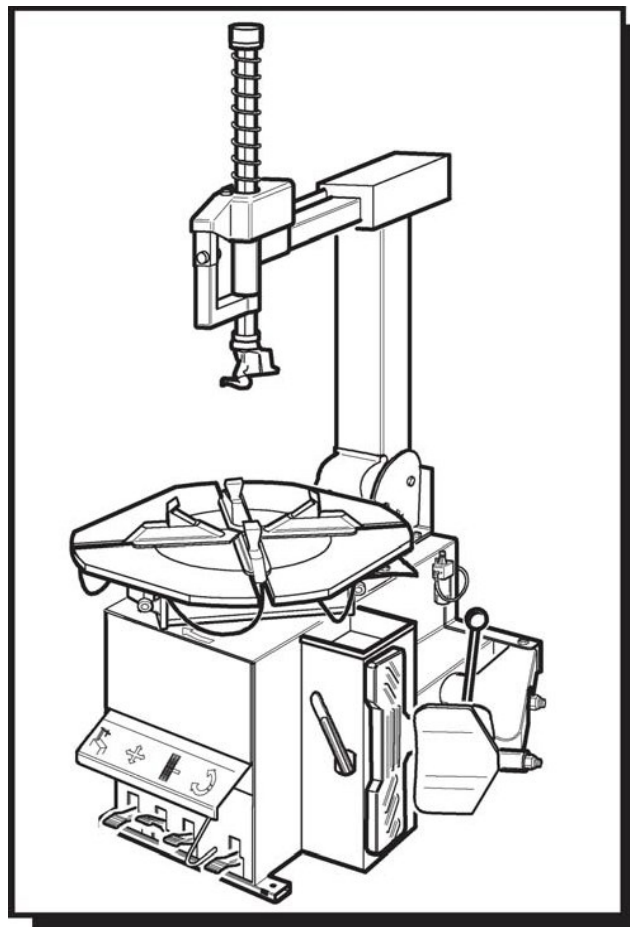


INSTRUKCJA OBSŁUGI




AUTOMATYCZNA MONTAŻOWNICA


STD-202B



WYDRUKOWANE OZNACZENIA I SYMBOLE

W niniejszej instrukcji dla ułatwienia czytania używane są następujące symbole i znaki:

	Wskazuje działania wymagające odpowiedniej uwagi
	Oznacza zakaz
	Wskazuje na możliwość niebezpieczeństwa dla operatorów
POGRUBIENIE	Ważna informacja

	OSTRZEŻENIE: przed uruchomieniem maszyny i przystosowaniem jej do pracy przeczytaj uważnie rozdział 7 "instalacja", w którym pokazano wszystkie właściwe procedury.
---	--

ZAWARTOŚĆ

1	WPROWADZANIE	4
2	INFORMACJE OGÓLNE	6
3	TRANSPORT, ROZPAKOWYWANIE I PRZECHWYWANIE	9
4	MONTAŻ	10
5	EKSPLOATACJA	16
6	POMPOWANIE	20
7	KONSERWACJA ORAZ SERWISOWANIE	22
8	ROZWIĄZYWANIEE PROBLEMÓW	24
9	SCHEMAT ELEKTRYCZNY I PNEUMATYCZNY	25

ROZDZIAŁ 1 – WPROWADZENIE

1.1 WPROWADZENIE

Dziękujemy za zakup produktu z linii automatycznych montażownic do opon. Maszyna została wyprodukowana zgodnie z najwyższymi zasadami jakości. Postępuj zgodnie z wytycznymi zawartymi w tej instrukcji, aby zapewnić prawidłowe działanie i długą żywotność urządzenia. Przeczytaj dokładnie całą instrukcję i upewnij się, że wszystkie zagadnienia są zrozumiałe.

1.2 DANE DO IDENTYFIKACJI MONTAŻOWNICY

Pełna nazwa "Modelu montażownicy" i "Numeru seryjnego" ułatwi naszej pomocy technicznej pomoc w zakresie świadczenia usług i ułatwi dostarczenie wszelkich wymaganych części zamiennych. Dla przejrzystości i wygody wprowadziliśmy dane Twojej montażownicy w poniższym polu. W przypadku rozbieżności między danymi podanymi w niniejszej instrukcji a danymi na tabliczce przymocowanej do montażownicy, to co jest zapisane na maszynie należy uznać za poprawne.

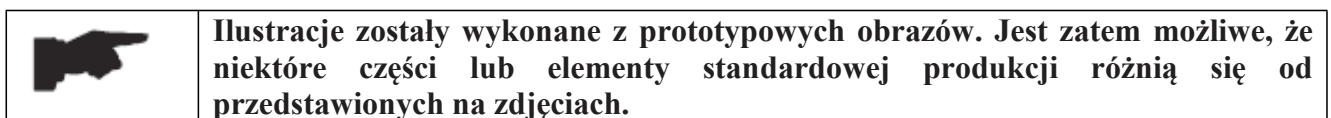
LOGO		
Rodzaj:		
Volt	Amp	Kw
Ph	Hz	
Data produkcji:		
Dopływ powietrza: 8-10 bar (115 – 145 PSI)		

1.3 PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI

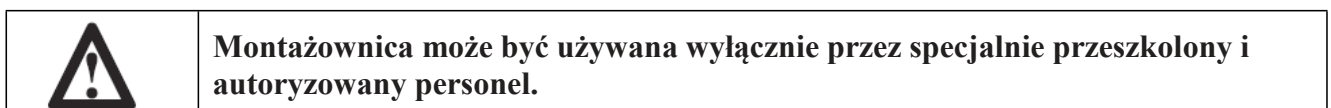
W celu prawidłowego korzystania z tego podręcznika, zaleca się:

- Przechowuj instrukcję w pobliżu maszyny, w łatwo dostępnym miejscu.
- Instrukcję należy przechowywać w miejscu zabezpieczonym przed wilgocią.
- Używaj tej instrukcji w sposób prawidłowy nie uszkadzając jej.
- Jakikolwiek użycie maszyny przez operatorów, którzy nie są zaznajomieni z instrukcjami i procedurami zawartymi w niniejszym dokumencie, jest zabronione.

Niniejsza instrukcja stanowi integralną część maszyny i należy przekazać ją nowemu właścicielowi, jeśli maszyna zostanie odsprzedana.



1.4 OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA



- Wszelkie manipulacje lub modyfikacje sprzętu przeprowadzane bez wcześniejszej autoryzacji producenta zwalniają go od wszelkiej odpowiedzialności za szkody spowodowane bezpośrednio lub pośrednio przez powyższe działania.
- Usunięcie lub ingerencja w urządzenia bezpieczeństwa natychmiast unieważnia gwarancję
- Montażownica dostarczana jest wraz z instrukcjami i ostrzeżeniami, które zaprojektowane są tak, aby ich ważność była długoterminowa. Jeśli z jakiegokolwiek powodu należy je uszkodzić lub zniszczyć, należy natychmiast poprosić o wymianę od producenta.

DO CZYTELNIKA

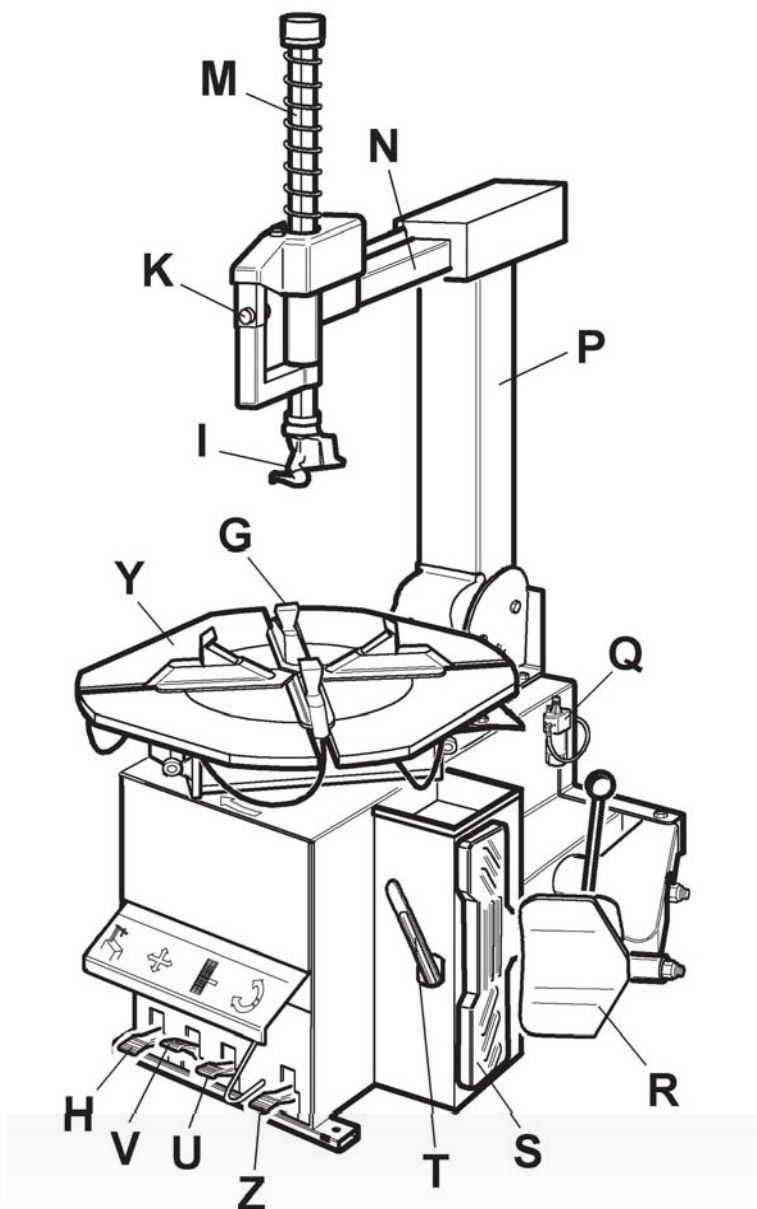
Dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w tej instrukcji były poprawne, kompletne i aktualne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za błędy popełnione przy sporządzaniu niniejszej instrukcji i zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w związku z rozwojem produktu w dowolnym czasie.

ROZDZIAŁ 2 – INFORMACJE OGÓLNE

2.1 PRZEZNACZENIE

- Ta oto automatyczna montażownica została zaprojektowana i wyprodukowana wyłącznie w celu demontażu i montażu opon z / na obręczach od 10 "do 24" i maksymalnej średnicy 1000 mm.
- W szczególności PRODUCENT nie może być pociągnięty do odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane używaniem tej montażownicy w celach innych niż określone w niniejszej instrukcji, a zatem interpretowane będą jako niewłaściwe, nieprawidłowe i nieuzasadnione.

2.2 OPIS



- G) Zaciski
- D) Głowica montażowa
- L) Wskaźnik powietrza
- M) Pasek montażowy
- N) Ramię poziome
- P) Dopływ powietrza
- Q) Pionowe ramię
- R) Odbijak
- S) Podpórka koła
- T) Poziom uniesienia odbijaka
- U) Pedał sterowania zaciskiem
- V) Pedał sterowania zaciskiem
- Z) Pedał biegu wstecznego
- H) Pedał uchylnego ramienia
- Y) Obrotnica
- K) Przycisk blokujący

Rys . 1

2.3 ZNAKI OSTRZEGAWCZE

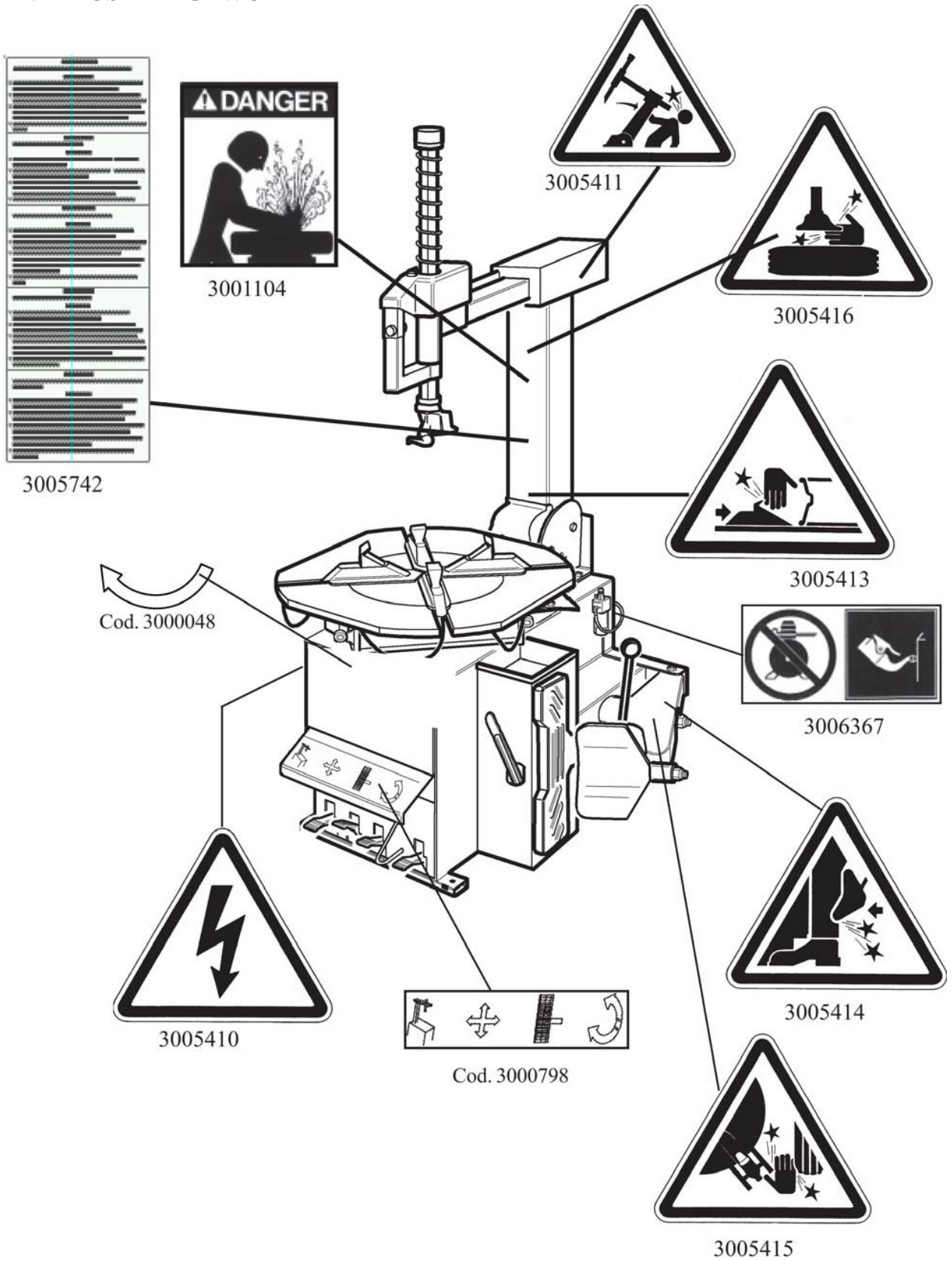


Fig. 2

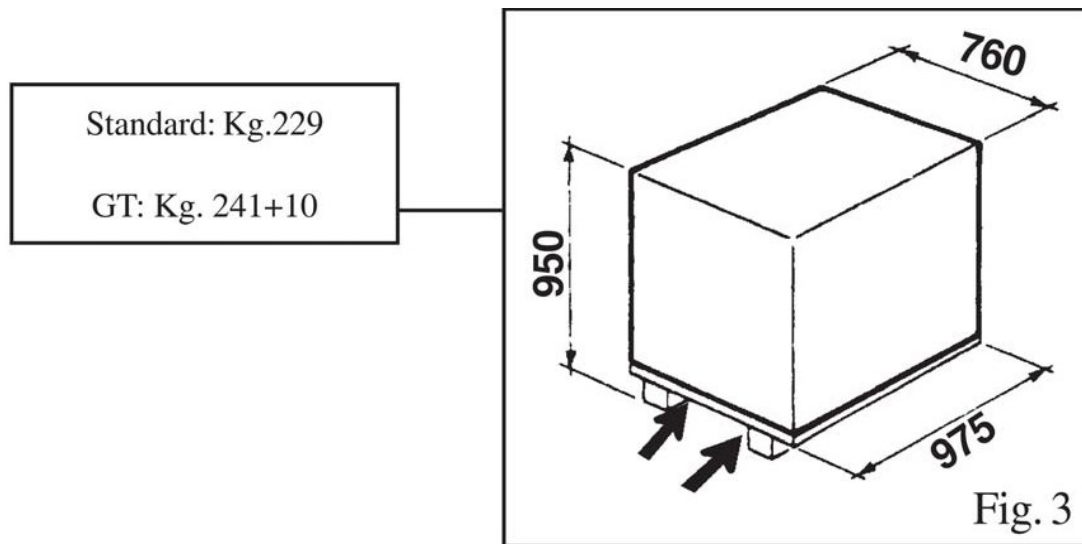
2.4 SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Wymiary zewnętrznej blokady rozmiaru felgi	10" – 20" 11" – 21" 12" – 22"
Wymiary wewnętrznej blokady rozmiaru felgi	12"- 22" 13" – 23" 14" – 24"
Maksymalna średnica opony	1000mm (39")
Maksymalna szerokość opon	330mm (13")
Siła na ostrze odbijaka (10 bar)	2500 kg
Ciśnienie robocze	10 bar (145 psi)
Max ciśnienie pompowanych kół	3.5 bar (50 psi)
Napięcie zasilania	380/400V 3 Ph 220/230V 1Ph
Moc silnika	0.55 (3 ph single speed) 0.8/1.1 kw (3ph double speed) 0.75 kw (1ph)
Prędkość obrotowa	7 – 14 rpm
Max moment obrotowy wrzeciona	1200 NM
Wymiary	975 x 760 x 950
Masa netto	229 kg STND 251 kg GT
Poziom hałasu w warunkach pracy	< 70 dB (A)

ROZDZIAŁ 3 – TRANSPORT, ROZPAKOWYWANIE I PRZECHOWYWANIE


3.1 TRANSPORT

- Montażownica powinna być transportowana w oryginalnym opakowaniu i utrzymywana w pozycji pokazanej na opakowaniu.
- Zapakowaną maszynę można przenosić za pomocą wózka widłowego o odpowiedniej pojemności. Włóż widły w punkty pokazane na rysunku 3.



3.2 ROZPAKOWYWANIE

- Usuń tekturę ochronną i nylonową torbę.
- Sprawdź, czy urządzenie jest w idealnym stanie, upewniając się, że żadne części nie są uszkodzone i czy nie brakuje żadnej z nich. Użyj rys. 1 dla odniesienia.

	W razie wątpliwości nie korzystaj z urządzenia i skontaktuj się ze sprzedawcą.
---	---

3.3 PRZECHOWYWANIE

W przypadku przechowywania przez dłuższy czas, należy odłączyć wszystkie źródła zasilania i nasmarować prowadnice.

ROZDZIAŁ 4 – MONTAŻ

4.1 WYMAGANE MIEJSCE

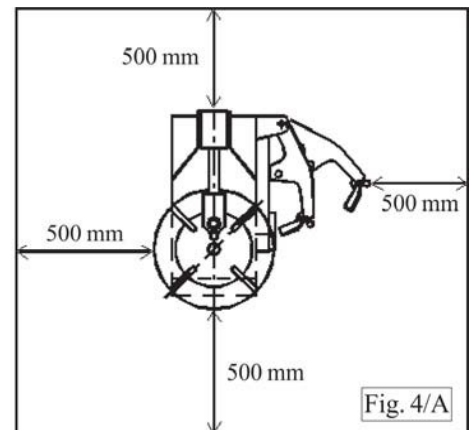
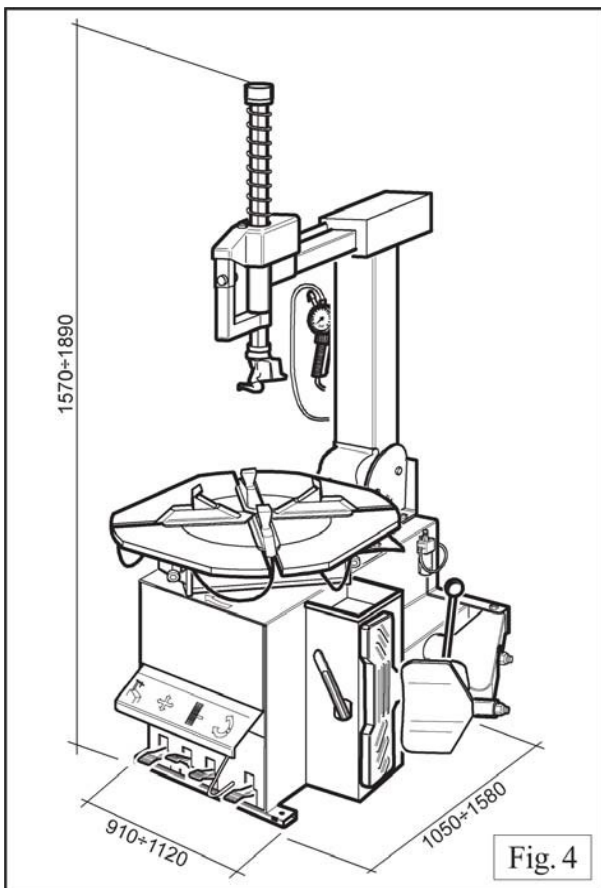


Wybierając miejsce instalacji, należy upewnić się, że jest ono zgodne z aktualnymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa pracy.

- Montażownica musi być podłączona do głównego źródła zasilania elektrycznego i układu sprężonego powietrza, dlatego zaleca się instalację urządzenia w pobliżu tych źródeł zasilania.
- Miejsce montażu musi spełniać wymogi pokazane na rys. 4 - 4 / A, aby wszystkie części maszyny działały poprawnie i bez żadnych ograniczeń.
- Jeśli maszyna jest umieszczona na zewnątrz, należy zabezpieczyć ją głównie przed wilgocią.



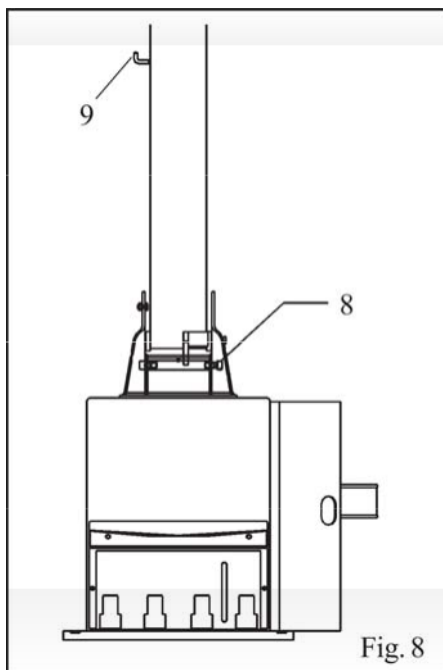
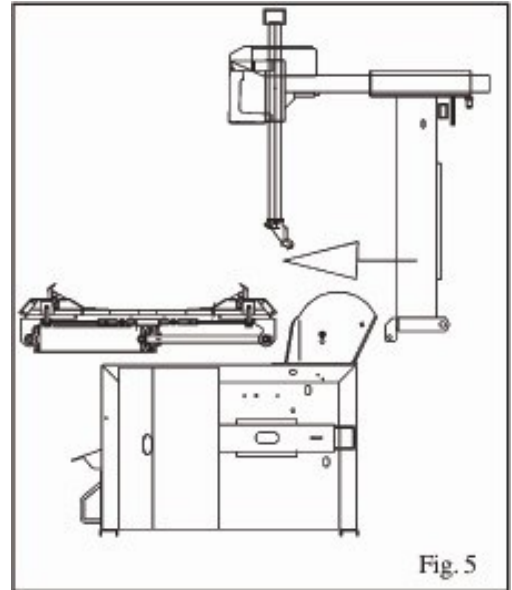
Montażownica z silnikiem elektrycznym nie może być używana w warunkach zagrożonych wybuchem.

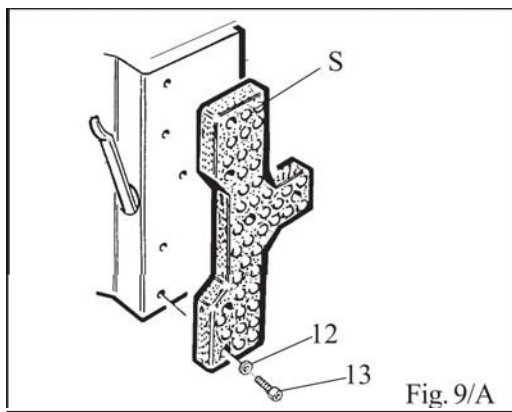
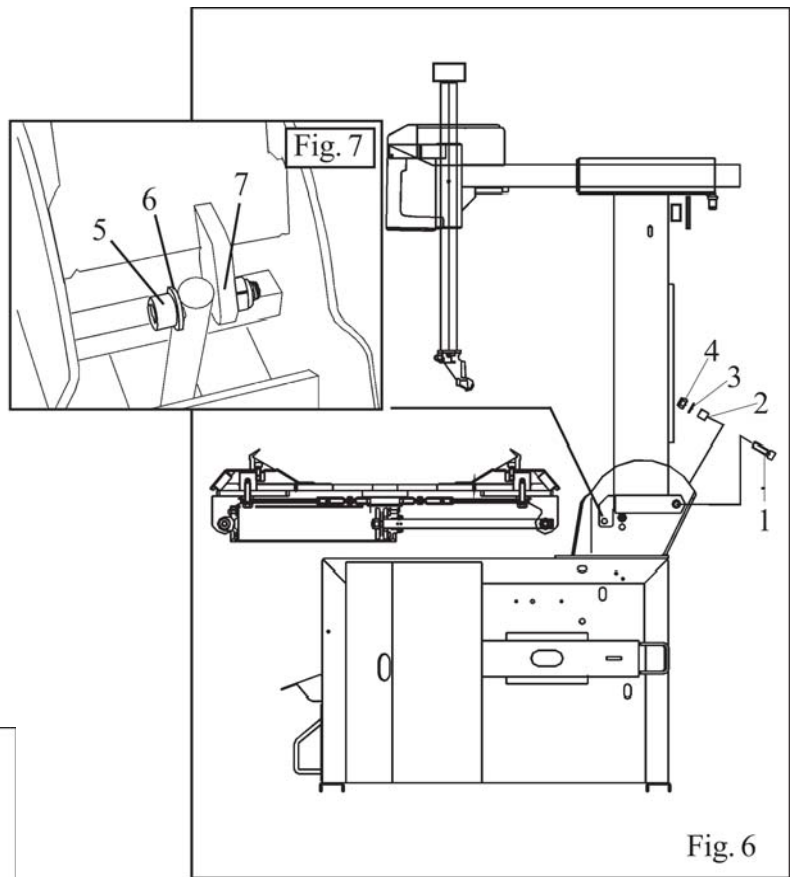


4.2 MONTAŻ CZĘŚCI

4.2.1 Montaż ramienia

- Ustaw pionowe ramię w obudowie na korpusie maszyny, jak pokazano na rys. 5.
- Ustaw tylny sworzeń przegubu (1) i podkładki (2) i dokręć śruby (4). Rys. 6
- Ustaw sworzeń (5) i podkładkę (6) do połączenia siłownika przechyłu z ramieniem, jak pokazano na Rys. 7.
- Dokręć nakrętkę (7). Aby umożliwić prawidłowe działanie cylindra tak aby ramię wychylne nie było obciążone, należy uważać, aby go zbyt mocno nie dokręcić.
- Dokręć śrubę (8) jak pokazano na rysunku 8
- Zamocuj hak nadmuchowy (9) na pionowym ramieniu.
- Dokręć śrubę i podkładkę (10), aby przymocować plastikową osłonę, jak pokazano na Rys. 9
- Zamocuj gumowe podparcie kół (S) za pomocą podkładek (12) i śrub (13), jak pokazano na Rys. 9 / A





- Podłącz maszynę do sieci powietrznej (rys. 9 / b)
- Naciśnij pedał odbijaka zwolnić zaczepek z walca siłownika (zdjęcie 9 / c)
- Zamontuj ramię odbijaka jak pokazano na Rys. 9/d:
 - Ustaw ramię "a" w odpowiednim miejscu, wkręć śrubę w otwór i przykręć nakrętkę **BEZ DOKRĘCANIA**
 - Ustaw trzpień obrotowy "b" w otworze na ramieniu i pozwól wałowi cylindra przejść przez otwór sworznia. Przykręć dwie nakrętki **BEZ DOKRĘCANIA**.
 - Ustaw sprężynę, chwytając ją we wskazanych punktach
- Przykręć śrubę do ramienia odbijaka jak pokazano na Rys. 9/e
- Wkręć nakrętkę zgodnie z rysunkiem 9 / f

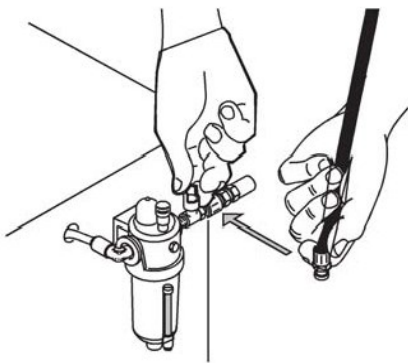


Fig. 9/b - Abb. 9/b

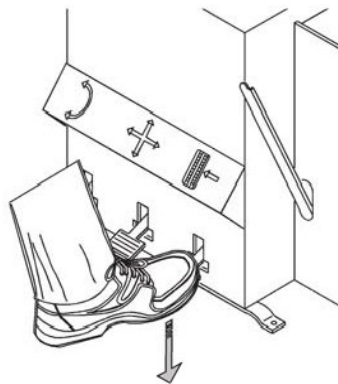


Fig. 9/c - Abb. 9/c

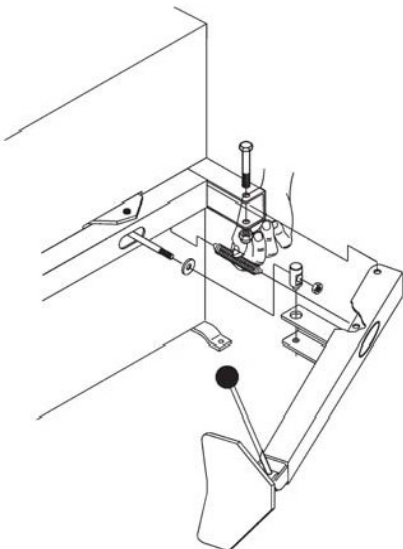


Fig. 9/d - Abb. 9/d

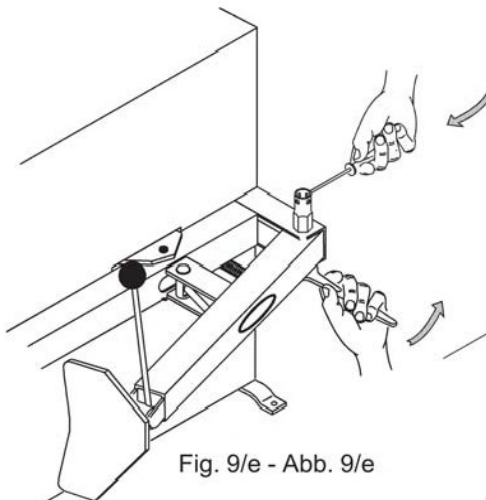


Fig. 9/e - Abb. 9/e

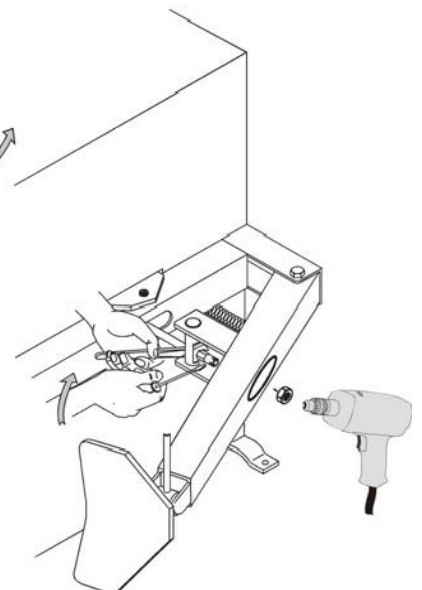
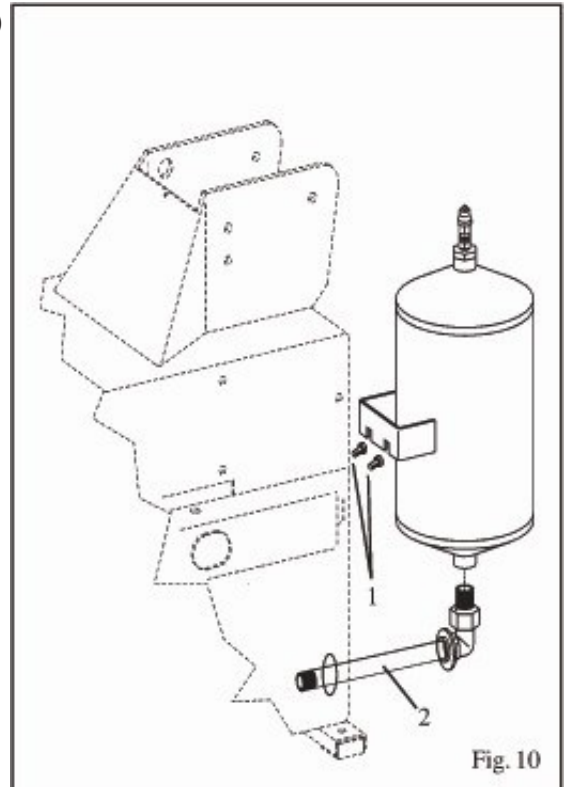


Fig. 9/f - Abb. 9/f

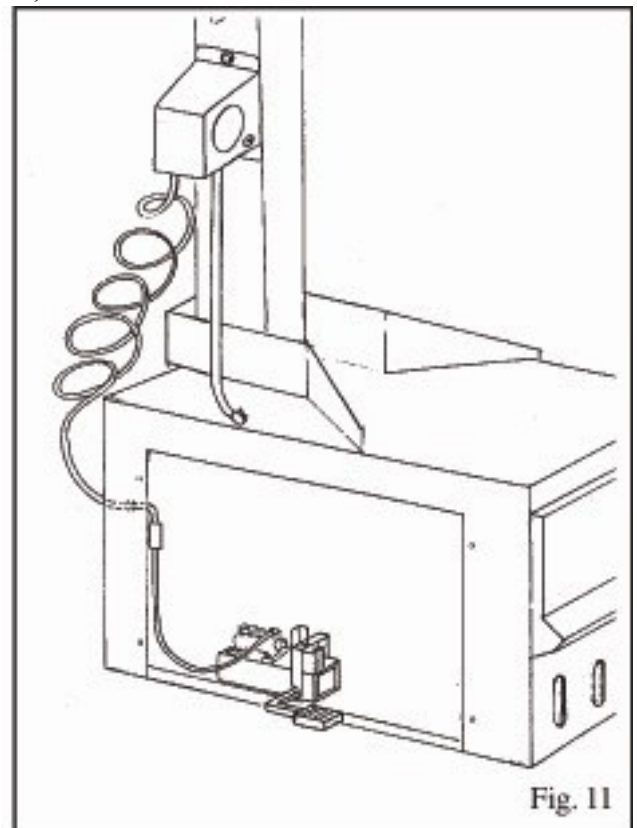
4.2.2 Montaż i podłączenie zbiornika GT (opcjonalnie)

- Przymocuj zbiornik z tyłu korpusu maszyny przez odpowiednią śrubę. Ryc. 10.
- Zdemontuj panel boczny.
- Poprowadź wąż (2), znajdujący się wewnątrz korpusu maszyny, przez otwór po tylnej stronie korpusu.
- Dokręć wąż (2).



4.2.3 Montaż i podłączenie manometru (opcjonalnie)

- Przymocuj manometr do pionowego ramienia przez odpowiednią śrubę. Ryc. 11.
- Poprowadź przewód spiralny przechodzący przez mały otwór z tyłu korpusu maszyny.
- Podłącz wąż rilsan do złącza ogranicznika ciśnienia, umieszczonego na pedale nadmuchiwania.



4.3 URUCHOMIENIE



Każde połączenie elektryczne musi być wykonane przez wykwalifikowany personel.

Upewnij się, że zasilanie jest prawidłowe.

Upewnij się, że połączenie faz jest prawidłowe. Niewłaściwe podłączenie elektryczne może uszkodzić silnik i nie będzie objęte gwarancją.

- Sprawdź, czy charakterystyka twojej instalacji odpowiada wymaganiom urządzenia. Jeśli musisz zmienić napięcie robocze urządzenia, dokonaj niezbędnych zmian w tablicy zaciskowej zgodnie ze schematem elektrycznym w rozdziale 9
- Podłącz maszynę do układu sprężonego powietrza za pomocą przyłącza powietrza (Q), które wystaje z tylnej części.



Podłącz maszynę do sieci elektrycznej, która musi być wyposażona w bezpieczniki, dobrą płytkę uziemiającą zgodnie z obowiązującymi przepisami i musi być podłączona do automatycznego wyłącznika automatycznego (różnicowego) ustawionego na 30 mA.

Użytkownik musi być zaopatrzony w jedno gniazdo sieciowe, które wynosi co najmniej 16 A i który jest zgodny z napięciem urządzenia, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

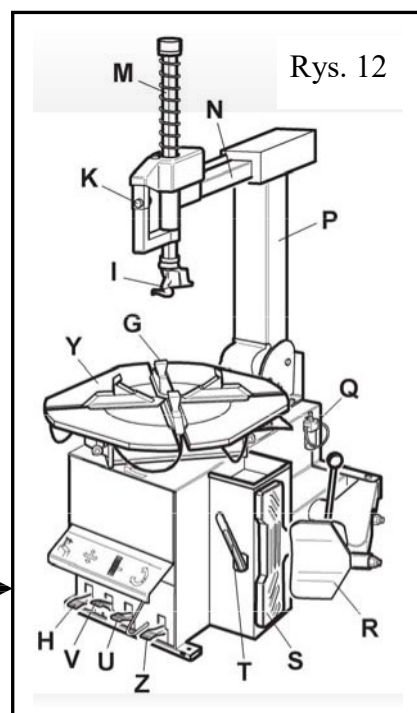
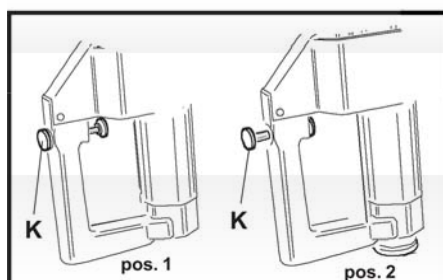
4.4 TESTY DZIAŁANIA

- Gdy pedał (Z) jest naciśnięty, obrotnica (Y) powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Gdy pedał jest podniesiony, obrotnica powinna obracać się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



Jeśli obrotnica obraca się w kierunku przeciwnym do pokazanego na ilustracji, odwróć dwa przewody we wtyczce fazy drzewa.

- Naciśnięcie pedału (U) aktywuje odbijak (R); po zwolnieniu pedału odbijak powraca do swojej pierwotnej pozycji.
- Naciśnięcie pedału (V) otwiera cztery zaciski (G); po ponownym naciśnięciu pedału zamykają się.
- Naciśnięcie pedału (H) przechyla ramię (P); po ponownym naciśnięciu pedału powraca do pozycji roboczej
- Pozycja 1 przycisku blokującego (K) blokuje listwę montażową
- (N) i ramię poziome (M).
- Pozycja 2 przycisku blokującego (K) odblokowuje ramiona.
- Naciśnięcie spustu na manometrze powoduje uwolnienie powietrza głowicy.

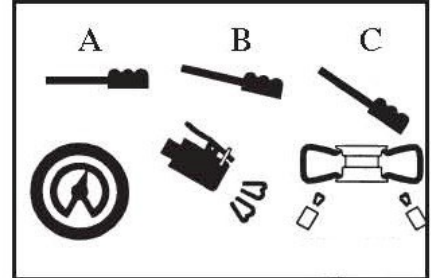


4.4.1 Wersja GT (opcjonalnie)



NIE POCHYLAJ SIĘ na obrotnicy podczas działania. Prawdopodobnie brudny pył na obrotnicy może spowodować obrażenia oczu operatora. Z tego samego powodu należy uważać, aby nie przypadkowo nacisnąć pedału pompowania podczas pracy.

- Gdy pedał znajdujący się po lewej stronie korpusu maszyny zostanie przesunięty w dół do położenia pośredniego (B), powietrze jest uwalniane.
- Po całkowitym wciśnięciu pedału (C), powietrze jest wydmuchiwane z manometru za pomocą mocnego strumienia z dysz znajdujących się na zaciskach obrotnicy.



Rys. 13

4.5 REGULACJA BŁOKADY OBROTNICY

Montażownica jest wstępnie ustawiona przez producenta na środkowym zakresie pomiaru od 11 "do 21" zew. (biorąc pod uwagę zewnętrzną stronę obręczy i) od 13 " - 23" int. (jeśli zablokujesz obręcz z wewnętrznej strony). Istnieje jednak możliwość zmiany tego zakresu wymiarów w razie potrzeby podczas pracy na większych lub mniejszych obręczach; wystarczy zmienić pozycję 4 zacisków na rysunkach poniżej.

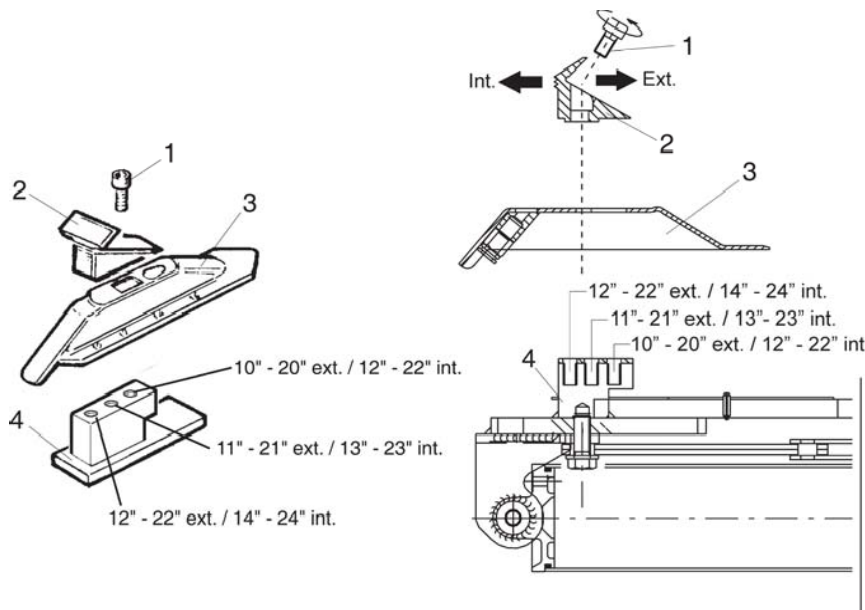
Dostępna wartość zaczyna się od minimum 10 "-20" zew. i 12 "-22" int. do maks. 12 "- 22" zewn. i 14 "-24" int.

Aby zmienić pozycję, wykonaj następujące czynności

- Odkręć śrubę (1) za pomocą klucza imbusowego.
- Zdejmij zacisk blokujący (2) i prowadnicę (3)
- Dopasuj otwór prowadnicy do jednego z otworów prowadzących (4) zgodnie z wymiarami blokowania, które chcesz ustawić. Użyj poniższych środków w celach informacyjnych.



Ważne jest, aby wykonać powyższy proces dla wszystkich 4 zacisków, aby uniknąć niewyważenia w fazie blokowania.



ROZDZIAŁ 5 – EKSPLOATACJA



Nie używaj urządzenia, dopóki nie przeczytasz i nie zrozumiesz całego podręcznika i omówionych w nim zagrożeń.

Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności spuść powietrze z opony i zdejmij wszystkie ciężarki wyważające koła.

Działanie montażowcy podzielono na trzy części::

a) ZAŁAMYWANIE ODBIJAKA b) USUWANIE OPONY c) MONTAŻ OPONY



Zaleca się wyposażenie montażownicy w regulator ciśnienia.

5.1 ZAŁAMYWANIE ODBIJAKA



Załamywanie odbijaka należy wykonywać z najwyższą starannością i uwagą. Kiedy uruchamiany jest pedał wyłącznika stopki, ramię odbijaka porusza się szybko i silnie. Wszystko, co znajduje się w jej polu działania, może być zagrożone zmiążdżeniem.

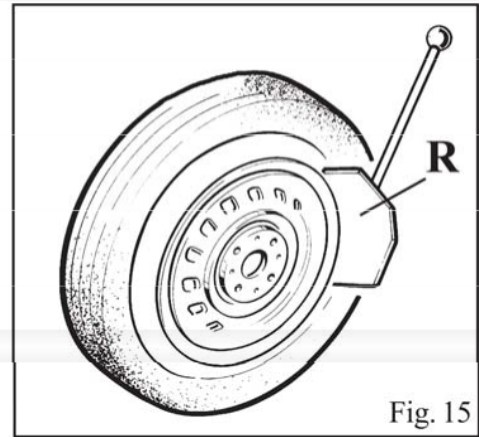
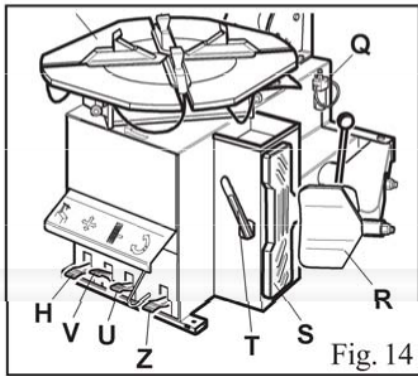
- Sprawdź, czy z opony jest spuszczone powietrze. Jeśli nie, spuść je.
- Zamknij całkowicie zaciski obrotnicy.



Zerwanie odbijaka z zaciskami w pozycji otwartej może być bardzo niebezpieczne dla rąk operatora.

Podczas operowania odbijakiem NIGDY nie dotykaj boku opony.

- Ustaw koło na gumowych ogranicznikach po prawej stronie montażownicy (S)
- Ustaw wyłącznik kulkowy (R) w stosunku do zgrubienia opony w odległości około 1 cm od obręczy (rys. 15). Zwróć uwagę na ostrze, które musi działać poprawnie na oponie, a nie na obręczy.
- Naciśnij pedał (U), aby aktywować wyłącznik kulkowy i zwolnij go, gdy ostrze osiągnie koniec ruchu lub w każdym przypadku, gdy zgrubienie jest zerwane.
- Lekko obróć oponę i powtórz proces na całym obwodzie koła, aż zgrubienie koła zostanie całkowicie oderwane od obręczy



5.2 USUWANIE OPONY



Przed każdym działaniem należy usunąć stare ciężarki wyważające i sprawdzić, czy opona jest spompowana z powietrza.



Podczas przechylania ramienia upewnij się, że nikt nie stoi za montażownicą.

- Naciśnij pedał (H), aby przechylić ramię (P), oczyszczając tym samym obrotnicę.
- Rozsmaruj dostarczony smar (lub smar podobnego typu) na zgrubieniu opony



Niestosowanie smaru może spowodować poważne uszkodzenia opony.



Podczas blokowania obręczy NIGDY nie trzymaj rąk pod oponą. Aby uzyskać prawidłową operację blokowania, ustaw oponę dokładnie na środku stołu obrotowego.

BLOKADA ZEWNĘTRZNA

- Ustaw zaciski (G) zgodnie ze znakiem odniesienia na obrotnicy (Y), wciskając pedał (V) do położenia pośredniego.
- Umieść oponę na zaciskach i przytrzymując felgę przyciśniętą w dół, wciśnij pedał (V) tak daleko, jak to możliwe.

BLOKADA WEWNĘTRZNA

- Ustaw zaciski (G) tak, aby były całkowicie zamknięte
- Umieść oponę na zaciskach i naciśnij pedał (V), aby otworzyć zaciski, a tym samym zablokować obręcz.



Upewnij się, że felga jest mocno przymocowana do zacisków.



Nigdy nie trzymaj rąk na feldze: podczas przywracania ramienia do "pozycji roboczej" operator może narazić się na zmiążdżenie ręki między obręczą a głowicą montażową.

Aby ramię wróciło (P), naciśnij pedał (H)

- Odblokowanie listwy montażowej (M) poprzez umieszczenie przycisku blokującego (K) w pozycji "2".
- Obniż listwę mocującą (M) tak, aby głowica mocująca (I) oparła się na górnej krawędzi obręczy koła i zablokowała cały zespół mocowania, umieszczając przycisk blokujący w pozycji "1". Blokuje to ramię zarówno w pionie, jak i w pionie. w kierunku poziomym i automatycznie przesuwaj głowicę montażową (I) o około 2 mm od obręczy.
- Z dźwignią (T) włożoną między stopkę i przednią część głowicy montażowej (I), przesunij stopkę opony na głowicę montażową.

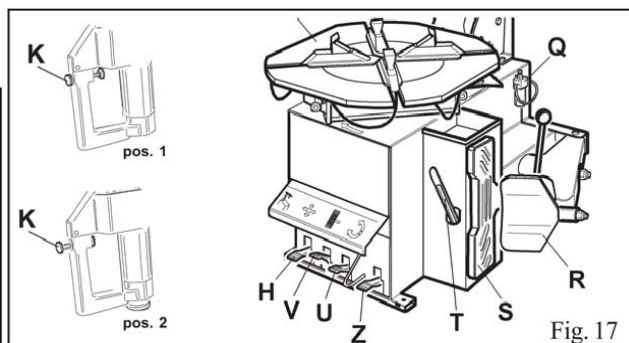
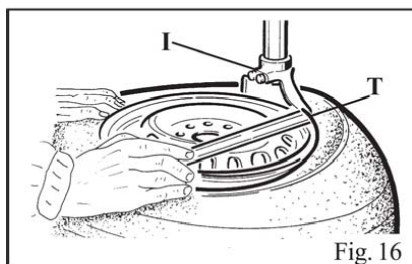


Aby uniknąć uszkodzenia rurki wewnętrznej, zaleca się przeprowadzenie tego działania z zaworem około 10 cm z prawej strony głowicy montażowej. (Rys. 16)



Łańcuchy, bransoletki, luźna odzież lub inne obce przedmioty w pobliżu ruchomych części mogą stanowić zagrożenie dla operatora.

- Trzymając dźwignię w tej pozycji, obróć stół obrotowy (Y) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, naciskając pedał (Z), aż opona zostanie całkowicie oddzielona od obręczy koła (Rys. 17).
- Aby usunąć dętkę, jeśli jest, należy przechylić ramię (P), naciskając pedał (H) bezpośrednio, bez odblokowywania szyny montażowej
- Powtórz czynność.



5.3 MONTAŻ OPONY



Niezwykle ważne jest sprawdzenie opony i obręczy, aby zapobiec wybuchowi opony podczas pompowania. Przed rozpoczęciem montażu upewnij się, że:

Opona nie jest uszkodzona. Jeśli zauważysz usterki NIE montuj jej.

Obręcz jest pozbawiona wgnieceń i nie jest wypaczona. Zwróć uwagę na felgi aluminiowe, wewnętrzne mikropęknięcia nie są widoczne gołym okiem. Może to zagrazić krawędzi i może być źródłem niebezpieczeństwa, zwłaszcza podczas pompowania.

Średnica obręczy i opony są dokładnie takie same. NIGDY nie próbuj montować opony na obręczy, jeśli nie możesz określić jej średnicy.

- Smaruj oponę specjalnym smarem, aby uniknąć jej uszkodzenia i ułatwić czynności montażowe.



Podczas blokowania obręczy NIGDY nie trzymaj rąk pod oponą. Aby prawidłowo zablokować, ustaw oponę dokładnie na środku stołu obrotowego.

- W przypadku kół od 10 do 20 cali należy zablokować obręcz za pomocą wewnętrznej części zacisków
- W przypadku kół o rozmiarach od 12 do 22 cali należy zablokować obręcz za pomocą zewnętrznej części zacisków.



Podczas przechylania ramienia upewnij się, że nikt nie stoi za montażownicą.



Podczas pracy z felgami o tym samym rozmiarze nie trzeba za każdym razem blokować i odblokowywać listwy mocujące; wystarczy przechylić i odłożyć tłok (P) z ramieniem i prętem zablokowanym w ich pozycjach roboczych.



Nigdy nie trzymaj rąk na kole: przywrócenie ramienia do "pozycji roboczej" może narazić operatora na zmiżdżenie ręki między obręczą a głowicą montażową.

- Przesuń oponę tak, aby zgrubienie przechodziło poniżej przedniej części głowicy montażowej i zostało skierowane w stronę krawędzi tylnej części samej głowicy montażowej
- Trzymając opaskę opony dociśniętą do kanału obręczy koła rękami, naciśnij pedał (Z), aby obrócić stół obrotowy zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Kontynuuj, aż pokryjesz cały obwód obręczy koła (rys. 19).

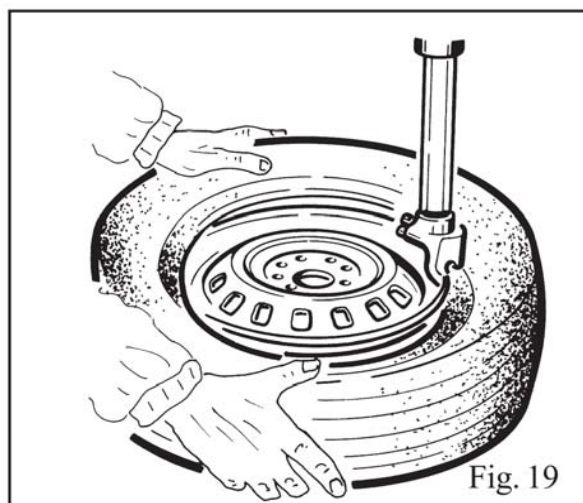
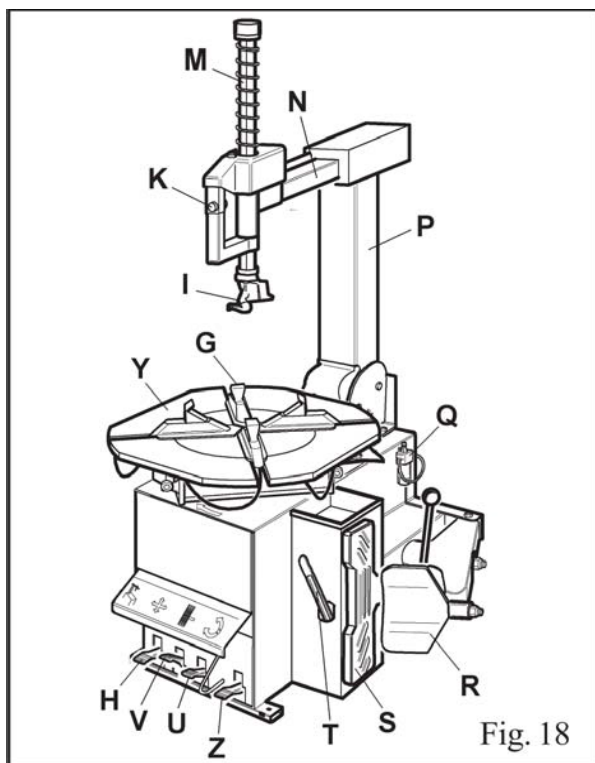


Aby zapobiec wypadkom przy pracy, trzymaj ręce i inne części ciała jak najdalej od ramienia narzędziowego, gdy obraca się blat stołu.

- Włóż dętkę, jeśli jest jedna i powtórz te same działania, aby zamontować górną część opony.



Demontaż i montaż odbywają się zawsze przy obrotach obrotnicy zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Obrót przeciwnie do ruchu wskazówek zegara służy wyłącznie do korygowania błędów operatora lub gdy gramofon przestaje działać.



ROZDZIAŁ 6 – POMPOWANIE



Przywiąż szczególną uwagę do pompowania opon. Trzymaj się ściśle następujących instrukcji, ponieważ montażownica **NIE** jest zaprojektowana i wykonana w celu ochrony (lub kogokolwiek innego w pobliżu maszyny), jeśli opona przypadkowo pęknie.

▲ DANGER



Wystrzał opony. może spowodować poważne obrażenia, a nawet śmierć operatora

Sprawdź dokładnie, czy felga i opona są tego samego rozmiaru.

Przed pompowaniem sprawdź stan zużycia opony i czy nie ma ona żadnych defektów.

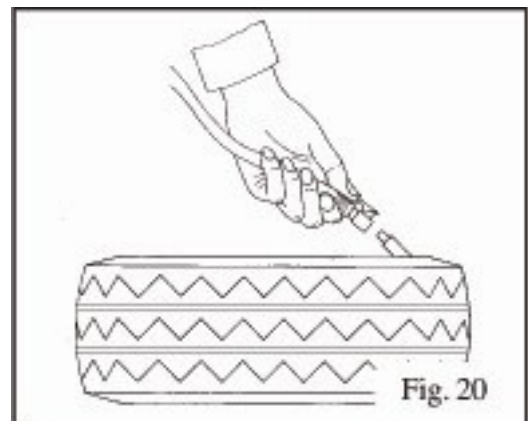
Napompuj oponę krótkim strumieniem powietrza, sprawdzając ciśnienie po każdym strumieniu.

Wszystkie nasze montażownice są automatycznie ograniczone do maksymalnego ciśnienia napełniania 3,5 bar (51 psi). W żadnym wypadku **NIGDY NIE PRZEKROCZAJ CIŚNIENIA ZALECANEGO PRZEZ PRODUCENTA.**

6.1 POMPOWANIE KOŁA PRZY UŻYCIU WSKAŹNIKA POWIETRZA

Nasza montażownica w wersji podstawowej dostarczana jest z manometrem. Aby nadmuchać oponę, wykonaj następujące czynności:

- Podłącz manometr do zaworu opony.
- Dokonaj ostatniej kontroli, aby upewnić się, że średnica opony i felgi jest odpowiednia.
- Sprawdź, czy obręcz jest odpowiednio nasmarowana. W razie potrzeby posmaruj jeszcze trochę.
- Między strumieniami powietrza sprawdź ciśnienie powietrza na wskaźniku inflatora
- Kontynuuj pompowanie opony krótkimi strumieniami powietrza i stale sprawdzaj ciśnienie aż do osiągnięcia wymaganego ciśnienia



▲ DANGER



NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU!

Nigdy nie należy przekraczać 3,5 bara (51 psi) podczas pompowania opon.

Jeśli wymagane jest wyższe ciśnienie, wyjmij koło ze stołu obrotowego i kontynuuj procedurę napelniania w specjalnej klatce ochronnej (dostępna w asortymencie).

Nigdy nie przekraczaj maks. ciśnienie pompowania podane przez

WYŁĄCZNIE wyszkolony personel może wykonywać te działania. Nie wolno pozwalać innym osobom na działanie lub przebywanie w pobliżu zmieniaacza opon.

6.2 POMPOWANIE OPON Z SYSTEMEM GT (OPCJONALNIE)

System pompowania GT ułatwia napompowanie opon bezdętkowych do silnego strumienia powietrza z dyszy umieszczonej na zaciskach.



W tej fazie pracy poziom hałasu może osiągnąć 85 dB (A). Wskazane jest stosowanie ochrony przed hałasem.

- Zablokuj koło na obrotnicy i podłącz głowicę pompującą do zaworu opony.
- Dokonaj ostatniej kontroli, aby upewnić się, że średnica opony i felgi odpowiada.
- Sprawdź, czy obręcz jest odpowiednio nasmarowana. W razie potrzeby posmaruj jeszcze trochę.
- Naciśnij pedał w dół do pozycji pośredniej (B - Rys. 21)
- Jeśli stopka opony nie jest dobrze osadzona ze względu na silne zgrubienie, podnieś ręcznie oponę, aż górne zgrubienie oprze się o obręcz, a następnie naciśnij pedał całkowicie do dołu (C-Fot. 21). Silny strumień zostanie uwolniony przez dysze w prowadnicach, co pomoże w uszczelnieniu.
- Zwolnij opony; ustaw pedał w pozycji pośredniej (B - rys. 21) i dalej pompuj oponę krótkimi strumieniami powietrza i stale sprawdzaj ciśnienie między dyszami, aż do uzyskania wymaganego ciśnienia.

⚠ DANGER



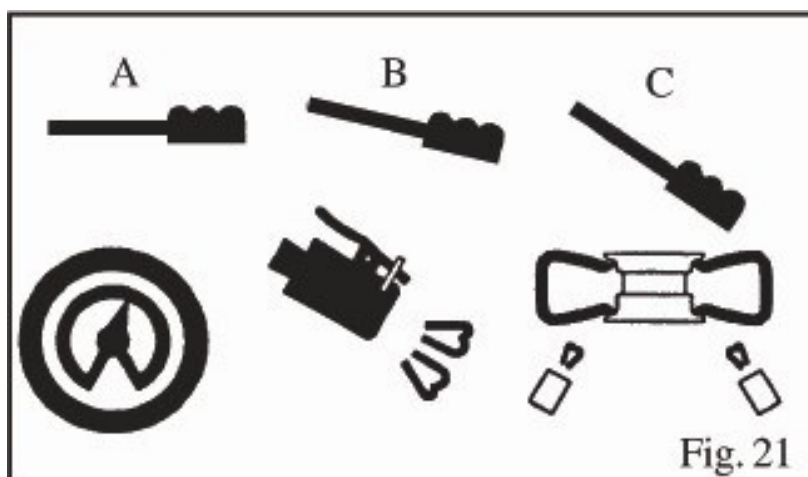
RYZYKO WYBUCHU!

Nigdy nie należy przekraczać 3,5 bara (51 psi) podczas pompowania opon.

Jeśli wymagane jest wyższe ciśnienie, zdejmij koło ze stołu obrotowego i kontynuuj procedurę napełniania w specjalnej klatce ochronnej (dostępna w asortymencie).

Nigdy nie przekraczaj maks. ciśnienia pompowania podane producenta opon. ZAWSZE trzymaj ręce i ciało z dala od pompowanego koła.

WYŁĄCZNIE wyszkolony personel może wykonywać te działania. Nie wolno pozwalać innym osobom na działanie lub przebywanie w pobliżu zmieniaacza opon.



ROZDZIAŁ 7 – KONSERWACJA ORAZ SERWISOWANIE

7.1 OSTRZEŻENIA OGÓLNE



Nieautoryzowany personel nie może wykonywać prac konserwacyjnych.

- Regularna konserwacja, jak opisano w instrukcji, jest niezbędna do prawidłowego działania i długiej żywotności montażownicy.
- Jeżeli konserwacja nie jest przeprowadzana regularnie, działanie i niezawodność maszyny może być zagrożone, co naraża operatora i inne osoby znajdujące się w pobliżu na niebezpieczeństwo.



Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy odłączyć zasilanie elektryczne i pneumatyczne. Co więcej, konieczne jest przerwanie zgrubienia bez obciążenia 3-4 razy, aby ciśnienie powietrza wydostało się z obwodu.

- Wadliwe części mogą być wymieniane wyłącznie przez personel fachowy za pomocą części producenta.
- Usuwanie lub manipulowanie przy urządzeniach zabezpieczających (zawory ograniczające i regulujące ciśnienie) jest wyjątkowo zabronione.



W szczególności producent nie będzie ponosił odpowiedzialności za reklamacje wynikające z użycia części zamiennych innych producentów lub za szkody spowodowane przez ingerencję lub usunięcie systemów bezpieczeństwa.

7.2 PROCES KONSERWACJI

- Y Czyść stół obrotowy raz w tygodniu za pomocą oleju napędowego, aby zapobiec tworzeniu się brudu i nasmaruj prowadnice ślizgowe zacisków
- Y Wykonaj następujące operacje co najmniej raz na 30 dni:
 - Sprawdź poziom oleju w zbiorniku smarownicy. W razie potrzeby uzupełnij, odkręcając zbiornik F. Do obiegu sprężonego powietrza używaj tylko oleju klasy ISO VG o lepkości ISO VG. (Rys. 22)
 - Sprawdź, czy kropla oleju jest wstrzykiwana do zbiornika F bardzo 3-4 razy, gdy pedał U jest wciśnięty. Jeśli nie, należy wyregulować za pomocą śruby D (rys. 22)
- Y Po pierwszych 20 dniach pracy, ponownie dokręć śruby mocujące zacisk na prowadnicach obrotownicy (zdjęcie 23).
- Y W przypadku utraty mocy sprawdź, czy pasek napędowy jest napięty w następujący sposób.



Przed każdym działaniem odłącz zasilanie elektryczne.

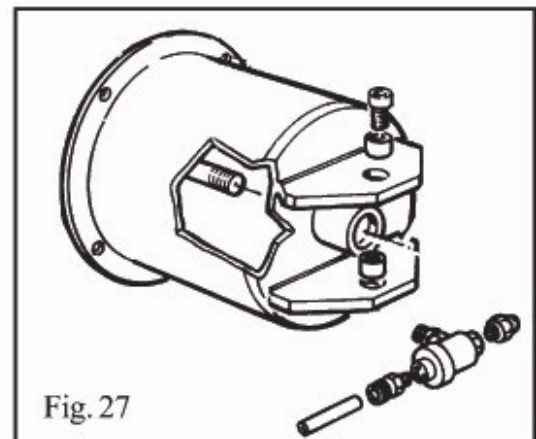
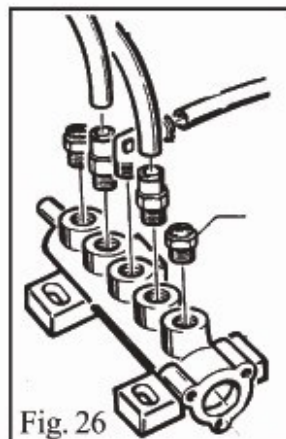
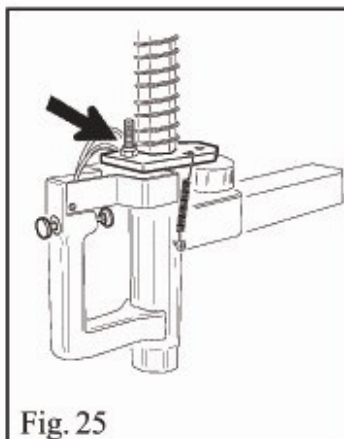
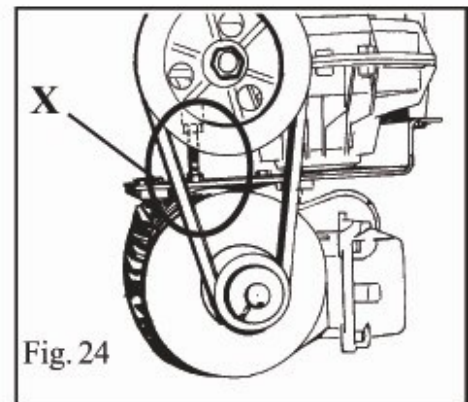
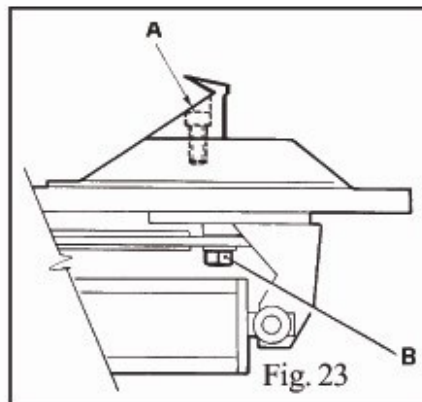
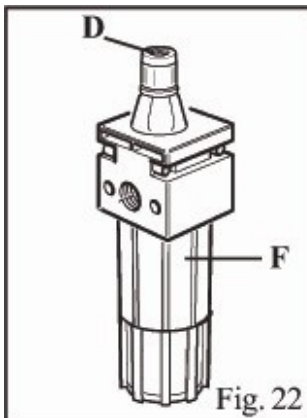
- Zdejmij lewy boczny panel montażownicy odkręcając cztery śruby mocujące.
- Zdejmij pasek napędowy za pomocą specjalnej śruby regulacyjnej X na wsporniku silnika (Rys. 24).

Y W razie konieczności, aby wyregulować pionową płytkę blokującą ramię, ponieważ narzędzie nie blokuje się lub nie podnosi się z obręczy 2 mm niezbędnej do pracy, wyreguluj nakrętki, jak pokazano na Rys. 25.

Aby wyczyścić lub wymienić tłumik w celu otwarcia / zamknięcia zacisków, patrz Rys. 26 i postępuj w następujący sposób:

1. Zdejmij lewy panel boczny korpusu maszyny odkręcając cztery śruby mocujące.
2. Odkręć tłumik umieszczony na pedale, na pedale otwierania / zamykania klamry.
3. Oczyść strumieniem sprężonego powietrza lub, jeśli jest uszkodzony, wymień na podstawie katalogu części zamiennych.

Aby wyczyścić lub wymienić tłumik łamacza koralików, patrz Rys. 27 i postępuj zgodnie z poprzednim punktem 1 i 3.

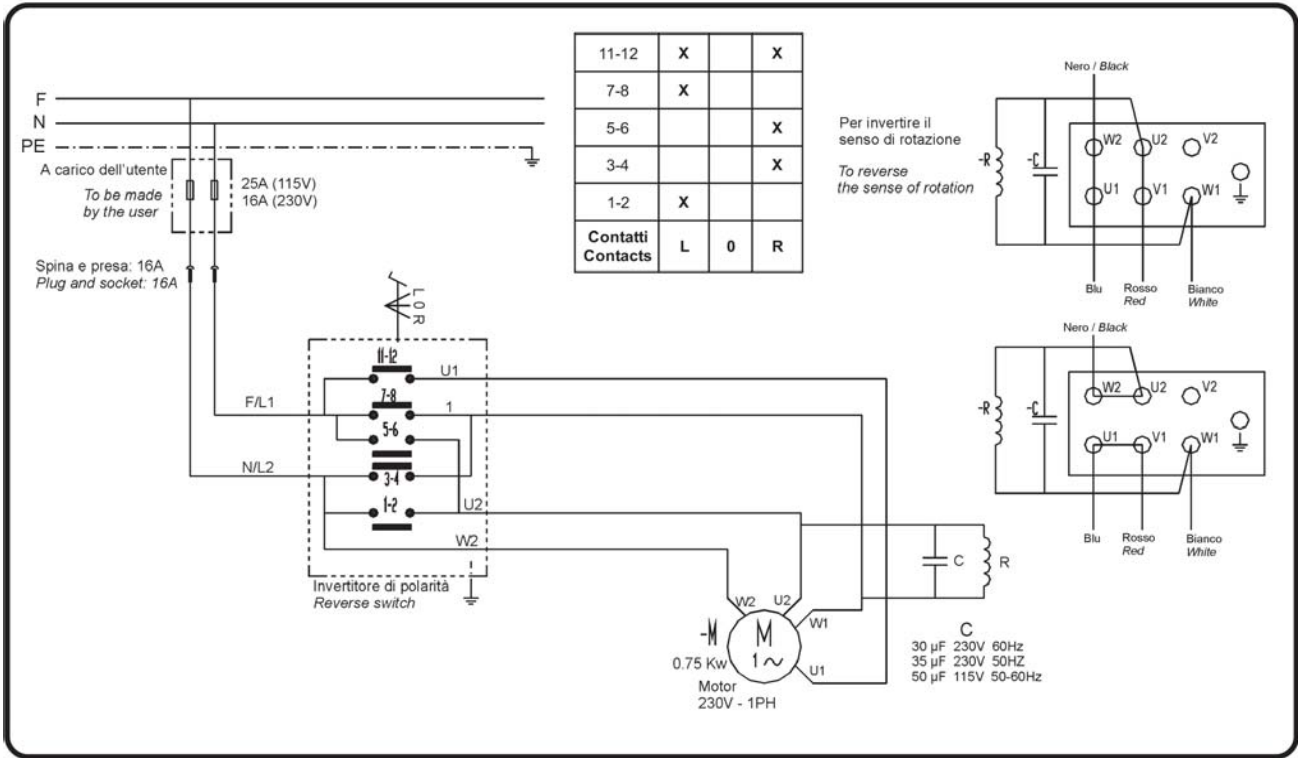


ROZDZIAŁ 8 – ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

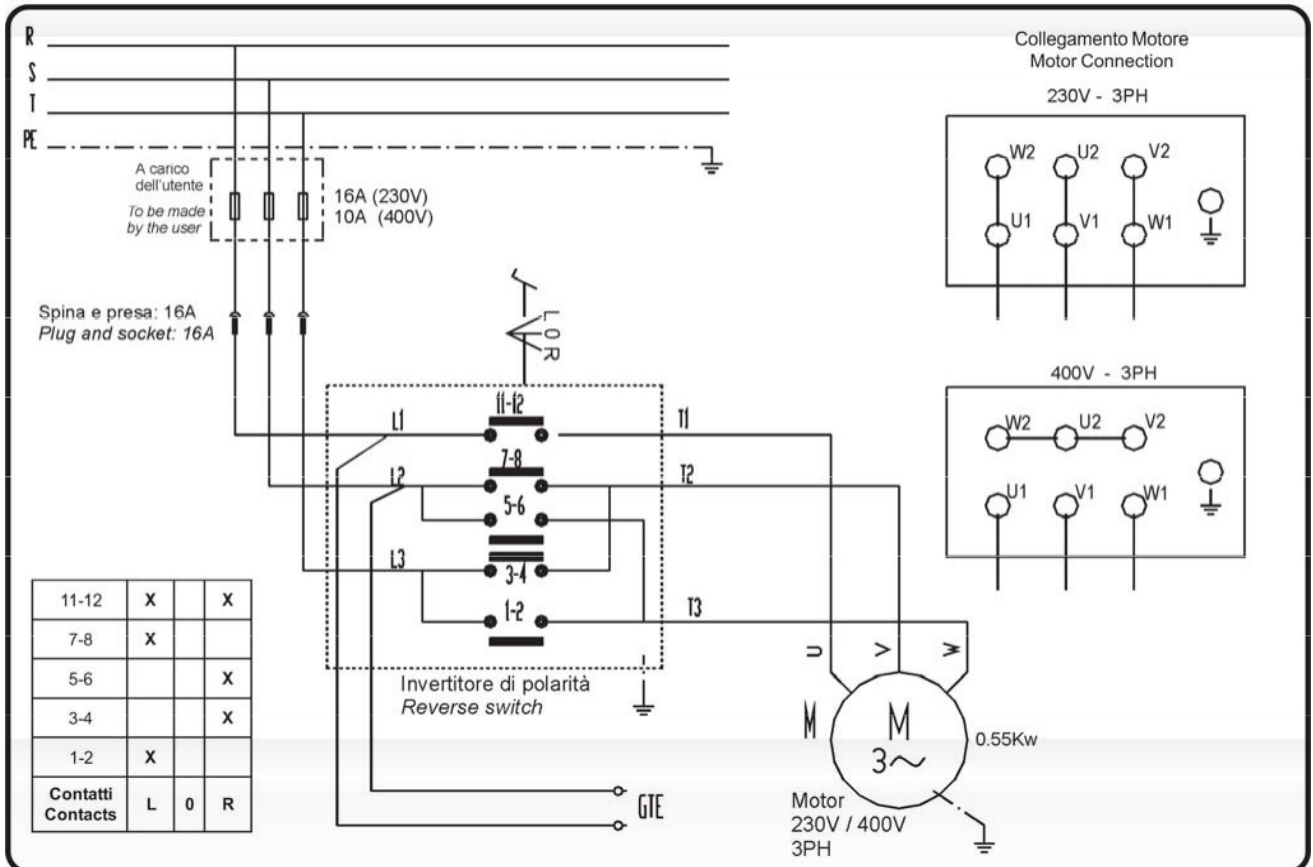
PROBLEM:	MOŻLIWA PRZYCZYNA:	ROZWIĄZANIE:
Obrotnica obraca się tylko w jednym kierunku.	Bieg wsteczny uszkodzony	Wymień bieg wsteczny
Obrotnica nie obraca się	Zepsuty pas	Wymień
	Bieg wsteczny uszkodzony	Wymień bieg wsteczny
	Problem z silnikiem	Sprawdź, czy nie ma luźnego przewodu w silniku, wtyczce lub Wymień silnik
Obrotnica blokuje się	Luźny pas	Wyreguluj napięcie pasa (rozdział 7 rys. 24)
Zacisk wolno się otwiera lub zamyka	Tłumik jest zatkany	Oczyść lub wymień tłumik
Obrotnica nie blokuje prawidłowo obręczy koła	Zużyte zaciski	Wymień zaciski
	Uszkodzony cylinder obrotnicy	Wymień uszczelkę cylindra
Narzędzie dotyka obręczy podczas demontażu lub montażu opony	Płyta blokująca jest nieprawidłowo wyregulowana lub uszkodzona	Wyreguluj lub wymień płytkę blokującą (rozdział 7 - Ryc. 25)
	Śruba od obrotnicy jest luźna	Dokręć śrubę
Pedał blokuje się w danej pozycji	Zepsuta sprężyna powrotna	Wymień sprężynę
Praca z odbijakiem jest zbyt trudna	Tłumik jest zatkany	Oczyść lub wymień tłumik (rozdział 7)
	Zepsuta uszczelka cylindra odbijaka	Wymień uszczelkę

ROZDZIAŁ 9 – SCHEMAT ELEKTRYCZNY I PNEUMATYCZNY

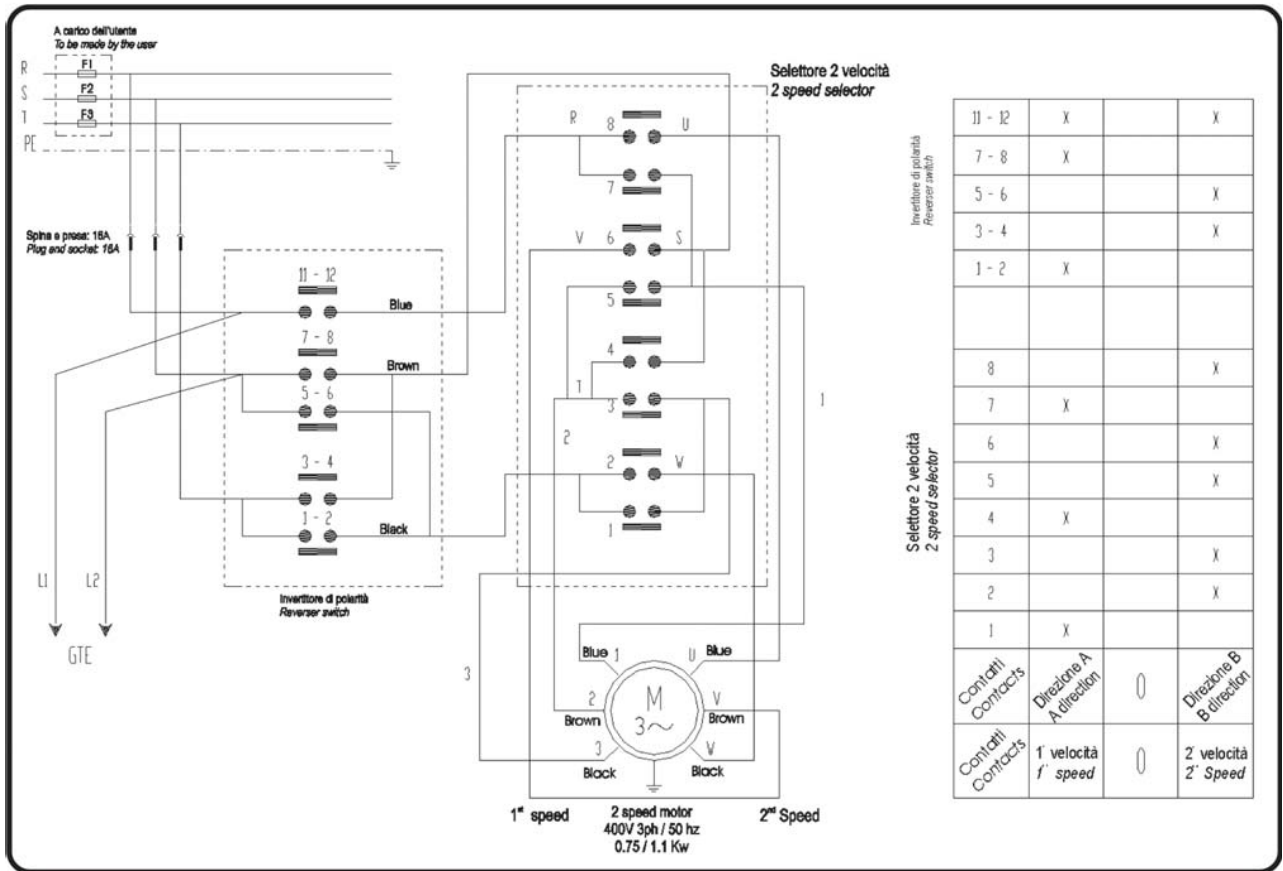
220V/230V – 1PH



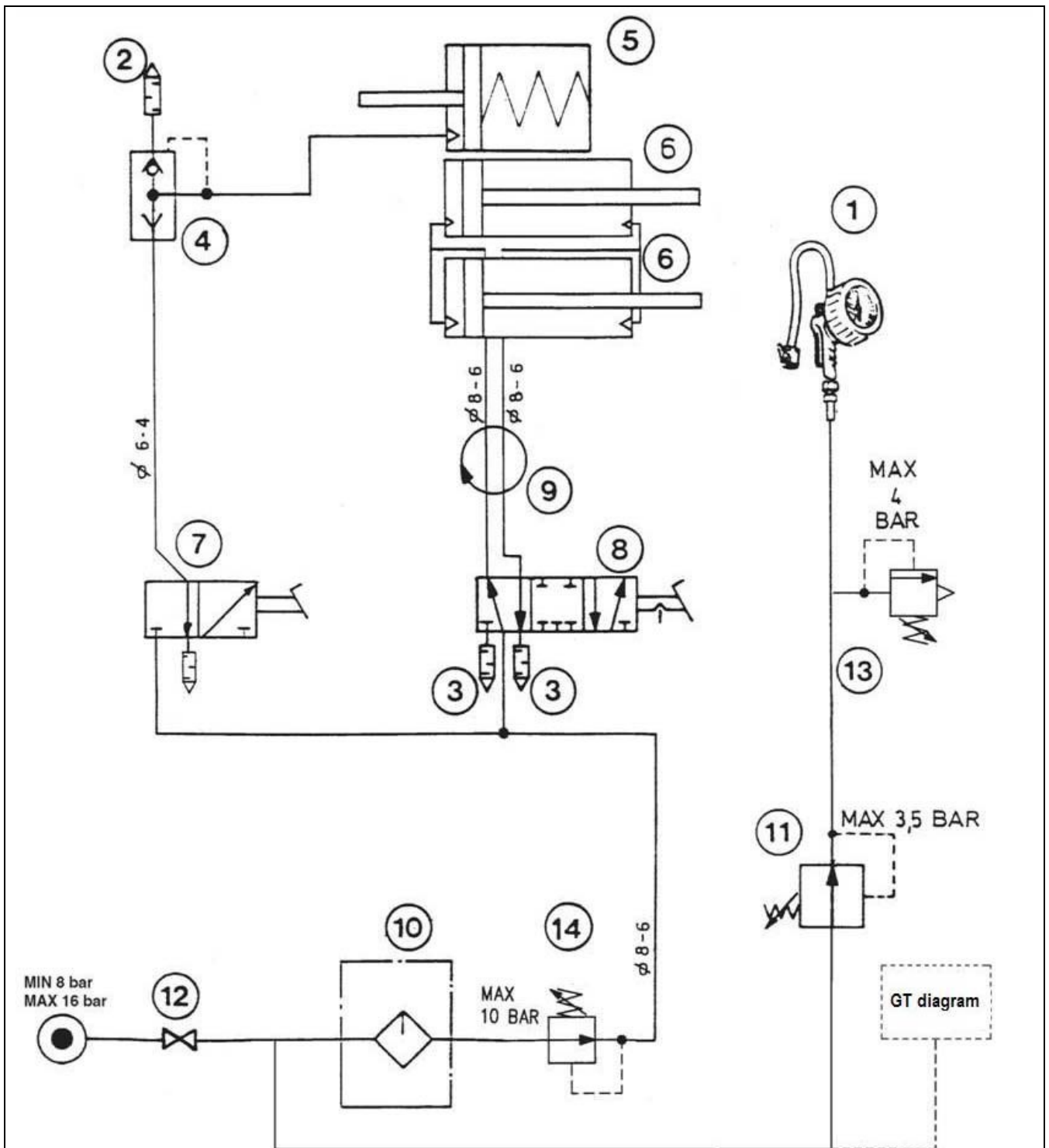
380V/400V – 3PH (POJEDYNCZA PRĘDKOŚĆ)



380V/400V – 3PH (PODWÓJNA PRĘDKOŚĆ)

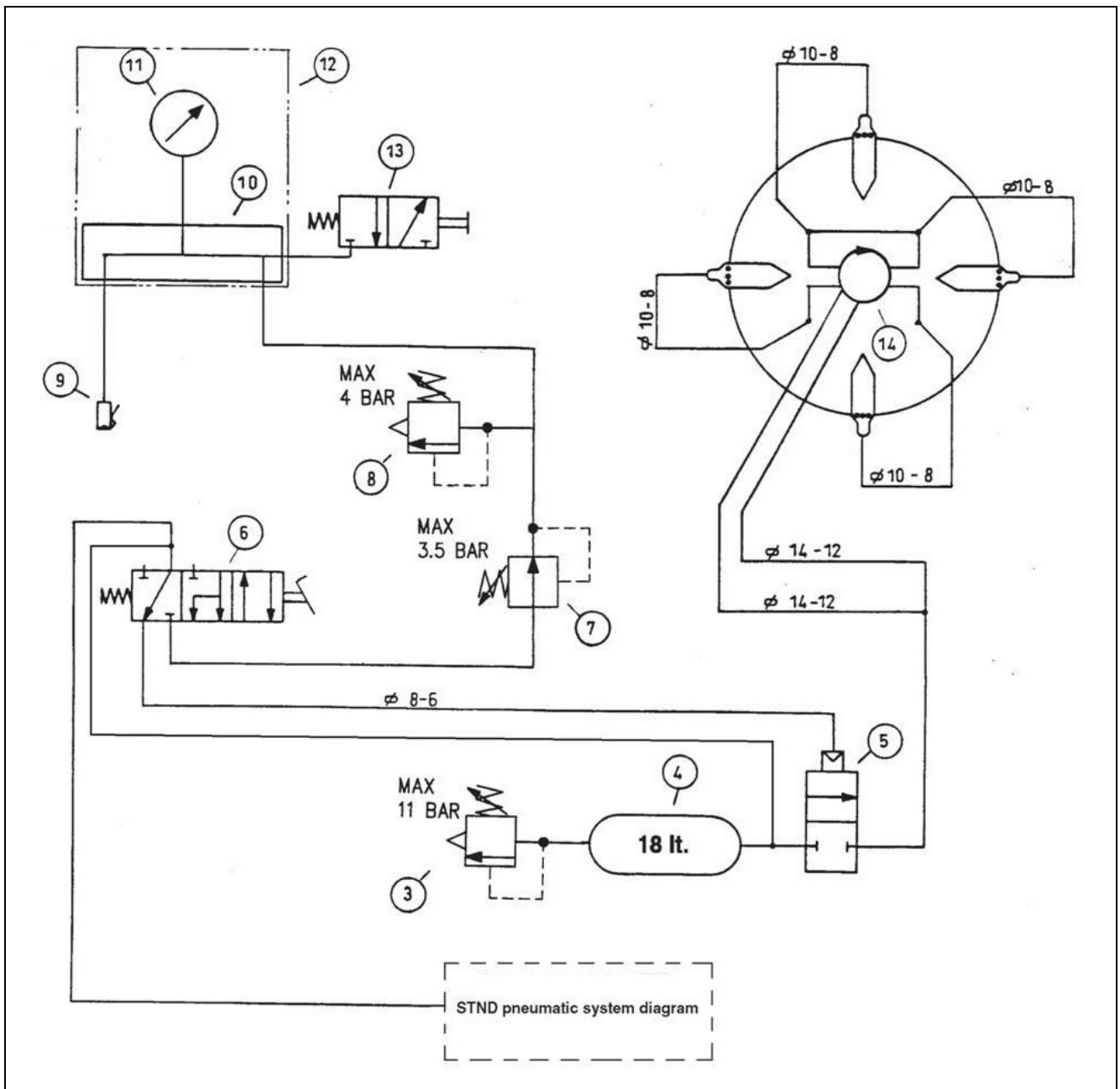


PODSTAWOWY SCHEMAT SYSTEMU HYDRUALICZNEGO



1	Wskaźnik napętnienia	8	Zawór obrotnicy
2	Tłumik 1/4"	9	Złącze obrotowe
3	Tłumik 1/8"	10	Smarownica
4	Szybki zawór bezpieczeństwa	11	Regulator ciśnienia
5	Cylinder odbijaka	12	Kurek wlotu powietrza
6	Cylinder obrotnicy	13	Zawór bezpieczeństwa
7	Zawór odbijaka	14	Regulator ciśnienia

SCHEMAT HYDRALICZNEGO SYSTEMU GT



3	Zawór bezpieczeństwa	10	Rozdzielacz
4	Zbiornik	11	Wskaźnik ciśnienia
5	Nastawnik zaworu elektromagnetycznego	12	Jednostka dopełniacza
6	Zawór pedału GT	13	Zawór upustowy
8	Zawór bezpieczeństwa	14	Złącze obrotowe
9	Główna napędzająca		