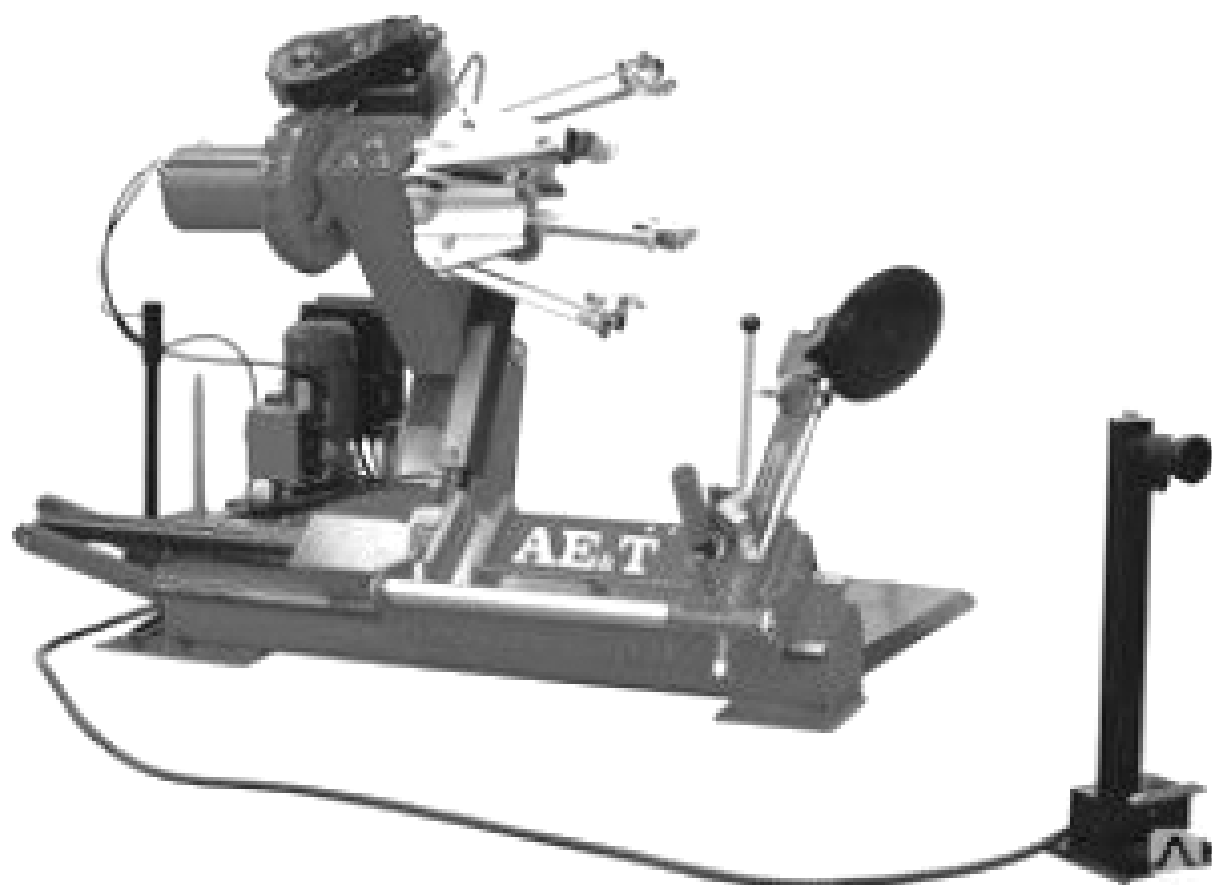


АЕ&Т

МТ-296

Стенд шиномонтажный 14"-42" 380В ДЛЯ ГРУЗОВОГО ТРАНСПОРТА



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ**



ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ЭТО РУКОВОДСТВО ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

СОДЕРЖАНИЕ

| | Стр. |
|---|------|
| Предисловие | 3 |
| 1. Введение | 4 |
| 1.1. Назначение изделия | 4 |
| 1.2. Меры безопасности | 4 |
| 1.2.1. Общие меры безопасности | 5 |
| 1.2.2.. Требования безопасности | 5 |
| 1.2.3 Этикетки безопасности на стенде | 7 |
| 2. Описание | 8 |
| 2.1. Технические характеристики | 10 |
| 2.2 Состав изделия | 10 |
| 2.2.1 Органы управления | 11 |
| 2.2.2 Рабочие позиции переносной стойки управления | 12 |
| 2.3 Устройство стенда | 13 |
| 2.4 Схема гидравлической системы | 28 |
| 2.5 Электрическая схема..... | 30 |
| 2.6 Маркировка | 31 |
| 2.7 Упаковка | 32 |
| 3. Использование по назначению | 32 |
| 3.1 Эксплуатационные ограничения | 32 |
| 3.2 Подготовка к работе | 32 |
| 3.3. Установка стенда | 33 |
| 3.4. Проверка функционирования рабочих органов стенда | 37 |
| 3.5. Эксплуатация стенда | 38 |
| 3.6 Возможные неисправности и их устранение..... | 55 |
| 4. Техническое обслуживание | 55 |
| 5. Хранение и транспортирование | 57 |
| 6. Заказ запасных частей и аксессуаров | 59 |
| 7. Особые замечания | 59 |
| 8. Гарантийные условия | 59 |
| 9. Свидетельство о приемке | 62 |
| Гарантийный талон | 63 |

ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ СИМВОЛЫ

Символы используются, чтобы предупредить Вас о потенциальной опасности получения травмы, поломки оборудования, или о важности указанной далее информации.



Указывает опасную ситуацию, которая может привести к смерти или серьезной ране.



Указывает опасную ситуацию, которая может привести к материальному ущербу или к поломке оборудования.



Важная информация.

ПРЕДИСЛОВИЕ

- ▶ За повреждения, нанесенные оборудованию во время транспортировки, ответственность несет транспортная компания.
- ▶ Производитель принял все меры предосторожности, обеспечивающие безопасность оборудования. Однако качественная подготовка операторов и правильная эксплуатация также способствуют повышению безопасности. Не допускайте персонал к эксплуатации и ремонту оборудования без предварительного изучения работниками данной инструкции.
- ▶ Подключение электропитания к оборудованию должно проводиться только опытными профессиональными техническими специалистами с учетом задекларированной потребляемой мощности, и с соблюдением технических требований, предъявляемых к монтажу электроустановок.
- ▶ Надежность заземления оборудования непременное условие гарантии личной безопасности работников при эксплуатации электроустановок.
- ▶ Производитель может менять конструкцию оборудования без предварительного уведомления потребителей в интересах улучшения функциональных характеристик оборудования и его безопасности
- ▶ Внимательно ознакомьтесь с условиями гарантии и проконтролируйте заполнение гарантийного талона предприятием – поставщиком оборудования. В случае необходимости гарантийного ремонта оборудования, предъявите гарантийный талон уполномоченному сервисному центру. Без предоставления гарантийного талона бесплатное гарантийное сервисное обслуживание не выполняется (проводится за счет владельца).
- ▶ Внимательно ознакомьтесь с предупреждающими знаками на оборудовании.

1. ВВЕДЕНИЕ

Настоящее руководство предназначено для персонала, работающего на шиномонтажном стенде и обслуживающего его. Работающие на стенде должны тщательно изучить данное руководство перед выполнением любой операции на оборудовании. Руководство содержит важную информацию:

- личная безопасность операторов и обслуживающего персонала;
- сохранность оборудования;
- сохранность обслуживаемых колес.

СОХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА

Это руководство является неотъемлемой частью стенда. Оно должно храниться непосредственно возле рабочего места так, чтобы операторы или обслуживающий персонал могли быстро воспользоваться им в любое время. Особенно рекомендуется внимательно изучить информацию и предупреждения по безопасности.

Установка, наладка, первичный запуск и испытание, техническое обслуживание, ремонт и демонтаж оборудования должны выполняться специально обученным персоналом. Изготовитель не несет никакой ответственности за ущерб, причиненный людям, транспортным средствам или имуществу, если любая из выше перечисленных операций была выполнена неправомочным персоналом, или, когда станок был использован не по прямому назначению.

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Шиномонтажный стенд МТ-296 предназначен для монтажа/демонтажа шин колес грузовых автомобилей, автобусов, автотракторной техники в защищенных от вредных атмосферных явлений помещениях, при проведении технического обслуживания колес.

На стенде возможно работать с колесами с диаметром обода от 14" до 42" и максимальным диаметром колеса до 2300мм.














Шиномонтажный стенд разработан и изготовлен только для монтажа/демонтажа шин колес грузовых автомобилей, автобусов и автотракторной техники в соответствии с настоящим руководством, никакое другое использование его недопустимо. Пользователь несет полную ответственность за ущерб оборудованию или людям в результате использования оборудования не по его прямому назначению, или с нарушениями требований безопасности, изложенных в настоящем руководстве.

1.2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ



Внимательно прочитайте все требования безопасности и рекомендации, изложенные в настоящем руководстве. Их несоблюдение может привести к серьезным телесным повреждениям и/или материальному ущербу

Предупреждения и рекомендации, изложенные в этом руководстве, не могут охватить все возможные опасные условия и ситуации. Здравый смысл не может быть встроен в изделие, но оператор должен им обладать.

| 1.2.1. ОБЩИЕ МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ | |
|---|--|
|  | <p>Шиномонтажный стенд разработан для монтажа/демонтажа шин колес грузовых автомобилей, автобусов и автотракторной техники при проведении технического обслуживания в защищенных от вредных атмосферных явлений помещениях.</p> <p>Изготовитель не несет ответственности за ущерб здоровью людей или имуществу в результате неправомерного или неправильного использования станка.</p> |
|  | К работе на стенде и его обслуживанию допускаются только специально обученный персонал. |
|  | Присутствие посторонних людей, кроме операторов, в рабочей зоне категорически запрещено. |
|  | НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СТЕНД БЕЗ УСТРОЙСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ИЛИ С НЕИСПРАВНЫМИ УСТРОЙСТВАМИ БЕЗОПАСНОСТИ. НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ЭТОГО ПРАВИЛА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНОМУ УЩЕРБУ ЗДОРОВЬЮ ЛЮДЕЙ, ВПЛОТЬ ДО ИХ ГИБЕЛИ, А ТАКЖЕ К ПРИЧИНЕНИЮ УЩЕРБА ОБЪЕКТУ РАБОТ И ОБОРУДОВАНИЮ. |
|  | Освещение рабочего места выполняется в соответствии с нормами, принятыми в стране установки оборудования. Рабочая зона должна быть однородно освещена. Оператор при выполнении операций должен непрерывно наблюдать за процедурой с рабочей позиции оператора. |
|  | Любые несанкционированные изготовителем изменения или модификация машины, в особенности её электрической системы, полностью снимают с изготовителя оборудования ответственность за возможные негативные последствия и приводят к утрате гарантии изготовителя. |
| 1.2.2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ | |
|  | К работе на стенде и его обслуживанию допускаются только квалифицированный, специально обученный персонал. |
|  | Предупреждение - насосная станция создает высокое давление в гидравлической системе. |
|  | Запрещается находиться посторонним людям в рабочей зоне при использовании станка. |
|  | Никогда не превышайте допустимые размеры и вес обслуживаемых колес. |
|  | Сохраняйте в чистоте и порядке рабочую зону. Захламленность и грязь, масло в рабочей зоне – предпосылки получения оператором |

| | |
|---|--|
| | травмы. |
|  | Монтируйте и демонтируйте колесо только после того, как воздух из колеса будет выпущен! |
|  | Чтобы избежать риска повреждений, смазывайте борта шины, поворачивая колесо по часовой стрелке, если вы работаете с внешней стороной колеса. И поворачивайте колесо против часовой стрелки, если предстоит работа с внутренней стороны колеса. |
|  | Запрещается накачивать колесо воздухом, когда оно находится в зажимном устройстве на станке! |
|  | Для работы с особо тяжелыми колесами необходимо задействовать, по меньшей мере, двух человек! При работе с тяжелыми или большими по размеру шинами используйте подходящее подъемное приспособление. Это позволит избежать травм оператора. |
|  | Запрещается оставлять на стенде какие-либо предметы, которые в процессе работы могут стать источником опасности. |
|  | В процессе работы оператору рекомендуется убрать длинные волосы, воздержаться от длинной или слишком свободной одежды, галстуков, цепочек, колец, часов и прочих аксессуаров, которые могут попасть в движущиеся части станка и привести к серьезным травмам. |
|  | Чтобы немедленно остановить работу станда: Нажмите аварийный выключатель (3, Рис.1) на стойке управления. Переведите главный выключатель (QS, Рис.1)) в положение “0”. Отключите станок от электросети. |
|  | Установка и прием в эксплуатацию всех электрических и гидравлических частей станда должны производиться квалифицированным и уполномоченным персоналом. |
|  | Запасные части и расходные материалы должны приобретаться у Вашего дилера или у производителя, что гарантирует их оригинальность. В противном случае производитель не гарантирует бесплатный ремонт оборудования в случае его поломки или неправильной работы. |
|  | На рабочих элементах станда имеются наклейки с предупреждающими этикетками: |

| | |
|--|---|
| | |
| | <p>Не изменяйте положение этикеток – оператор должен их ясно видеть во время работы. Нечитабельные и недостающие этикетки предупреждения должны быть немедленно заменены.</p> |

1.2.3 ЭТИКЕТКИ БЕЗОПАСНОСТИ НА СТЕНДЕ



ОПАСНО: Удар электрическим током может вызвать травмы и повреждения!



ОПАСНО: Балка шпинделя и монтажная консоль могут поворачиваться и вызвать травмы и повреждения!



ОПАСНО: Колесо может упасть и вызвать травмы и повреждения!



ОПАСНО: Балка шпинделя может повернуться и вызвать травмы и повреждения!



При перемещениях вокруг станка с зажатым в захватах колесом и поднятой балкой шпинделя будьте предельно внимательны.



Во время работы, держите руки и другие части тела, как и одежду в стороне от движущихся частей машины.

2. ОПИСАНИЕ

Шиномонтажный стенд МТ-296 представляет собой массивную электромеханическую машину весом 774 кг.

Стенд является профессиональным оборудованием для монтажа/демонтажа шин колес автобусов, грузовых автомобилей, и автотракторной техники.

Стенд позволяет работать с шинами размером 14" - 42".

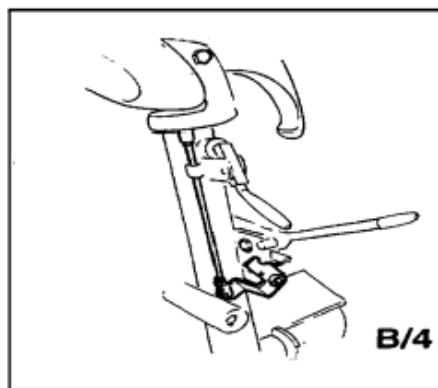
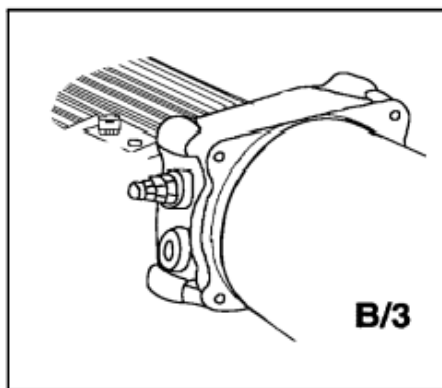
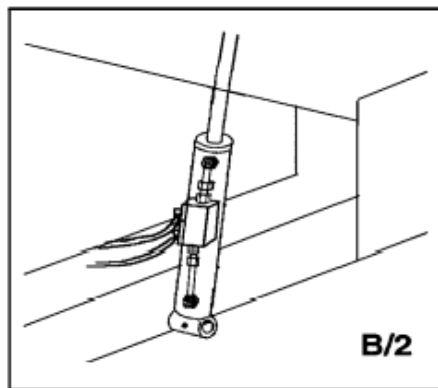
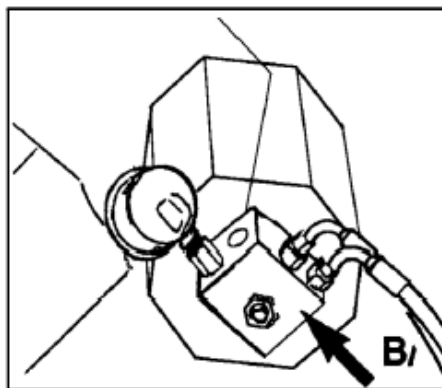
Стенд оборудован зажимным устройством с гидравлическим приводом, гидравлическим приводом консоли монтажного инструмента, что позволяет работать с резиной высокой жесткости.

Переносная стойка управления обеспечивает возможность управления станком во всех потребных рабочих положениях оператора.

Подвижная инструментальная каретка с платформой для колеса позволяет быстро перемещать к наружному, или внутреннему, борту шины монтажную консоль с инструментом и работать с тяжелыми колесами.

Стенд оснащен защитными устройствами для безопасной работы:

1. Предохранительный клапан в гидравлической линии шпинделя, (в поворотном конекторе, см. рис. В/1): предотвращает деформацию колеса шпинделем, при поломке гидравлики.
2. Двойной предохранительный клапан (см. рис. В/2)
Препятствует опусканию балки шпинделя, при случайной поломке гидропровода.
3. Предохранительный клапана давления на 130 bar \pm 5 % (см. рис. В/3).
Ограничивает давление в гидравлической системе.
4. Тепловая защита мотора насоса от перегрузки: срабатывает при перегреве мотора.
5. Механическая блокировка монтажной консоли (см. рис. В/4).
Предотвращает возможность произвольного выхода монтажной консоли из рабочего положения.



Удаление или модификация защитных устройств противоречит правилам безопасности и освобождает изготовителя от любой ответственности за причинение ущерба здоровью людей или повреждений оборудования и объектов работы.

Шинномонтажный стенд устанавливается на твердое, ровное, горизонтальное основание (бетон).

Основание должно обеспечивать надежное устойчивое положение стенда, и свободное перемещение роликов платформы.

Условия надежной эксплуатации оборудования:

- Влажность 30-95 % (без конденсации);
- Температура 0-55 °С.

2.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | | |
|----------------------------------|----------------------------------|------------------|
| Hydraulic Pump motor | Мотор гидравлического насоса | 2.2KW |
| Rotating motor | Мотор вращения колеса | 2.2KW |
| Clamping capacity | Диапазон зажимного устройства | 14" - 42" |
| Max. wheel diameter | Максимальный диаметр колеса | 2300mm (90") |
| Max. wheel width | Максимальная ширина колеса | 1050mm (41") |
| Max. wheel weight | Максимальный вес колеса | 1200kg |
| N/G Weight | Вес Нетто/Брутто | 774/860kg |
| Package dimension | Размеры упаковки | 2100*1900*1000mm |
| Acoustic pressure level(at work) | Уровень шума (при работе станка) | LPA<70dB(A) |

2.2 СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

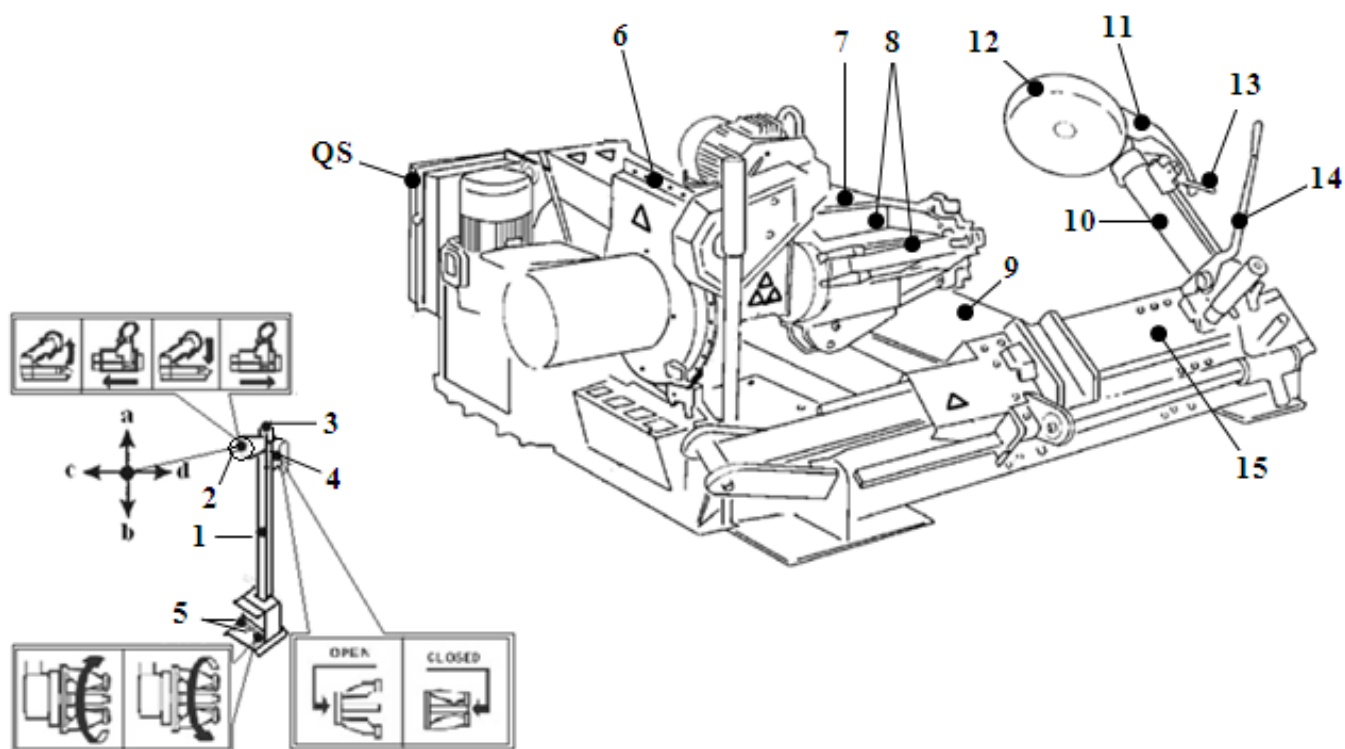


Рис. 1. Рабочие элементы станда.

| | |
|----|--|
| QS | Главный выключатель. |
| 1 | Переносная стойка управления. |
| 2 | 4-х позиционный переключатель (джойстик): перемещение каретки, подъем и опускание балки шпинделя. |
| 3 | Аварийный выключатель. |
| 4 | Переключатель «Зажим – Разжим». |
| 5 | Педали вращения шпинделя. |
| 6 | Подъемная балка шпинделя. |
| 7 | Самоцентрирующееся зажимное устройство. |
| 8 | Зажимы (кулачки). |
| 9 | Платформа подвижной каретки. |
| 10 | Монтажная консоль. |
| 11 | Монтажный крюк. |
| 12 | Монтажный диск. |
| 13 | Рычаг блокировки монтажной головки. |
| 14 | Рукоятка блокировки монтажной консоли. |
| 15 | Подвижная каретка. |

2.2.1 ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

Переносная стойка управления (1, Рис. 1) позволяет оператору работать в любом месте около станда. Стенд имеет следующие средства управления:

- **Главный выключатель (QS, Рис.1)** служит для включения и выключения электропитания станка.
- **Аварийный выключатель (3, Рис. 1)** нажатием на кнопку отключает станок от электропитания в аварийной ситуации.
- **Переключатель 4-х позиционный (джойстик) (2, Рис. 1):** служит для: подъема и опускания подъемной балки шпинделя (положения **a^b**), перемещения каретки слева направо и обратно (**c^d**).
Джойстик расположен в защитной гарде.
- **Переключатель «Зажим – Разжим» (4, Рис. 1):** при переводе вверх открывает зажим, при переводе вниз открывает зажим.
- **Педали вращения шпинделя (5, Рис. 1):** при нажатии правой педали шпиндель зажимного устройства вращается по часовой стрелке, при нажатии левой – против часовой стрелки (направление вращения указано стрелками на педалях).
- **Рукоятка блокировки монтажной консоли (14, Рис. 1)** для её блокировки в рабочем положении и перевода в нерабочее положение (и наоборот).
- **Рычаг блокировки монтажной головки (13, Рис. 1)** позволяет альтернативное использование монтажного диска (**12, Рис. 1**) или монтажного крюка (**11, Рис. 1**).

Все органы управления весьма чувствительны – позволяют осуществлять небольшие перемещения рабочих органов машины с большой точностью.

2.2.2. РАБОЧИЕ ПОЗИЦИИ ПЕРЕНОСНОЙ СТОЙКИ УПРАВЛЕНИЯ

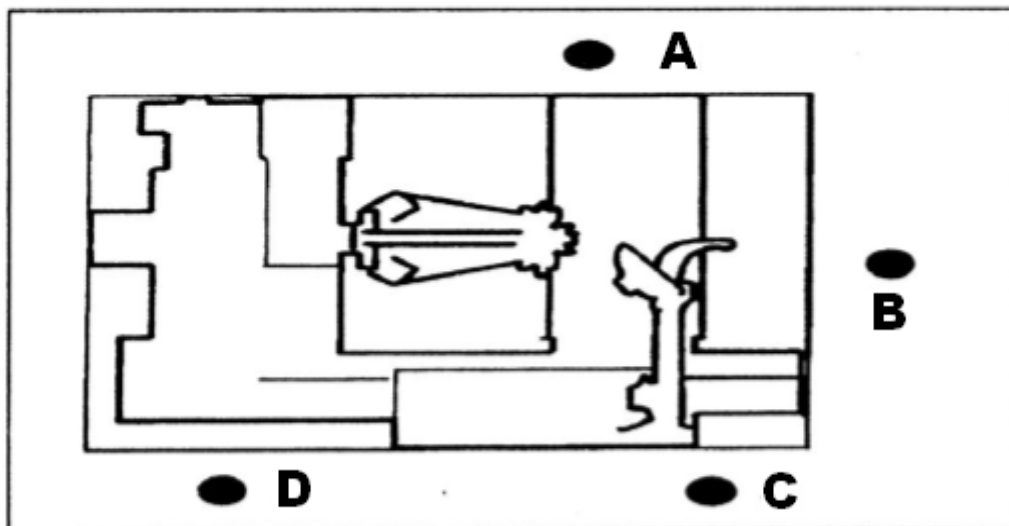


Рис.2. Рабочие позиции стойки управления.

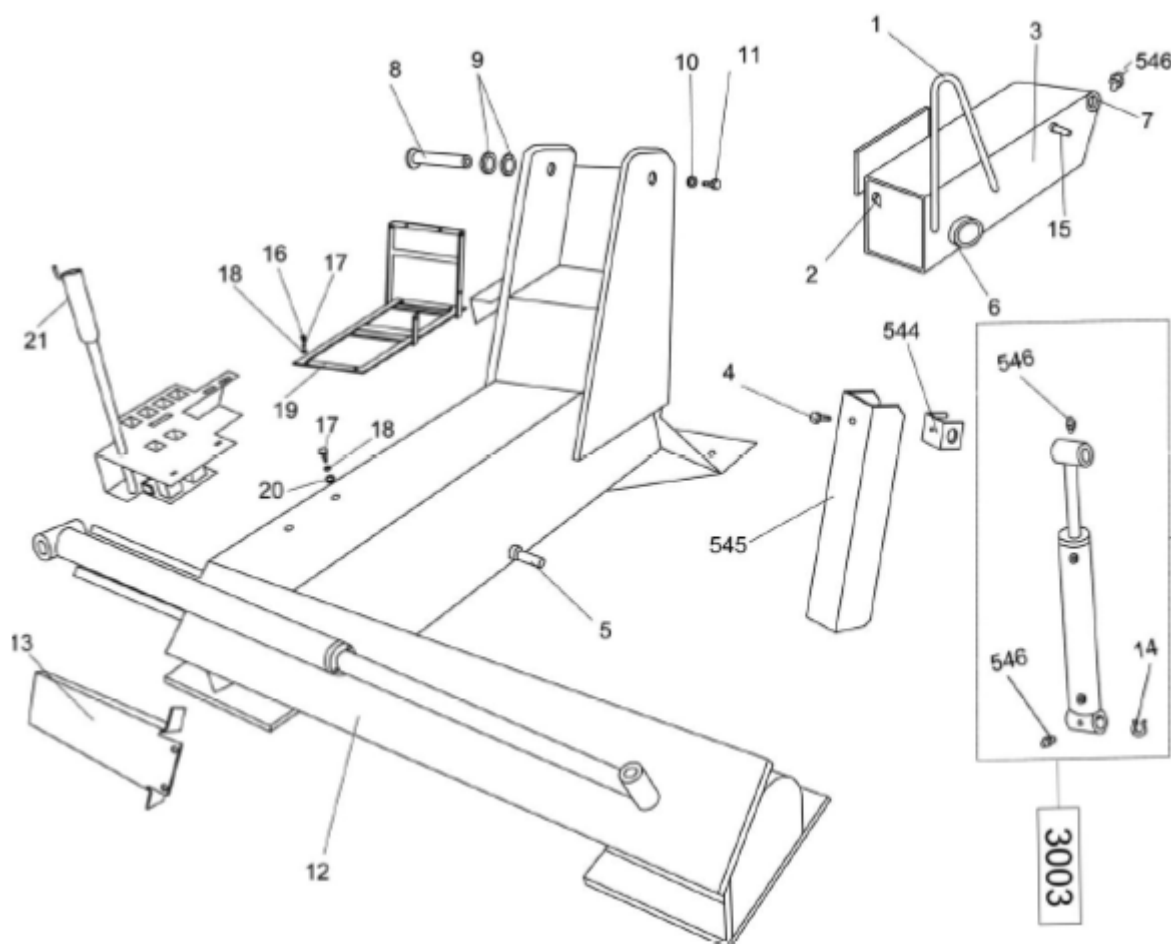
Рис. 2 иллюстрирует различные рабочие позиции (А, В, С, D) переносной стойки управления для каждой конкретной операции при работе на стенде. В дальнейших разделах руководства, описывающих работу на стенде, на них будут постоянно ссылаться.

Использование этих рабочих позиций обеспечивает высокую точность, скорость выполнения работ и безопасность оператора.



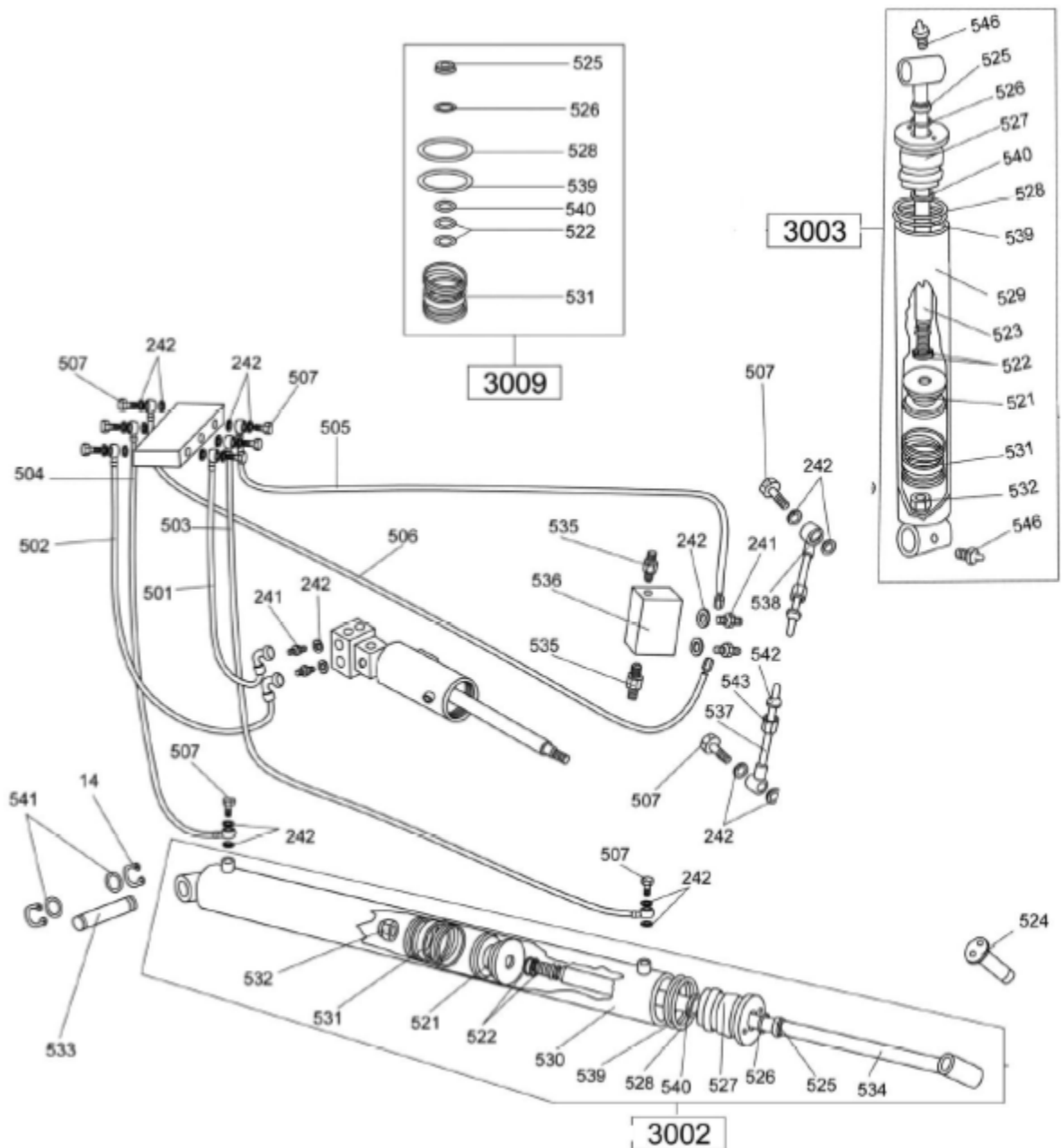
При подъеме и опускании балки шпинделя, открывании или закрытии зажимного устройства всегда есть опасность причинения травмы оператору в диапазоне движения рабочих органов машины. Использование рекомендованных рабочих положений оператора гарантирует его личную безопасность

2.3. УСТРОЙСТВО СТЕНДА



| | | |
|----|---------------------|--------------------------------|
| 1 | Lifting Lug | Подъемная петля. |
| 2 | Oil Hole | Масленка.. |
| 3 | Lifting Arm | Подъемная балка шпинделя. |
| 4 | Screw | Винт |
| 5 | Pin shaft | Осевой вал короткого цилиндра. |
| 6 | Main shaft Sleeve | Втулка вала шпинделя |
| 7 | Arm Sleeve | Втулка балки шпинделя. |
| 8 | Arm shaft | Ось балки шпинделя. |
| 9 | Arm Washer | Шайба балки. |
| 10 | Washer | Шайба. |
| 11 | Screw | Винт |
| 12 | Guide Rail | Направляющая |
| 13 | Long cylinder cover | Кожух длинного цилиндра |
| 14 | Snap ring | Пружинное кольцо |
| 15 | Arm pin shaft | Осевой вал короткого цилиндра. |
| 16 | Screw | Винт |
| 17 | Washer | Шайба. |
| 18 | Flat Washer | Плоская шайба. |
| 19 | Pump Support | Кронштейн наоса. |

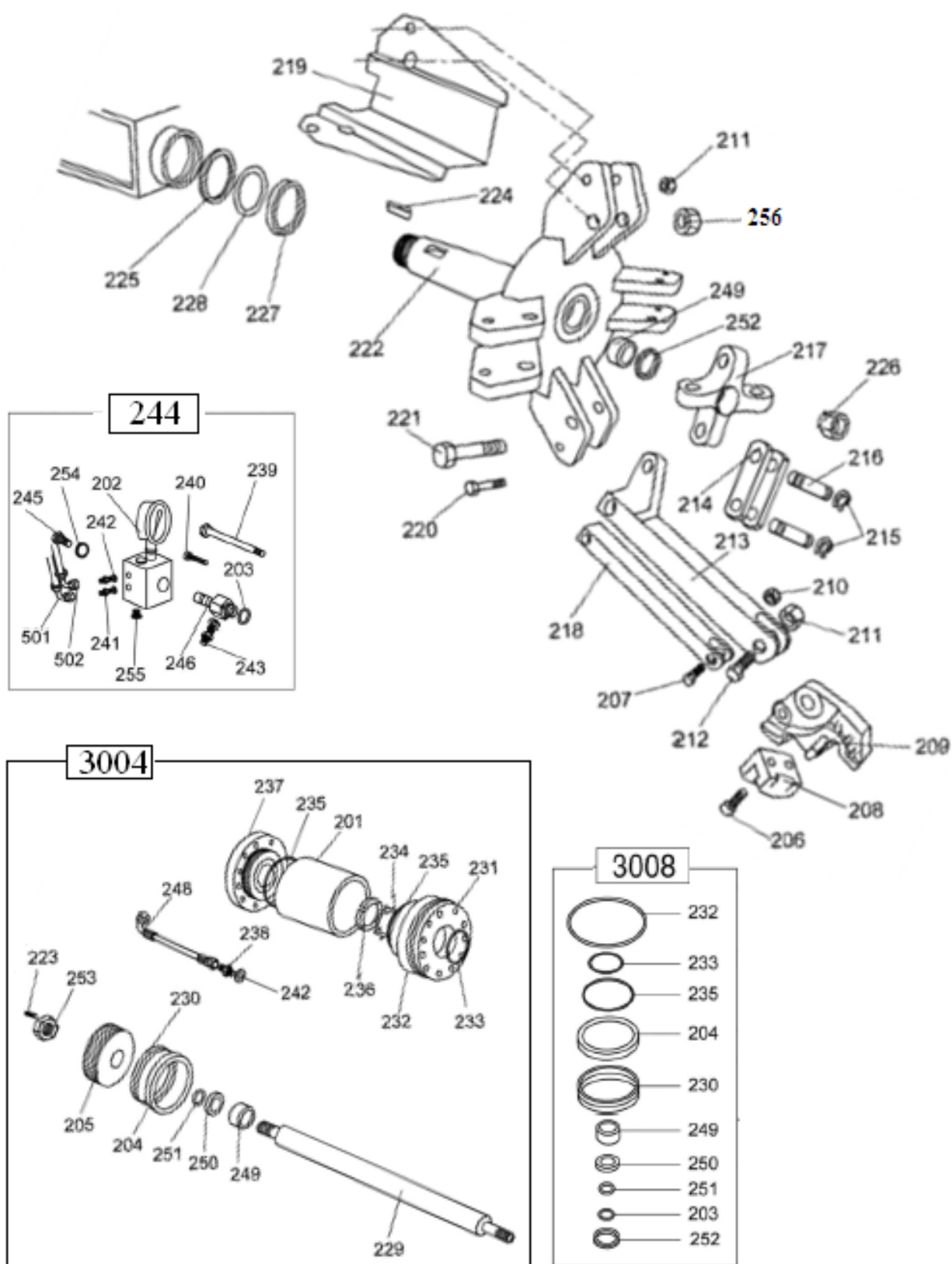
| | | |
|------|-------------------------|---------------------------|
| 20 | Screw | Винт. |
| 21 | Tool Holder | Держатель инструмента. |
| 544 | Cylinder cover (small) | Скоба.. |
| 545 | Cylinder cover | Кожух короткого цилиндра. |
| 546 | Oil Hole | Масленка. |
| 3003 | Complete Short Cylinder | Короткий цилиндр в сборе. |



| | | |
|-----|-------------------|-------------------|
| 14 | Snap ring | Пружинное кольцо. |
| 241 | Convex head screw | Выпуклый нипель. |
| 242 | Gasket | Прокладка. |

| | | |
|------|--|---|
| 501 | Main Pipe | Главная шланг. |
| 502 | Main Pipe | Главная шланг. |
| 503 | Long Pipe | Длинный шланг. |
| 504 | Long Pipe | Длинный шланг. |
| 505 | Lift Pipe | Шланг подъема. |
| 506 | Lift Pipe | Шланг подъема. |
| 507 | Screw | Винт. |
| 521 | Piston | Поршень. |
| 522 | O-Ring | Кольцевое уплотнение. |
| 523 | Cylinder rod | Шток цилиндра. |
| 524 | Pin | Ось. |
| 525 | Seal | Уплотнение. |
| 526 | O-seal | Кольцевое уплотнение. |
| 527 | Cover | Крышка цилиндра. |
| 528 | O-Ring | Кольцевое уплотнение. |
| 529 | Short cylinder casing | Корпус короткого цилиндра. |
| 530 | Long cylinder casing | Корпус длинного цилиндра. |
| 531 | Tw-Seal | Уплотнение. |
| 532 | Nut | Гайка |
| 533 | Long cylinder Pin | Ось длинного цилиндра. |
| 534 | Long cylinder shaft | Шток длинного цилиндра. |
| 535 | Convex head screw | Выпуклый нипель |
| 536 | Non-return valve | Обратный клапан |
| 537 | Wheel Hose | Трубка |
| 538 | Connector | Соединитель |
| 539 | O-Ring | Кольцевое уплотнение |
| 540 | Oil Seal | Масляное уплотнение |
| 541 | Washer | Шайба |
| 542 | Coupling | Сцепление |
| 543 | Cover | Накидная гайка |
| 546 | Oil Hole | Масленка |
| 3002 | Complete Long Cylinder | Длинный цилиндр в сборе |
| 3003 | Complete Short Cylinder | Короткий цилиндр в сборе |
| 3009 | Set Of Yd50 Gaskets for short cylinder | Набор Прокладок Yd50 для короткого цилиндра |

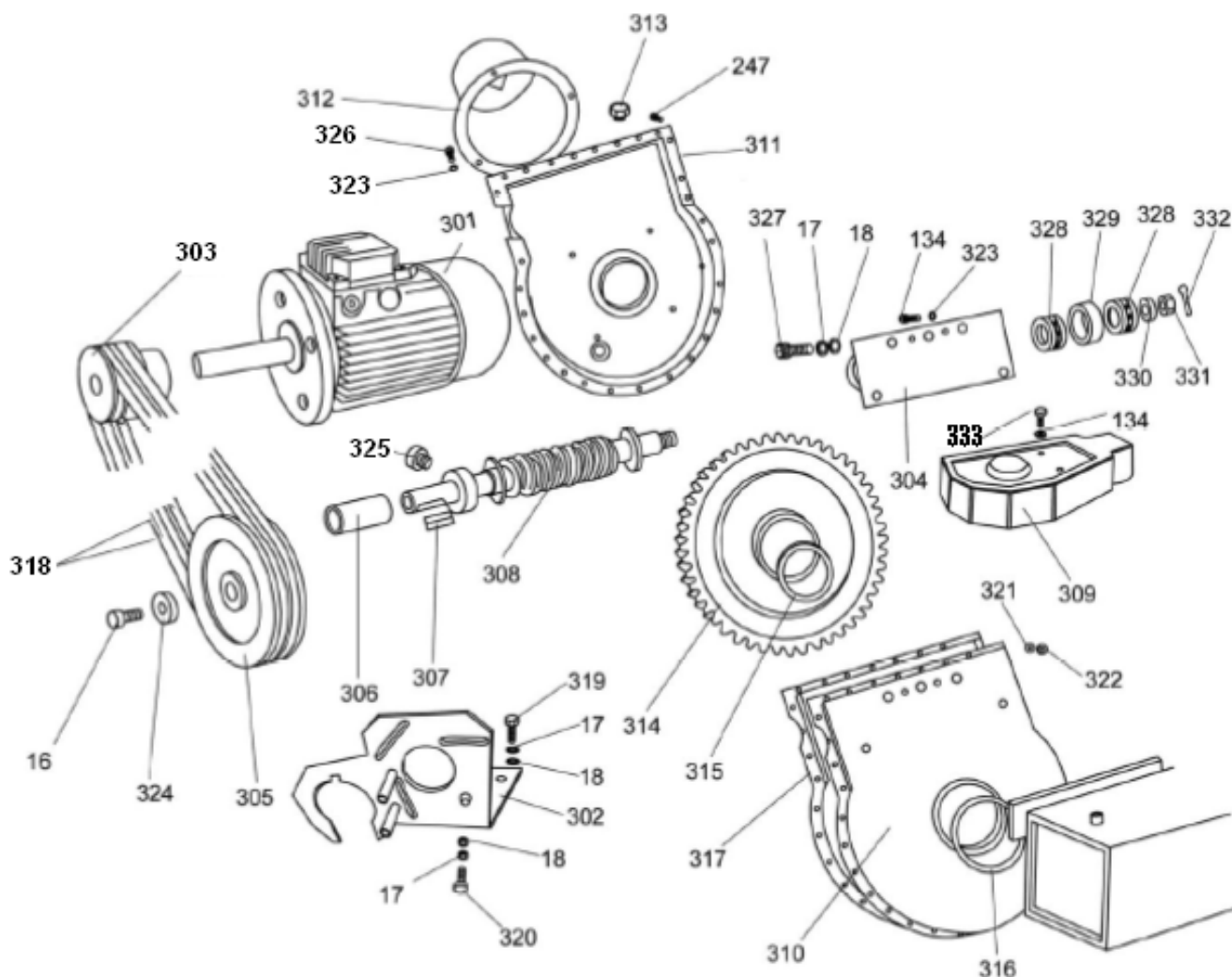
| | | |
|------|----------------------------------|--|
| 108 | Hook for spring | Серьга пружины |
| 109 | Pin | Штифт |
| 110 | Nut | Гайка |
| 111 | Pin | Ось |
| 112 | Pin | Ось |
| 113 | Pin 08 | Ось Ø8 |
| 114 | Returnable spring | Возвратная пружина |
| 115 | Lever for latch | Рычаг блокировки |
| 116 | Connecting piece for latch | Кулиса блокировка |
| 117 | Latch | Блокировка |
| 118 | Pawl | Стопор |
| 119 | Nut | Гайка |
| 120 | Pin | Поводок |
| 121 | Nut | Гайка |
| 122 | Spring | Пружина |
| 123 | Pipe | Труба |
| 124 | Triangle connection(safe block) | Соединительный треугольник (блок безопасности) |
| 125 | Screw | Винт |
| 126 | Spring | Пружина |
| 127 | Mounting arm | Монтажная консоль |
| 128 | Wheel | Ролик |
| 129 | Pin | Штифт |
| 130 | Pipe | Труба |
| 131 | Plug | Вставка |
| 132 | Spring | Пружина |
| 133 | Plug | Вставка |
| 134 | Screw | Винт |
| 135 | Spring | Пружина |
| 136 | Plug | Вставка |
| 137 | Screw | Винт |
| 138 | Locking hook | Храповик |
| 139 | Screw | Винт |
| 141 | Eccentric bolt for ratchet | Эксцентрик болт храповика |
| 3001 | Complete Mounting head assembly | Монтажная головка в сборе |
| 3011 | Complete Latch for mounting tool | Блокировка монтажной головки в сборе |



| | | |
|-----|----------------|------------------------|
| 201 | | Корпус цилиндра зажима |
| 202 | Pressure Gauge | Манометр |
| 203 | O-Ring | Кольцевое уплотнение |
| 204 | Seal | Уплотнение |
| 205 | Piston | Поршень |
| 206 | Screw | Винт |

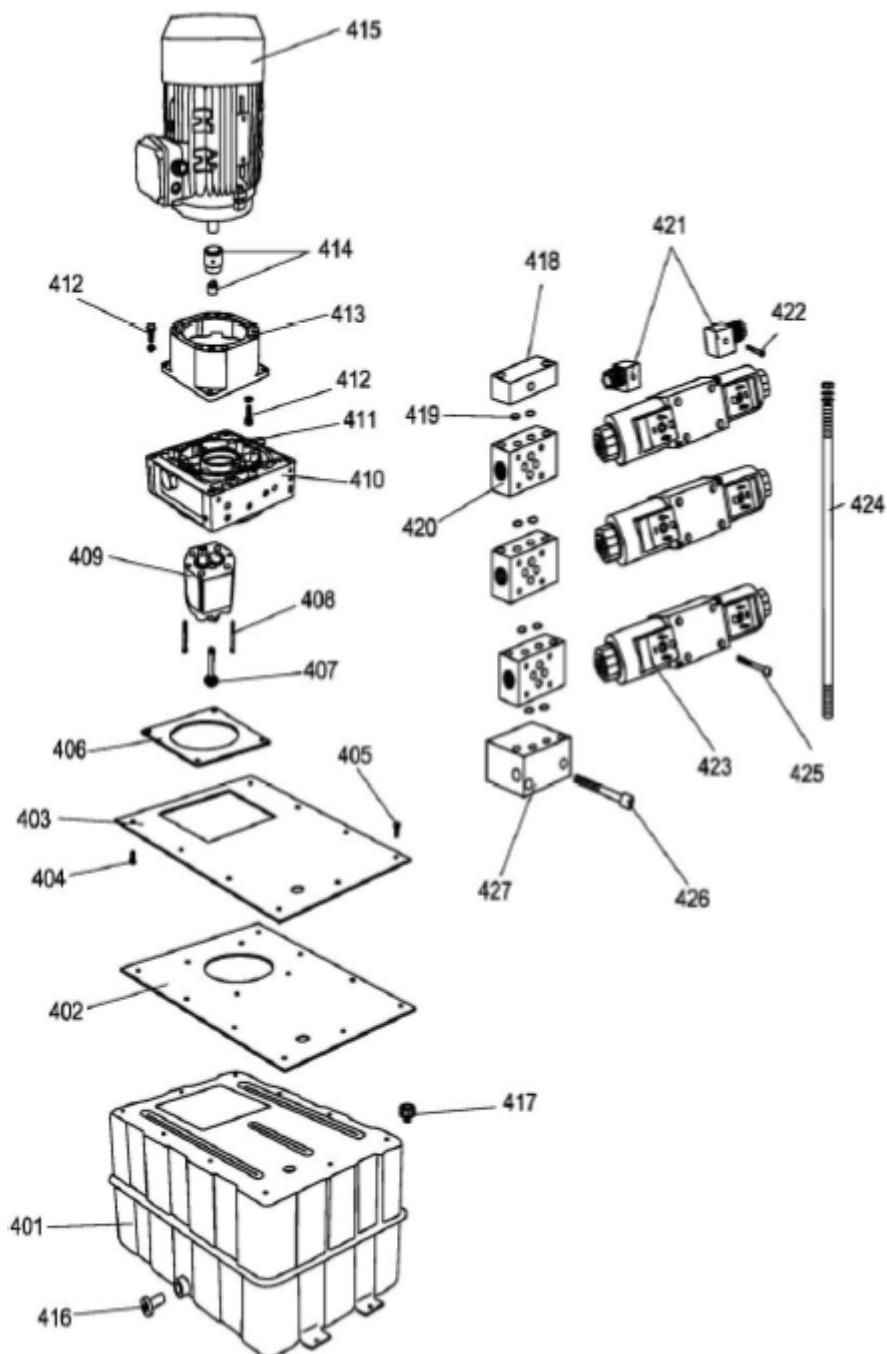
| | | |
|-----|---|---------------------------------------|
| 207 | Mean special screw | Специальный винт |
| 208 | Clamping jaw | Зажимной кулачек |
| 209 | Clamping jaw holder | Держатель зажимного кулачка |
| 210 | Nut | Гайка |
| 211 | Nut | Гайка |
| 212 | Screw | Винт |
| 213 | Big rod | Большой стержень |
| 214 | Small rod | Планка |
| 215 | Snap ring ext. | Пружинное кольцо. |
| 216 | Pin | Ось. |
| 217 | Cross for chuck | Крест. |
| 218 | Pulling rod | Натяжитель. |
| 219 | Metal Sheet | Лист. |
| 220 | Long special screw | Короткий специальный винт. |
| 221 | Long special screw | Длинный специальный винт. |
| 222 | Main shaft | Главный вал. |
| 223 | Screw | Винт. |
| 224 | Key | Шпонка. |
| 225 | Washer | Шайба. |
| 226 | Nut | Гайка. |
| 227 | Protection ring | Защитное кольцо. |
| 228 | Washer | Шайба. |
| 229 | Chuck control shaft/Hydraulic cylinder rod for main shaft | Шток гидравлического цилиндра зажима. |
| 230 | Guide 440mm | Направляющее кольцо 440 мм. |
| 231 | Front flange for cylinder | Передний фланец цилиндра. |
| 232 | O-Ring | Кольцевое уплотнение. |
| 233 | O-Ring | Кольцевое уплотнение. |
| 234 | Gasket | Прокладка. |
| 235 | Snap ring ins. | Пружинное кольцо. |
| 236 | Oil seal | Масляное уплотнение. |
| 237 | Flage | Фланец. |
| 238 | screw | Винт. |
| 239 | screw | Винт. |
| 240 | screw | Винт. |
| 241 | Convex head screw | Нипель. |
| 242 | Copper washer | Медная шайба. |
| 243 | Convex head screw | Нипель. |
| 244 | Complete rotary union | Поворотный конектор в сборе. |
| 245 | Screw | Винт. |
| 246 | Washer | Моечная машина. |
| 248 | Copper tube | Медная труба. |
| 249 | Guide 140mm | Направляющая 140 мм. |
| 250 | Oil Seal DHS40*48*5 | Масляное уплотнение DHS40*48*5. |
| 251 | O-Ring 30*3.55 | Кольцевое уплотнение 30*3.55. |
| 252 | Oil Seal UNP40*50*6 | Масляное уплотнение UNP40*50*6. |

| | | |
|------|--|---------------------------------------|
| 254 | Oil Seal P20 | Масляное уплотнение P20. |
| 255 | Screw | Винт. |
| 256 | Nut | Гайка. |
| 501 | Main Pipe | Главный шланг. |
| 502 | Main Pipe | Главный шланг. |
| 3004 | Complete hydraulic cylinder for main shaft | Гидравлический цилиндр зажима в сборе |
| 3008 | Set Of Yd95 Gaskets For Cylinder | Набор прокладок Yd95 для цилиндра |



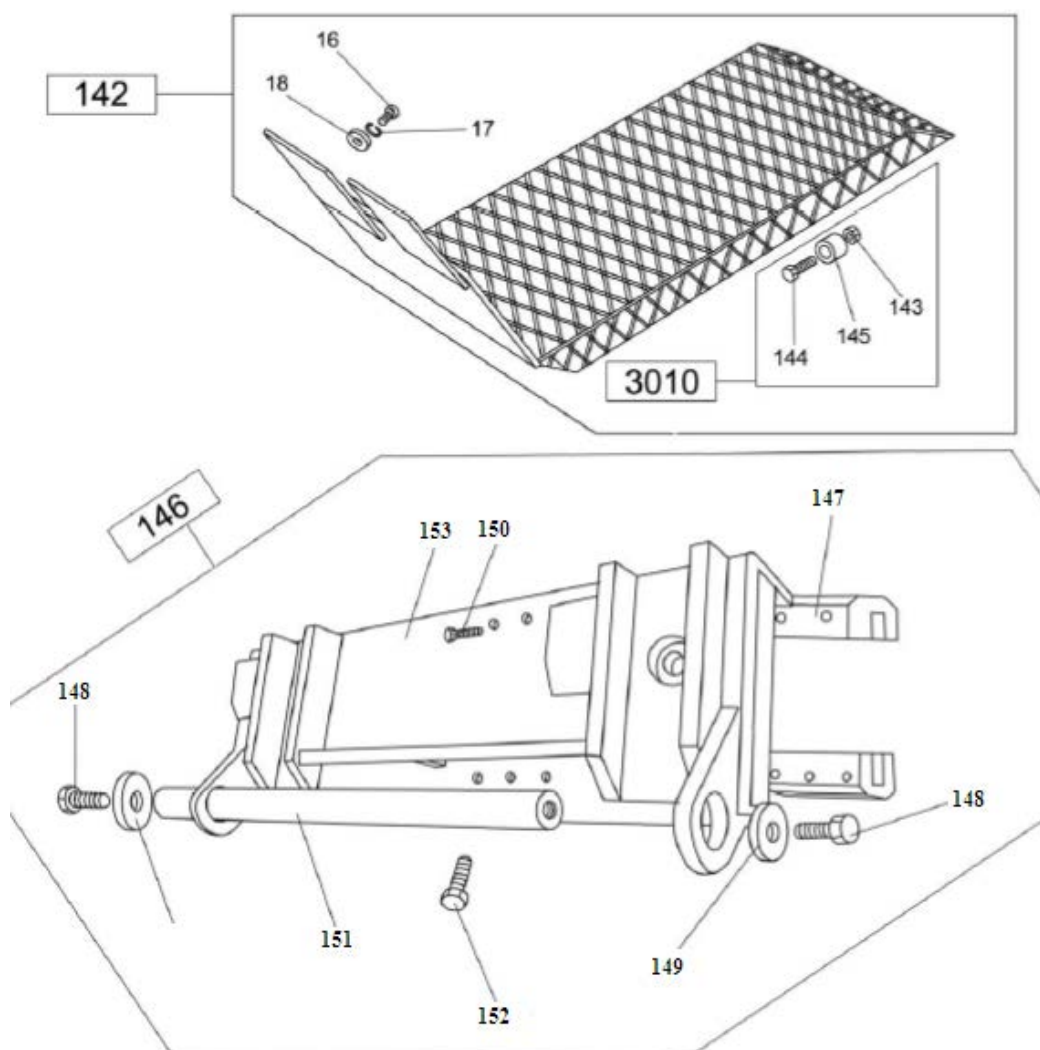
| | | |
|----|-------------|----------------|
| 16 | Screw | Винт. |
| 17 | Washer | Шайба. |
| 18 | Flat Washer | Плоская шайба. |

| | | |
|-----|---|---|
| 134 | Screw | Винт. |
| 247 | Screw (70) | Винт (70). |
| 301 | Rotating motor, for Truck Tyre changer 400V/50HZ/3PH 2.2KW | Двигатель вращения 380V/50HZ/3PH 2.2 KW. |
| 302 | Motor Socket | Кронштейндвигателя. |
| 303 | Belt Pulley | Шкив для ремней малый. |
| 304 | Worm screw support | Суппорт червячного вала.. |
| 305 | Big Belt Pulley | Шкив для ремней большой. |
| 306 | Support Shield | Защитный суппорт. |
| 307 | Key | Шпонка.. |
| 308 | Worm screw | Червячный вал |
| 309 | Pulley Cover | Защитный кожух шкивов. |
| 310 | Gearbox | Редуктор. |
| 311 | Gearbox cover | Крышка редуктора. |
| 312 | Cover Of Cylinder (round) | Кожух цилиндра. |
| 313 | Oil sign glass | Стекло уровня масла. |
| 314 | Helical gear | Червячное колесо. |
| 316 | O-seal | Уплотнительное кольцо. |
| 317 | Seal | Уплотнение (прокладка). |
| 318 | Belt | Ремень. |
| 319 | Screw | Винт. |
| 320 | Screw | Винт. |
| 321 | Washer | Шайба. |
| 322 | Nut | Гайка. |
| 323 | Washer | Шайба. |
| 324 | Big Belt Pulley press washer | Шайба большого шкива для ремней. |
| 325 | Oil block | Масляная пробка. |
| 326 | Screw | Винт. |
| 327 | Screw | Винт. |
| 328 | Pressing Bearing | Упорный подшипник. |
| 329 | Hall Bearing | Радиальный подшипник. |
| 330 | Washer Ring | Шайба. |
| 331 | Nut | Гайка. |
| 332 | Open pin | Шплинт |
| 333 | Screw | Винт |



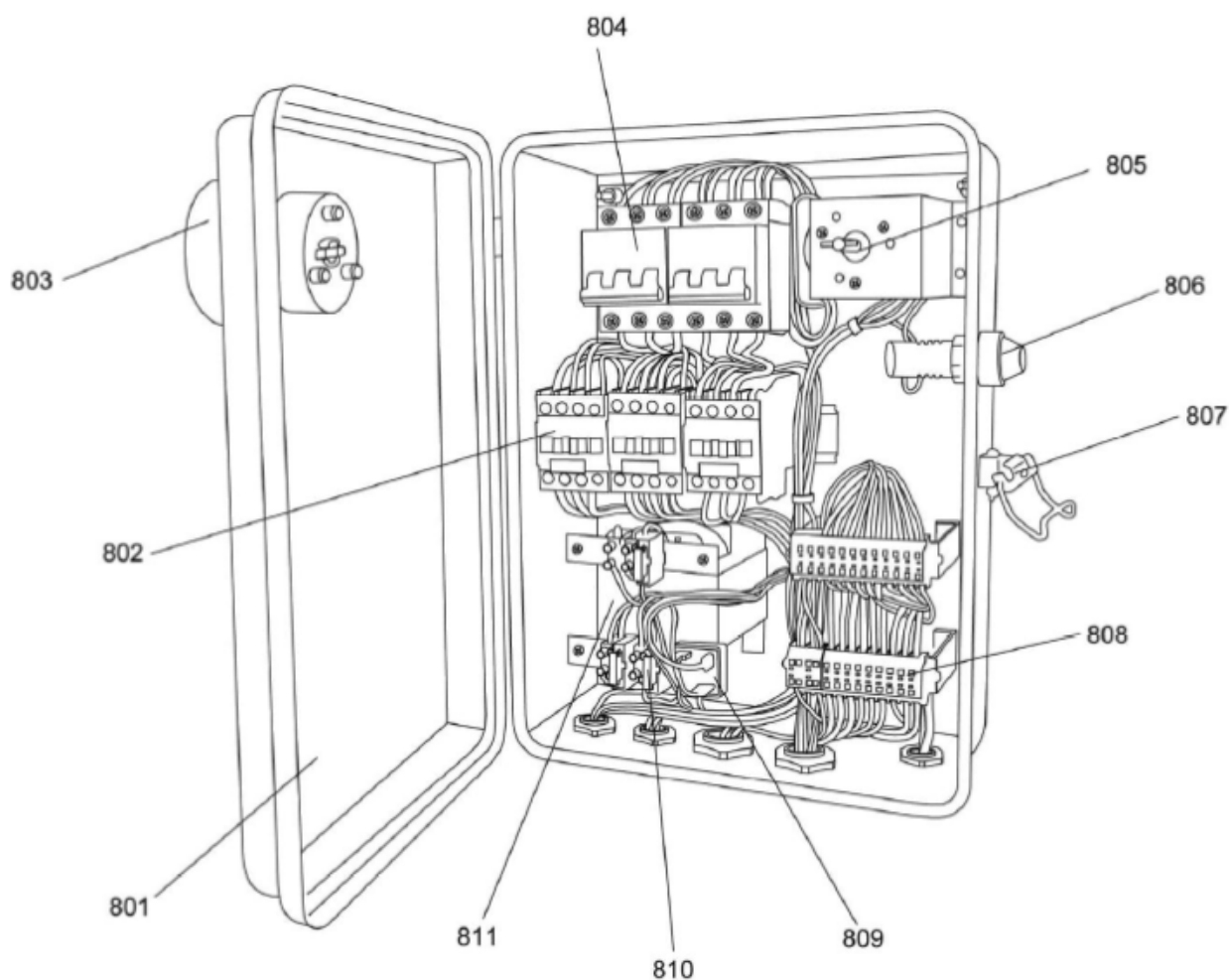
| | | |
|-----|---------------------|--------------------------|
| 401 | Oil Tank | Масляный бак. |
| 402 | Gasket | Прокладка |
| 403 | Scale board | Пластина.. |
| 404 | Screw | Винт. |
| 405 | Screw | Винт. |
| 406 | Gasket | Прокладка. |
| 407 | Fillter | Фильтр. |
| 408 | Gear Box Pump Screw | Винт шестеренного насоса |
| 409 | Gear Box Pump | Шестеренный насос. |
| 410 | Valve | Клапан. |
| 411 | Seal | Уплотнение. |
| 412 | Screw | Винт. |
| 413 | Connect Flange | Соединительный фланец. |

| | | |
|-----|--|-----------------------------------|
| 414 | Connector | Муфта. |
| 415 | Hydraulic motor, for Truck Tyre changer 400V/50HZ/3PH | Двигатель 400V/50HZ/3PH. |
| 416 | Screw | Винт. |
| 417 | Screw | Винт. |
| 418 | Capped End | Конечный блок. |
| 419 | O-Ring | Кольцевое уплотнение. |
| 420 | Connection valve | Клапан (модуль). |
| 421 | Electric magnetic valve plug | Разъем электромагнитного клапана. |
| 422 | Screw | Винт. |
| 423 | Electric magnetic valve | Электромагнитный клапан. |
| 424 | Connect Screw | Шпилька. |
| 425 | Screw | Винт. |
| 426 | Screw | Винт. |
| 427 | Connection valve support | Основание блока клапанов. |



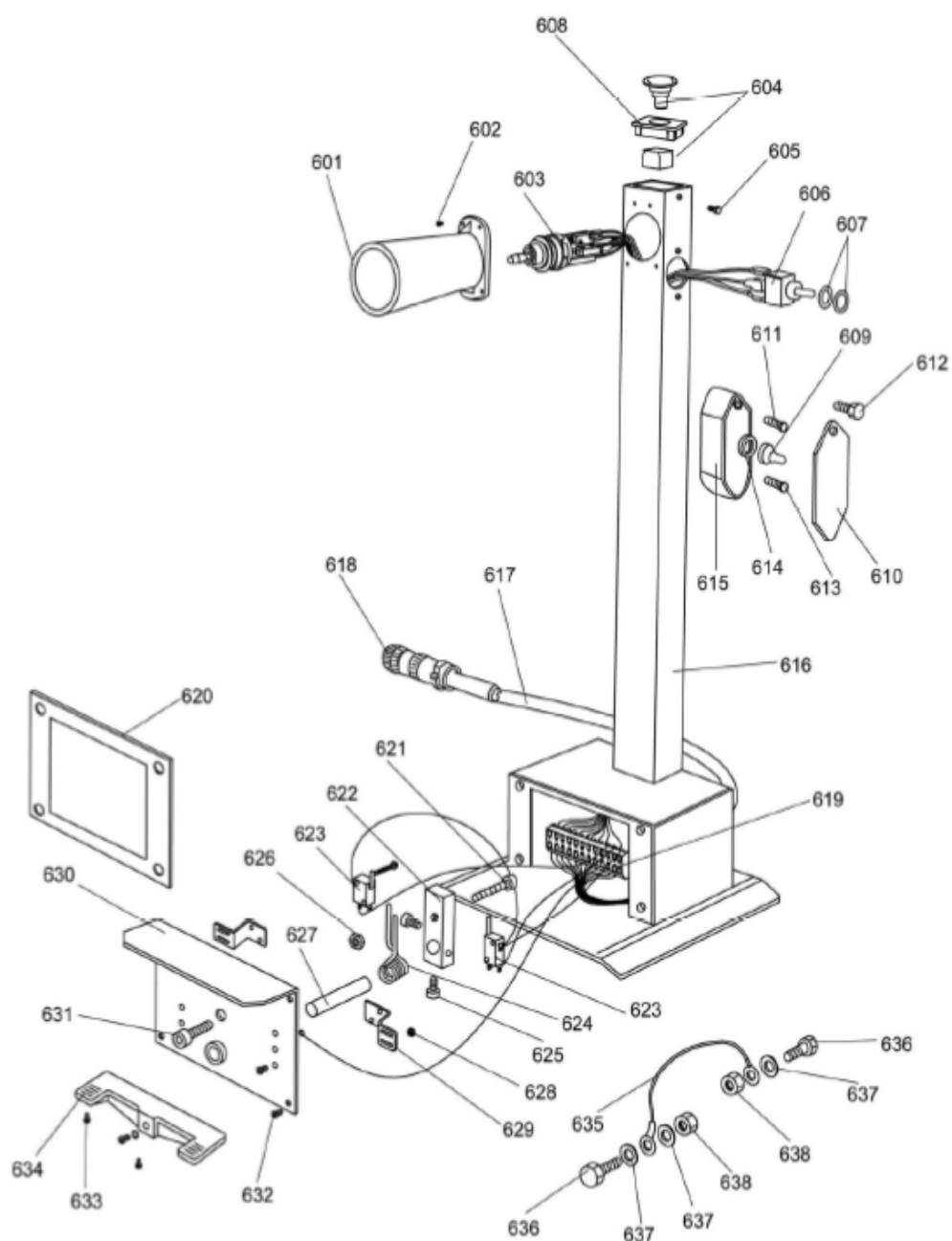
| | | |
|----|--------|--------|
| 16 | Screw | Винт. |
| 17 | Washer | Шайба. |

| | | |
|------|-------------------------------------|--------------------------|
| 18 | Flat Washer | Плоская шайба. |
| 142 | Tyre movable frame | Подвижная платформа. |
| 143 | Nut | Гайка. |
| 144 | Screw | Винт. |
| 145 | Ring | Ролик. |
| 146 | Tyre movable frame support assembly | Подвижная каретка. |
| 147 | Sliding block | Салазки. |
| 148 | Screw | Винт. |
| 149 | Washer | Шайба. |
| 150 | Screw | Винт. |
| 151 | Movable support rod | Вал монтажной консоли.. |
| 152 | Screw | Винт. |
| 153 | Tool Module | Инструментальный модуль. |
| 3010 | Roll With Screw And Nut | Ролик с винтом и гайкой |



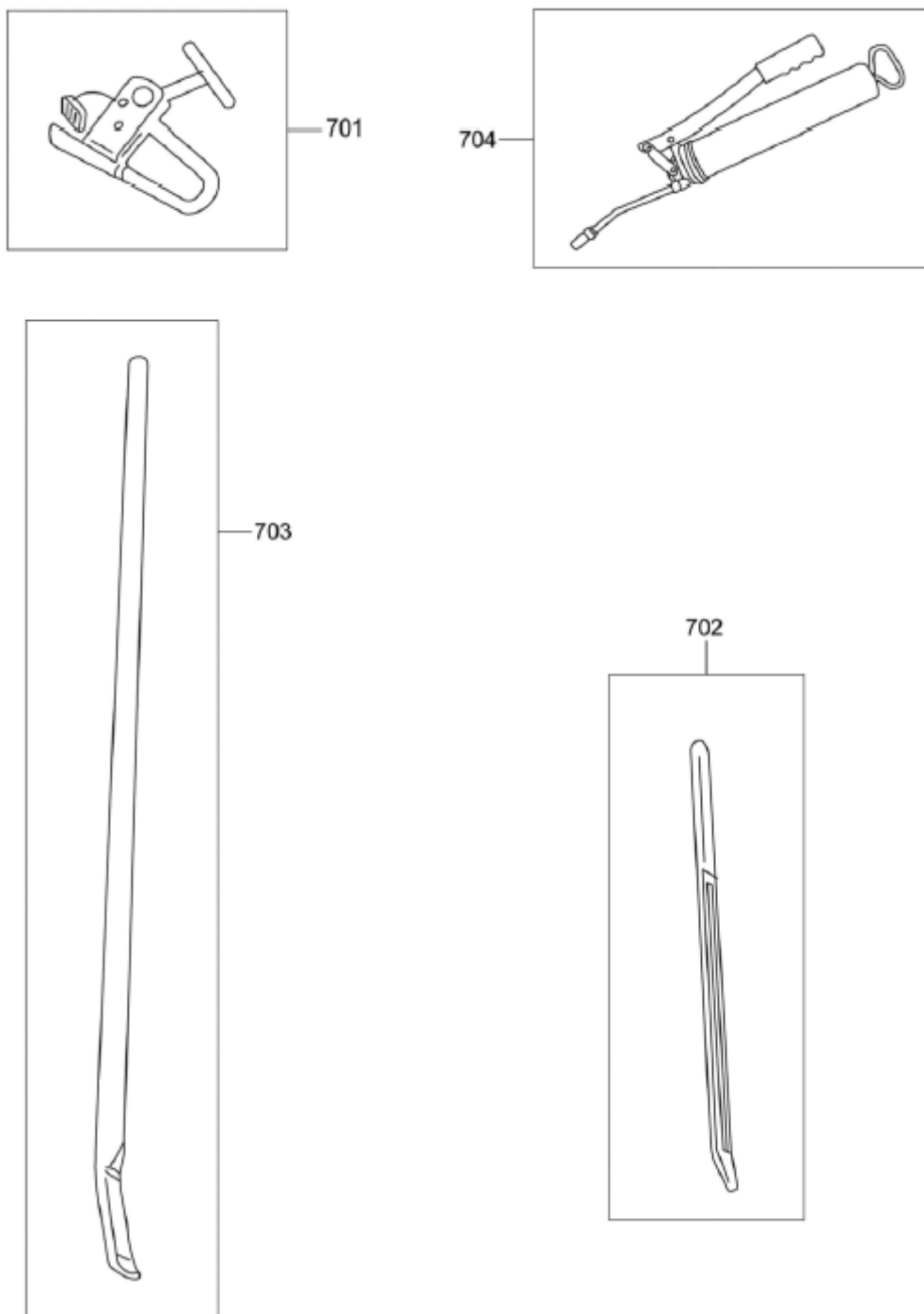
| | | |
|-----|--------------|---------------------|
| 801 | Electric box | Электрический шкаф |
| 802 | Contactor | Контактор |
| 803 | Main switch | Главный выключатель |

| | | |
|-----|---------------------|--------------------------------|
| 804 | Safety switch | Защитный выключатель (АЗС) |
| 805 | Main switch | Главный выключатель |
| 806 | Pilot lamp | Сигнальная лампа |
| 807 | Lock | Замок |
| 808 | Socket for solenoid | Конекторная планка |
| 809 | Bridge rectifier | Выпрямительный мост |
| 810 | Fuse bag | Гнездо плавкого предохранителя |
| 811 | Transformer | Трансформатор |



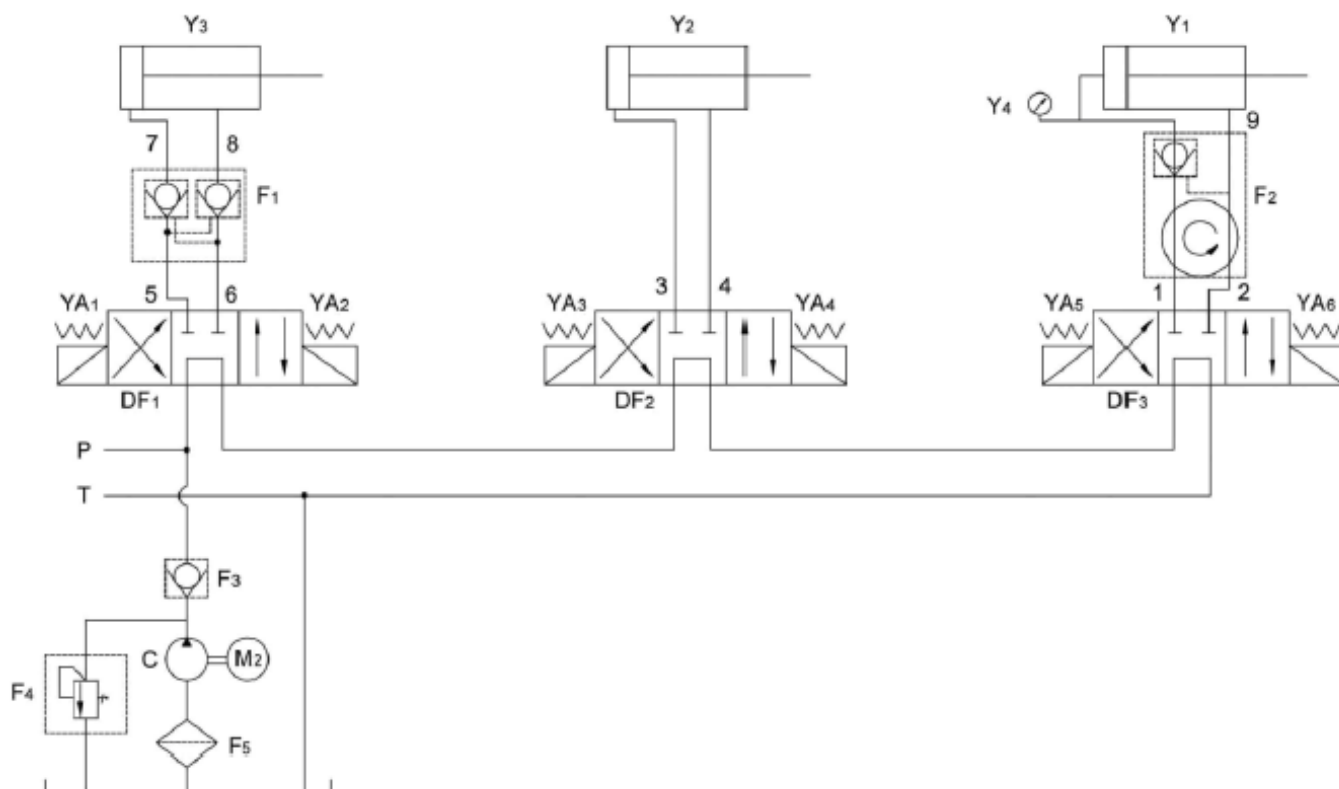
| | | |
|-----|--------------|----------------------------|
| 601 | Switch cover | Защита выключателя (гарда) |
| 602 | Screw | Винт |

| | | |
|-----|-------------------------|---------------------------------------|
| 603 | Four position switch | Четырехпозиционный выключатель |
| 604 | Emergency switch | Аварийный выключатель |
| 605 | Screw | Винт |
| 606 | Clamping switch | Выключатель зажима |
| 607 | Washer | Шайба |
| 608 | Emergency switch washer | Обойма аварийного выключателя |
| 609 | Protection ring | Защита |
| 610 | Protection cover | Защитная шторка |
| 611 | Screw | Винт |
| 612 | Screw | Винт |
| 613 | Screw | Винт |
| 614 | Washer | Шайба |
| 615 | Box | Коробка |
| 616 | Control unit | Стойка управления |
| 617 | Main wires | Кабель |
| 618 | Plug | Разъем |
| 619 | Terminal box | Терминал |
| 620 | Seals | Изоляци9 |
| 621 | Screw | Винт |
| 622 | Foot pedal iron | Стойка педали |
| 623 | Microswitch | Микровыключатель |
| 624 | Spring | Пружина |
| 625 | Screw | Винт |
| 626 | Screw cap | Навинчивающаяся крышка (глухая гайка) |
| 627 | Shaft | Вал |
| 628 | Screw cap | Навинчивающаяся крышка (глухая гайка) |
| 629 | Bracket | Кронштейн |
| 630 | Foot pedal plate | Пластина |
| 631 | Screw | Винт |
| 632 | Screw | Винт |
| 633 | Screw | Винт |
| 634 | Foot pedal board | Педадь |
| 635 | Connection wires | Провода соединительный |
| 636 | Screw | Винт |
| 637 | Washer | Шайба |
| 638 | Screw cap | Навинчивающаяся крышка (глухая гайка) |



| | | |
|-----|------------------------------------|--------------------|
| 701 | Bead holding device for alloy rims | Струбцина |
| 702 | Tyre lever | Монтировка |
| 703 | Bead guide lever | Монтировка большая |
| 704 | Lubricating pump | Шприц для смазки |

2.4. СХЕМА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ



| MUNBER | NAME | НАИМЕНОВАНИЕ | MODEL |
|--------|----------------------------------|--------------------------------|--------------------|
| Y1 | THICK HYDRAULIC CYLINDER | ЦИЛИНДР ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА | TGФ140X179.5 |
| Y2 | LONG HYDRAULIC CYLINDER | ЦИЛИНДР ПРИВОДА КАРЕТКИ | TGФ55X983 |
| Y3 | SHORT HYDRAULIC CYLINDER | ЦИЛИНДР ПОДЪЕМА БАЛКИ ШПИНДЕЛЯ | TGФ55X458 |
| Y4 | PRESSING METER | МАНОМЕТР | Y-40 |
| 1-2 | ASSEMBLY DF SQUARE BEND AND PIPE | СБОРКА БАЛКИ ШПИНДЕЛЯ | GPUФ6-1-4LIMPall50 |
| 3 | STARIGHTWAY FOUND PIPE FDINT | СОЕДИНЕНИЕ ТРУБ | GPUФ6-1-4UMPa1700 |
| 4 | STARIGHTWAY FOUND PIPE FDINT | СОЕДИНЕНИЕ ТРУБ | GPUФ6-1-4UMPa2L00 |
| 5 | STARIGHTWAY FOUND PIPE FDINT | СОЕДИНЕНИЕ ТРУБ | GPUФ6M-4UMPa450 |
| 6 | STARIGHTWAY FOUND PIPE FDINT | СОЕДИНЕНИЕ ТРУБ | GPUФ6-1-4LJMPa750 |
| 7 | HYDRALIC CYLINDER TIE-IN | ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР | TGФ12X105 |
| 8 | HYERALIC CYLINDER TIE-IN | ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР | TGФ12XL50 |
| 9 | STARIGHTWAY FOUND PIPE FDINT | СОЕДИНЕНИЕ ТРУБ | GPUФ6-1-4UMPa203 |
| M2 | MOTOR | ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ | Y-100L-4 |
| F1 | HYERALIC LOCK | ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЗАМОК | TGF-YS6 |
| F2 | ROTARY PIPE JOINT | ПОВОРОТНОЕ СОЕДИНЕНИЕ | TGF-HJ4 |
| F3 | CHECK VALVE | ОБРАТНЫЙ КЛАПАН | LSSF-DC6C |
| F4 | RELIEF VALVE | ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН | LSSF-YL4-C |
| F5 | HYERALIC FILTER | ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ФИЛЬТР | LSSL-M1B |

| | | | |
|---------|-------------------------|---------------------------|---------------|
| DF1-DF3 | HYDRALIC SDLENDID VALVE | ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ КЛАПАН | D5-02-3C60-D2 |
| C | GEAR PUMP | ШЕСТЕРЕННЫЙ НАСОС | СВК-4,3 |
| P | FEED OIL CIRCUID | ЦЕПЬ ПОДАЧИ МАСЛА | |
| T | BACK OIL CIRCUID | ОБРАТНАЯ ЦИРКУЛЯЦИЯ МАСЛА | |

| | | |
|---------|-------------------------------|--|
| QS | Main switch | Главный выключатель |
| QF1 | Pump switch | Выключатель насоса |
| QF2 | Motor switch | Выключатель двигателя |
| Km1 | Motor clockwise contactor | Контактор по часовой стрелке |
| Km2 | Motor anticlockwise contactor | Контактор против часовой стрелки |
| Km3 | Pump power switch | Выключатель питания насоса |
| M1 | Pump motor | Мотор насоса 380V/50HZ/3PH 2.2 KW |
| M2 | Turning motor | Мотор вращения 380V/50HZ/3PH 2.2 KW |
| TC | Transformer | Трансформатор |
| FU1-FU3 | Fuse | Предохранитель |
| VC | Rectifier | Выпрямительный мост |
| HL | LED | Сигнальная лампа |
| YVi-YVe | Solenoid valve | Электромагнитный клапан |
| SB1 SB2 | Crossing switch | Прерыватель |
| SQ1 SQ2 | Botton switch | Кнопочный выключатель |
| SQ3 SQ4 | Microswitch | Микровыключатель |
| SB | Power switch | Выключатель питания |

2.6 МАРКИРОВКА



НАДЕЖНО И ПРОСТО

AET

Automotive Equipment & Tools

**MT-296 шиномонтажный стенд
для грузовых автомобилей**

| | |
|-------------------------|-----------|
| Макс. ширина колеса | 1050 мм |
| Макс. диаметр колеса | 2300 мм |
| Макс. диаметр диска | 12-42" |
| Макс. вес колеса | 1600 кг |
| Мощность (380В/50Гц/3ф) | 2*2,2 кВт |

Импортер: ООО «Вестторг»
Официальный дистрибьютор: ООО «Атланта»
тел/факс (495) 673-0670
111024, Москва, 1-я ул.Энтузиастов, 12
www.aet-auto.ru info@aet-auto.ru

Производитель: SHANGHAI BALANCE
AUTOMOTIVE EQUIPMENT Co., LTD

Дата изготовления _____
Серийный номер _____



Рис. 10. Табличка с паспортными данными.

2.7 УПАКОВКА

В зависимости от запроса клиента стенд поставляют в 3-х вариантах упаковки:

1- на поддоне в деревянной обрешетке;

2-на поддоне без обрешетки;

3-без упаковки.

Во всех случаях машина защищена пластмассовым покрытием.

РАЗМЕРЫ УПАКОВКИ:

| Длина (мм) | Ширина (мм) | Высота (мм) | Вес Нетто (кг) | Вес Брутто (кг) |
|---------------|----------------|----------------|-------------------|--------------------|
| 2100 | 1900 | 1000 | 774 | 860 |

3 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

3.1. ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ

ВЕС И РАЗМЕРЫ ОБСЛУЖИВАЕМЫХ КОЛЕС

Шиномонтажный стенд МТ-290 предназначен для монтажа/демонтажа шин колес грузовых автомобилей и автобусов со следующими параметрами:

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Размер обода колеса | 14" - 42" |
| Максимальный диаметр колеса | 2300mm (90") |
| Максимальная ширина колеса | 1050mm (41") |
| Максимальный вес колеса | 1200кг (1102lbs) |

3.2. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

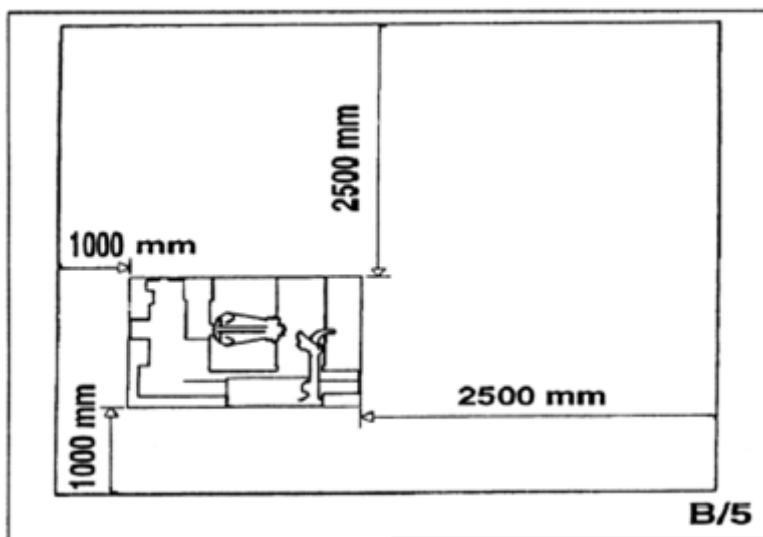


Любое транспортное или грузовое повреждения оборудования при его поставке должно оформляться актом для дальнейшего предъявления претензий перевозчику в соответствии с законами региона. Также на момент поставки проверяется комплектность оборудования и его сохранность. В случае обнаружения некомплектной поставки следует составить Акт рекламации и незамедлительно связаться с поставщиком оборудования.



Спланируйте место установки стенда с учетом размеров рабочей зоны.

Размеры фундамента в плане под установку станка - 2130 x 1730 мм. Минимальное расстояние от стен показано на рисунке.



Предостережение!

Эти размеры включают минимальную рабочую зону, вход в которую посторонним лицам запрещен.



Стенд следует устанавливать в помещениях, защищенных от вредных атмосферных условий и свободных от паров взрывоопасных и пожароопасных веществ.



В месте установки стенда должны быть обеспечены рабочие условия эксплуатации оборудования:

- Влажность 30-95 % (без конденсации);
- Температура 0-55 °С.



Проверьте состояние полов в месте предполагаемой установки станка. Стенд устанавливается на ровный бетонный пол. Основание должно обеспечивать надежное устойчивое положение станка, и свободное перемещение роликов платформы.

3.3 УСТАНОВКА СТЕНДА



Установка стенда должна производиться специально обученным персоналом, допущенным к работам изготовителем оборудования или уполномоченным дилером.



Стенд должен устанавливаться на безопасных расстояниях от стен, ворот и другого, ранее установленного оборудования.



Безопасное расстояние от стен с учетом рабочей зоны должно быть не менее 1000 мм. Размеры рабочей зоны определяются размерами обслуживаемых колес.



Предварительно определите подводку электрического и пневматического питания к рабочей зоне.



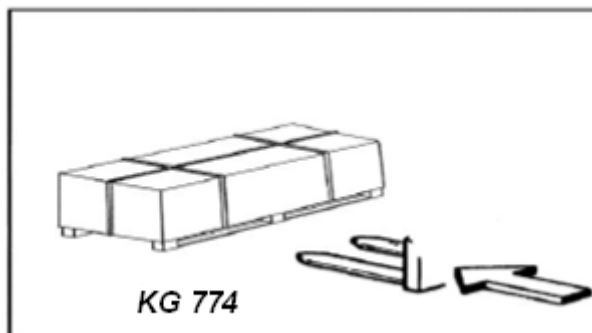
Все части машины в рабочей зоне должны быть однородно и эффективно освещены, для безопасного выполнения работ.



Комплектность и состояние всех частей станда должны быть проверены до начала установки.



Перемещение и установка станда должны выполняться в соответствии с инструкциями настоящего руководства.



На подъемной балке шпинделя специально смонтирована подъемная петля (**1, стр. 13**) для перемещения станка (при установке).

При перемещении следуйте инструкциям:

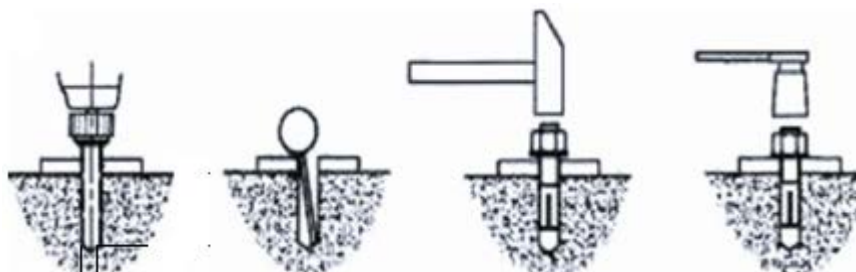
- 1) Опустите балку шпинделя вниз.
- 2) Переместите каретку в крайнее левое положение.
- 3) Опустите монтажную консоль и заблокируйте её.
- 4) Полностью закройте зажимное устройство.
- 5) Вставьте в подъемную вилку ремень достаточной прочности (ширина ремня не менее 60 мм) и длины, чтобы зацепить крюк подъемного устройства выше станка.
- 6) Используйте дополнительные ремни для надежной строповки станка.
- 7) Перемещайте станок адекватным его весу и габаритам грузоподъемным устройством.



Стенд нельзя устанавливать на открытом воздухе или в помещениях, содержащих пары взрывоопасных и пожароопасных жидкостей, а также в помещениях с избыточной влажностью (мойка).

| | |
|-------|--|
| ШАГ 1 | После разгрузки станда поместите его в непосредственной близости от места установки. |
| ШАГ 2 | Удалите упаковочные материалы от станка. |
| ШАГ 3 | Переместите стенд на место его непосредственной установки. |
| ШАГ 4 | <p>Закрепите стенд к полу анкерными болтами.</p> <p>Буром по бетону просверлите через крепежные отверстия в станине станда отверстия в бетоне под анкерные болты и установите анкерные болты</p> <ul style="list-style-type: none"> – Анкера должны устанавливаться не ближе 150мм от соседнего анкера и не ближе 200мм от края фундамента. – Отверстия под анкера сверлить в бетоне буром того же диаметра, что и анкер. Не используйте чрезмерно изношенные или неправильно заточенные буры. – Сверлите отверстия строго вертикально. |

- При сверлении не применяйте чрезмерных усилий. Периодически поднимайте бур из отверстия для удаления бетонной крошки.
- Сверлите отверстие на глубину длины анкера.
- Для лучшей силы захвата удалите из отверстия бетонную пыль.
- Не заворачивайте резьбы анкеров ударным инструментом или рывком.
- По достижении расчетной прочности бетона (обычно - 28 суток) анкера затягиваются моментом 20кгм.



Все операции по подключению станка к источнику питания должен выполнять квалифицированный штатный электрик, отвечающий за состояние коммуникаций в данном помещении.



Прежде, чем подключить машину к электросети, проверьте соответствие параметров сети заявленным изготовителем. Убедитесь, что сетевое напряжение соответствует означенному на паспортной табличке и на шильдике на кабеле питания станка.



Владелец оборудования должен обеспечить:

- Наличие заземления электрической цепи;
- Защитное заземление станка (проводник заземления в состав комплекта поставки не входит);
- Защиту цепи плавкими предохранителями или автоматами защиты сети согласно приведенной ниже таблице:

| Параметры сети | Номинальные значения | |
|-----------------|------------------------|-----|
| | Плавкий предохранитель | АЗС |
| 380В-3Ф-50/60Гц | 10А | 16А |

- Установку устройства защитного отключения на 30 мА;
- Соответствие сечений кабелей сети мощности оборудования.



Изготовитель не несет никакой ответственности за любой ущерб здоровью людей, или материальный ущерб при несоблюдении указанных требований. Невыполнение требований инструкции также ведет к утрате гарантии на оборудование.

ШАГ 5

Перед первым включением станда проверьте наличие масла в масляном баке:

Уровень масла в масляном баке можно определить по указателю уровня на боковой стороне масляного бака – уровень должен быть выше 104 единиц шкалы.



В случае отсутствия или недостатка масла в баке, залейте в него гидравлическое масло.



Производитель оборудования рекомендует использовать гидравлическое масло с кинематической вязкостью #46 – летом, и #32 – зимой.

NOTE: прежде, чем добавлять масло в масляный бак, проверьте тип гидравлического масла в баке. Не смешивайте различные типы масла.

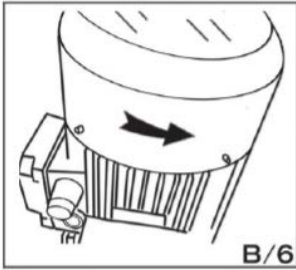
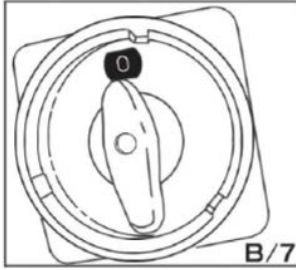
На новой машине имеются указательные наклейки, показывающие, на каком типе масла станд был испытан на предприятии-изготовителе.

Если наклеек на масляном резервуаре нет, это означает, что масло было слито и пользователь должен выполнить заправку гидравлической системы перед первым включением станка.



ШАГ 6

Подключите станд к электропитанию.

| | |
|-------|---|
| ШАГ 7 | <p>Включите стенд (рис. В/7) и проверьте, соответствует ли направление вращения двигателя указательной стрелке на двигателе. (рис. В/6).</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p>Если двигатель вращается в противоположном направлении, поменяйте местами подключение двух фазных проводов.</p> <p>Вращение мотора в противоположном направлении более чем несколько секунд может привести к полному его повреждению.</p> |
|-------|---|

3.4. ПРОВЕРКА ФУНКЦИОНИРОВАНИЯ РАБОЧИХ ОРГАНОВ СТЕНДА (Процедура ежедневного технического осмотра).

Прежде, чем использовать стенд, необходимо проверить правильность его функционирования.



Операции, описанные в этом разделе, должны быть выполняться при положении монтажной консоли в нерабочем положении.

Используя рычаг блокировки (14, Рис. 1) переведите монтажную стойку в нерабочее положение.

- ▶ Включите главный выключатель.
- ▶ Переместите джойстик (2, Рис.1) вверх в позицию (а): балка шпинделя (8, Рис. 1) должна подняться; переведите джойстик вниз в позицию (b): балка должна опуститься.

Переместите джойстик в позицию (с): каретка с платформой (13, Рис.1) должны двинуться к зажимному устройству; переместите джойстик в позицию (d): каретка и платформа должны двинуться обратно.



При движении балки и каретки всегда существует опасность нанесения травмы или материальных повреждений в зоне их движения.

Будьте предельно осторожны при работе с ними!

- ▶ Переведите вверх переключатель (4, Рис.1): зажимные кулачки (10, Рис.1) должны открыться; опустите переключатель вниз: зажимные кулачки должны закрыться.



При открывании и закрывании захвата всегда существует опасность нанесения травмы или материальных повреждений в зоне их движения.

- ▶ Нажмите правую педаль (5, Рис.1): шпиндель зажимного устройства (9, Рис.1) должен повернуться по часовой стрелке;

нажмите левую педаль: шпиндель должен повернуться против часовой стрелки.

- ▶ Переведите вверх переключатель. (4, Рис.1) и удерживайте, пока захват полностью не раскроется.
Продолжая удерживать переключатель в верхнем положении проверьте давление, показываемое манометром на поворотном конекторе (должно быть **130 bar ±5 %**).



Если давление, показанное манометром, не соответствует требуемому, не используйте станок и вызывайте сервисных специалистов.

3.5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТЕНДА



К работе на станке и его обслуживанию допускаются только квалифицированный, специально обученный персонал.



Во время работы, держите руки и другие части тела, как и одежду в стороне от движущихся частей машины.

Ожерелья, браслеты, длинные волосы и слишком свободная одежда могут представлять опасность для оператора.



Запрещается находиться посторонним людям в рабочей зоне.

ФИКСАЦИЯ ОБОДА

Стенд позволяет работать с шинами размером 14" - 42".

Методы работы и фиксации ободьев различного типа отличается (рис. E1 – E6).

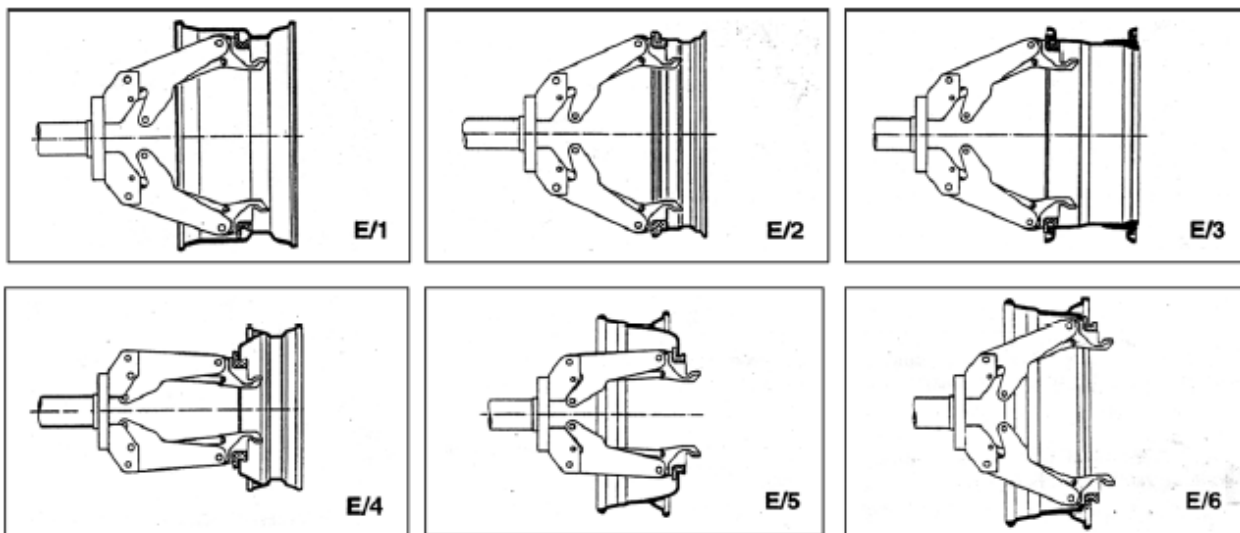


При фиксации обода удостоверьтесь, что кулачки зажимного устройства должным образом размещены на ободе, чтобы избежать его деформации и падения.

- 1) Поместите переносную стойку управления в положение **В**.
- 2) Переместите монтажную консоль (10, Рис.1) в нерабочее (вертикальное) положение.
- 3) Переместите каретку (15, Рис.1) с подвижной платформой (9, Рис.1) прочь от зажимного устройства (патрона) и поместите колесо в вертикальном положении на подвижную платформу.
- 4) Поднимая или опуская балку шпинделя (5, Рис.1) сориентируйте центр зажимного устройства (7, Рис.1) на уровне центра обода колеса.
- 5) С зажимами (кулачками) (8, Рис.1) в закрытом положении, переместите колесо на подвижной платформе к патрону.
- 6) Оперирова переключателем зажима (4, Рис.1), откройте самоцентрирующиеся зажимы и зафиксируйте их на внутренней боковой поверхности обода колеса. Удобное положение захвата на ободе выберите согласно Рис. E/1-E/2-E/3-E/4-E/5 и E/6.



Самый надежный безопасный захват обода – за его центральное отверстие.



ПРИМЕЧАНИЕ: для ободьев с внутренним желобом, зажимайте колесо так, чтобы желоб был вне захватов (рис. E/1).



Эта операция может быть чрезвычайно опасной. Делайте это вручную, только если Вы уверены, что можете удержать колесо уравновешенным. Для больших и тяжелых шин должен использоваться адекватный грузоподъемный механизм.



При перемещениях вокруг станка с зажатым в захватах колесом и поднятой балкой шпинделя будьте предельно внимательны.

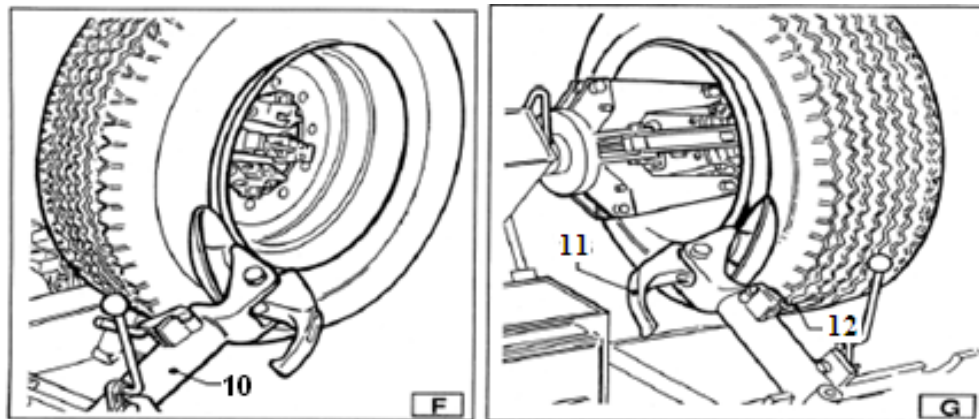
РАЗБОРТИРОВАНИЕ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН

- 1) Выпустите воздух из шины, поместите колесо в захватах, как описано ранее,
- 2) Поместите переносную стойку управления в положение С.
- 3) Опустите монтажную консоль (10, Рис.1) в рабочее положение и заблокируйте её рукояткой блокировки (14, Рис.1).



Всегда проверяйте блокирование монтажной консоли в рабочем положении.

- 4) Установите монтажный диск (12, Рис.1) у края обода по внешнему борту шины (рис. F).



Монтажный диск не должен касаться обода, но должен давить на шину.

- 5) Вращайте колесо и в то же время, понемногу перемещайте монтажный диск внутрь обода.
- 6) Продолжайте, пока первый борт полностью не отделится от обода. Чтобы облегчить эту операцию, смажьте борт шины и закраину обода специальной шинной смазкой (мыльной эмульсией) по всей окружности.

Помните, чем плотнее «сидит» борт на ободе, тем медленнее следует перемещать монтажный диск внутрь обода.

- 7) Отведите каретку (15, Рис.1)) назад. Выключите блокировку, поднимите монтажную консоль в нерабочее положение.
- 8) Нажмите на рычаг (13, Рис.1) и поверните монтажную головку на 180°, пока она не зафиксируется автоматически.

Переместите монтажную консоль к противоположному борту шины, как показано на (рис. G) и заблокируйте её.



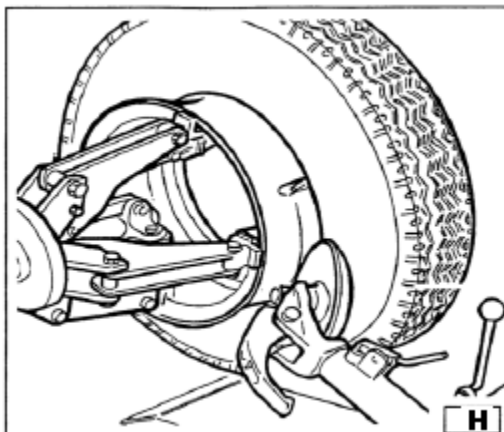
Не держите свои руки на инструменте, когда Вы переводите монтажную консоль в рабочее положение. Ваша рука может попасть между инструментом и колесом

- 9) Перенесите стойку управления в положение **D**. Повторите операцию разбортирования для внутреннего борта, пока он полностью не отделится от обода.

ДЕМОНТИРОВАНИЕ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН

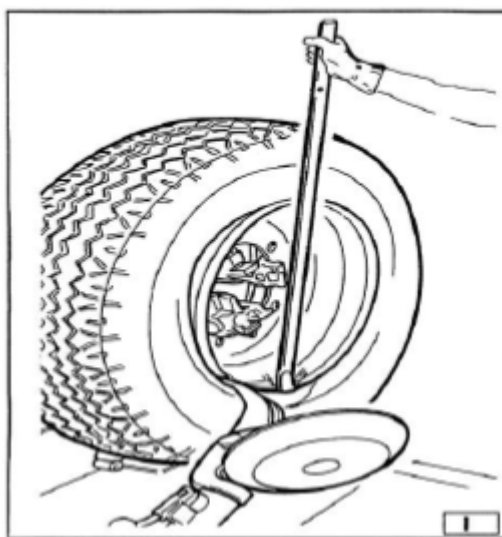
Бескамерные шины могут быть демонтированы двумя способами:

- 1) Если шина не является трудно демонтируемой, как только выполнено её разбортирование, используют отжимной диск, чтобы выдвинуть ОБА борта шины за наружную закраину обода, пока оба борта не снимаются с обода (см. рис. H)



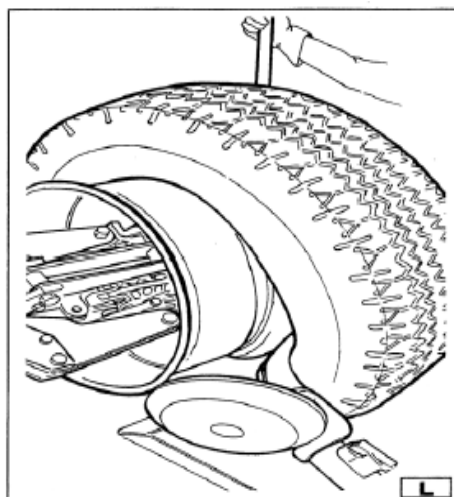
- 2) С твердыми и низкопрофильными шинами такая процедура не может использоваться.
В этом случае надо использовать монтажный крюк следующим образом:

- ▶ Переместите монтажную стойку к внешнему борту шины.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение С.
- ▶ С помощью рычага (13, Рис.1) сориентируйте монтажный крюк (11, Рис.1) (поверните монтажную головку) в сторону борта шины.
- ▶ Отрегулируйте взаимное положение крюка и шины, вращайте колесо и, в то же время, перемещая крюк вперед, вставьте его между ободом и бортом шины (см. Рис. I) и зацепите борт.



- ▶ Поднимите обод на 4-5 см от крюка, чтобы избежать соскальзывание борта шины с крюка.
- ▶ Перемещайте крюк к внешней стороне обода, пока борт не окажется за внешним краем обода.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение В.
- ▶ Вставьте монтировку (Рис. I) между ободом и бортом шины справа от крюка.
- ▶ Нажимая на рычаг (монтировку) опускайте колесо балкой шпинделя, пока край обода, не окажется на расстоянии приблизительно 5 см от крюка.

- ▶ Вращайте колесо вместе с монтировкой против часовой стрелки, пока не снимите внешний борт шины с обода полностью.
- ▶ Переведите монтажную консоль в нерабочее положение и затем переместите ее к внутреннему борту шины.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **D**.
- ▶ Если жесткость шины позволяет, снимите внутренний борт с обода диском, как описано в шаге 1).
- ▶ Для очень жесткой шины снимайте внутренний борт с помощью крюка:
Поверните крюк на 180° и вставьте его между ободом и бортом шины (см. рис. L) (лучше делать это с поворачивающимся колесом).



- ▶ Поднимите обод на 4-5 см от крюка, чтобы избежать соскальзывание борта шины с крюка. Удостоверьтесь, что крюк не цепляется за обод.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **B**.
- ▶ Переместите крюк так, чтобы он вышел правее обода приблизительно на 3 см
- ▶ Вставьте монтировку (рис. L) между ободом и внутренним бортом шины правее крюка.
- ▶ Нажимая на рычаг (монтировку) опускайте колесо, пока край обода, не окажется на расстоянии приблизительно 5 мм от крюка.
- ▶ Нажимая на рычаг (монтировку), вращайте колесо против часовой стрелки, пока шина не сойдет полностью с обода.



**Когда оба борта шины отделятся от обода, шина упадет.
Удостоверьтесь, что в рабочей зоне нет посторонних наблюдателей.**

МОНТАЖ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН

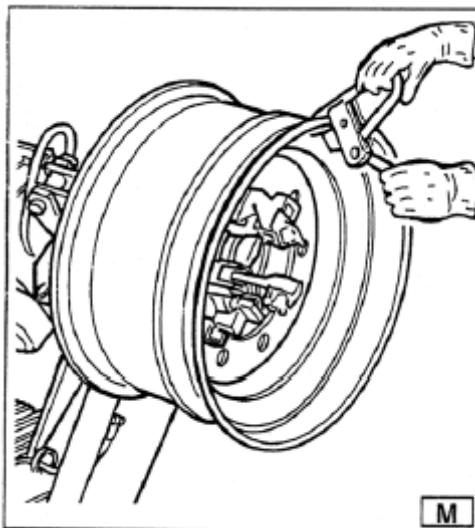
Бескамерные шины могут быть установлены, используя **монтажный диск** или **монтажный крюк**.

Если шина не проблематична, используйте монтажный диск.

Если шина твердая, используйте крюк.

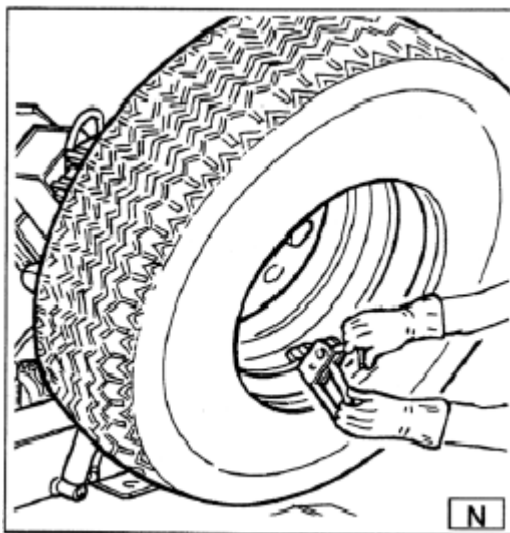
МОНТАЖ ШИНЫ ДИСКОМ

- 1) Если обод был удален из зажимного устройства, поместите его в зажимное устройство как описано в разделе «ФИКСАЦИЯ ОБОДА».
- 2) Смажьте борта, края шины и обод смазкой, рекомендованной изготовителем шины.
- 3) Закрепите струбцину на внешнем крае обода в верхней его точке (на 12 часов) (см. рис. М).



Удостоверьтесь, что струбцина надежно закреплена на ободе.

- ▶ Перенесите стойку управления в положение В.
- 4) Поместите шину на платформу и опустите шпindel (удостоверьтесь, что струбцина находится в верхней точке обода, на 12 часов).
Наклоните шину влево (верхний край внутреннего борта шины окажется за струбциной внутри обода).
 - 5) Поднимите обод с шиной от платформы и поверните шпindel примерно на 15-20 см против часовой стрелки. Шина будет висеть на струбцине под углом к ободу.
▶ Перенесите стойку управления в положение С.
 - 6) Поместите отжимной диск против борта шины и поворачивайте шпindel, пока струбцина не окажется в нижней точке (на 6 часов).
 - 7) Отодвиньте отжимной диск от колеса.
 - 8) Удалите струбцину и переставьте её на 6 часов вне наружного борта шины (см. рис. N).



- 9) Поверните шпindel по часовой стрелке на 90°, чтобы привести струбцину в 9 часов.
- 10) Продвиньте диск вперед до 1-2 см за край обода. Поворачивайте шпindel, по часовой стрелке, проверяя через 90° поворота, что второй борт хорошо входит в обод
- 11) Когда борт полностью установлен, удалите монтажный инструмент, переведите его в нерабочее положение и удалите струбцину.
- 12) Поместите платформу под колесом, опускайте шпindel, пока колесо не ляжет на платформу.

► Перенесите стойку управления в положение **B**.

- 13) Закройте зажимной патрон полностью. Поддержите колесо, чтобы не упало.



Эта операция может быть чрезвычайно опасной. Делайте это вручную, только если Вы уверены, что можете удержать колесо уравновешенным. Для больших и тяжелых шин должен использоваться адекватный грузоподъемный механизм.

- 14) Отодвиньте платформу, чтобы удалить колесо из патрона.

- 15) Снимите колесо.

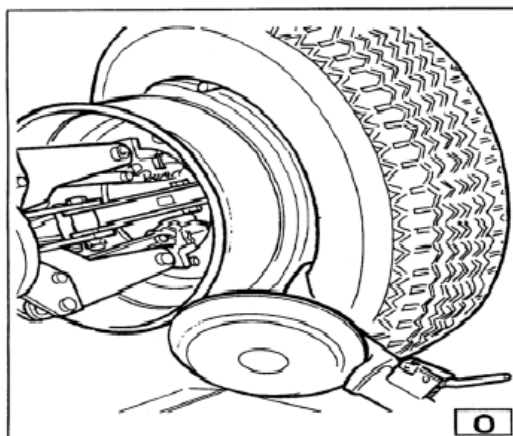
NB: Если шина позволяет, операция, описанная выше, может быть ускорена одновременной установкой бортов:

- Следуйте пунктам 1,2,3,4,5, описанным выше, далее заправьте за струбцину сразу оба борта шины.
- Поднимите обод с подвешенной шиной, прижмите диск к борту поверните колесо против часовой стрелки на 15-20 см (струбцину на 10 часов).
- Следуйте пунктам 10,11,12,13,14,15, описанным выше

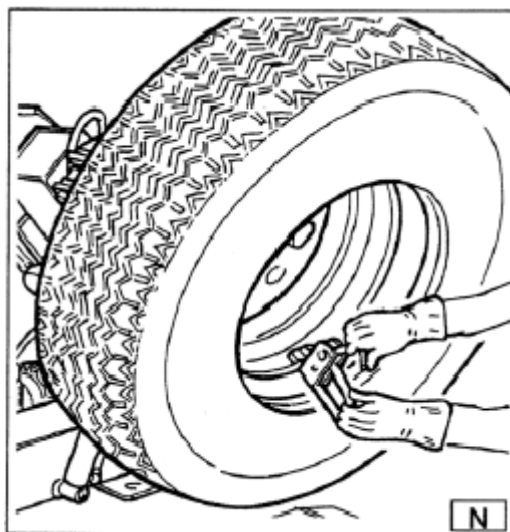
МОНТАЖ ШИНЫ КРЮКОМ

- 1) Следуйте пунктам 1,2,3,4,5 РАЗДЕЛА «Монтаж шины диском».
- 2) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внутреннему борту шины.

- 3) Установите крюк по направлению к борту шины (нажав на рычаг (13, Рис.1), и повернув инструмент на 180°, до автоматического защелкивания).
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **D**.
- 4) Выставьте крюк в линию с внешним краем обода, и отодвиньте его от обода приблизительно на 5 см (см. рис. O).



- ▶ Перенесите стойку управления в положение **C**.
- 5) Продвиньте крюк внутрь колеса. Вращайте шпиндель по часовой стрелке, пока струбцина не переместится вниз (6 часов). Первый борт шины будет на обode.
- 6) Удалите струбцину.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **D**.
- 7) Удалите инструмент из шины.
- 8) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внешнему борту шины.
- 9) Поверните монтажную головку на 180°.
- 10) Поставьте струбцину внизу (6, час) вне второго борта (см. рис. N).



- ▶ Перенесите стойку управления в положение **C**.
- 11) Поверните шпиндель по часовой стрелке приблизительно на 90° (струбцина в 9 часов).

- 12) Выставьте инструмент в линию с внешним краем обода, и отведите его от края обода приблизительно на 5 мм. Начните поворачивать шпиндель по часовой стрелке и контролируйте, после приблизительно 90° вращения, что второй борт хорошо заходит в центр. Продолжайте вращение, пока струбцина не окажется внизу (6 часов). Второй борт будет теперь установлен на ободу.
- 13) Следуйте за шагами, описанными в пунктах 11,12,13,14,15 предыдущего раздела для того, чтобы опустить и снять колесо со станка.

РАЗБОРТИРОВАНИЕ ШИН С КАМЕРОЙ



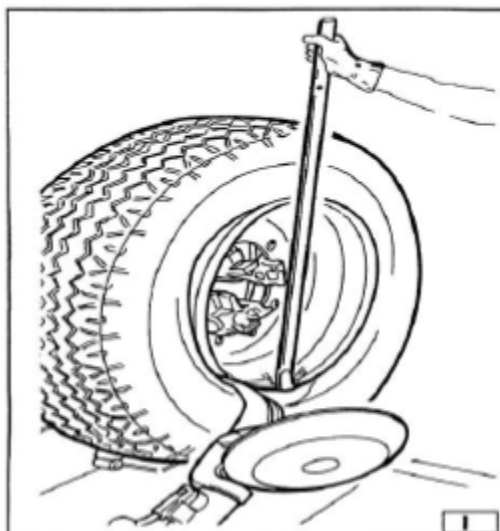
Выпустите воздух из шины, вдвиньте трубку клапана накачивания камеры внутрь обода, чтобы она не мешала при разбортировании шины.

- ▶ Следуйте шагам, описанным ранее для разбортирования бескамерных шин.

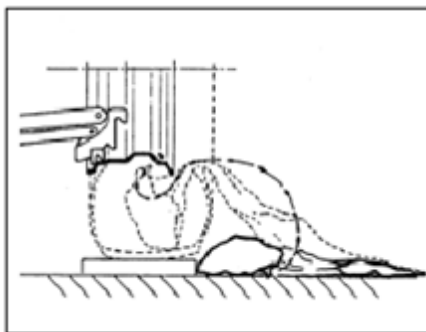
Однако, остановите движение диска, как только борт ослабится, чтобы избежать повреждения трубки накачивания камеры.

ДЕМОНТИРОВАНИЕ ШИН С КАМЕРОЙ

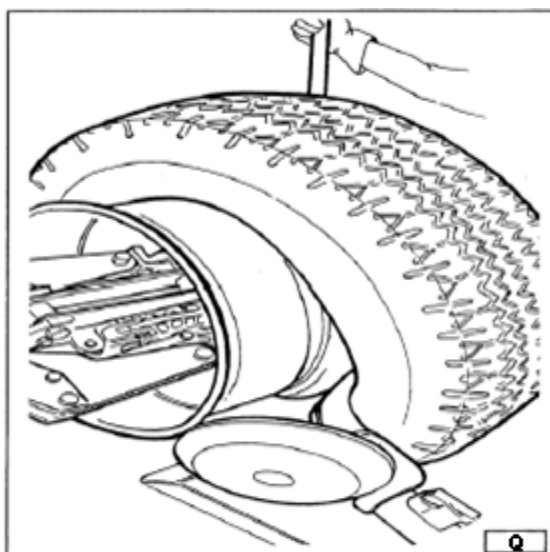
- ▶ Перенесите стойку управления в положение С.
- 1) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внешнему борту колеса. Вставьте крюк под борт шины в этом положении.
 - 2) Вращайте колесо и в то же самое время перемещайте крюк вперед между ободом и бортом, пока борт не встанет на крюк.
 - 3) Поднимите обод на 4-5 см от крюка, чтобы борт не соскальзывал с крюка..
 - 4) Перемещайте крюк к внешней стороне, пока борт не окажется за внешним краем обода.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение В.
- 5) Вставьте монтировку (см. рис. I) между ободом и бортом шины справа от крюка.



- 6) Нажимайте на монтировку (рычаг) и опустите колесо, чтобы вывести край обода приблизительно на 5 мм от крюка.
- 7) Вращайте колесо, против часовой стрелки удерживая монтировку, пока борт полностью не выйдет за обод.
- 8) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Опустите балку шпинделя, пока шина не прижмется к платформе. Переместите платформу немного к внешней стороне, шина откроется и создаст достаточно места, чтобы удалить камеру.



- 9) Удалите камеру, и поднимите колесо с платформы (поддержите шину на обод).
- Перенесите стойку управления в положение **D**.
- 10) Переместите монтажную консоль к внутреннему борту шины, поверните крюк на 180° и опустите монтажную консоль в рабочее положение. Вставьте крюк между ободом и бортом (лучше делать это с вращающимся колесом).
- 11) Поднимите обод, приблизительно на 4-5 см от крюка, удостоверяясь, что крюк не цепляется за обод.
- Перенесите стойку управления в положение **B**.
- 12) Переместите крюк так, чтобы он вышел примерно на 3 см за обод.
- 13) Вставьте монтировку между ободом и бортом шины справа от крюка (см. рис. Q).



- 14) Нажимайте на монтировку (рычаг) и опустите колесо, чтобы вывести край обода приблизительно на 5 мм от крюка. Вращайте

колесо, против часовой стрелки удерживая монтировку, пока шина полностью не отделится от обода



Когда шина отделится от обода, шина упадет.

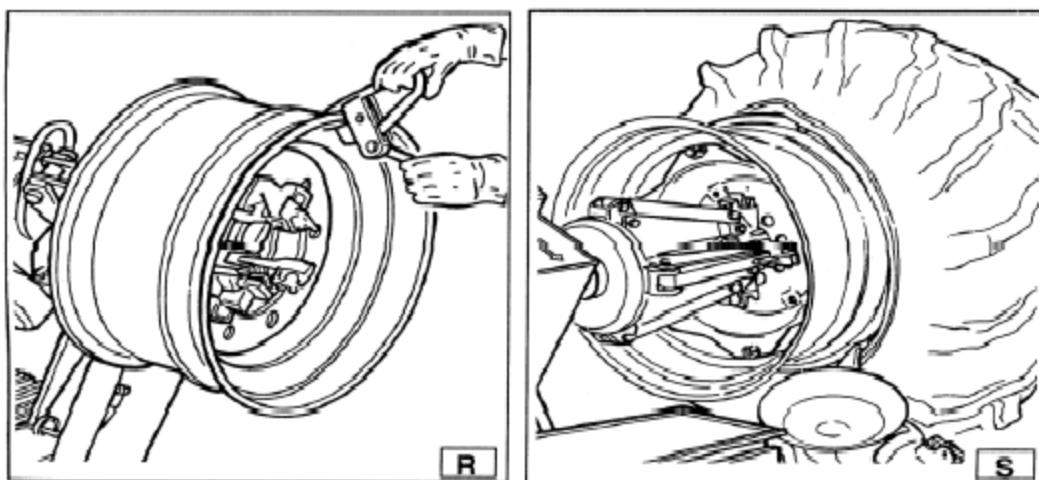
Удостоверьтесь, что в рабочей зоне нет посторонних.

МОНТАЖ ШИНС КАМЕРОЙ

- 1) Если обод был удален из зажимного устройства, поместите его в зажимное устройство как описано в разделе «ФИКСАЦИЯ ОБОДА».
- 2) Смажьте борта, края шины и обод смазкой, рекомендованной изготовителем шины.
- 3) Закрепите струбцину на внешнем крае обода в верхней его точке. (см. рис. R).



Удостоверьтесь, что струбцина надежно закреплена на обode.

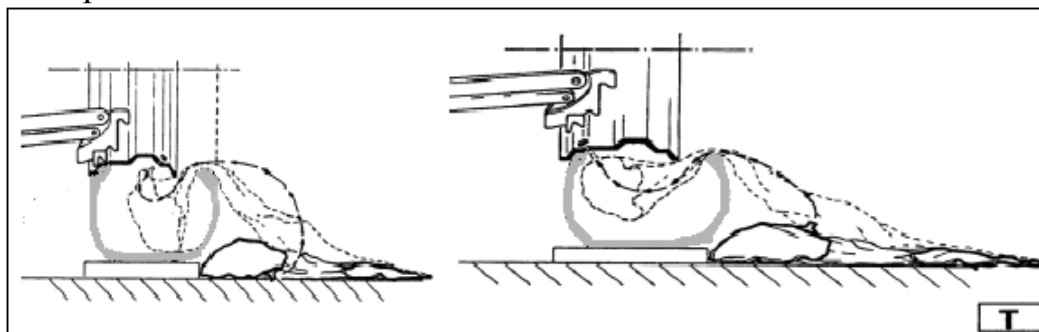


- ▶ Перенесите стойку управления в положение **B**.
- 4) Поместите шину на платформу и опустите шпindel (удостоверьтесь, что струбцина находится в верхней точке обода на 12 часов), подвесьте внутренний борт на струбцине.
 - 5) Поднимите обод с шиной к и поверните против часовой стрелки приблизительно на 15-20 см. Шина будет висеть на струбцине под углом к ободу.
 - 6) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внутреннему борту шины и заблокируйте в этом положении.
 - 7) Поверните крюк в сторону шины, используя рычаг (14, Рис.1).
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **D**.
 - 8) Установите крюк у внешнего края обода в 5 мм от него (см. рис. S).
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **C**.
 - 9) Проверьте визуально положение крюка и при необходимости поправьте его.

Поворачивайте шпиндель **по часовой стрелке**, пока струбцина не окажется внизу (6 часов). Первый борт будет на ободу. Установите борт в правильное положение относительно обода.

Удалите струбцину.

- ▶ Перенесите стойку управления в положение **D**.
 - 10) Удалите инструмент из шины.
 - 11) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внешнему борту шины.
 - 12) Поверните крюк в сторону шины, используя рычаг (14, Рис.1).
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **B**.
 - 13) Поверните шпиндель, пока отверстие клапана накачки не окажется внизу (6 часов).
 - 14) Переместите платформу под колесо и опустите шпиндель, пока шина не прижмется к платформе. Переместите платформу немного к внешней стороне, шина откроется и таким образом будет достаточно места, чтобы вставить камеру.
- NB: Отверстие клапана может быть асимметричным по отношению к центру обода. В этом случае вставьте камеру как показано на Рис. T.**
- Вставьте клапан через отверстие в ободу и зафиксируйте его стопорным кольцом.



- 15) Заправьте камеру внутрь шины в углубление обода (это легче сделать, поворачивая шпиндель по часовой стрелке).
- 16) Поверните шпиндель, пока клапан не встанет вниз (6 часов).
- 17) Надуйте немного камеру (пока не расправится) чтобы не зажать её, устанавливая второй борт.
- 18) Установите удлинение на трубку удалите стопорное кольцо. Цель этой операции состоит в том, чтобы клапан не был зажат и оторван во время установки второго борта.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **C**.
- 19) Установите монтажную консоль в рабочее положение
- 20) Выдвиньте монтажный диск параллельно внешнему краю обода приблизительно в 5 мм от него.
- 21) Нажмите диском на борт шины внутри колеса. Поворачивайте шпиндель, пока шина полностью не установится на ободу.
- 22) Установите монтажную консоль в нерабочее положение.
- 23) Поместите платформу непосредственно под колесом и опустите

шпиндель до опоры колесом на платформу.

- 24) Когда колесо оперто на платформу, проверьте, что клапан нормально «сидит» в отверстии обода. Если это не так, поворачивайте немного шпиндель, чтобы приспособить положение. Снимите удлинение с клапана, зафиксируйте клапан стопорным кольцом
- 25) Закройте зажимное устройство полностью. Поддержите колесо, чтобы предотвратить его падение.
- 26) Переместите платформу, чтобы вывести колесо от шпинделя.
- 27) Удалите колесо.

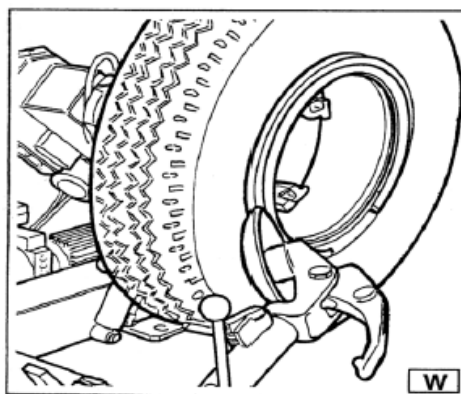


Эта операция может быть чрезвычайно опасной. Делайте это вручную, только если Вы уверены, что Вы можете держать колесо уравновешенным. Для больших и тяжелых шин должен использоваться адекватный грузоподъемный механизм.

РАЗБОРТИРОВАНИЕ И ДЕМОНТИРОВАНИЕ КОЛЕС С КОЛЬЦАМИ

3-Х СЕГМЕНТНЫЕ КОЛЕСА С КОЛЬЦАМИ

- 1) Зажмите колесо на шпинделе как описано ранее и проверьте, что оно спущено.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
- 2) Переведите монтажную консоль в рабочее положение.
- 3) Поместите монтажный диск как на рисунке (см. Рис. W.)



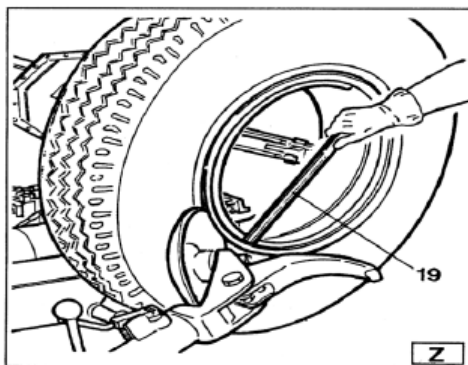
- 4) Поворачивайте шпиндель и в то же время продвигайте диск понемногу внутрь обода, пока первый борт полностью не освободится (Используйте смазку).



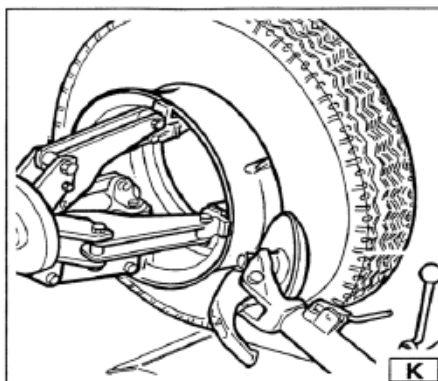
Если шина имеет камеру, работайте очень внимательно и остановите диск немедленно, как только борт будет освобожден, чтобы не повредить клапан и камеру.

- 5) Повторите эту процедуру, но на сей раз установите диск на кольцо (см. Рис. Z), пока замок кольца не освобожден.

Подденьте замок монтировкой (19 рис. Z) и, удерживая его, подведите монтажный диск под замок в зазор между кольцом и ободом. Удалите замок с помощью диска, вращая колесо против часовой стрелки.



- 6) Удалите кольцо.
- 7) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите её к внутреннему борту шины.
- 8) Разверните монтажный диск t на 180° до фиксации. Опустите монтажную консоль в рабочее положение. Вставьте ниппель внутрь обода. Не повредите.
- 9) Поворачивайте шпиндель и в то же время продвигайте монтажный диск против шины, пока второй борт не буде освобожден (**Используйте смазку**). Продолжайте, продвигать диск пока приблизительно половина шины не сойдет с обода (см. **рис. К**).



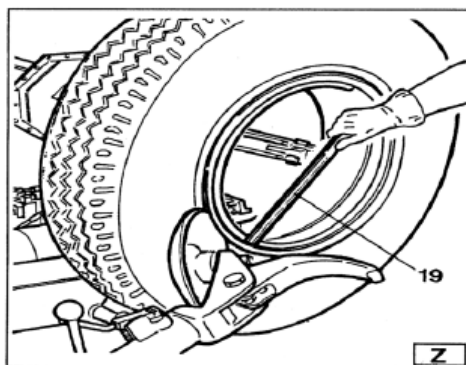
- 10) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
- 11) Переместите платформу непосредственно под колесо.
- 12) Опустите шпиндель, пока колесо не прижмется к платформе.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
- 13) Переместите платформу к внешней стороне, пока шина полностью не сойдет с обода. Осторожно с клапаном камеры.

5-И СЕГМЕНТНЫЕ КОЛЕСА С КОЛЬЦАМИ

- 1) Зажмите колесо на шпиндель как описано, ранее проверьте, что оно спущено.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **С**.
- 2) Опустите монтажную консоль в рабочее положение.
- 3) Используя джойстик, поместите колесо так, чтобы монтажный диск находился против внешнего края обода на кольцо.
- 4) Поворачивайте шпиндель и в то же время продвигайте монтажный

диск, пока кольцо не отделится. Не упустите кольцевое уплотнение.

- 5) Повторите эту операцию, но на сей раз переместите диск под замок кольца (см. рис. Z). Замок может быть удален монтировкой или с помощью диска.



- 6) Удалите кольцо.
- 7) Отодвиньте инструмент назад от края обода. Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Переместите монтажную консоль к внутреннему борту шины.
- 8) Разверните инструмент на 180° до автоматической фиксации в этом положении. Опустите монтажную консоль в рабочее положение.
- Перенесите стойку управления в положение **D**.
- 9) Поворачивайте шпиндель и в то же время нажимайте диском против шины на кольцо между ободом и бортом шины. Двигайте диск в шину, пока борт не отделится от обода и переместится во внешний край обода. **(Используйте смазку)**.
- 10) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
- Перенесите стойку управления в положение **B**.
- 11) Переместите платформу непосредственно под колесо.
- 12) Опустите шпиндель, пока колесо не прижмется к платформе.
- 13) Перемещайте платформу к внешней стороне, пока шина вместе с кольцом не выйдет полностью из обода.
- 14) Удалите обод из шпинделя.
- 15) Поместите шину с оставшимся кольцом в шпиндель.
- 16) Зажмите кольцо на шпиндель как описано в разделе «ФИКСАЦИЯ ОБОДА».



Шина притерта, но не «приварена» к кольцу. Любое напряжение на этом этапе при зажиме может заставить её отделиться и упасть.

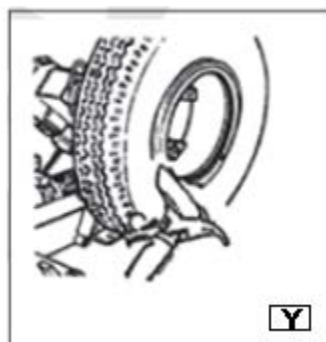
- Перенесите стойку управления в положение **D**.
- 17) Переместите монтажную консоль к внутреннему борту шины, опустите её в рабочее положение.
- 18) Поместите диск так, чтобы он давил на борт шины мимо кольца.
- 19) Вращайте шпиндель и продвигайте диск, пока шина не отделится полностью от кольца.



**Когда шина отделится от кольца, шина упадет.
Удостоверьтесь, что в рабочей зоне нет посторонних.**

МОНТАЖ 3-Х СЕГМЕНТНЫХ КОЛЕС С КОЛЬЦАМИ

- 1) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
Если обод был снят с шпинделя, установите его в зажимном устройстве, как описано в разделе «Фиксация обода».
Если шина с камерой, поверните обод отверстием для клапана накачивания вниз (6 часов).
 - 2) Смажьте борта шины и обод специальной смазкой. Рекомендованной изготовителем шины.
▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
 - 3) Поместите шину на платформу.
Если шина с камерой, клапан накачивания должен находиться в нижней точке шины (6 часов).
 - 4) Сориентируйте шпиндель по центру шины.
 - 5) Передвигайте платформу с шиной, пока шина не войдет на обод.
Если шина с камерой, двигайте платформу с шиной к ободу, пока примерно половина шины еще не одета на обод. Осторожно с клапаном накачивания.
 - 6) Переместите монтажную консоль к внешнему борту шины, сориентируйте монтажный диск в сторону шины, и опустите монтажную консоль в рабочее положение.
- NB:** Если шина не вставлена полностью на обод, перемещайте её с помощью диска при вращении шпинделя, пока она полностью не оденется на обод.
- 7) Поместите кольцо на обод и затем установите замок кольца с помощью диска (см. рис. Y):



- 8) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
Закройте зажимное устройство, поддерживая колесо, чтобы оно не упало.



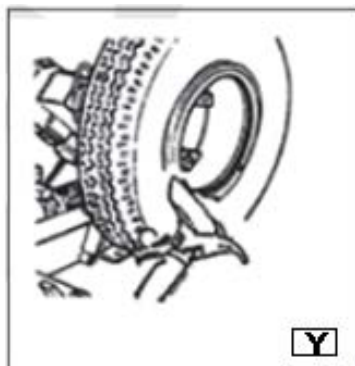
**Эта операция может быть чрезвычайно опасной.
Делайте это вручную, только если Вы уверены, что Вы можете держать колесо уравновешенным.
Для больших и тяжелых шин должен использоваться адекватный грузоподъемный механизм.**

- 9) Переместите платформу, чтобы снять колесо с шпинделя.

10) Удалите колесо.

МОНТАЖ 5-И СЕГМЕНТНЫХ КОЛЕС С КОЛЬЦАМИ

- 1) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение.
Если обод был снят с шпинделя, установите его в зажимном устройстве, с уже установленным кольцом внутреннего борта с замком, как описано в разделе «Фиксация обода».
 - 2) Смажьте борта шины и обод специальной смазкой. Рекомендованной изготовителем шины.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **В**.
 - 3) Поместите шину на платформу.
Если шина с камерой, клапан накачивания должен находиться в нижней точке шины (6 часов).
 - 4) Сориентируйте шпиндель по центру шины.
 - 5) Передвигайте платформу с шиной, пока шина не войдет на обод..
 - 6) Поместите кольцо внешнего борта на обод.
- NB:** Если на ободе и кольце есть разрезы для зажимных приспособлений, удостоверьтесь, что они выстроены в линию друг с другом.
- ▶ Перенесите стойку управления в положение **С**.
- 7) Переместите монтажную консоль к внешнему борту шины, сориентируйте монтажный диск в сторону шины, и опустите монтажную консоль в рабочее положение.
- NB:** Если кольцо вставлено не достаточно глубоко на ободе продвигайте его диском на обод при вращающемся шпинделе, пока не откроется место установки кольцевого уплотнения.
- 8) Смажьте кольцевое уплотнение и установите его.
 - ▶ Перенесите стойку управления в положение **С**.
 - 9) Поместите кольцо на обод и затем установите замок кольца с помощью диска (см. рис. Y):



- 9) Переведите монтажную консоль в нерабочее положение. Закройте зажимное устройство, поддерживая колесо, чтобы оно не упало.



Эта операция может быть чрезвычайно опасной. Делайте это вручную, только если Вы уверены, что Вы можете держать колесо уравновешенным.

Для больших и тяжелых шин должен использоваться адекватный грузоподъемный механизм.

- 10) Переместите платформу, чтобы снять колесо с шпинделя.
- 11) Удалите колесо.



Не накачивайте шину колеса, установленного на шпинделе. Накачивание шины опасно и должно выполняться только вне шпинделя помещая в защитной клетки.

3.6. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ



Действия, описанные в этом разделе должны выполняться только квалифицированным персоналом.



Любое техническое обслуживание должно выполняться на полностью обесточенном оборудовании. Станок должен быть отключен от электросети.

| Неисправность | Возможная причина | Устранение неисправности |
|---|--------------------------------------|--------------------------|
| Стенд не включается главным выключателем, Сигнальная лампа питания не горит | Неправильное подключение. | Вызвать электрика. |
| | В электрической сети нет напряжения. | |
| | Дефект выключателя. | |
| | Сработал автомат защиты сети. | |
| Сигнальная лампа питания горит, но двигатель гидронасоса не работает | Сработала тепловая защита двигателя. | Дать остыть двигателю |
| Если при устранении вышеперечисленных причин станок все-таки не работает должным образом, не используйте его и вызовите сервисных специалистов. | | |

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Любое техническое обслуживание должно выполняться на полностью обесточенном оборудовании. Стенд должен быть отключен от электросети.

- все подшипники подлежат смазке один раз в неделю;
- механизмы безопасности, блоки скольжения и все подвижные части подлежат смазке один раз в месяц;
- гидравлическое масло заменяется один раз в год. Уровень масла в баке должен быть выше 104 единиц шкалы указателя уровня масла.



Периодическое обслуживание стенда требует минимальных затрат времени и инвентаря, но обязано выполняться по достижении определенной наработки в часах или через определенный период -

что наступит быстрее.



Если при работе станда Вы услышите повышенный шум, или обнаружите какие-то предпосылки аварийной ситуации, **НЕМЕДЛЕННО ПРЕКРАТИТЕ РАБОТУ**, осмотрите его и приведите в надлежащее состояние для дальнейшей работы.

Ежедневный осмотр (после 8 часов работы).



Ежедневный осмотр очень важен для предотвращения возможности отказа оборудования, повреждения оборудования или причинения ущерба здоровью людей и даже смерти.

- ▶ Проверка работы органов управления станда.
- ▶ Проверка герметичности гидравлических соединений и шлангов.
- ▶ Проверка состояния электропроводки и электрических соединений.
- ▶ Проверка стопорных колец в шарнирных соединениях.
- ▶ Проверка выключателей.
- ▶ Очистка оборудования от грязи, смазки или других коррозионных материалов.
- ▶ Чистите внешние поверхности тканью с моющим средством.
Не применяйте для очистки моечные машины высокого давления.
- ▶ Проверка на отсутствие трещин в фундаменте.

Еженедельное обслуживание (после 40 часов работы)

- ▶ Проверка момента затяжки анкерных болтов - 20кгм.
Не применяйте ударный гайковерт.
- ▶ Проверка отсутствия трещин вблизи анкерных болтов.
- ▶ Проверка и протяжка резьбовых соединений.
- ▶ Проверка свободного движения каретки и шпинделя.
- ▶ Проверка уровня масла в редукторе при полностью опущенной балке шпинделя и монтажной консоли.

Ежемесячное обслуживание

- ▶ Смазка пар трения через шприц-масленки.
- ▶ Очистка и смазка всех трущихся поверхностей консистентной смазкой: зажимное устройство; направляющая и салазки каретки; узлы фиксации монтажной консоли.
- ▶ Проверка штоков гидроцилиндров на отсутствие задиров (штоки должны быть выдвинуты).
- ▶ Проверка уровня гидравлической жидкости – при необходимости долейте (при доливе масла штоки гидроцилиндров подъема шпинделя и передвижения каретки должны быть задвинуты в

цилиндры).

Ежеквартальное обслуживание

- ▶ Продуйте сжатым воздухом элементы стойки управления.
- ▶ Убедитесь в отсутствии дребезга зажимного устройства и перегрева элементов управления.
- ▶ Очистка от пыли и грязи корпусов электродвигателей.
- ▶ Проверка целостности вентиляторов охлаждения электродвигателей.
- ▶ Проверка потеков масла на штоках гидроцилиндров и на гидропроводах (шланги, фитинги).
- ▶ Проверка давления срабатывания предохранительного клапана гидросистемы (по манометру)

Ежегодное обслуживание

- ▶ Замена гидравлического масла. Если оборудование работает в тяжелых условиях (пыль, повышенная температура, ...), срок замены масла может быть уменьшен.



Замена масла производится:

Сливается отработанное масло и затем заливается свежее гидравлическое масло . Nuto H46 или подобное.

На редукторе и масляном баке имеются сливные пробки.

Работы, подлежащие выполнению только обученным сервисным персоналом.



Замена гидравлических шлангов.



Замена или восстановление гидравлических цилиндров.



Замена или восстановление насосной станции.



Проверка штока цилиндра на предмет деформации.



Самая частая причина отказа гидравлических систем - грязь в системе. При замене компонентов гидравлической системы обращать особое внимание на их чистоту и чистоту соединений

5. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ



ВСЕ РАБОТЫ ПО РАСПАКОВКЕ, И ХРАНЕНИЮ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ОБУЧЕННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

В зависимости от запроса клиента стенд поставляют в 3-х вариантах

упаковки:

- 1- на поддоне в деревянной обрешетке;
- 2-на поддоне без обрешетки;
- 3-без упаковки.

Во всех случаях машина защищена пластмассовым покрытием.

В первом и втором случае машина должна перемещаться вилочным погрузчиком.

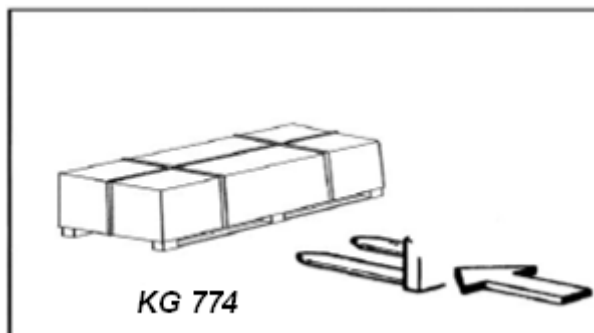


Рис. 14. Перемещение оборудования.

По прибытии товара необходимо проверить комплектность поставки по сопроводительным документам и целостность упаковки. При обнаружении отсутствующих частей, возможных дефектов или повреждений, нужно проверить поврежденные картонные коробки согласно упаковочному листу. О поврежденных или отсутствующих частях немедленно ПИСЬМЕННО информировать отправителя.

ХРАНЕНИЕ:

-Оборудование должно храниться в складском помещении, если хранится на улице, должно быть защищено от влаги.

-Температура хранения: -5°C - $+55^{\circ}\text{C}$.

Если предполагается длительное (3 – 4 месяца и более) хранение станда, выполните следующие рекомендации:

- 1) закройте зажимное устройство;
- 2) опустите вниз балку шпинделя;
- 3) опустите монтажную консоль;
- 4) отсоедините станок от электросети;
- 5) смажьте все металлические части, не защищенные лакокрасочным покрытием;
- 6) слейте гидравлическое масло из емкостей станка;
- 7) оберните станок пластиковой пленкой для защиты от пыли.

При вводе в действие станда после длительного простоя:

- залейте гидравлическое масло;
- нажмите отверткой оси в середине всех клапанов гидравлического пакета (после долгого периода простоя они могут «залипнуть»);
- восстановите электроподключения станка.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ:

К потребителю оборудование доставляется транспортными средствами или

судами.

-Для транспортировки использовать крытые автомобили или контейнеры.

-При транспортировке комплект оборудования должен быть увязан (опалечен) во избежание разукомплектования.

6. ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ И АКСЕССУАРОВ

Заказы на запчасти оборудования АЕ&Т принимаются электронным письмом по адресу help@aet-auto.ru . Обратитесь по указанному адресу электронной почты для получения детального чертежа, списка запасных деталей, а также для уточнения артикула и наименования запасной части.

7. ОСОБЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

УТИЛИЗАЦИЯ ОТРАБОТАННОГО МАСЛА

Отработанное масло, слитое из гидравлической системы, является продуктом, загрязняющим окружающую среду, и должно быть утилизировано в соответствии с законодательством той страны, в которой установлено оборудование.

УТИЛИЗАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Срок эксплуатации стенда 5 лет. Если стенд поврежден так, что его больше нельзя использовать, утилизируйте его. При разборке стенда следуйте инструкции по безопасности, соблюдая все меры предосторожности. К разборке оборудования допускаются только уполномоченные специалисты, как и при сборке. Для предотвращения загрязнения окружающей среды все отходы, образующиеся при утилизации изделий и их частей, подлежат обязательному сбору с последующей утилизацией в установленном порядке и в соответствии с действующими требованиями и нормами отраслевой нормативной документации, в том числе в соответствии с СанПиНом 2.1.7.1322-03 «Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления». Если это необходимо для налогового учета, операции по утилизации должна быть отражена в бухгалтерских документах в соответствии с законодательством той страны, в которой установлено оборудование

8. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня продажи товара, В течение гарантийного срока, в случае обнаружения неисправностей, вызванных заводскими дефектами, покупатель имеет право на бесплатный ремонт. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи, заверенной печатью организации-продавца, срок гарантии исчисляется со дня выпуска

изделия. Все претензии по качеству будут рассмотрены только после получения Акта Рекламации, После получения акта рекламации сервисный центр в течение 3 рабочих дней выдает Акт Проверки Качества,

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ

-На изделия с механическими повреждениями, следами химического и термического воздействия, а также любыми воздействиями, происшедшими вследствие действия сторонних обстоятельств, не вызванных заводскими дефектами.

-На изделия, работоспособность, которых нарушена вследствие неправильной установки или несоблюдения требований технической документации.

-На изделия, вскрытые потребителем или необученным персоналом.

-На расходные материалы, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы (клапана, плунжера, прокладки, уплотнения, сальники, манжеты и т.п.)

МЕСТО ПРОВЕДЕНИЯ ГАРАНТИЙНОГО РЕМОНТА

Адреса уполномоченных сервисных центров ООО "Атланта": Адрес сервисных центров, уполномоченных ООО «Атланта» на проведение гарантийных ремонтов оборудования торговой марки АЕ&Т, Вы можете посмотреть по ссылке: <http://aet-auto.ru/ru/service.html>

Образец Акта Рекламации вы можете получить по ссылке: <http://aet-auto.ru/ru/service.html>

Оперативную информацию, связанную с рекламациями на оборудование торговой марки АЕ&Т, Вы можете получить по телефону горячей линии: **8-800-333-94-97**

Гарантийный ремонт производится в уполномоченном сервисном центре или на месте установки (для оборудования, требующего монтажа, при наличии акта о техническом освидетельствовании или об установке).

Покупатель - юридическое лицо - самостоятельно доставляет оборудование в сервисный центр в соответствии с инструкциями изготовителя о транспортировке и упаковке. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации. Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания.

Гарантийный ремонт оборудования осуществляется в течение 21 рабочего дня с момента получения акта экспертизы и при наличии запасных частей на складе. В случае признания ремонта гарантийным пересылка запчастей в другой город (в пределах РФ) осуществляется за счет поставщика только транспортной компанией по выбору поставщика.

СРОКИ ПРИЕМА РЕКЛАМАЦИЙ

Рекламация по количеству принимается в течение 10 дней с даты получения товара клиентом или его представителем. Для региональных клиентов к этому сроку прибавляется срок доставки товара транспортной компанией.

Рекламация по качеству на изделия с заводским дефектом принимается в течение всего гарантийного срока, указанного в инструкции.

Рекламация на изделия с механическим повреждением принимается в течение месяца с даты получения товара клиентом или его представителем.

Товар на экспертизу должен быть представлен в неповрежденной заводской упаковке. Это исключит вероятность, что товар был поврежден при транспортировке или на складе покупателя.

С условиями гарантии ознакомлен:

Дата _____ Подпись _____

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

| | |
|---|--------------------------------------|
| 验收证书 | |
| Свидетельство о приемке | |
| Товар соответствует заявленным техническим параметрам. | |
| 该产品符合规定的技术参数 | |
| | |
| Серийный номер | |
| 序列号 | |
| Артикул | |
| 产品型号 | |
| Дата проверки | |
| 检验日期 | |
| Отдел контроля качества | Место печати 盖章 |
| 质检部 | |

Гарантийный талон

Наименование изделия: ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТЕНД
ДЛЯ ГРУЗОВОГО ТРАНСПОРТА

Модель MT-296 Серийный номер изделия _____

Торгующая
организация _____

Дата покупки _____

Срок гарантии ДВЕНАДЦАТЬ месяцев со дня продажи.

М.П