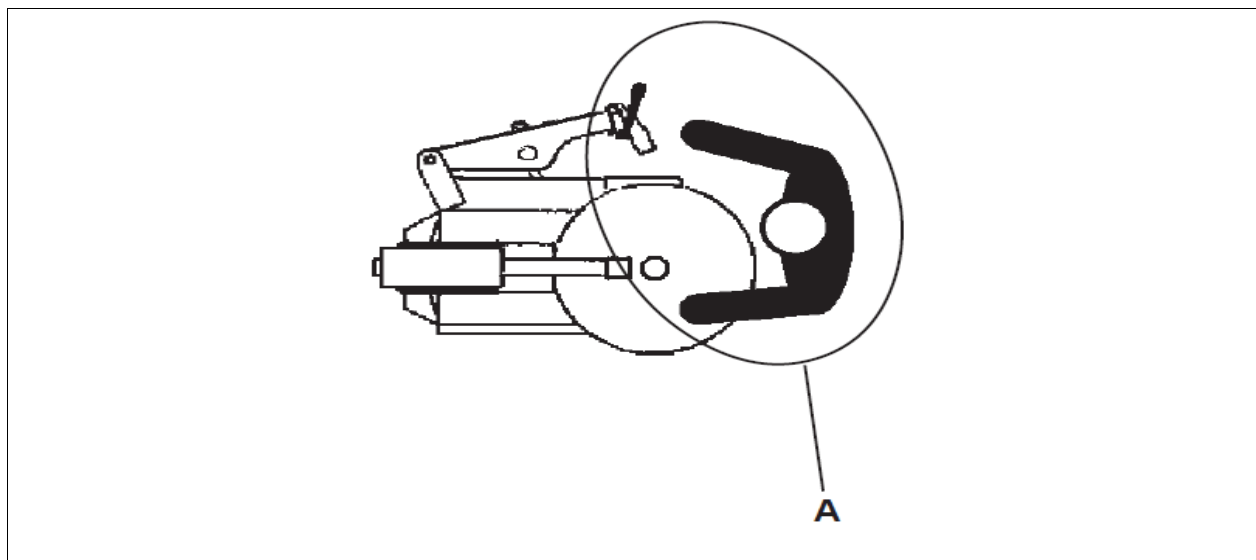
СОДЕРЖАНИЕ		
1	Техника безопасности	5
1.1	Формат Руководства	6
1.2	Идентификационная информация	6
2	Технические характеристики	7
2.1	Условия хранения и эксплуатации	8
3	Введение	8
3.1	Стандартные аксессуары	9
3.2	Аксессуары по требованию	9
4	Описание станка.	10
4.1	Управление	11
5	Монтаж и демонтаж. Общие меры предосторожности	12
5.1	Демонтаж бескамерных шин	12
5.2	Монтаж бескамерных шин	14
5.3	Бортировка шин	16
5.4	Демонтаж камерных шин	16
5.5	Монтаж камерных шин	17
5.6	Накачка камерных шин	17
5.7	Монтаж и демонтаж мотоциклетных шин	18
6	Уход и обслуживание	18
6.1	Хранение	19
7	Возможные неисправности	19
8	Утилизация	20
8.1	Инструкция по утилизации для стран ЕС	20
9	Приложения	21
	Приложения	
I	Требования к установке	21
II	Инструкции по перемещению, распаковке и перевозке станка	21
III	Установочные процедуры	22
IV	Испытательные процедуры	24
V	Инструктирование оператора	24

1.0 Техника безопасности.

Требования техники безопасности должны быть поняты и изучены каждым оператором.

ВНИМАНИЕ: ДАННЫЙ СТАНОК ПРЕДПОЛАГАЕТ ОДНО РАБОЧЕЕ МЕСТО (А). ОПЕРАТОР НЕСЁТ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ОГРАНИЧЕНИЕ ДОСТУПА В РАБОЧУЮ ЗОНУ И ЛЮБЫЕ ПОСЛЕДСТВИЯ ВЫЗВАННЫЕ ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СТАНКА.

ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ОСТАВАТЬСЯ ВБЛИЗИ СТАНКА, В ЗОНЕ НАИБОЛЕЕ УДОБНОЙ ДЛЯ РАБОТЫ, СО СТОРОНЫ ГДЕ РАСПОЛОЖЕНЫ ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ (зона А). ТОЛЬКО ОПЕРАТОР МОЖЕТ НАХОДИТЬСЯ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.



ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК МОЖЕТ ЛИШЬ ПЕРСОНАЛ, ПРОШЕДШИЙ СПЕЦИАЛЬНУЮ ПОДГОТОВКУ У АВТОРИЗОВАННОГО ДИЛЕРА.

ЛЮБОЕ ВМЕШАТЕЛЬСТВО В КОНСТРУКЦИЮ СТАНКА ЛИБО ЕГО МОДИФИКАЦИЙ, ВЫПОЛНЕННЫЕ БЕЗ РАЗРЕШЕНИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ, СНИМАЮТ С ИЗГОТОВИТЕЛЯ ЛЮБУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ПОСЛЕДСТВИЯ ВОЗНИКШИЕ В СВЯЗИ С ДАННЫМ ВМЕШАТЕЛЬСТВОМ.

УДАЛЕНИЕ УСТРОЙСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ЛИБО ПРЕДУПРЕЖДАЮЩХ ЗНАКОВ, ЯВЛЯЕТСЯ НАРУШЕНИЕМ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНКА РАЗРЕШЕНО ТОЛЬКО ВО ВЗРЫВО- И ПОЖАРОБЕЗОПАСНЫХ ЗОНАХ И ПОМЕЩЕНИЯХ.

УСТАНОВКА СТАНКА МОЖЕТ БЫТЬ ВЫПОЛНЕНА ЛИШЬ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЯМИ СОДЕРЖАЩИМИСЯ В ЭТОМ РУКОВОДСТВЕ.

СТАНОК ПРЕДУСМАТРИВАЕТ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫХ ЗАПЧАСТЕЙ И АКСЕССУАРОВ.

ПРОВЕРЬТЕ РАБОТУ СТАНКА НА ПРЕДМЕТ ПОТЕНЦИАЛЬНОЙ ОПАСНОСТИ. В СЛУЧАЕ ОБНАРУЖЕНИЯ ТАКОВОЙ, НЕМЕДЛЕННО ОСТАНОВИТЕ СТАНОК.

ПРИ НЕПРАВИЛЬНОМ ФУНКЦИОНИРОВАНИИ, СТАНКА — ОСТАНОВИТЕ ЕГО И ОБРАТИТЕСЬ К АВТОРИЗОВАННОМУ ДИЛЕРУ

ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИИ СТАНКА НЕОБХОДИМО СОБЛЮДАТЬ ДЕЙСТВУЮЩИЕ ЗАКОНОДАТЕЛЬНЫЕ И АДМИНИСТРАТИВНЫЕ ПРАВИЛА ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ.

ПРОВОД ЗАЗЕМЛЕНИЯ СТАНКА (ЖЁЛТЫЙ / ЗЕЛЁНЫЙ) ДОЛЖЕН БЫТЬ ПРИСОЕДИНЁН К КОНТУРУ ЗАЗЕМЛЕНИЯ

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ РЕМОНТА СТАНОК ДОЛЖЕН БЫТЬ ОТКЛЮЧЁН ОТ ИСТОЧНИКОВ ЭЛЕКТРО- И ПНЕВМО- ПИТАНИЯ

НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ГАЛУСТУКИ, ЦЕПОЧКИ ИЛИ ДРУГИЕ ПОДОБНЫЕ ПРЕДМЕТЫ ВО ВРЕМЯ

ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ РЕМОНТА СТАНКА. ДЛИННЫЕ ВОЛОСЫ ТАКЖЕ ОПАСНЫ И ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАКРЫТЫ ГОЛОВНЫМ УБОРОМ. ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН ИСПОЛЬЗОВАТЬ ПЕРЧАТКИ, БЕЗОПАСНУЮ ОБУВЬ И ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.

ВСЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПРОВОДА ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ В НАДЛЕЖАЩЕМ СОСТОЯНИИ.

ХРАНИТЕ СРЕДСТВА БЕЗОПАСНОСТИ В ДОЛЖНОМ МЕСТЕ И НАДЛЕЖАЩЕМ СОСТОЯНИИ.

ПОДДЕРЖИВАЙТЕ ПОРЯДОК В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ. БЕСПОРЯДОК МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ НЕСЧАСТНЫЙ СЛУЧАЙ.

ИЗБЕГАЙТЕ ПРИМЕНЕНИЯ АГРЕССИВНЫХ СРЕД.

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СТАНОК ВО ВЛАЖНЫХ ИЛИ СЫРЫХ МЕСТАХ И НЕ ПОДВЕРГАЙТЕ ЕГО ВОЗДЕЙСТВИЮ ДОЖДЯ.

РАБОЧАЯ ЗОНА ДОЛЖНА БЫТЬ ХОРОШО ОСВЕЩЕНА

ВСЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ВЫПОЛНЕНЫ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ СПЕЦИАЛИСТОМ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ДОЛЖНО ВЫПОЛНЯТЬСЯ АВТОРИЗОВАННЫМ СЕРВИСНЫМ ПЕРСОНАЛОМ

УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

Станок имеет защитные пластиковые элементы которые предотвращают возникновение внештатных травмоопасных ситуаций.

Скорость вращения поворотного стола находится в пределах которые минимизируют риск возникновения травмоопасных ситуаций.

Система подачи воздуха имеет ограничитель давления для предотвращения риска взрыва при накачке шин.

1.1 Формат руководства

Для более эффективного восприятия информации в руководстве использованы различные стили текста:

Примечание: Предложение или пояснение.

ВНИМАНИЕ: ОЗНАЧАЕТ ЧТО СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ МОГУТ ПОВРЕДИТЬ СТАНОК ИЛИ ЕГО ЭЛЕМЕНТЫ.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ОЗНАЧАЕТ ЧТО СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ МОГУТ ПРИВЕСТИ К НЕСЧАСТНОМУ СЛУЧАЮ.

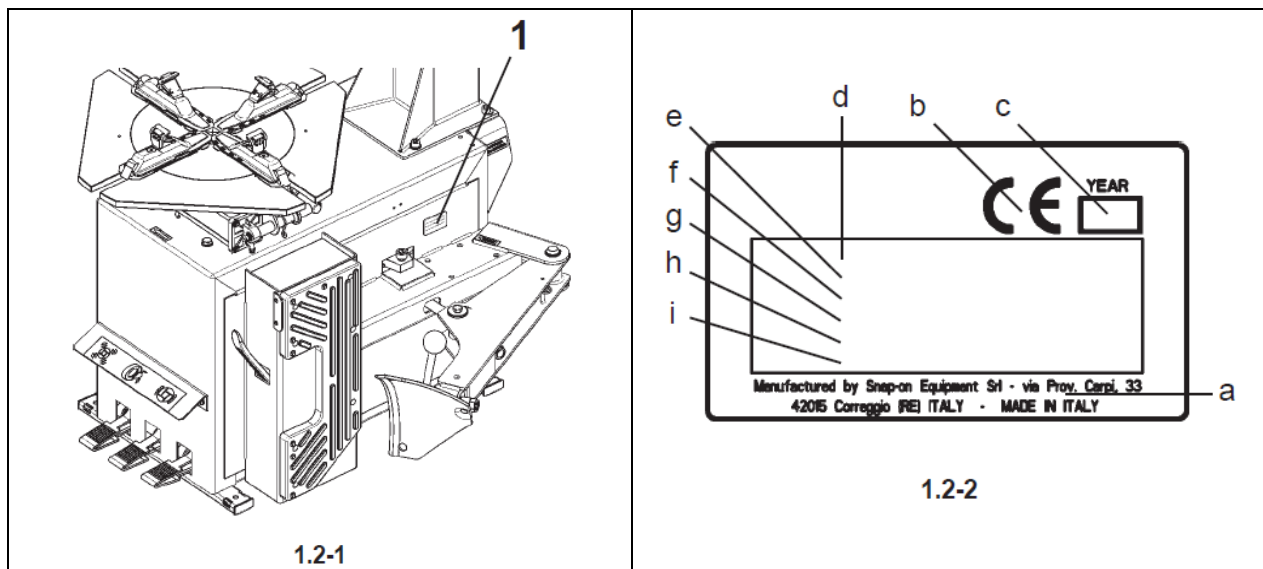
Предписание:

показывает что действие должно быть произведено оператором перед выполнением очередной процедуры.

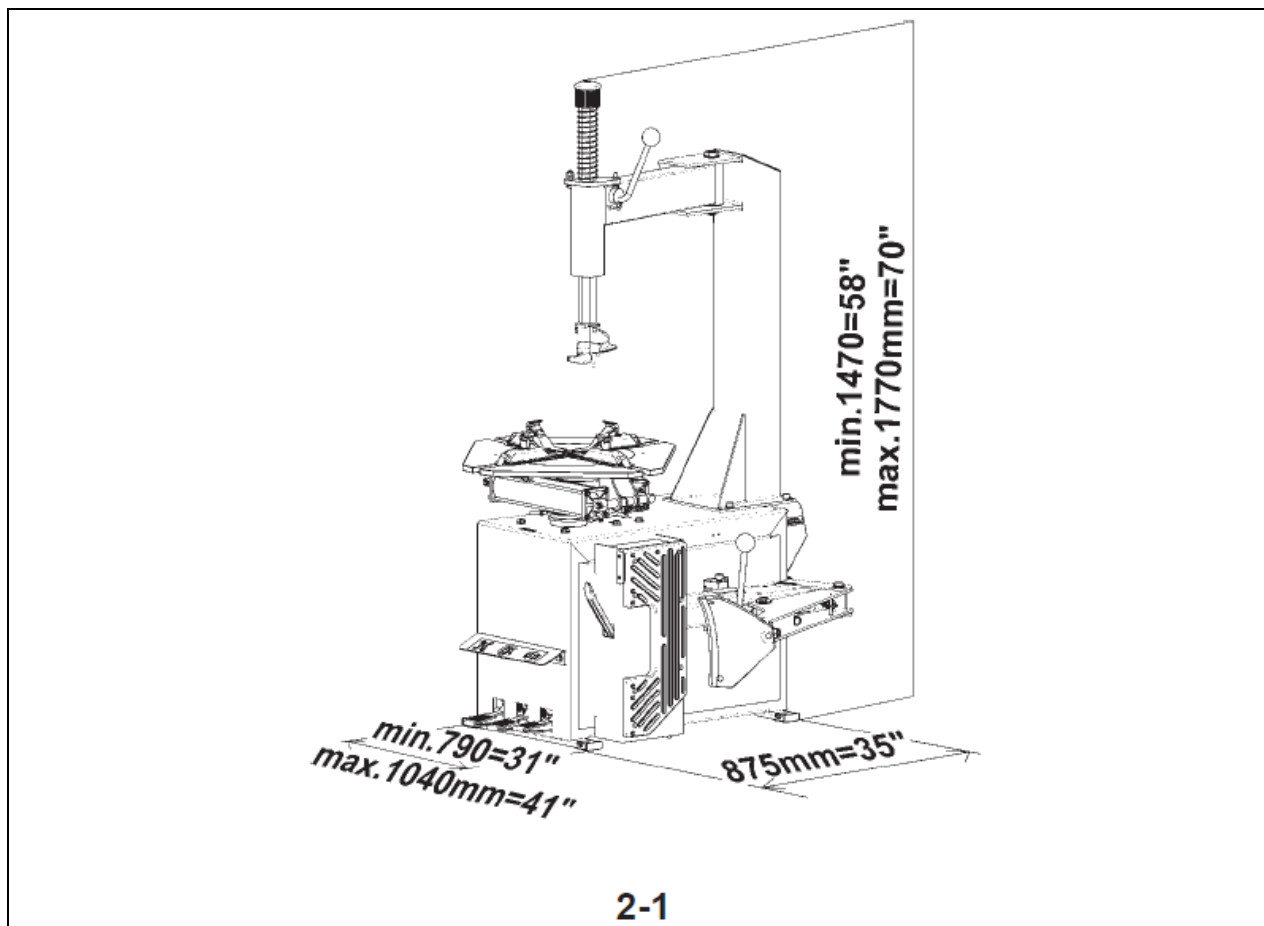
1.2 Идентификационная информация

Идентификационная табличка станка (позиция **1**, **Рис. 1.2-1**), содержит следующую информацию (**Рис. 1.2-2**):

- a- Наименование и адрес изготовителя
- b- Соответствие стандарту качества
- c- Год выпуска
- d- Модель
- e- Серийный номер
- f- Вес
- g- Электрические параметры (В, фаз, ГЦ, кВт, А)
- h- Рабочее давление (Воздух/Масло)
- i- Акустическое давление



2 Технические характеристики.	
Электро-пневматический станок для колёс легковых, коммерческих автомобилей и мотоциклов.	
Вес.....	173 кг
Пневмопитание.....	бар 8-12
Усилие отжима борта шины.....	10 кН
Параметры электропитания:	
Евросоюз.....	380В, 50Гц, 3Ф
Ближний восток.....	380В, 50/60Гц, 3Ф
или.....	230В, 50/60Гц, 1Ф
США.....	115В, 60Гц, 1Ф
Мощность двигателя:	
Евросоюз.....	0,75кВт (1 л.с.)
Ближний восток 3 фазы.....	0,5кВт (0,7 л.с.)
1 фаза	0,75кВт (1 л.с.)
США.....	1,1кВт (1,5 л.с.)
Макс. момент вращения.....	Нм 1000
Скорость вращения поворотного стола...	6,5 об/мин
Максимальный диаметр диска....	1000 мм (39")
Максимальная ширина шины.....	330 мм (13")
Максимальная ширина диска.....	305 мм (12")
Диапазон наружного зажима.....	10"-20"
Диапазон внутреннего зажима.....	12"-22"
Мотоциклетный диск с адапторами.....	15"-23"
Уровень шума.....	<70 дБ
Габариты (Д х Ш х В) Рис. 2-1	



2.1 Условия хранения и эксплуатации

Во время эксплуатации или длительного хранения должны быть обеспечены следующие условия: Температура 0-50 °С, Относительная влажность 10-90 %, без образования конденсата

3 Введение.

Поздравляем с покупкой электропневматического шиномонтажного станка.

Данный станок сконструирован для удобной, быстрой и качественной работы, бережного обращения с дисками.

Не требуя большого объёма обслуживания и ухода Ваш шиномонтажный станок будет бесперебойно работать в течение многих лет.

Инструкции по эксплуатации, обслуживанию и операционные требования станка содержатся в настоящем руководстве.

ХРАНИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО В БЕЗОПАСНОМ МЕСТЕ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ. ПОЛНОСТЬЮ ИЗУЧИТЕ РУКОВОДСТВО ПЕРЕД ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ СТАНКА.

Применение.

Станок предназначен для демонтажа, монтажа и накачки автомобильных и мотоциклетных шин, следующих диапазонов:

Максимальный диаметр шин: 1000 мм (39")

Максимальная ширина шин: 330 мм (13"),

применяемых на неразборных дисках

Станок должен быть использован лишь по своему прямому назначению.

Любое другое использование является ненадлежащим и недопустимым.

Изготовитель не несёт ответственности за любые последствия, вызванные ненадлежащим и

недопустимым использованием станка.

Руководства к станку.

- Руководство по эксплуатации (Разделы 1 – 9)

Оператор обязан знать их.

- Список запасных частей и Руководство по обслуживанию (Раздел 10 и далее)

Руководство предназначено для использования только сервисным персоналом.

Руководство по монтажу.

Руководство по монтажу содержится в Главе 9 и Приложениях.

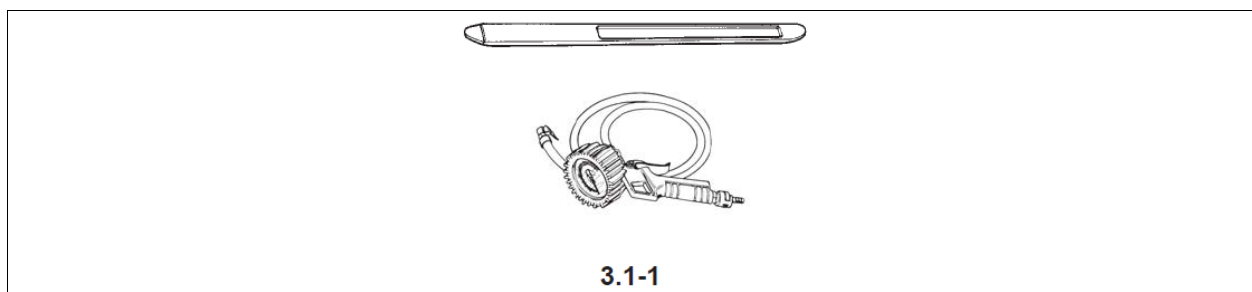
3.1 Стандартные аксессуары

(Рис.3.1-1)

EAC0099G02A монтажная лопатка

8-06220A манометр BAR/PSI

Примечание: Манометр со шкалой в PSI (фунт на квадратный дюйм) (EAK0257G34A) доступен для стран вне Евросоюза



3.2 Аксессуары по требованию

EAA0304G20A Защитный комплект для легкосплавных дисков

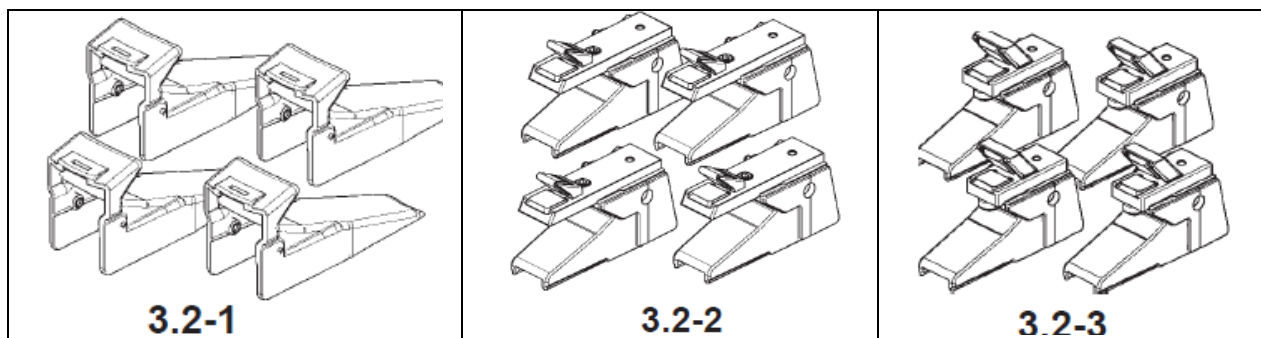
Устанавливается на зажимы поворотного стола для предотвращения повреждений легкосплавных дисков во время выполнения операций (Рис. 3.2-1).

EAA0332G84A 8-дюймовый комплект адаптеров

Устанавливается на зажимы поворотного стола для зажима 8-дюймовых дисков (Рис. 3.2-2).

EAA0304G28A 19.5-дюймовый комплект адаптеров

Устанавливается на зажимы поворотного стола для зажима 19.5-дюймовых дисков лёгких грузовиков (Рис. 3.2-3).

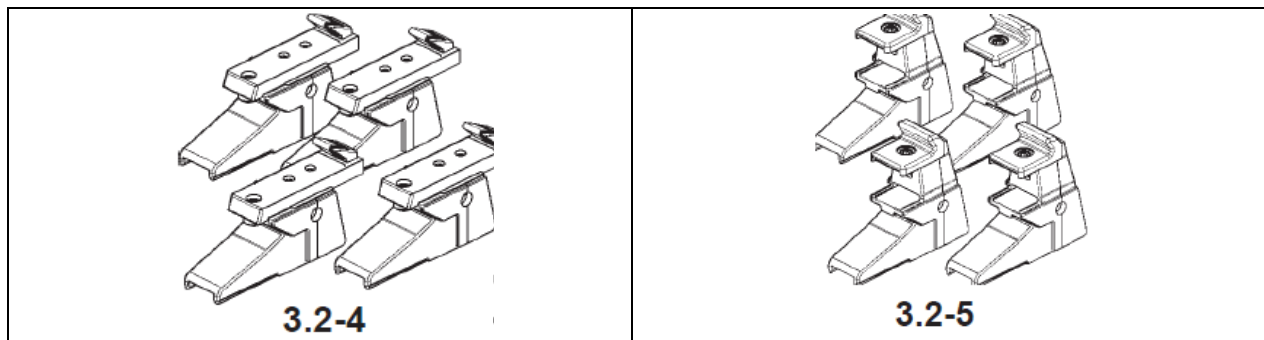


EAA0332G82A «плюс 6-дюймовый комплект адаптеров»

Устанавливается на зажимы монтажного стола для зажима 19-дюймовых легкосплавных дисков с наружной стороны (Рис. 3.2-4).

EAA0329G48A Комплект мотоциклетных адаптеров

Устанавливается на зажимы монтажного стола для зажима мотоциклетных дисков с наружной стороны (Рис. 3.2-5).



ЕАА0247G70А Инструмент прижима борта шины

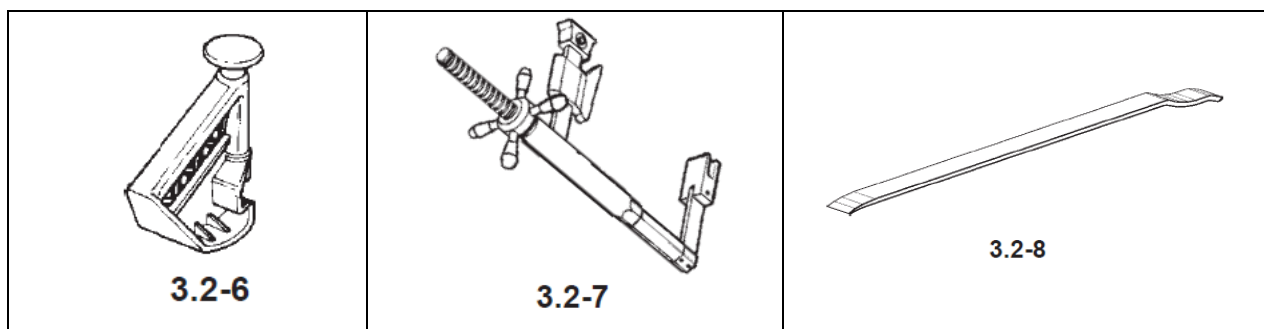
Облегчает прижим борта низкопрофильных и жёстких шин (Рис. 3.2-6).

ЕАА0247G11А Захват прижима борта шины

Облегчает прижим борта низкопрофильных и жёстких шин (Рис. 3.2-7).

ЕАА0304G14А Монтажная лопатка «Волна»

Монтажная лопатка специальной формы для удобства демонтажа низкопрофильных, с жёсткими бортами, шин (Рис. 3.2-8).



ЕАА0247G04А Защитный чехол монтажной лопатки

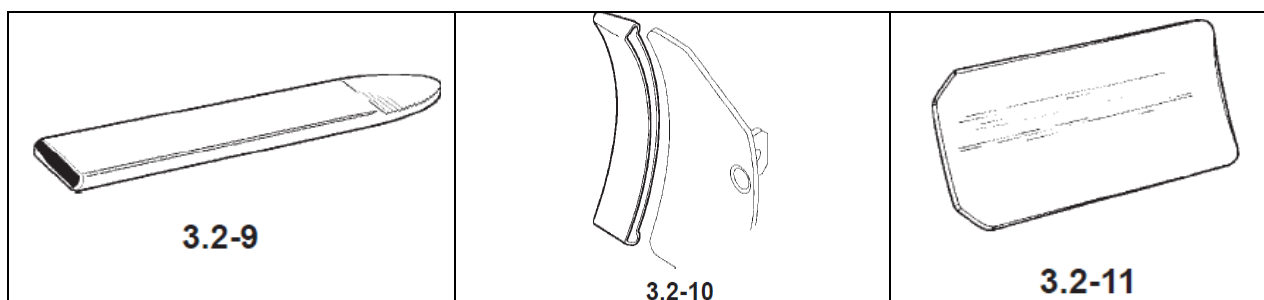
Для исключения повреждений диска во время монтажа (Рис. 3.2-9).

ЕАА0304G15А Защитная накладка на отжимную лопатку

Предотвращает повреждение дисков во время отжима борта шины (Рис. 3.2-10).

ЕАА0247G14А Отжимная лопатка мотоциклетных шин

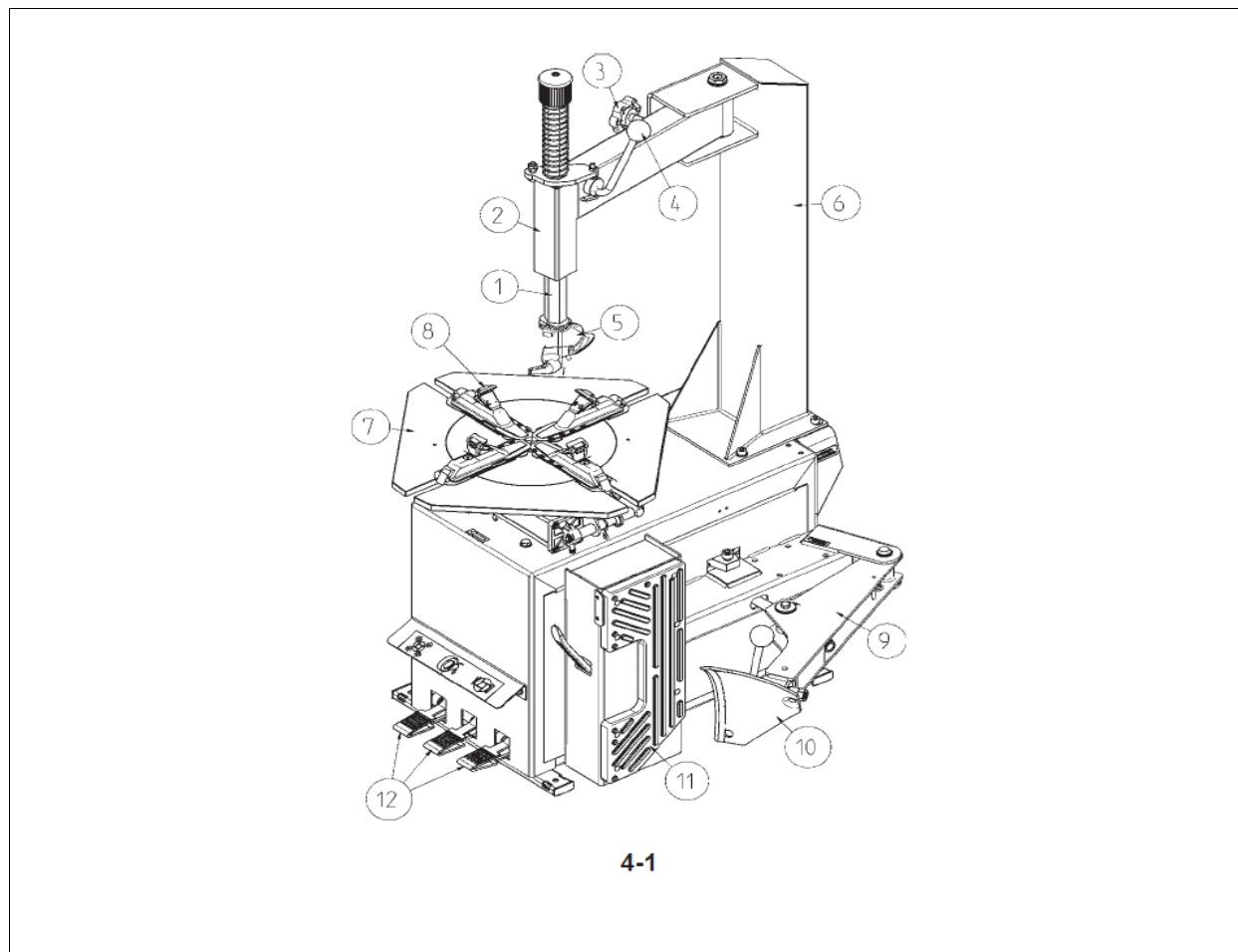
Специально предназначено для удобства отжима мотоциклетных шин (Рис. 3.2-11).



4.0 Описание станка. Функциональная схема станка (рис. 4-1):

1	Вертикальный направляющий шток	7	Поворотный стол
2	Поворотный рычаг	8	Зажимное устройство

3	Упорный винт	9	Отжимной рычаг
4	Фиксатор	10	Отжимная лопатка
5	Монтажная головка	11	Отжимная колодка
6	Монтажная стойка	12	Педальный блок управления



4.1 Управление.

Перед эксплуатацией убедитесь что Вам хорошо известны принцип работы и назначение всех элементов управления (Рис. 4.1, поз. 1-12).

- Нажмите и отпустите, **ЛЕВОЙ НОГОЙ**, первую слева педаль (Рис. 4.1, поз. 12): зажимы поворотного стола (Рис. 4.1, поз. 8) переместятся к центру стола. Нажмите её вновь: зажимы раздвинутся по краям. Если вы отпустите педаль не доводя её до крайнего положения, зажимы могут быть зафиксированы в любом положении.

- Установите отжимной рычаг (Рис. 4.1, поз. 9) в рабочее положение. Нажмите и удерживайте, **ЛЕВОЙ НОГОЙ**, вторую педаль слева: таким образом вы управляете процессом отжима борта шины и рычаг передвигается по направлению к станку. Отпустите эту педаль: рычаг отжима борта вернётся обратно.

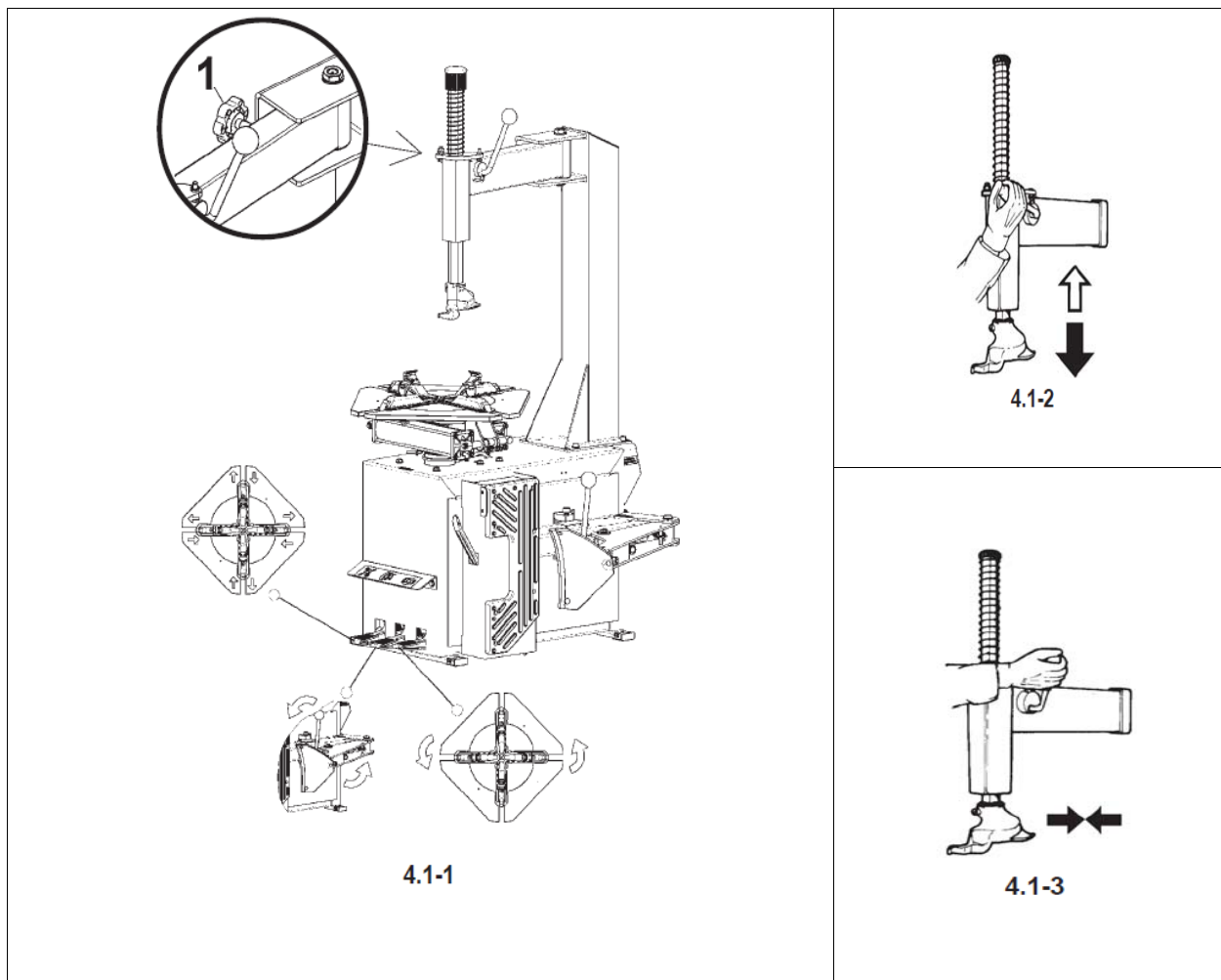
- Нажмите и удерживайте, **ПРАВОЙ НОГОЙ**, первую педаль справа: поворотный стол (Рис. 4.1, поз. 7) повернётся в правую сторону. Поднимите педаль и поворотный стол повернётся в обратную сторону.

ВНИМАНИЕ: ВО ВРЕМЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ДАННОЙ ОПЕРАЦИИ СУЩЕСТВУЕТ РИСК ЗАХВАТА НОГИ!

- Фиксатор обеспечивает фиксацию монтажной головки в рабочем положении. Опустите фиксатор для освобождения (Рис. 4.1-2) вертикального направляющего штока, и поднимите фиксатор для фиксации штока (Рис. 4.1-3).

- Закрутите упорный винт (Рис. 4.1-1, поз.1) для установки монтажной головки в положение

соответственно диаметру диска.



5 Монтаж и демонтаж. Общие меры предосторожности

ПЕРЕД МОНТАЖОМ ШИНЫ НА ДИСК УБЕДИТЕСЬ В СОБЛЮДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ ПРАВИЛ:

A- ДИСК ДОЛЖЕН БЫТЬ ЧИСТЫМ И В ХОРОШЕМ СОСТОЯНИИ: ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ ОЧИСТИТЕ И ОБЕЗЖИРЬТЕ ВНУТРЕННЮЮ ПОВЕРХНОСТЬ ДИСКА ПОСЛЕ УДАЛЕНИЯ ГРУЗИКОВ.

B- ШИНА ДОЛЖНА БЫТЬ ЧИСТОЙ И СУХОЙ, НЕ ИМЕТЬ ПОВРЕЖДЕНИЙ БОРТОВ И ПРОТЕКТОРА.

C- ЗАМЕНИТЕ СУЩЕСТВУЮЩИЙ РЕЗИНОВЫЙ ВЕНТИЛЬ НА НОВЫЙ ИЛИ ЗАМЕНИТЕ ШАЙБУ ЕСЛИ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ВЕНТИЛЬ.

D- ЕСЛИ МОНТИРУЕМАЯ ШИНА ИМЕЕТ КАМЕРУ, УБЕДИТЕСЬ ЧТО КАМЕРА СУХАЯ И В ИСПРАВНОМ СОСТОЯНИИ.

E- СМАЗКА НЕОБХОДИМА ДЛЯ ПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ И ЦЕНТРИРОВАНИЯ ШИНЫ. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНУЮ ШИНОМОНТАЖНУЮ ПАСТУ.

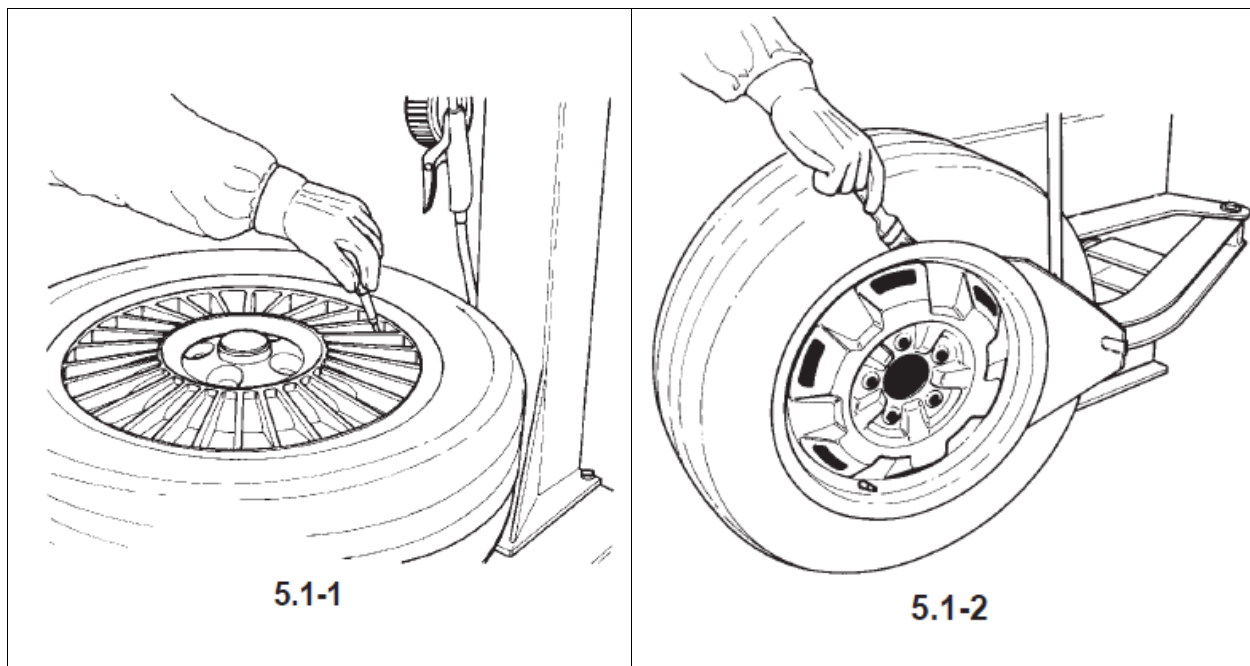
F- УБЕДИТЕСЬ ЧТО ТИПОРАЗМЕР ШИНЫ СООТВЕТСТВУЕТ ПАРАМЕТРАМ ДИСКА.

5.1 Демонтаж бескамерных шин

- Снимите все грузики с диска. Снимите вентиль либо защитный колпачёк и удалите воздух из шины (**Рис. 5.1-1**).

- Отжим борта шины от диска должен начинаться от точки противоположной вентилю. Борта шины и диска должны быть обработаны шиномонтажной пастой. Отожмите внутренний борт при помощи отжимной лопатки станка. Не удерживайте педаль в нажатом положении дольше

необходимого, т.к. при этом может быть повреждена шина. Тщательно смазывайте диск и борт шины (Рис. 5.1-2).



- Установите зажимы в нужном положении: сожмите их для захвата диска изнутри и разожмите для захвата снаружи. При захвате небольших дисков ($\leq 14''$) снаружи, установите зажимы по диаметру близкому к диаметру диска перед установкой колеса на поворотный стол. Это позволит избежать риск зажима шины.

ДЛЯ МИНИМИЗАЦИИ РИСКА ПОВРЕЖДЕНИЯ ЛЕГКОСПЛАВНЫХ ДИСКОВ, ОНИ ДОЛЖНЫ ЗАЖИМАТЬСЯ СНАРУЖИ.

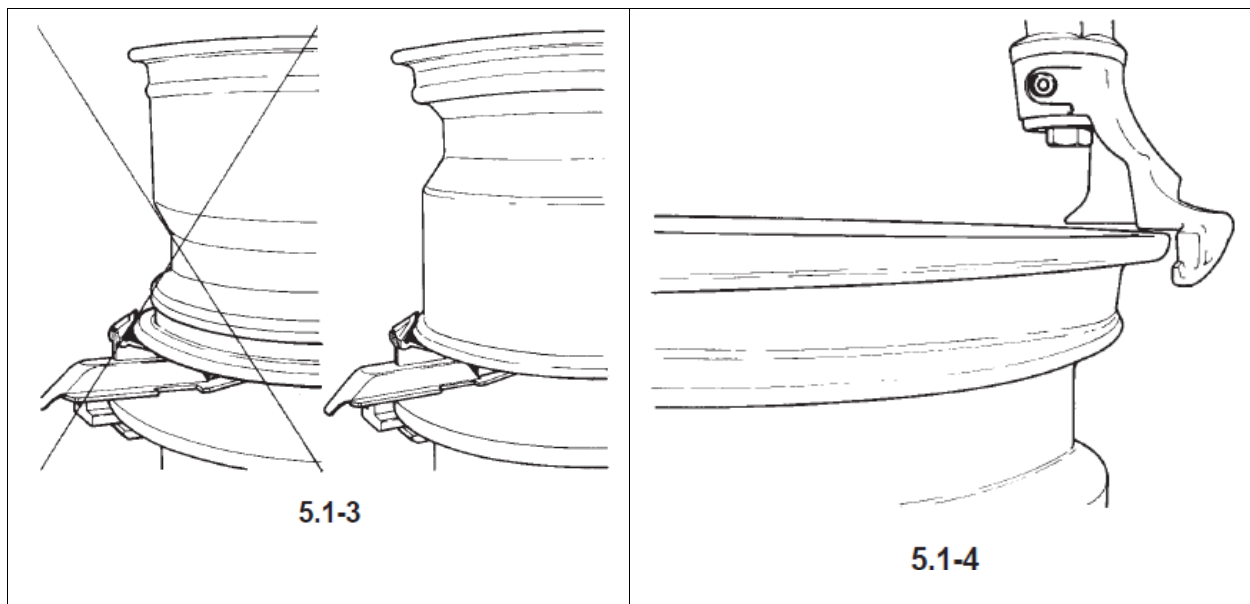
- Поместите колесо **НАРУЖНОЙ СТОРОНОЙ КВЕРХУ (Рис. 5.1-3)** на монтажный стол, и зажмите его в рабочем положении.

- Установите монтажную головку в положение контакта с краем диска и зафиксируйте её: устройство автоматически переместит её вверх по вертикали. Поверните фиксатор до расположения монтажной головки на расстоянии 2 мм ($1/16''$) от обода: это необходимо для избежания повреждения диска (Рис. 5.1-4).

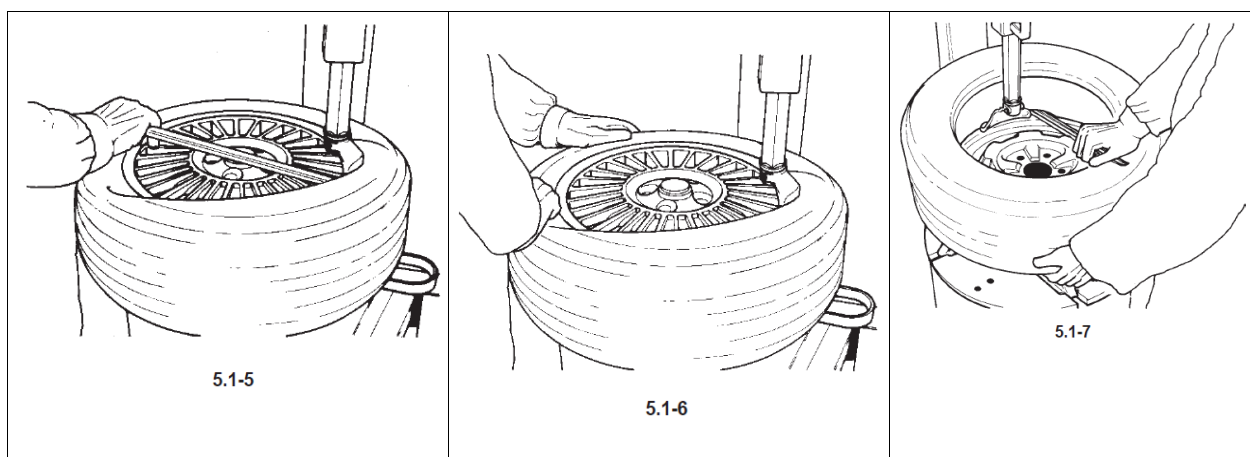
ВНИМАНИЕ: Вентиль колеса должен расположен на расстоянии 3-5 см от монтажной головки.

Примечание: если монтажная головка зафиксирована в определённом положении, колёса с одинаковым диаметром дисков могут переустанавливаться без изменения положения монтажной головки.

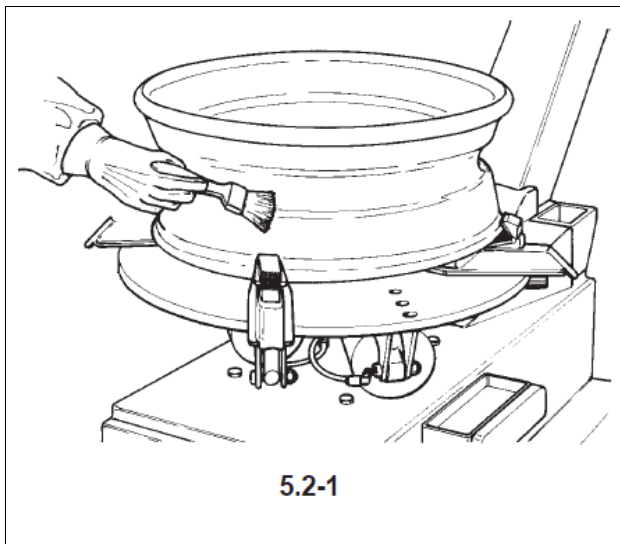
Примечание: пластиковая вставка монтажной головки должна заменяться по мере её износа. Каждый станок имеет несколько пластиковых накладок (находящимися в коробке с принадлежностями). При необходимости, пластиковая накладка может быть заменена на металлический ролик, также находящийся в коробке с принадлежностями. Следуйте инструкциям приложенным к сменным частям станка.



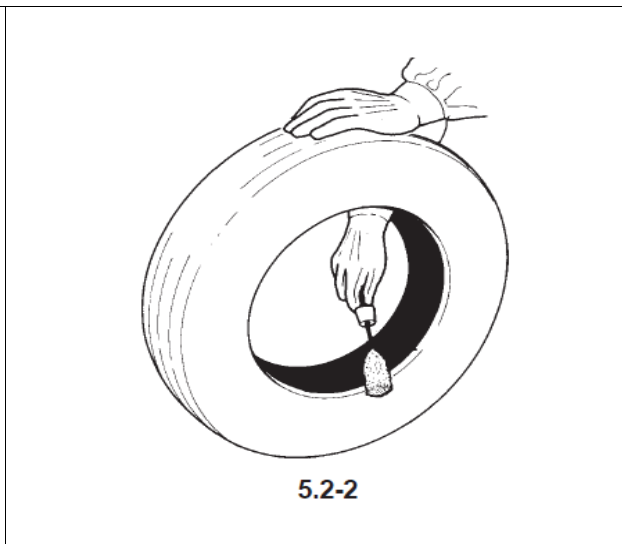
- Отожмите борт шины монтажной лопаткой и установите его на рабочую часть (палец) монтажной головки. Для облегчения данной операции, нажмите левой рукой на борт шины в месте диаметрально противоположном местонахождению монтажной головки. Если требуется, монтажная лопатка может быть удалена после установки борта шины на монтажную головку (**Рис. 5.1-5**).
- Вращайте поворотный стол по часовой стрелке и одновременно отжимайте верхний борт шины в монтажный ручей (наименьший радиус диска) (**Рис. 5.1-6**).
- Повторите процедуру для отделения нижнего борта шины от диска.
- Левой рукой поднимите борт шины в месте диаметрально противоположном местонахождению монтажной головки (**Рис. 5.1-7**).
- Отодвиньте поворотный рычаг в сторону и снимите шину.



- ### 5.2 Монтаж бескамерных шин
- Смажьте поверхность диска полностью (**Рис. 5.2-1**).
 - Смажьте края бортов шин, внутри и снаружи, (**Рис. 5.2-2**).



5.2-1



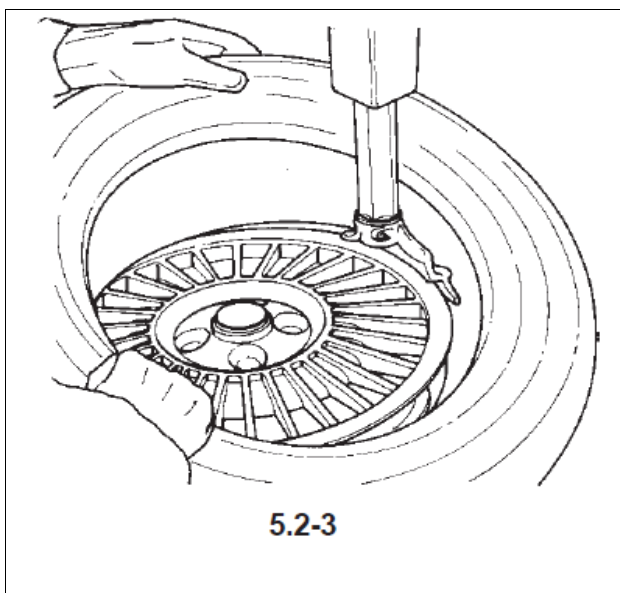
5.2-2

ОПРЕДЕЛИТЕ НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ШИНЫ, ЕСЛИ ТРЕБУЕТСЯ. НЕКОТОРЫЕ ШИНЫ ИМЕЮТ ЦВЕТНЫЕ МЕТКИ КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ РАСПОЛАГАТЬСЯ С НАРУЖНОЙ СТОРОНЫ КОЛЕСА.

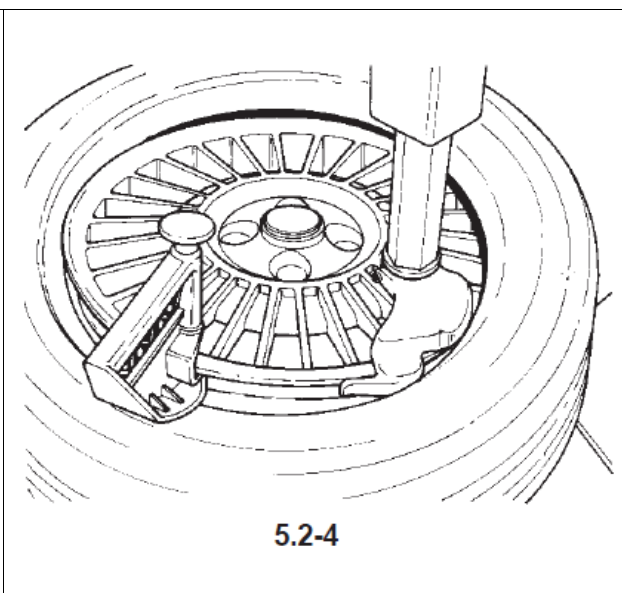
ПРИМЕНЕНИЕ СМАЗКИ ШИН И ДИСКОВ НЕОБХОДИМО ДЛЯ КОРРЕКТНОЙ ЦЕНТРОВКИ ПРИ МОНТАЖЕ И ТОЧНОЙ ПОСАДКИ ШИНЫ НА ДИСК. УБЕДИТЕСЬ ЧТО ВЫ ИСПОЛЬЗУЕТЕ ТОЛЬКО ОДОБРЕННУЮ СМАЗКУ.

- Зажмите диск на поворотном столе и поверните его до положения вентиля «5 часов». Установите шину на диск. Поверните монтажный рычаг для установки монтажной головки в рабочее положение. Установите нижний борт шины СВЕРХУ монтажного крыла и ПОД монтажный палец монтажной головки. Поверните колесо по часовой стрелке и прижмите шину вниз в месте противоположном нахождению монтажной головки (**Рис. 5.2-3**).

- Смонтируйте верхний борт шины следуя указаниям предыдущего раздела (**Рис. 5.2-4**). Для низкопрофильных шин используйте прижим «МХ» (опция ЕАА0247G70А) для удобства монтажа верхнего борта.



5.2-3



5.2-4

5.3 Бортировка шин

Бортировка означает окончательную посадку бортов шины на диск, с последующей регулировкой давления.

ПОСАДКА БОРТОВ ШИНЫ НАИБОЛЕЕ ОПАСНАЯ ЧАСТЬ ПРОЦЕССА МОНТАЖА ШИНЫ.

Меры предосторожности:

ВНИМАНИЕ: ДАННЫЙ СТАНОК НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ЦЕЛЕНАПРАВЛЕННОЙ НАКАЧКИ ШИН.

УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА НА СТАНКЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ТОЛЬКО ДЛЯ УДОБСТВА МОНТАЖА БЕСКАМЕРНЫХ ШИН ИЛИ ДЛЯ НАКАЧКИ КАМЕР ВНУТРИ КАМЕРНЫХ ШИН.

НИКОГДА НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМОЕ ДАВЛЕНИЕ В ШИНЕ.

КОЛЕСО МОЖЕТ БЫТЬ ОСВОБОЖДЁНО ИЗ ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА ТОЛЬКО В ПРЕДСОБРАННОМ СОСТОЯНИИ.

ВО ВРЕМЯ НАКАЧКИ ОПЕРАТОР ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ НА БЕЗОПАСНОМ РАССТОЯНИИ ОТ ШИНЫ, РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ ДОЛЖНО ПРЕВЫШАТЬ МАКСИМАЛЬНО ДОПУСТИМЫЙ УРОВЕНЬ.

ПЕРЕД НАКАЧКОЙ ШИНЫ, ПРОКОНТРОЛИРУЙТЕ СОСТОЯНИЕ ШИНЫ И ДИСКА.

ПРОКОНТРОЛИРУЙТЕ НАДЁЖНОСТЬ ПРИСОЕДИНЕНИЯ НАКАЧИВАЮЩЕГО ШЛАНГА К КЛАПАНУ КОЛЕСА. УТЕЧКА ВОЗДУХА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К НЕВЕРНЫМ ПОКАЗАНИЯМ ДАВЛЕНИЯ И СОЗДАТЬ УГРОЗУ БЕЗОПАСНОСТИ.

ПРОКОНТРОЛИРУЙТЕ ЧТО МАНОМЕТР ПОКАЗЫВАЕТ «НОЛЬ» ПРИ ФАКТИЧЕСКОМ ОТСУТСТВИИ ДАВЛЕНИЯ.

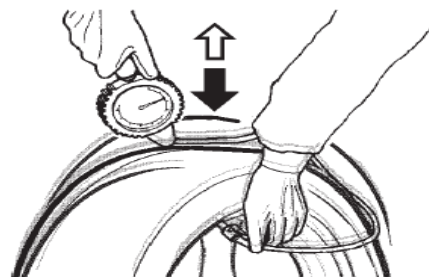
ВОЗМОЖНО СМОНТИРОВАТЬ ШИНЫ КОТОРЫЕ НА 1/2" МЕНЬШЕ В ДИАМЕТРЕ ЧЕМ ДИСКИ НА КОТОРЫЕ ОНИ УСТАНОВЛИВАЕТСЯ. ОДНАКО В ЭТОМ СЛУЧАЕ БУДЕТ НЕВОЗМОЖНО ОБЕСПЕЧИТЬ ДОЛЖНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ТАКИХ ШИН НА ДИСКАХ.

ВЗРЫВ ШИНЫ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К УВЕЧЬЯМ ИЛИ СМЕРТИ.

Накачка бескамерных шин является сложным процессом поскольку борта шины могут располагаться очень близко друг к другу (из-за некорректного размещения) и не должным образом прилегать к диску.

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ БОРТИРОВКИ:

- убедитесь что оба борта шины должным образом смазаны;
- освободите предсобранное колесо из зажимного устройства;
- установите колесо в вертикальное положение (позиция оператора — со стороны протектора шины);
- последовательно накачивайте колесо для достижения окончательной посадки бортов шины на диск;
- сбросьте давление в колесе до номинального.



5.3-1

5.4 Демонтаж камерных шин

- Демонтаж камерных шин выполняется таким же образом, как описано в разделе 5.1 для бескамерных шин. Различие состоит лишь в том, что в случае камерных шин не может быть заменён вентиль, поскольку он является составной частью камеры.

БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ И НЕ ПОВРЕДИТЕ КАМЕРУ ВО ВРЕМЯ ОПЕРАЦИИ ОТЖИМА БОРТА ШИНЫ.

ВЕНТИЛЬ ДОЛЖЕН РАСПОЛАГАТЬСЯ НАПРОТИВ МОНТАЖНОЙ ЛОПАТКИ УСТРОЙСТВА ОТЖИМА БОРТА.

- Для демонтажа первого борта шины, установите вентиль в позицию '3 часа'.

НЕ ДОПУСКАЙТЕ ЗАХВАТА КАМЕРЫ МОНТАЖНОЙ ЛОПАТКОЙ, ПРИ УСТАНОВКЕ БОРТА ШИНЫ НА ПАЛЕЦ МОНТАЖНОЙ ГОЛОВКИ.

После демонтажа первого борта, удалите камеру перед демонтажом второго борта, как описано в разделе 5.1.

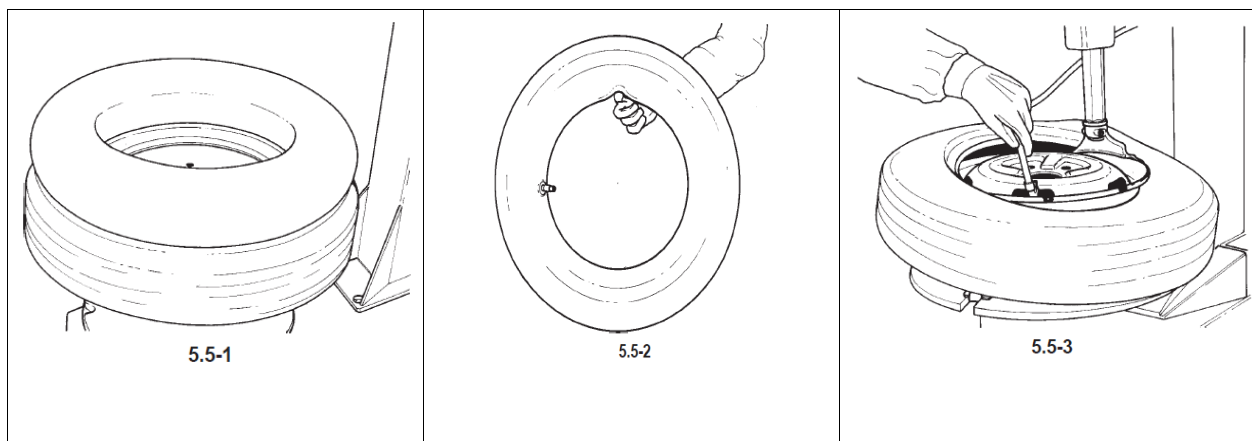
5.5 Монтаж камерных шин

- Выполняется аналогично описанию в разделе 5.2. НЕ смазывайте камеру. Для удобства позиционирования камеры можно использовать тальк (мел).

- Закрутите колпачёк вентиля и поместите камеру на шину для контроля соответствия типоразмеров камеры и шины (Рис. 5.5-1).

- Слегка накачайте камеру: если приподнять её одним пальцем, камера должна немного прогнуться (Рис. 5.5-2).

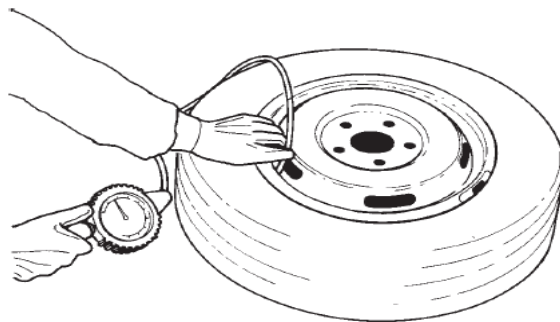
- Установите нижний борт шины как описано в разделе 5.2. Поместите камеру внутрь шины и присоедините накачивающий шланг к вентилю (Рис. 5.5-3). Установите верхний борт шины в соответствие с приведёнными выше указаниями.



5.6 Накачка камерных шин

Для накачки шин разблокируйте диск и подайте воздух одновременно прижимая вентиль внутрь. Это необходимо для исключения возникновения воздушных пространств между камерой и шиной (Рис.5.6-1).

Убедитесь что шина занимает корректное положение на диске и завершите накачку как описано в разделе 5.3.



5.6-1

5.7 Монтаж и демонтаж мотоциклетных шин

При монтаже и демонтаже мотоциклетных шин необходимо использовать опциональные мотоциклетные адапторы (4 штуки EAA0329G20A).

Отжим бортов шин, монтаж и демонтаж мотоциклетных шин полностью соответствует аналогичным операциям с автомобильными шинами.

МОТОЦИКЛЕТНЫЕ ДИСКИ ВСЕГДА ДОЛЖНЫ ЗАЖИМАТЬСЯ СНАРУЖИ. ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА ПРИ ЗАЖИМЕ МОТОЦИКЛЕТНЫХ ДИСКОВ НЕ ДОЛЖНО ПРЕВЫШАТЬ 10 БАР.

6 Уход и обслуживание

ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ РЕМОНТА СТАНОК ДОЛЖЕН БЫТЬ ОТСОЕДИНЁН ОТ ИСТОЧНИКОВ ПНЕВМО- И ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.

Периодически очищайте вертикальный шестигранный направляющий шток негорючим жидкостным составом. Смазывайте маслом (**Рис.6. 1**).

Периодически очищайте поворотный стол негорючим жидкостным составом, просушивайте и смазывайте маслом направляющие зажимов.

Прочищайте рабочие части зажимов металлической щёткой, контролируйте состояние пластиковых защитных вставок и заменяйте их при необходимости (**Рис. 6.2**).

Периодически мойте все пластиковые элементы станка холодным мыльным раствором или слабым химическим реагентом.

Периодически смазывайте штоки пневмоцилиндров маслом.

Контролируйте состояние отжимной колодки . Заменяйте при необходимости.

Если пневмолиния оснащена влагоотделителем, удаляйте накопившуюся влагу ежедневно.

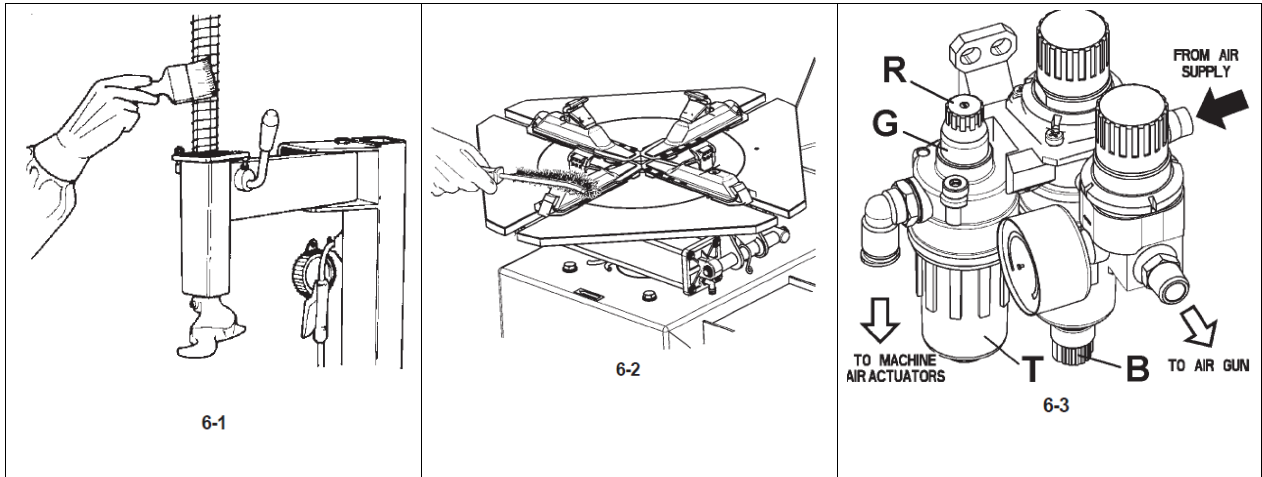
Если станок оснащён автоматическим смазывающим устройством (лабрикатором), еженедельно контролируйте уровень масла. При добавлении масла в лабрикатор, отсоедините сперва станок от источника подачи воздуха, снимите крышку (**Т, Рис. 6.3**) повернув её на 1/4 оборота против часовой стрелки, и добавьте масло по необходимости. Убедитесь что уплотнители находятся на своих местах при закрытии крышки.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО МАСЛО ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ, НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОРМОЗНУЮ ЖИДКОСТЬ ИЛИ ДРУГИЕ НЕРЕКОМЕНДОВАННЫЕ ЖИДКОСТИ.

Рекомендуемые масла для влагоотделителя: TAMOIL: WHITE MINERAL OIL 15; SHELL: ONDINA OIL 15; BP: ENERGOL WT3; TOTAL: LOBELIA SB 15; ESSO: MARCOL 82

Периодически контролируйте эффективность работы лабрикатора. Одна капля масла (**Г, Рис. 6.3**) на каждые 4-5 циклов отжима бортов шин показывает что необходимый объём масла попадает в пневмосистему. При необходимости отрегулируйте объём подачи масла при помощи клапана (**Р, Рис.6.3**).

Удаляйте конденсат из резервуара ежедневно, снимая заглушку 'В'.



6.1 Хранение

Если станок не используется в течение длительного периода (6 месяцев или более) необходимо отсоединить его от источников питания, защитить все элементы, которые могут быть повреждены, защитить пневмошланги которые могут быть повреждены процессом осушения.

При возврате станка в эксплуатацию, проконтролируйте сперва состояние предварительно защищённых его элементов, а также корректное функционирование всех его систем.

7 Возможные неисправности.

Если возникают проблемы при эксплуатации станка, то для их решения поступайте следующим образом:

1. Обдумайте последнее выполненное действие.

Выполнено ли оно в соответствии с требованиями данного руководства?

Работал ли станок как предписывалось и ожидалось?

2. Проконтролируйте станок в соответствии со списком в данном разделе.

3. Свяжитесь с представителем авторизованной сервисной службы для получения технической поддержки.

Данный раздел имеет следующий формат:

Проблема

1. Возможная причина #1

- Возможное решение (решения)

2. Возможная причина #2

- Возможное решение (решения)

При нажатии педали вращения поворотного стола станок не работает.

1. Отсутствие электропитания.

- Проконтролируйте что вилка должным образом включена в розетку и электропитание подаётся.

2. Короткое замыкание выключателя либо мотора.

- Проконтролируйте что электрические требования станка соответствуют параметрам подаваемого электропитания.

- Свяжитесь с представителем авторизованной сервисной службы для получения технической поддержки.

Педаль управления не возвращается в нейтральную позицию.

1. Сломалась возвратная пружина педали.

- Поднимите педаль в нейтральное положение.

- Отсоедините станок от пневмо – и электропитания.

- Свяжитесь с представителем авторизованной сервисной службы для получения технической поддержки.

Повышенное усилие на педаль поворотного стола и педаль управления рычагом отжима борта шины.

2. Отсутствие смазки.

- Проконтролируйте эффективность работы системы смазки и уровень масла.

Цилиндр привода рычага отжима не развивает мощность.

1. Недостаточное давление в пневмосистеме.

- Очистите клапан.

- Проконтролируйте давление воздуха.

2. Уплотнения цилиндра вышли из строя.

- Свяжитесь с представителем авторизованной сервисной службы для получения технической поддержки.

Поворотный стол не зажимает диск.

1. Зажимы поворотного стола загрязнены.

- Очистите зажимы поворотного стола.

2. Поворотный стол загрязнён.

- Очистите и смажьте поворотный стол.

3. Недостаточное давление в пневмосистеме.

- Проконтролируйте давление воздуха.

4. Зажим поворотного стола вышел из строя.

- Проверьте состояние зажимов.

- Свяжитесь с представителем авторизованной сервисной службы для получения консультации.

Станок повреждает диски.

1. Износилась пластиковая вставка монтажной головки.

- Замените пластиковую вставку монтажной головки.

2. Износились пластиковые накладки зажимов.

- Замените пластиковые накладки зажимов.

8.0 Утилизация станка.

Когда Вы решите избавиться от станка, уточните региональные требования и правила, в соответствии с которыми должно утилизироваться подобное оборудование.



8.1 Инструкция по утилизации для стран ЕС

Для утилизации электрического и электронного оборудования

Во время утилизации, по истечении срока эксплуатации, вы должны:

1. НЕ утилизировать оборудование как муниципальный мусор а также отдельными частями.

2. Проконсультироваться у продавца о местонахождении пунктов уполномоченных проводить утилизацию.

3. Соблюдать требования правил утилизации отходов, для предотвращения возможных отрицательных последствий для окружающей среды и здоровья человека.

Запрещается удалять обозначения, размещённые на станке и указывающие на принадлежность станка к электрическим либо электронным устройствам

9.0 Приложения.

Этот раздел содержит дополнительную информацию о станке.

Если информация относится к конкретной модификации станка, пожалуйста обратите внимание, что она может отличаться от конфигурации для вашей страны.

Приложения

I. Требования к установке

УСТАНОВКА ДОЛЖНА ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ И В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЯМИ СОДЕРЖАЩИМИСЯ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

Устанавливайте станок в закрытом и сухом помещении. Установка станка требует свободного пространства по крайней мере размером 220x200см (7'2"х6'8") (Рис.i-1).

Убедитесь что с рабочего места оператора виден весь станок, а также окружающая его зона.

Оператор, в данной зоне, должен исключить присутствие посторонних лиц и объектов, потенциально способных создать внештатную ситуацию.

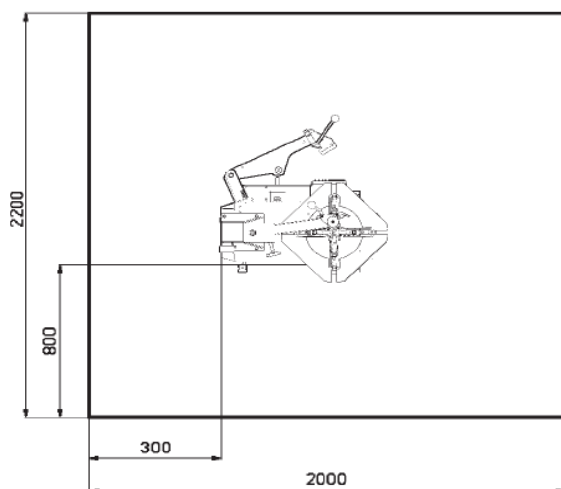
Станок должен быть установлен на горизонтальный идеально ровный пол. Не устанавливайте станок на пол имеющий углубления, либо неровный.

Если станок устанавливается на пол под которым находится свободное пространство, такой пол должен выдерживать усилие не менее 5000 Н/м² (500кг/м²). Станок должен быть прикреплен к полу через отверстия в корпусе.

Необходимо использовать анкерные болты 12x120мм.

Просверлите 12мм отверстия в полу в соответствие с крепёжными отверстиями в корпусе.

Поместите деревянные палочки в просверленные в полу отверстия и установите станок таким образом, чтобы совместить его крепёжные отверстия с отверстиями в полу. Затяните болты усилием 70 Нм.



i-1

II. Инструкции по перемещению, распаковке и перевозке станка

Инструкции по перемещению

Станок упакован в гофрированную коробку соответствующей толщины. Коробка установлена на паллету.

Перемещение станка должно выполняться при помощи соответствующего подъёмного устройства (погрузчика) (Рис.ii-1).

Как вариант станок может быть установлен на паллете с установленной монтажной стойкой. В этом случае станок должен быть зафиксирован на транспортном средстве при помощи стяжки

соответствующей длины, охватывающей монтажную стойку (Рис.ii-2).

Инструкции по распаковке

Распаковывайте станок обращая особое внимание на удаление пластиковых стяжек а также на другие потенциально опасные операции.

После удаления картона проконтролируйте станок либо его узлы на наличие видимых повреждений. При обнаружении таковых, свяжитесь с поставщиком станка для консультаций.

Упаковочный материал (пластиковые чехлы, полистирол, винты, саморезы, дерево и т.д.) должны быть надлежащим образом удалены. Поместите вышеуказанные компоненты в контейнер для отходов и утилизируйте в соответствии с действующими локальными правилами.

ВСЕГДА НАДЕВАЙТЕ ПЕРЧАТКИ ПРИ РАСПАКОВКЕ СТАНКА ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ЦАРАПИН ИЛИ ПОРЕЗОВ ПРИ КОНТАКТЕ С УПАКОВОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ.

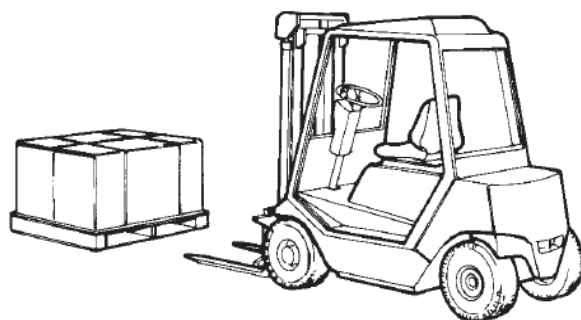
Перевозка станка

В случае когда станок требуется перевезти из одной мастерской в другую, следуйте следующим правилам:

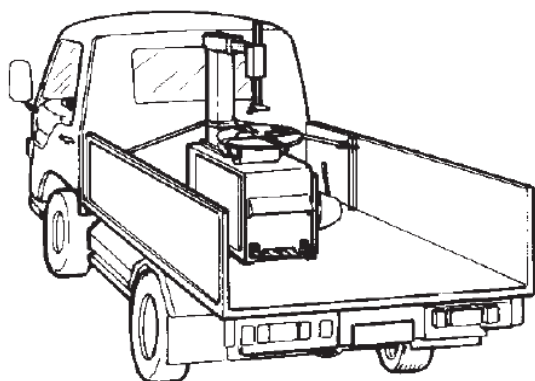
Отсоедините станок от источников пневмо- и электропитания.

Снимите с верхней части корпуса и поворотного стола все объекты которые могут упасть во время перемещения и привести к внештатным ситуациям.

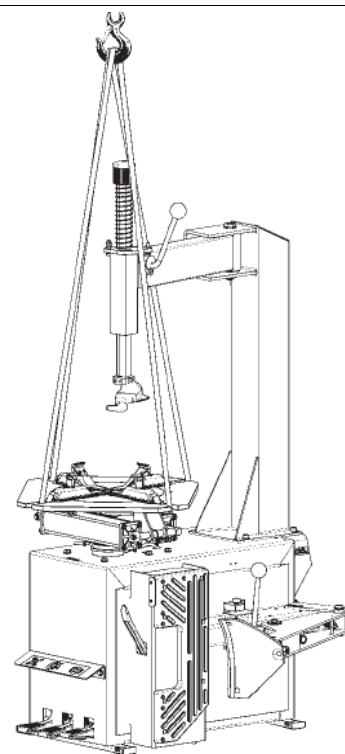
Закрепите станок как показано на (Рис. ii-3). Используйте ремни длиной 3000 мм грузоподъемностью 500 кг. Не используйте металлический трос для подъема станка.



ii-1



ii-2



ii-3

III. Установочные процедуры.

Подключение к источнику электропитания

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ ДОЛЖНО БЫТЬ ВЫПОЛНЕНО ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ И В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СОДЕРЖАЩИМИСЯ

В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

Проконтролируйте, что параметры электропитания указанные на идентификационной табличке станка соответствуют параметрам фактического источника электропитания.

Станок потребляет 380 В, 50Гц, когда он оснащён 3-х фазным мотором и 220 В, 50Гц, 9 А когда оснащён 1-фазным мотором.

Электрическая спецификация отчётливо промаркирована на этикетке прикреплённой к концу электрического кабеля.

Перед присоединением станка к источнику электропитания проконтролируйте что он имеет должное заземление.

Соедините электрический кабель станка с электровилкой.

Примечание: Пригодность электрической проводки для подключения станка должна быть подтверждена лицензированным электриком.

Примечание: Жёлтый / зелёный провод является «землёй». Никогда не присоединяйте данный провод к фазе.

Проконтролируйте что устройство автоматической защиты контура рассчитано на 30 мА.

Электромотор работает в широком диапазоне напряжений (+/- 10%) и частот (от 50 до 60 Гц) и пригоден для использования в условиях жаркого и влажного климата.

Подключение к источнику пневмопитания

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ПНЕВМОПИТАНИЯ ДОЛЖНО БЫТЬ ВЫПОЛНЕНО ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ СПЕЦИАЛИСТОМ И В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СОДЕРЖАЩИМИСЯ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

Давление в подводящей воздушной магистрали должно находиться в пределах от 8 до 12 бар, как указано на идентификационной табличке станка либо на этикетке прикреплённой к корпусу рядом со штуцером для подключения пневмопитания.

Убедитесь что магистральное давление находится в соответствии с техническими требованиями станка.

Если фактическое магистральное давление ниже минимально требуемых 8 бар, усилие зажимов поворотного стола и усилие отжима борта шины могут оказаться недостаточным для выполнения соответствующих операций.

Источник пневмопитания рекомендуется оснащать влагоотделителем с целью снижения количества воды в пневмолинии.

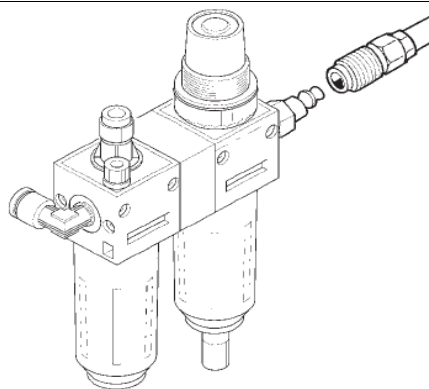
ПЕРЕД ПРИСОЕДИНЕНИЕМ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ПНЕВМОПИТАНИЯ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО НА ПОВОРОТНОМ СТОЛЕ НЕ НАХОДИТСЯ НИЧЕГО ПОСТОРОННЕГО (ИНСТРУМЕНТЫ И Т.Д.).

После проверки вышеперечисленного проделайте следующее:

- Присоедините станок к источнику пневмопитания (максимальное давление 12 бар) при помощи резинового шланга (имеющего характеристики соответствующие величине рабочего давления) с внутренним диаметром 6мм (1/4") (Рис. iii-5).

- Для установки аксессуаров следуйте приложенным к ним инструкциям.

- При установке воздушного фильтра или лабрикатора, проконтролируйте их корректное функционирование.



iii-5

IV. Испытательные процедуры

Контроль вращения мотора

Этот тип проверки должен выполняться на станках оборудованных 3-х фазным мотором.

Нажмите первую педаль справа: поворотный стол должен повернуться по часовой стрелке. В случае если требуется чтобы стол вращался против часовой стрелки, поменяйте фазы подключения (т.е. поменяйте местами коричневый и голубой провода).

ЛЮБЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ ВЫЗВАННЫЕ НЕВЫПОЛНЕНИЕМ ВЫШЕУКАЗАННЫХ ТРЕБОВАНИЙ НЕ ПРИНИМАЮТСЯ К РАССМОТРЕНИЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ И НЕ ЯВЛЯЮТСЯ ГАРАНТИЙНЫМИ СЛУЧАЯМИ.

Контроль присоединения пневмошланга

При первичном подключении станка проконтролируйте шланги и соединения на предмет утечки воздуха.

V. Инструктирование оператора.

(В случае когда станок подключён сервисным специалистом)

- Продемонстрируйте оператору как включать и выключать станок.



Уважаемый клиент!

Если при изучении настоящего руководства у Вас возникли какие-либо вопросы, замечания или пожелания к его содержанию, просим сообщить об этом в любой удобной для Вас форме по следующему адресу:

ЗАО «ГАРО-Трейд», г.Великий Новгород, ул.Б.Санкт-Петербургская, 64.

Тел: +7(8162)940944, Факс: +7(8162)680035, e-mail:

andrey.n.bazhenkov@novgaro.ru; denis.s.barinov@novgaro.ru. [Http: www.rudetrans.ru](http://www.rudetrans.ru);



Представитель HOFMANN в Вашем регионе: