

Содержание

1	О компании.....	2
2	Меры предосторожности.....	3
2.1	Использование оборудования.....	3
3	Общая информация.....	5
4	Технические характеристики.....	6
4.1	Внешний вид изделия.....	7
5	Общие условия безопасности.....	8
5.1	Устройства безопасности.....	8
5.2	Расположение знаков безопасности.....	9
6	Транспортировка, распаковка, установка оборудования.....	11
6.1	Транспортировка.....	11
6.2	Распаковка.....	11
6.3	Место установки.....	11
6.4	Подключение электропитания.....	12
7	Проверка направления вращения.....	14
8	Элементы управления.....	15
9	Рабочие положения.....	16
10	Проверка правильной работы.....	17
11	Использование.....	19
11.1	Установка и фиксация колеса.....	19
11.2	Отжим бескамерных и очень жестких шин.....	20
11.3	Демонтаж.....	22
11.4	Монтаж.....	24
11.4.1	Монтаж шины на диск.....	24
11.4.2	Монтаж при помощи монтажного крючка.....	27
12	Плановое профилактическое обслуживание.....	29
13	Устранение неисправностей.....	31
14	Перемещение, хранение и утилизация оборудования.....	32
14.1	Перемещение.....	32
14.2	Хранение.....	32
14.3	Утилизация.....	33
15	Список запасных частей.....	34
16	Гарантии изготовителя.....	36
16.1	Условия гарантийного обслуживания.....	37
17	Сведения о рекламациях.....	40
18	Принципиальные схемы станка.....	41
19	Электрические схемы.....	51

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 оборудования.

2.1 Использование оборудования

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

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 станок 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 оборудования.

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 Общая информация

Шиномонтажный станок специально разработан для монтажа/демонтажа высокоскоростных автобусных и грузовых шин с дисками от 14 до 26 дюймов и максимальным колесным диаметром 1600 мм.

Любое другое использование является неправильным и не разрешается.

Перед началом любых работ на данном станке, внимательно ознакомьтесь с содержанием данной инструкции по эксплуатации.

Производитель не несет ответственности за травмы или нанесенные повреждения, вызванные неправильной эксплуатацией данного оборудования.

Место сборки конкретного станка уточняйте у ближайшего официального дилера.

Храните данное руководство рядом со станком и обращайтесь к нему по мере необходимости во время работы.

4 Технические характеристики

Наименование параметра	Единицы измерения
Мощность двигателя насоса, кВт	1,5
Мощность двигателя привода, кВт	1,8
Максимально потребляемая мощность, кВт	3,3
Дисковый диаметр, дюймы	14-26
Максимальный колесный диаметр, мм.	1600
Максимальная колесная ширина, мм.	780
Уровень шума, дБ.	< 70
Температура хранения, °С	0-55
Относительная влажность воздуха при хранении, %	30-95
Габаритные размеры, мм	2030x1600x930
Масса станка (стандартная комплектация), кг.	570

4.1 Внешний вид изделия



Рисунок 1. Внешний вид изделия

5 Общие условия безопасности

Эксплуатировать данный станок имеет право только специально обученный персонал.

Любые несанкционированные изменения или модификации станка, в частности, в его электрической системе, снимают любую ответственность с производителя.

Удаление или переделка устройств безопасности, установленных на этом оборудовании, ведет к нарушению европейских правил техники безопасности.

5.1 Устройства безопасности

Шиномонтажный станок имеет ряд предохранительных устройств, сконструированных таким образом, чтобы гарантировать максимальную безопасность оператора:

1. Обратный клапан гидравлической линии (внутри поворотного соединения (Рис.2-В/1). Он предотвращает падение колеса с кулачкового патрона, в случае отказа гидравлической системы.

2. Обратный клапан гидравлической линии монтажной руки (Рис.2-В/2). Предотвращает падение монтажной руки, в случае отказа гидравлической системы.

3. Клапан сброса избыточного давления установлен на 130 бар \pm 5% (Рис.2-В/3). Ограничивает давление в гидросистеме и обеспечивает правильную работу.

4. Двигатель помпы имеет защиту от перегрузки (установлена внутри электронной схемы). Исключает перегрев двигателя и защищает его от возгорания.

5. Механическое блокировочное устройство на монтажной руке (Рис.2-В/4). Любые работы, даже самые незначительные на электрической системе устройства, должны производиться исключительно квалифицированным пер-

соплом. Не дает монтажной руке двигаться в "нерабочее положение", чтобы не повредить устройство.

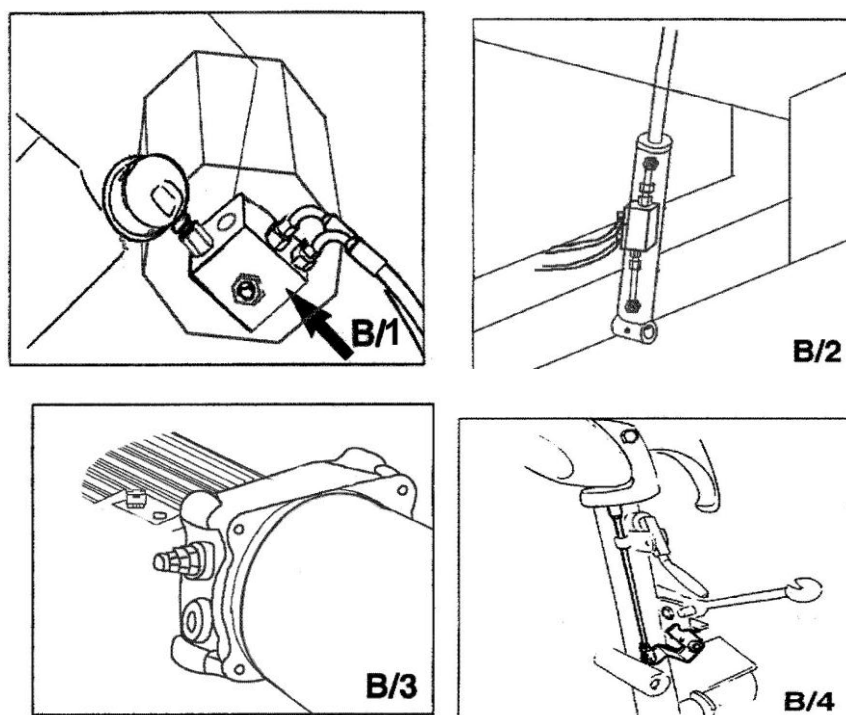


Рисунок 2. Устройства безопасности

Внимание!!! Удаление или переделка устройств безопасности, установленных на этом оборудовании, ведет к нарушению европейских правил техники безопасности. Производитель не несет ответственности за полученные травмы и повреждения в результате переделки устройств безопасности.

5.2 Расположение знаков безопасности

На рисунке 3 указано местонахождение знаков безопасности.

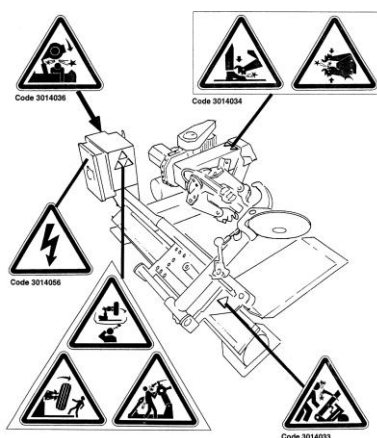


Рисунок 3. Расположение знаков безопасности

Внимание!!! Нечитаемые или утерянные предупредительные знаки, должны быть немедленно восстановлены или заменены.

Не загромождайте обзор знаков посторонними объектами, т.к. оператор может не увидеть эти предупреждения.

Используйте таблицу кодов запасных частей, чтобы заказать нужный предупредительный знак.

6 Транспортировка, распаковка, установка оборудования

6.1 Транспортировка

В зависимости от потребностей клиента, станок поставляется в трех модификациях упаковки:

- 1) В деревянном ящике с поддоном
- 2) Закрепленном на поддоне
- 3) Без упаковки

Во всех случаях оборудование защищено пластиковым покрытием.

В 1-ом и во 2-м случае, станок должен транспортироваться с применением автопогрузчика с вилочным захватом, как показано на рисунке 4.

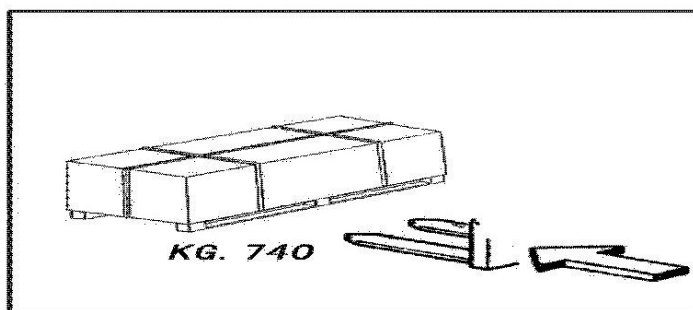


Рисунок 4. Перевозка автопогрузчиком с вилочным захватом

6.2 Распаковка

После удаления упаковки, визуально проверьте станок на наличие повреждений и неисправностей.

Держите упаковочные материалы в недоступном для детей месте, т.к. они могут быть источником опасности.

Примечание: Сохраняйте упаковку для возможных будущих транспортировок.

6.3 Место установки

Выбранное место установки должно соответствовать действующим нормам безопасности рабочего места.

Основание для установки должно быть ровным и твердым, чтобы предотвратить вибрацию и неровности при работе станка.

Если станок установлен на улице, то он должен быть защищен тентом от дождя.

Должны соблюдаться следующие условия окружающей среды: относительная влажность: 30-95% без конденсации; температура: 0-55°C.

Требования к рабочему месту

Максимальное занимаемое пространство станком равно 1950 × 1600 мм. Важно учесть расстояние от стен в соответствии с рисунком 5.

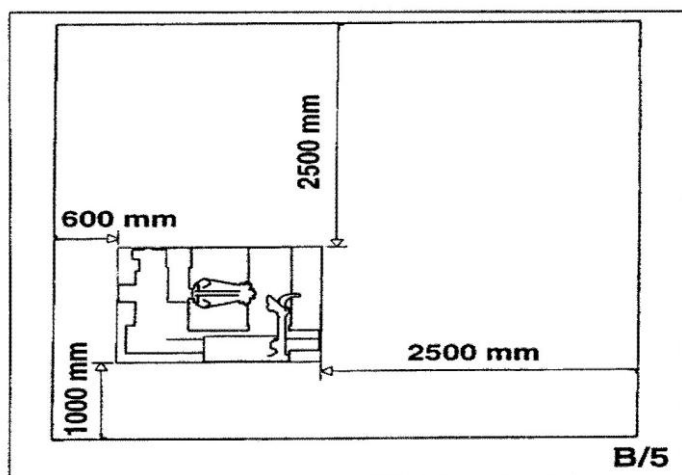


Рисунок 5. Минимальные расстояния от стен

Внимание! В данной рабочей зоне запрещается находиться лицам не имеющим должной подготовки, либо без согласия оператора.

Будьте внимательны при установке оборудования, ознакомьтесь со всеми узлами и механизмами.

Для фиксации оборудования важно подобрать ровную и твердую поверхность. Поверхность должна быть гладкой, чтобы ролики установленные на станке могли свободно двигаться.

6.4 Подключение электропитания

Прежде чем подключать электропитание, убедитесь, что напряжение в сети соответствует указанному в инструкции и на предупреждающем знаке (сзади станка, рядом с питающим проводом).

Необходимо выполнить следующие условия:

- Система электропитания хорошо заземлена.

- Станок подключен к линии питания с аварийным выключателем на 30мА.
- Оборудование защищено от токов высокого напряжения при помощи предохранителей или автоматическим выключателем с номинальными значениями, как показано в таблице электрических характеристик ниже.

Источник питания	Номинальный ток	
	Предохранитель	Выключатель
380В-3ф-50/60Гц	10 А	16 А

Обратите внимание на необходимое энергопотребление (см. в таблице выше или на шиномонтажном станке). Убедитесь, что электропроводка рассчитана на данные характеристики.

Производитель не несет ответственности за любые повреждения или травмы, вызванные несоблюдением данных правил. Это также может являться причиной для отмены гарантийных обязательств.

7 Проверка направления вращения

Подключите оборудование к розетке, поверните переключатель в положение ON (Рис.6-В/7) и проверьте, что вращение редуктора и двигателя соответствуют направлению стрелки (Рис.6-В/6).

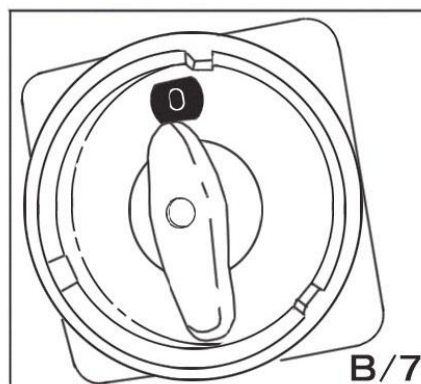
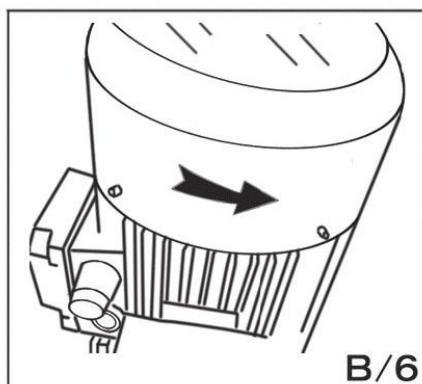


Рисунок 6. Проверка наличия вращения

8 Элементы управления

Мобильный пульт управления позволяет оператору работать в любом положении вокруг машины, на нем расположены следующие элементы управления:

- Переключатель, который поднимает рабочую руку с зажимным патроном вверх и в положении В опускает её, в положении С перемещает инструмент от крепления рабочей руки, в положении D - наоборот.

- Переключатель патрона, при перемещении вверх, раскрывает зажимные кулачки самоцентрирующегося патрона (блокировка), а при перемещении вниз, происходит закрытие кулачков (разблокировка).

- Педаль, при нажатии на левую или правую сторону, происходит вращение самоцентрирующегося патрона в соответствующем направлении, как показано стрелками на педали.

Примечание: Все элементы управления очень чувствительны и даже небольшое движение способно привести оборудование в рабочее состояние.

Шиномонтажный станок также имеет:

- Рычаг, чтобы перевести рабочую руку в нерабочее положение (14, рис.4) и наоборот.

- Ручку переключения, позволяет менять монтажную головку с монтажной тарелки на крючковой инструмент и наоборот.

9 Рабочие положения

Схема, показанная на рисунке 7, иллюстрирует различные рабочие положения (А,В,С,Д) указанные в данном руководстве по эксплуатации.

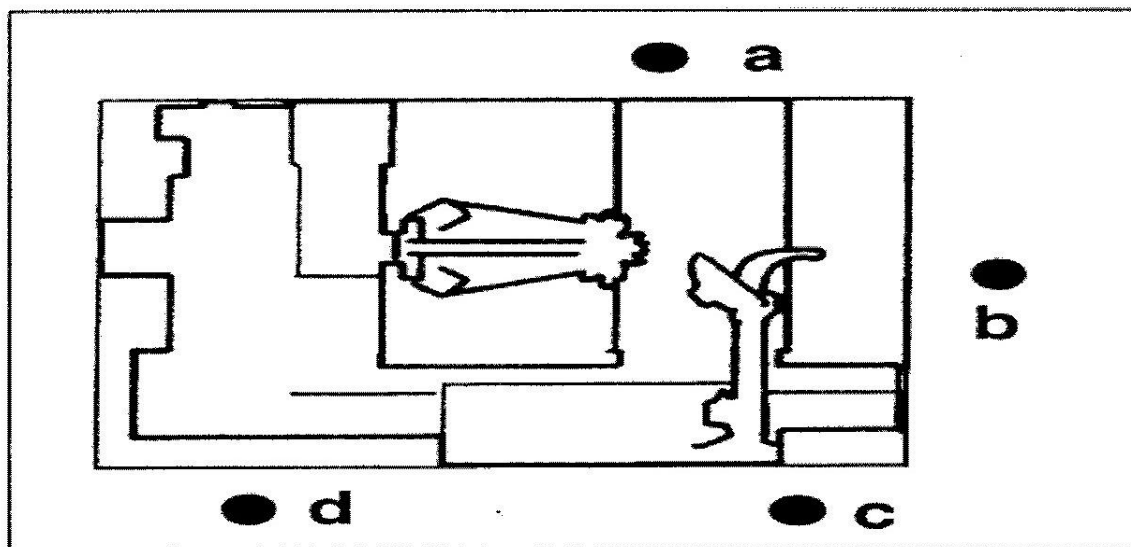


Рисунок 7. Рабочие положения

Использование этих позиций обеспечивает лучшую точность, скорость и безопасность работы на шиномонтажном станке.

Подъемное устройство, монтажный патрон и монтажная рука являются сложными механизмами и поэтому всегда есть вероятность выхода из строя одного из них. Всегда работайте в указанных на рисунке позициях и держите в поле видимости рабочую зону.

10 Проверка правильной работы

Перед использованием шиномонтажного станка, должны быть проведены все необходимые проверки, чтобы убедиться в его правильной работе.

ВНИМАНИЕ!

Операции, описанные ниже, должны выполняться с нерабочего положения монтажной руки.

При первом использовании, переместите рычаг в нерабочее положение.

1) Переместите джойстик вверх (а): монтажная рука должна подняться;

- переместите джойстик вниз (b): монтажная рука должна опуститься;

- переместите джойстик влево (с): каретка с инструментом должна двигаться по направлению к патрону;

- переместите джойстик вправо (d): каретка начнет движение от патрона зажимного механизма.

ВНИМАНИЕ!

Не перемещайте рабочую руку близко к лицу, когда вы будете её опускать. Опускайте медленно, по мере необходимости.

Подъемное устройство, монтажный патрон и монтажная рука, являются сложными механизмами и поэтому всегда есть вероятность выхода из строя одного из них. Всегда работайте в указанных на рисунке позициях и держите в поле видимости рабочую зону.

ОПАСНОСТЬ!

Когда рука с зажимными кулачками опускается, всегда существует опасность повреждений частей тела расположенных в диапазоне её движения. Всегда работайте с позиции указанной в инструкции, держите в центре внимания все устройства станка.

2) Переместите переключатель вверх: зажимные кулачки должны открыться;

- переместите переключатель вниз: зажимные кулачки должны закрыться.

ОПАСНОСТЬ!

Когда кулачки открываются или закрываются, всегда существует опасность повреждений в диапазоне их движения.

Всегда работайте с позиции указанной в инструкции, держите в центре внимания все устройства станка.

3) Нажав на правую педаль: кулачки должны повернуться по часовой стрелке; нажмите левую педаль: вращение будет против часовой стрелки.

4) Проверьте правильную работу гидравлического контура:

- переместите переключатель вверх, пока кулачки полностью не откроются;

- удерживайте переключатель (вверху), составляет ли давление на датчике с фитингом 130 бар 5%.

Если давление не соответствует указанному, не используйте шиномонтажный станок и обратитесь в ближайший сервисный центр.

11 Использование

ВНИМАНИЕ!

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

11.1 Установка и фиксация колеса

ВНИМАНИЕ!

Во время установки и блокировки колеса, убедитесь, что зажимы находятся в правильном положении на ободе диска, чтобы предотвратить случайное падение колеса.

1) Возьмите переносной пульт управления и установите его рабочее положение В.

2) Перемещайте инструментальную руку в вертикальном положении.

3) При помощи пульта управления, переместите рабочий стол от монтажного патрона и поместите на него колесо в вертикальном положении.

4) При помощи пульта управления, поднимая или опуская рабочую руку, установите самоцентрирующийся патрон по центру относительно обода диска.

5) Теперь оставьте самоцентрирующийся патрон в закрытом положении и переместите на рабочем столе колесо ободом в патрон. Используйте джойстик на пульте, чтобы раскрыть самоцентрирующийся патрон и зафиксировать рабочие кулачки на внутренней части обода диска. Наиболее подходящее положение кулачков для фиксации диска, можно выбрать в соответствии с рисунком 8.

Всегда помните, что для безопасной фиксации диска, центр кулачкового патрона должен находиться на центральной оси диска. (Рис.8).

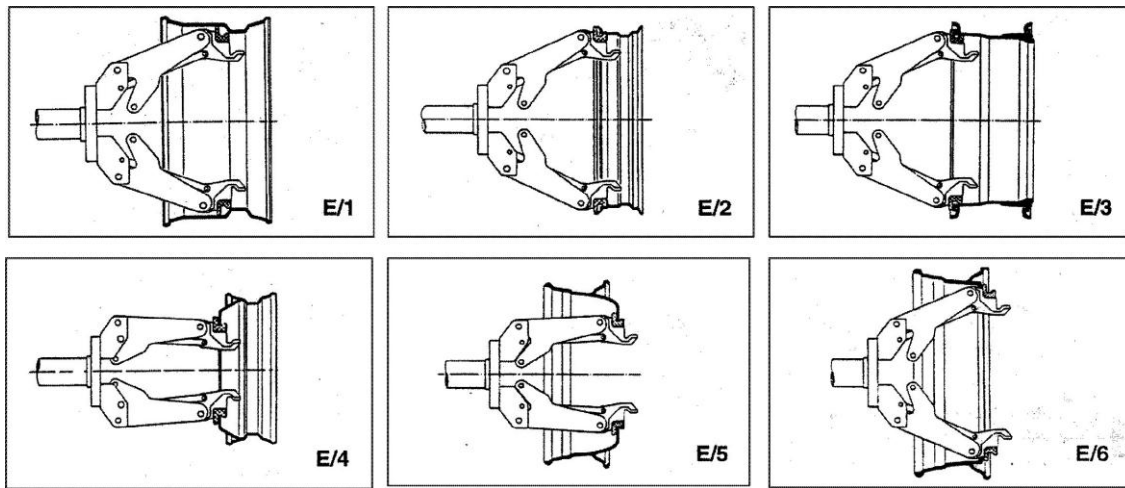


Рисунок 8. Оптимальные положения кулачков для фиксации диска

Обратите особое внимание на обод диска с канавкой, расположите зажим таким образом, чтобы канавка на ободе находилась с внешней стороны обода (рис. E/1).

ОПАСНОСТЬ!

Данная операция может быть очень опасна. Перемещайте колесо вручную, если вы полностью уверены, что оно не выпадет и не соскользнет.

Для больших колес воспользуйтесь необходимым подъемным устройством.

Не стойте поблизости и за закрепленным на устройстве колесом, так как существует риск его падения на пол.

11.2 Отжим бескамерных и очень жестких шин

1) Поместите колесо на самоцентрирующийся патрон, как указано выше, убедитесь, что шина спущена.

2) На пульте управления установите рабочее положение С.

3) Расположите рабочую руку в нижней части обода (14, Рис.9-F) и немного надавите на край колеса рабочей рукой для фиксации.

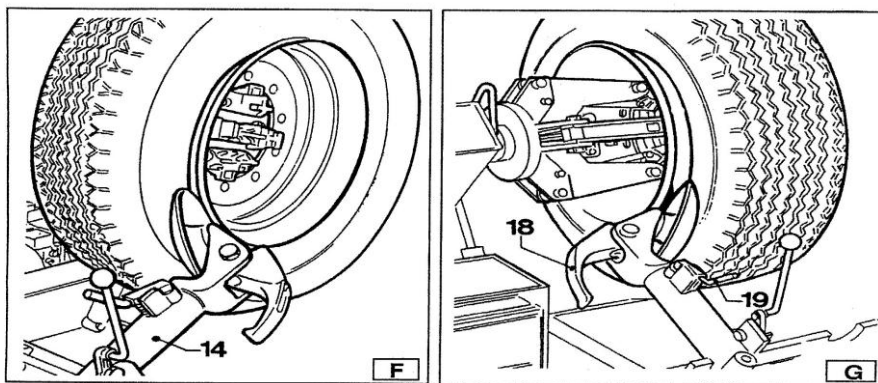


Рисунок 9. Отжим бескамерных и очень жестких шин

4) Вращайте колесо, пока отжимная тарелка не начнет свободно скользить по внешнему краю обода (Рис.9-F).

5) Продолжайте вращать колесо и постепенно продвигайте монтажную тарелку к внутренней части обода.

6) Продолжайте операцию, пока первый борт шины не будет полностью снят. Для облегчения воспользуйтесь смазкой или мыльным раствором, нанесенным на край обода и шины.

ОПАСНОСТЬ!

Всегда проверяйте подключение гидравлических и пневматических узлов станка, чтобы избежать аварийного выхода из строя и нанесения травм.

Монтажная тарелка не должна быть сильно прижата к ободу диска.

ВНИМАНИЕ!

Чтобы избежать всевозможных травм и рисков, смазывайте монтажную головку и рабочую поверхность во время поворота колеса по часовой стрелке (на внешней стороне) и против часовой стрелки (на внутренней стороне).

Помните, чем сильнее шина закреплена на ободе, тем медленнее должно быть вращение и движение монтажного крюка.

7) После освобождения внешнего края шины (14,рис.9-F). Переведите монтажную руку в нерабочее положение. Затем переместите её к внутренней части колеса в рабочее положение, как показано на рисунке 9-G.

8) Нажмите монтажной головкой (тарелкой) на шину (Рис. 9-G.) и поверните колесо на 180°, пока головка не зафиксируется на ободке автоматически.

ОПАСНОСТЬ!

Не держите руки между монтажной рукой, когда она возвращается обратно в рабочее положение. Ваша рука(-и) могут оказаться между оборудованием и колесом.

9) Переведите пульт управления в рабочее положение D.

Повторите операции, описанные выше, пока второй борт шины не будет полностью снят.

Примечание: во время отжима, крюк (18,рис.9-G), может упираться в неровности обода, требуется следить за правильным ходом крюка.

Затем перемещайте головку вдоль обода к внешнему краю, фиксируйте положение на момент отрыва кромки шины от обода.

11.3 Демонтаж

Бескамерные шины могут быть демонтированы двумя способами:

1) Если шина легко отжалась, то, как только оба края ослаблены, используйте вращающуюся головку на отжимной руке, чтобы расположить её между диском и шиной.

Таким образом, вращайте колесо, пока не освободите шину полностью

2) С очень жесткими шинами, операции, описанные выше, не могут быть применены.

Крючок на отжимной руке должен быть использован следующим образом (18,рис.9-G).

Переведите пульт управления в рабочее положение С.

- Крючок отжимной руки расположите на внешней плоскости шины.

- Вращайте колесо и вставьте монтажную лопатку между ободом и шиной, при помощи её заведите рабочий крючок между ободом и шиной (Рис.10-I).

- Поверните диск 4-5 см. помогая лопаткой, пока не убедитесь, что крючок полностью зашел между ободом и шиной и не может соскользнуть.

- Вращайте колесо и управляйте крючком, пока внешний край шины не окажется снят.

Переведите пульт управления в рабочее положение В.

- Вставьте рычаг BL(17,рис.10-I) между ободом и шиной с правой стороны колеса.

- Надавите на рычаг, чтобы образовалось расстояние между ободом и дисков около 5 см. и вставьте в него крючок рабочей головки.

- Поворачивайте колесо против часовой стрелки, не нажимая на рычаг, пока крючок полностью не подденет шину.

- Вращая колесо, постепенно перемещайте крючок за обод диска, чтобы снять внешний край шины.

Переведите пульт управления в рабочее положение D.

- Установите съемный крючок с другой стороны колеса, продев его между ободом и шиной (Рис.10-L). Переместите крючок, чтобы отжимная тарелка уперлась в обод колеса, для облегчения можно вращать колесо.

- Переместите крючок на расстояние около 4-5 см., чтобы убедиться в полном снятии шины с обода.

Переведите пульт управления в рабочее положение В.

- Во время снятия колеса, можно поддеть шину рычагом как на рисунке 10-I.

- Для этого вставьте рычаг между шиной и ободом и медленно отводите шину от обода, обеспечивая полное снятие шины.

-Вращайте колесо против часовой стрелки, нажимая рычаг LA, пока шина полностью не отделиться от обода.

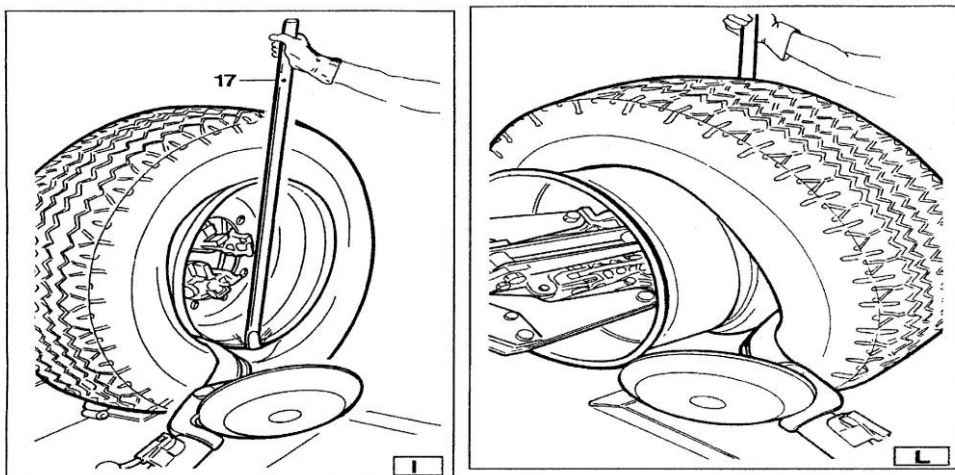


Рисунок 10. Демонтаж шины

ОПАСНОСТЬ!

Когда крючок полностью снимет шину с обода, шина начнет падать. Убедитесь, что в рабочей зоне никого нет, чтобы избежать травм.

11.4 Монтаж

Бескамерные шины могут быть установлены с использованием отжимной тарелки, либо крючкового инструмента. Если шина не является слишком жесткой, то используйте отжимную тарелку. Для жестких шин используйте крючковый инструмент.

11.4.1 Монтаж шины на диск

Выполняйте следующие действия:

- 1) Если диск был снят с монтажного патрона, то закрепите его снова, как указано в разделе "Установка и фиксация колеса".
- 2) Смажьте две стороны шины и край обода смазкой или мыльным раствором.
- 3) Прикрепите вспомогательное устройство RP к внешнему краю обода в верхней точке (Рис.11).

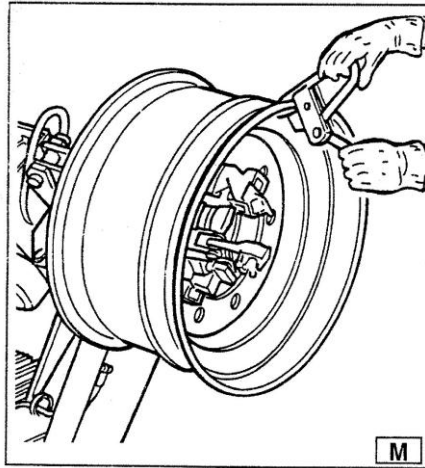


Рисунок 11. Прикрепление зажима к внешнему краю обода

ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что вспомогательное устройство (зажим) прочно прикреплено к ободу диска.

Переведите пульт управления в рабочее положение В.

4) Переместите шину на рабочий стол (убедитесь, что зажим находится в верхней точке).

5) Поднимите шину и расположите её одной частью за зажимом, для облегчения одевания шины на зажим обода, поверните шину против часовой стрелки на 15-20 см. В итоге шина должна располагаться наклонно к ободу.

Переведите пульт управления в рабочее положение С.

6) Переместите монтажную тарелку к внутреннему краю шины и поверните колесо, пока зажим не окажется в нижней точке (позиция на 6 часов).

7) Перемещайте шину относительно обода к внутренней его стороне.

8) Снимите зажим и закрепите его с наружной стороны шины на 6 ч. (Рис.12).

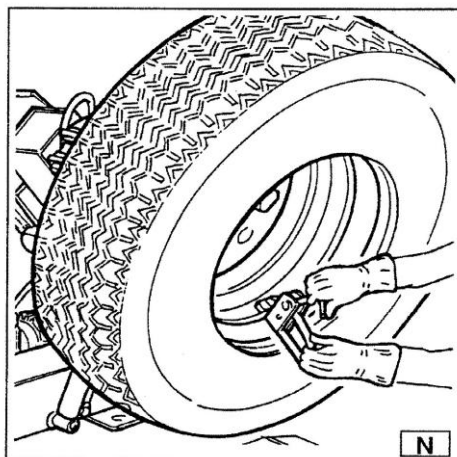


Рисунок 12. Снятие зажима и прикрепление его с наружной стороны

9) Поверните колесо по часовой на 90° , чтобы зажим находился в позиции на 9 часов.

10) Выдвиньте диск вперед, чтобы внешний край обода выступал за внешним краем шины на 1-2 см. Вставьте в получившиеся отверстие монтажную тарелку и поверните колесо по часовой стрелке на 90° , убедитесь что второй борт шины хорошо заходит на обод и не соскальзывает.

11) Когда монтажная тарелка окончила одевание шины, отведите ей в сторону в нерабочее положение и снимите зажим с обода.

12) Расположите рабочий стол под колесом, опустите монтажный патрон, пока колесо не коснется основания рабочего стола.

Переведите пульт управления в рабочее положение В.

13) Сожмите фиксирующие кулачки на патроне, придерживая колесо, чтобы оно не упало.

ОПАСНОСТЬ!

Данная операция может быть очень опасна.

Перемещайте колесо вручную, если вы полностью уверены, что оно не выпадет и не соскользнет.

Для больших колес воспользуйтесь подъемным устройством.

14) Переместите рабочий стол с колесом к краю.

15) Снимите смонтированное колесо со станка.

Примечание: Если шина позволяет, операция, описанная выше, может быть ускорена путем установки обеих бортов шины одновременно:

- Выполните шаги описанные в пунктах 1-4, описанных выше, но вместо установки одного зажима на внешней стороне обода (см.п.4), установите зажимы на обоих.

- Поверните обод вместе с шиной на 15-20 см. против часовой стрелки, зажим на 10ч.

- Выполните шаги, описанные в пунктах 10,11,12,13,14,15 выше.

11.4.2 Монтаж при помощи монтажного крючка

1) Выполните шаги, описанные в пунктах 1,2,3,4,5 для монтажа с монтажной тарелкой.

2) Переместите монтажную руку к внутренней плоскости диска, поставьте монтажный крюк в рабочее положение (рядом с шиной).

3) Убедитесь, что монтажный крюк установлен правильно на колесе. Если нет, то воспользуйтесь рычагом для правильной установки, при этом не забудьте повернуть колесо на 180°.

Переведите пульт управления в рабочее положение D.

4) Передвиньте монтажную руку с крючком вперед, чтобы он был почти на одной линии с внешним краем обода (не доходя 5 мм – смотрите на рисунок 13).

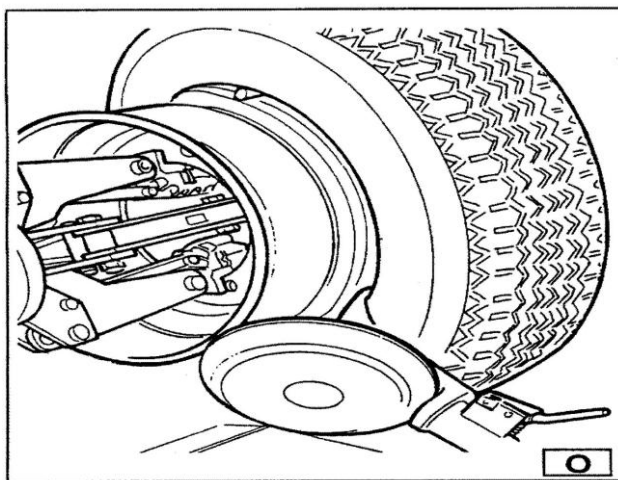


Рисунок 13. Правильный сдвиг монтажной руки

Переведите пульт управления в рабочее положение С.

5) Перейдите к внешней поверхности колеса, визуально проверьте точное положение и откорректируйте его по необходимости. Затем поверните зажимной патрон по часовой стрелке (на 6 часов). Первая часть шинной кромки освободиться.

6) Снимите крючок.

Переведите пульт управления в рабочее положение D.

7) Удалите все инструменты из шины.

8) Переместите монтажную руку в нерабочее положение. Переместите её к внешней плоскости шины и повторно установите монтажный крюк в рабочее положение.

9) Поверните патрон на 180° с установленным на шине крюком.

10) Установите зажим внизу (на 6 часов) снаружи второго борта (Рис.12)

Переведите пульт управления в рабочее положение С.

11) Поверните патрон по часовой стрелке на 90° (позиция 9 часов).

12) Переместите инструмент вперед, пока красная точка не совместиться с внешним краем обода и не отодвинет его на 5 мм. Поверните патрон по часовой стрелке, после 90° вращения второй борт должен установиться в центре крюка. Продолжайте вращать патрон, до позиции 6 часов, пока второй борт не будет установлен на ободе.

13) Выполните шаги, описанные в пунктах 11,12,13,14,15 для снятия диска, так как это гарантирует, что колесо будет правильно снято со станка.

12 Плановое профилактическое обслуживание

ВНИМАНИЕ!

Каждое техобслуживание должно быть проведено только после отключения питания от электрической сети.

Для того чтобы станок хорошо работал на протяжении многих лет, выполняйте операции указанные в графике технического обслуживания, описанные ниже:

1) Смазывайте следующие части станка после тщательной очистки:

- механизмы вращающегося патрона
- передвижные кронштейны
- движущиеся части монтажной руки.

2) Время от времени смазывайте подъемный цилиндр зажимного патрона и ось вращения. Добавьте масло через пресс-масленку (Рис.14), обычную консистентную смазку.

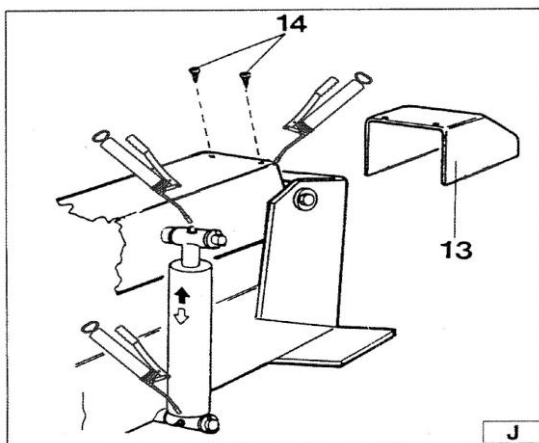


Рисунок 14. Смазка подъемного цилиндра и оси вращения

Примечание: Чтобы добраться до смазочного ниппеля, снимите пластиковую крышку, отвернув два самореза на корпусе, как показано на рисунке 14.

3) Время от времени проверяйте уровень масла в гидравлической системе. Используйте гидравлический щуп под крышкой бачка.

При необходимости долейте Esso Nuto H46 или аналогичные гидравлические масла (например, Agip 0so 46, shell tellus oil 46, Mobil DTE 25, Castrol Hyspin AWS 46, Chevron RPM EP Hydraulic oil 46, BP Energol HLP).

4) Время от времени проверяйте уровень масла в редукторе, когда рабочая рука полностью опущена, а смотровое окошко картера не должно быть пустое. При необходимости долейте Esso Spartan EP 320 или аналогичные масла (например, Agip F1 REP 237, BP GRX P 320, Chevron Gear Compound 320, Mobil Gear 632, sell omala oil 320, Castrol Alpha SP 320).

Примечание: если масло в гидравлической системе или редукторе должно быть полностью заменено, слейте их при помощи специальных сливных пробок на корпусе оборудования.

ВНИМАНИЕ!

Каждое техобслуживание должно быть проведено только после отключения питания от электрической сети.

13 Устранение неисправностей

После включения, на панели управления при нажатии кнопок, общая сигнальная лампа не горит, и не один элемент управления не работает.

1) Питающая вилка не подключена.

2) Нет тока в электрической сети.

1) Вставьте вилку в розетку.

2) Восстановите электропитание в сети.
--

После общего включения, кнопка предупреждения также загорается, но блок питания гидравлического двигателя не работает.

1) Работает аварийный выключатель защиты двигателя.

2) Обратитесь в службу технической поддержки и перезагрузите компьютер.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Если, несмотря на указанные выше инструкции шиномонтажный станок не работает должным образом, не используйте его и обратитесь в службу технической поддержки.

14 Перемещение, хранение и утилизация оборудования

14.1 Перемещение

Шиномонтажный станок имеет вилку питания, которая должна быть отключена во время перемещения станка.

Выполните следующие действия:

- 1) Опустите шиномонтажную руку до конца вниз.
- 2) Полностью закройте патрон с зажимными кулачками.
- 3) Установите передвижной стол в крайнее положение рядом с рукой.
- 4) Вставьте в нижние отверстия подъемные стропы (не менее 60 мм в ширину), длиной достаточной для зацепления крюком над станком.
- 5) При помощи двух строп, соедините их концы вместе и зацепите подъемным крюком. Используйте подходящий по массе подъемник.

14.2 Хранение

Если шиномонтажный станок будет храниться в течение 3-4 месяцев, то необходимо выполнить следующие действия:

- 1) Закройте патрон с зажимными кулачками, опустите шиномонтажную и руку с патроном в нижнее рабочее положение.
- 2) Отключите станок от всех источников питания.
- 3) Смажьте все подвижные детали, которые могут быть повреждены, если на них нет смазки.

- Зажимной патрон
- Шиномонтажную руку со всеми фиксирующими механизмами (пазы)
- Передвижной стол
- Прочие подвижные части станка

Слейте все масла и эксплуатационные жидкости. Упакуйте станок в защитный пластик, чтобы предотвратить попадание пыли на рабочие части.

Чтобы возобновить использование станка после длительного периода хранения:

- Заправьте все масла и эксплуатационные жидкости.

- Поворотным винтом нажмите штифт электроклапанов гидравлического блока питания, чтобы вручную разблокировать электроклапаны, которые могут быть заблокированы после долгого периода бездействия.

- Восстановите электрические подключения.

14.3 Утилизация

Когда использование станка не представляется возможным и он выработал свой ресурс, он должен быть сначала приведен в нерабочее состояние и отсоединен от всех источников питания.

Данное оборудование относится к классу специальных отходов, оно должно быть разделено на отдельные однородные части и утилизировано в соответствии с действующим законодательством и правилами.

Если упаковка станка не поддается биохимическому разложению, доставьте её в соответствующие пункты утилизации.

15 Список запасных частей

1	Electric box cover	104	Tool holder	203	O-ring $\phi 32 \times 3.5$
2	Electric box	105	Low nut M16 \times 1.5	204	Gasket DAS 9575
3	Long cylinder fixing long pin	106	Bead breaker disk	205	Piston
4	Screw M6 \times 20	107	Bead breaker pin	206	Screw M8 \times 25(70)
5	Nut M6	108	Hook for spring	207	Mean special screw M18 \times 1.5
6	Seeger ring ext. $\phi 24$	109	Expansile pin $\phi 8 \times 60$	208	Clamping jaw
7	Label	110	Self-locking nut M20 \times 1.5	209	Clamping jaw holder
8	Chuck arm	111	Expansile pin $\phi 6 \times 20$	210	Self-locking nut M18
9	Nut M10	112	Expansile pin $\phi 10 \times 20$	211	Self-locking nut M12
10	Frame cover	113	Expansile pin $\phi 8 \times 30$	212	Special screw M12
11	Washer $\phi 5 \times 16 \times 1.5$	114	Returnable spring	213	Reinforcing bar
12	Olier	115	Lever for latch	214	Conecting link for chuck
13	Long cylinder shaft	116	Connecting piece for latch	215	Seeger ring ext $\phi 16$
14	Short cylinder shaft	117	Latch	216	Pin for connecting link
15	Washer	118	Knob	217	Cross for chuck
16	Chuck arm shaft	119	Screw M46 \times 1.5	218	Right arm
17	Washer $\phi 8$	120	Ratchet	219	Left arm
18	Screw M8 \times 12	121	Screw M8 \times 45	220	Long special screw M12
19	Long cylinder cover	122	Spring	221	Long special screw M18 \times 1.5
20	O-ring $\phi 20 \times 2.4$	123	Eccentric bolt for ratchet	222	Arm bush
21	Piston	124	Nut M8	223	Screw M6 \times 10(up)
22	Screw M6 \times 10	125	Screw M8 \times 25	224	Key 60 \times 20 \times 12
23	Frame	126	Mounting arm	225	O-ring 619
24	Long cylinder fixing short pin	127	Screw M10 \times 20	226	Nut M24 \times 2
25	Dust seal	128	Washer $\phi 10.5$	227	Protection ring
26	O-ring $\phi 25 \times 2.65$	129	Washer $\phi 8$	228	Washer $\phi 75 \times 91 \times 0.5$
27	Ring nut	130	Screw M10 \times 30	229	Chuck control shaft
28	O-ring $\phi 60 \times 3.1$	131	Carriage	230	O-ring $\phi 90 \times 5.7$
29	Short cylinder casing	132	Carriage guide	231	Front flange for cylinder $\phi 95$
30	Long cylinder casing	133	Screw M10 \times 30(70)	232	O-ring $\phi 87.5 \times 3.55$
31	Gasket for shaft YD50	134	Screw M10 \times 70(70)	233	O-ring $\phi 34 \times 3.1$
32	Self-locking nut M14	135	Screw M12 \times 12	234	Nylon guide ring
33	Washer	136	Screw M8 \times 20	235	Seeger ring int. $\phi 50$
34	Screw M6 \times 16(70)	137	Nut M16	236	Gasket YD35
35	Nipple M19-M14	138	Roller	237	O-ring $\phi 24 \times 2.4$
36	Non-return valve	139	Screw M16 \times 90	238	Complete chuck
37	Wheel Hose $\phi 8 \times 110$	140	Arm ejector	239	Unilateralism valve(keep pressure)
38	Junction	141	Compression spring for mounting arm	240	Set of washer JB982-77
39	O-ring $\phi 41.5 \times 3.55$	142	Guide shaft for mounting arm	241	Nipple M14-M14(convex)
40	Gasket for shaft YD32	143	Spring	242	Copper washer $\phi 14.5$
41	Short cylinder pin shaft	144	Yoke end with pin	243	Nipple M14-M14(concave)
42	Coupling $\phi 8$	145	Pawl	244	Complete rotary union
43	Cover M14 \times 1.5	146	Shaft	245	O-ring $\phi 31.5 \times 2.65$
44	Set of warning label	147	Flask	246	Washer $\phi 35.9 \times 31.5 \times 1.5$
		148	Screw M6 \times 25	247	Copper tube $\phi 12 \times 1.9$
101	Tool pin				
102	Mounting tool	201	Casing for cylinder $\phi 95$	301	Pulley
103	Spring $\phi 18$	202	Pressure gauge	302	Cover for V-belt

303	Belt 3V-335	418	Electric magnetic valve	631	Screw
304	Motor 220/380V. 50hz	419	Screw	632	Screw
305	Screw M10×25	420	Screw	633	Screw
306	Motor support	421	Permanent seat	634	Foot pedal board
307	Joke end with pin	422	Ring	635	Connection wires
308	Tie bar			636	Screw
309	Cover support	501	Electric box	637	Washer
310	Gearbox rear cover	502	Contactora	638	Screw cap
311	Gasket for gearbox	503	Main switch		
312	Gasket for cover plate	504	Safety switch	701	Bead holding device for alloy rims
313	Worm screw support	505	Main switch	702	Tyre lever
314	Screw M10×30	506	Pilot lamp	703	Long tyre lever
315	Special washer	507	Lock	704	Bead guide lever
316	Driven belt pulley	508	Socket for solenoid	705	Lubricating pump
317	Pulley spacer	509	Bridge rectifier		
318	Key 8×7	510	Fuse bag	1001	Mounting head assy.
319	Radial bearing	511	Transformer	1002	Complete long cylinder
320	Thrust bearing			1003	Complete short cylinder
321	Washer $\phi 38 \times 16.2 \times 5$	601	Switch cover	1008	Set of YD gaskets for cylinder $\phi 95$
322	Helical gear	602	Screw	1009	Set of YD gaskets for cylinder $\phi 50$
323	Gearbox front cover	603	Four position switch	1010	Roll with screw and nut
324	Worm screw	604	Emergency switch	1011	Latch assy. For mounting tool
325	Open pin	605	Screw		
326	Plug for gear	606	Slamping switch		
327	Cover for cchuck cylinder	607	Washer		
328	Oil sign glass	608	Emergency switch washer		
329	Plug for gearbox cover	609	Protection ring		
330	O-ring for plug for gearbox	610	Protection cover		
331	Shaft of protection cover	611	Screw		
332	O-ring $\phi 105 \times 3.7$	612	Screw		
		613	Screw		
401	Motor	614	Washer		
402	Connect flange	615	Box		
403	Screw	616	Control unit		
404	Screw	617	Main wires		
405	Shaft connector	618	Plug		
406	Valve	619	Terminal block		
407	Gear pump	620	Seals		
408	Screw	621	Screw		
409	Strainer	622	Foot pedal iron		
410	Screw	623	Microswitch		
411	Oil tank	624	Spring		
412	Oil scale	625	Screw		
413	Connecting screw rod	626	Screw cap		
414	End capped	627	Shaft		
415	Module	628	Screw cap		
416	Screw	629	Bracket		
417	Electric magnetic valve plug	630	Foot pedal plate		

16 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 станка, возникшие по вине изготовителя. Истечение гарантийного срока эксплуатации означает прекращение гарантий изготовителя.

16.1 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.

17 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.

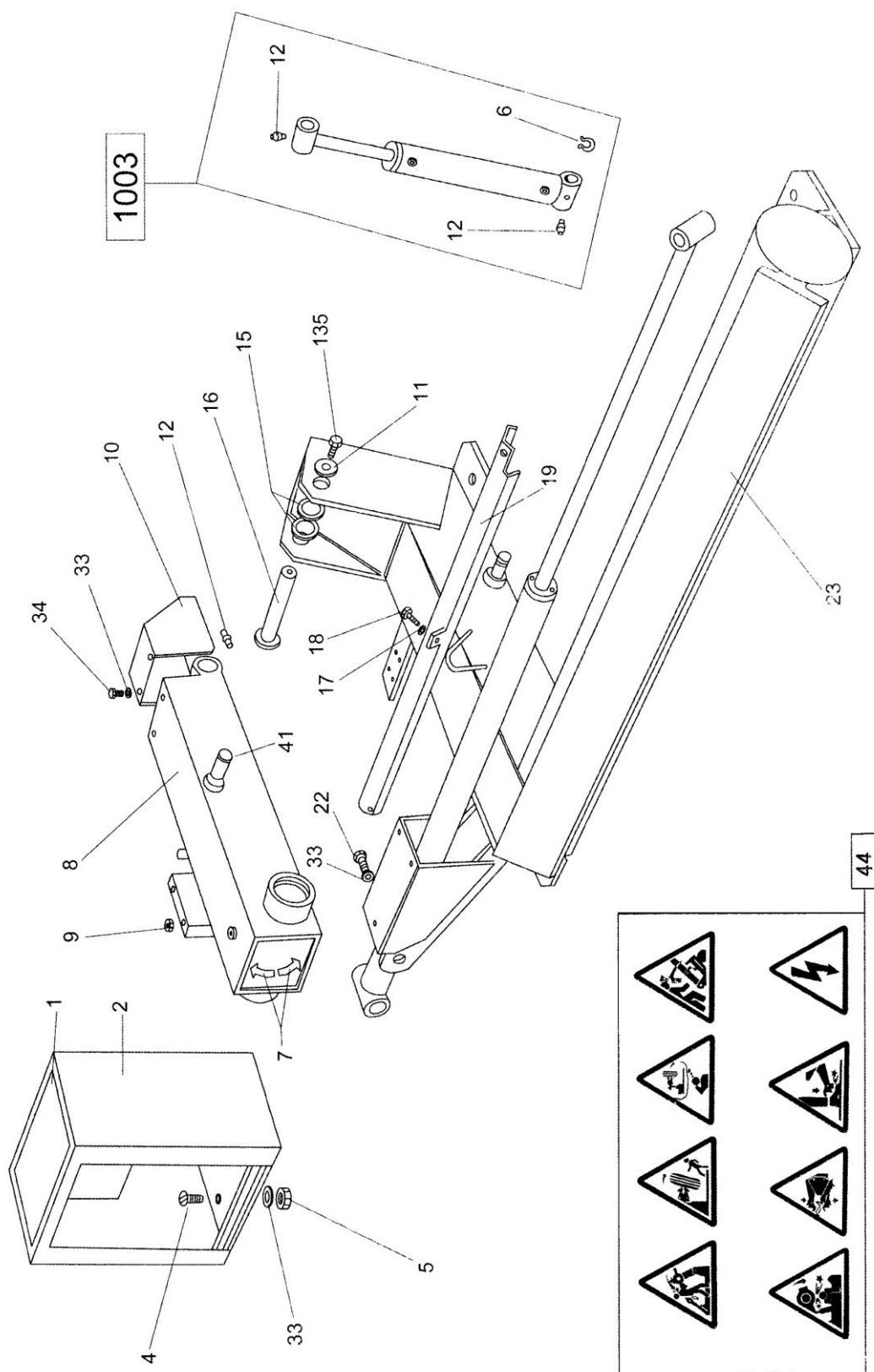
Рекламация не предъявляется:

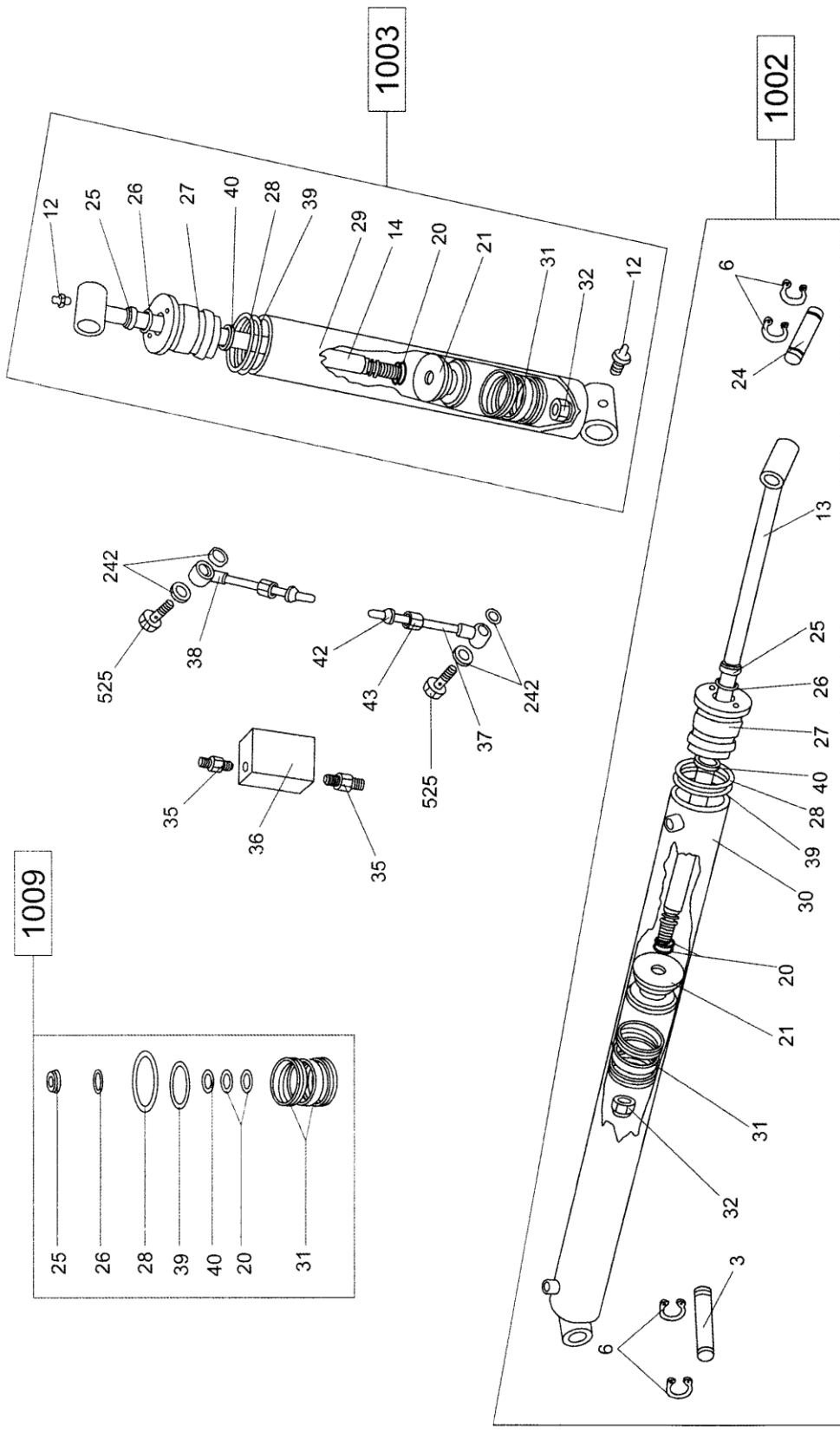
По истечении гарантийного срока на данный вид оборудования.

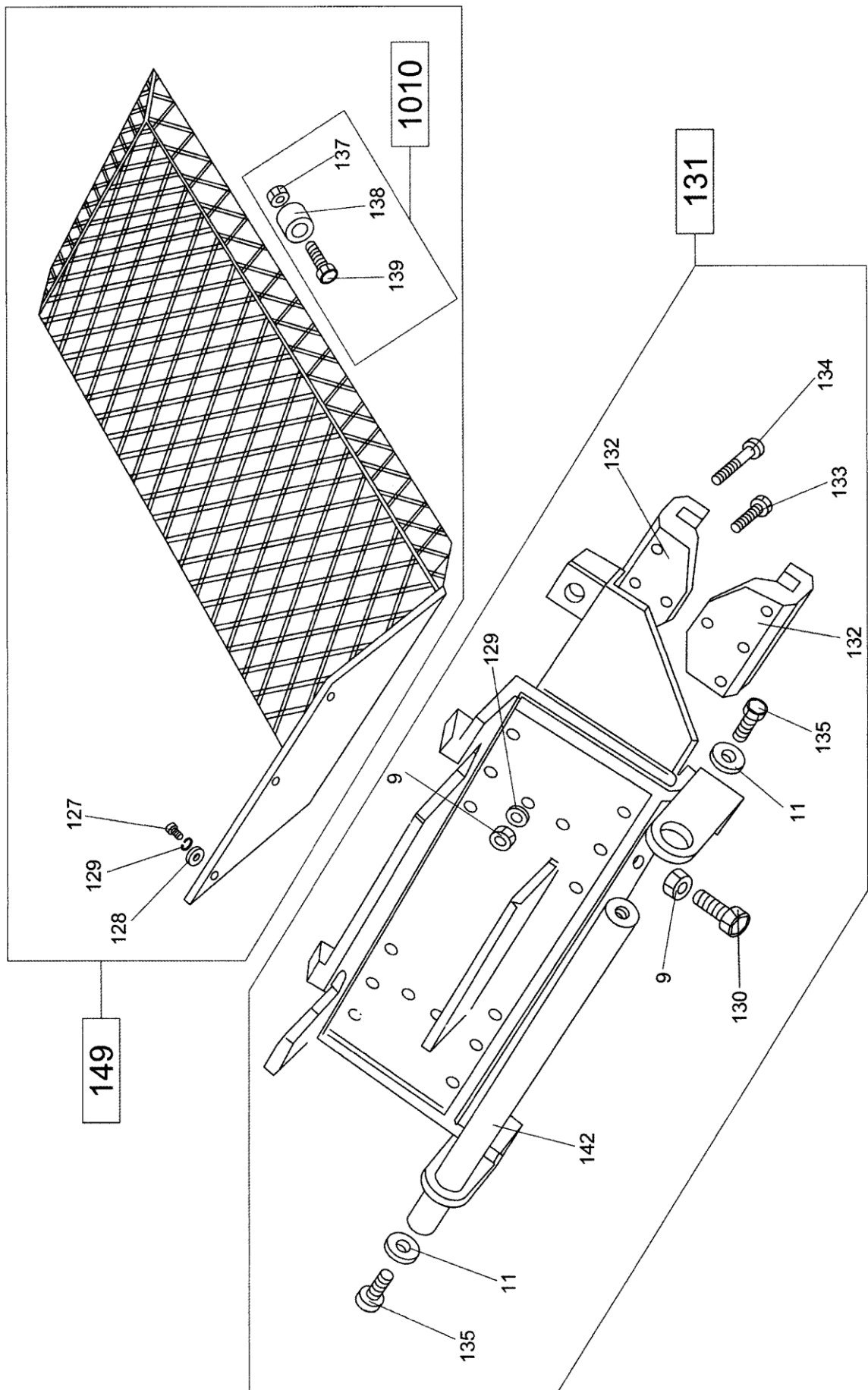
При нарушении потребителем правил эксплуатации, хранения, транспортировки, предусмотренных эксплуатационной документацией.

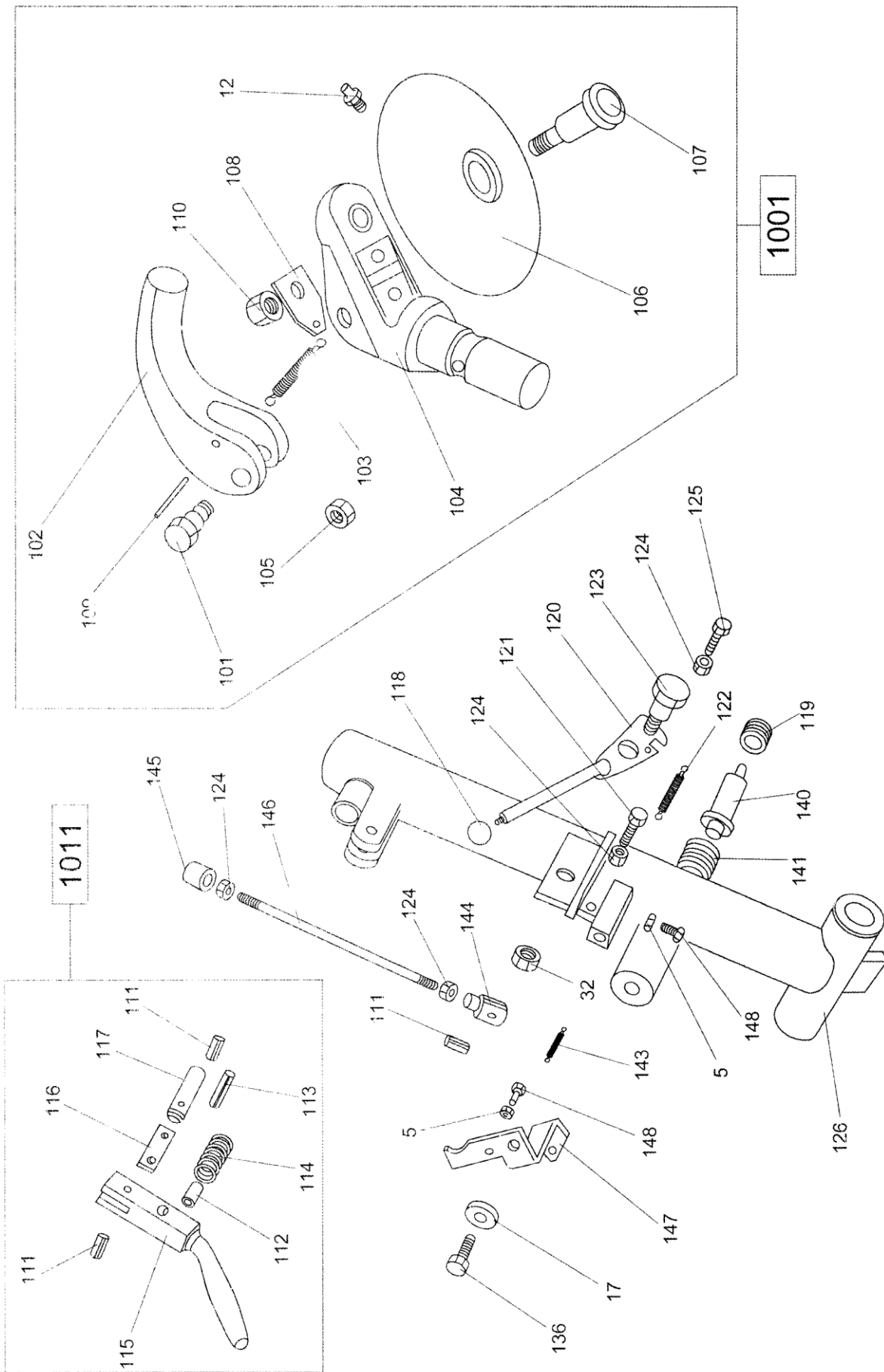
При обнаружении (возникновении) любых неисправностей, нарушений в работе, и любых производимых работах запись в формуляре обязательна.

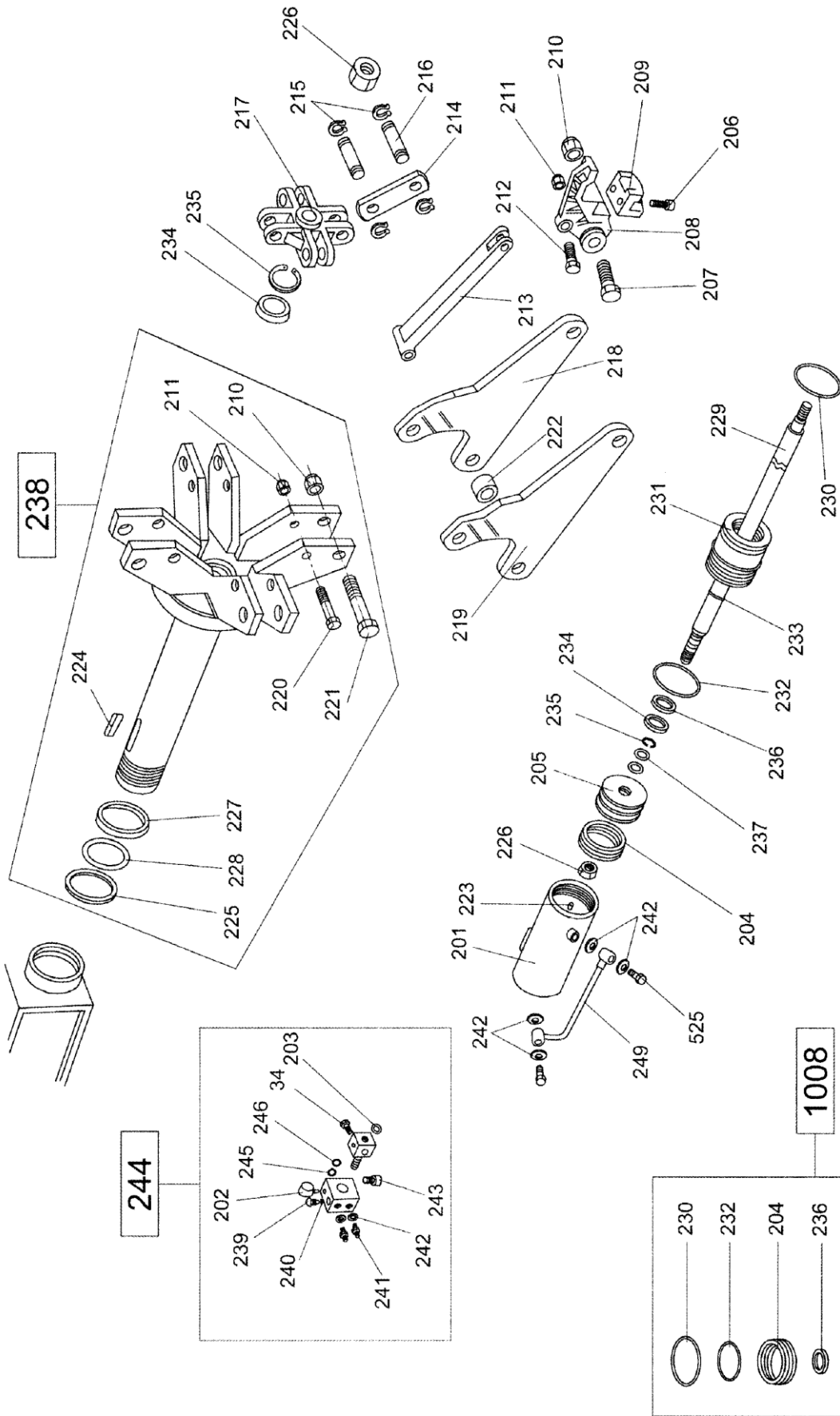
18 Принципиальные схемы станка

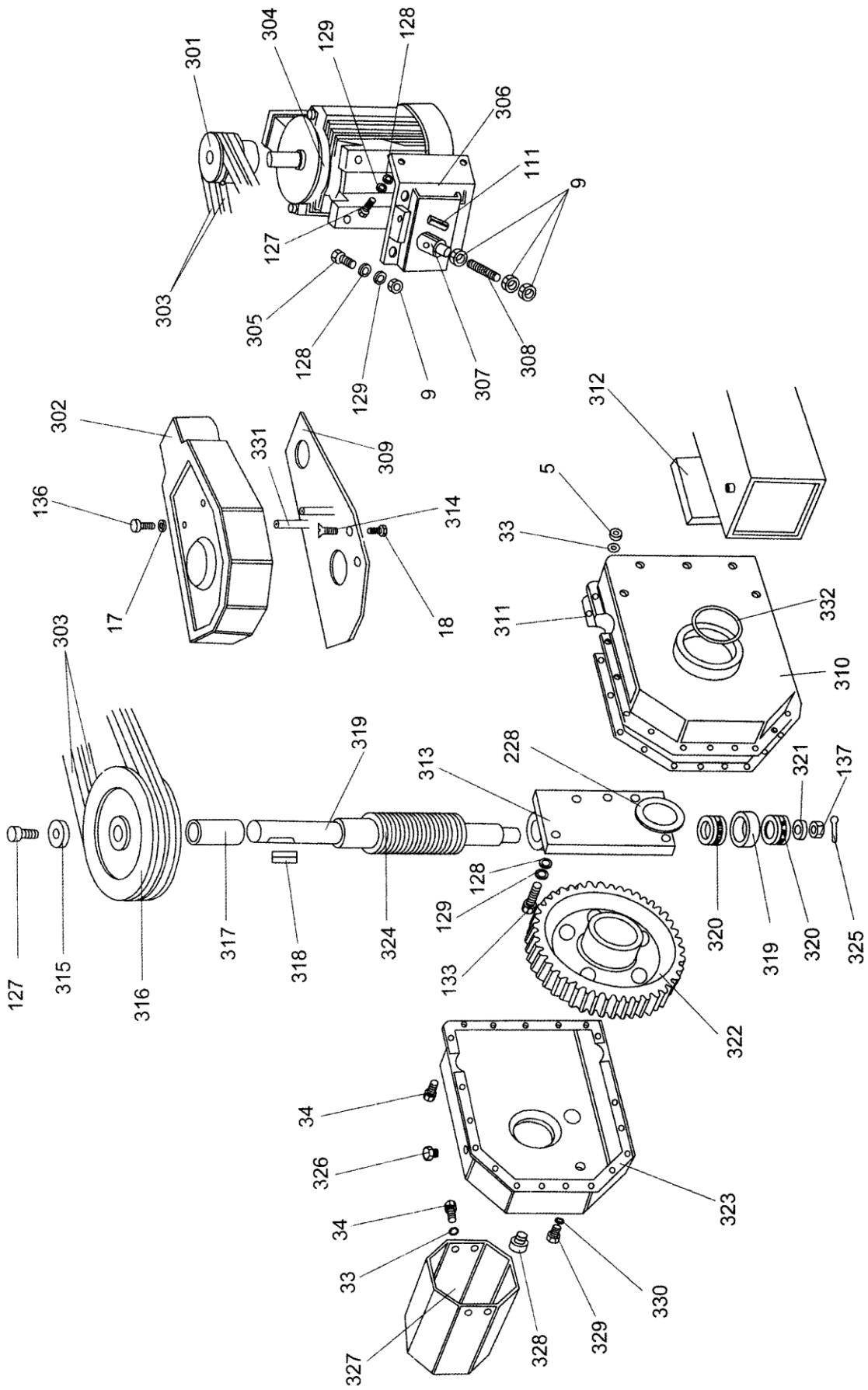


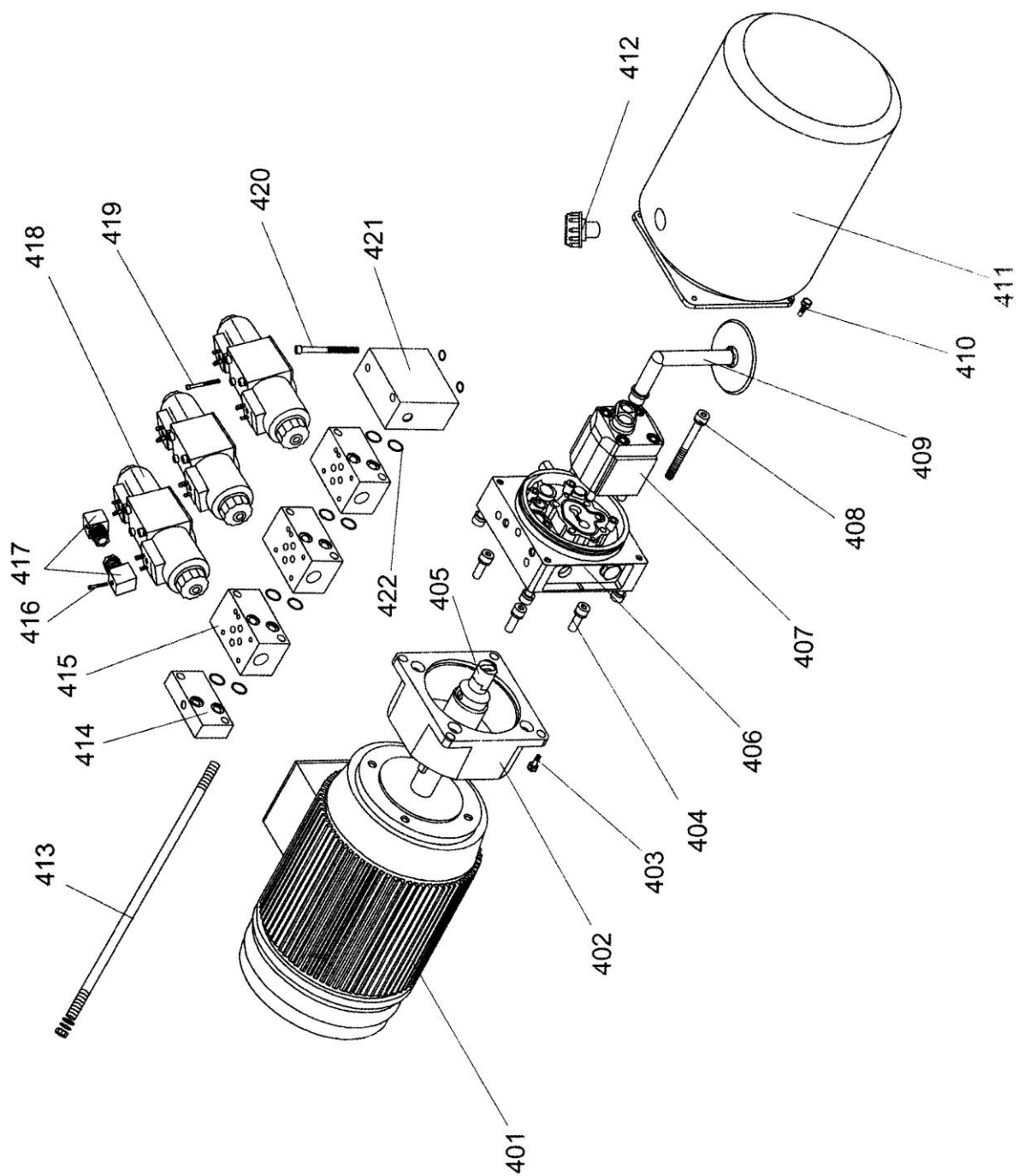


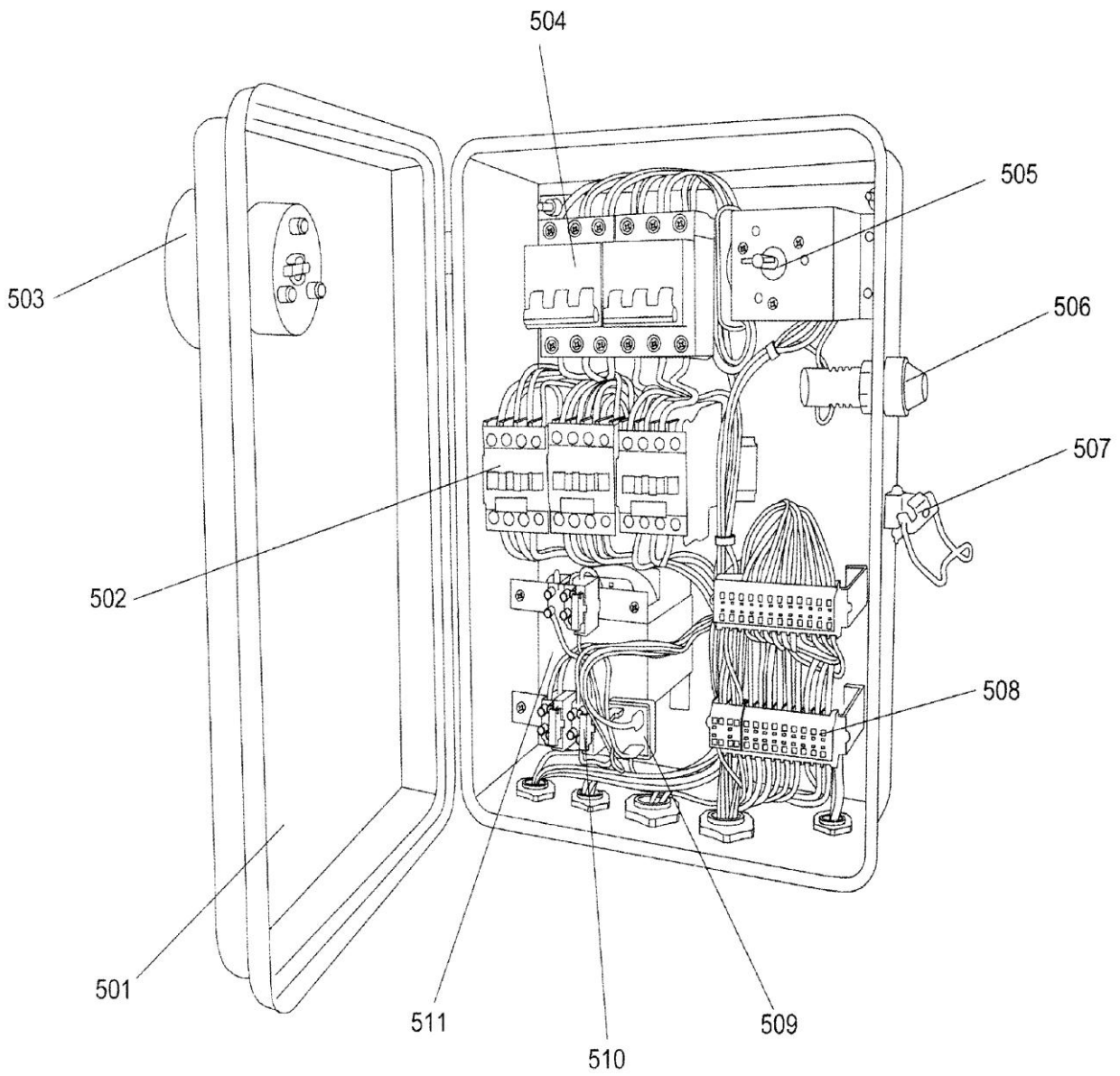


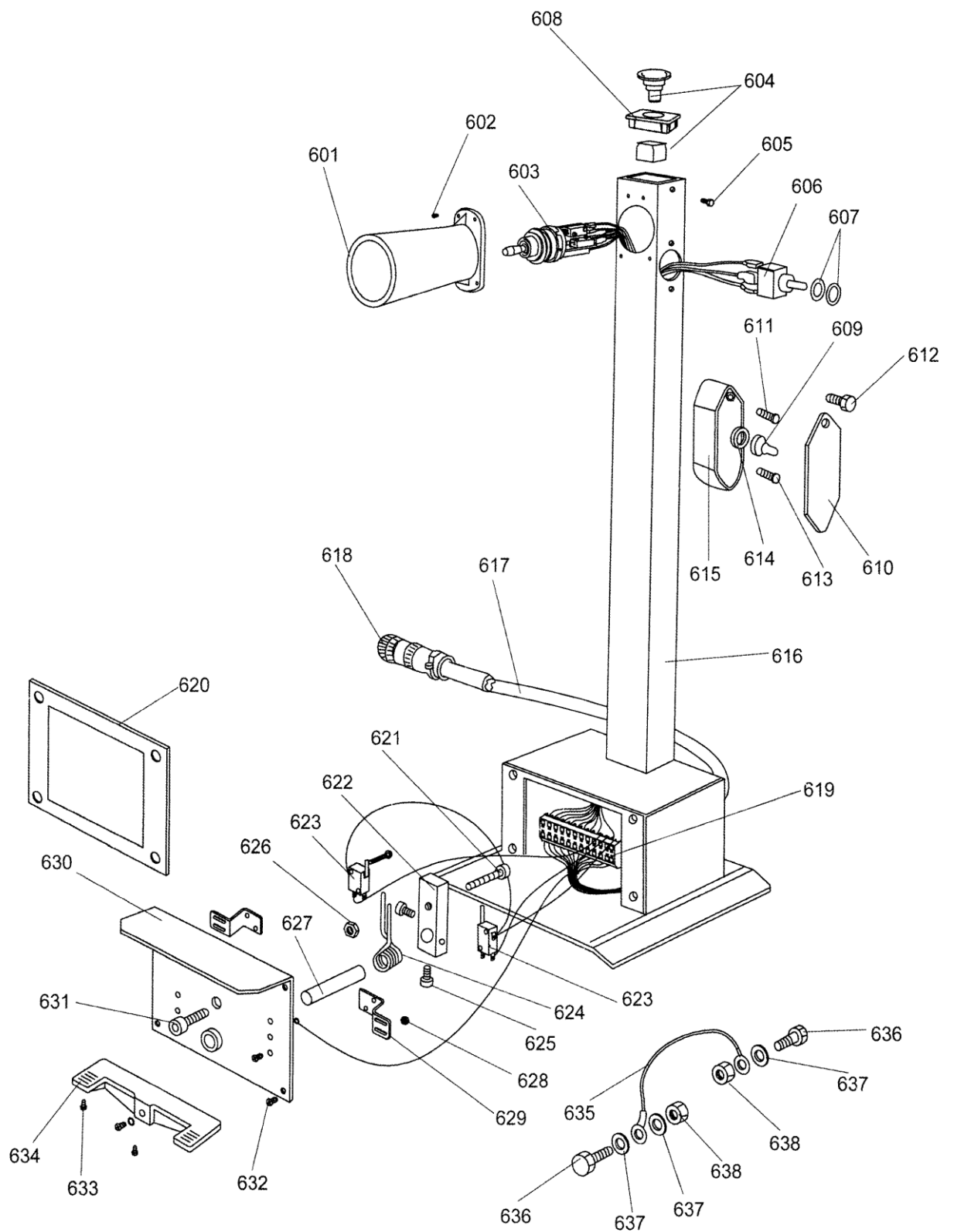


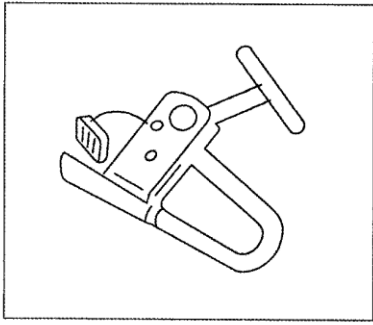




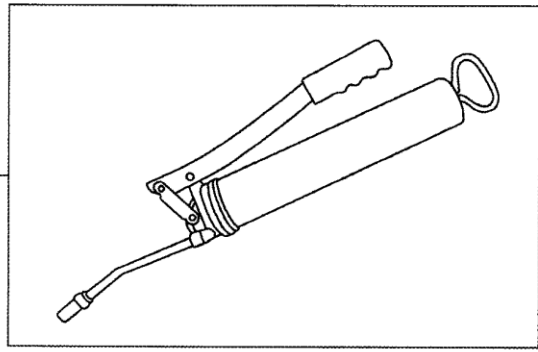




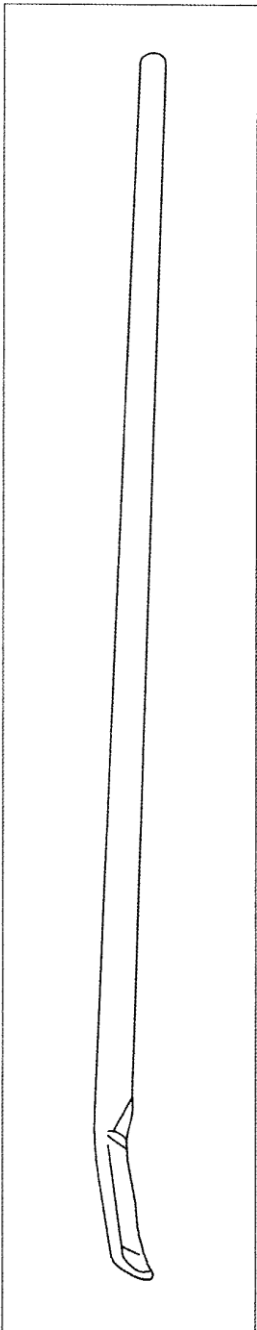




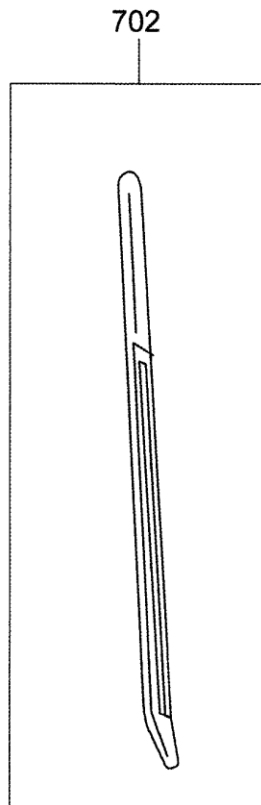
701



704

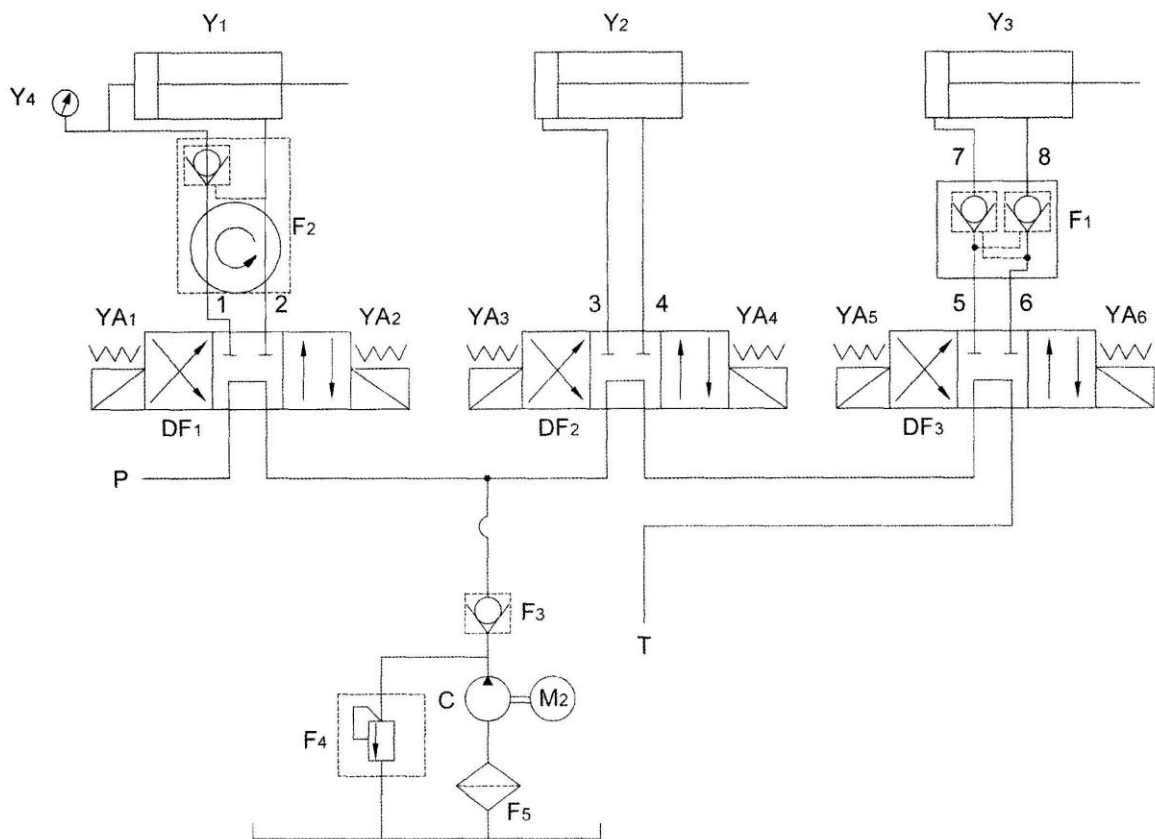


703

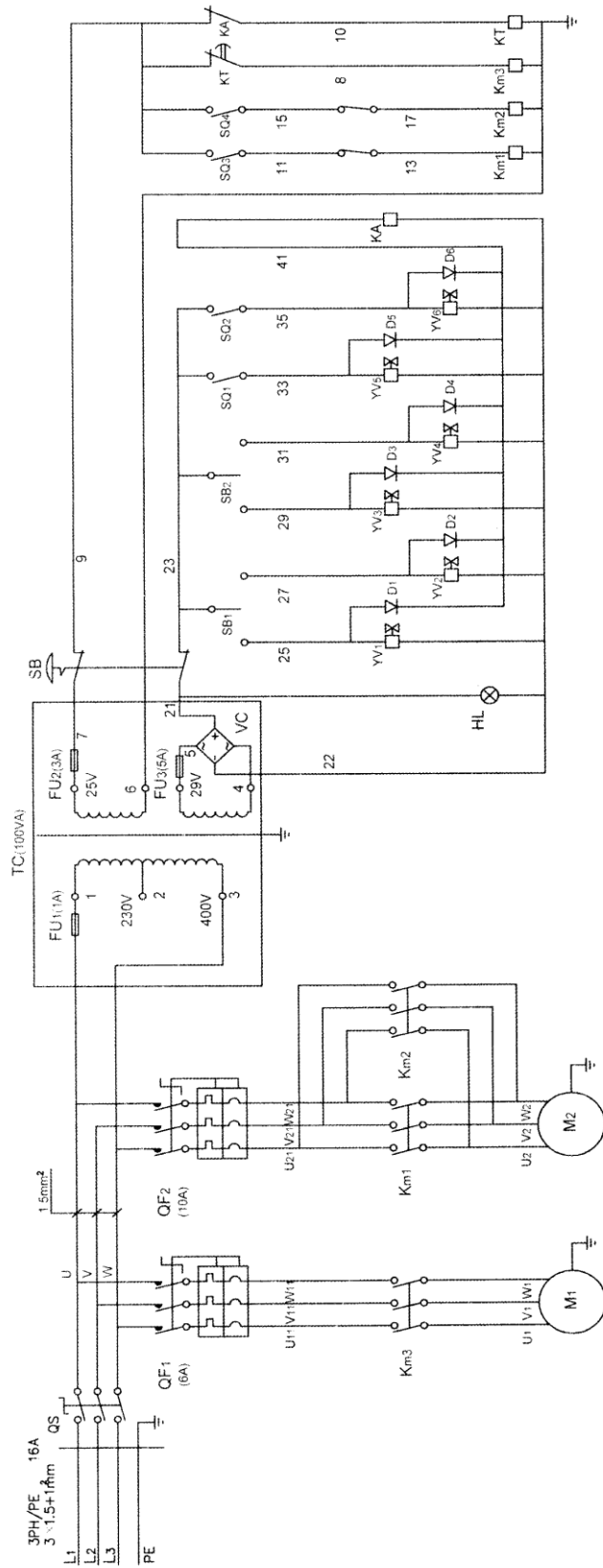


702

19 Электрические схемы



NUMBER	NAME	MODEL	QUANTITY
Y ₁	THICK HYDRAULIC CYLINDER	TG $\Phi 95 \times 200$	1
Y ₂	LONG HYDRAULIC CYLINDER	TG $\Phi 50 \times 1000$	1
Y ₃	SHORT HYDRAULIC CYLINDER	TG $\Phi 50 \times 380$	1
Y ₄	PRESSING METER	Y-40	1
1, 2	ASSEMBLY OF SQUARE BEND AND PIPE	GPU $\Phi 6-1-4UMPa1200$	2
3, 5, 6	STRAIGHTWAY FOUND PIPE JOINT	GPU $\Phi 6-1-4UMPa880$	3
4	STRAIGHTWAY FOUND PIPE JOINT	GPU $\Phi 6-1-4UMPa1520$	1
7	HYDRAULIC CYLINDER TIE-IN	TG $\Phi 8 \times 140$	1
8	HYDRAULIC CYLINDER TIE-IN	TG $\Phi 8 \times 105$	1
M ₂	MOTOR	Y-90L4	1
F ₁	HYDRAULIC LOCK	TGF-YS6	1
F ₂	ROTARY PIPE JOINT	TGF-HJ4	1
F ₃	CHECK VALVE	TGF-DC6C	1
F ₄	RELIEF VALVE	TGF-YL4-C	1
F ₅	HYDRAULIC FILTER	TGL-M18	1
DF ₁ -DF ₃	HYDRAULIC SOLENOID VALVE	4WE6E61/CG24	3
C	GEAR PUMP	CBK-2.5	1
P	FEED OIL CIRCUIT		
T	BACK OIL CIRCUIT		



QS	Главный выключатель	FU1-FU3	Предохранитель
QF1	Выключатель насоса	VC	Выпрямитель
QF2	Выключатель электродвигателя	HL	Индикатор
Kм1	Контакт для вращения двигателя по часовой стрелке	YV1-YV6	Клапан соленоида
Kм2	Контакт для вращения двигателя против часовой стрелке	SB1 SB2	Переключатель пересечения
Kм3	Выключатель питания насоса	SQ1 SQ2	Подключение инполок
M1	Двигатель насоса	SQ3 SQ4	Микропереключатель
M2	Двигатель вращения	SB	Аварийный выключатель
TC	Преобразователь	KA	Регулятор выдержки времени
		KT	Реле