Все инструменты .ру

vseinstrumenti.ru

8 800 550-37-57
звонок бесплатный

Инструкция по эксплуатации

Шиномонтажный станок для грузовых а/м Sivik STD 302 Truck

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/avtogarazhnoe_oborudovanie/shinomontazhnoe/shinomontazhnye_stanki_stendy/sivik/shinomontazhnyi_stanok_dlya_gruzovyh_a_m_sivik_std_302_truck/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/avtogarazhnoe_oborudovanie/shinomontazhnoe/shinomontazhnye_stanki_stendy/sivik/shinomontazhnyi_stanok_dlya_gruzovyh_a_m_sivik_std_302_truck/#tab-Responses

MASTER
QUALITY, GUARANTY, SERVICE

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТЕНД «Мастер»

ДЛЯ КОЛЕС ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

Модель STD-302

Руководство по эксплуатации

МТ20

Sivik
ENGINEERING & PRODUCTION GROUP

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
(обязательная сертификация)

№ C-CN.AB57.B.02360 ТР 0755820
(номер сертификата соответствия) (учетный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ (наименование и место-нахождение заявителя) "SINO-ITALIAN TAIDA (YINGKOU) GARAGE EQUIPMENT CO.,LTD". Адрес: East of Lunan Government, Yingkou-115000, China, Китай.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ (наименование и место-нахождение изготовителя продукции) "SINO-ITALIAN TAIDA (YINGKOU) GARAGE EQUIPMENT CO.,LTD". Адрес: East of Lunan Government, Yingkou-115000, China, Китай.

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ (наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия) ПРОДУКЦИИ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "АЛЬТТЕСТ". 117418, Москва, ул. Цюрупы, д. 14, (499) 120-61-49. ОГРН: 5087746436718. Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11АВ57 выдан 18.03.2009г. Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии.

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ (информация об объекте сертификации, позволяющая идентифицировать объект) Станки шиномонтажные для легковых и грузовых колёс автомобилей согласно приложению, бланк № 0198092 Грузополучатель на территории РФ "ООО «Сервис – Арсенал» ОГРН 1025501246737, Адрес: 644076, г.Омск, пр.Космический, 109, (3812) 55-33-37. Серийный выпуск.

код ОК 005 (ОКП) 45 7700

код ЕКПС

код ТН ВЭД России 8479 89 970 9 8479 90 960 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ) (наименование технического регламента (технических регламентов), на соответствие требованиям которого (которых) проводилась сертификация) Технический регламент «О безопасности машин и оборудования», Утвержден постановлением Правительства Российской федерации от 15 сентября 2009 г. № 753. ГОСТ Р 51151-98.

ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ Протокол испытаний № 878-261 от 05.05.11г.испытательной лаборатории продукции машиностроения ЗАО "Региональный орган по сертификации и тестированию" "РОСТЕСТ-МОСКВА", рег. № РОСС RU.0001.21МИ09, адрес: 117418, Москва, Нахимовский пр., д. 31.

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ (документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции требованиям технического регламента (технических регламентов)) Техническая документация изготовителя.

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 05.05.2011 по 04.05.2016

Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации (подпись, инициалы, фамилия) Е.А. Буданова

М.П.

Эксперт (эксперты) (подпись, инициалы, фамилия) Ю.В. Привалов

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

ПРИЛОЖЕНИЕ
к СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № C-CN.AB57.B.02360

(обязательная сертификация)

ТР 0198092
(учетный номер бланка)

Перечень продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК 005 (ОКП) код ТН ВЭД России	Наименование, типы, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
	Станки шиномонтажные для легковых и грузовых колёс автомобилей: STD-104 GT, STD-106B, STD-106B GT, STD-202B, STD-202B GT, STD-203B, STD-203B GT, STD-204B, STD-204B GT, STD-205B, STD-205B GT, STD-302, STD-303. Аксессуары и опции к легковым и грузовым шиномонтажным станкам: HP-1, YF1-2001001, YCQ-2009511, YCQ-2007801, YCQ-2007802, YCQ-2008999, ART. 137/90, ART. 138/90, ART. 140/90. Комплектующие шиномонтажных станков согласно каталогов запчастей	

Руководитель
(заместитель руководителя)
органа по сертификации _____ Е.А. Буданова
подпись, инициалы, фамилия

Эксперт (эксперты) _____ Ю.В. Привалов
подпись, инициалы, фамилия

М.П.

БЛАНК ИЗГОТОВЛЕН ЗАО «ОПЦИОН», ЛИЦЕНЗИЯ № 05-05-09/003 ФНС РФ, УРОВЕНЬ II, ТЕЛ. (495) 726 4742, г. МОСКВА, 2010 г.

СОДЕРЖАНИЕ:

1. ОПИСАНИЕ СТЕНДА 5
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 6
3. УСТАНОВКА 6
4. ПОДВОД ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ 7
5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ 10
6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТЕНДА 10
6.1 ЗАКРЕПЛЕНИЕ КОЛЕСА 10
6.2 ОТРЫВ БОРТА ПОКРЫШКИ 10
6.3 ДЕМОНТАЖ БЕСКАМЕРНОЙ ШИНЫ 12
6.4 МОНТАЖ БЕСКАМЕРНОЙ ШИНЫ 12
6.5 ДЕМОНТАЖ КАМЕРНОЙ ШИНЫ 13
6.6 МОНТАЖ КАМЕРНОЙ ШИНЫ 14
6.7 ДЕМОНТАЖ ШИНЫ С ЗАМКОВЫМ КОЛЬЦОМ 15
6.8 МОНТАЖ ШИНЫ С ЗАМКОВЫМ КОЛЬЦОМ 16
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 16
8. ХРАНЕНИЕ 17
9. УРОВЕНЬ ШУМА 17
10. СБОРОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ 18
11. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ 29
12. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ 30
13. ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ 32

Стенд шиномонтажный STD-302, в дальнейшем по тексту «стенд», предназначен для монтажа и демонтажа всех типов шин грузовых автомобилей.
Любое другое использование является неправильным и неразумным, то есть нерациональным и не рекомендуемым.

Перед монтажом и пуском обслуживающий персонал должен ознакомиться с настоящим руководством.

Стенд может применяться в различных автотранспортных предприятиях, станциях технического обслуживания автомобилей и шиномонтажных мастерских.

ВНИМАНИЕ!
К работе с шиномонтажным стендом допускаются только квалифицированный персонал.

ВНИМАНИЕ!

Данное руководство предназначено для изучения устройства и принципа работы шиномонтажного стенда модель STD-302.

Руководство обязательно для монтажа и эксплуатации.

Все виды обслуживания должны проводиться в строгом соответствии с данным руководством.

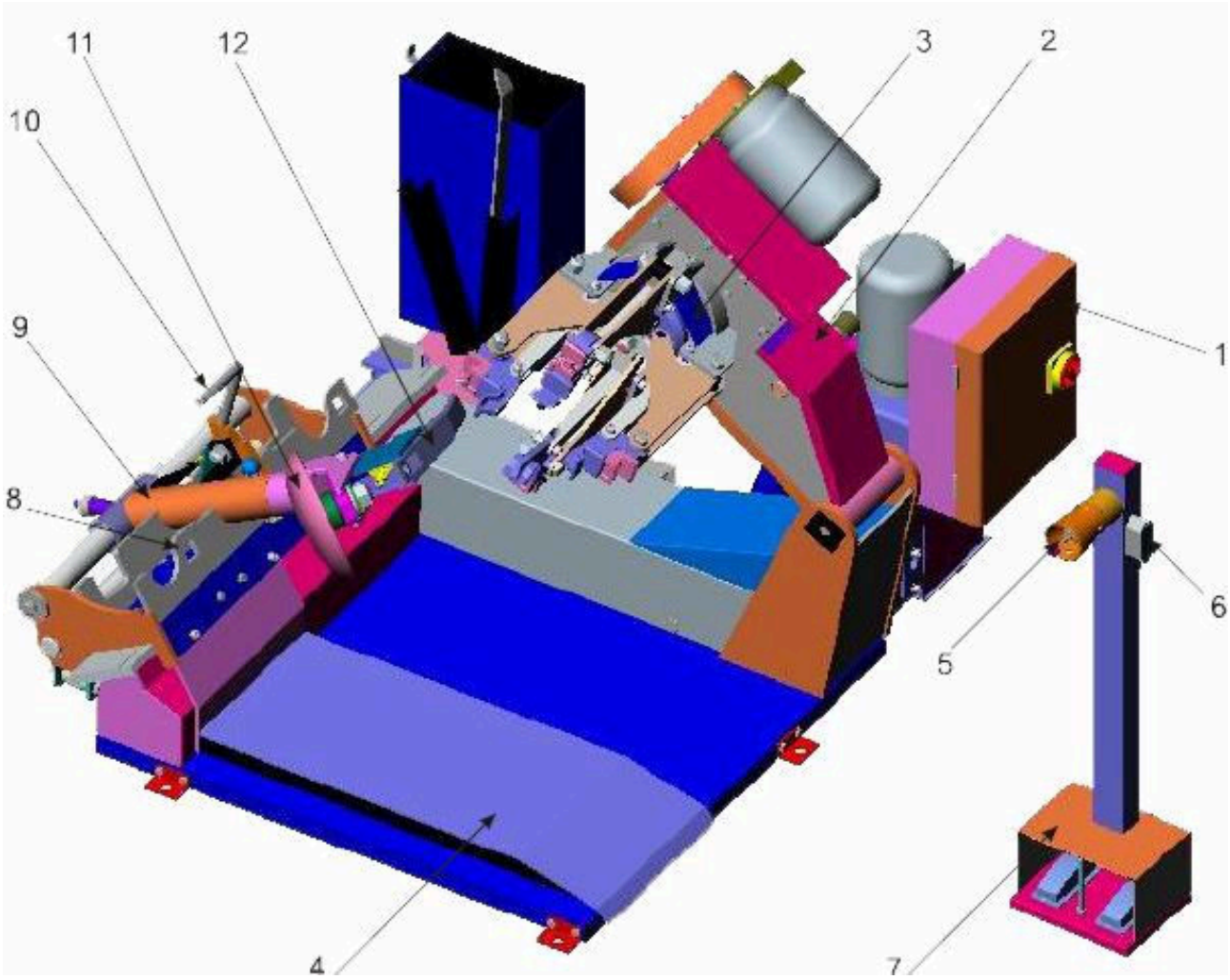
Обязательной регистрации в *Листе регистрации технического обслуживания шиномонтажного стенда* подлежат следующие виды работ:

- Назначение ответственного за надзор– Ф.И.О., дата и номер приказа, подпись.
- Монтаж– Ф.И.О., дата, подпись.
- Замена изношенных или вышедших из строя деталей или комплектующих изделий – наименование, Ф.И.О., дата, подпись.

Руководство по эксплуатации с требованиями безопасности поставляется в комплекте с шиномонтажным стендом.

Примечание:
В связи с постоянной работой над конструкцией шиномонтажного стенда, возможно, некоторое несоответствие описания в руководстве по эксплуатации реальному изделию, не влияющее на качество и надежность шиномонтажного стенда.

1 ОПИСАНИЕ СТЕНДА



1. Электрошкаф
2. Подъемная штанга
3. Гидравлический зажим
4. Подставка для поддержки шины
5. Тумблер управления
6. Тумблер управления гидравлическим зажимом
7. Педали управления вращением зажима (по часовой стрелке, против часовой стрелки)
8. Подвижная каретка
9. Монтажная штанга
10. Рукоятка фиксатора
11. Тарельчатый диск (отрыва борта)
12. Монтажная лапка

Рисунок 1

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр обода	13”-27”
Максимальный вес колеса, кг	1300
Максимальная ширина колеса, мм	780
Максимальный диаметр колеса, мм	1600
Двигатель гидравлического насоса	1.5кВт-380В-3-фазный
Двигатель редуктора	1.5кВт-380В-3-фазный
Рабочее давление в гидравлической системе, мПа	≤18
Сила отрыва борта, кг	1500
Вес стенда, кг	550
Уровень шума, дБА	≤70

3 УСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ! Перед началом эксплуатации залить гидравлическое масло в бак насосной станции, уровень контролировать щупом.

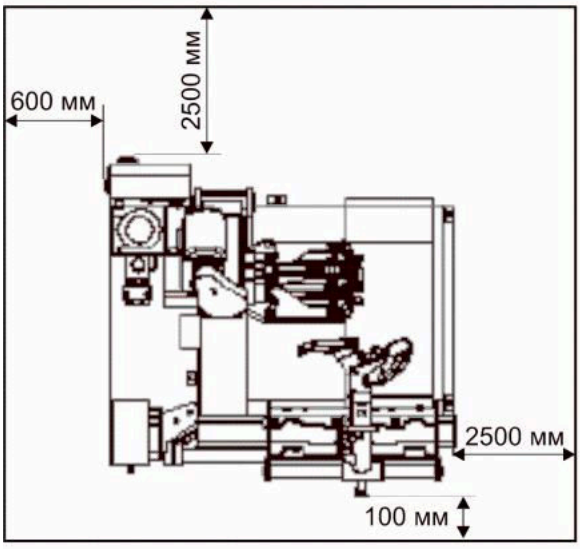


Рисунок 2

Место для установки стенда следует выбирать в соответствии с действующими требованиями охраны труда. Выбранное место должно обеспечить беспрепятственный доступ к стенду оператору и обслуживающему персоналу (см. Рис. 2). При установке вне помещения необходимо принять меры по защите стенда от дождя.

ВНИМАНИЕ! Строго запрещается устанавливать стенд под открытым небом без применения защитных средств от дождя.

При работе с колесами, вес которых превышает 1000 кг, стенд необходимо закрепить на бетонном основании анкерными болтами (Уголки для крепления с отверстиями под анкерные болты входят в комплект). Если отклонение пола от горизонта составляет более чем 0,25%, необходимо использовать металлические пластины для выравнивания

4 ПОДВОД ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ! Перед сборкой стенда залить масло для редуктора в корпус червячного привода зажимов, уровень контролировать через окошко.

4.1 Стенд необходимо заземлить. Заземляющий провод подсоединяется в соответствии с маркировкой.

4.2 Система электропитания должна быть оснащена автоматическим выключателем (30 А).

4.3 Подсоедините стенд к источнику электропитания, затем поверните выключатель сети, чтобы проверить направление вращения двигателя насосной станции. Убедитесь, что двигатель вращается в направлении стрелки. В противном случае поменяйте местами фазные провода, как показано на Рис. 3 (данная операция должна производиться только квалифицированным работником).

4.4 В электрошкафу установлен выключатель двигателя насосной станции. Перед началом эксплуатации выключатель необходимо включить (см. Рис. 4).

Рисунок 3

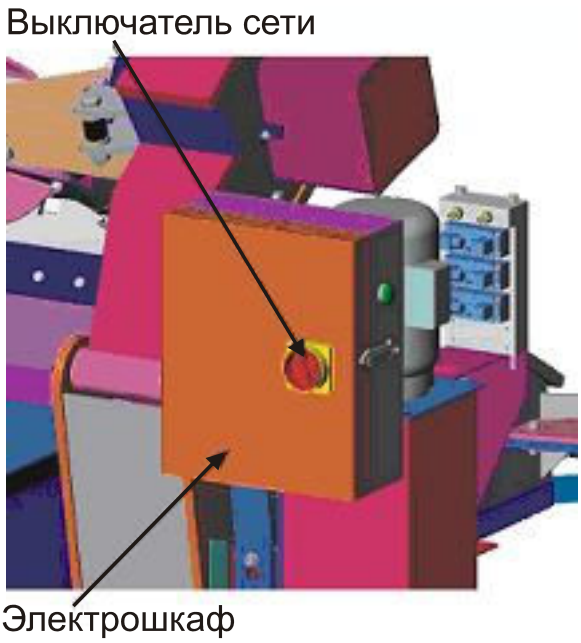


Рисунок 4

ВНИМАНИЕ! Вращение в неправильном направлении в течение нескольких минут может серьезно повредить насос.

Двигатели насоса и редуктора оснащены автоматами перегрузки, находящимися в электрошкафу (см. Рис. 5).

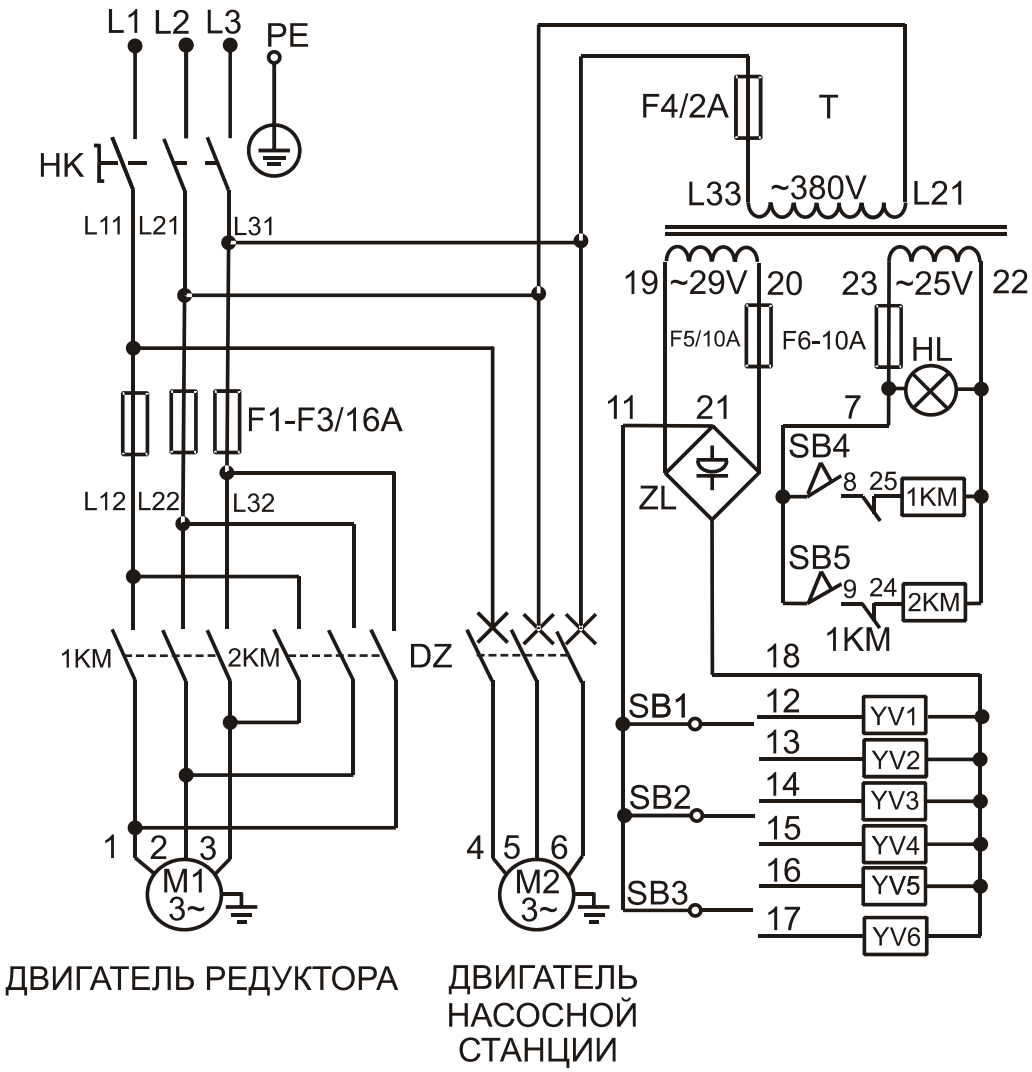


Рисунок 5 Электрическая схема

№	Код	Наименование	Модель	Кол-во	Примечание
1	HK	Выключатель сети	HZ5 – (С блокирующим устройством)	1	
2	F1-F3	Предохранитель	RT18-32-16A	3	При однофазном двигателе – 2 по 50A
3	F4	Предохранитель	RT18-32-2A	1	
4	F5, F6	Предохранитель	RT18-32-10A	2	
5		Гнездо предохранителя	RT18-32A	6	При однофазном двигателе 5
6	KM	Ключ замыкания	CJX2-1801/AC24V	2	
7	HL	Индикатор сети	AD16-AC24V	1	Зеленый
8	DZ	Выключатель	DZ180-20（0-6.3A）AC380V	1	Однофазный 0-10A
9	ZL	Выпрямитель	KBPC-35-10	1	
10	T	Трансформатор	BK380V-100VA/25V25VA. 29V75VA	1	Однофазный BK220V/25V.29V
11	SB	Кнопка	EKW-5A-B	2	
12	SB	Кнопка	E-TEN123	1	
13	SB	Тумблер	RNIL-CS	1	
14		Щиток	H3801-12	1	
15		Соединительная кабельная муфта	M118	5	
16	YV1	Гидрораспределитель (зажим)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
17	YV2	Гидрораспределитель (ослабление зажима)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
18	YV3	Гидрораспределитель (подъем)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
19	YV4	Гидрораспределитель (опускание)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
20	YV5	Гидрораспределитель (перемещение влево)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
21	YV6	Гидрораспределитель (перемещение вправо)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
22	M	Двигатель редуктора	1.5KW	1	
23	M	Двигатель насосной станции	1.5KW	1	

5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Перед пуском в эксплуатацию необходимо сделать пробный запуск стенда, чтобы убедиться в его полной исправности.

5.1 Высвободите ручку фиксатора монтажной штанги.

5.2 Поднимите монтажную штангу и установите ее в нерабочее положение.

5.3 Поверните выключатель сети на электрошкафу и убедитесь, что двигатель вращается по стрелке.

5.4 Каждый раз перед началом работы на стенде необходимо провернуть гидравлический зажим в одну и в другую стороны без нагрузки на один оборот. Это делается, чтобы смазка хорошо распределилась по червячному колесу и червяку.

Во время проверки монтажная штанга должна находиться в нерабочем состоянии.

ВНИМАНИЕ! Чтобы избежать возможных травм, вызванных движением монтажной штанги или закрыванием/открыванием гидравлического зажима, оператор должен находиться на безопасном расстоянии от стенда.

6 ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТЕНДА

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством. Пренебрежение правилами, изложенными в руководстве, может привести к травме или поломке. К работе допускается только квалифицированный персонал.

- Не оставляйте на стенде никаких предметов или инструментов.
- Не изменяйте и не переоснащайте стенд без предварительного согласования подобных действий с производителем.
- Соблюдайте меры предосторожности всё время работы.
- Длинные волосы необходимо завязать до начала работы.
- Запрещается одевать слишком широкую одежду, массивные украшения (браслеты, часы, кольца) во избежание затягивания их внутрь стенда.
- Сохраняйте настоящее руководство по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! Для экстренной остановки стенда при аварийной ситуации поверните выключатель сети или выдерните штепсельную вилку подающего кабеля из розетки.

6.1 Закрепление колеса

Стенд предназначен для монтажа/демонтажа шин колес с диаметром обода от 14 до 26 дюймов и диаметром центрального отверстия от 120 мм до 700 мм. В зависимости от конструкции обода колесо можно закрепить разными способами (см. Рис. 6).

Сначала поставьте колесо вертикально на подставку для поддержки шины. Используйте ручку фиксатора, чтобы немного приподнять колесо от земли, затем нажмите тумблер управления гидравлическим зажимом вверх, чтобы надежно закрепить колесо перед дальнейшими операциями.

ВНИМАНИЕ! Во избежание травм пользуйтесь вспомогательными подъемными механизмами при работе с крупногабаритными и тяжелыми колесами.

6.2 Отрыв борта покрышки

6.2.1 Убедитесь, что фиксатор правильно зацеплен за каретку.

6.2.2 Удостоверьтесь, что колесо надежно закреплено гидравлическим зажимом, а воздух стравлен.

6.2.3 Используя монтажную штангу, отрегулируйте расстояние между тарельчатым диском и ободом колеса. Убедитесь, что диск плотно подходит к краю обода.

6.2.4 Нажимайте на педаль управления вращением зажима, при этом перемещайте тарельчатый диск вдоль борта покрышки.

6.2.5 Продолжайте операцию, пока борт покрышки полностью не будет отсоединен от обода. Для облегчения процедуры распределите по краю покрышки специальную смазку (см. Рис. 7).

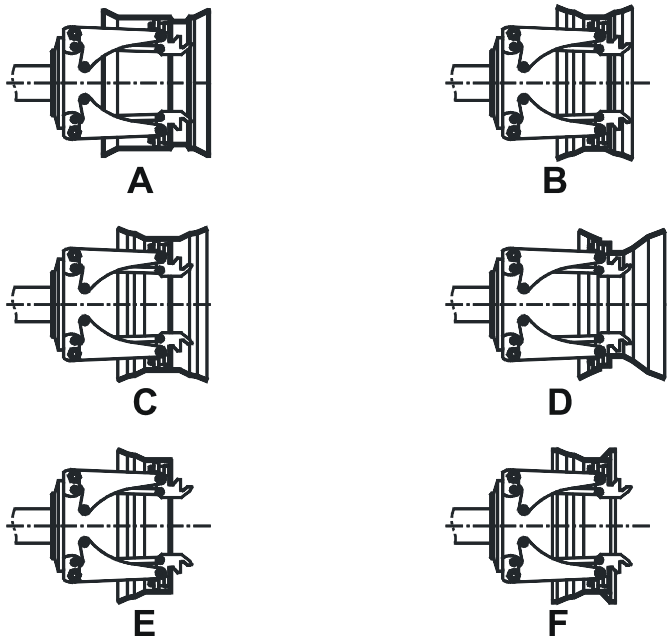


Рисунок 6 Способы закрепления колеса

6.2.6 Отведите тарельчатый диск от края покрышки, высвободив фиксатор и поднимите монтажную штангу, чтобы установить тарельчатый диск с другой стороны колеса.

6.2.7 Повторите вышеописанные операции, чтобы отделить от обода другой борт покрышки (см. Рис. 8).

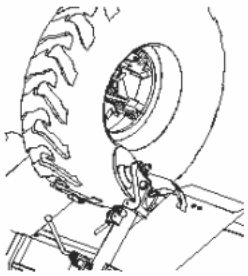


Рисунок 7

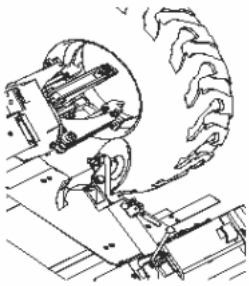


Рисунок 8

Оператор должен быть предельно осторожным, чтобы не допустить зажатия пальцев между обрабатываемой шиной и монтажной штангой.

Вращайте зажим по часовой стрелке при работе с ободом с внешней стороны колеса и против часовой стрелки – при работе с ободом с внутренней стороны колеса.

Используйте специальную смазку, распределяя ее между краем высвобождаемой покрышки и ободом, чтобы избежать их повреждения.

6.3 Демонтаж бескамерной шины

6.3.1 Установите монтажную штангу в нерабочее положение и переместите ее к наружному краю шины. Монтажная лапка должна быть расположена напротив шины. Если это не так, высвободите фиксатор, поверните тарельчатый диск на 180°, затем опустите фиксатор и зацепите его за каретку.

6.3.2 С помощью монтажной штанги отрегулируйте расстояние между монтажной лапкой и краем покрышки. Вставьте монтажную лапку в зазор между шиной и ободом, зацепите ее за край покрышки.

6.3.3 Опустите шину, чтобы монтажная лапка не соскочила.

6.3.4 Передвигайте монтажную лапку, пока она не достигнет внешнего края обода (можно дополнительно использовать монтировку для облегчения процесса демонтажа). См. Рис. 9.

6.3.5 Поворачивайте шину против часовой стрелки, пока край шины полностью не отделится от обода (см. Рис. 10).

6.3.6 Переместите монтажную штангу к внутренней стороне покрышки. Расположите тарельчатый диск вплотную к краю покрышки. Поворачивайте шину против часовой стрелки до тех пор, пока покрышка не снимется с обода полностью.

Процесс демонтажа завершен.

Рисунок 9

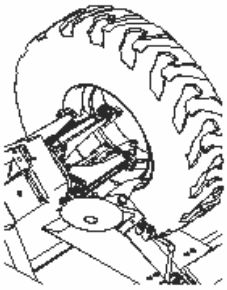


Рисунок 10

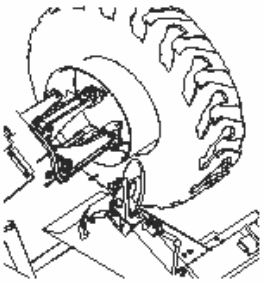


Рисунок 11

6.4 Монтаж бескамерной шины

6.4.1 Убедитесь, что диск колеса надежно закреплен в гидравлическом зажиме.

6.4.2 Распределите смазку вдоль обода и с обеих сторон бортов покрышки.

6.4.3 Прикрепите клипер в самой высокой точке на внешней стороне обода (см. Рис. 12).

6.4.4 Поставьте шину на подставку. Опуская подъемную штангу, отрегулируйте высоту подставки для шины. Затем навесьте одну сторону шины на обод (уже закрепленный в гидравлическом зажиме). Удостоверьтесь, что клипер закреплен в наивысшей точке обода.

6.4.5 Поднимите диск с шиной. Поверните по часовой стрелке на 15-20 мм. Проверьте посадку.

6.4.6 Убедитесь, что демонтажная лапка расположена напротив покрышки. В противном случае высвободите фиксатор и поверните тарельчатый диск на 180°, чтобы развернуть монтажную штангу лапкой к покрышке.

6.4.7 Установите монтажную лапку в 5 мм от края покрышки.

6.4.8 Вращайте шину по часовой стрелке, пока клипер не окажется в нижней точке обода, а край шины не окажется за бортовой закраиной диска (см. Рис. 13).

6.4.9 Снимите клипер с обода, отведите монтажную лапку от покрышки.

6.4.10 Передвиньте монтажную штангу к внешней боковине покрышки, зафиксируйте ее положение.

6.4.11 Поместите клипер с внешней стороны обода и поворачивайте его, пока монтажная лапка не окажется в верхней точке. При этом монтажная лапка должна быть развернута к шине (см. Рис. 14).

6.4.12 Установите монтажную лапку между ободом и краем шины на расстоянии примерно 5 мм от обода. Поворачивайте шину по часовой стрелке, пока клипер не окажется в самой нижней точке, что позволит внешнему краю шины встать на место.

6.4.13 Снимите клипер, отведите от покрышки монтажную лапку, опустите колесо на подставку и осторожно ослабьте гидравлический зажим, чтобы снять колесо.

ВНИМАНИЕ! Следите за тем, чтобы колесо не покатилось (это может вызвать несчастный случай).

ВНИМАНИЕ! Запрещается накачивать шину, пока она закреплена в гидравлическом зажиме.

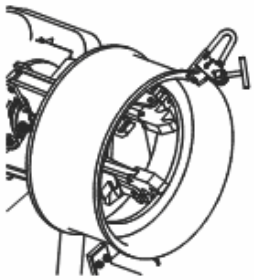


Рисунок 12

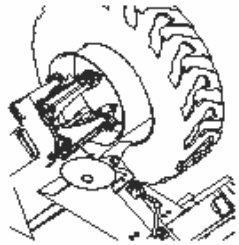


Рисунок 13

Рисунок 14

6.5 Демонтаж камерной шины

После стравливания воздуха из шины выкрутите золотник из вентиля. Далее следуйте шаг за шагом инструкции для бескамерных шин.

ВНИМАНИЕ! Работайте осторожно, чтобы не повредить край обода и вентиль.

ВНИМАНИЕ! Чтобы не повредить камеру, остановите тарельчатый диск сразу, как только край покрышки начнет отходить от обода.

6.5.1 Поставьте монтажную штангу в нерабочее положение. Зафиксируйте ее с внешней боковины колеса.

6.5.2 Отрегулируйте положение подъемной штанги, затем вставьте монтажную лапку между ободом и краем шины на глубину около 3 сантиметров.

6.5.3 Выдвиньте монтажную лапку, опустите подъемную штангу. Не позволяйте краю покрышки соскочить с монтажной лапки.

6.5.4 Передвигайте монтажную лапку к краю обода.

6.5.5 Поместите монтировку между ободом и шиной справа от монтажной лапки (см. Рис. 15).

6.5.6 Нажимайте монтировкой на край шины, пока между ним и монтажной лапкой не образуется зазор около 5 мм.

6.5.7 Вращайте зажим против часовой стрелки, пока одна боковина шины полностью не снимется с обода.

6.5.8 Поставьте монтажную штангу в нерабочее положение, опустите подъемную штангу, пока шина не коснется подставки. Немного выдвиньте подставку наружу, чтобы высвободить место для извлечения камеры.

6.5.9 Выньте камеру и снова поднимите подъемную штангу.

6.5.10 Передвиньте монтажную штангу к внутренней боковине покрышки, поверните монтажную лапку в направлении покрышки. Отрегулируйте положение монтажной лапки (см. Рис. 16).

6.5.11 Вращайте покрышку до тех пор, пока она полностью не снимется с обода.

ВНИМАНИЕ! Следите, чтобы покрышка не упала и не покатилась во избежание несчастного случая.

Рисунок 15

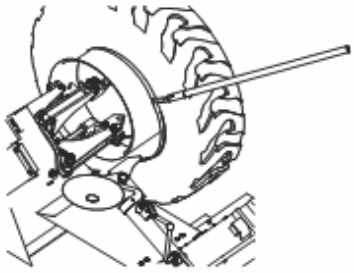


Рисунок 16

6.6 Монтаж камерной шины

6.6.1 Перед закреплением колеса в гидравлическом зажиме нанесите специальную смазку на борта покрышки и обод.

6.6.2Закрепите клипер в верхней точке с внешней стороны обода (см. Рис. 17).

6.6.3 Поместите шину на подставку и опускайте подъемную штангу (следя за тем, чтобы клипер оставался в верхней точке обода подцепите им край покрышки).

6.6.3Поднимите обод и поверните его по часовой стрелке на расстояние 15-20 мм, чтобы отметки на покрышке и на крае обода расположились близко друг к другу.

6.6.5 Подвиньте монтажную лапку к внутренней стороне обода, зацепите одну сторону шины.

6.6.6 Поворачивайте покрышку по часовой стрелке до тех пор, пока клипер не окажется в самой нижней точке. Когда одна сторона покрышки будет посажены на обод, снимите клипер (см. Рис. 18).

Рисунок 17

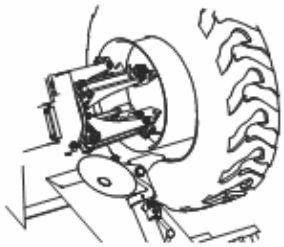


Рисунок 18

6.6.7 Поверните шину так, чтобы отверстие для вентиля находилось в нижней точке обода.

6.6.8 Установите подставку под шиной и опускайте подъемную штангу, чтобы покрышка коснулась подставки. Выдвиньте подставку немного наружу, оставив достаточно места, чтобы установить камеру.

Примечание: Отверстие для вентиля не всегда устанавливается точно в центре обода. В этом случае соберите камеру, вставьте вентиль в отверстие и закрепите его стопорным кольцом. (см. Рис. 19 и Рис. 20)

6.6.9 Вращайте покрышку по часовой стрелке, чтобы камера встала в желоб обода.

6.6.10 Немного накачайте камеру (до исчезновения складок), чтобы не сдавить и не повредить ее при монтаже внешнего края покрышки.

6.6.11 Поднимите шину и установите клипер на другую сторону колеса, примерно в 20 см справа от вентиля. Поворачивайте колесо по часовой стрелке, пока клипер не окажется в положении «9 часов».

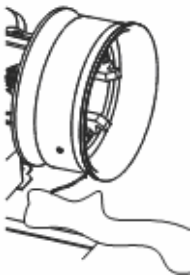


Рисунок 19

Рисунок 20

6.6.12 Отрегулируйте положение каретки таким образом, чтобы монтажная лапка находилась в 5 мм от внешнего края обода.

6.6.13 Поворачивайте колесо по часовой стрелке пока покрышка не встанет на обод полностью.

6.6.14 Опустите колесо и убедитесь, что вентиль установлен точно в отверстии.

6.6.15 Если вентиль расположен неправильно, опустите колесо на подставку и отрегулируйте положение вентиля, слегка поворачивая колесо.

6.6.16 Осторожно ослабьте зажим, снимите колесо.

6.7 Демонтаж шины с замковым кольцом.

6.7.1 Закрепите колесо в гидравлическом зажиме, как было описано выше; убедитесь, что воздух стравлен.

6.7.2 Разверните тарельчатый диск к покрышке, зафиксируйте его, подвиньте к покрышке.

6.7.3 Поворачивайте колесо, при этом передвигая тарельчатый диск вперед до тех пор, пока замковое кольцо не отделится от обода (перед работой необходимо нанести смазку).

Будьте осторожны, если шина имеет камеру: сразу остановите тарельчатый диск при отрыве края борта покрышки. (см. Рис. 21)

6.7.4 Подденьте монтировкой замковое кольцо, подтяните его к краю обода.

6.7.5 Протолкните вентиль внутрь (чтобы избежать повреждений при демонтаже камеры).

6.7.6 Передвиньте тарельчатый диск к другому краю колеса, отделите шину от обода.

6.7.7 Опустите подъемную штангу, установите колесо на подставку: шина снимется полностью.

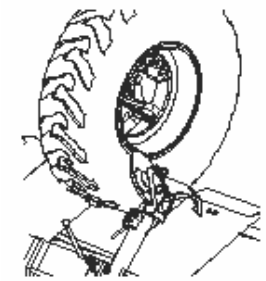


Рисунок 21

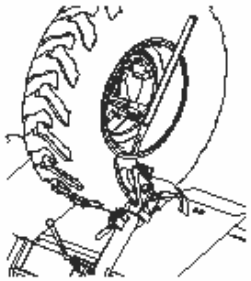


Рисунок 22

Рисунок 23

6.8 Монтаж шины с замковым кольцом.

6.8.1 Закрепите обод, установите вентиль в нижней точке обода. Нанесите смазку на обод.

6.8.2 Выдвиньте подставку и установите на нее покрышку.

6.8.3 Придвиньте подставку таким образом, чтобы обод располагался вплотную к покрышке.

6.8.4 Переместите монтажную штангу наружу, отрегулируйте положение тарельчатого диска (диск должен быть развернут к покрышке, и касаться обода).

6.8.5 Замковое кольцо расположите вплотную к ободу; с помощью тарельчатого диска поставьте кольцо на обод (см. Рис. 24)

Монтажную штангу поставьте в нерабочее положение, опустите колесо, ослабьте зажим. Передвиньте подставку и осторожно снимите колесо.

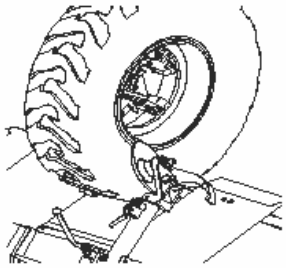


Рисунок 24

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание стенда, проводимое в соответствии с настоящим руководством, обеспечит бесперебойную работу стенда и продлит срок его эксплуатации. Отсутствие регулярных осмотров может привести к снижению надежности стенда и подвергнуть опасности оператора и других лиц.

Перед началом сервисных работ отключите стенд от источника питания. Замену изношенных деталей должен производить только квалифицированный работник. Детали для замены должны быть изготовлены на заводе-производителе стенда.

Регулярно проверяйте состояние и при необходимости наносите смазку на следующие детали:

7.1 Направляющая подвижной каретки;

7.2 Ось монтажной штанги.

7.3 Регулярно проверяйте состояние и добавляйте смазку на движущиеся детали подъемной штанги. Летом используйте консистентную смазку, зимой – жидкую.

7.4 Контролируйте количество и качество используемого в гидросистеме масла. Регулярно проверяйте уровень масла в баке. Для доливки используйте масло индустриальное И-40А или масло гидравлическое ВМГЗ

7.5 Периодически добавляйте масло в редуктор (тип 320). Следите, чтобы уровень масла держался выше середины масляного обзорного окошка. Для доливки используйте масло трансмиссионное ТАД-15 или ТАД-17

7.6 Проверяйте натяжение приводного ремня. При необходимости открутите кожух и отрегулируйте натяжение ремня.

8 ХРАНЕНИЕ

Если планируется не эксплуатировать стенд длительное время (в течение 3-4 месяцев), необходимо обеспечить его хранение надлежащим образом:

- Опустить подъемную штангу, оставить ее без нагрузки.
- Вынуть штепсельную вилку подводящего кабеля из розетки.
- Смазать трущиеся детали подвижной каретки и демонтажной штанги смазкой.
- Слить масло из бака насосной станции.

9 УРОВЕНЬ ШУМА

Уровень шума при работе стенда составляет менее 70 дБА.

10 СБОРОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

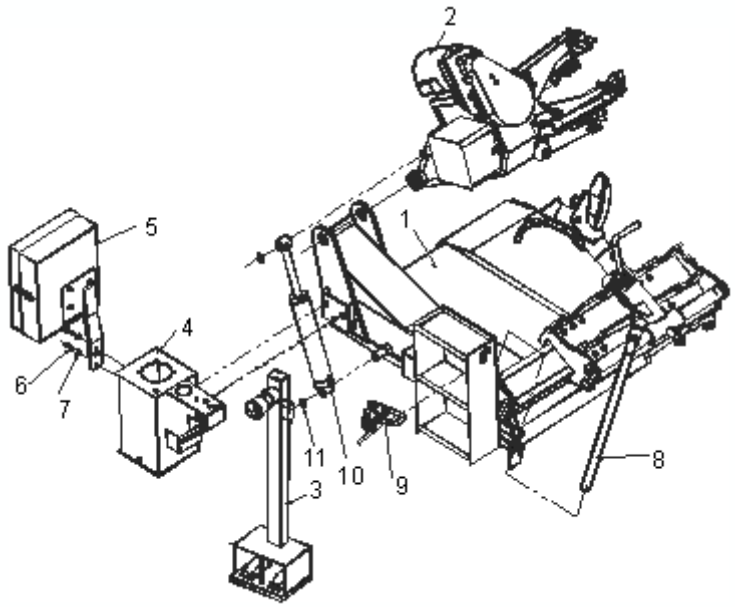


Рисунок 25-1

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-800000	Платформа в сборе	1
2	CC-310000	Подъемная штанга в сборе	1
3	T-23-00A	Консоль управления	1
4	BZ-1	Гидравлический бак	1
5	CC-850000	Электрошкаф	1
6	GB/T70.1-2000	Болт M 10x30	2
7	GB/T 7.1-1985	Шайба 10	2
8	DB-12	Монтировка	1
9	DB-11	Клипер	1
10		Гидравлический цилиндр в сборе	1
11	GB/T 894.2-1986	Шайба 30	2

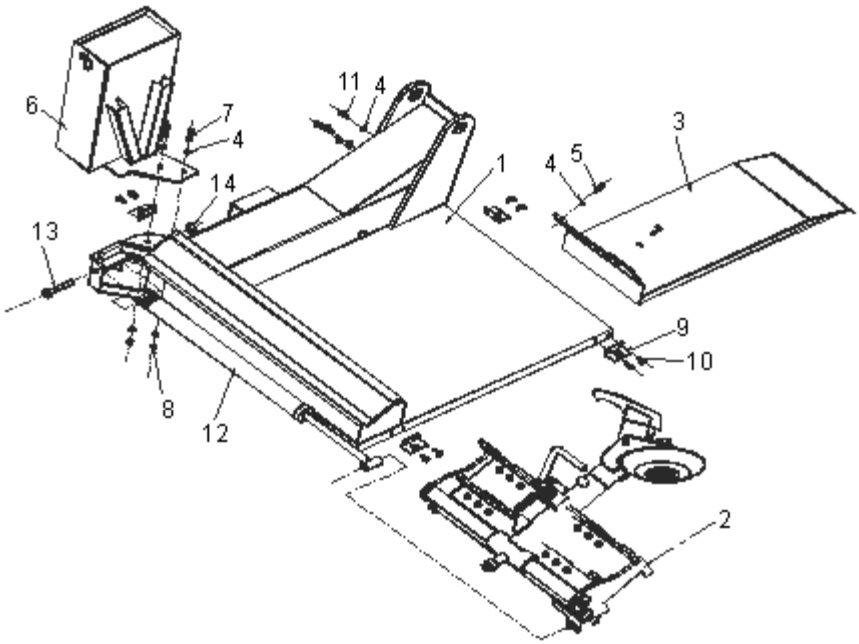


Рисунок 25-2

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-101000	Сварной корпус платформы	1
2	CC-200000	Подвижная каретка в сборе	1
3	CC-701000	Подставка для поддержки шины	1
4	GB/T848-1985	Шайба 10	9
5	GB/T70.1-2000	Болт M10X25	2
6	CC-900100	Корпус электрошкафа	1
7	GB/T70.1-2000	Болт M10X40	2
8	GB/T6170-2000	Гайка M10	2
9	CC-100001	Уголок для крепления платформы	4
10	GB/T5781-2000	Болт M10X20	8
11	GB/T5781-2000	Болт M10X25	3
12	CC-50-00	Гидравлический цилиндр перемещения каретки	1
13	GB/T5780-2000	Болт M16X100	1
14	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка M16	1

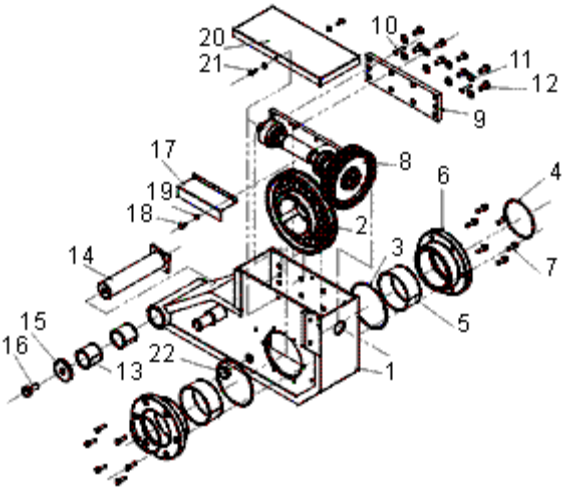


Рисунок 25-3

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-311300	Подъемная штанга в сборе	1
2	CC-410101	Червячное колесо	1
3	GB1235-76	Кольцевое уплотнение Ф120×3.1	2
4	GB1235-76	Кольцевое уплотнение Ф145×3.1	2
5	SF-1	Втулка (DU)11550	2
6	CC-810101	Фланец	2
7	GB/T70.1-2000	Болт M8X25	12
8	CC-400100	Червяк в сборе	1
9	CC-810102	Планка задняя	1
10	GB/T119.1-2000	Шпилька 8X35	2
11	GB/T95-1985	Кольцо 10	8
12	GB/T5780-2000	Болт M10X25	8
13	SF-1	Втулка (DU)5050	2
14	CC-380100	Ось	1
15	CC-380201	Крышка	1
16	GB/T5780-2000	Болт M14X35	1
17	CC-810103	Заслонка	1
18	GB/T70.1-2000	Болт M6X12	2
19	GB/T95-1985	Шайба 6	4
20	CC-840201	Крышка	1
21	GB/T70.1-2000	Болт M6X16	2
22	GB1160.2-89	Обзорное окошко M27X1.5	1

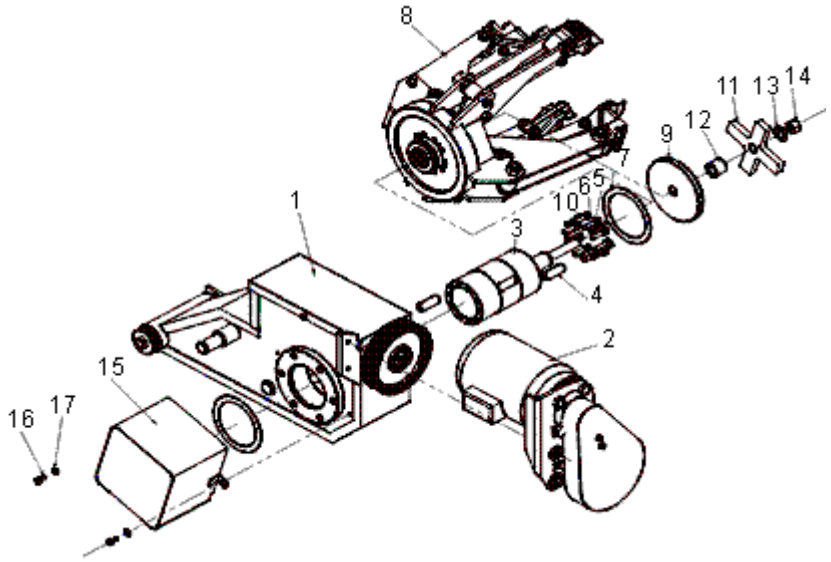


Рисунок 25-4

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-311100	Червячный редуктор в сборе	1
2	CC-312000	Двигатель в сборе	1
3	HDC-2C120-85	Гидроцилиндр в сборе	1
4	GB/T1096-1990	Шпонка 20×60	2
5	GB/T879.1-2000	Шпилька 8X50	5
6	GB/T879.1-2000	Шпилька 5X50	5
7	CC-810104	Концевое уплотнение	2
8	CC-500000	Гидравлический зажим в сборе	1
9	CC-580101	Крышка	1
10	GB/T70.1-2000	Болт M10X35	10
11	CC-580102	Крестовина	1
12	CC-580103	Втулка	1
13	GB/T95-1985	Шайба 20	1
14	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка M18	1
15	CC-820100	Кожух	1
16	GB/T70.1-2000	Болт M8X16	2
17	GB/T95-1985	Шайба 8	2

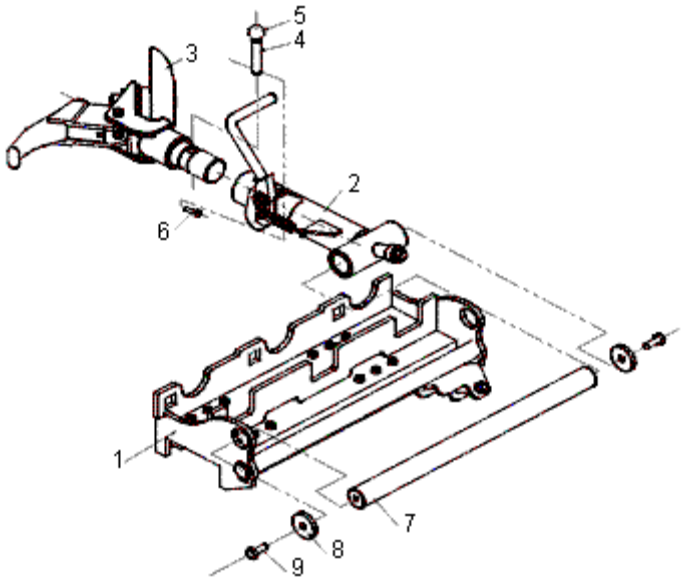


Рисунок 25-5

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-201000	Корпус каретки	1
2	CC-610000	Монтажная штанга в сборе	1
3	CC-620000	Тарельчатый диск в сборе	1
4	CC-610004	Ось	1
5	JB-T-727.1-1994	Наконечник（M12）	1
6	GB/T5780-2000	Болт M8X30	1
7	CC-201008	Ось	1
8	CC-201009	Заглушка	2
9	GB/T5781-2000	Болт M14X35	2

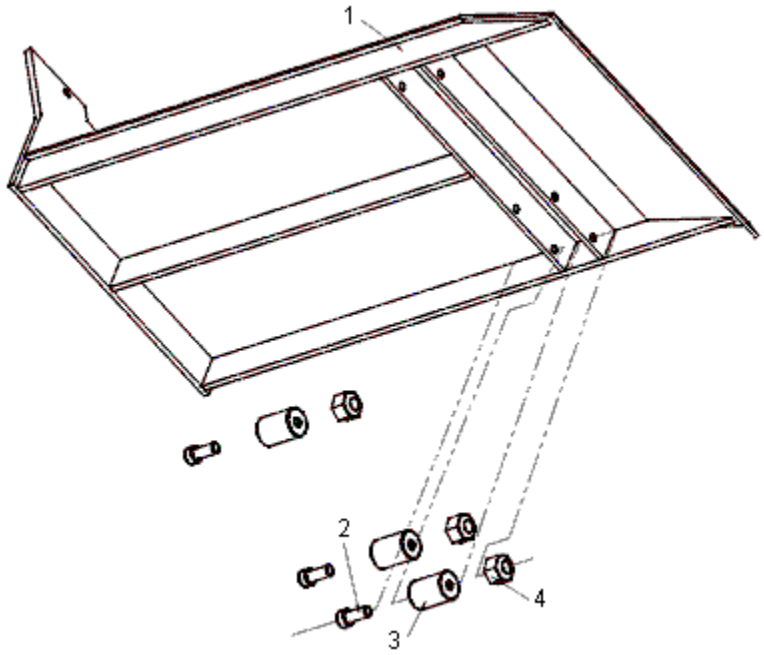


Рисунок 25-6

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-700100	Подставка для поддержки шины	1
2	GB/T70.1-2000	Болт M12X30	3
3	CC-701001	Ролик	3
4	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка M12	3

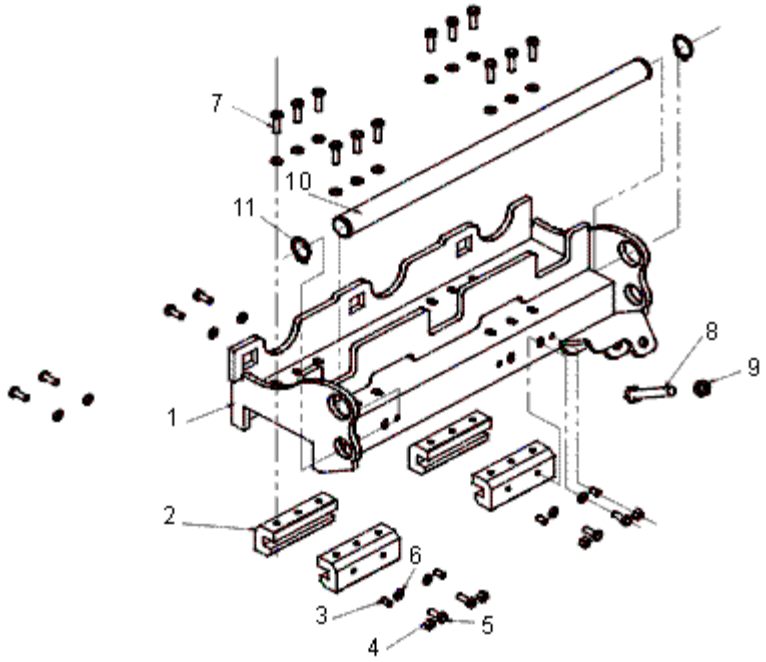


Рисунок 25-7

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-200100	Корпус каретки	1
2	CC-201010	Ползун	4
3	GB/T77-2000	Болт M10X16	4
4	GB/T6170-2000	Гайка M10	4
5	GB/T5781-2000	Болт M10X25	8
6	GB/T848-1985	Шайба 10	20
7	GB/T5781-2000	Болт M10X35	12
8	GB/T5780-2000	Болт M16X100	1
9	GB/T6184-2000	Самоконтрящаяся гайка M16	1
10	CC-201007	Ось	1
11	GB/T894.2-1986	Кольцо 40	2

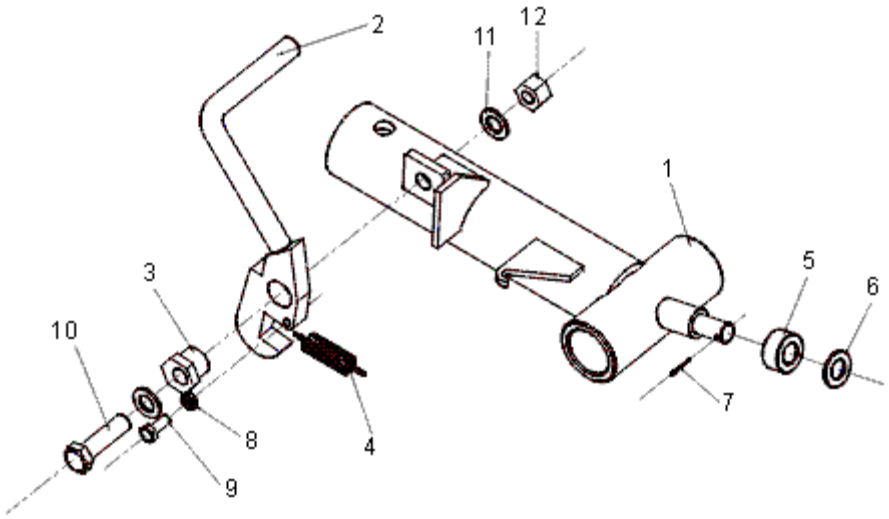


Рисунок 25-8

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-610100	Корпус монтажной штанги	1
2	CC-610200	Фиксатор	1
3	CC-610001	Втулка	1
4	CC-610002	Пружина	1
5	CC-610003	Ролик	1
6	GB/T97.1-1985	Кольцо 20	1
7	GB/T91-2000	Шплинт 3.2x40	1
8	GB/T6172.1-2000	Гайка M10	1
9	GB/T5781-2000	Болт M10X25	1
10	GB/T5782-2000	Болт M18X65	1
11	GB/T97.1-1985	Кольцо 18	2
12	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка M18	1

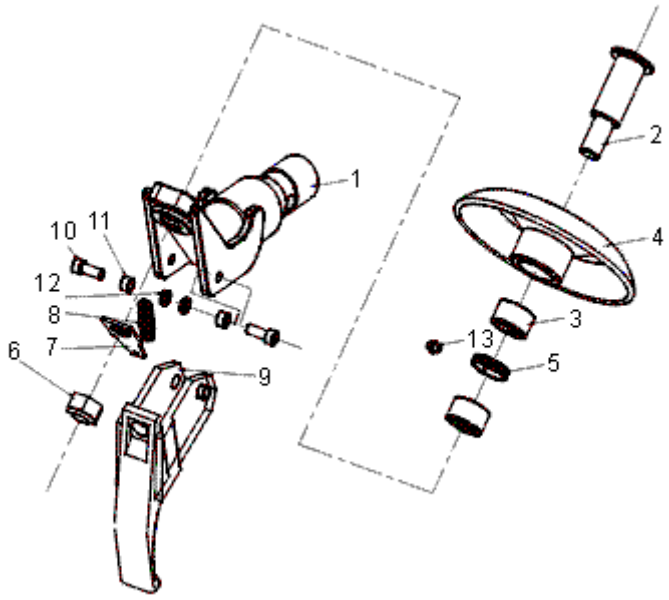


Рисунок 25-9

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-620200	Корпус монтажной головки	1
2	CC-620001	Ось	1
3	CC-620002	Втулка	2
4	CC-620100	Тарельчатый диск	1
5	CC-620003	Втулка	1
6	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка 27	1
7	CC-620004	Планка	1
8	CC-620005	Пружина	1
9	CC-620300	Монтажная лапка	1
10	GB/T70.1-2000	Болт M12X30	2
11	CC-620006	Втулка	2
12	GB/T6172.1-2000	Гайка M12	2
13	GB1152-89	Масленка	1

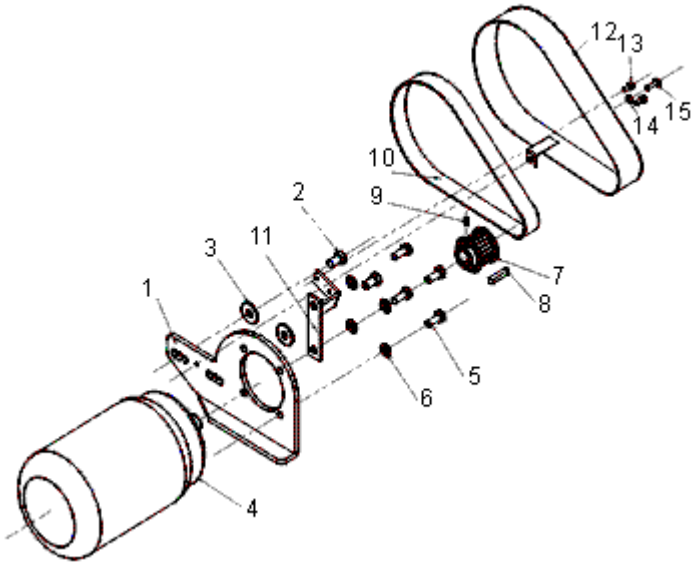


Рисунок 25-10

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-830101	Планка крепления двигателя	1
2	GB/T5780-2000	Болт M12X20	2
3	GB/T5287-1985	Шайба 12	2
4	MS90L-B14	Двигатель	1
5	GB/T5781-2000	Болт M10X25	4
6	GB/T95-1985	Кольцо 10	4
7	CC-480100	Шкив	1
8	GB/T1096-1990	Шпонка 8×40	1
9	GB/T80-2000	Болт M6X10	1
10	HTD-8M	Зубчатый приводной ремень L=776	1
11	CC-830200	Планка	1
12	CC-840100	Кожух ремня	1
13	GB/T70.1-2000	Болт M6X12	2
14	GB/T95-1985	Кольцо 6	3
15	GB/T5780-2000	Болт M6X20	1

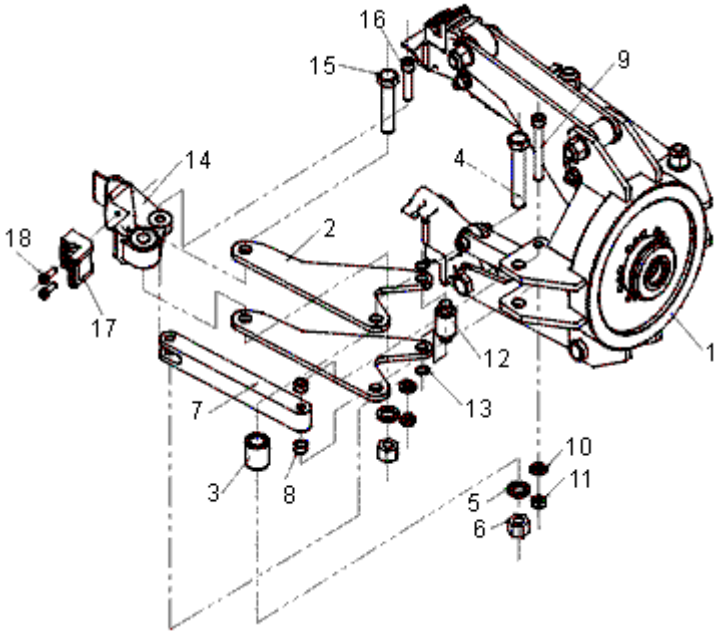


Рисунок 25-11

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-520100	Поворотный диск в сборе	1
2	CC-510201	Планка	8
3	CC-510204	Ось	4
4	GB/T5782-2000	Болт M18X100	4
5	GB/T95-1985	Кольцо 18	8
6	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка	8
7	CC-510202	Рычаг	4
8	CC-510205	Втулка	8
9	GB/T70.1-2000	Болт M12X90	4
10	GB/T95-1985	Кольцо 12	8
11	GB/T6184-1986	Самоконтрящаяся гайка M12	8
12	CC-510203	Ось	4
13	GB/T894.1-1986	Кольцо 16	8
14	CC-510101	Зажимной кулачок	4
15	GB/T5782-2000	Болт M18X80	4
16	GB/T70.1-2000	Болт M12X50	4
17	CC-510102	Крепление зажимного кулачка	4
18	GB/T70.1-2000	Болт M8X20	8

11 ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантируется нормальная работа стенда шиномонтажного STD-302 при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи стенда, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

Сервисный центр ООО НПО «Компания Сивик» рассматривает претензии по работе стенда шиномонтажного STD-302 при наличии «Руководства по эксплуатации», печати продавца, а так же при наличии полной комплектации изделия.

В случае утери данного руководства по эксплуатации либо отсутствия требуемых записей в *Листе регистрации,* гарантийное обслуживание прекращается, претензии не принимаются.

Предприятием ведется постоянная работа по повышению качества и надежности выпускаемых изделий. В связи с этим, предприятие оставляет за собой право в процессе производства вносить изменения в конструкцию и технологическую характеристику изделия, не ухудшающие качества изделия.

Предприятие производитель не несет ответственности за поломки, вызванные неправильной эксплуатацией стенда.

12. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

12.1 В случае неисправной работы шиномонтажного стенда, поломки, износа какой-либо детали или сборочной единицы ранее указанного гарантийного срока, заказчик должен предъявить акт рекламации и прекратить эксплуатацию шиномонтажного стенда.

12.2 Акт должен быть составлен в пятидневный срок с момента обнаружения дефекта при участии лиц, возглавляющих предприятие.

13.3 В акте должны быть указаны:

- модель шиномонтажного стенда;
- заводской номер;
- год выпуска;
- вид дефекта;
- время и место появления дефекта, обстоятельства и предполагаемые причины.

12.4 В случае вызова представителя сервисного центра ООО НПО «Компания Сивик» Заказчик обязан предъявить шиномонтажный стенд в смонтированном и укомплектованном виде.

12.5 При несоблюдении указанного порядка сервисный центр ООО НПО “Компания Сивик» претензии не принимает.

12.6 Срок рассмотрения претензий – 10 дней с момента получения акта рекламации.

12.7 Акт рекламации должен быть направлен не позднее двадцати дней с момента его составления региональному представителю или по адресу:

644076, г. Омск, Проспект Космический, 109 А,
ООО НПО «Компания СИВИК»

т. (3812) 58-56-76
E-mail: dsa@sivik.ru; sivik@sivik.ru www.sivik.ru

12.8 Сведения о рекламациях

№ и дата рекламации	Краткое содержание рекламации	Принятые меры

13. ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ

технического обслуживания
стенда шиномонтажного для колес грузовых автомобилей
STD-302, заводской № _____

Дата	Вид и содержание технического обслуживания	Технические результаты (замеры, испытания, сведения о ремонте)	Ф.И.О. ответственного лица