

TYRE CHANGER

USER MANUAL

■ Pls read this manual before operation

Дорогие покупатели,

Мы очень рады, что Вы приобрели и используете шиномонтажный стенд, изготовленный нашей компанией.

Наша компания имеет репутацию производителя качественного оборудования. Мы производим качественные товары по стандартам ISO9001 и сертификату EU CE, чтобы помочь Вам улучшить Ваш бизнес.

Внимательно прочтите данную инструкцию перед установкой и использованием. Также сохраняйте ее на будущее.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Инструкция по эксплуатации является важной частью оборудования, пожалуйста, прочтите ее внимательно и сохраняйте на весь срок эксплуатации.

Это оборудование предназначено только для монтажа, демонтажа и накачивания шин; и не для других целей.

Производитель не несёт ответственность за повреждения и травмы, вызванные неправильным использованием или использованием не по назначению.

Заметка

Это оборудование только для квалифицированного и обученного персонала. Во время работы не допускайте посторонних в рабочую зону. Обратите внимание на предупреждающие наклейки.

Держите руки и другие части тела вдали от подвижных частей. Браслеты, украшения и слишком свободная одежда источники опасности для оператора стенда.

Шиномонтажный стенд должен быть установлен и закреплен на ровном и крепком полу. Расстояние между стеной и станком более 0.5m, для обеспечения свободного доступа ко всем частям оборудования.

Не устанавливайте шиномонтажный стенд в помещении с высокой температурой воздуха, высокой влажностью, в пожароопасной среде.

Не модифицируйте стенд без разрешения производителя.

Обратите внимание на требование к электропитанию и давлению воздуха.

Заметка: Во время работы, один оператор необходим для обслуживания колес весом менее 25кг, два оператора для колес 25-50 кг, и подъёмный механизм – для колес, тяжелее 50кг.

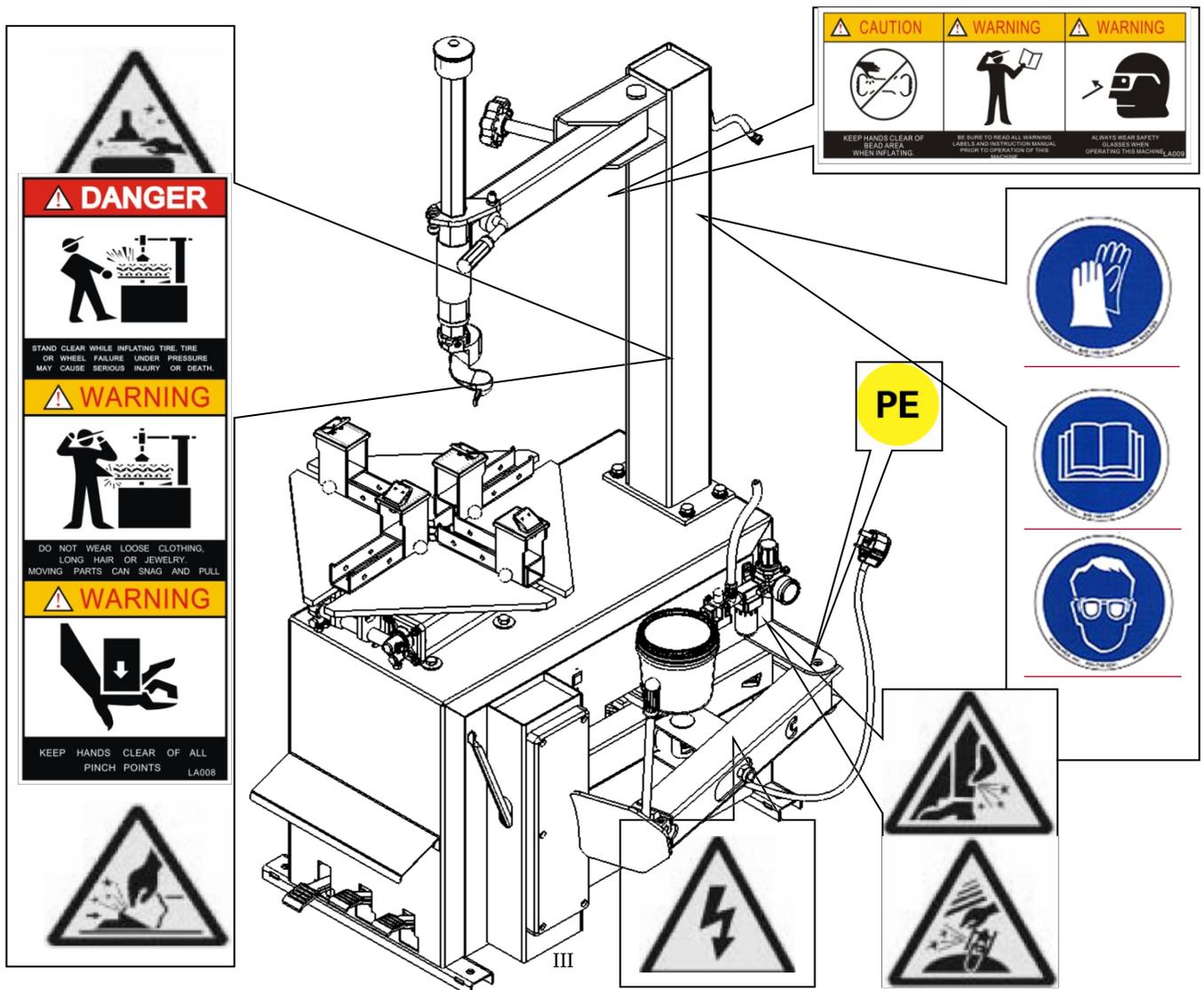
Обозначения наклеек безопасности



Держите руки вдали от шины. Ознакомьтесь с инструкцией. Оденьте защитные очки.

Расположение предупреждающих наклеек

Обратите внимание на расположение наклеек. В случае повреждения или утери, замените на новую. Оператор должен быть ознакомлен со значением всех наклеек.



Содержание

ГЛАВА 1 Введение

1.1 Введение	
1.2 Общиеразмеры	
1.3 Технические данные.....	
1.4 Предназначение.....	
1.5 Требования к рабочему месту.....	

Глава 2 Конфигурация и эксплуатация

Глава 3 Установка и калибровка.....

3.1 Распаковка	
3.2 Установка.....	
3.3 Подключение воздуха.....	

Глава 4 Монтаж/демонтаж шины.....

4.1 Демонтаж шины.....	
4.2 Монтаж шины.....	
4.3 Накачивание шины.....	

Глава 5 Обслуживание и ремонт.....

Глава 6 Транспортировка.....

Глава 7 Схемы

Глава 8 Возможные проблемы и их решение.....

Список деталей и опциональных аксессуаров.....

Приложения.....

Глава 1 Введение

1.1 Введение

Этот шиномонтажный стенд М806 предназначен для монтажа/демонтажа и накачки всех видов мотоциклетных шин (камерных, бескамерных). Надёжный, удобный и простой в управлении.

1.2 Общие размеры

Модель	Высота (mm)	Длина (mm)	Ширина (mm)	Нетто вес, kg
M806	1750	860	750	175

1.3 Технические параметры

Рабочее давление: 8-10bar

Мотор: 60Hz110V1.1kW

Скорость вращения: 6rpm

Уровень шума: < 75dB

Заметка: Необходима установка защиты от перенапряжения.

1.4 Характеристики

модель	Макс. Диаметр колеса	Макс. Ширина колеса	Диаметр диска (внешний зажим)
M806	960mm(37")	254mm(10")	10" ~ 21"

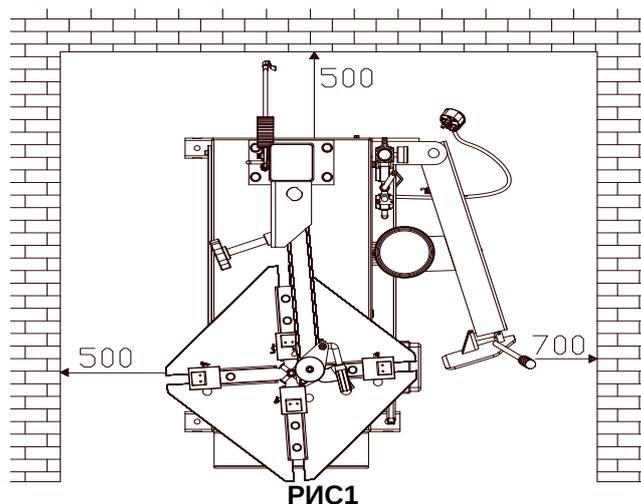
1.5 Требования к рабочему месту

Температура 5 ~ 45

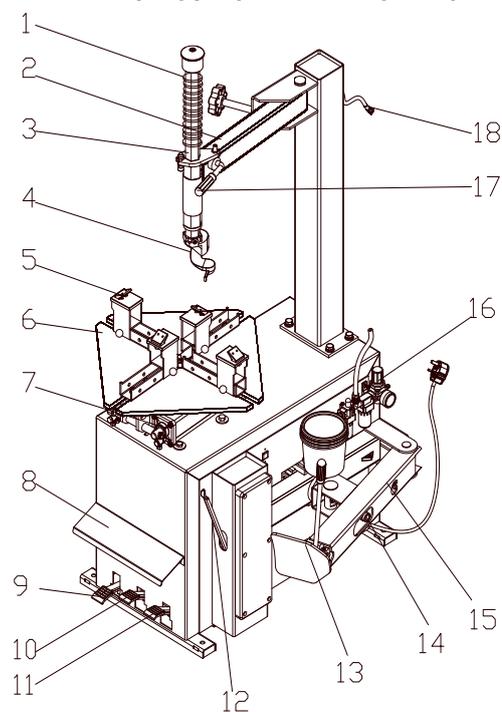
относительная влажность 50%@40±С
-90%@20±С

высота над уровнем моря max.1000m

Выберите место в соответствии с требованиями безопасности. Шиномонтажный стенд должен быть подключен к источнику электропитания и источнику сжатого воздуха. Место установки должно соответствовать требованиям, указанным на Рис1. При установке стенда за пределами рабочего помещения оборудуйте специальный навес.



Глава 2 Конфигурация и эксплуатация



- 1-вертикальная пружина
- 2-подвижная стойка вала
- 3- шестигранный вал
- 4- монтажная головка
- 5- зажим
- 6-поворотный стол
- 7- цилиндр зажима
- 8- панель управления
- 9- педаль зажима
- 10- педаль отжима шины
- 11- [не описано]
- 12- [не описано]
- 13- [не описано]
- 14- [не описано]
- 15- [не описано]
- 16- [не описано]
- 17- [не описано]
- 18- [не описано]

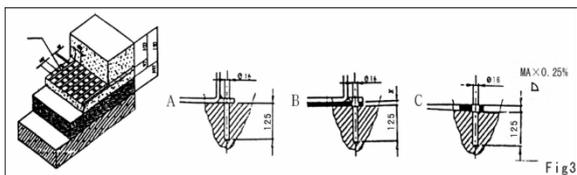


Запрещено использовать во взрывоопасной среде !

- 11- педаль поворотного стола
 12- монтировка
 13- отжимная лопатка
 14-цилиндр отжима
 15- рычаг отжима борта
 16- подключение воздуха
 17- фиксирующая рукоятка
 18- стойка

Глава 3 Установка и калибровка

Шиномонтажный стенд необходимо прикрепить к полу анкерными болтами через 4 отверстия в основании стенда



3.1 Распаковка

3.1.1 Проверьте стенд на отсутствие внешних повреждений, наличие всех частей.

3.2 Установка

3.2.1 После распаковки, достаньте коробку с аксессуарами (РИС4-1), рычаг отрыва борта (РИС4-3) и набор для сборки стойки (РИС4-2). Установите и зафиксируйте в соответствии с РИС5. Удалите винт и шайбы (РИС4-4) .

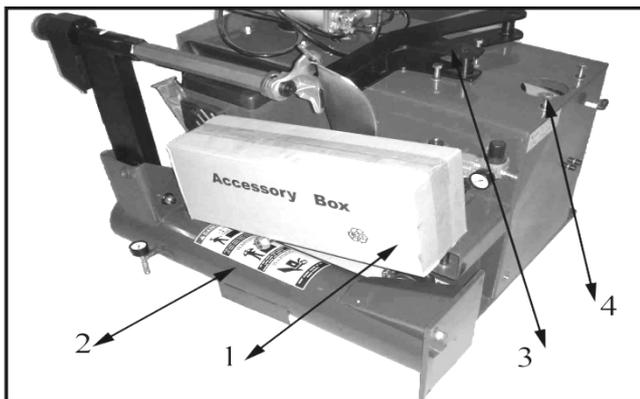
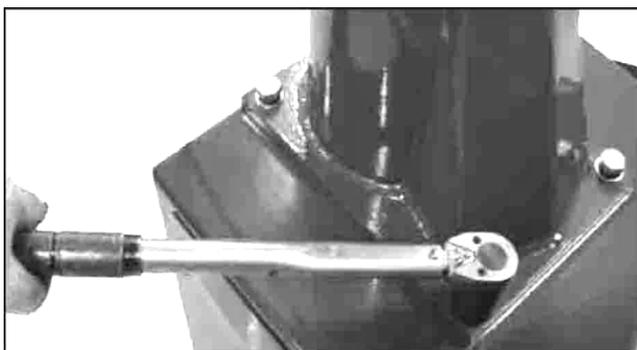


РИС 4



6

РИС5

3.2.2 Установите стойку на основание. Предупреждающие наклейки наклеены на передней части.

Отверстия в основании стойки совпадают с отверстиями основной части.

Снова установите винт и шайбы, снятые на стадии 3.2.1 с усилием 70N·М (РИС5) Используйте динамометрический ключ для затягивания.

3.2.3 Используя ключ, удалите винт (РИС6-3) шестигранный вал РИС6-1) и снимите крышку вертикального вала (РИС6-2). После удаления винта крышки вертикального вала, используйте блокировочную рукоятку для блокировки шестигранный вала, чтобы избежать его соскальзывания.

Установите пружину (РИС7-1) на вертикальный вал. Установите крышку, винт и вставьте отжимной винт (РИС 7-2) в соответствующее отверстие.

3.2.4 Удалите блокирующую гайку со стержня цилиндра отжима борта (РИС8-1), используя ключ, удалите болт рычага отжима борта (РИС8-4; удалите болт (РИС8-3) и зацепите пружину (РИС8-2)

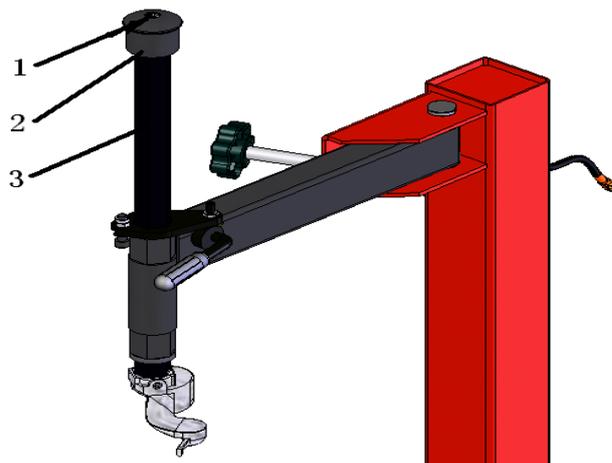


РИС6

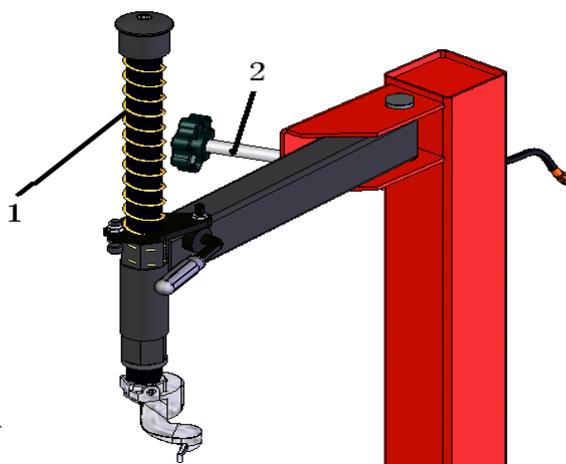


图7

РИС 7

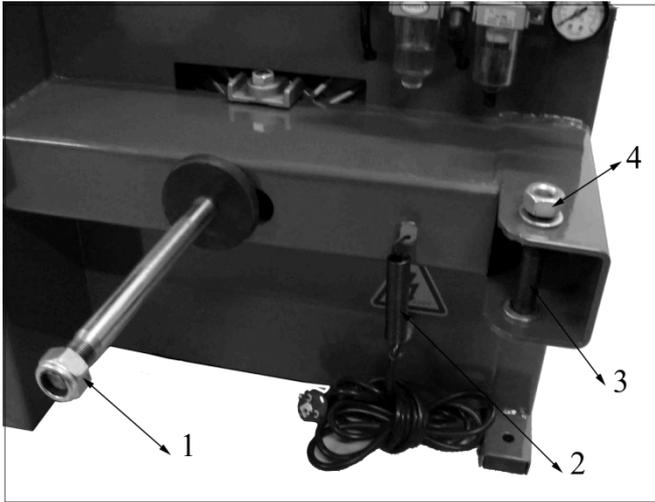


РИС 8

3.2.5 Соедините болтом (РИС9-2) рычаг отжима борта РИС 9-1с основной частью. Закрепите гайкой (РИС8-4. Вставьте стержень (РИС10-2) в отверстие скользящей втулки (РИС10-1. Поверхность скользящей втулки должна быть наружу (РИС10)). Установите удаленную гайку (РИС8-1) на переднюю часть стержня. Расстояние между краем «лопатки» отжима борта резиновой пластины 30 ~ 40mm (РИС11. Зацепите пружину (РИС9-3),

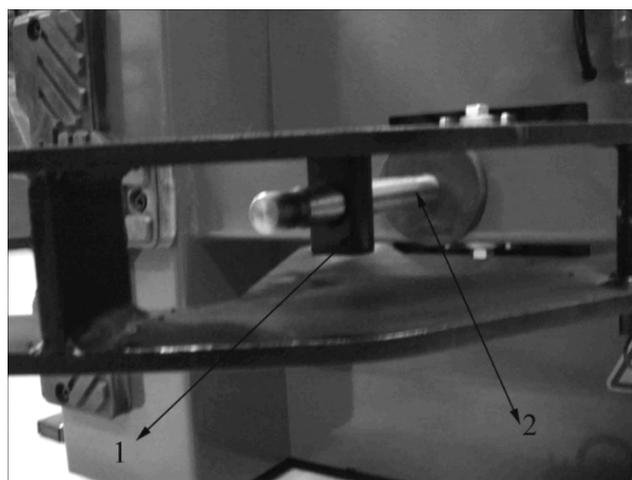
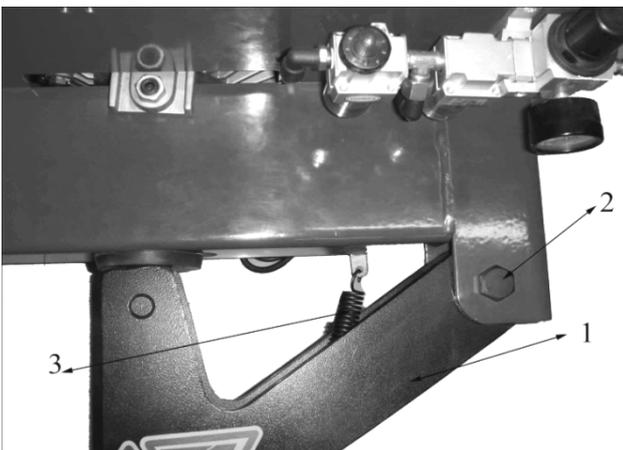


РИС 10

3.3 Подключение источника воздуха

3.3.1 Достаньте элементы для подключения воздуха и 2 винта из коробки. Удалите масло и пыль. Установите винты на правой стороне основной части (РИС12) .



РИС 11



РИС12

3.3.2Подключите воздушный шланг: Удалите соединитель на шланге $\varnothing 8$ на боковой стороне основания. Этот соединитель предназначен для предотвращения проваливания воздушного шланга в корпус. Подключите в лоток см.РИС14.

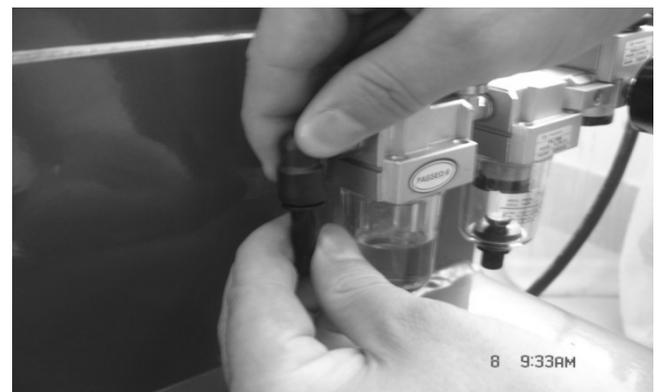


РИС 13

3.3.3 Подключение пистолета подкачки: вставьте соединитель пистолета подкачки в слот (РИС15) и затяните гайку, затем включите подачу воздуха.

3.3.4 Пневмоблок имеет заводскую регулировку.

При необходимости отрегулируйте заново:

Давление: Приподнимите кнопку регулировки давления воздуха(РИС16-1) и поверните по часовой стрелке – давление увеличится. Против часовой – давление уменьшится.

Раздача масла : Используйте отвертку для вращения винта (РИС16-2) . По часовой стрелке, скорость подачи масла уменьшится; если против часовой - будет быстрее.



РИС 15

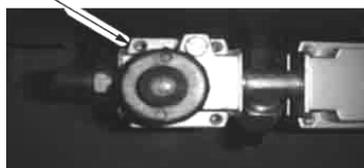
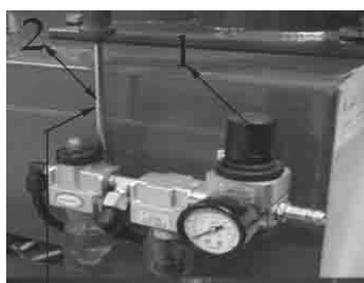


РИС16

Глава 4 Монтаж/демонтаж колеса

4.1 Демонтаж колеса

4.1.1 Полностью спустите воздух из шины. Специальным инструментом снимите грузик с диска и извлеките золотник (РИС17).

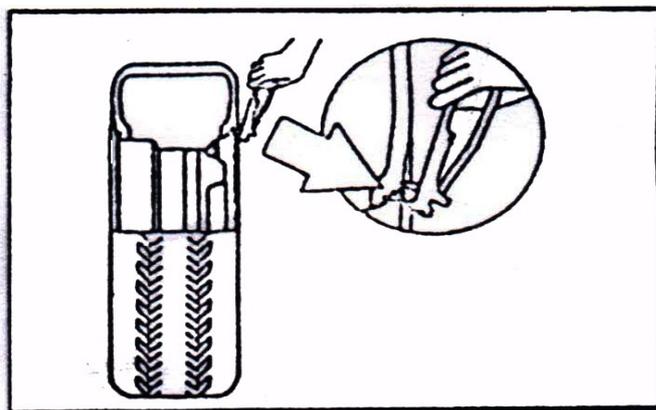


РИС 17

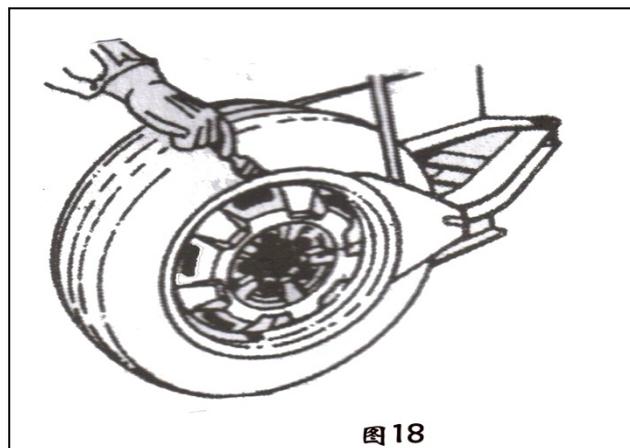


РИС 18

4.1.2 Расположите колесо между отжимной лопаткой и прижимным упором (РИС 18). Затем нажмите на педаль для отсоединения диска от шины. Повторите эту операцию на других частях шины, чтобы полностью отсоединить шину от диска.

Расположите колесо с отсоединенной кромкой на вращающемся столе. Нажмите на педаль зажима (РИС2-10) , чтобы зафиксировать диск. Вы можете выбрать внутренний и внешний способ зажима в соответствии с типом диска. При сжатии шины, следует смазать кромку шины густым мыльным

раствором.

4.1.3 Расположите шестигранный вал (РИС 2-3) в рабочем положении так, чтобы монтажная головка была близко к ободу.

Используйте ручной прижимной винт (РИС 7-2) для отталкивания подвижной стойки и затем с помощью блокировочной рукоятки (РИС 2-17) зафиксируйте. Монтажная головка автоматически сдвинется (РИС19).

Угол монтажной головки был откалиброван под стандартные диски 13". При работе с особо большими или маленькими дисками, вы можете поменять положение.

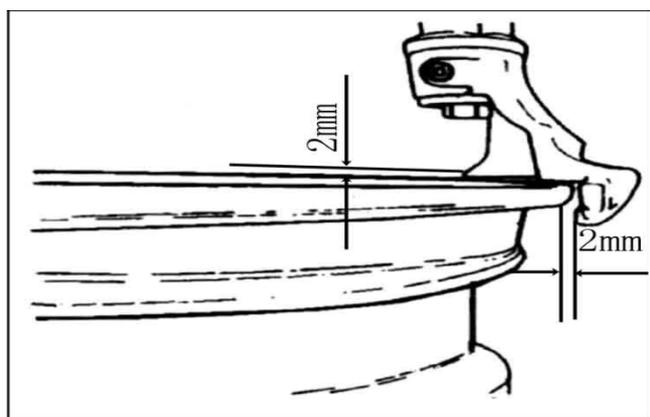
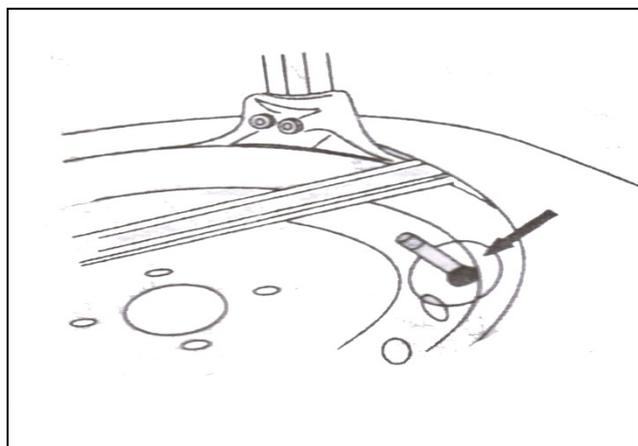


РИС 19



4.1.4 С помощью монтировки расположите кромку шины над монтажной головкой (РИС20). Наступите на педаль вращения поворотного стола (РИС2-11) для вращения по часовой стрелке, пока вся кромка не отсоединится. При работе с шиной с камерой, во избежание повреждения камеры, держите сосок на расстоянии 10см с правой стороны монтажной головки, при демонтаже. Если при демонтаже шину зажевало, немедленно остановите стенд, и затем поднимите педаль, чтобы поворотный стол начал

вращение против часовой стрелки, для удаления замятия.

4.1.5 При работе с камерной шиной, достаньте камеру и затем поднимите нижнюю кромку до верхнего края диска, и повторите выше описанные шаги для отсоединения другой кромки. В процессе демонтажа, держите руки и другие части тела подальше от подвижных частей стенда. Браслеты, украшения и слишком свободная одежда быть причиной травмы оператора.

4.2 Монтаж шины :

Перед монтажом убедитесь, что шина и диск одного размера !

4.2.1 Удалите грязь и ржавчину с диска и закрепите его на зажимном механизме.

4.2.2 Равномерно смажьте специальным раствором или густым мыльным раствором по кромке. Прислоните шину к диску, передняя часть вверх. Прижмите шестигранный вал так, чтобы демонирующая стойка контактировала с диском, зафиксируйте. Левая кромка над задней частью монтажной головки, а правая кромка под передней частью монтажной головки (РИС21), Вращайте стол по часовой стрелке, направляя нижнюю кромку в соединительный слот.



РИС 21

4.2.3 Если присутствует камера, запрессуйте ее в шину и установите сердечник. Смонтируйте кромку в соответствии с выше описанными действиями. (РИС22). В процессе зажатия диска, не вставляйте руки между диском и зажимом, во избежание травм.



РИС 22

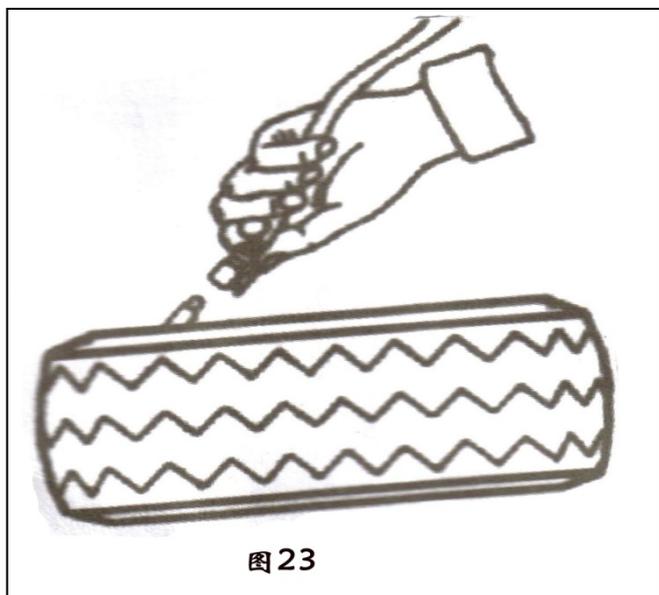


图 23

РИС 23

4.3 Подкачка:

При подкачке колес, будьте осторожны и внимательны. Соблюдайте правила. Проверьте проходимость воздуха. Стенд оборудован манометром, для наблюдения за давлением подкачки (РИС2-23) .

1. На шиномонтажном столе отпустите колесо.
- 2.Соедините шланг подкачки с соском шины.РИС2
- 3.В процессе подкачки, вам необходимо повторно включить пистолет подкачки для подтверждения. Давление на манометре не должно превышать давление, заявленное производителем шины.
- 4.Если слишком большое давление, вы можете воспользоваться кнопкой уменьшения давления на устройстве подкачки, для достижения требуемого уровня.

Предупреждение ! Взрывоопасно!

Перед накачкой убедитесь:

- ⌚ Убедитесь, что диск и шина одного размера.
- ⌚ Шина не повреждена!

* Если необходимо высокое давление подкачки, используйте специальное защитное укрытие.

* Держите руки и другие части тела подальше от шины.

Глава 5 Обслуживание и ремонт

Заметка:

Только квалифицированный персонал допускается к ремонту и обслуживанию данного стенда.

Отключите электропитание и подачу воздуха. Спустите остаточный воздух из оборудования.

Правильное использование шиномонтажного стенда и его своевременное обслуживание продлят срок службы.

Содержите стенд и рабочее место в чистоте.

Используйте дизтопливо для очистки направляющих движения и моторное масло для смазки. (РИС24)

Используйте дизтопливо для очистки вала устройства монтажа/демонтажа и используйте Li-смазку для смазки.(РИС25)

Проверяйте уровень масла. Если уровень масла ниже, чем индикационное окошко, добавьте масло SAE30 (РИС 26)

Периодически удаляйте воду и грязь из блока подготовки воздуха.

Периодически проверяйте и регулируйте натяжение ремня привода. (РИС27)

Проверяйте все соединения и затягивайте ослабленные соединения.



РИС 24



РИС 25

Регулировка шестигранного вала и зазора блокировочной пластины

При нажатии вниз ручки блокировки, шестигранный вал вертикально сместится под своим весом и действием возвратной пружины. При вращении ручки блокировки по часовой стрелке на ~ 100 градусов, кулачок (cam), присоединенный к ручке, оттолкнёт блокировочную пластину, блокируя шестигранный вал. Если этого не происходит, вы можете достичь этого, используя специальные регулировочные винты и гайки. (РИС 28)

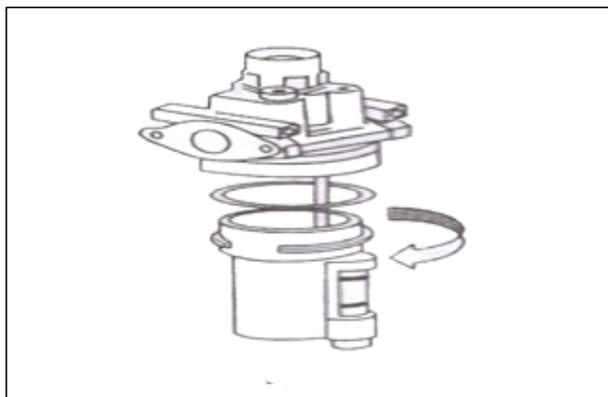


Рис 26

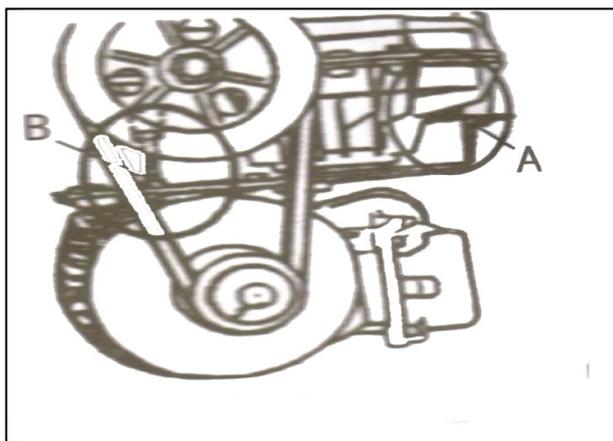
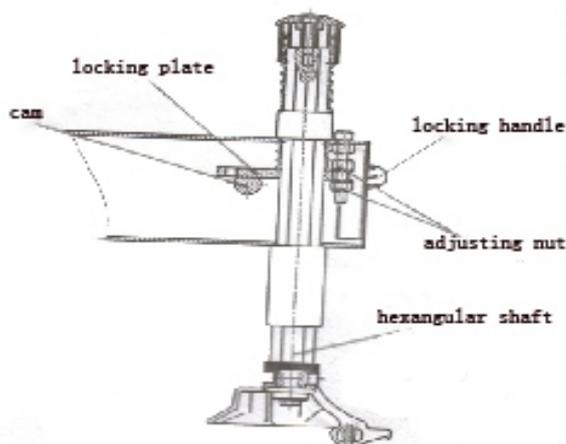


Рис 27

РИС 29



1-ло
2-с:
руч
5-н:

Гл:

Перевозка осуществляется в заводской упаковке. Храните в соответствии с указаниями на упаковке. Транспортировка в соответствии с рис. (РИС 29)

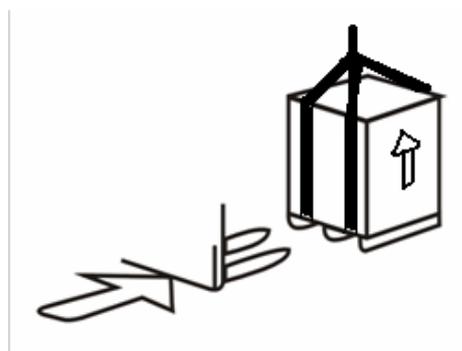


РИС 29

Обозначения на упаковке

figure							
instruction	light	up	moist-proofing	two layer	gravity center	hoist from here	

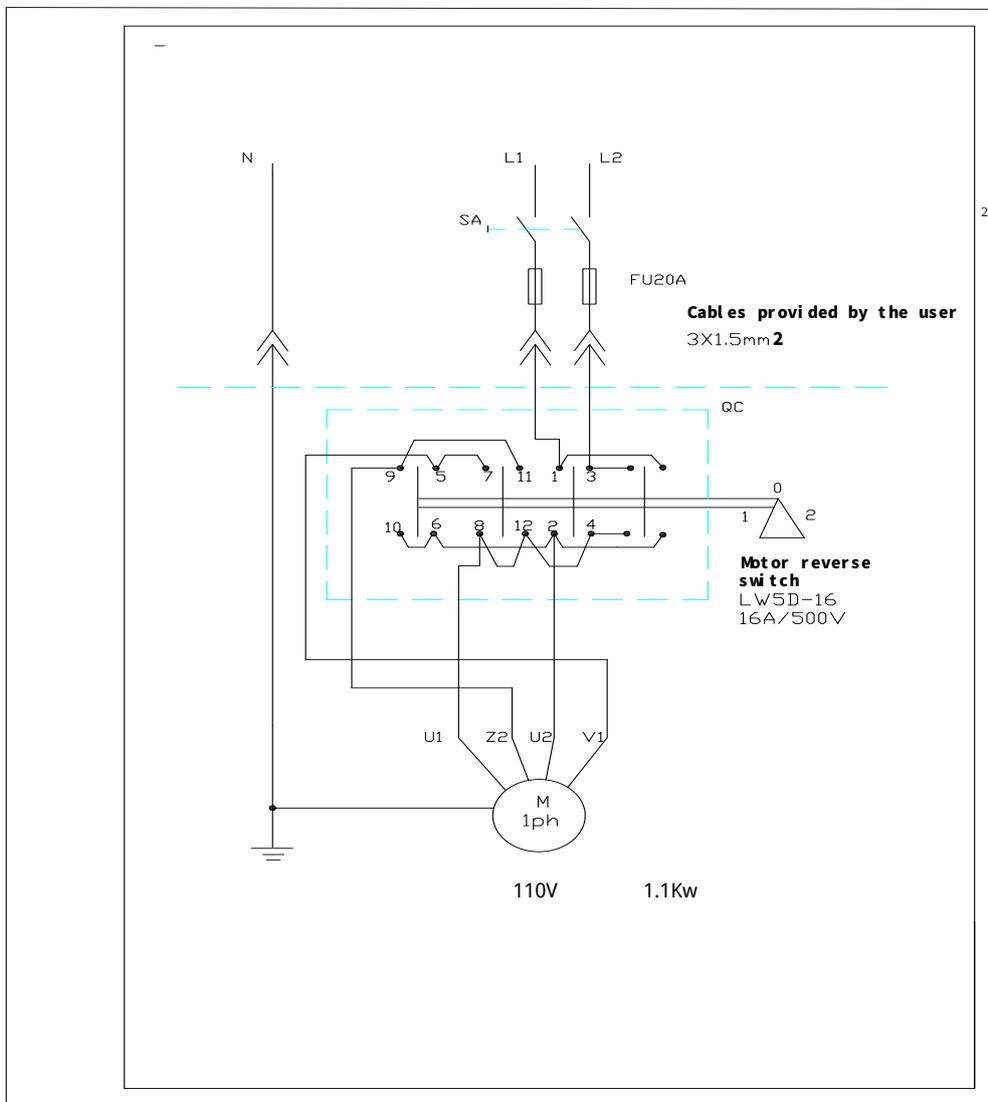
Условия хранения

температура: -5~+55°C;

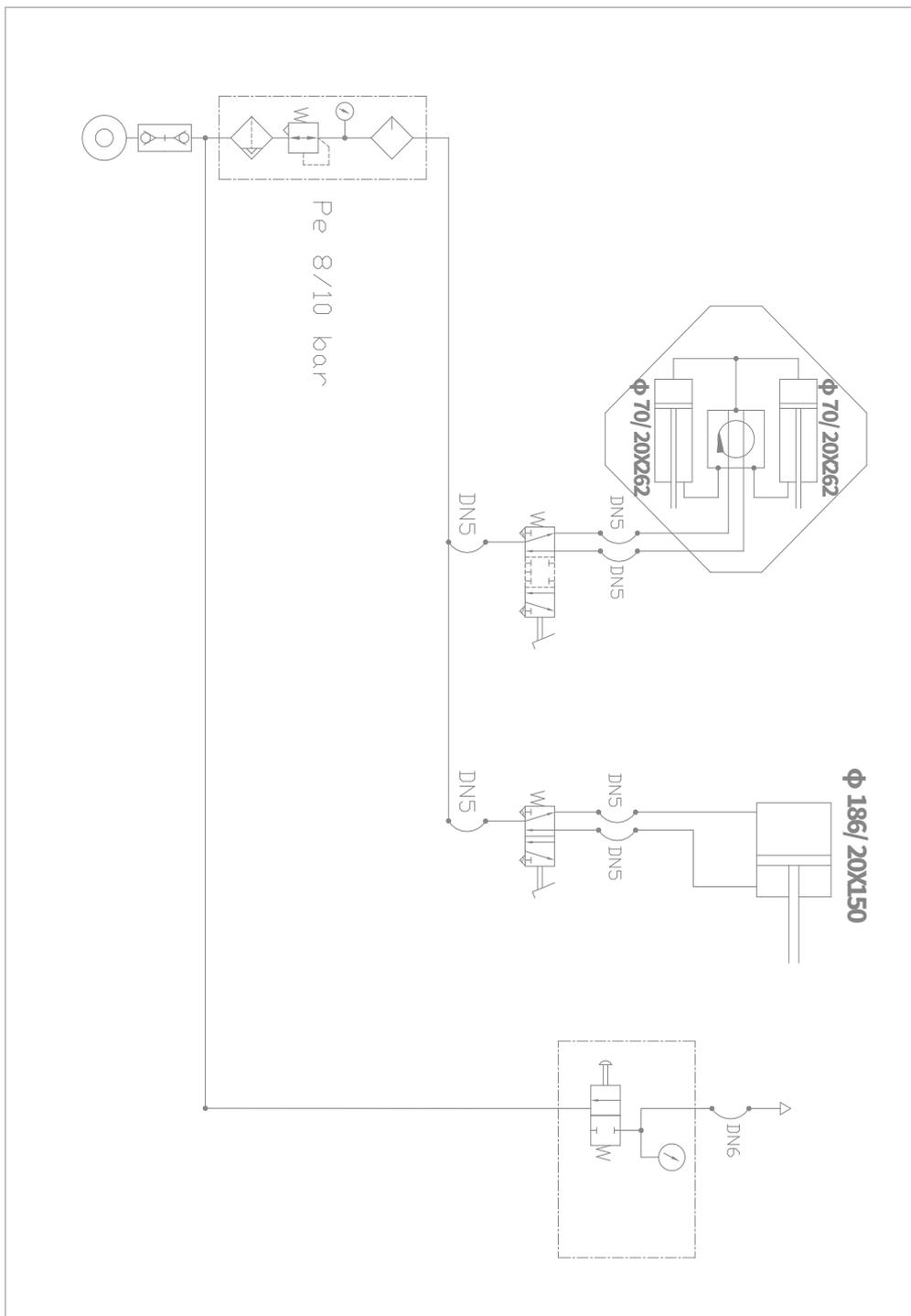
влажность: ≤ 90%;

Глава 7 Схемы

7.1. 110V Электросхема



7.2.Схема пневматики



Глава 8 Возможные проблемы и их решение

проблема	Причина	Решение
Поворотный стол вращается в одном направлении	Сгорел контакт универсального выключателя	Замените универсальный выключатель
Поворотный стол не вращается	Поврежден ремень Ремень ослаблен Проблема с мотором или электропитанием Сгорел контакт универсального выключателя	Замените ремень Отрегулируйте натяжение ремня Проверьте мотор, источник питания и кабель питания Замените мотор Замените универсальный выключатель
Диск не зажимается, как следует	Износ зажима Цилиндр зажима пропускает воздух	Замените зажим Замените уплотнительные детали цилиндра
Шестигранный вал не блокируется	Блокировочная пластина не на месте	См. главу 5
Педаль не возвращается	Пружина педали повреждена	Замените пружину
Мотор не вращается или выходящее усилие не достаточно	Замятие в системе привода Конденсатор вышел из строя Не достаточное напряжение Замыкание	Удалите замятие Замените конденсатор Подождите восстановления напряжения Удалите
Исходящая мощность цилиндра не достаточна	Утечка воздуха Механическая ошибка Не достаточное давление воздуха	Замените уплотнительные детали Исправьте ошибку Отрегулируйте давление воздуха
Утечка воздуха	Поврежден шланг Соединение нарушено Повреждено уплотнение Отсутствует уплотнительный клей	Замените поврежденные части Добавьте уплотнительный клей.

Глава 9 Список деталей и опциональных аксессуаров

№	Описание	Кол-во	присутствует	не присутствует	Пометки
1	Основная часть	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
2	Набор «Стойка»	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3	Набор отжима борта	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Коробка с аксессуарами		1		<input type="checkbox"/>	
1)	монтажка	1		<input type="checkbox"/>	
2)	Пружина вертикального вала	1		<input type="checkbox"/>	
3)	Контейнер для смазки	1		<input type="checkbox"/>	
4)	Кронштейн Контейнера для смазки	1		<input type="checkbox"/>	
5)	Накладки зажимов	4		<input type="checkbox"/>	
6)	Накладка монтажной головки	2		<input type="checkbox"/>	
8)	Отжимной винт	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
9)	Пистолет подкачки	1		<input type="checkbox"/>	
11)	Воздушный соединитель	1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
14)	Блок масло/воздух	1set	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
16)	Инструкция			<input type="checkbox"/>	
17)	Гарталон			<input type="checkbox"/>	
18)	Сертификат			<input type="checkbox"/>	
Опциональные аксессуары					
19)	кисточка	1		<input type="checkbox"/>	
20)	Чехол монтажной лапы	1		<input type="checkbox"/>	
21)	Чехол монтажки	1		<input type="checkbox"/>	
22)	Пластиковый демонтажный инструмент (5#)	1		<input type="checkbox"/>	

Заметка :

1. Отметьте, какие предметы присутствуют, каких - нет.

Приложение

M806 характеристики масла

MOBIL XHP 222

ITEM	QUALITY STANDARD
Penetration rate 25 mm/10	280
dropping point	280
anticorrosion	passed
Basic oil viscosity	220
oxidize stability 100h pressure-drop kpa	35
water lose percentage 79%	5
copper corrosion	1A

SAE30 # LUBRICATION OIL

ITEM	QUALITY STANDARD
density 15	0.893
Flash point	224
Pour point	-18
viscosity 40	100
viscosity 100	11.2
Viscosity index	97

2# LITHIUM BASE GREASE

ITEM	QUALITY STANDARD
Penetration rate mm/10	278
dropping point	187
copper corrosion 100 24 h	No change
oxidize stability (99 100 h)	0.2
anticorrosion (52 48 h)	1 level
similarity viscosity (-15 、 $10S^{-1}$) / (Pa · S)	800
water lose(35 1h) %	8

CKC460 INDUSTRIAL GEAR OIL

ITEM	QUALITY STANDARD
Viscosity 40	461
Viscosity index	92
Flash point	212
Freezing point	-26
copper corrosion 100 3 h	1A
mechanical impurity	0.007
Pour point	-10



Гарантийный талон

Изделие: _____
Марка: _____
Модель: _____
Серийный номер: _____
Дата продажи: _____
Продавец: _____

Подпись продавца: _____ Подпись покупателя: _____

Дополнение к гарантийному талону



Условия гарантии

1. Данная гарантия распространяется на 12 месяцев со дня приобретения изделия.
2. Гарантия действительна только по предъявлении счета или квитанции о продаже вместе с гарантийным талоном и вместе с дефектным изделием.
3. Настоящая гарантия недействительна, если будет изменен, стерт, удален или будет неразборчив типовой или серийный номер, а также удалена или повреждена заводская пломба на изделии.
4. Настоящая гарантия не распространяется на следующие случаи:
 - а) периодическое обслуживание, ремонт и замену запчастей в связи с их нормальным износом;
 - б) использование с нарушением правил эксплуатации, либо небрежным обращением;
 - в) серийный номер/код IMEI заменяемого оборудования не совпадает с таковым на гарантийном талоне;
 - г) проникновение жидкости, пыли, насекомых и др. Посторонних предметов внутрь изделия;
 - д) при механическом повреждении изделия в результате удара или падения, либо применения чрезмерной силы;
 - е) ущерб в результате:
 - 1) ремонта, произведенного не уполномоченными на то сервисными центрами или дилерами.
 - 2) несчастных случаев, удара молнии, затопления, пожара и иных обстоятельств.

С условиями гарантии ознакомлен и претензий не имею: _____