

Содержание

1	О компании.....	2
2	Меры предосторожности	3
2.1	Использование оборудования.....	3
3	Общие указания	5
3.1	Назначение	5
3.2	Особенности станка.....	5
4	Технические характеристики.....	6
4.1	Внешний вид изделия.....	7
5	Знаки безопасности.....	8
5.1	Описание.....	8
5.2	Расположение знаков безопасности.....	9
6	Основные элементы.....	10
6.1	Приборы управления	11
6.2	Набор принадлежностей	12
6.2.1	Вспомогательное устройство монтажной руки	12
6.2.2	Удерживающее кольцо.....	12
6.3	Комплект поставки	13
7	Установка и регулировка	15
7.1	Распаковка	15
7.2	Расположение.....	15
7.3	Установка	16
7.3.1	Установка задней консоли	16
7.3.2	Установка пружины на вертикальный стержень	18
7.3.3	Установка станка	18
7.3.4	Пневматическое соединение.....	19
7.3.5	Электрическое соединение	19
7.3.6	Эксплуатационная проверка	20
8	Неисправности и причины их устранения.....	21
9	Операции и использование	22
9.1	Элементы	22
9.2	Демонтаж колеса.....	22
9.3	Монтаж колеса	28
9.4	Накачка шин.....	30
10	Перемещение и транспортировка.....	32
11	Обслуживание	33
12	Хранение и утилизация	35
12.1	Хранение.....	35
12.2	Утилизация.....	35
13	Гарантии изготовителя.....	36
13.1	Условия гарантийного обслуживания	37
14	Сведения о рекламациях	40
15	Список запасных частей.....	41
16	Принципиальные схемы станка.....	44
16.1	Части стойки.....	44
16.1	Части поворотной консоли	45
16.2	Части приводного механизма и двигателя	46
16.3	Части корпуса.....	47
16.4	Части отжимного цилиндра и отжимного рычага	48
16.5	Части дополнительного оборудования (вспомогательная рука).....	49
16.6	Приложение 1.....	50
16.6.1	Электрическая схема	50
16.6.2	Схема прохождения воздуха.....	52

1 О компании

Поздравляем вас! Вы сделали правильный выбор.

Оборудование марки KronVuz будет служить вам долгие годы и принести удовольствие от работы с данным станком.

Компания **KronVuz** была основана в **2002** году в Чешской столице городе Прага и успела завоевать популярность по всему миру.

Оборудование производства компании KronVuz – это европейское качество по доступным ценам. Главным девизом компании является слоган "**Мы опередили время!**" Это словосочетание отражает в себе высокое качество производимого оборудования, которое достигается благодаря новейшим технологиям в сфере обработки металла. А так же, использованием современных, высоких технологий при разработке электротехнической части устройств.

Качество чешской изготавливаемой продукции не уступает другим известным Европейским производителям. На сегодняшний день в линейке автосервисного оборудования KronVuz представлено: оборудование для проведения шиномонтажных и балансировочных работ для колес легковых и грузовых автомобилей. Автоматические и полуавтоматические шиномонтажные станки и балансировочные стенды.

Теперь, продажи автосервисного оборудования торговой марки KronVuz осуществляются и на территории России.

Мы гарантируем, что совершая покупку в офисе нашей компании, Вы получаете высокое качество, надёжность, стабильную производительность за адекватную цену.

Помимо основного завода расположенного в Чешской столице, г. Прага, компания KronVuz имеет ряд других предприятий, занимающихся сборкой и изготовлением оборудования данной торговой марки.

Поэтому место сборки конкретного станка уточняйте у Вашего ближайшего официального дилера.

2 Меры предосторожности

Внимание!!!

Данное руководство является неотъемлемой частью изделия. Внимательно читайте инструкцию. Сохраняйте руководство для последующего использования при обслуживании станка. Этот станок может быть использован только для определенных целей, указанных в руководстве. Никогда не используйте его не по назначению. Изготовитель не несет ответственности за ущерб, причиненный в результате неправильного использования устройства.

2.1 Использование оборудования

На оборудовании может работать только квалифицированный персонал, имеющий специальную подготовку. Модификация любых узлов и механизмов или использование устройства для других целей без согласия производителя или несоблюдения инструкции, может привести к причинению ущерба устройству.

Оборудование должно быть установлено на твердом грунте.

Задняя стенка должна быть расположена не менее чем в 50 см от стены, для обеспечения хорошей вентиляции. Следует оставлять по бокам достаточно места для удобной работы.

Не ставьте оборудование в местах с повышенной температурой или влажностью или рядом с системой отопления, водопроводом, увлажнителем воздуха или дымоходом.

Не устанавливайте оборудование около окна с солнечным светом. Защищайте устройство шторой или щитом, при необходимости.

При использовании оборудования избегайте попадания на него, пыли, спирта, аммиака, растворителя.

При работе станка не допускайте к нему посторонних.

Используйте соответствующий инструмент, средства индивидуальной защиты, очки, наушники и ботинки.

Обратите особое внимание на знаки указанные на корпусе устройства.

Не трогайте и не приближайтесь к движущимся частям станка во время работы. Не отключайте предохранитель и следите, чтобы он всегда находился в рабочем состоянии.

Используйте литиевые смазки только в безопасных целях.

Перед перемещением шиномонтажного станка, обратитесь за помощью к рабочему персоналу.

3 Общие указания

3.1 Назначение

Устройство предназначено для демонтажа, монтажа и накачки шин легковых автомобилей. Станок имеет простое управление и высокую надежность, и незаменим в автомобильных сервисах и шиномонтажных мастерских.

Место сборки конкретного станка уточняйте у ближайшего официального дилера.

3.2 Особенности станка

- Станок применяется для различных целей: **демонтажа, монтажа и накачки шин.**
- Оборудование изготовлено из прочной высококачественной стали специальной формы.
- Дополнительная пластиковая насадка для монтажной головки изготовлена из специального износостойкого пластика, который не повреждает шину и обод диска.
- Два зажимных цилиндра установленных на оборудовании, обеспечивают точное выравнивание по центру стола и плотное прижатие диска.
- Станок имеет удобное расположение педалей управления.
- Благодаря большому расстоянию между зажимными кулачками, станок удобно использовать при работе с большими шинами.
- На данном устройстве обеспечивается легкий доступ к корпусу шинного лубрикатора и его рычага.

4 Технические характеристики

Наименование параметра	Единицы измерения
Максимальный дисковый диаметр при наружной фиксации колеса, дюймы	10-18
Максимальный дисковый диаметр при внутренней фиксации колеса, дюймы	12-22
Максимальный колесный диаметр, дюймы (мм.)	38 (960)
Максимальная колесная ширина, дюймы (мм.)	13 (330)
Мощность, кВт.	1,1
Напряжение, В/Гц.	220/50
Частота вращения поворотного стола, об/мин.	6-7
Уровень шума, дБ.	< 75
Габаритные размеры упаковки, мм.	970x750x870
Масса станка, кг.	178
Масса станка вместе с упаковкой, кг.	191
Рабочая температура, °С	от - 40 до + 45
Влажность воздуха, %	30-95

4.1 Внешний вид изделия



Рисунок 1. Внешний вид изделия

5 Знаки безопасности

5.1 Описание

	<p>Для предотвращения несчастных случаев, убедитесь что во время работы вы не сможете случайно коснуться движущихся элементов станка.</p>
	<p>Следует соблюдать осторожность при отделении шины от обода. Движение отжимного рычага очень быстрое. Держите части тела подальше от рабочей зоны.</p>
	<p>Давление сжатого воздуха не должно превышать 10 бар. При накачивании шин, пистолетом накачки давление не должно превышать 3,5 бар.</p>
	<p>Высокое напряжение!!! Опасно!!!</p>

5.2 Расположение знаков безопасности

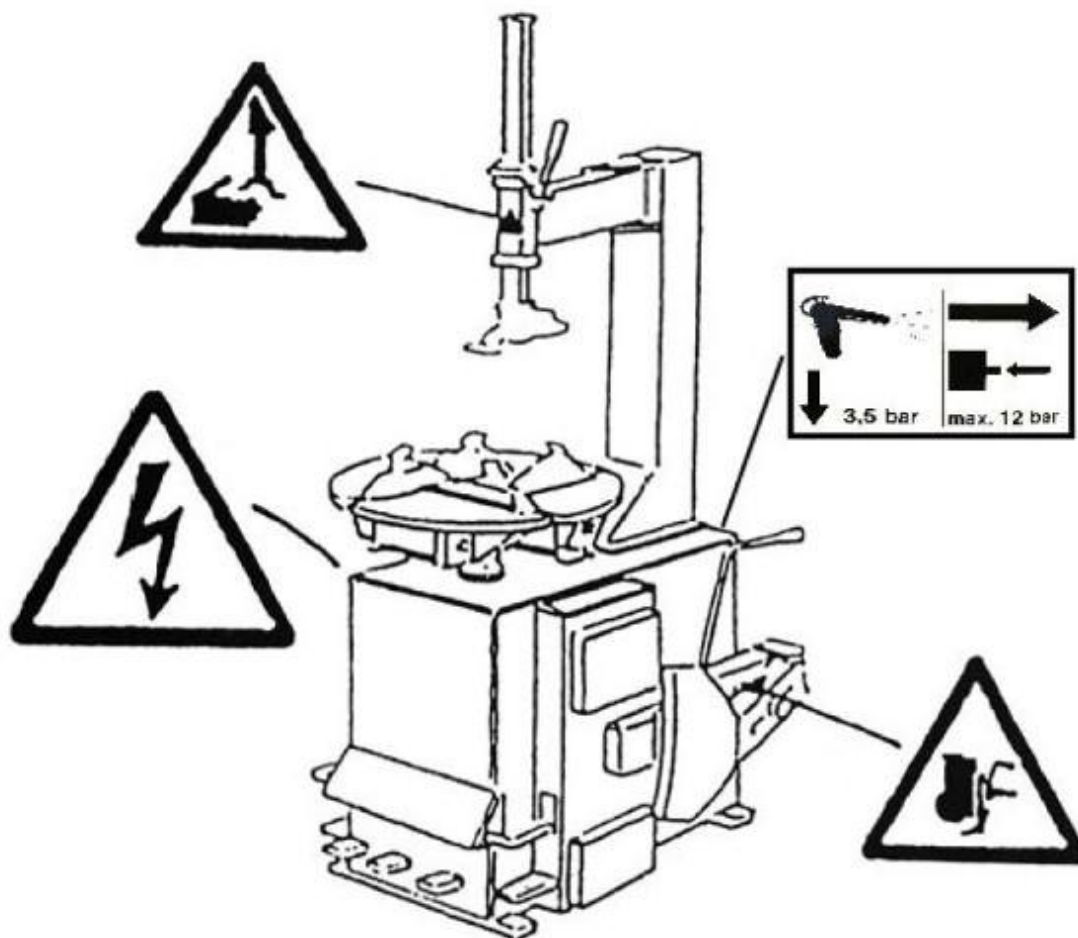


Рисунок 2. Расположение знаков безопасности

Пожалуйста, замените/восстановите знак безопасности, если он потерялся или пришел в негодность. Если на устройстве отсутствует хотя бы один знак безопасности, то использование станка запрещено.

Все знаки безопасности должны быть в пределах видимости оператора.

6 Основные элементы

Основные части управления шиномонтажного станка показаны на Рисунке 3

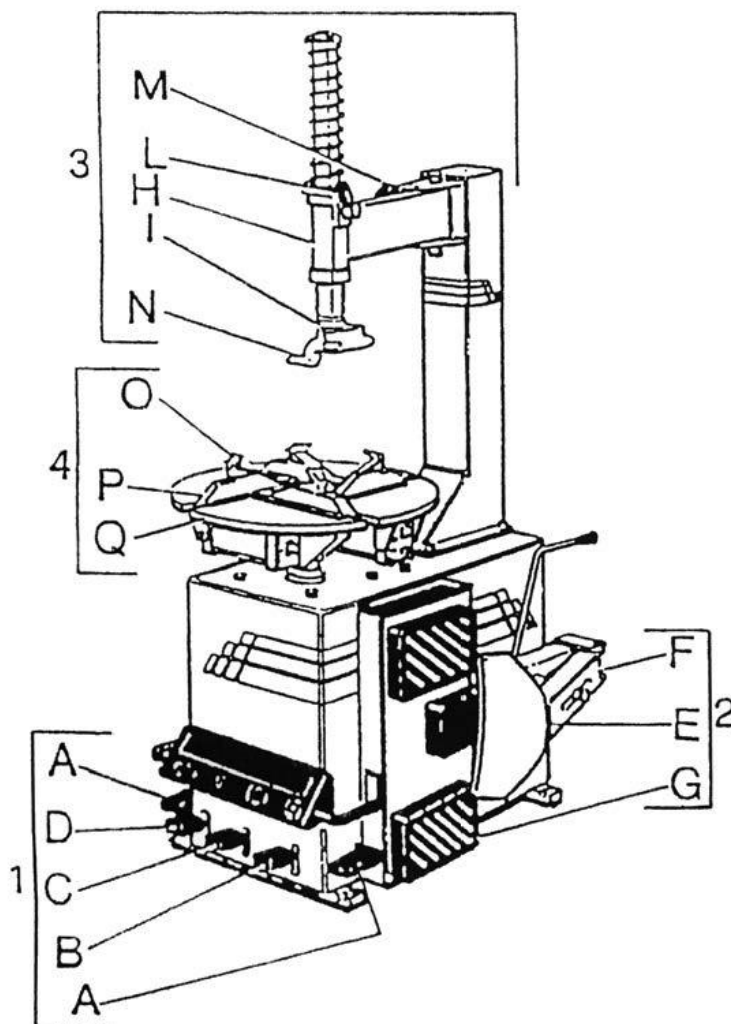


Рисунок 3. Основные элементы управления

1. **Педали управления:** А - Педаль вращения, В - Педаль отжима, С - Педаль открытия, D - Педаль закрытия.

2. **Отжимное устройство:** Е - Лопатка отрыва, F - Отжимной рычаг, G - Защитный резиновый демпфер.

3. **Задняя консоль:** Н - Поворотный кронштейн, I - Монтажная головка, L - Стопорный рычаг, М - Кронштейн горизонтальной регулировки

4. **Монтажная консоль:** О - Фиксирующие клинья, Р - Фиксирующие ползунки, Q – Самоцентрирующаяся пластина.

6.1 Приборы управления

Педали управления шиномонтажным станком:

Педали управления шиномонтажным станком включают в себя: Педаль управления вращения поворотной консоли **1-А** (вращение осуществляется по и против часовой стрелки), расположены с обеих сторон станка. Педаль управления отжимом **1-В**, для активации отжимного рычага **2-Ф**. Педаль управления открытия **1-С** зажимных кулачков **4-Р**. Педаль управления закрытия **1-Д** зажимных кулачков **4-Р**.

Отжимное устройство:

Отжимное устройство представляет собой механизм для отрыва шинной кромки от борта диска и состоит из: отжимного рычага **2-Ф** который приводится в движение пневматическим цилиндром двойного действия, лопатки для отрыва шинной кромки **2-Е**, защитного резинового демпфера **2-Г**, который предназначен для предотвращения повреждения корпуса устройства.

Задняя консоль:

Задняя консоль состоит из зафиксированной задней стойки, которая может быть отклонена назад и на ней установлены необходимые устройства для монтажа/демонтажа шины с обода диска. Задняя консоль состоит из: поворотного кронштейна **3-Н** для позиционирования монтажной головки, кронштейн **3-М** для горизонтальной регулировки положения монтажной руки, стопорного рычага **3-Л** для регулировки вертикального положения монтажной руки, монтажной головки **3-И** для установки/снятия шины с обода диска при помощи монтажной лопатки и подъемного рычага, подвижной монтажной лопатки **3-Н**, вставляемой во внутрь монтажной головки, что позволяет избежать повреждения обода диска и шины.

Монтажная консоль: Монтажная консоль это устройство для фиксации и вращения диска. Консоль приводится в движение двумя пневматическими

цилиндрами и состоит из: четырех зажимных кулачков (клинья **4-О** и ползунки **4-Р**) для внутренней и внешней фиксации обода диска, самоцентрирующейся пластины **4-Q** для вращения диска в обоих направлениях без его разблокировки.

6.2 Набор принадлежностей

6.2.1 Вспомогательное устройство монтажной руки

Это устройство необходимо для подъема шинной кромки во время установки монтажной лопатки на этапе демонтажа шины (смотрите рисунок 4 и инструкцию по демонтажу).

Этот рычаг также позволяет направлять в нужное положение борт шины во время монтажа колеса. Когда рычаг не используется, он хранится в специальном отсеке на корпусе станка.

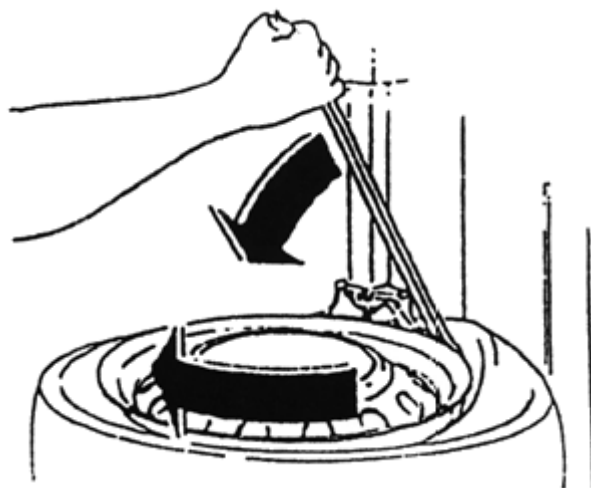


Рисунок 4. Демонтаж шины на шиномонтажном станке

6.2.2 Удерживающее кольцо

Данное удерживающее кольцо применяется для фиксации емкости со смазкой, применяемой при монтаже шины. Когда емкость не используется, она фиксируется удерживающим кольцом, как показано на рисунке 5.

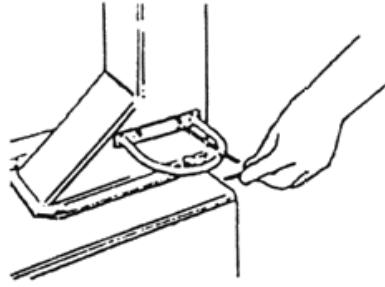


Рисунок 5. Удерживающее кольцо для емкости со смазкой

Внимание!!! Коробка, содержащая принадлежности и аксессуары, поставляемые в комплекте с устройством, помещается в общую упаковку станка.

6.3 Комплект поставки

В состав комплекта шиномонтажного станка входит:

1. БЛОК ФИЛЬТРАЦИИ FR + L (смотрите рисунок 6). Это устройство состоит из фильтра для удаления возможных загрязнений/примесей и высокой влажности из поступающего воздуха. Редуктор воздушного давления, для поддержания оптимального рабочего давления воздуха в системе. Масленка для распыления масла в пневматической системе.



Рисунок 6. Устройство для удаления возможных загрязнений

2. ЗАЩИТНЫЕ НАКЛАДКИ ДЛЯ АЛЮМИНЕВЫХ ДИСКОВ (смотрите рисунок 7). Это специальные защитные накладки, предназначен-

ные для использования с алюминиевыми легкосплавными дисками: защитные накладки на зажимные кулачки и монтажную лопатку.



Рисунок 7. Защитные накладки для алюминиевых дисков

3. Пистолет накачки (смотрите рисунок 8) При необходимости, устройство может быть оснащено пистолетом для накачки шин и манометром. Рекомендуемое рабочее давление составляет: 10 бар (1000 кПа). Пистолет накачки подвешивается на специальный крючок на задней консоли станка. Пневматический шланг питания поставляется в комплекте с соединительными фитингами для соединения пистолета накачки с пневматической линией.



Рисунок 8. Пистолет накачки и пневматический шланг

7 Установка и регулировка

7.1 Распаковка

Распакуйте станок в соответствии с инструкцией. Избавьтесь от упаковки и осмотрите устройство на наличие повреждений и потери аксессуаров. В случае возникновения сомнений по целостности оборудования, обратитесь в сервис или к продавцу.

Держите упаковочные материалы в недоступном для детей месте. Утилизируйте должным образом упаковочные материалы, чтобы не вызывать загрязнения природы. Снимите верхнюю часть упаковки, боковые стойки и нижний паллет, храните их в безопасном месте.

Внимание!!! На некоторых деталях нанесены специальные антикоррозионные масла, которые способны притягивать пыль, очистите их при необходимости.

7.2 Расположение

Место для установки устройства должно соответствовать требованиям безопасности, учтите габаритные размеры станка: **1740x950x830 мм**.

Устройство должно быть установлено в непосредственной близости от источника электропитания и пневмолинии. Установите станок на ровный бетонный пол или другое твердое основание. Можно закрепить станок при помощи 4-х анкерных болтов для избегания лишнего шума и вибрации. Оставьте достаточно места для эксплуатации и технического обслуживания станка. Не менее, чем по 1м с лицевых сторон и не менее 0,5м позади, чтобы различные выполняемые операции не были ограничены. (Смотрите рисунок 9).

Если станок расположен на улице, то должен использоваться защитный чехол. Никогда не пользуйтесь станком рядом с легко воспламеняющимся газом.

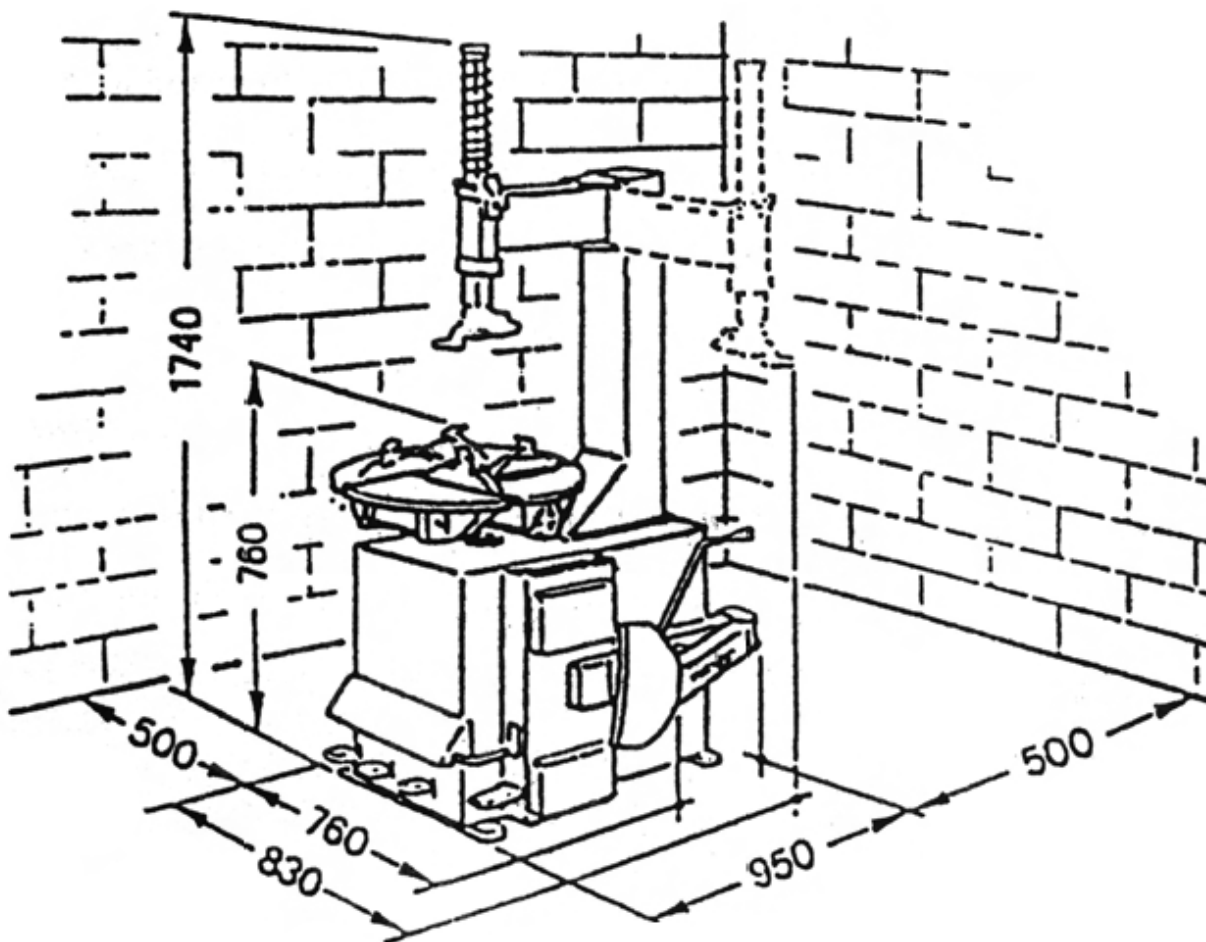


Рисунок 9. Схема расположения шиномонтажного станка

7.3 Установка

7.3.1 Установка задней консоли

Для установки используйте 1 м подъемной стропы с соответствующей подъемной нагрузкой (смотрите массу устройства).

Оберните стропу вокруг консоли и отодвиньте отжимную руку как показано на рисунке 10. Поднимите заднюю консоль при помощи подъемного устройства.

Расположите заднюю консоль на корпусе станка. Закрепите заднюю консоль к корпусу станка при помощи винтов в соответствующем положении, как указано на рисунке 11.

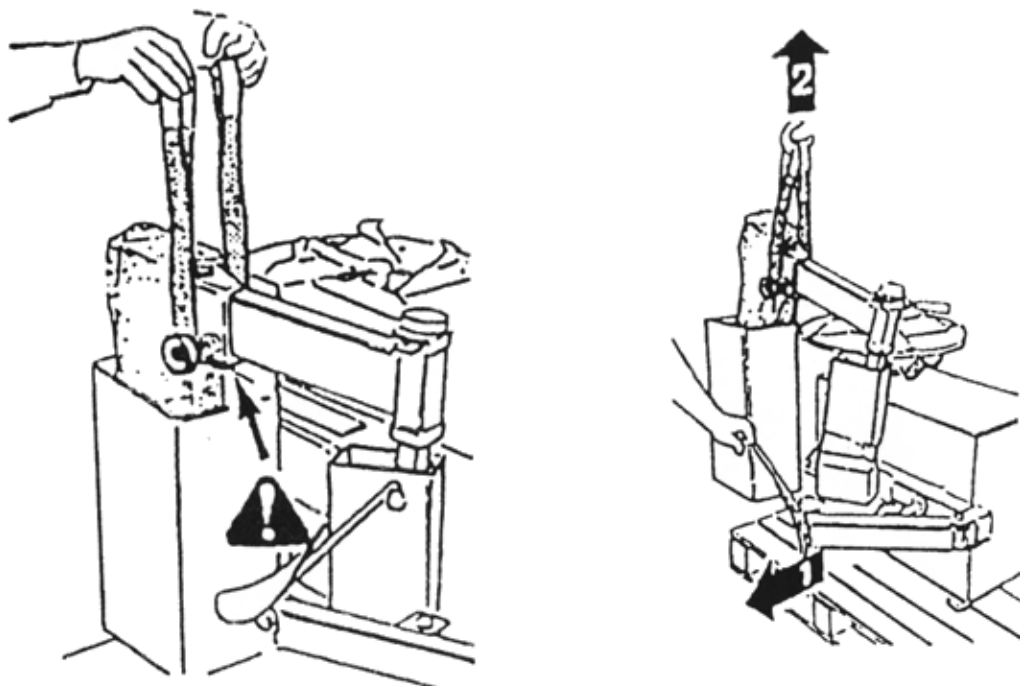


Рисунок 10. Установка задней консоли

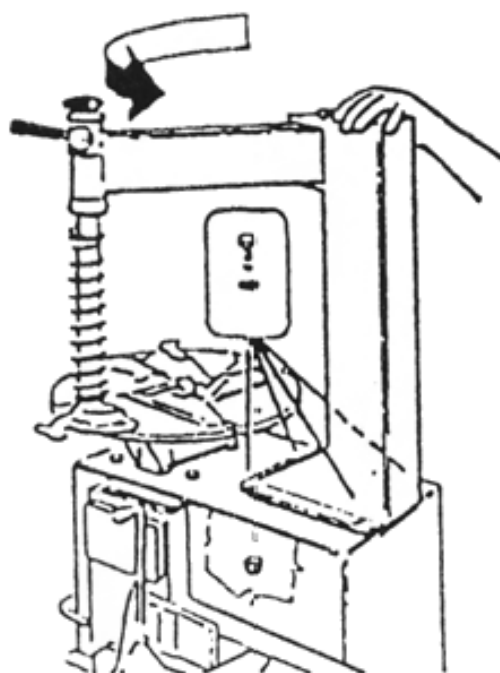


Рисунок 11. Монтаж задней консоли шиномонтажного станка

7.3.2 Установка пружины на вертикальный стержень

Поднимите опущенный вертикальный стержень на 10 см., и зафиксируйте его, как показано на рисунке 12. Снимите фиксатор пружины в верхней части стержня при помощи шестигранного ключа на 6 мм. (смотрите рисунок 12).

Внимание! Во время выкручивания фиксатора, придерживайте нижнюю часть стержня рукой (смотрите рисунок 12). Снимите стержень и уберите пружину, снова установите стержень в отверстие на кронштейне и зафиксируйте его в самом верху. Установите пружину на стержень сверху и закрутите фиксатор пружины при помощи шестигранного ключа на 6 мм (смотрите рисунок 12).

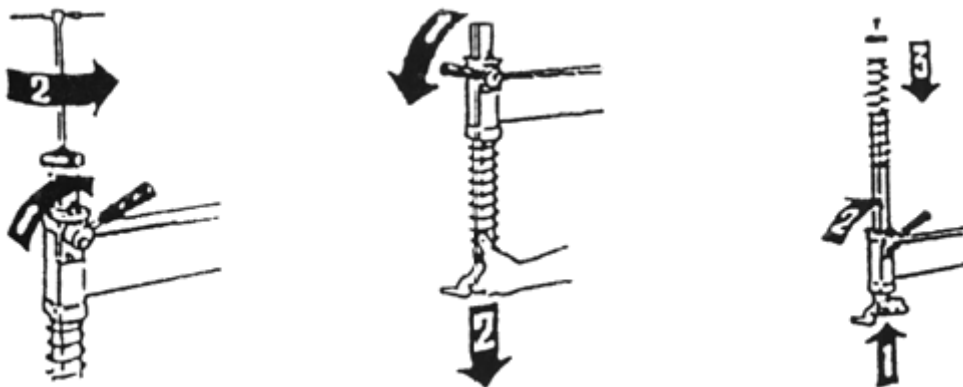


Рисунок 12. Установка пружины на вертикальный стержень

7.3.3 Установка станка

Открутите два болта, которые крепят станок к поддону (смотрите рисунок 13). Зафиксируйте станок подъемной стропой вокруг задней консоли: через поворотную консоль.

Внимание! Следите за тем, чтобы пневматические трубки подходящие к цилиндрам не пережимались, через заднюю консоль при помощи петли. Общую схему фиксации станка смотрите на рисунке 13.

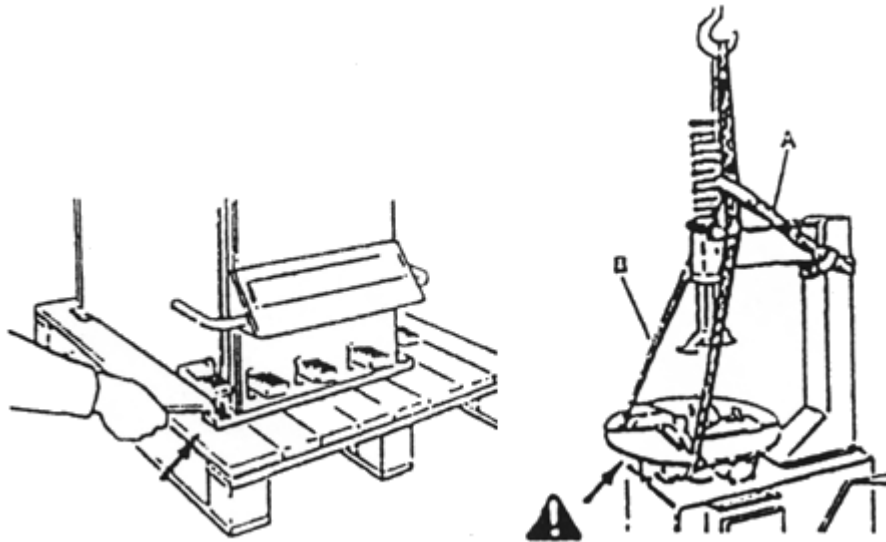


Рисунок 13. Установка станка

7.3.4 Пневматическое соединение

Подключите пистолет накачки к муфте, расположенной слева от воздушного фильтра (смотрите рисунок 14).

Подключите подачу сжатого воздуха к муфте, расположенной между смазочным и воздушным фильтром (смотрите рисунок 14).

7.3.5 Электрическое соединение

Все работы на электрической системе устройства, включая простые операции, должны быть выполнены только квалифицированным персоналом.

Убедитесь, что питающее электрическое напряжение является таким же, как указано на информационной пластине устройства (смотрите рисунок 14).

Убедитесь, что вилка и кабель питания станка соответствует европейским нормам. Вилка должна быть заземлена. Проверьте заземление. Подключение к сети нужно производить через автомат аварийного отключения, проводка для подключения должна иметь диаметр не менее 3 мм.

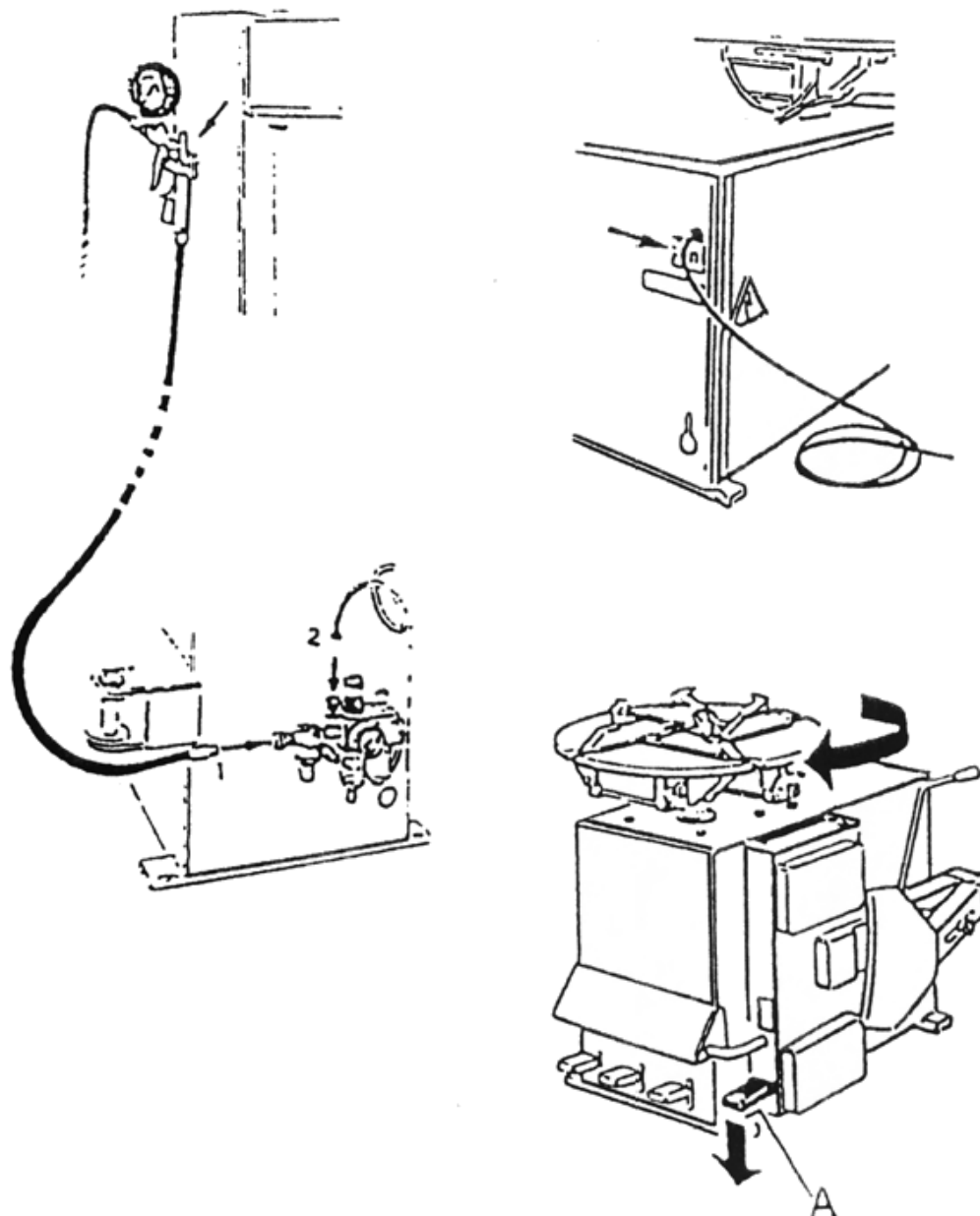


Рисунок 14. Пневматическое и электрическое соединение на станке

Внимание!!! Производитель не несет ответственности за несоблюдение правил приведенных выше в инструкции.

7.3.6 Эксплуатационная проверка

Для правильной работы устройства, проверьте, что когда нажата педаль управления вращением (рисунок 14 - А), монтажная поворотная консоль вращается в правильном направлении по часовой стрелке.

8 Неисправности и причины их устранения

Неисправность	Причина	Возможные решения
Монтажная консоль не вращается в любом направлении.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Разъем питания не подключен. 2. Не правильное подключение к электропитанию. 3. Нет электропитания. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте правильность подключения и соединения. 2.3. смотрите пункт подключения станка.
Нажатие на педаль управления вращения, заставляет монтажную консоль вращаться против часовой стрелки.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильная полярность 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Инвертируйте соединения в питающем соединении.
Зажимные кулачки работают с недостаточной мощностью.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильное питающее напряжение. 2. Ослаблен приводной ремень. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте соответствие между питающим напряжением и напряжением указанным на табличке станка. 2. Натяните приводной ремень сильнее.
Зажимные кулачки не правильно фиксируют обод диска.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Пневматическое питание не подключено к станку. 2. Недостаточное давление в пневматической системе. 3. Редуктор воздушного давления закрыт или неправильно отрегулирован. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подключите пневматическое питание к станку. 2. Установите правильное давление в воздушной системе. 3. Правильно отрегулируйте редуктор воздушного давления.
Отжимное устройство не развивает достаточного усилия для отрыва шинной кромки.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Пневматическое питание не подключено к станку. 2. Недостаточное давление в пневматической системе. 3. Редуктор воздушного давления закрыт или неправильно отрегулирован. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подключите пневматическое питание к станку. 2. Установите правильное давление в воздушной системе. 3. Правильно отрегулируйте редуктор воздушного давления.

Внимание!!! Другие неисправности носят сугубо технический характер и должны быть проверены и при необходимости исправлены только квалифицированным персоналом.

9 Операции и использование

Замечание: Не включайте оборудование, не завершив обучение у квалифицированного персонала. При эксплуатации станка используйте соответствующие средства индивидуальной защиты, такие как очки, наушники и рабочие ботинки.

Убедитесь что напряжение, источник сжатого воздуха и уровень масла находятся в соответствии с требованиями по эксплуатации.

9.1 Элементы

Во избежание повреждений при монтаже/демонтаже колес, особенно из легкого сплава, используйте специальную лопатку для шин. Для облегчения демонтажа и улучшения защиты шин, смажьте область между ободом и бортом шины, где шиномонтажная головка касается края диска, промышленной смазкой или раствором мыла.

Обратите особое внимание на направление вращения шины, отмечены стрелками на шине. Устанавливайте шины на диск соответствующего размера.

Проверьте шину и диск на наличие повреждений (износ, порезы, проколы, через мерное биение, эрозия и т.д.) перед тем как монтировать колесо.

Никогда не игнорируйте требования по монтажу/демонтажу специальных колес. При накачивании шины, убедитесь, что давление возрастает равномерно. Проверяйте поверхность шины и обода на наличие пропускания воздуха как можно чаще.

9.2 Демонтаж колеса

Подготовка: Спустите шину полностью. Удалите все посторонние вещи и грузики с краев диска (как показано на рисунке 15).

Замечание: Смажьте борт шины при помощи кисти смазкой или мыльным раствором. В противном случае борт шины будет прилипать к диску.

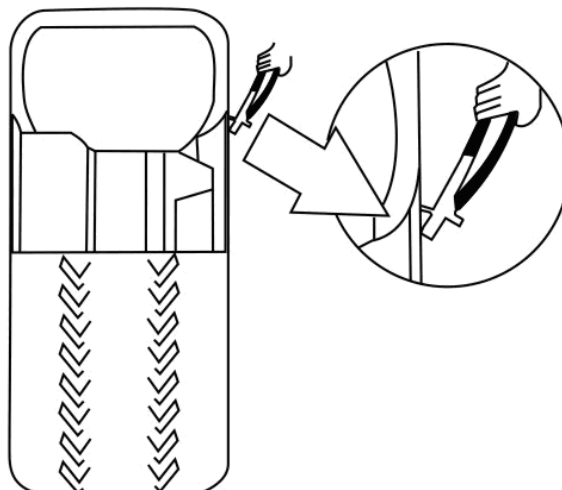


Рисунок 15. Удаление посторонних предметов

Поместите шину между резиновой прокладкой и отбортовщиком. (рисунок 16 [E]) в расстоянии 1 см от его края и обода диска. Нажмите педаль [B] (рисунок 16), чтобы отделить шину от обода диска.

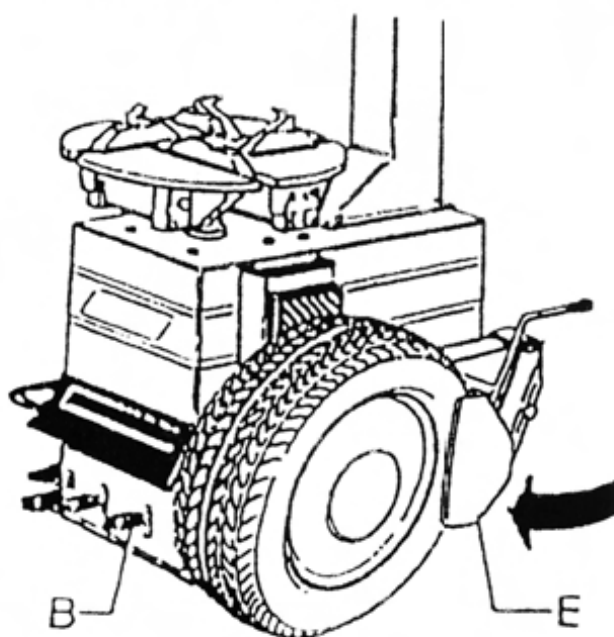


Рисунок 16. Отделение шины от обода колеса

Данная операция повторяется в различных точках шины, пока шинная кромка не будет полностью отделена. Повторите описанные выше шаги на другой части шины, для полного отделения шины от обода диска.

Внимание!!! При использовании отжимного рычага, всегда следите чтобы рука или другие части тела не находились между шиной и отжимной лопаткой.

Отпустите рычаг блокировки вертикального стержня [L] (рисунок 17), чтобы он мог перемещаться вертикально. Нажмите на педаль [C] для открытия зажимных кулачков [O], для дальнейшей фиксации внешнего обода колеса при внутренней фиксации, данная операция не выполняется.

Поместите колесо на поворотную консоль. Обод колеса должен симметрично войти в канавки, плотно расположиться на прижимных кулачках.

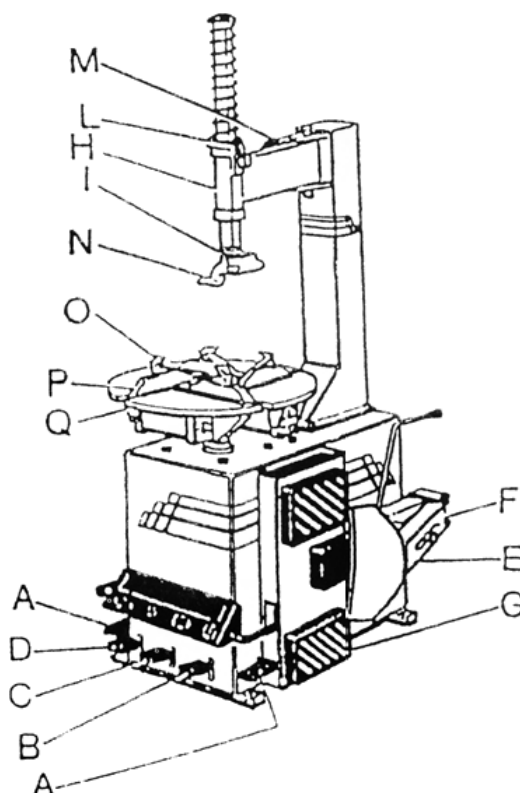


Рисунок 17. Условные обозначения шиномонтажного станка

Замечание!!! Различные типы зажимных кулачков могут быть выбраны в зависимости от различных типов дисков.

Для зажима шины сведите зажимные кулачки вместе, нажатием педали станка [D] (рисунок 17). В случае несоответствия зажимных кулачков, разведите кулачки наружу (2-3 см. от края обода) и поместите колесо на поворот-

ной консоли. Расположите обод близко к кулачкам и нажмите педаль [D] для зажима диска (рисунок 18).

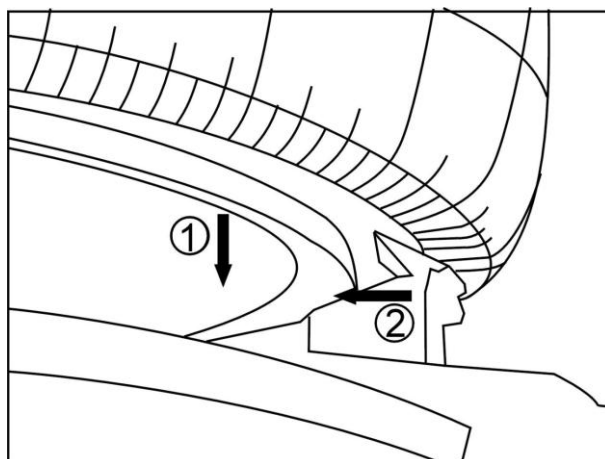


Рисунок 18. Зажим диска на шиномонтажном станке

Потяните за ручку [L] (рисунок 17) и установите монтажную руку вместе с монтажной головкой в удобное положение (как показано на рисунке 20).

Нажмите на рычаг [L] для фиксации монтажной руки, убедитесь что монтажная головка расположена на расстоянии 1-2 мм. от внешнего края обода, чтобы избежать повреждение монтажной головки и монтируемого диска.

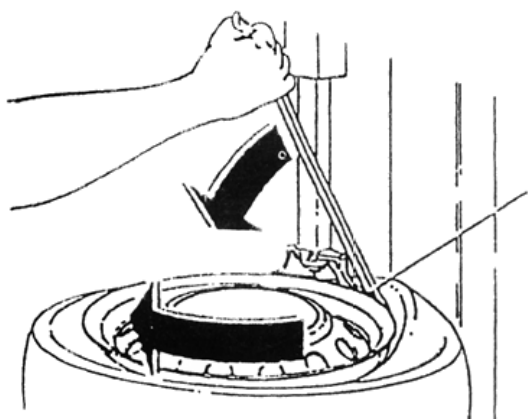


Рисунок 19.

Вставьте монтажный рычаг вблизи монтажной головки, нажмите на него и на колесо с противоположной стороны (рисунок 19), до опускания верхнего

края шины, пока другой верхний край шины не зафиксируется на шиномонтажной головке (рисунок 21).

Замечание!!! Чтобы избежать повреждения монтажным рычагом впускного клапана (ниппеля), держитесь от него на расстоянии 10 см. (как показано на рисунке 23).

Нажмите педаль [A] (рисунок 17), чтобы вращать монтажную консоль по часовой стрелке (рисунок 19, 22), пока не отойдут все края шины от диска.

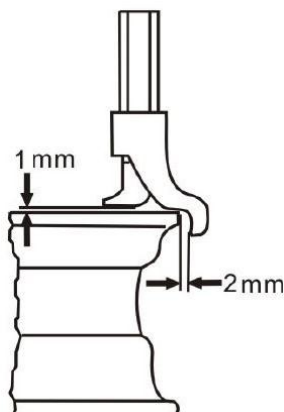


Рисунок 20.

Замечание!!! Для очень жестких низкопрофильных шин, края которых могут легко соскочить, перед поворотом консоли по часовой стрелке, можно повернуть немного консоль против часовой на 1-2 мм, зафиксировав монтажную головку внутри шины.

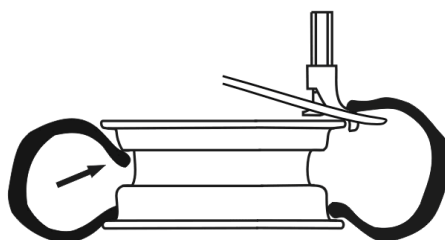


Рисунок 21.

Если процесс демонтажа прервался, то остановите вращение консоли, нажмите педаль [A] (рисунок 17), чтобы консоль вращалась против часовой стрелки.

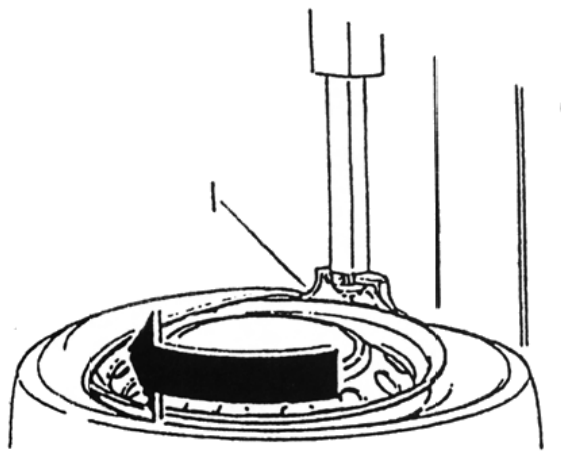


Рисунок 22.

Если есть ниппель в шине, удалите его. Приподнимите колесо, чтобы поддеть нижний край колеса, (смотрите рисунок 24). Нажмите педаль [A], чтобы отделить нижний край шины от диска. Освободите рычаг [L], чтобы поднять монтажную головку, снять колесо и завершить демонтаж.

Внимание!!! Держите руки и остальные части тела подальше от движущихся частей устройства. Никогда не носите ожерелье, браслеты и свободную одежду при работе со станком, так как это может быть опасно!

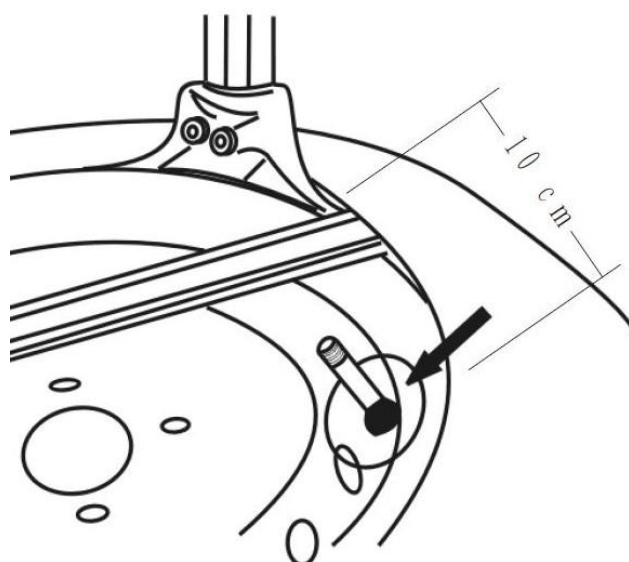


Рисунок 23.

9.3 Монтаж колеса

Замечание!!! Проверьте размер шины и диска, чтобы убедиться, что они совпадают друг с другом.

Зажмите обод плотно, также как и при демонтаже колеса. Используйте смазку, нанесите густой раствор мыла на шину и обод диска. Установите шиномонтажную головку на ободе, освободите рычаг [L], чтобы опустить монтажную головку обратно в рабочее положение.

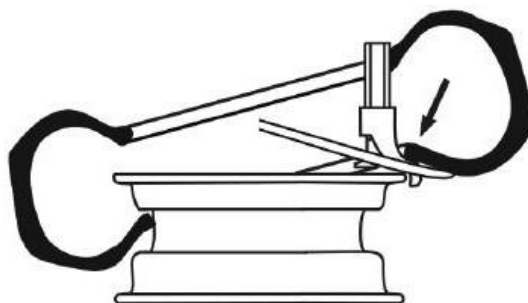


Рисунок 24.

Установите монтажную головку между шиной и диском, чтобы борт шины упирался в головку (смотрите рисунок 25).

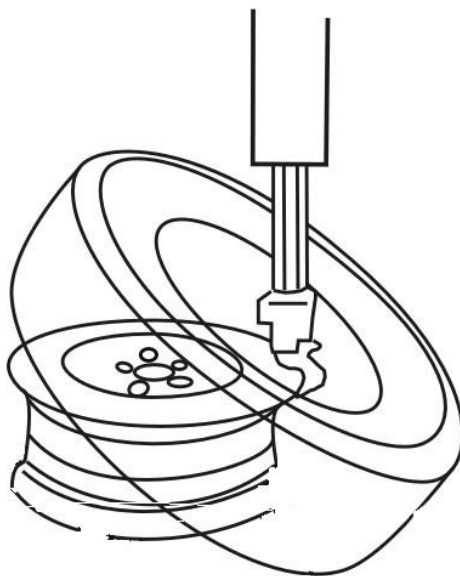


Рисунок 25.

После начала движения консоли, край шины должен располагаться под головкой или ободом диска, как показано на рисунке 26.

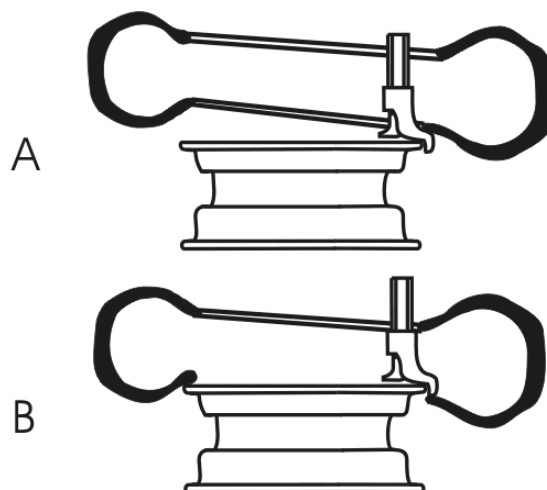


Рисунок 26.

Следите за правильным монтажом кромки шины, избегайте нахлеста и зажима кромки шины.

При этом нажимайте на центральную часть шины. Нажмите на педаль [A] (рисунок 17), чтобы вращалась консоль по часовой стрелке, в результате чего нижний борт шины попадет под паз обода полностью.

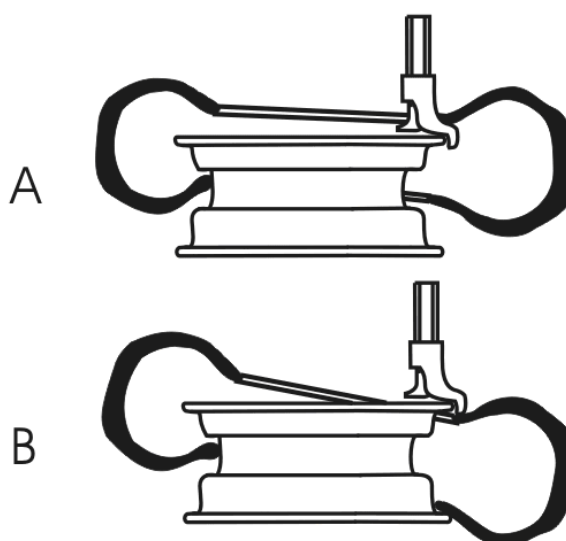


Рисунок 27.

Если на шине должна быть установлена камера, то аккуратно расположите её вокруг обода и избегайте её повреждения головкой. Держите её на нужном расстоянии на протяжении всего процесса монтажа.

Чтобы установить верхний борт шины, правильно расположите кромку шины на головке (рисунок 27 [A]), чтобы кромка могла сползти в паз (рисунок 27 [B]).

Надавливайте на противоположную часть шины как при демонтаже, для равномерного попадания верхней кромки шины в паз обода (смотрите рисунок 28).

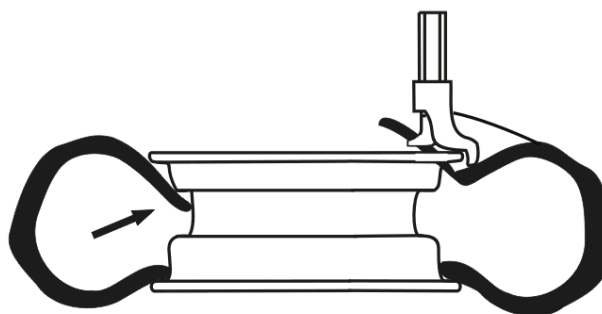


Рисунок 28.

Нажмите педаль [A] (рисунок 17) для вращения консоли, сохраняйте нажатие на шину. Как только останется 10-15 см, остановите вращение, чтобы избежать повреждение шины.

Проверьте шину на наличие повреждений. Нажмите снова на педаль [A], чтобы консоль вращалась против часовой стрелки. До тех пор, пока шина не станет на своё первоначальное положение.

Замечание!!! Нет необходимости каждый раз перемещать монтажную руку и стойку, если размер монтируемых / демонтируемых дисков одинаковый.

В процессе монтажа, держите голову и руки подальше от области между монтажной рукой и поворотным кронштейном, во избежание травм!

9.4 Накачка шин

Внимание!!! Процесс накачки может быть очень опасен. Примите все необходимые меры предосторожности при выполнении данной процедуры. Убедитесь в надежном соединении воздушного шланга, перед накачкой шины.

Процесс накачки шины изображен на рисунке 29. Данный станок оснащен манометром для контролирования накачиваемого давления.

Соедините пистолет накачки с ниппелем на колесе. Медленно нажмите на пистолет, во время накачки шины, чтобы убедиться в правильности показаний манометра.

Давление накачки не должно превышать 3,5 бара. Если давление накачки превысило допустимый предел, то нажмите кнопку на пистолете, чтобы сбросить давление до требуемого уровня.

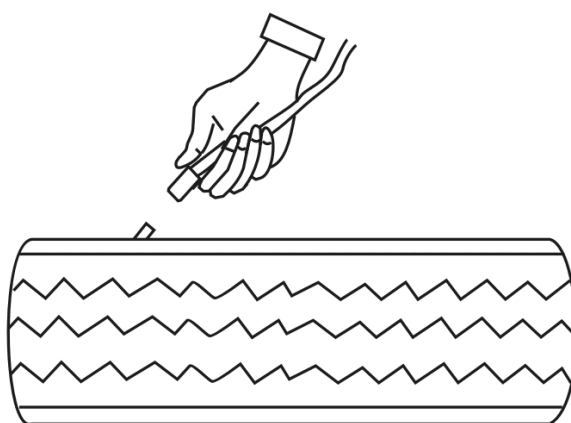


Рисунок 29.

Внимание!!! Внимательно соблюдайте все процедуры для обеспечения безопасности. В противном случае, не соблюдение может привести к серьезным травмам или даже смерти. Производитель не несет ответственности за несоблюдение мер безопасности.

Внимательно проверяйте размеры диска и шины, чтобы быть уверенным в их соответствии. Убедитесь, что шина не изношена и не имеет повреждений, прежде чем производить её накачку. Когда требуется высокое давление накачки, снимите шину с шиномонтажного станка и продолжите накачку в специальном защитном кожухе.

Будьте осторожны при накачке шины. Держите руки и тело подальше от накачиваемой шины. Оператор должен принять все необходимые меры, чтобы гарантировать безопасные условия при работе с шиномонтажным станком.

10 Перемещение и транспортировка

Всякий раз, когда требуется перемещение или транспортировка оборудования, Вы должны соблюдать необходимые меры предосторожности.

Для перемещения и подъема используйте следующую инструкцию: Зафиксируйте станок подъемной стропой вокруг задней консоли, через поворотную консоль.

Внимание!!! Следите за тем, чтобы пневматические трубки подходящие к цилиндрам не пережимались, через заднюю консоль при помощи петли. Общую схему фиксации станка смотрите на рисунке 31.

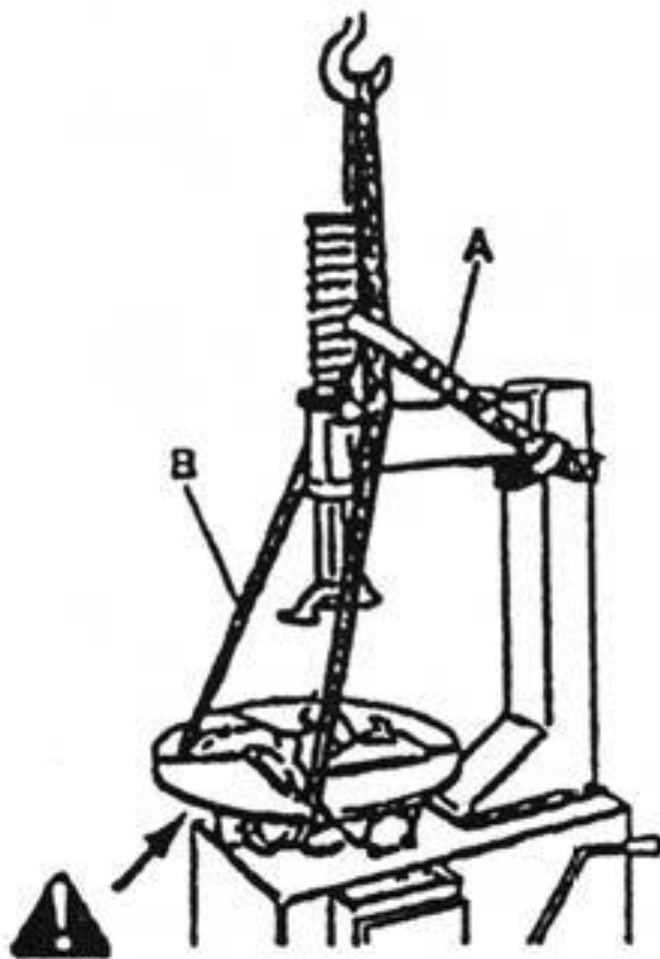


Рисунок 31.

11 Обслуживание

Замечание!!! Только обученный специалист может проводить обслуживание.

Перед любым осуществлением обслуживания, отключите питание, выдернув питающую вилку из розетки. Отключите подачу сжатого воздуха, переведите переключатель воздушного клапана в положение **[ВЫКЛ]** и нажмите педаль **[В]**, 3 или 4 раза, чтобы удалить воздух из остаточной системы сжатого воздуха в устройстве.

Чтобы сохранить шиномонтажный станок в хорошем состоянии и продлить его ресурс работы, необходимо проводить регулярное техническое обслуживание в соответствии с инструкцией по эксплуатации.

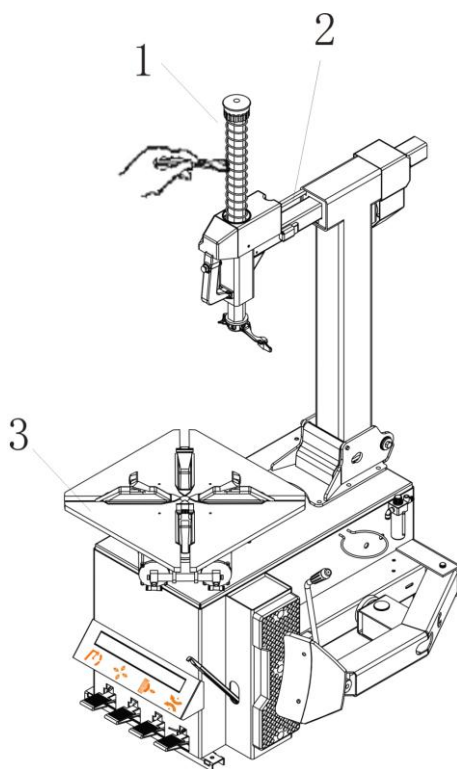


Рисунок 32.

В противном случае, нормальное функционирование станка не может быть гарантировано и может являться причинами неисправностей устройства.

Держите рабочую часть станка в чистоте, удаляйте пыль и прочие вещества с движущихся механизмов и частей. Держите квадратный штифт и его

движущиеся части на стойке в чистоте и смазывайте их. (Очищать можно дизельным топливом, как показано на рисунке 32).

Держите монтажную головку в чистоте и смазывайте её, чтобы она могла свободно двигаться. Ежеженедельно смазывайте движущиеся части и прилегающие поверхности смазкой, для уменьшения трения.

Проверяйте регулярно уровень масла в лубрикаторе, если уровень ниже второй линии, то долейте масло **SAE20** (рисунок 33).

Очищайте регулярно от конденсата и других веществ воздушный фильтр. Регулярно проверяйте и регулируйте натяжение приводного ремня.

Регулярно проверяйте все болтовые соединения, при необходимости подтяните их. Регулярно проверяйте и регулируйте замок фиксации задней откидывающейся стойки, при проверке следует держаться от задней части стойки на расстоянии от 2 до 3 м.

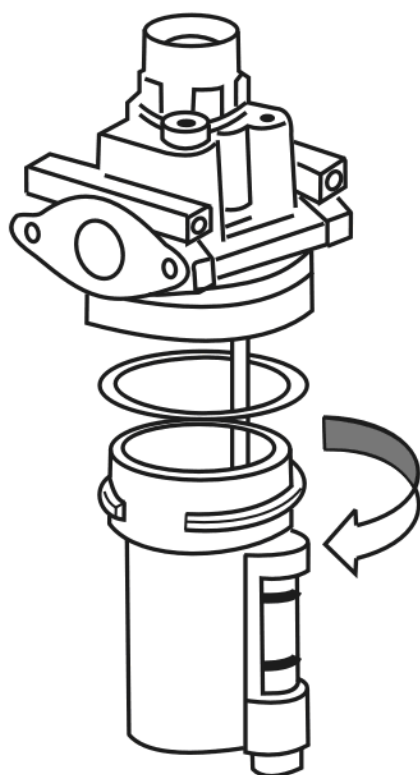


Рисунок 33.

12 Хранение и утилизация

12.1 Хранение

Если оборудование необходимо хранить в течении длительного времени выполните следующие условия:

- Отсоедините кабель питания и пневматическую линию.
- Смажьте все части: движущиеся механизмы и пазы.
- Слейте все масла и жидкости.
- Накройте оборудование чехлом или пластиковым тентом.

12.2 Утилизация

Когда оборудование больше не подлежит эксплуатации, отключите питание и пневмолинию, утилизируйте в соответствии с местными правилами утилизации промышленного оборудования.

13 Гарантии изготовителя

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие качества изделия действующей технической документации при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, хранения, монтажа, транспортирования установленных эксплуатационной документацией.

Гарантийный срок эксплуатации оборудования KronVuz составляет _____ год (а).

Гарантийный срок на оборудование, не требующего монтажа начинается исчисляться с момента продажи (принятия) оборудования в соответствии с условиями договора купли-продажи (поставки).

Для оборудования, требующего монтажа, гарантийный срок начинается исчисляться с момента ввода в эксплуатацию при условии, что:

- монтаж осуществляется специалистами сервисного центра или уполномоченными представителями имеющими заверенный сертификат дилера, дающий право на проведение данных работ.
- временной промежуток между монтажом и продажей оборудования составляет не более 3-х месяцев.

Потребитель, нарушивший пломбы, теряет право на гарантийное обслуживание.

В течение гарантийного срока эксплуатации предприятие-изготовитель обязуется безвозмездно устранять обнаруженные потребителем дефекты устройства, возникшие по вине изготовителя. Истечение гарантийного срока эксплуатации означает прекращение гарантий изготовителя.

13.1 Условия гарантийного обслуживания

В течении гарантийного срока собственник оборудования имеет право на его бесплатный ремонт в случае неработоспособности изделия возникших из-за производственных дефектов.

Гарантия не предусматривает возмещения затрат, связанных с травмами, полученными в связи с эксплуатацией оборудования, в отношении которого действуют гарантийные обязательства продавца (поставщика).

Условием бесплатного гарантийного обслуживания является его бережная эксплуатация в соответствии с требованиями инструкции по эксплуатации, отсутствие механических повреждений и правильное хранение, а также допуск к эксплуатации оборудования специально обученных, квалифицированных сотрудников, если того требуют цели эксплуатации и назначение оборудования.

Дефекты оборудования, которые появились в течении гарантийного срока по вине изготовителя, будут устранены по гарантии специализированными сервисными центрами при соблюдении следующих условий:

- Предъявлении неисправного изделия в сервисный центр;
- Предъявлении гарантийного сертификата, заполненного надлежащим образом, с указанием наименования оборудования, даты продажи, подписи и печати продавца (поставщика);

Право на гарантийное обслуживание утрачивается в случаях:

- Отсутствия или неправильно заполнения гарантийного талона;
- Проведения ремонта неуполномоченными организациями;
- Если оборудование было разобрано (демонтировано), отремонтировано или испорчено самим покупателем (собственником) или иными посторонними лицами;
- Возникновения дефектов изделия вследствие механических повреждений, несоблюдения условий эксплуатации и хранения, стихийных бедствий, попадания внутрь оборудования (изделия) посторонних предметов;

- Прочих причин, находящихся вне контроля продавца (поставщика) и изготовителя;
- Иных случаях, прямо предусмотренных в договоре купли-продажи (поставки) оборудования (изделия).

В случае утери гарантийного сертификата дубликат не выдается, а покупатель (собственник) оборудования (изделия) лишается права на гарантийное обслуживание.

Гарантийное обслуживание не распространяется если

На монтажные работы по установке оборудования, гарантия на которые обуславливается соответствующим договором на проведение монтажных работ;

На периодическое обслуживание, установку, настройку и демонтаж оборудования;

На недостатки оборудования (изделия), которые вызваны несоблюдением инструкции по эксплуатации оборудования (изделия), повреждения при транспортировке, неправильной установкой (в том числе подключением к неправильному напряжению питания), небрежным обращением или плохим уходом, неправильным использованием (включая перегрузки);

На изделия, которые подвергались конструктивным изменениям неуполномоченными лицами, или если удалены, неразборчивы или изменены продуктовый или серийный номер оборудования (изделия);

На недостатки оборудования (изделий), возникшие вследствие эксплуатации с ранее возникшими и не устраненными недостатками, либо возникшие вследствие технического обслуживания или ремонта лицами или организациями, не являющимися надлежаще уполномоченными сервисными организациями. На недостатки, вызванные причинами, неподконтрольными изготовителю и/или продавцу (поставщику), например: недопустимыми перепадами напряжения питания и т.п.;

На такие повреждения деталей оборудования (изделия), вероятность которых существенно выше обычной по характеру их использования или которые произошли в результате естественного износа (включая расходные материалы таких как лампы, фильтры, резьбовые соединения, уплотнители и т.п.);

На работы по установке, регулировке, чистке оборудования (изделия), замене расходных материалов и прочего ухода за оборудованием (изделием), оговоренных в инструкции по эксплуатации (периодическое обслуживание);

В иных случаях, прямо предусмотренных в договоре купли-продажи (поставки) оборудования (изделия).

С момента получения и подписания покупателем гарантийного сертификата считается, что:

Вся необходимая информация об оборудовании (изделии), его целевом назначении, технических характеристиках и иных свойствах предоставлена покупателю в полном объеме;

Претензий к внешнему виду не имеется;

Все условия гарантийного обслуживания приняты покупателем на общих основаниях.

14 Сведения о рекламациях

В случае выявления неисправностей в период гарантийного срока, а также обнаружения некомплектности при первичной приемке изделия, потребитель должен предъявить рекламацию поставщику по адресу: 344016, Российская Федерация, город Ростов-на-Дону, улица Таганрогская, дом 128 «Б».

Уведомление о вызове представителя предприятия-поставщика для проверки качества и комплектности изделия, участия в составлении и подписании рекламационного акта обязательно.

Рекламация не предъявляется:

По истечении гарантийного срока на данный вид оборудования.

При нарушении потребителем правил эксплуатации, хранения, транспортировки, предусмотренных эксплуатационной документацией.

При обнаружении (возникновении) любых неисправностей, нарушений в работе, и любых производимых работах запись в формуляре обязательна.

15 Список запасных частей

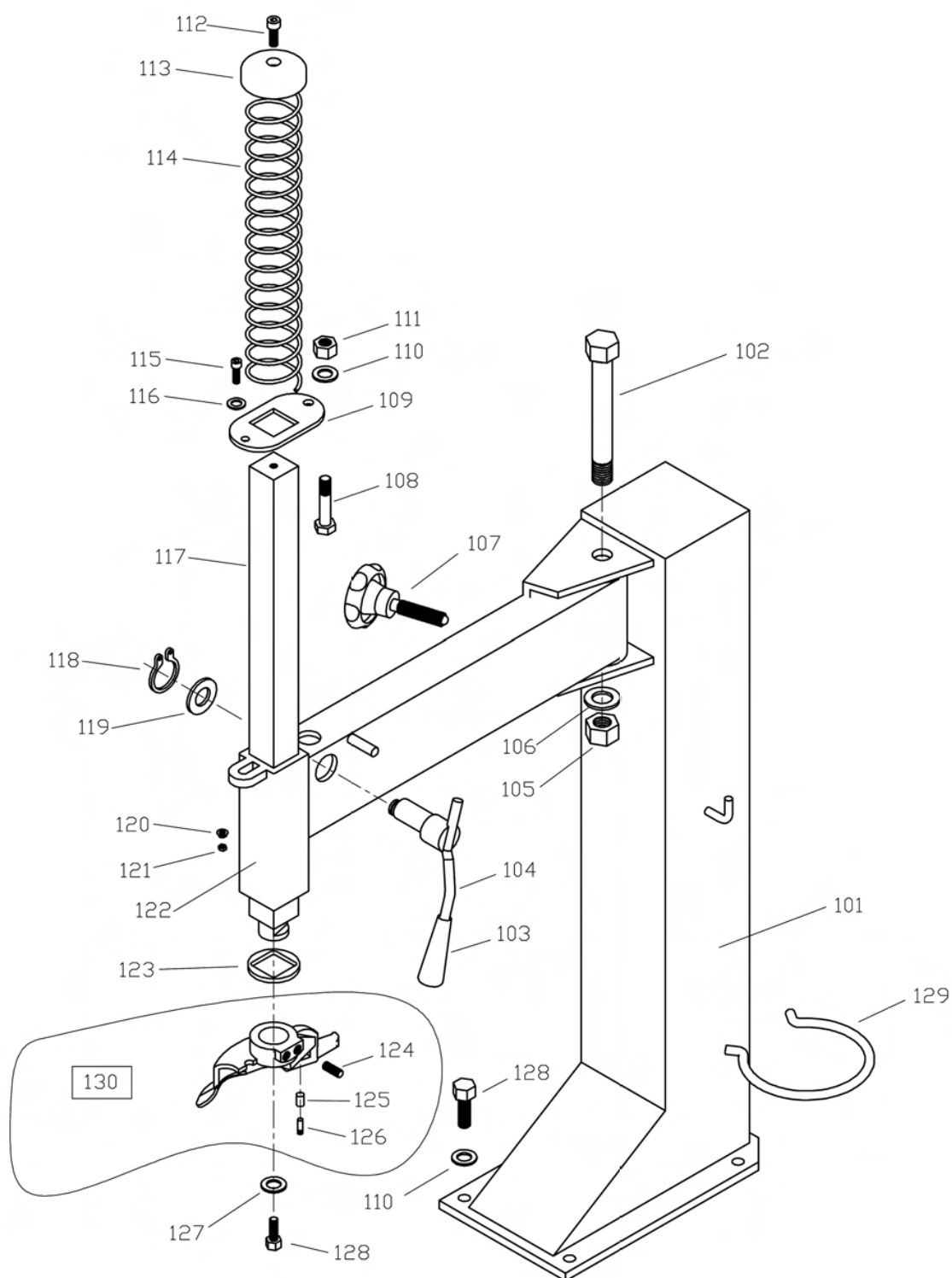
СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ					
№	Описание	Кол-во	№	Описание	Кол-во
Части задней консоли, монтажной руки и монтажной головки					
101	Vertical Column	1	116	Washer Ф8x16x1	1
102	Screw M20x155	1	117	Vertical Rod	1
103	Locking Block Handle Cover	1	118	Retainer Ring Ф16	1
104	Locking Block Handle	1	119	Washer Ф16x30x2	1
105	Nut M20	1	120	Nut M8	1
106	Washer Ф20x35x3	2	121	Nut M8	1
107	Adjust Handle	1	122	Horizontal Arm	1
108	Screw M10x55	1	123	Plastic Washer	1
109	Locking Plate	1	124	Screw M10x16	2
110	Washer Ф10x20x2	5	125	Pulley	1
111	Nut M10	1	126	Screw	1
112	Screw M8x20	1	127	Washer	1
113	Knob	1	128	Screw M10x25	5
114	Spring	1	129	Support Ring	1
115	Screw M8x40	1	130	Complete Mounting Head	1
Части относящиеся к монтажной консоли					
201	Turn Table	1	220	Washer Ф8x16x1	4
202	Screw M16x40	1	221	Pin Shaft	2
203	Long Slide	2	222	Pin	4
204	Nut M16x1.5	2	223	Cylinder Support	2
205	Washer Ф16x30x10	2	224	Screw M8x20	4
206	Jaw	4	225	Nut M5	16
207	Short Slide	2	226	Cylinder Front Cover	2
208	Turn Plate	1	227	Screw	8
209	Connecting Rod	4	228	Clamping Cylinder	2
210	Spacer Bush	4	229	Cylinder Rear Cover	2
211	Washer Ф10x20x2	4	230	L-union	4
212	Screw M10x90	4	231	O-seal Ф68.3x3.5	4
213	Washer Ф70x80x3	1	232	Nut M12	2
214	Retainer Ring Ф70	1	233	Piston	2
215	Screw M8x25	4	234	Front Cover Washer	2
216	Control Plate	1	235	V- Seal Ф20x36x8	2
217	Alm Spacer Ring	1	236	Piston Rod	2
218	Nut M8	4	237	Complete Clamping Cylinder	2
219	Nut M8	4			
Части передаточного механизма					
301	Rotating Valve Core	1	318	Bearing 6208	1
302	T-union	2	319	Bottom Cover	1
303	O-sealФ59.5x3.1	3	320	Self-locking Nut M8	5
304	Rotating Valve Casing	1	321	Oil Seal Cover	1
305	Union	2	322	O-seal 35x3.1	1
306	Complete Rotating Valve	1	323	Bearing 7205	2
307	Oil Ruler	1	324	Worm Screw	1
308	Oil Ruler Casing	1	325	Key 6x25	1
309	Screw M8x30	5	326	Seal 25x37x5	1
310	Upper Cover	1	327	Key 12x8x50	1
311	Bearing 6010	1	328	Screw M6x12	1
312	Gearbox Shaft	1	329	Key 12x8x40	1

313	Screw M8x20	1	330	Pin Ø8x16	1
314	Washer Ø8	1	331	Washer Ф10x30x2	6
315	Flat Washer Ø8x28x3	1	332	Screw M10x160	6
316	Pulley	1	333	Complete Gearbox	1
317	Worm Gear	1			
Части приводного мотора					
401	Motor	1	408	Washer Ф10x20x2	3
402	Motor Pulley	1	409	Nut M10	4
403	Screw M6x10	2	410	Washer	4
404	Belt	1	411	Washer Ф8	4
405	Motor Support	1	412	Nut M8	4
406	Screw M8x35	4	413	Capacitor	1
407	Washer Ф8x22x2	8			
Составные части корпуса					
501	Frame	1	521	U-support	1
502	Front Cover	1	522	Short Pedal	3
503	Left Cover	1	523	L-support	1
504	Screw M6x12	4	524	Washer Ф6x16x2	2
505	Washer Ф6	4	525	Pin	2
506	Washer Ф6x12x2	4	526	Silencer	4
507	Five-way Valve	2	527	Union	2
508	Rubber Washer	4	528	3-way Union	1
509	Spacer	10	529	Spring	1
510	O-seal Ф7.9x4	8	530	Switch	1
511	Cover	2	531	Switch Cover	1
512	Complete Five-way Valve	2	532	Nut M5	2
513	Screw M6x12	4	533	Rod casing	2
514	Rod	2	534	Long Pedal	2
515	Nut M8	2	535	Screw M5x12	2
516	Adjust rod	2	536	Complete switch	1
517	Pin Ф4x20	2	537	Screw M8x20	6
518	Bar	2	538	Washer Ф8x22x2	6
519	Nut M10	2	539	Rubber Buffer-1	2
520	Washer Ф10x20x2	2	540	Rubber Buffer-2	1
Части отжимного цилиндра и отжимного рычага					
601	Bead Breaker Cylinder	1	616	Complete Bead Breaker Cylinder	1
602	L-union	1	617	Retainer Ring Ф16	2
603	Screw M6x20	12	618	Pin Ф16	1
604	V-seal Ф170x185x11	2	619	Washer Ф16x28x1.5	2
605	Piston	1	620	Rod Casing	1
606	O-seal Ф20x2.4	1	621	Retainer Ring	1
607	Piston Rod	1	622	Breaker Arm	1
608	O-seal Ф185x5.7	1	623	Nut M16x1.5	1
609	Lid	1	624	Shovel	1
610	Nut M8	12	625	Washer Ф12x23x2	2
611	L-union	1	626	Screw M12x90	1
612	Screw M14x30	2	627	Nut M12	1
613	V-seal Ф20x30x7	1	628	Washer Ф10x38x3	1
614	Washer Ф23x29x1	1	629	Screw M10x15	1
615	Retainer Ring Ф30	1			

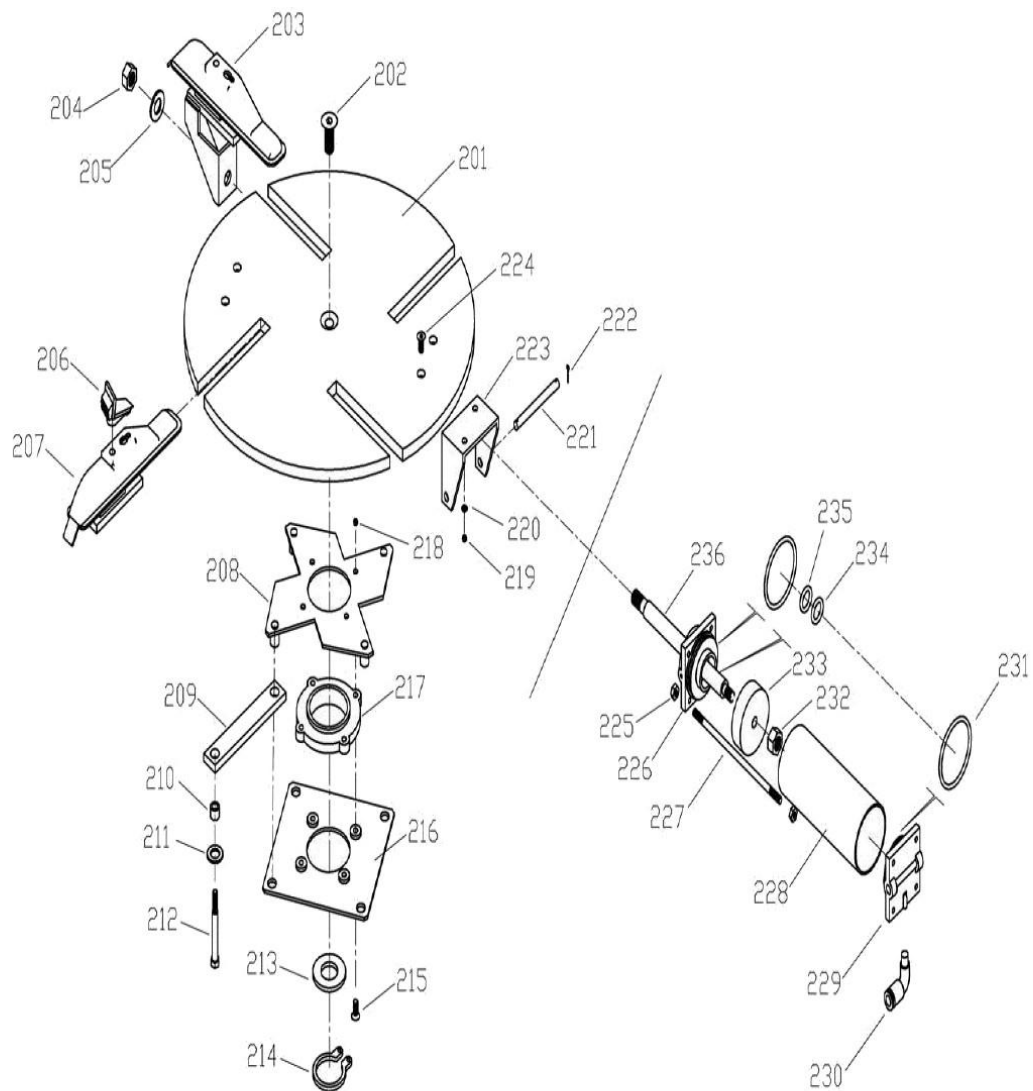
Простая вспомогательная рука (Опция)					
F701	Screw M10X40	4	F717	Support	2
F702	Washer Ф10	4	F718	Union IPL6-01	4
F703	Valve Cover	1	F719	Self-locking nut M8	8
F704	Risefall control valve	1	F720	Connecting plate	1
F705	Screw M16x30	1	F721	Cover for cylinder	2
F706	Main arm	1	F722	Screw M8x195	4
F707	Secondary arm	1	F723	Y-Seal 90X75X8.5	2
F708	Washer 10X38X3	1	F724	Y-Seal 90X75X8.5	2
F709	Screw M10X16	1	F725	Piston Ф90	1
F710	Adjust Handle	1	F726	Piston Rod	1
F711	Screw M8x20	6	F727	Cover for cylinder	2
F712	Tyre pressing head	1	F728	Connecting plate	1
F713	Cover	1	F729	Self-locking nut M8	8
F714	Locking Block	1	F730	Union IPL6-01	4
F715	Fixing Plate	1	F731	Complete cylinder	1
F716	Screw M8x25	4	F732	Pin for main arm	1

16 Принципиальные схемы станка

16.1 Части стойки

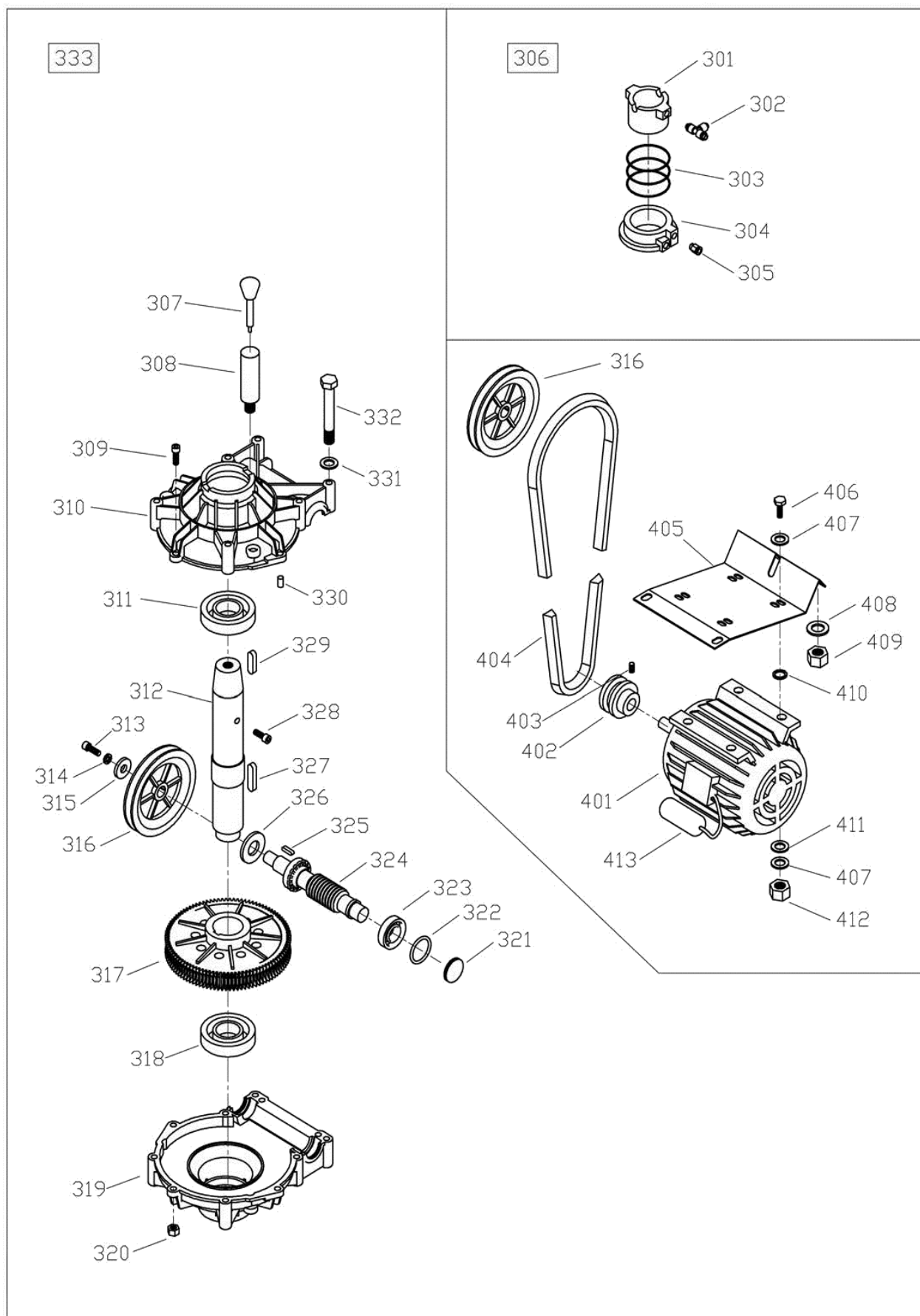


16.1 Части поворотной консоли

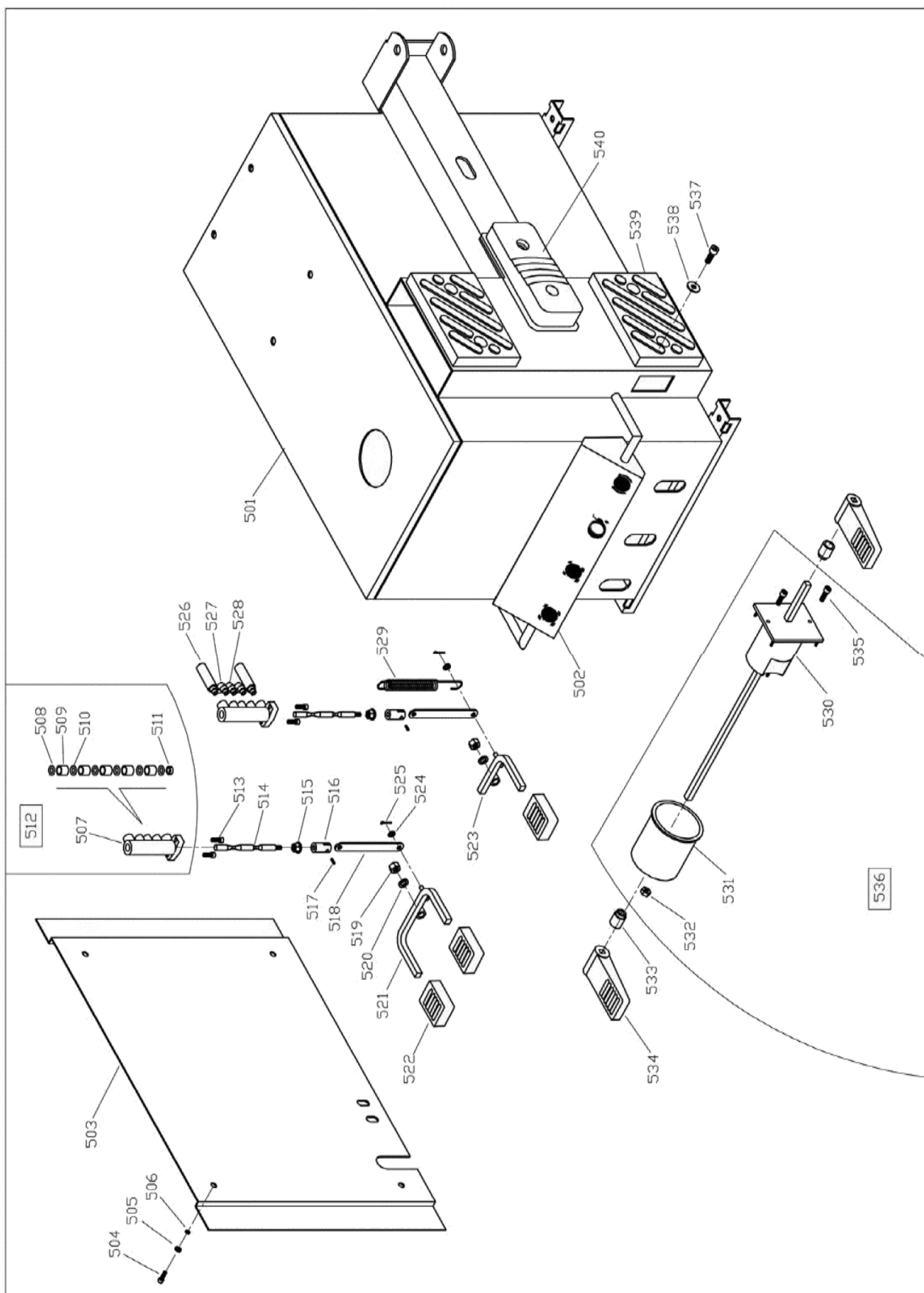


237

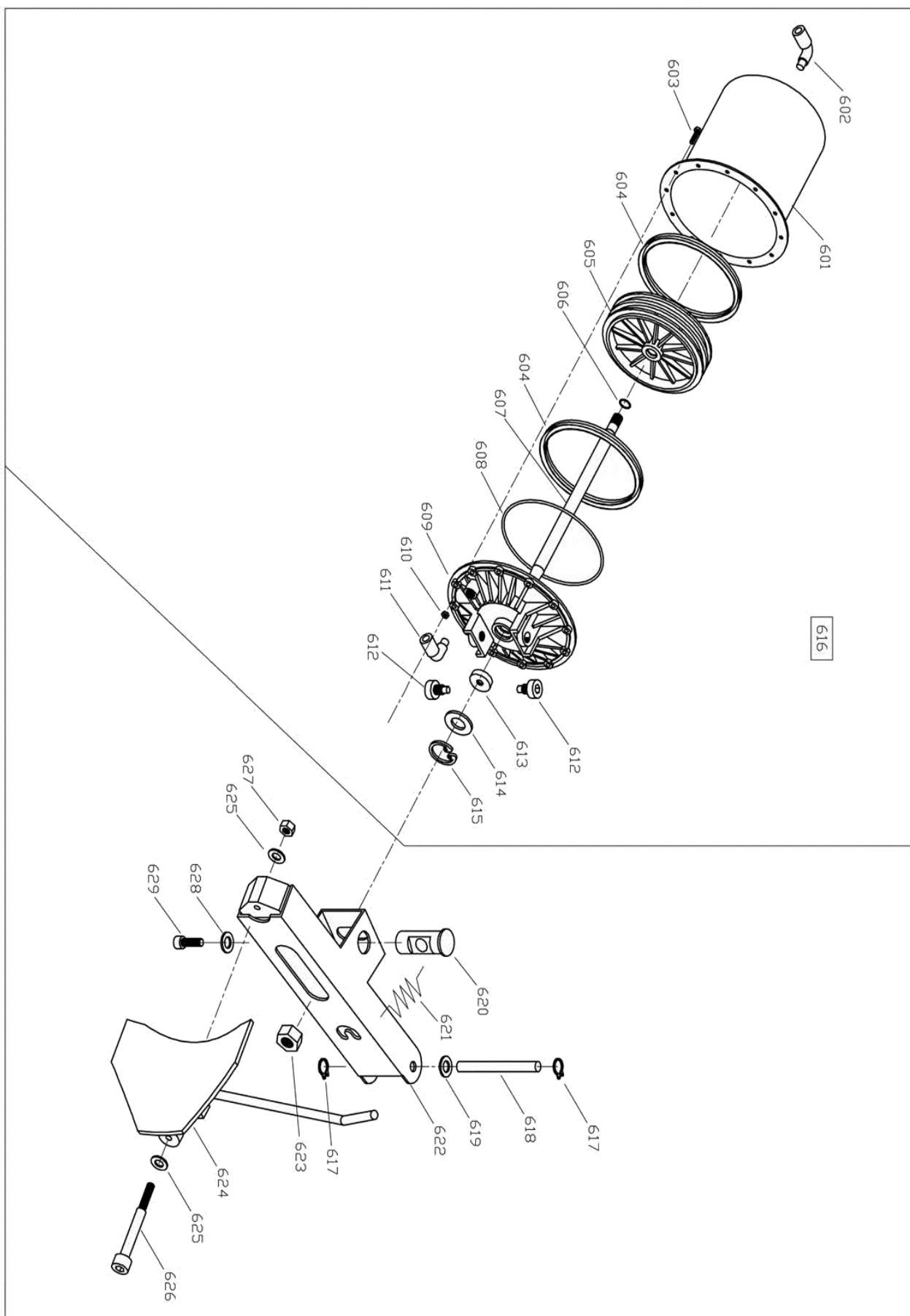
16.2 Части приводного механизма и двигателя



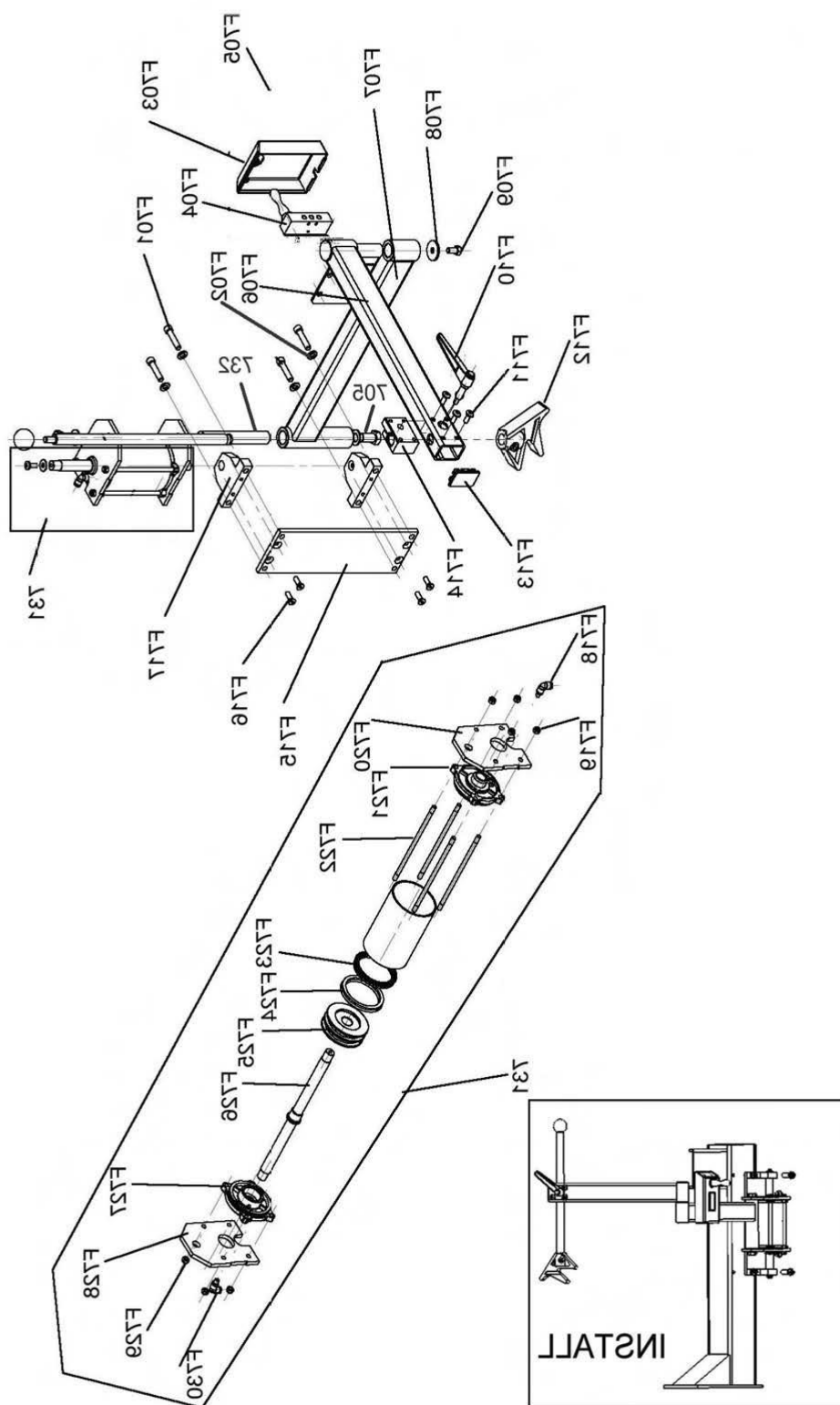
16.3 Части корпуса



16.4 Части отжимного цилиндра и отжимного рычага

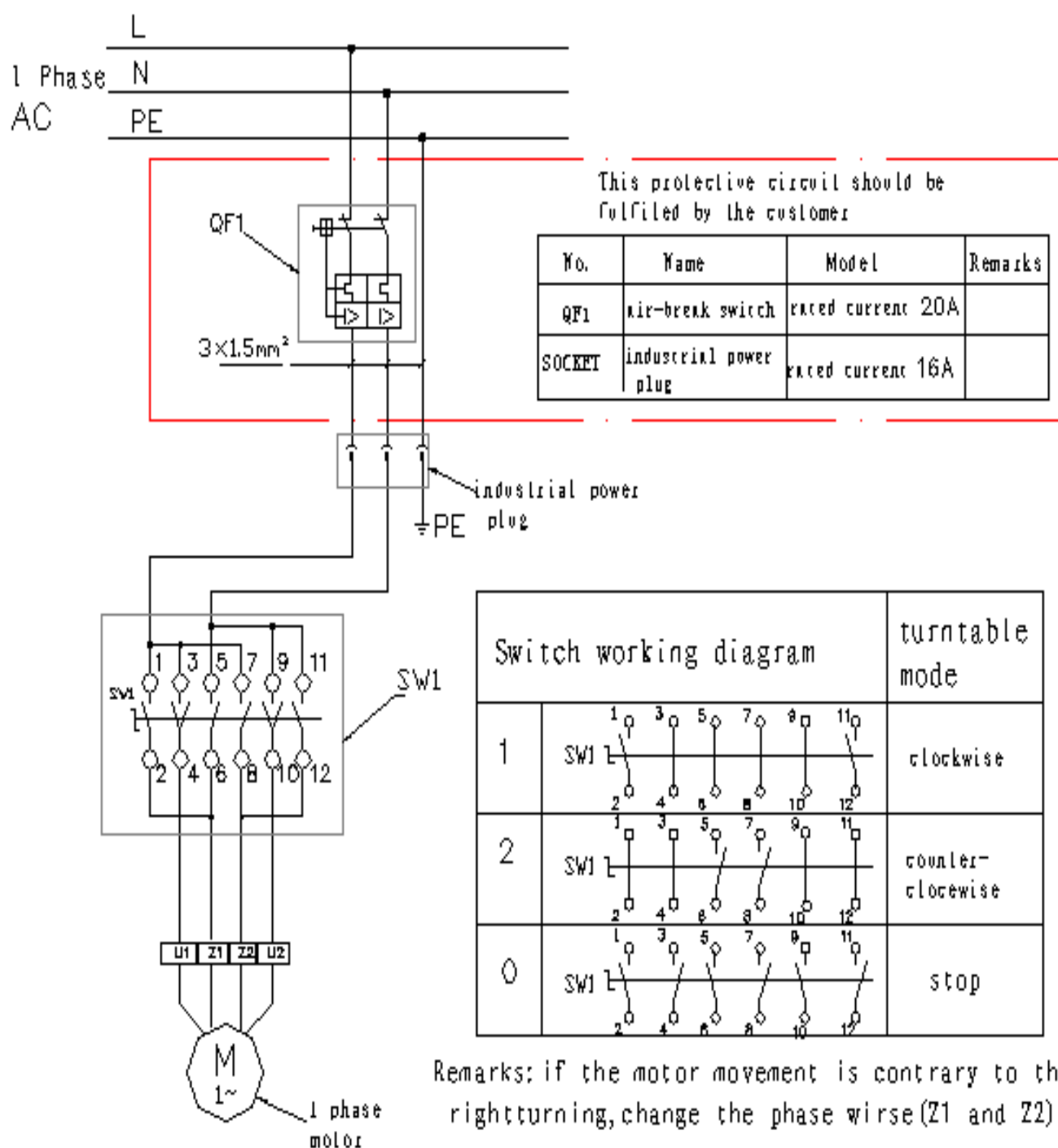


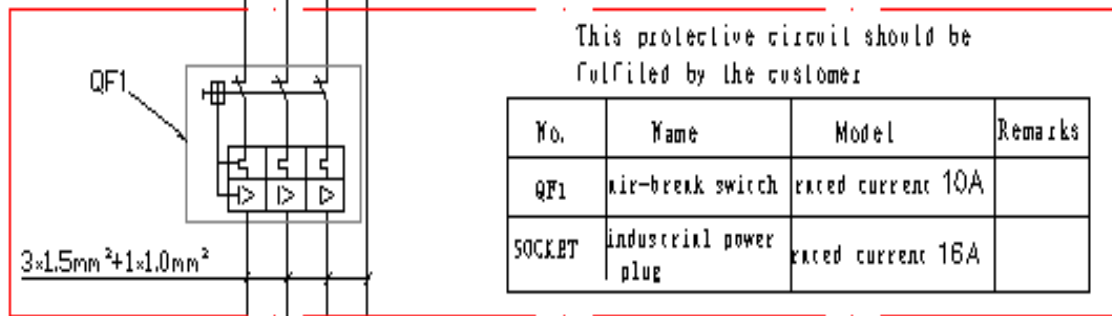
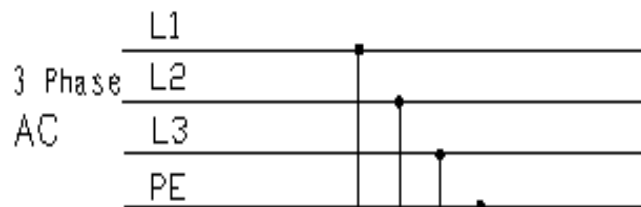
16.5 Части дополнительного оборудования (вспомогательная рука)



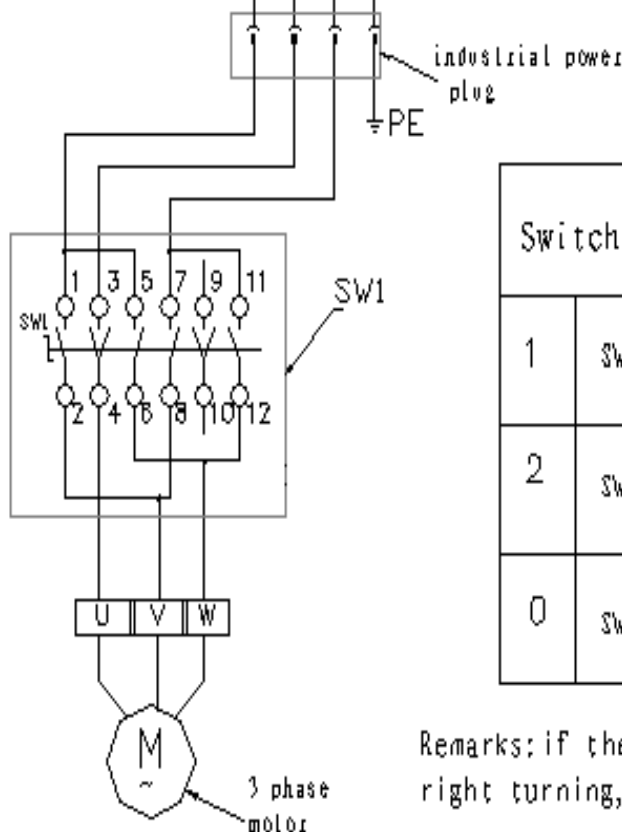
16.6 Приложение 1

16.6.1 Электрическая схема





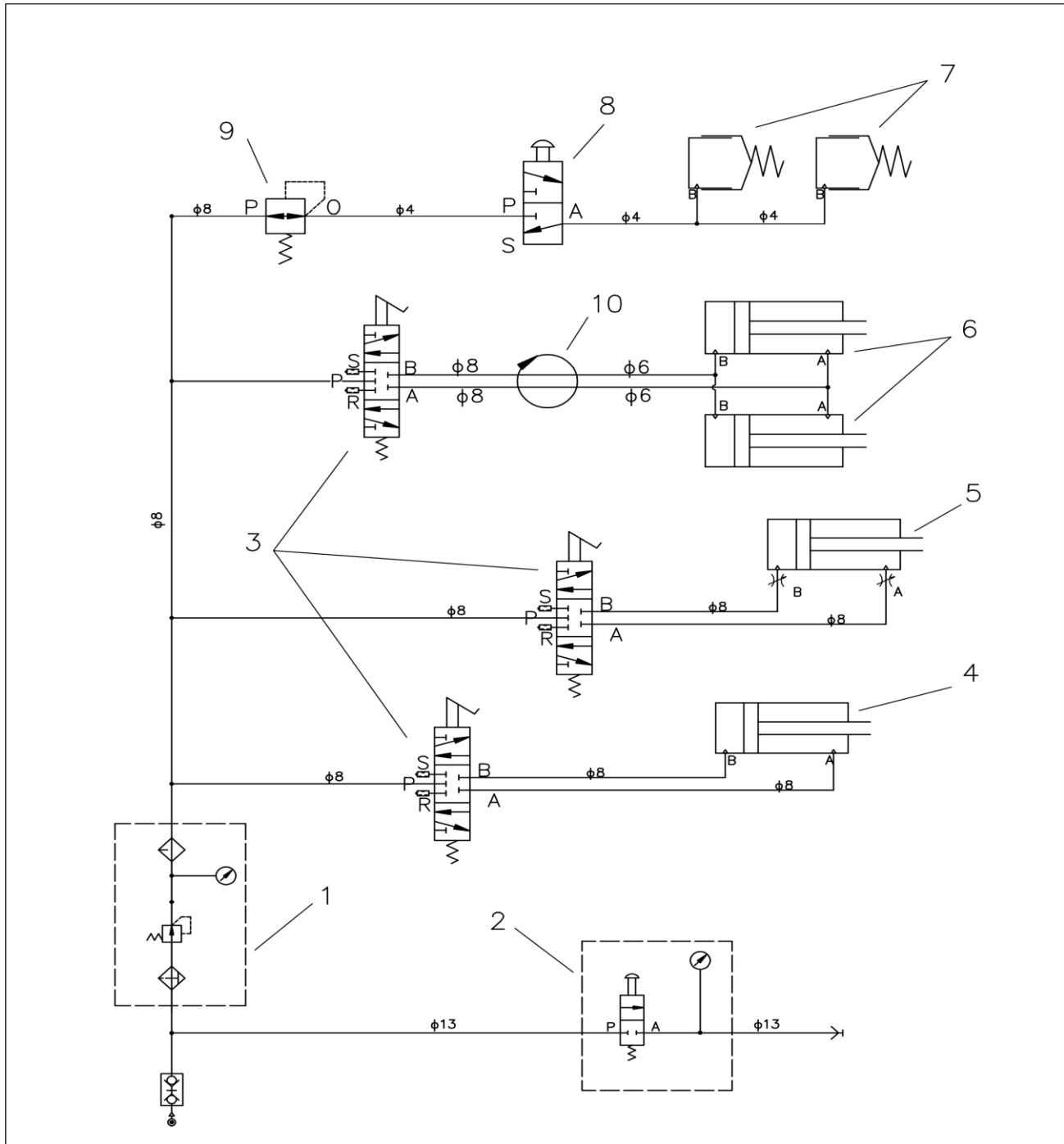
No.	Name	Model	Remarks
QF1	air-break switch	rated current 10A	
SOCKET	industrial power plug	rated current 16A	



	Switch working diagram	turntable mode
1		clockwise
2		counter-clockwise
0		stop

Remarks: if the motor movement is contrary to the right turning, change the power any two phase wirse .

16.6.2 Схема прохождения воздуха



1. Filter unit FR+L	2. Inflation gun	3. Five-way valve
4. Bead breaker cylinder	5. Tilting cylinder	6. Lifting cylinder
7. Locking cylinder	8. Locking switch	9. Pressure valve
10. Rotating valve assembly		