

AS 933- AS 943 – AS 944
AS 933 TI- AS 943 TI – AS 944 TI

1. ВВЕДЕНИЕ

Эта инструкция является неотъемлемой частью станка. Рекомендуется внимательно читать инструкцию по безопасной эксплуатации и обслуживанию станка.

Инструкцию рекомендуется всегда иметь под рукой и обращаться к ней всякий раз при необходимости.

Перед подключением оборудования к системе электропитания рекомендуется внимательно прочитать это пособие.

ВНИМАНИЕ!

Фирма - производитель снимает с себя всю ответственность за повреждение оборудования, вызванное не соблюдением данных рекомендаций.

Только квалифицированный и обученный персонал имеет право работать с оборудованием.

2. ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И УПРАВЛЕНИЕ СТАНКОМ

2.1. Транспортировка.

Шиномонтажный станок можно транспортировать только в его оригинальной упаковке, учитывая все символы с внешней стороны упаковки.

AS 944 –AS 943

Габариты упаковки:

- ширина, мм.....	1120
- длина, мм.....	1000
- высота, мм.....	970
- Вес:	
- модель STD, кг.....	299
- модель T.I., кг.....	313

AS 933

Габариты упаковки:

- ширина, мм.....	1120
- гдлина, мм.....	1000
- высота, мм.....	970
- Вес:	
- модель STD, кг.....	285
- модель T.I., кг.....	299

2.2. Условия окружающей среды при хранении и транспортировке.

Область рабочей температуры, ° C.....-25 - +55

ВНИМАНИЕ!!!

Запрещено во время транспортировки ставить на упаковку со станком другие предметы. Это может стать причиной повреждения оборудования.

Погрузка упакованного станка должна производиться вместе с паллетой при помощи подъемника.

ВНИМАНИЕ!!!

Рекомендуется хранить упаковочный материал для возможных последующих транспортировок.

3. РАСПАКОВКА/ СБОРКА

ВНИМАНИЕ!!!

Во время распаковки, сборки и установки оборудования рекомендуется быть предельно внимательным и четко следовать инструкции.

Непрофессиональные действия во время проведения этих процедур может привести к повреждению оборудования или стать причиной травматизма рабочего персонала.

Во время распаковки необходимо:

А - Снять верхний щит упаковки и проверить оборудование на предмет повреждения во время транспортировки. Определить точки для подъема оборудования.

Б - Станок состоит из пяти основных частей:

1. стойки,
2. пластикового декоративного кожуха,
3. манометра подкачки колеса,
4. воздушного ресивера,
5. корпуса станка.

В - Вынуть стойку и расположить ее в горизонтальном положении.

Г - Удалить боковые щиты упаковки.

Д- Вставить воздушную трубку **Г** (рис. 2) в отверстие **А** под задним основанием данной стойки.

Е - Собрать стойку, вставить штифт **В** в отверстие **С** и зафиксировать болтами и шайбами **Д** с двух сторон.

Ж - Вставить штифт **Е** в отверстие **Ф** и в отверстие штока, отбрасывающего цилиндра **Ф1** в нижней передней части стойки и зафиксировать с двух сторон стопорными кольцами **М**.

К – Подсоединить трубку **Г** к педальному клапану отбрасывания стойки.

Л – Зафиксировать манометр подкачки на стойке при помощи болтов и шайб **S**.

М – Зафиксировать пластиковый декоративный кожух при помощи болтов и шайб **L**.

Н – Вставить трубку **Q** в ресивер и закрепить его на корпусе болтами и шайбами **R**, затянуть хомутом **O** на трубке **Q** (только для модели **T.I.**).

При необходимости, переместить станок, как показано на рис. 3, предварительно отключив подачу электроэнергии и воздуха.

4. МЕСТО ИНСТАЛЛЯЦИИ

ВНИМАНИЕ!!!

При установке оборудования вне помещения следует обеспечить надежную защиту от погодных условий.

Для правильной эксплуатации станка следует обеспечить достаточное освещение: 300 люкс.

При установке оборудования см. рис. 4.

Условия внешней среды в рабочем помещении.

- относительная влажность.....от 30% до 95%,
- область рабочей температуры.....0°C - +50°C.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ВОЗДУХА И ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ!!!

Только квалифицированный персонал должен производить подключение воздуха и электропитания.

Система электропитания должна соответствовать техническим запросам данного оборудования:

- потребляемой мощности станка,
- расстояние от станка до розетки не превышало допустимого, то есть падение напряжения при работе оборудования не должно превышать 4 %, (10 % при запуске).

При подключении станка необходимо учитывать:

- электророзетка, электрокабель должны соответствовать потребляемой мощности станка,
- предохранитель электросети рассчитан на соответствующую мощность станка,
- станок должен быть заземлен согласно ГОСТу.

Для нормального функционирования станка необходимо поддерживать давление подаваемого воздуха в пределах от 8 до 16 бар.

ВНИМАНИЕ!!!

Станок укомплектован регулятором давления, откалиброванным на 10 бар. При работе с легкодеформируемыми колесами (мотоциклетными) завод рекомендует установить давление на входе станка 7-8 бар.

В целях техники безопасности при работе станок должен быть подсоединен к рамке заземления.

Запрещено подсоединять рамку заземления к газовым и водным трубам, телефонным кабелям и т.д.

Перед подключением к станку электричества и воздуха убедиться, что:

- педаль **A** полностью опущена, педаль **B** полностью поднята,
- стойка **C** в вертикальном положении.

6. ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Оборудование предназначено только для профессионального использования.

ВНИМАНИЕ!!!

Только один оператор может работать со станком.

Запрещено допускать к станку не квалифицированный и не обученный персонал.

Перед работой с оборудованием следует внимательно прочитать данную инструкцию.

Запрещено работать со станком в состоянии алкогольного опьянения, под действием токсических или наркотических веществ.

Рекомендуется посторонних людей держать подальше от рабочей территории.

Убедиться, что станок установлен согласно рекомендациям этого пособия.

Запрещено оставлять болты, гайки, шайбы на работающем станке, поскольку они могут упасть между движущимися частями.

Одежда должна соответствовать общим правилам безопасности.

7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модели AS 933, AS 943, AS 944 являются электропневматическими шиномонтажными станками.

Предназначены для монтажа и демонтажа покрышек с дисков мотоциклов, легковых автомобилей и минивэнов.

Станок управляется оператором посредством педалей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

* Размеры диска, устанавливаемого на столе:

- AS 933 –As 943 при зажиме изнутри.....13”-23”
- AS 933 –As 943 при зажиме снаружи.....10” – 20”
- зажим изнутри AS 944.....от 13” мин
- зажим снаружи AS 944.....10” – 24”

* Ширина диска:

- AS 944 –As 943.....3,5”-14”
- AS 933.....3,5”-12”

* Мах диаметр покрышки.....1060 мм

* Мах ширина покрышки

- AS 944 –As 943.....360 мм
- AS 933.....305 мм

* Вращающийся момент стола.....1200 Nm

* Скорость вращения стола

- AS 944 –As 943 - AS 933.....8 об/мин.
- AS 944 2 V –AS 943 - AS 933.....мин 6- мах 15 об/мин

* Открытие отжима борта

- AS 944 –As 943.....от 45 мм – до 380 мм
- AS 933.....от 45 мм - до 320 мм

* Сила отжима борта.....1500 N при 10 бар

* Напряжение

- одно – фазный.....115-230 \pm 10%, 50/60 Гц
- трех – фазный.....230-400 \pm 10%, 50/60 Гц.
- AS 944 2 V –AS 943 - AS 933.....230 \pm 10%, 1 ф., 50/60 Гц

* Двигатель

- одно – фазный.....0,75 кВт
- трех – фазный.....0,75 кВт

* Давление воздуха.....8-10 бар

* Вес

- AS 933.....260 кг (Т.І. версия 274 кг)
- AS 943.....274 кг (Т.І. версия 288 кг)
- AS 944.....274 кг (Т.І. версия 288 кг)

* Уровень шума.....70 дБ (А)

АКСЕССУАРЫ

- Пневматический блок SUPER RM,
- Прижимной ролик,
- Бортировочная лапа,
- Бортировочный диск,
- Лапа RM,
- Бортировочный набор PAX,
- Пневмолифт,

- Набор адаптеров 4”,
- Набор адаптеров 8”,
- Набор адаптеров для бортировки мотоциклетных шин.

8. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Запрещено использовать оборудование не по назначению.

Во время работы со станком запрещено использовать нештатные инструменты.

На рис. 7 показаны наиболее удобные позиции оператора во время выполнения разных операций:

- А. Отжим борта,
- В. Монтаж/ демонтаж покрышки.
- С. Подкачка.

ВНИМАНИЕ!!!

Наклон стойки должен производиться только из положения оператора В (рис. 7), удерживая руки от движущихся частей.

Для остановки станка в аварийных ситуациях необходимо:

- отключить от сети,
- отключить системы подачи воздуха перекрытием отсечного клапана.

9. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СТАНКА

Рис. 8.

1. Цилиндр поднимания/ опускания монтажной лапы.
2. Рукоятка управления подъемом/ опусканием монтажной лапы.
 - Для опускания монтажной лапы нажать на рычаг А, для подъема – отпустить,
 - Для фиксации монтажной лапы удерживая рычаг А повернуть рукоятку В влево.
 - Для управления монтажной лапой повернуть рукоятку В вправо.
3. Шток монтажной лапы.
4. Монтажная/ демонтажная головка.
5. Отбрасывающаяся стойка.
6. Зажимные лапки.
7. Монтажный стол.
8. Педаль откидывания стойки (2- позиционная).
9. Педаль управления зажимными лапками (3 – позиционная),
10. Педаль отжимной лапы(2 – х позиционная),
11. Педаль управления вращением стола (3-х позиционная):
 - положение «0»: положение, когда стол не вращается.
 - при нажатии на педаль последовательно включаются две скорости вращения по часовой стрелке,
 - при поднятии педали стол вращается против часовой стрелки.

12. Педаль подкачки шин (2-х позиционная педаль в модели STD и 3-х позиционная педаль в модели T.I.) для накачки шин через шланг (21) с наконечником подкачки (отсутствует в модели As 933 STD).
13. Лапа отжима борта шины (передвижная для отделения покрышки от диска),
14. Кнопка клапана для снижения давления в покрышке(отсутствует в модели As 933 STD).
15. Манометр измерения давления в покрышке (отсутствует в модели As 933 STD).
16. Резиновая накладка на опору при отжиме диска.
17. Предохранительный клапан (макс. давление 12 бар)(только в модели T.I.).
18. Блок подготовки воздуха (влагоотделитель, регулятор давления с манометром и масляный лубрикатор).
19. Подставка для ведерка с монтажной пастой.
20. Ломик.
21. Шланг с наконечником подкачки.
22. Сопло выхода воздуха при пневмоударе (только в модели T.I.).
23. Воздушный ресивер (только в модели T.I.).
24. Пистолет подкачки.
25. Винтовое устройство для увеличения расстояния между лапой отжима и опорой.

10. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

1. Запрещено помещать посторонние предметы между отжимом борта и диском.
2. Во время зажима диска на столе запрещено просовывать пальцы между диском и зажимными приспособлениями.
3. Запрещено стоять за станком.
4. Во время подъема и опускания монтажной головки запрещено просовывать руки между колесом и монтажной головкой.

11. ОТЖИМ БОРТА

Во время выполнения этой операции уровень шума может достигать 85 дБ (А). Рекомендуется одевать защитные наушники.

ДЕМОНТАЖ ПОКРЫШКИ.

Рис.9.

А- Узкая сторона – сторона для монтажа покрышки.

В – Дисковый канал

С – Колесо

Д – Широкая сторона – Вы не можете монтировать покрышку с этой стороны.

Перед выполнением операций, определить сторону и убедиться, что именно эта сторона находится сверху при установке колеса на стол станка.

Специальные инструкции.

Легкосплавные диски.

Современные легкосплавные диски очень часто имеют очень маленький дисковый канал, или производятся и вовсе без него.

Рис. 9а.

А. Без дискового канала.

ВНИМАНИЕ!!!

При работе с дисками такого типа необходимо быть предельно внимательным, поскольку постоянно существует риск повреждения, как диска, так и покрышки.

В. Европейские колеса (с ассиметрическим изгибом диска).

Некоторые европейские диски имеют четко выраженный изгиб краев диска, за исключением области вентильного отверстия. Для этого типа колес при процедуре отжима борта необходимо учитывать положение вентилей.

Рис. 9б.

А. Вентильное отверстие.

В. Незначительный изгиб.

С. Четко выраженный изгиб.

С. Колеса для автомобилей Corvette, BMW, Lamborghini, и других видов покрышек с датчиками давления внутри колеса.

Некоторые диски укомплектованы датчиком давления, который фиксируется на хомуте со стороны, противоположной вентильному отверстию. Для данного типа колес отжим борта должен проводиться с учетом вентильного отверстия и на обеих сторонах диска (иногда датчики давления могут крепиться вместе с вентилем).

Рис. 9с.

А. Вентильное отверстие.

С. Датчик давления.

С. Хомут для датчика.

Процедура отжима борта.

- Выкрутить вентиль и выпустить воздух из колеса.
- Отрегулировать расстояние между лапой и опорой при помощи регулировочного винта (рис. 10, за исключением AS 933).

- Установить колесо, как показано на рис. 11 и подвести отжимную лапу к покрышке, вплотную к диску. Следить, что бы зажимные лапки были сведены в центре стола. (А рис. 11).

- Нажать педаль (В рис. 11) для отжима борта покрышки. Повторить эту операцию для другой стороны колеса. При необходимости отжать борт покрышки по кругу. После отжима снять все старые балансировочные грузики.

- Смазать монтажной пастой оба края покрышки для облегчения процесса демонтажа и предотвращения повреждения бортов покрышки (рис. 12).

- Откинуть стойку, нажав на левую педаль (рис. 13).

- Раздвинуть/сдвинуть зажимные лапки, нажав на вторую слева педаль (рис. 14-14б). Поместить колесо на стол (узкой частью диска сверху), слегка прижать колесо и посредством педали управления зафиксировать его (рис. 14а).

- Вернуть стойку в вертикальное положение (рис. 15). Нажать на опускающий рычаг, придвинув при этом монтажную головку к краю диска (рис. 16- 16а). Зафиксировать монтажную лапу при помощи рукоятки (рис. 15а). При повороте рукоятки влево фиксируются опускание/ подъем монтажной головки и передвижение ее в горизонтальном направлении.

Расстояние между диском и монтажной головкой автоматически устанавливается в момент фиксирования положения монтажной лапы. Это расстояние будет сохраняться при откидывании стойки и возвращении ее в вертикальное положение. Это создает удобство при работе с несколькими колесами одного размера.

- Вставить ломик между краем борта покрышки и диском около монтажной головки (рис. 17). Наклонить ломик на себя при этом завести край покрышки на монтажную головку.

- Прокрутить стол вместе с колесом по часовой стрелке, нажав на крайнюю правую педаль (рис. 18). При работе с легкосплавными дисками (с дисками, имеющими специальную окраску) рекомендуется перед прокручиванием извлечь ломик.

- Повторить два последних пункта для снятия нижнего борта покрышки с диска.

- Откинуть стойку.

ВНИМАНИЕ!!!

При демонтаже покрышек, имеющих внутри камеру, перед демонтажем нижнего борта, откинуть стойку и извлечь камеру.

Для остановки вращения стола достаточно отпустить педаль.

МОНТАЖ ПОКРЫШКИ

ВНИМАНИЕ!!!

Проверить соответствие размера покрышки размеру диска.

- Смазать края покрышки достаточным количеством монтажной пасты (рис. 19).

- Поместить покрышку на диск, поднять стойку в вертикальное положение. Край борта должен накрыть переднюю часть монтажной головки. (рис. 20). Провернуть стол по часовой стрелке до полного монтажа нижнего борта. Повторить данную операцию для верхнего борта (рис. 21).

- Откинуть стойку назад, отпустить зажимные лапки.

12. ПОДКАЧКА КОЛЕС

При подкачке колес необходимо быть предельно внимательным и четко следовать инструкции.

Во время выполнения этой процедуры уровень шума может достигать 85 дБ (А). Рекомендуется одевать специальные наушники и очки.

Даже при минимальном давлении существует риск взрыва покрышки во время подкачки. Внимательно прочитайте инструкции.

Запрещено превышать давление рекомендованное производителем. Покрышка может взорваться или получить повреждения.

Процедура подкачки (AS 943, AS 944).

Станок укомплектован педалью подкачки и манометром давления.

- Отпустить зажимные лапки.

- Привести стойку станка в вертикальное положение.

- Опустить шток монтажной лапы до соприкосновения его с диском.

- Зафиксировать монтажную лапу поворотом рукоятки, как показано на рис. 26.

- Подсоединить шланг с наконечником подкачки (21) к вентилю.

Для подкачки быстро на короткий промежуток нажимать педаль подкачки. Постоянно следить за давлением по манометру.

Процедура подкачки (AS 933).

- Отпустить зажимные лапки.

- Привести стойку станка в вертикальное положение.

- Опустить шток монтажной лапы до соприкосновения его с диском.

- Зафиксировать монтажную лапу поворотом рукоятки, как показано на рис. 26.

- Подсоединить шланг с наконечником подкачки (21) к вентилю.

Для подкачки быстро на короткий промежуток нажимать педаль подкачки. Постоянно следить за давлением по манометру.

Подкачка бескамерных покрышек (версия Т.І.)

Перед выполнением этой процедуры удалить грязь с вентильного отверстия.

- Убедиться, что колесо зафиксировано на столе внутренними зажимными лапками.
- Подсоединить шланг с наконечником подкачки (21) к вентилю.
- Для того, что бы верхний борт покрышки плотно прилегал к диску необходимо двумя руками приподнять покрышку.
- Нажать полностью педаль подкачки на короткий период времени до срабатывания пневмоудара (рис. 22).

14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ

1. Неполадка:

Стол не вращается.

Причина:

1. Не поступает напряжение.
2. Неисправен мотор.

Устранение неполадки.

1. Проверить напряжение.
2. Заменить мотор.

2. Неполадка:

Педаль вращения не возвращается в нейтральное положение.

Причина:

Лопнула пружина возврата педали.

Устранение неполадки.

Заменить педаль.

3 Неполадка:

Педаль отжима не возвращается в начальное положение.

Причина:

1. Лопнула пружина.
2. Отсутствует масло в лубрикаторе.

Устранение неполадки.

1. Заменить пружину.
2. Долить масло SAE20.

4. Неполадка:

Утечка воздуха внутри станка.

Причина:

1. Утечка через клапаны распределители воздуха.
2. Утечка через цилиндры.

Устранение неполадки.

- 1а. Заменить клапаны – распределители воздуха.
- 1б. Заменить сальники цилиндра отжима борта.

2а. Заменить сальники цилиндров стола, откидывания стойки.

26. Заменить поворотное соединение (под вращающимся столом).

5. Неполадка.

Снизилась сила отжима.

Причина.

1. Засорился выпускной клапан.
2. Износились сальники цилиндра.

Устранение неполадки.

1. Заменить сальники.
2. Заменить цилиндр отжима борта.

6. Неполадка.

Стол не вращается ни в одном направлении.

Причина.

1. Неисправный инвертор.
2. Порвался (растянулся) ремень.
3. Неисправен зубчатый червячный механизм.

Устранение неполадки.

1. Заменить инвертор.
2. Заменить (подтянуть) ремень.
3. Заменить редуктор стола.

7. Неполадка.

Редуктор (зубчатый механизм) работает шумно. Стол поворачивается на 1/3 и останавливается.

Причина.

Заедает зубчатый механизм.

Устранение неполадки.

Заменить зубчатый механизм.

8. Неполадка.

Колесо не фиксируется на столе зажимными лапками.

Причина.

1. Износились зажимные лапки.
2. Неисправны зажимные цилиндры.

Устранение неполадки.

1. Заменить (отремонтировать) цилиндры стола.
2. Заменить зажимные лапки.

9. Неполадка.

Шток монтажной лапы опускается очень близко/ далеко от диска.

Причина.

Не отрегулирована зажимная планка.

Устранение неполадки.

Отрегулировать планку.

10.Неполадка.

Шток монтажной лапы поднимается медленно.

Причина.

1. Неисправная зажимная планка.
2. Не отрегулирована зажимная планка.
3. Загрязнение штока.

Устранение неполадки.

1. Заменить планку.
2. Отрегулировать планку.
3. Почистить шток.

11.Неполадка.

Когда стойка возвращается в начальное положение, монтажная лапа и ее шток скользят до их ограничителей движения.

Причина.

1. Неисправная зажимная планка.
2. Не отрегулирована зажимная планка.

Устранение неполадки.

1. Заменить планку.
2. Отрегулировать планку.

12.Неполадка.

Вертикальные и горизонтальные ограничители движения не работают.

Причина.

Воздух не проходит через клапан.

Устранение неполадки.

Заменить клапан.

13.Неполадка.

Стойка не откидывается.

Причина.

1. Неисправен цилиндр откидывания стойки.
2. Отсутствует подача воздуха к цилиндру.
3. Утечка воздуха через клапан.

Устранение неполадки.

1. Заменить цилиндр.
2. Заменить клапан.
3. Заменить цилиндр стойки или клапан.

14.Неполадка.

Стопорящий клапан горизонтального и вертикального движения монтажной лапы дает утечку воздуха.

Причина.

Поврежден уплотнитель клапана.

Устранение неполадки.

Заменить уплотнитель.

15. Неполадка.

Стойка откидывается быстро или медленно (рис. 24).

Причина.

Неправильно отрегулирован выпускной клапан на педальном распределителе воздуха.

Устранение неполадки.

Отрегулировать.

При медленном опрокидывании: увеличить скорость.

При быстром опрокидывании: уменьшить скорость.

16. Неполадка.

Указатель манометра давления не показывает на «0».

Причина.

Поврежден манометр.

Устранение неполадки.

Заменить манометр.

15. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Запрещено использовать неоригинальные запасные части или аксессуары.

Запрещено изменять рабочее давление выпускного клапана или регулятора давления. Производитель снимает с себя ответственность за повреждения в результате в.у. изменений.

Перед выполнением регулировочных работ или проведением ТО следует отключить подачу воздуха и электропитания.

Запрещено устанавливать не заводские детали на станок , а также вносить в него конструктивные изменения.

Даже если отключено воздухообеспечение станка, некоторые устройства могут оставаться под давлением.

Устройство FRL (влагоотделитель, регулятор давления и лубрикатор) предназначено для фильтрации воздуха, регулировки его давления и смазывания.

Станок рассчитан на подачу воздуха максимального давления 18 бар, и имеет регулировочную область от 0,5 бар до 10 бар. Для регулировки давления поднять рукоятку вверх, прокрутить и опустить вниз на место (рис. 25а).

Смазка настраивается поворотом винта на элементе «L» (рис. 25б). обычно устройство настроено на 10 бар, со смазкой SAE20. При проверке правильности регулировки смазки должно быть: одна капля масла падает при

4-5 отжимах борта (проверка осуществляется визуально через прозрачный колпачок).

Перед выполнением ТО или доливом масла отключить подачу воздуха.

Периодически проверяйте уровень масла через прозрачные прорези в нижней части лубрикатора и при необходимости доливайте его (рис. 25с). Общее количество масла - 50 см³.

FR регулятор фильтра укомплектован автоматической системой слива конденсированной воды.

Слив воды можно осуществлять вручную (рис. 25д) при подключенной системе воздухообеспечения.

Нет необходимости часто снимать стакан влагоотделителя. Но при длительной эксплуатации станка его необходимо заменить. Если открутить стакан вручную не удастся, необходимо воспользоваться специальным ключом (рис. 25е).

Для чистки стакана рекомендуется использовать сухую ветошь. Запрещено использование растворителей.

ВНИМАНИЕ!!!

Рабочее место должна содержаться в чистоте.

Запрещено чистить станок струей сжатого воздуха или воды, а также легковоспламеняющимися и химическими средствами.

16. УТИЛИЗАЦИЯ СТАНКА

Во время утилизации станка снять все электрические, пластиковые и металлические части отдельно. Утилизировать их надлежащим образом в соответствии с местным законодательством.

17. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ МАСЛА

Утилизация отработанного масла.

Запрещено сливать отработанное масло в сточные канавы, ручьи, реки, в водостоки.

Предостережения во время работ с маслом.

- Не допускать контакт с кожей.
- Не допускать образование масляного тумана.
- Не допускать пролив масла на оборудование: носить спец одежду.
- Периодически мыть руки с мылом, запрещено использовать растворители или чистящие средства, которые могут раздражать кожу.
- Для протирки рук использовать только чистую ветошь.
- Запрещено курить или кушать грязными руками.
- Рекомендуется носить защитные перчатки, очки для защиты глаз, фартук стойкий к действию минерального масла.

Первая медицинская помощь при поражении минеральным маслом.

- При попадании в пищеварительный тракт: немедленно обратиться в медпункт.
- При вдыхании: вывести человека на свежий воздух и обеспечить ПМП.
- При попадании в глаза: промыть большим количеством чистой воды и обратиться в медпункт.
- При попадании на кожу: промыть водой с мылом.

СЛОВАРЬ

Воздушный стравливающий клапан – специальный клапан для контроля давления сжатого воздуха.

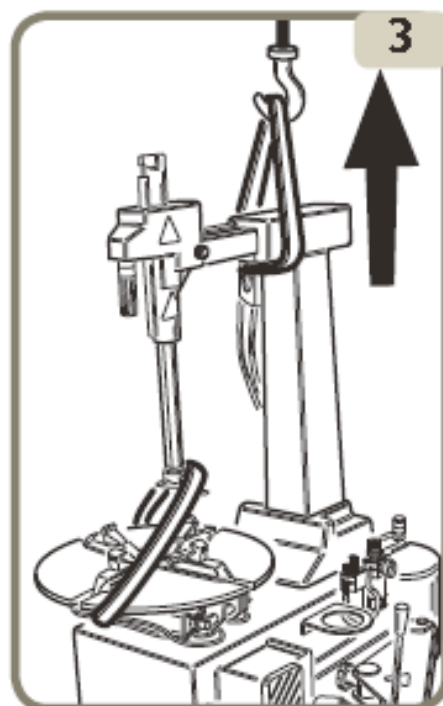
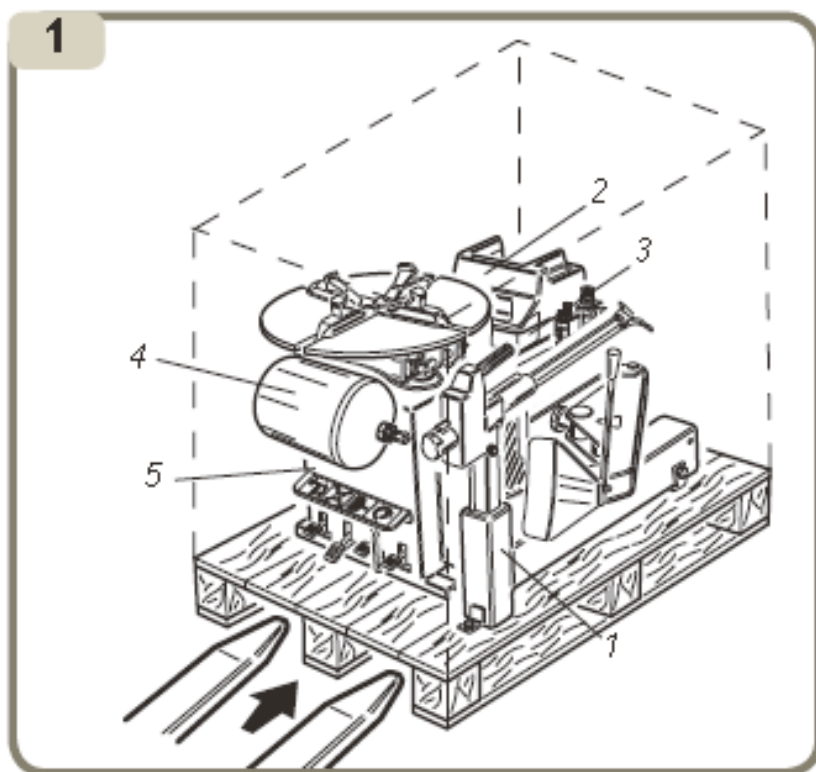
Борт – край покрышки, который находится в контакте с диском.

Отжим борта – действие, которое позволяет отделить края покрышки от диска.

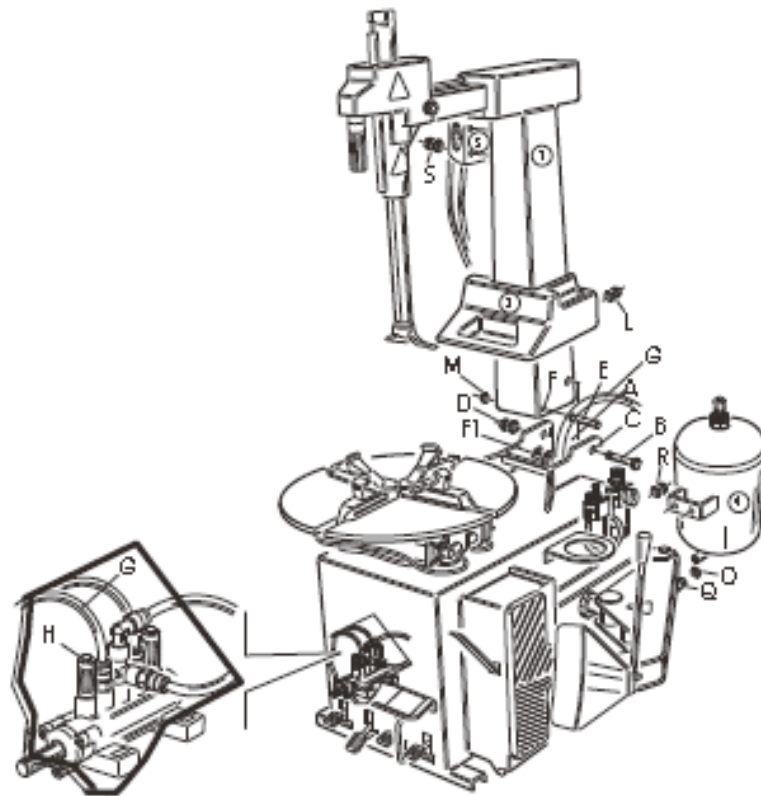
Посадка покрышки на диск – действие, которое выполняется во время подкачки смонтированного колеса.

Бескамерные покрышки – покрышки без внутренней камеры.

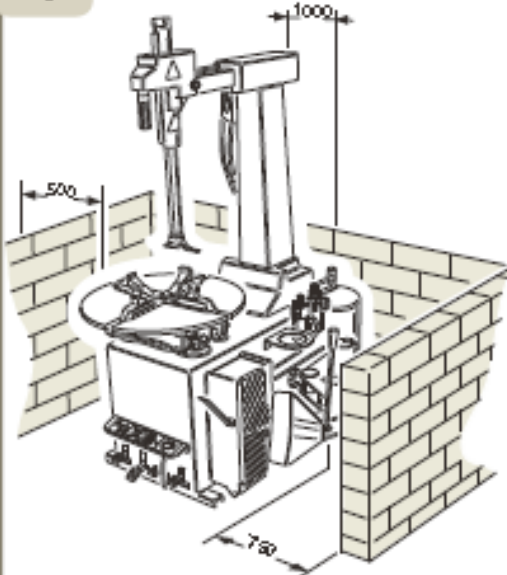
Подкачка бескамерных покрышек (Т.І.) - система подкачки бескамерных покрышек.



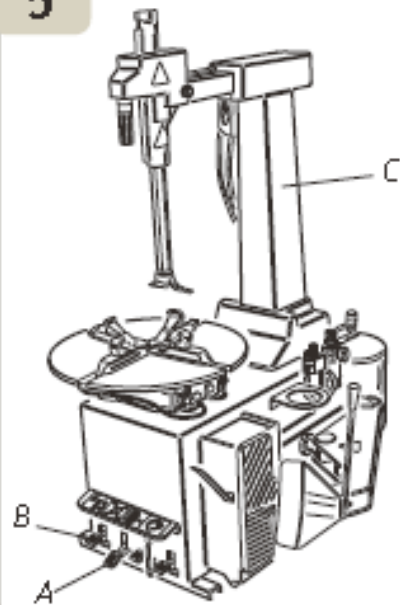
2



4

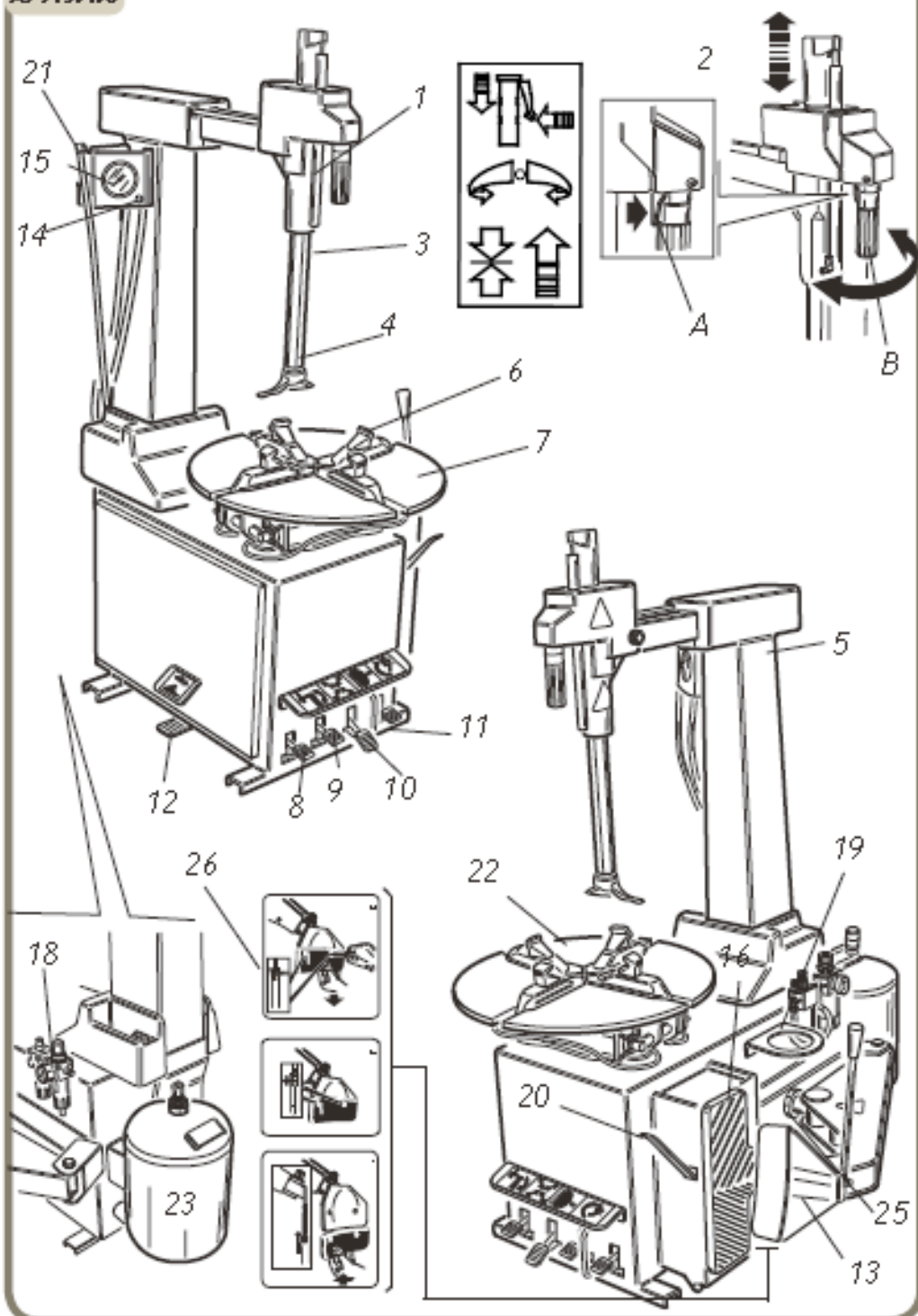


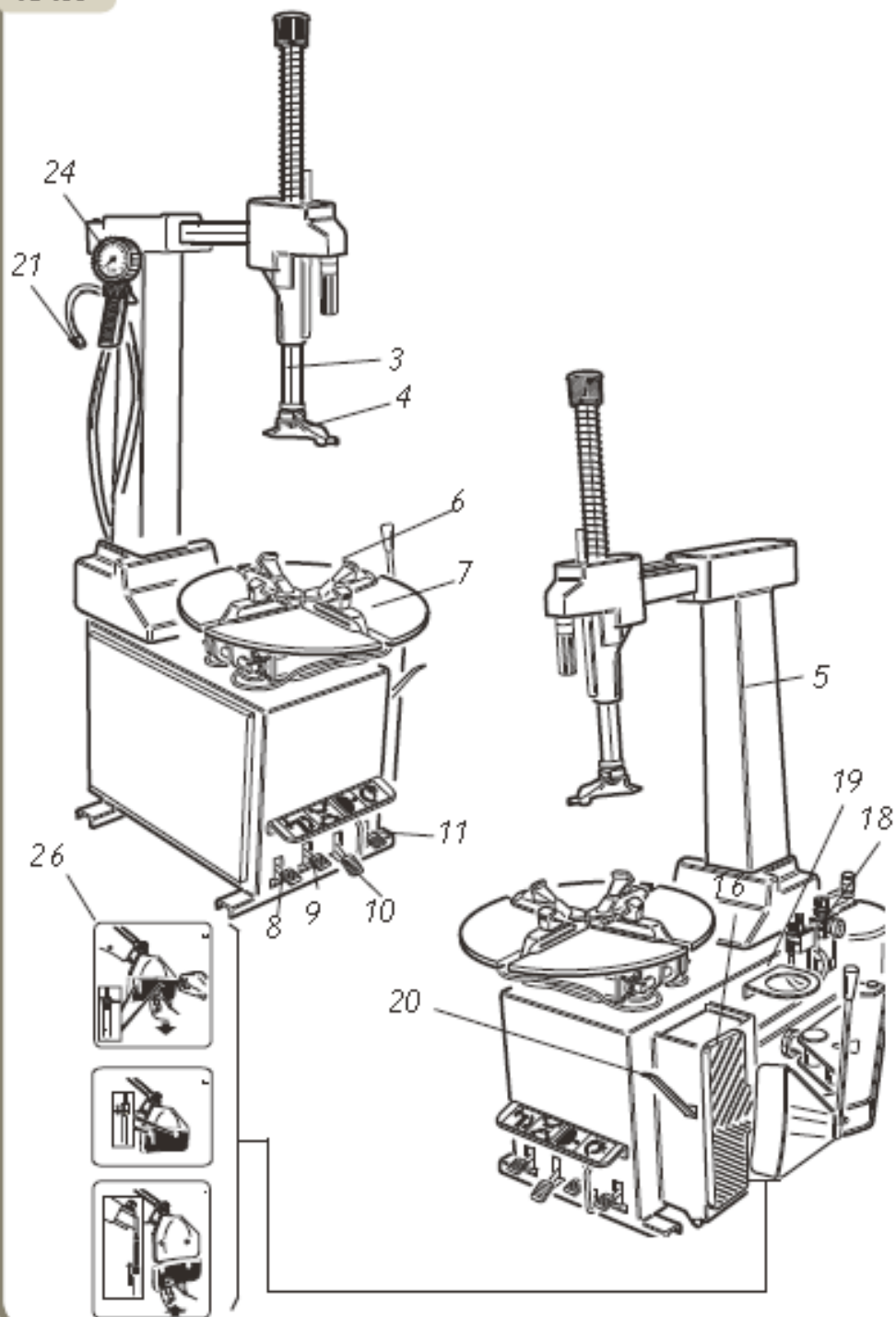
5

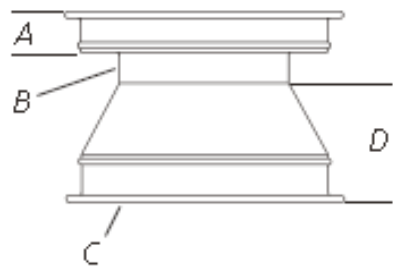
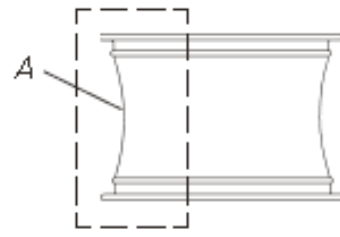
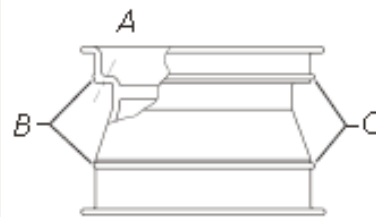
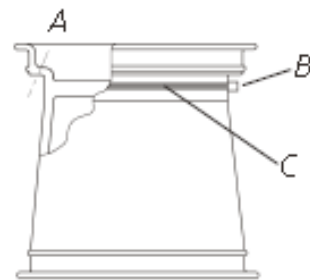
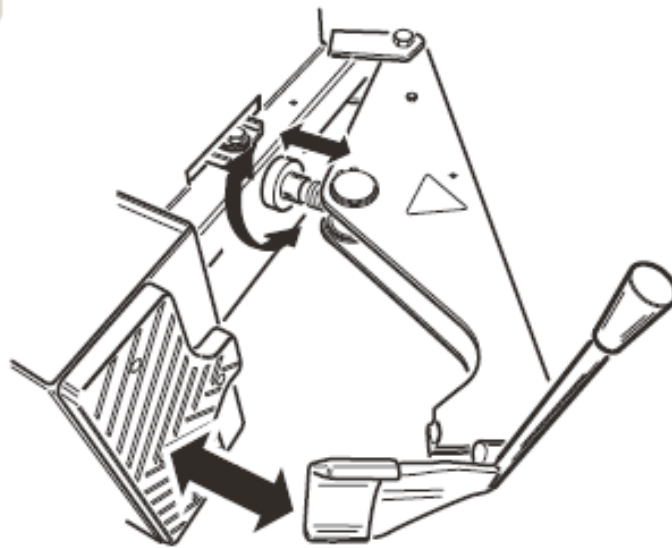


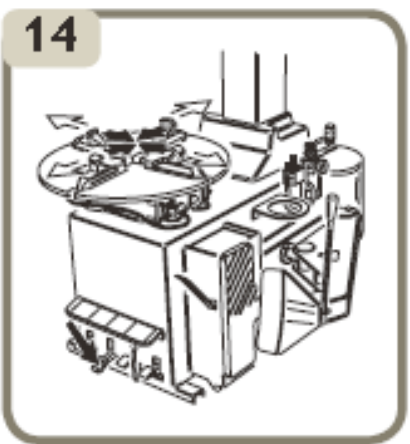
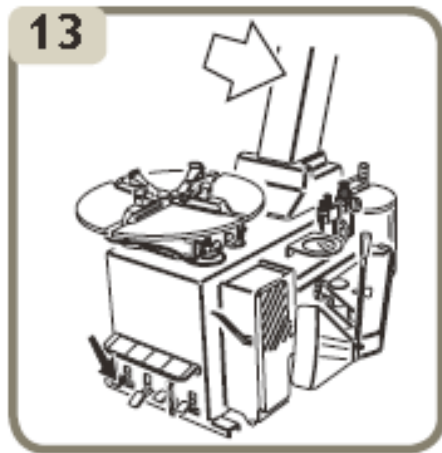
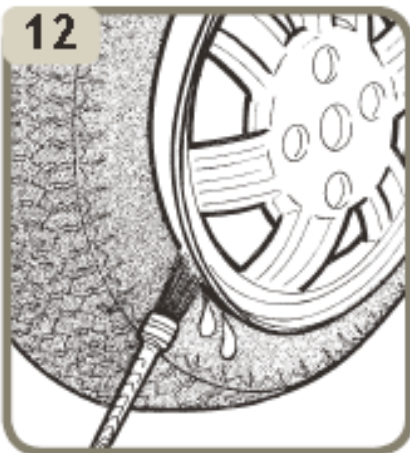
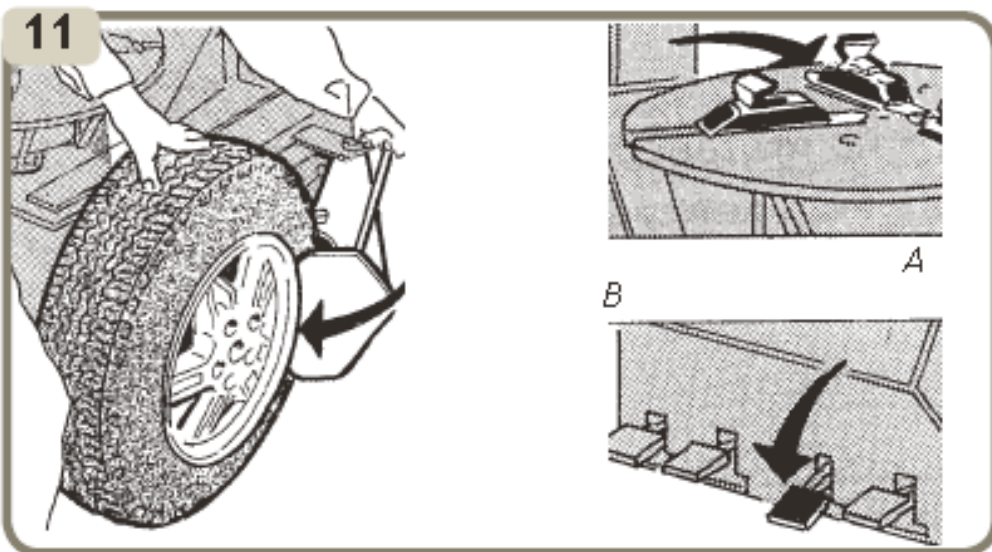
8

AS 943/4/6

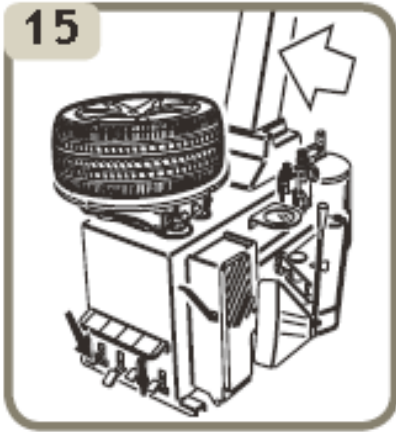


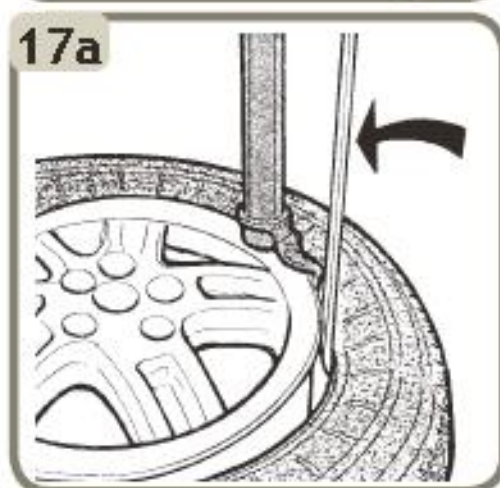
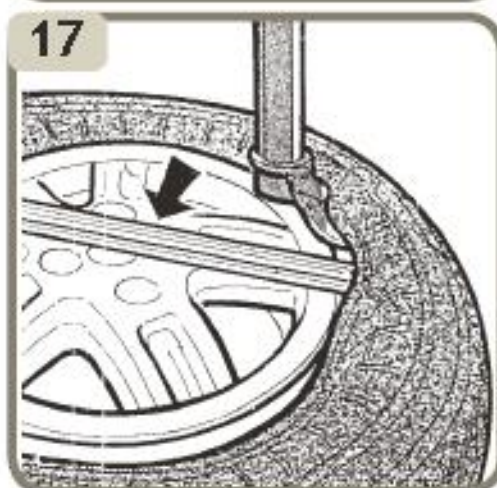
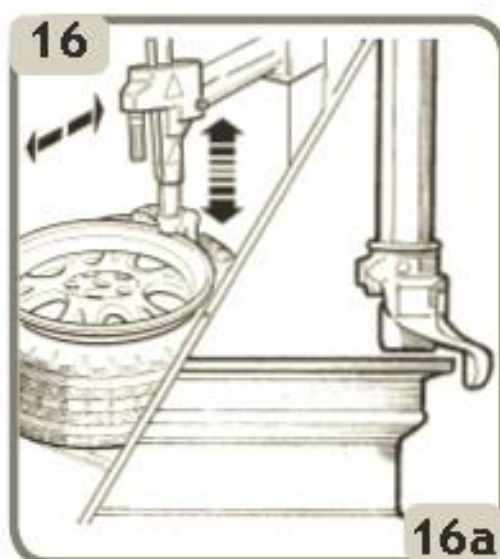
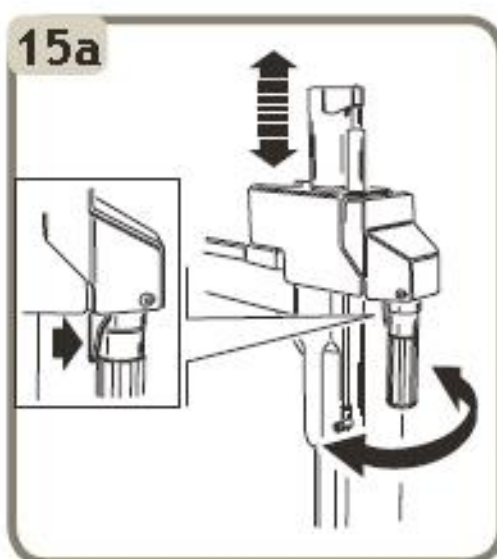


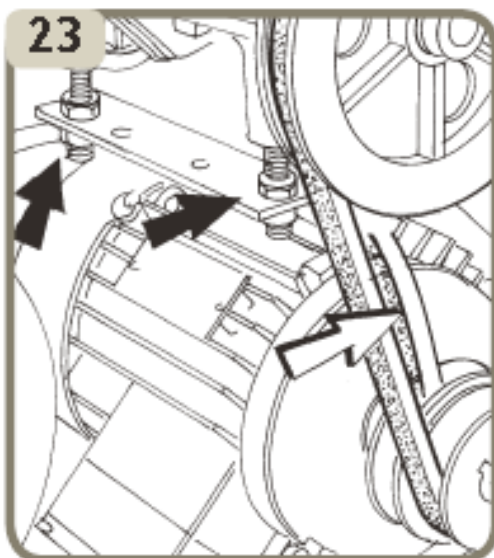
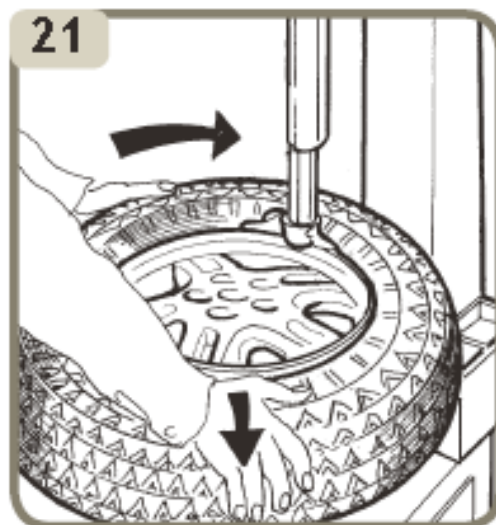
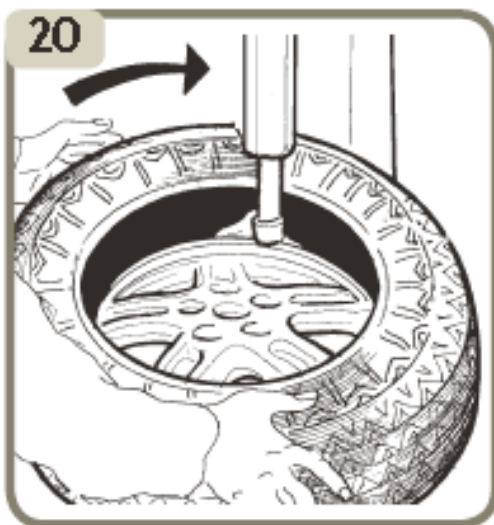
9*a**b**c***10**



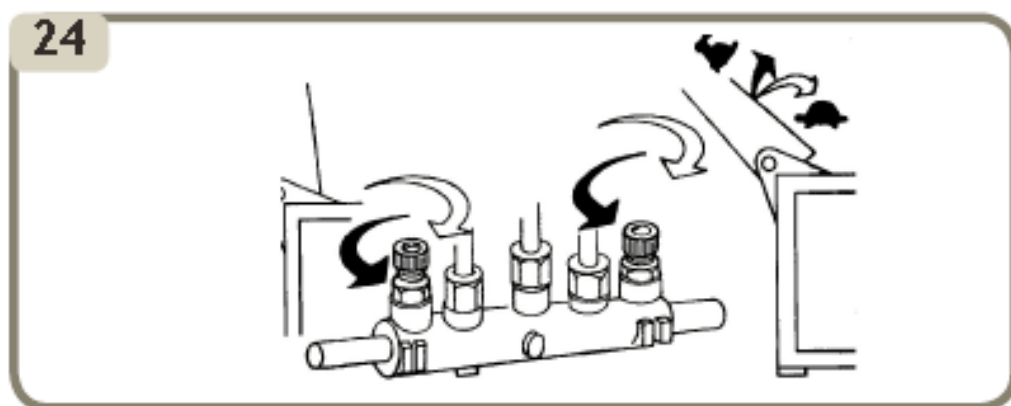
15

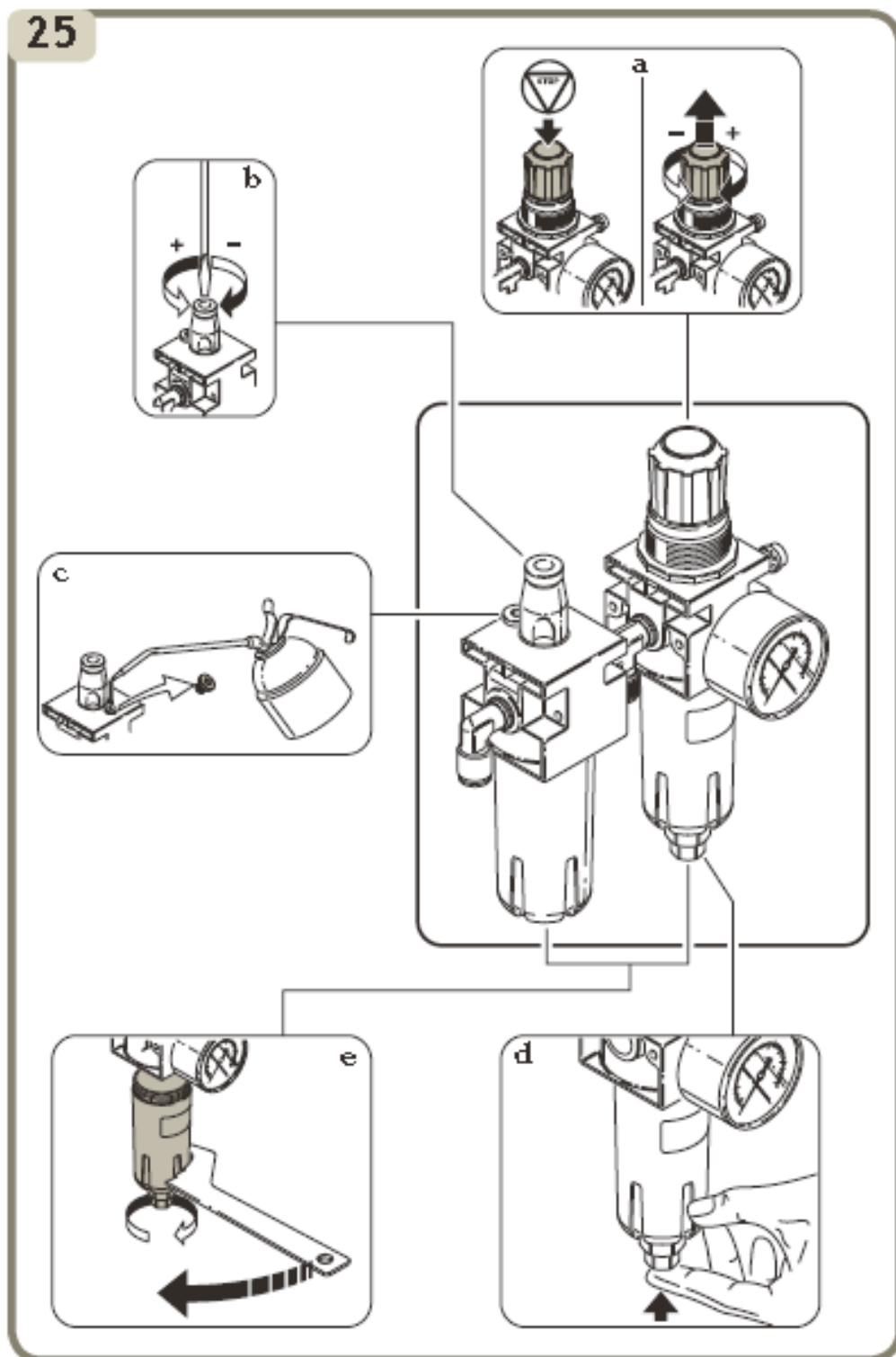




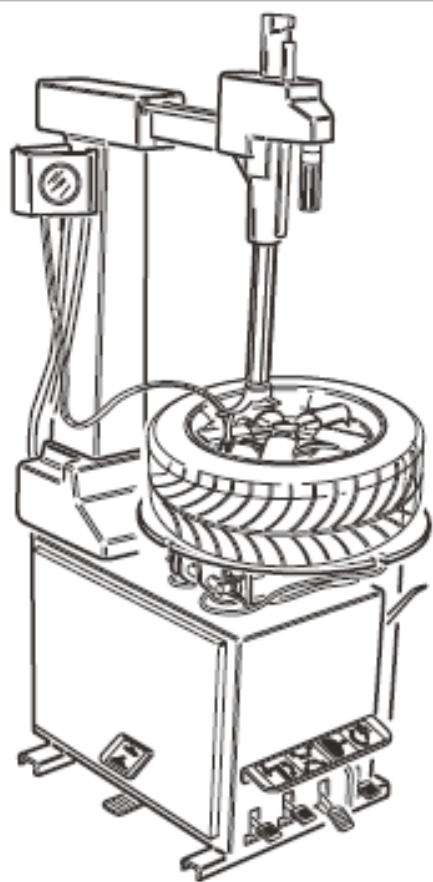


A





26



Posizione / Position	Situazione	Situation
A		Pedali depressi Motor anti-clockwise rotation Turntable clockwise rotation
B		Pedali elevati Rotazione orario del piatto auto-centrante Rotazione orario del piatto auto-centrante
Neutral		Pedali in posizione orizzontale Motor off Motor off

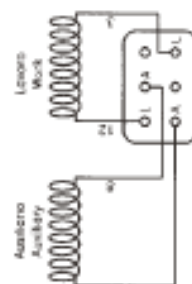
Solo versione CSA - CSA version only

115V 50-60Hz	220V 50-60Hz
C1=40 μ F 450V	C1=30 μ F 450V
R1 = 330 Ω 1W	R1 = 330 Ω 1W

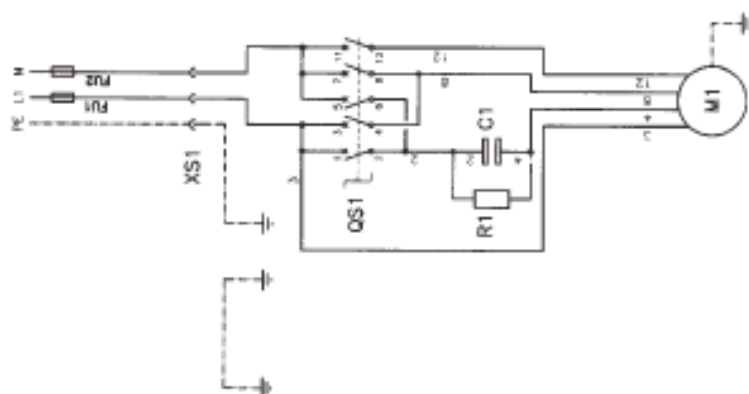
Versione standard - Standard version

115V 60Hz	220V 50-60Hz
C1=45 μ F 450V	C1=35 μ F 500V
R1 = 330 Ω 1W	R1 = 330 Ω 1W

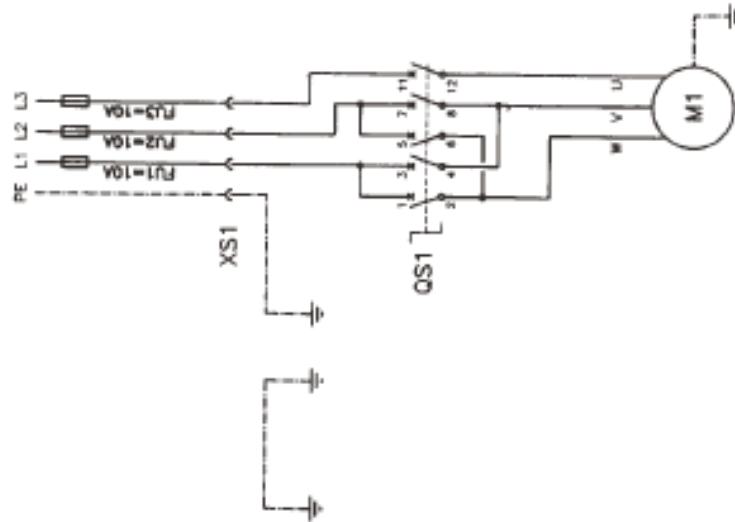
FU1-FU2	
115V 50/60Hz	25A
220V 50/60Hz	20A

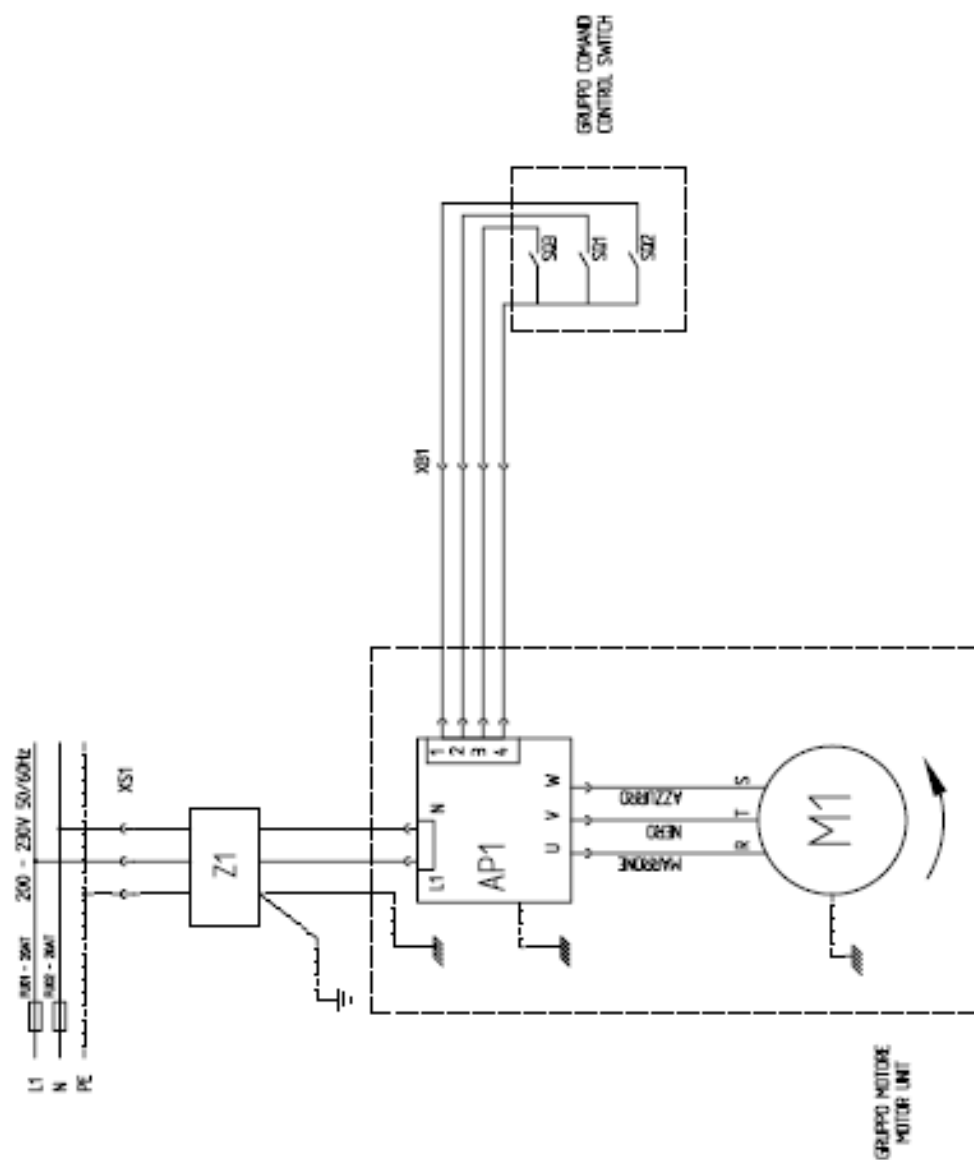


Schema cablaggio morsettiere
Wiring diagram terminal-block



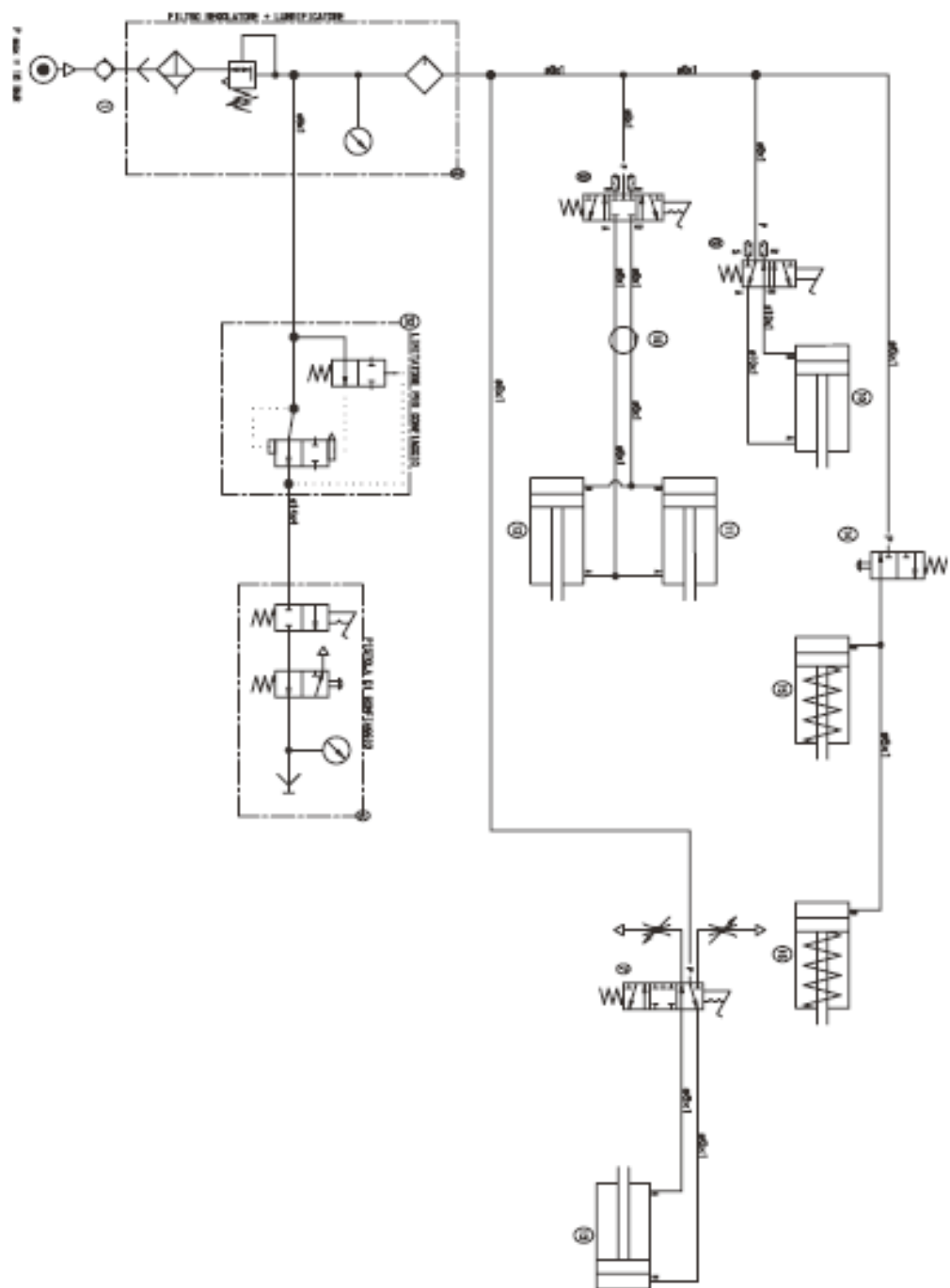
Posizione / Position	Situazione	Situazione
A		Pedale abbassato Rotazione antioraria del motore Rotazione oraria del pannello subcentrale
B		Pedale alzato Rotazione oraria del motore Rotazione antioraria del pannello subcentrale
Neutral		Pedale in posizione orizzontale Motore spento Pannello subcentrale fermo





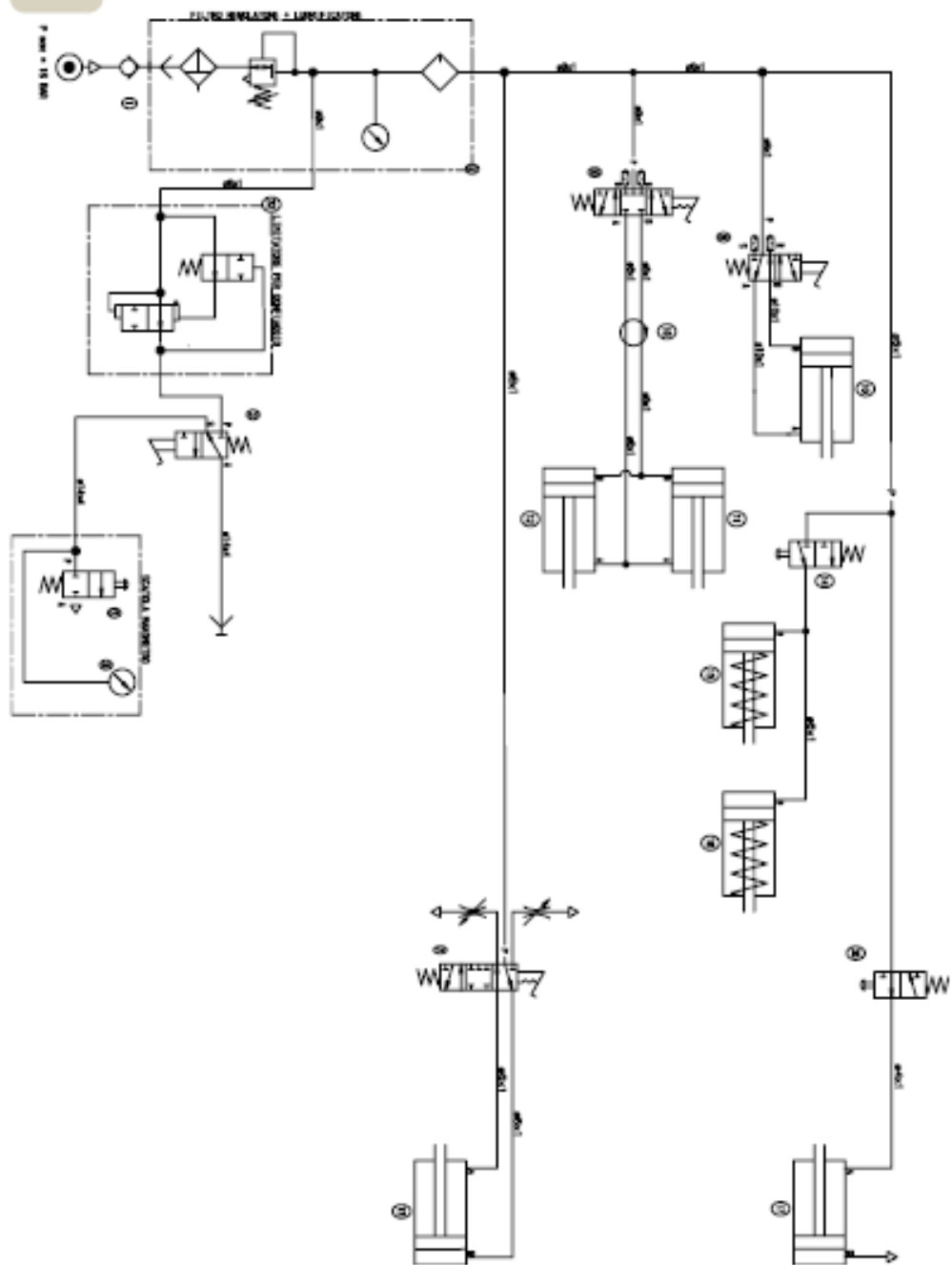
Cod. 4-102882

2V



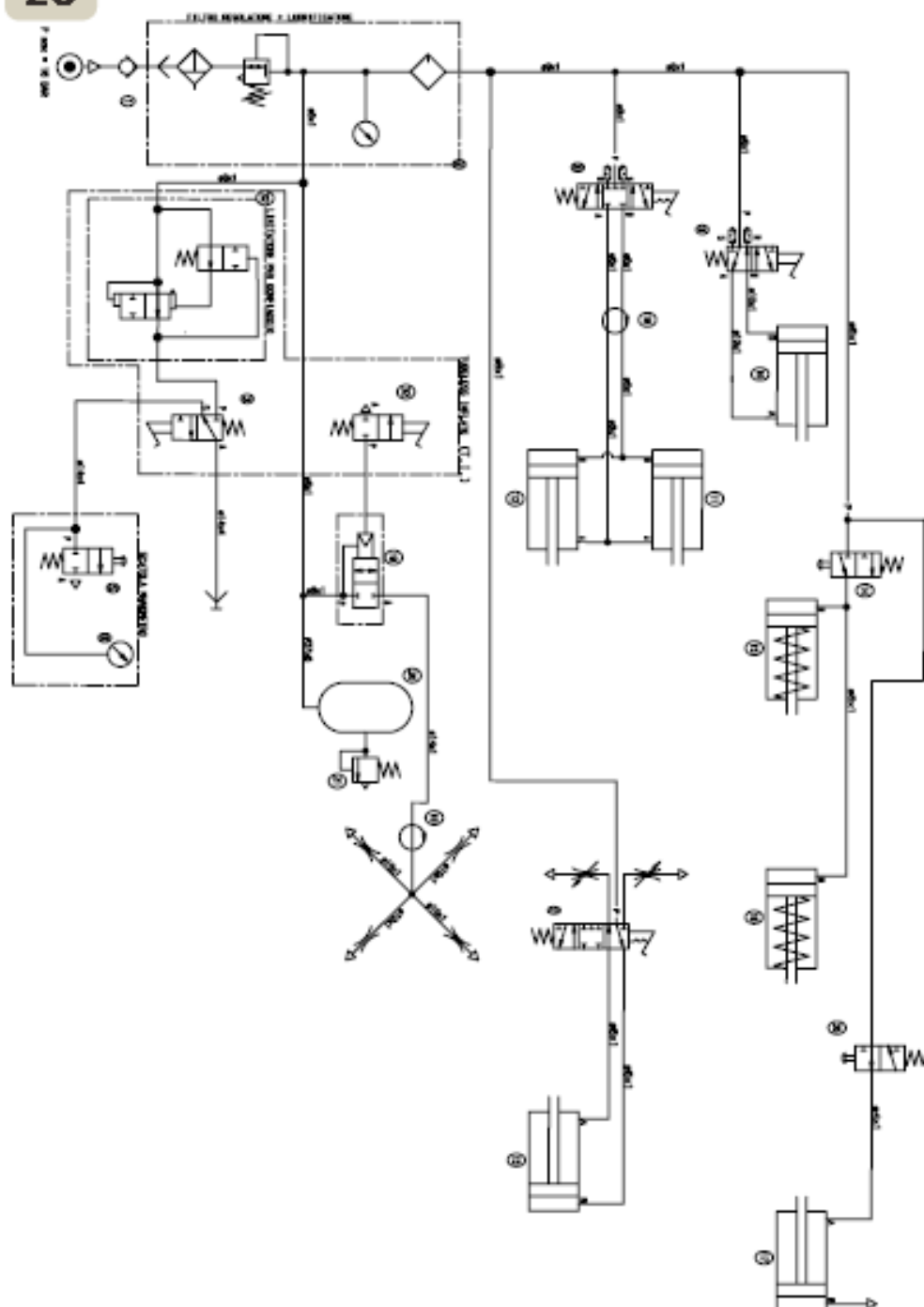
Cod. 4-102875

AS933



Cod. 4-102877

AS 943 - AS 944 - AS 946



Cod. 4-102878

AS 943 TI - AS 944 TI - AS 946 TI