



ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК КС-405А ПРО



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЕАС

ОГЛАВЛЕНИЕ

1 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ	5
2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	5
3 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	5
4 ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.....	7
5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	7
6 УСТРОЙСТВО СТАНКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.....	8
7 ПЕРВОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ.....	22
8 РАБОТА СТАНКА.....	23
9 РАБОТА С ОБРАТНЫМИ ДИСКАМИ	36
10 НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ.....	36
11 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	40
12 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	45
13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	45
14 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	47
15 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ	48
16 ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ.....	49

1 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Автоматический шиномонтажный станок КС-405А Про (далее - станок) предназначен для монтажа и демонтажа шин легковых автомобилей с посадочным диаметром от 12" до 28".

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

К работе на станке допускаются лица, изучившие настоящий документ, прошедшие инструктаж по технике безопасности и ознакомленные с особенностями его работы и эксплуатации.

Станок должен быть заземлён в соответствии с правилами устройства электроустановок (ПУЭ). Заземление станка происходит автоматически при подключении штепсельной вилки к сетевой розетке. Поэтому при установке станка необходимо проверить наличие и исправность защитного заземления в сетевой розетке.

Эксплуатация станка должна производиться в соответствии с ГОСТ Р 51350-00 (МЭК 61010-1-90) и требованиями "Межотраслевых правил по охране труда (правил безопасности) при эксплуатации электроустановок" РД 153-34.0-03.150-00.

ВНИМАНИЕ! В станке имеется напряжение, опасное для жизни. Эксплуатация станка со снятой боковой панелью не допускается!

2.2 ДЕЙСТВИЯ В ЭКСТРЕМАЛЬНЫХ СИТУАЦИЯХ

При возникновении экстремальных ситуаций на шиномонтажном участке выключить питающее напряжение станка. Далее действовать в соответствии с инструкциями по охране труда и технике безопасности, действующими на предприятии.

2.3 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Производитель не несет ответственности за возможный ущерб, причиненный людям или имуществу в случае, если были произведены неавторизованные изменения и/или модификации оборудования. Не отключайте и не убирайте элементы безопасности, это может повлечь за собой нарушение законодательства об охране труда.

Любое другое использование данного оборудования, отличное от обозначенного производителем, строго запрещено.

Использование неоригинальных запчастей и комплектующих может повлечь за собой причинение ущерба персоналу и имуществу.

3 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Данное руководство по эксплуатации предназначено для мастеров автосервиса (операторов), а также специалистов по сервисному обслуживанию данного оборудования.

Руководство по эксплуатации считается неотъемлемой частью оборудования и должно сопровождать его в течение всего срока эксплуатации.

Внимательно ознакомьтесь с данным руководством по эксплуатации перед использованием оборудования, поскольку оно содержит важную информацию о:

- Безопасности персонала
- Безопасности оборудования

- Безопасности обслуживаемых автомобилей

Производитель не несет ответственности за возможный ущерб, причиненный жизни и здоровью людей, повреждение оборудования и иные происшествия, вызванные нарушением инструкций, указанных в данном руководстве по эксплуатации.

Только специально обученный персонал ДИЛЕРОВ или СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ, авторизованных производителем, имеет право осуществлять операции по транспортировке, монтажу, наладке, настройке, калибровке, а также операции по обслуживанию, ремонту, капитальному ремонту, демонтажу станка.

Производитель не несет ответственности за причинение возможного ущерба людям, транспорту или иному имуществу в случае, если вышеуказанные операции были осуществлены неавторизованными специалистами, а также при нарушении правил эксплуатации оборудования.

По всем вопросам, связанным с техническим обслуживанием и не рассмотренным в данном руководстве по эксплуатации, обращайтесь к Дилеру, у которого было приобретено данное оборудование, или в сервисный отдел Производителя.

Ежемесячное и ежегодное техническое обслуживание оборудования или устранение неисправностей рекомендуется выполнять в Авторизованных Сервисных Центрах SIVIK. Техники компании SIVIK являются высококвалифицированными специалистами и знакомы с самой последней информацией по обслуживанию благодаря техническим бюллетеням, рекомендациям по техническому обслуживанию и специальным программам по обучению.

3.1 ХРАНЕНИЕ РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Запрещается эксплуатация станка операторами, не ознакомленными с данным руководством по эксплуатации.

Руководство по эксплуатации считается неотъемлемой частью оборудования и должно быть передано новому владельцу в случае его перепродажи.

Актуальные версии Руководств по эксплуатации можете найти на сайте sivik.ru.

3.2 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА И ГРАНИЦЫ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

При подготовке данного руководства по эксплуатации были приложены все усилия для того, чтобы гарантировать точность приведенной информации. Однако, любая информация, содержащаяся в данном руководстве, не дополняет и не модифицирует условия соглашения, на основании которого данный станок был приобретен, а также не расширяет границы ответственности производителя перед клиентом.

3.3 ОБРАЩЕНИЕ К ЧИТАТЕЛЮ

Производителем были предприняты все усилия для того, чтобы удостовериться в полноте, достоверности и актуальности информации, содержащейся в данном руководстве по эксплуатации. Производитель не несет ответственности за ошибки, возникшие при составлении данного руководства, и сохраняет за собой право в любое время вносить изменения, связанные с улучшением продукта.

4 ИДЕНТИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Идентификационная информация по данному станку указана на шильде.

 www.sivik.ru	
Стенд шиномонтажный	
Модель	КС-405А Про
Электродвигатель	220В/50Гц/1Ф
Рабочее давление	10 Бар (145 psi)
Мощность	0,8 кВт
Масса	300 кг
Дата производства	
Серийный номер	



Используйте данную идентификационную информацию при заказе запасных частей, а также в случае контакта с производителем. Снятие данного шильда строго запрещено.

Допускаются незначительные модификации и изменения внешнего вида оборудования, вследствие чего данный станок может иметь особенности, отличные от указанных в данном руководстве по эксплуатации.

5 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Характеристика	Значение
Тип станка	Автоматический
Диаметр обслуживаемых дисков: - прямой диск (монтажный ручей расположен посередине обода) - обратный диск (монтажный ручей расположен с внутренней стороны обода)	12 - 28 дюймов 12 - 26 дюймов
Диаметр шин обслуживаемых колес, мм, не более	1100
Ширина шин обслуживаемых колес, мм, не более	400
Напряжение питания:	220В/50Гц/1Ф
Потребляемая мощность, кВт, не более:	0,8 кВт
Рабочее давление воздуха, бар	10
Сила сжатия отжимного цилиндра, кгс, не менее	3000
Давление воздуха в системе подкачки колес, бар, не более	3,5
Масса (нетто), кг	300
Скорость вращения, об/мин	0-13
Рабочие условия эксплуатации - закрытые отапливаемые помещения по виду УХЛ по ГОСТ 15150 со следующим уточнением:	
- температура окружающего воздуха, °С	от +10 до +35
- верхний предел относительной влажности воздуха	80
Срок службы, лет	5

6 УСТРОЙСТВО СТАНКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1 УСТРОЙСТВО СТАНКА

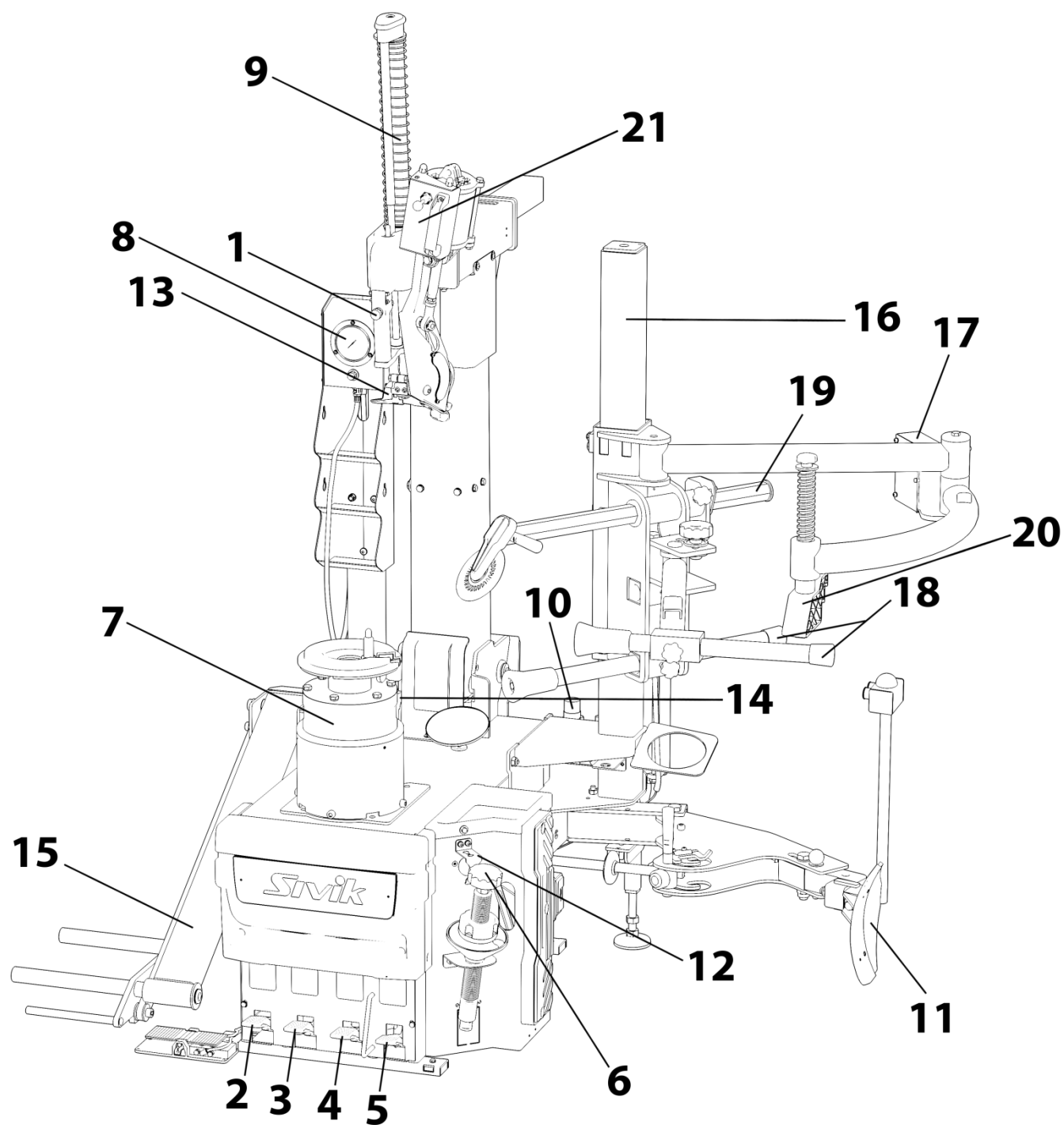


Рисунок 1

1- фиксатор положения демонтажной колонны, 2 - педаль управления демонтажной колонной, 3 - педаль управления центральным зажимом, 4 - педаль управления подкачки, 5 - педаль вращения поворотного стола, 6 - зажимное устройство, 7 - поворотный стол, 8 - манометр давления, 9 – штанга, 10 - штуцер воздушной магистрали, 11 - лопатка отжимная, 12 - управление подъемом колонны, 13 – головка монтажная, 14 – штифт, 15- лифт, 16- устройство «третья рука», 17- рычаг управления устройством «третья рука», 18 – ролик, 19- диск прижимной, 20- прижимная головка.

6.2 РАСПАКОВКА СТАНКА

Разогнуть зажимные скобы на поддоне, снять упаковочную коробку. При распаковке необходимо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом.

После распаковки провести наружный осмотр станка с целью выявления повреждений, которые могли произойти при транспортировке, ознакомиться с технической документацией, приложенной к станку, и проверить наличие принадлежностей согласно комплекту поставки.

6.3 УСТАНОВКА СТАНКА

Установить станок на ровное жесткое основание. Для удобного использования и технического обслуживания станка, рекомендуется размещать его на расстоянии не менее 500 мм от ближайшей стены. Учитывайте размеры станка (Рисунок 2)

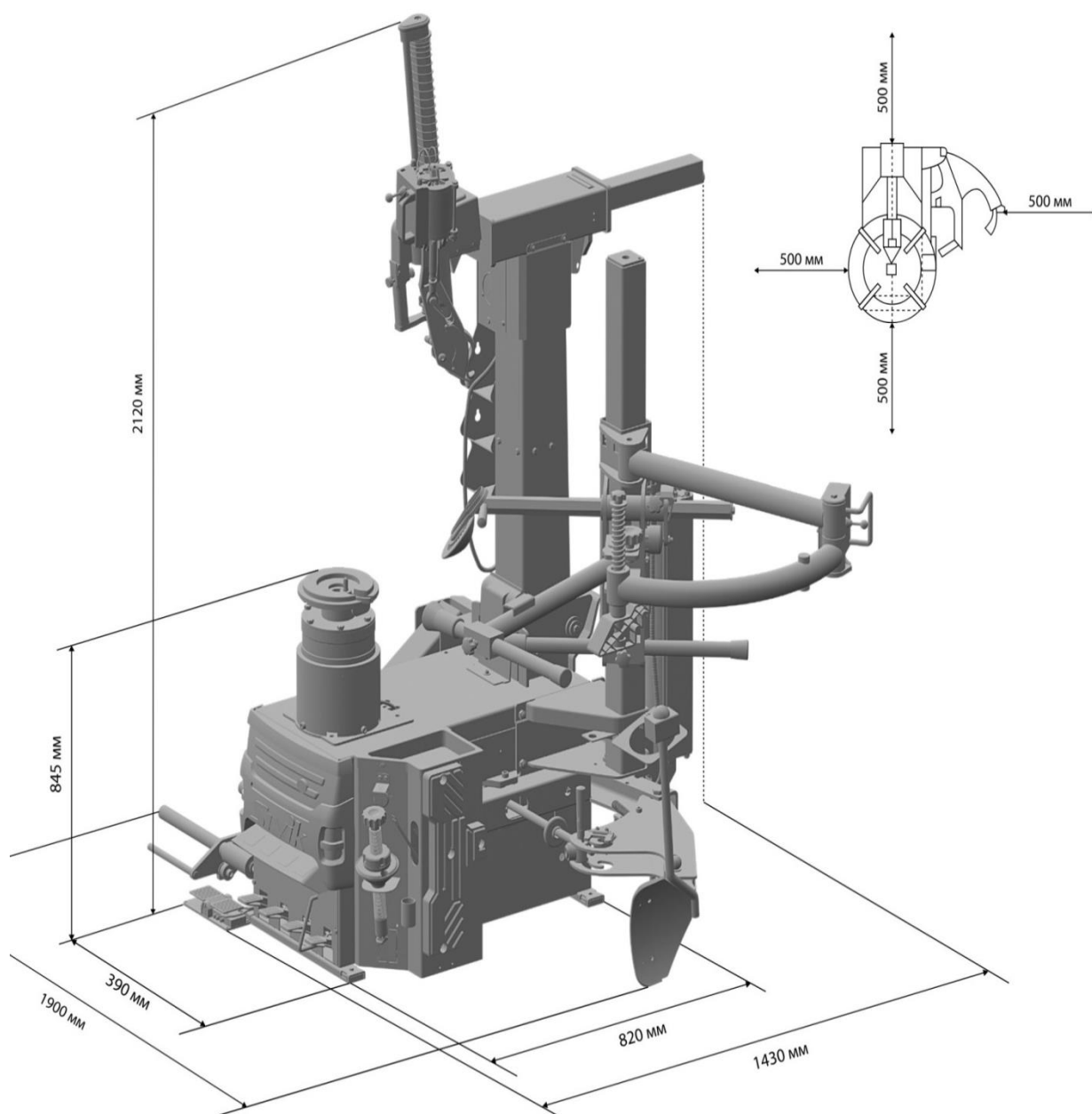


Рисунок 2

6.4 СБОРКА СТАНКА

Снять с кронштейна ось колонны (Рисунок 3).

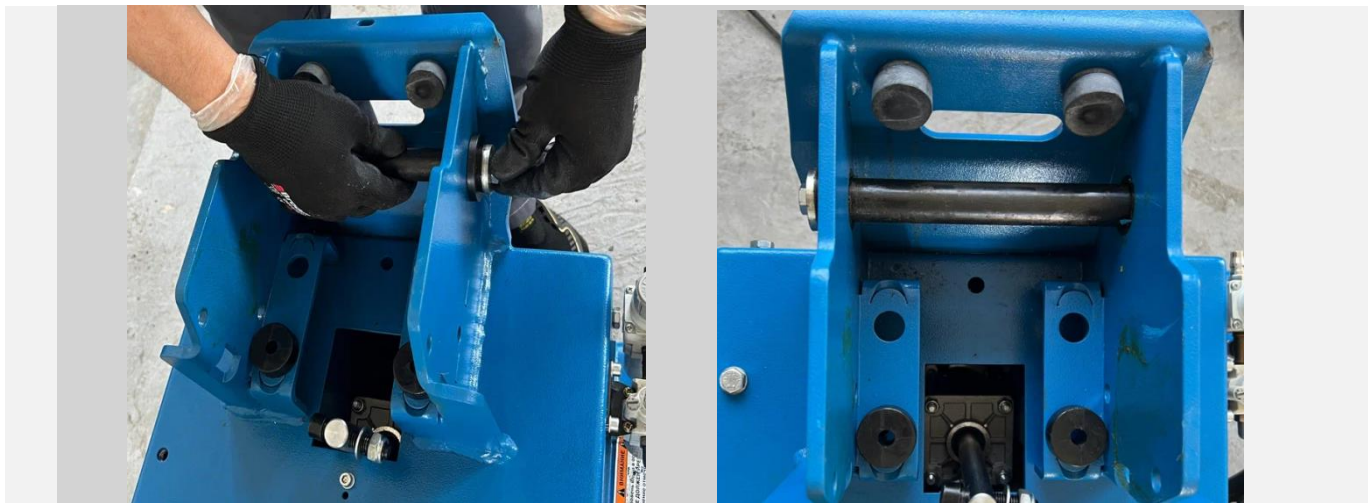


Рисунок 3

ВНИМАНИЕ! При последующей сборке соблюдать очередностью размещения шайб на оси колонны

Вытянуть до упора шток поршня пневмоцилиндра откидывания колонны. Снять крепежный винт с конца штока поршня (Рисунок 4).



Рисунок 4

Для устранения люфтов колонны в кронштейне, используйте две подходящие по размеру дистанционные шайбы

Подготовьте ось колонны к установке. Для этого установите с одной стороны оси болт, плоскую шайбу и конусную шайбу (Рисунок 5).



Рисунок 5

Поднимите колонну и удерживая ее наклоненной назад (не надавливая на шток поршня пневмоцилиндра откидывания колонны)

ВНИМАНИЕ! Для этого этапа сборки требуется 2 человека или специальное подъемное оборудование.

Заведите колонну в кронштейн. Закрепите колонну, установив ось через центрирующие и конусные шайбы.

Установите коническую шайбу, нанесите резьбовой герметик на болт и зафиксируйте ось колонны (Рисунок 6).



Рисунок 6

Подключите трубки цилиндра подъема колонны к трубкам такого же цвета в пневматической системе станка (Рисунок 7)



Рисунок 7

ВНИМАНИЕ! Слишком сильная затяжка гаек может повлечь за собой деформацию кронштейна. Изгиб стенок кронштейна может послужить причиной рывков при откидывании колонны или полного ее заклинивания.

Присоедините шток поршня к колонне. Затяните винт на штоке поршня пневмоцилиндра откидывания колонны (Рисунок 8).

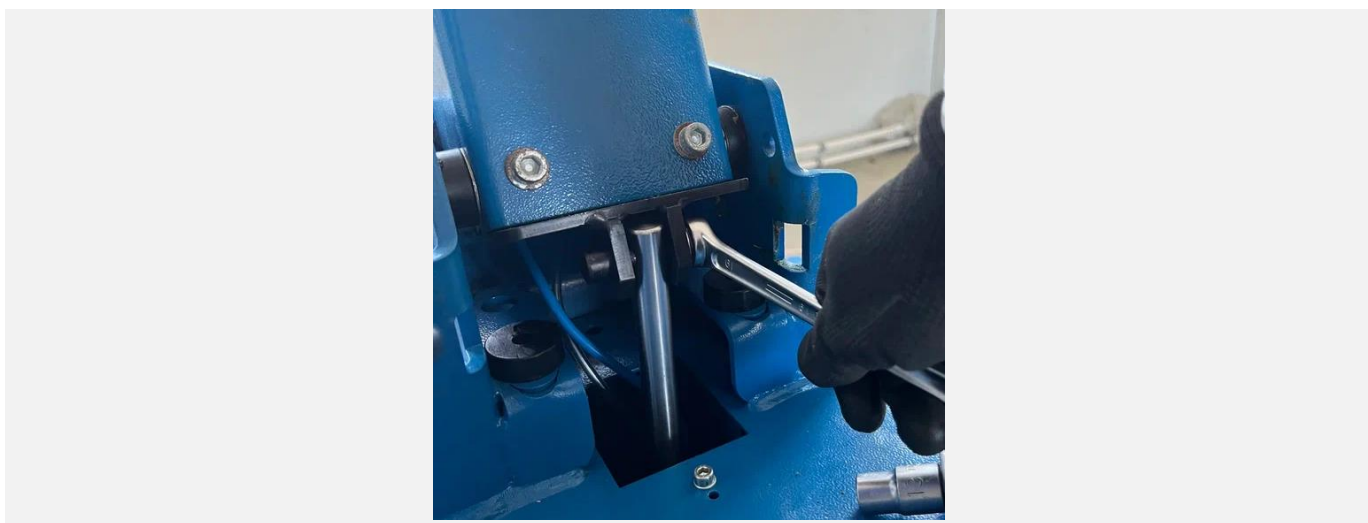


Рисунок 8

Установите защитную крышку на колонну (Рисунок 9).

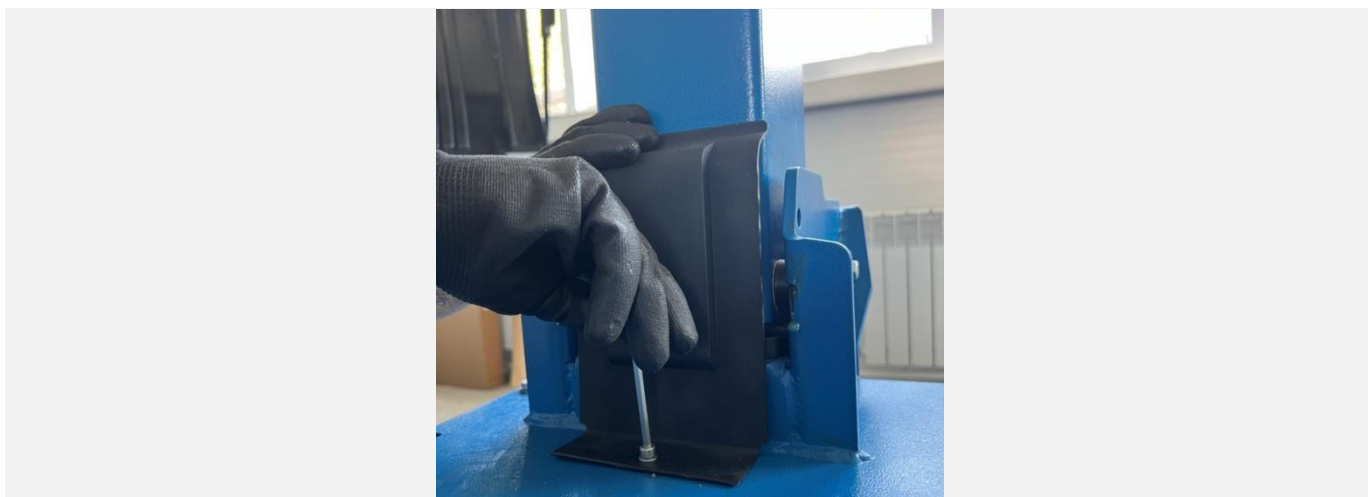


Рисунок 9

Установите пластиковую защитную крышку на кронштейн монтажной колонны (Рисунок 10).

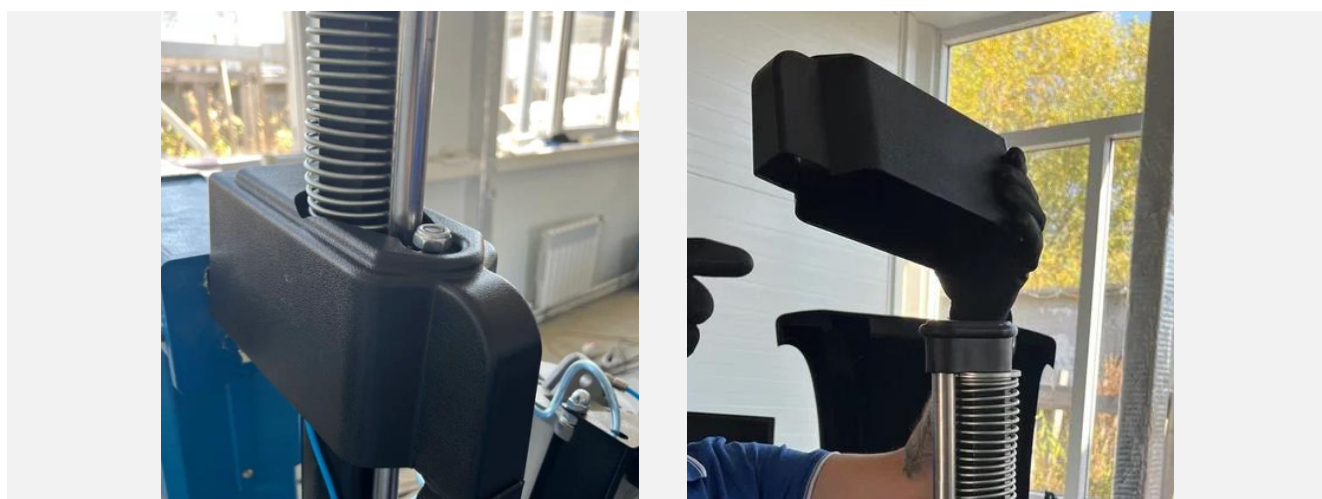


Рисунок 10

Установите пневматические трубки через направляющую на задней стенке монтажной колонны. Подключите черную пневматическую трубку к верхнему фитингу на задней стенке корпуса станка (Рисунок 11).



Рисунок 11

Снимите левую стенку станка (Рисунок 12).



Рисунок 12

Установите инструментальную полку с блоком подкачки (Рисунок 13).



Рисунок 13

Подключите пневматические трубки, идущие от установленной инструментальной полки с блоком подкачки, к фитингам на задней стенке корпуса станка (Рисунок 14).



Рисунок 14

После подключения блока подкачки установите левую стенку станка (Рисунок 15)

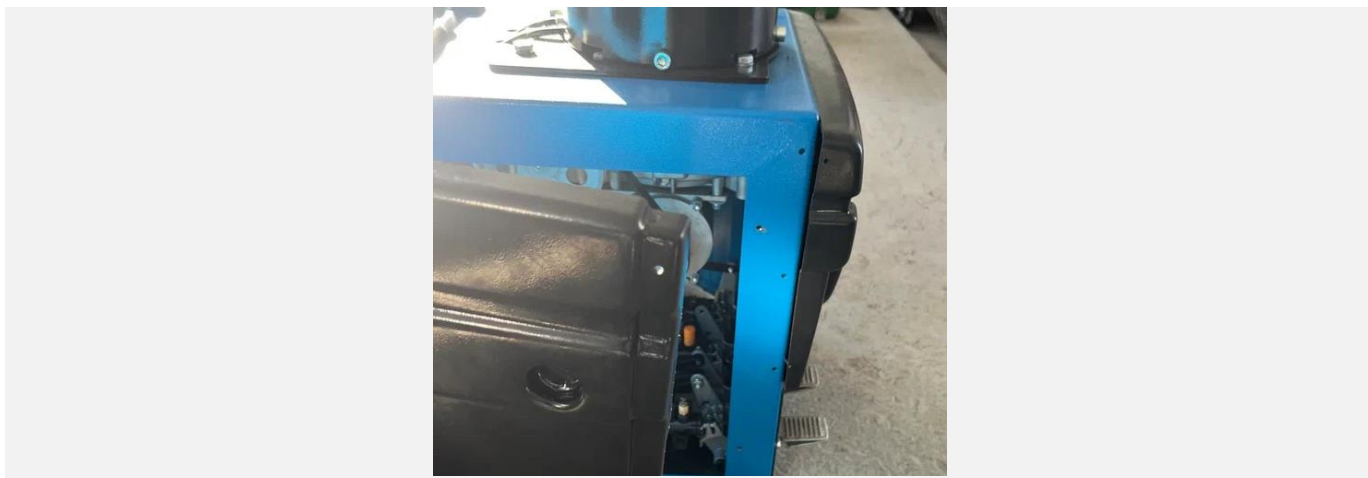


Рисунок 15

Установите лифт подъема колеса. Подключите пневмотрубку к распределителю (Рисунок 16).



Рисунок 16

Снимите блок подготовки воздуха с корпуса станка. Последовательно выведите трубки через нижнее отверстие корпуса и подключите к блоку подготовки (Рисунок 17).



Рисунок 17

Установите вспомогательное устройство «Третья рука». Выкручиваем болты крепления рычагов из колонны вспомогательного устройства, устанавливаем и закрепляем с помощью болтов к колонне (Рисунок 18).

ВНИМАНИЕ! Для этого этапа сборки требуется 2 человека или специальное подъемное оборудование.



Рисунок 18

Снять болт и шайбу с прижимного рычага. Установить прижимной рычаг и закрепить с помощью болта и шайбы.

Установить прижимную головку в прижимной рычаг. Закрепить ограничительную шайбу с помощью болта (Рисунок 19).

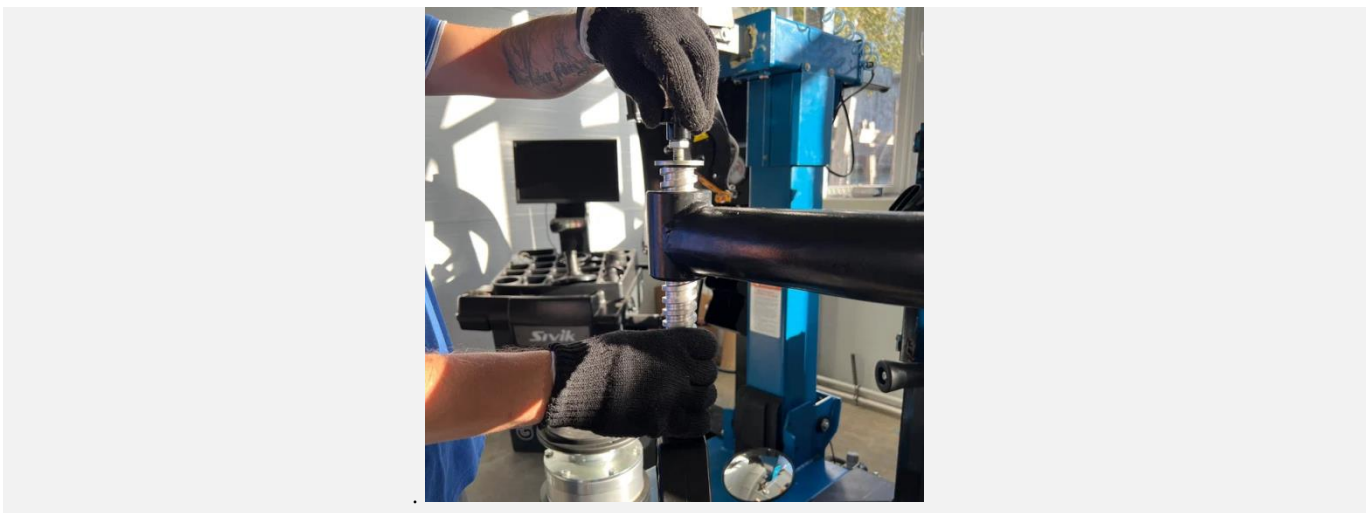


Рисунок 19

Установите в колонну рычаги с роликами (Рисунок 20).



Рисунок 20

Открутите манипулятор и гайку крепления кожуха, снимите кожух.
Подключите трубки к пневмораспределителю, установите кожух, гайку и манипулятор (Рисунок 21).

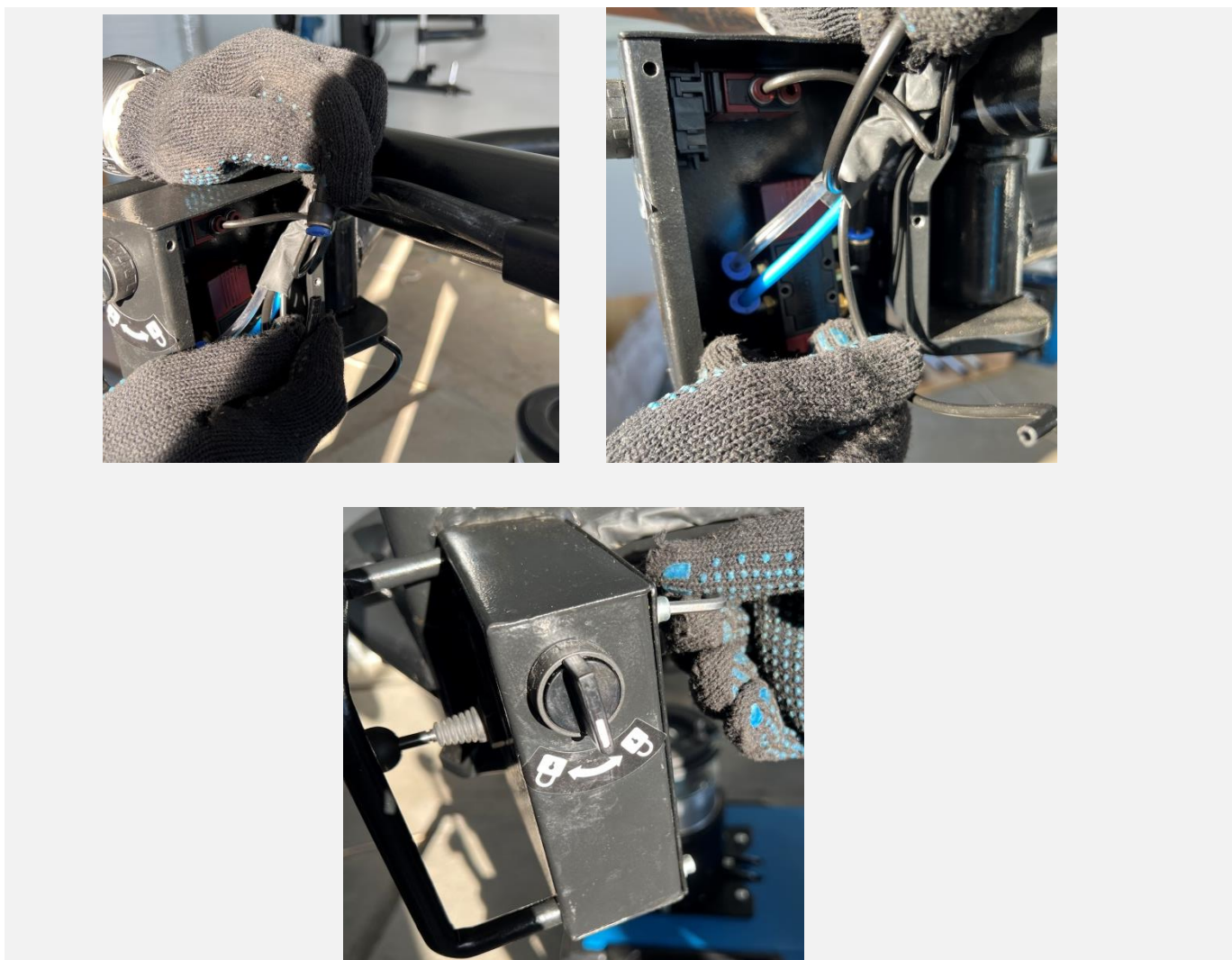


Рисунок 21

Установите блок подготовки воздуха на заднюю стенку корпуса станка и подключить пневматические трубки.

Подключить пневмосистему вспомогательного устройства к пневмосистеме шиномонтажного станка. Разрезать трубку, выходящую из лубрикатора и с помощью тройника подключить вспомогательное устройство (Рисунок 22).



Рисунок 22

6.5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

ВНИМАНИЕ! Станок питается от электрической сети переменного тока с напряжением 220 В, это напряжение опасно для человека! Подключение к электрической сети должно выполняться квалифицированным специалистом в соответствии с требованиями правил устройства электроустановок (ПУЭ)!

Для электрического подключения открыть корпус электрической вилки (силовой штепсельный разъем) и подсоединить маркированные провода (РЕ, L, N).

6.6 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СЕТИ

Подключить шланг магистрали сжатого воздуха к станку через штуцер G1/4, 8 мм (Рисунок 23).

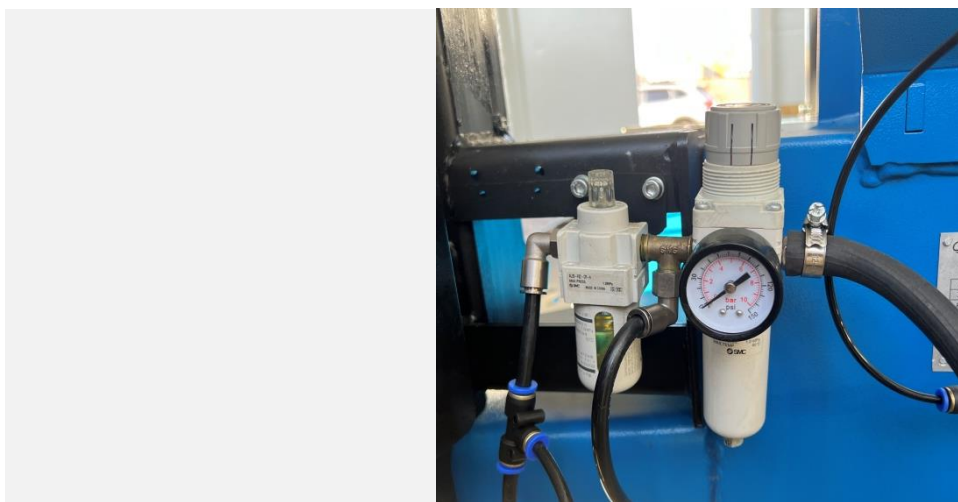


Рисунок 23

ВНИМАНИЕ! После подачи давления, в зависимости от положения педалей возможно резкое перемещение центрального зажима и монтажной колонны.

Выполнить регулировку давления сжатого воздуха в пневматической системе станка. Для этого поднять колпачок регулятора, плавно вращая регулятор, установить давление равным 10 бар по показаниям манометра на блоке подготовки воздуха. Заблокировать регулятор давления, опустив колпачок (Рисунок 24).



Рисунок 24

7 ПЕРВОЕ ВКЛЮЧЕНИЕ

7.1 Подключить станок к электрической и пневматической сетям.

7.2 Нажать педаль вращения стола вниз и убедиться, что поворотный стол машины вращается по часовой стрелке (Рисунок 25).



Рисунок 25

7.3 Установить зажимное устройство в центральный зажим поворотного стола и повернуть его по часовой стрелке на 45 градусов. Нажать на педаль управления центральным зажимом. При первом нажатии на педаль, зажимное устройство переместится вниз. При втором нажатии – зажимное устройство переместится вверх. Повернуть зажимное устройство против часовой стрелки на 45 градусов и снять с поворотного стола. (Рисунок 26).



Рисунок 26

7.4 Нажать на педаль управления монтажной колонной. При первом нажатии на педаль колонна должна откинуться назад до упора. При втором нажатии на педаль, колонна должна вернуться в исходное вертикальное положение (Рисунок 27).



Рисунок 27

В случае необходимости, выполнить регулировку скорости откидывания монтажной колонны

7.5 Нажать на манипулятор перемещения рычагов вспомогательного устройства в положение верх. Рычаги устройства должны перемещаться вверх. И наоборот, при выборе положения низ (Рисунок 28).

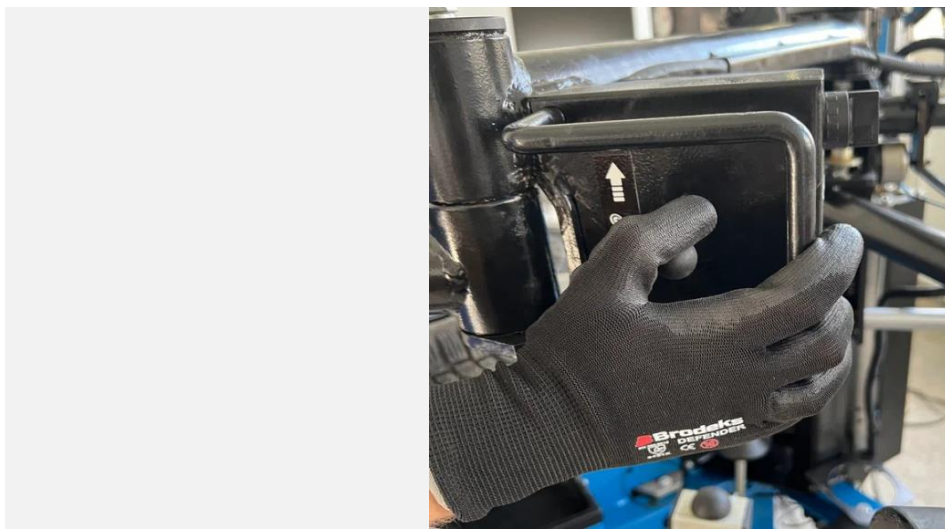


Рисунок 28

8 РАБОТА СТАНКА

8.1 ОТРЫВ ШИНЫ ОТ ДИСКА

ВНИМАНИЕ! Перед началом отжима шины необходимо:

- полностью удалить воздух из шины;
- удалить все балансировочные грузы с диска.

Отрыв шины выполнять с предельной осторожностью. Нажатие на отжимную педаль приводит к быстрому перемещению отжимной лопатки. В зоне действия лопатки существует опасность травмирования! Необходимо следить, чтобы руки или ноги не оказались зажатыми между шиной и отжимным устройством.

Неаккуратное использование лопатки отжима борта может привести к повреждению деталей и узлов обслуживаемого колеса!

Плотно прижать боковину шины к резиновому упору на корпусе станка.

Вручную подвести отжимную лопатку к борту шины на расстояние около 1 см от закраины диска.

ВНИМАНИЕ! Лопатка не должна касаться диска!

Приведите в действие цилиндр отрыва борта, нажав кнопку на блоке управления, на лопатке и сдвинуть борт шины с посадочной полки внутрь диска (Рисунок 29).



Рисунок 29

При необходимости повернуть колесо и повторить операцию, пока борт шины не будет полностью отжат от диска с обеих сторон колеса.

8.2 ДЕМОНТАЖ ШИНЫ

8.2.2 Установите колесо на лифт. Поднимите, нажав педаль управления лифтом (Рисунок 30)

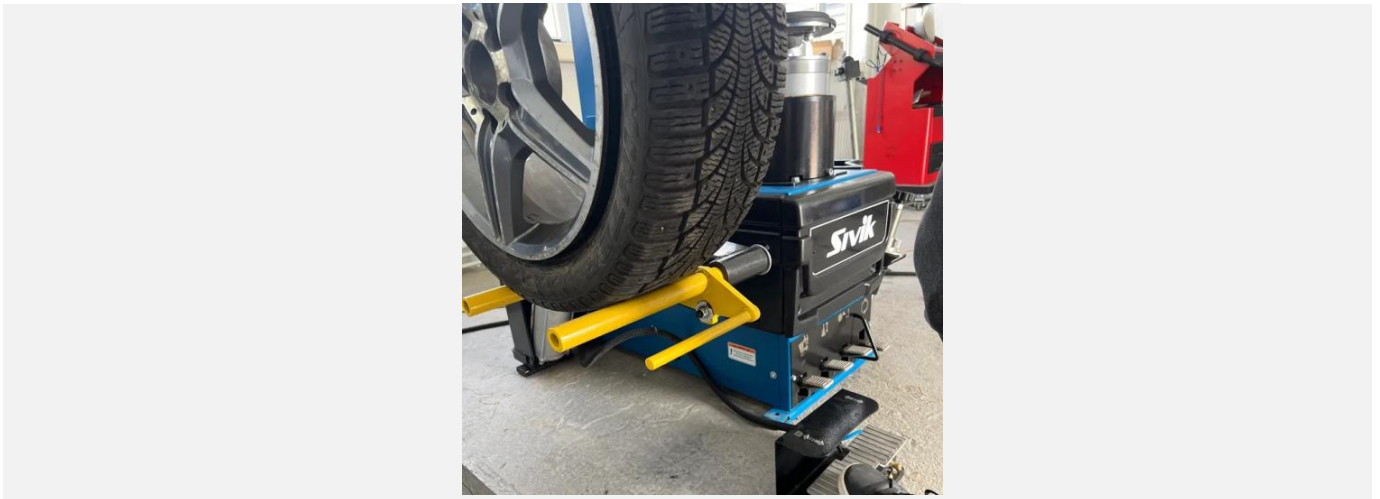


Рисунок 30

Для установки / демонтажа шины с алюминиевым ободом рекомендуется использовать соответствующую защиту конуса и защиту поворотного стола.

Для более широкого колеса следует использовать удлинитель поворотного стола.

Для монтажа / демонтажа шины без центрального отверстия необходимо использовать универсальный фланцевый адаптер.

Расположите колесо по центру поворотного стола, и совместите ведущий штифт с одним из отверстий на колесе так, чтобы штифт вошел в отверстие (Рисунок 31).



Рисунок 31

При необходимости выберите конус, который лучше всего подходит к центральному отверстию в колесах. Установите конус на центральную стойку зажимного устройства так, чтобы узкая часть была направлена к центральному отверстию диска.

Установите зажимное приспособление в поворотный стол через центральное отверстие диска. Поверните его по часовой стрелке примерно на 45° в положение фиксации. И нажмите педаль управления центральным зажимом. Зажимное устройство зафиксирует колесо на рабочем столе.

Повернуть закрепленное на станке колесо так чтобы вентиль оказался примерно на 10 см впереди монтажной головки. Картинку с расположением вентиля.

ВНИМАНИЕ! Перед продолжением работы необходимо убедиться, что колесо надежно закреплено на поворотном столе зажимом.

8.2.3 Подготовка бортов шины к началу работы.

Обязательно смазывайте монтажной пастой.

Для управления устройством «Третья рука», используйте рычаг управления движения «верх-вниз» (Рисунок 32)



Рисунок 32

С помощью вспомогательного диска прижмите верхний борт и промажьте с помощью монтажной пасты, запустив вращение стола нажатием педали

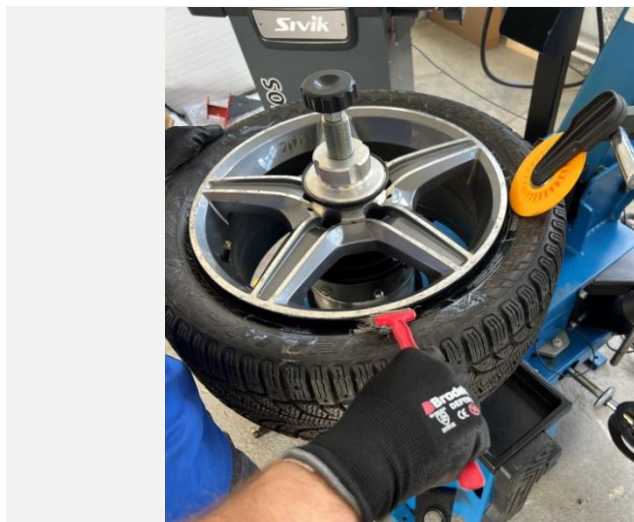


Рисунок 33



Рисунок 34

С помощью вспомогательного ролика приподнимаем шину. Промазываем монтажной пастой нижний борт, запустив вращение поворотного стола нажатием педали, для удобства используем зеркало. (Рисунок 35).

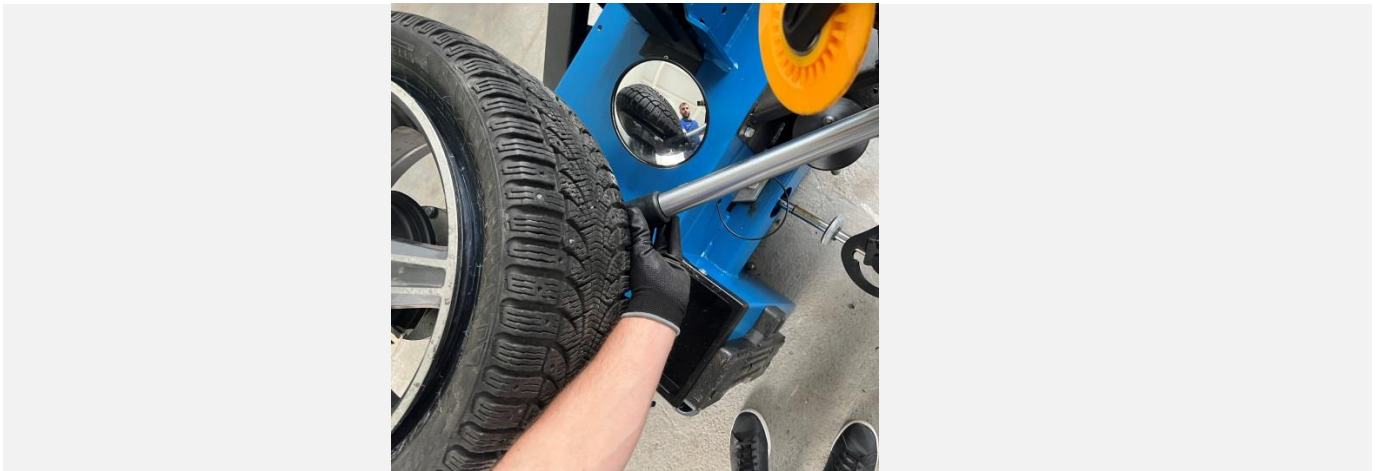


Рисунок 35

8.2.4 Перевод монтажной колонны в рабочее положение.

Перевести монтажную колонну в рабочее вертикальное положение, нажав на педаль управления монтажной колонной (Рисунок 36).



Рисунок 36

ВНИМАНИЕ! *Никогда не держите руки на колесе во время перемещения монтажной колонны! Существует опасность травмирования монтажной головкой при возврате колонны.*

8.2.5 Установка монтажной головки

Подведите монтажную головку к закраине диска и зафиксируйте положение с помощью кнопки фиксатора. При этом монтажная головка автоматически отодвинется на расстояние около 2 мм от закраины диска. (Рисунок 37).



Рисунок 37

Для установки монтажного захвата (крючка), прижмите верхний борт шины вспомогательным диском, для удобного заведения, не повреждая борт шины.

Используйте фиксатор вспомогательного диска (Рисунок 38)



Рисунок 38

8.2.6 Снятие верхнего борта

Уберите вспомогательный диск, затем установите монтажный упор с противоположной стороны монтажной головки, для прижатия борта шины, направив его в монтажный ручей.

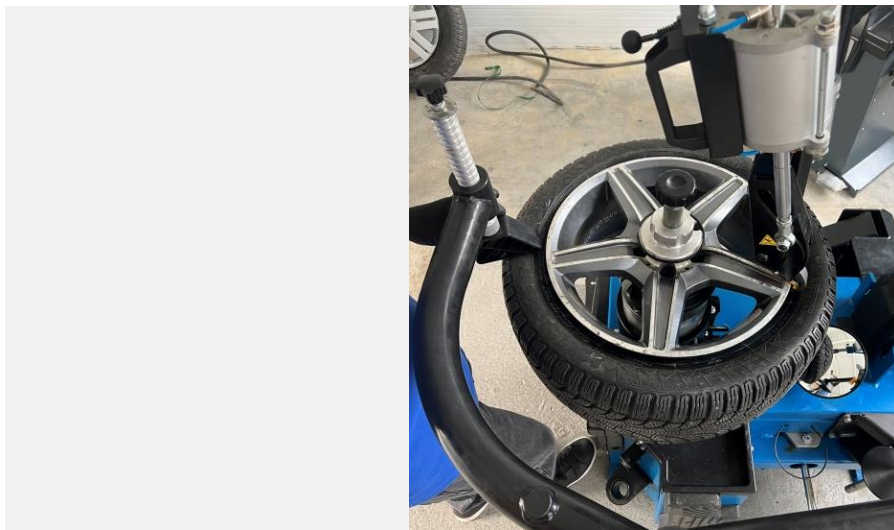


Рисунок 39

Приведите в действие автоматический монтажный захват (крючок), с помощью рычага опусканием (вверх-вниз), и заведите борт шины на монтажную головку.

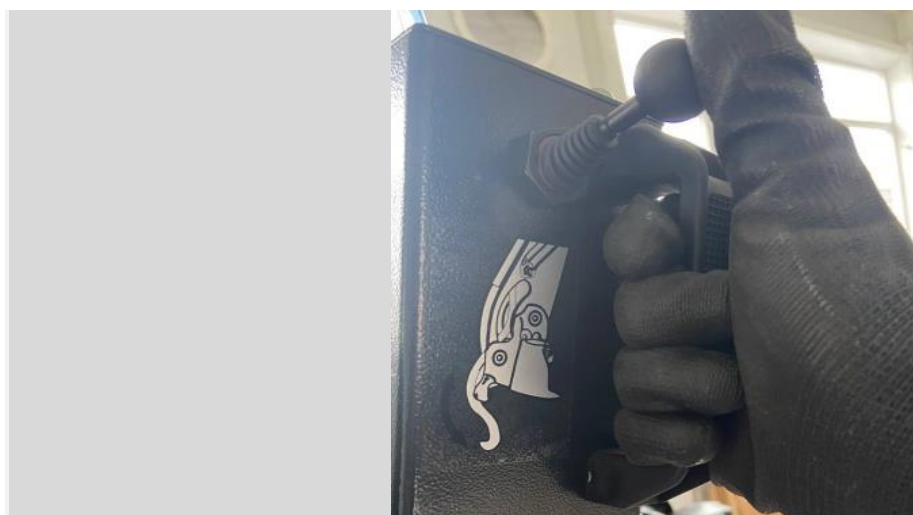


Рисунок 40

Уберите монтажный упор с противоположной стороны борта шины. Запустите вращение поворотного стола нажатием педали, снимите верхний борт. (Рисунок 41).

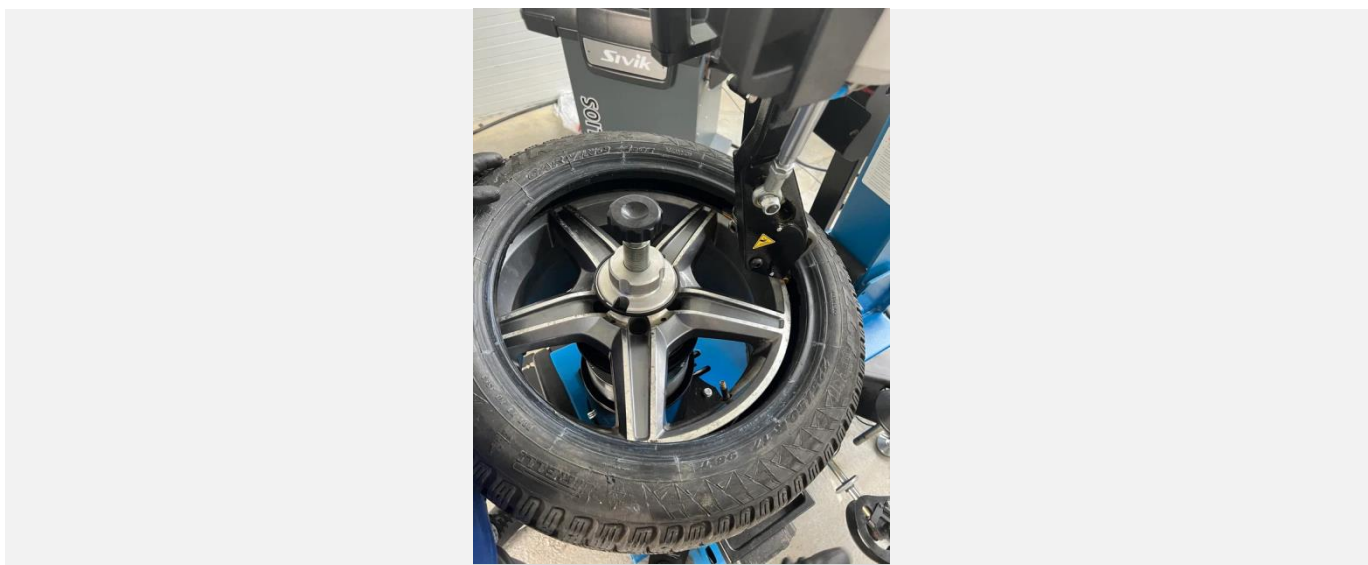


Рисунок 41

ВНИМАНИЕ! Руки и другие части тела держите от вращающегося стола как можно дальше, так как существует опасность их захватывания. Ручные украшения, цепи, браслеты, слишком свободная одежда недопустимы при работе со станком, так как являются потенциальным источником опасности!

8.2.6 Снятие нижнего борта

После демонтажа верхнего борта, поднимите шину с помощью вспомогательного ролика так, чтобы нижний борт шины находился в монтажном ручье. Заведите нижний борт шины с помощью монтажного захвата на монтажную головку.

Запустите вращение поворотного стола, нажатием педали, снимаем нижний борт шины.

В случае камерных шин, извлечь камеру, перед началом снятия нижнего борта шины



Рисунок 42

8.2.6 Снятие шины с диска

После полного демонтажа нижнего и верхнего борта шины, откинуть монтажную колонну с помощью педали управления и снять шину с диска (Рисунок 43).



Рисунок 43

8.3 МОНТАЖ ШИНЫ

ВНИМАНИЕ! Чтобы избежать взрыва шины в процессе накачки колеса необходимо удостовериться в исправном состоянии шины и диска до начала монтажа:

- Убедитесь в отсутствии повреждений корда шины. При обнаружении дефектов монтаж производить запрещается.
- Удостоверьтесь в отсутствии вмятин и деформаций на закраине диска.
- Убедитесь, что размер борта шины точно совпадает с размером обода. Если нет возможности измерить диаметры, проводить монтаж шины нельзя.

8.3.1 Выполнить монтаж нижнего борта шины в следующей последовательности

Подготовьте шину до начала работ, промазав монтажной пастой (Рисунок 44).

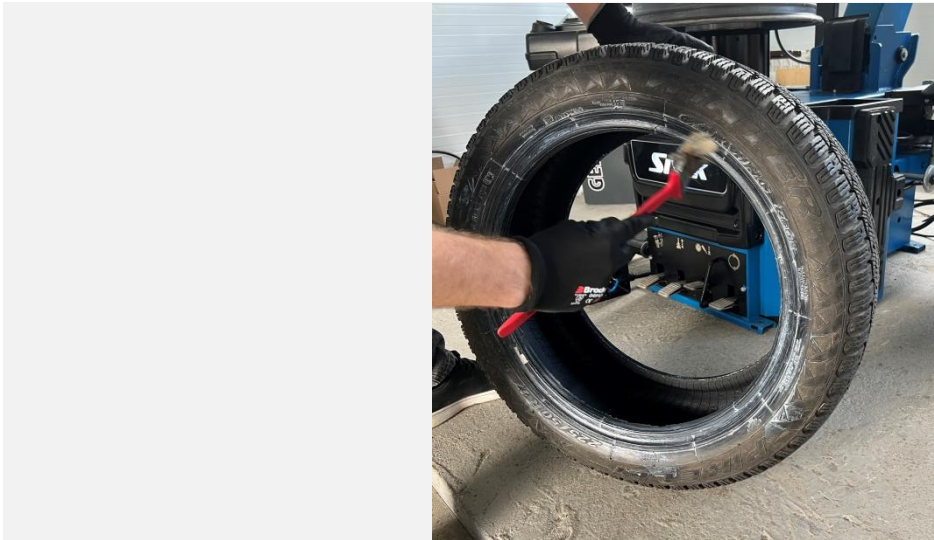


Рисунок 44

Установите шину на диск под углом (Рисунок 45) и, нажав педаль, перевести монтажную колонну в рабочее положение.

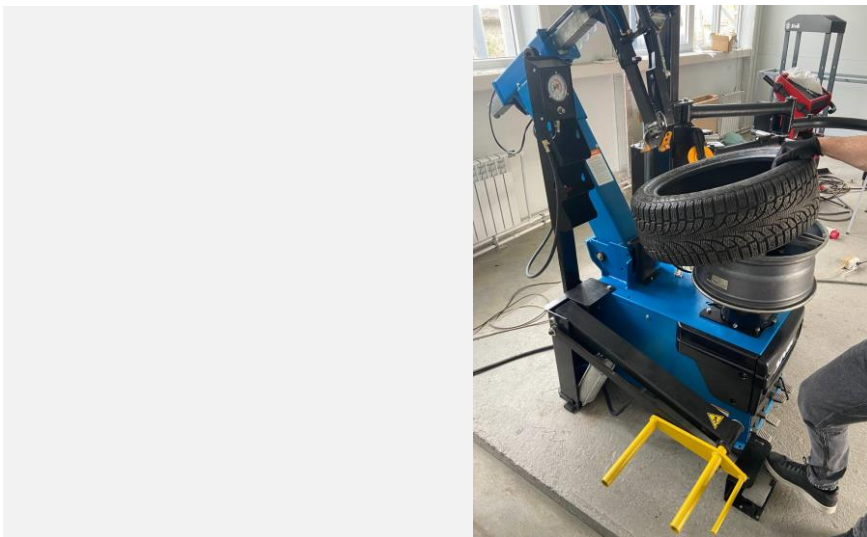


Рисунок 45

Проверить настройку положения монтажной головки относительно диска и при необходимости выполнить ее регулировку.

Расположите шину таким образом, чтобы нижний борт шины выходил из-под монтажной головки вверх и занимал свое место на нижней закраине обода

Запустить вращение поворотного стола нажатием педали. Во время монтажа, следить за правильным перемещением борта, при нарушении положения борта поправить его вручную и продолжать работу, пока весь борт шины не установится на закраину обода диска.

В случае камерных шин, вставить камеру после монтажа нижнего борта шины.

8.3.2 Выполнить монтаж верхнего борта шины в следующей последовательности:

Расположить шину таким образом, чтобы борт шины выходил из-под монтажной головки вверх и занимал свое место на направляющей закраине обода (Рисунок 46)

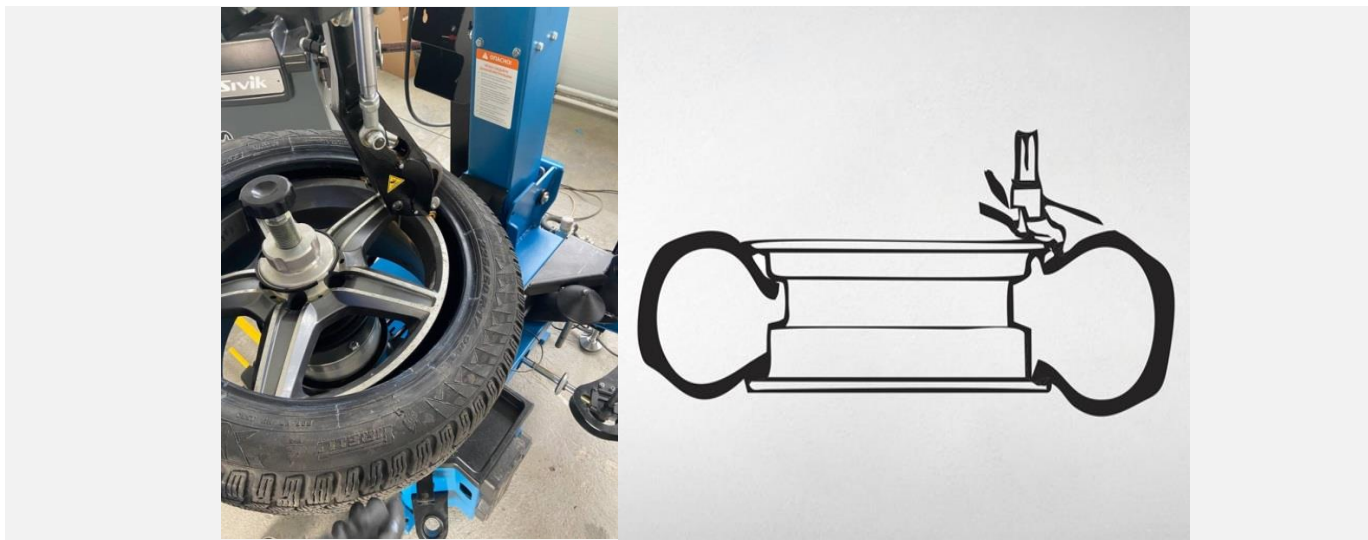


Рисунок 46

Чтобы отрегулировать прижимную силу монтажного упора, выкрутите его ниже или выше.

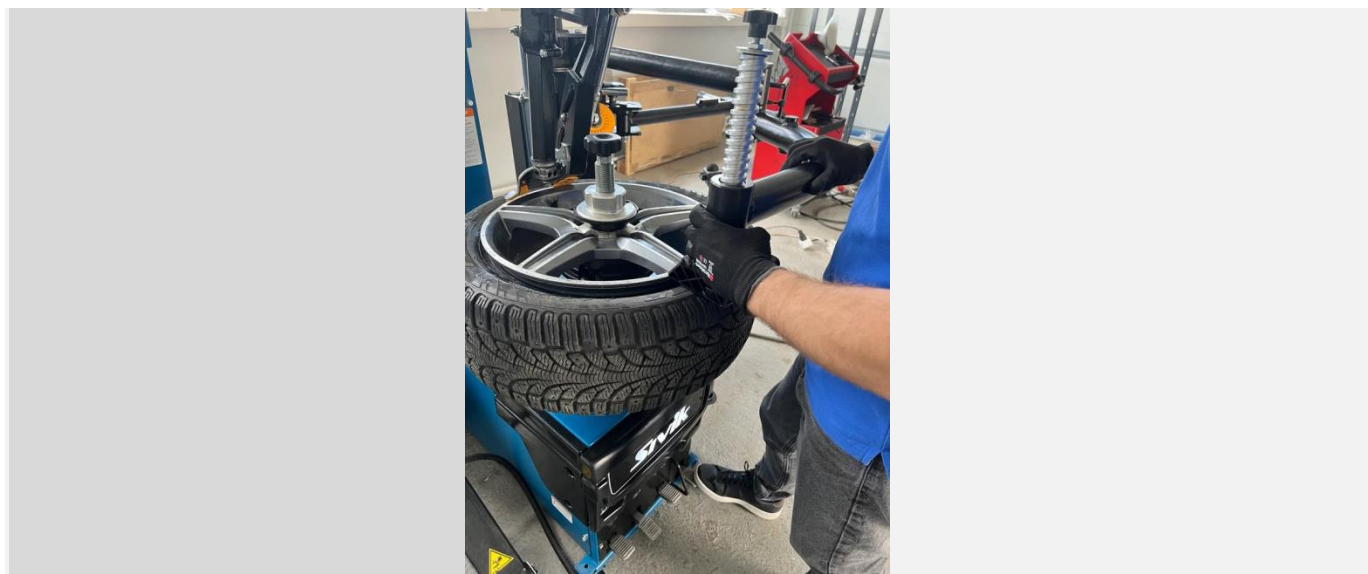


Рисунок 47

Установите вспомогательный диск и ролик, для создания дополнительных точек упора, монтажный упор расположите примерно на (5 часов), относительно монтажной головки, с помощью пульта управления «Третьей руки» прижмите верхний борт так, чтобы он находился в монтажном ручье и натяжение борта оставалось низким. Запустите вращение поворотного стола нажатием педали.

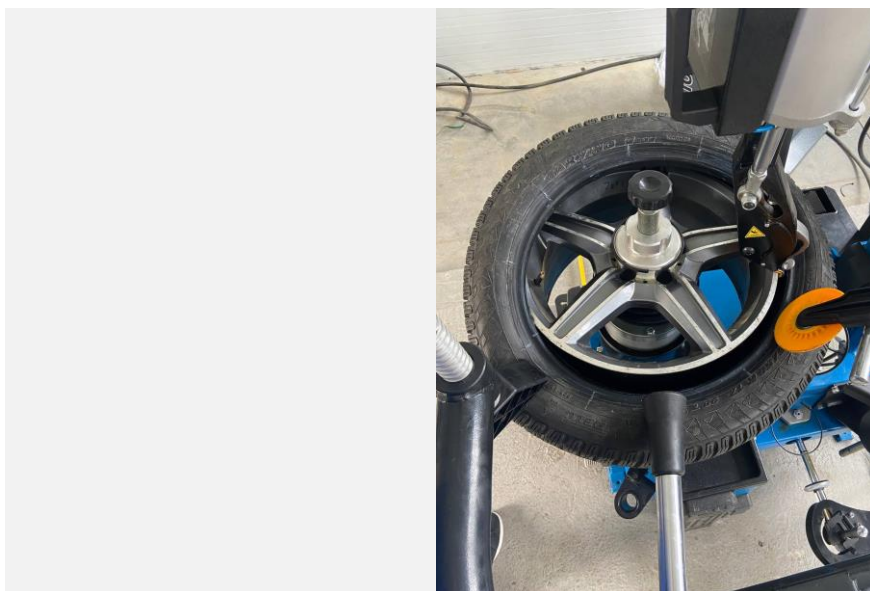


Рисунок 48

Вспомогательное устройство установите в положение вверх в момент когда монтажный упор будет находится примерно на (9 часов) относительно монтажной головки.

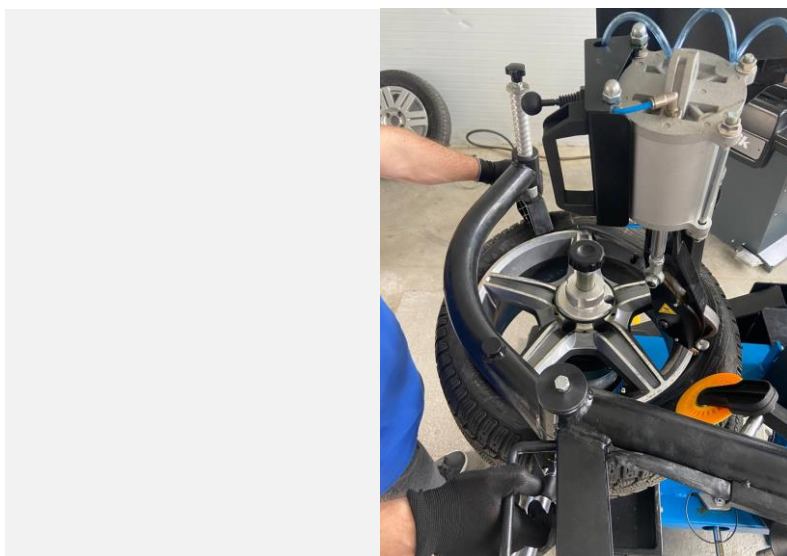


Рисунок 49

Важно! Расположение вентиля может находится в нескольких положениях при монтаже, это будет зависеть от установленного датчика давления. (Рисунок 49)

Продолжить вращение поворотного стола до тех пор, пока шина полностью не сядет на диск (Рисунок 50)

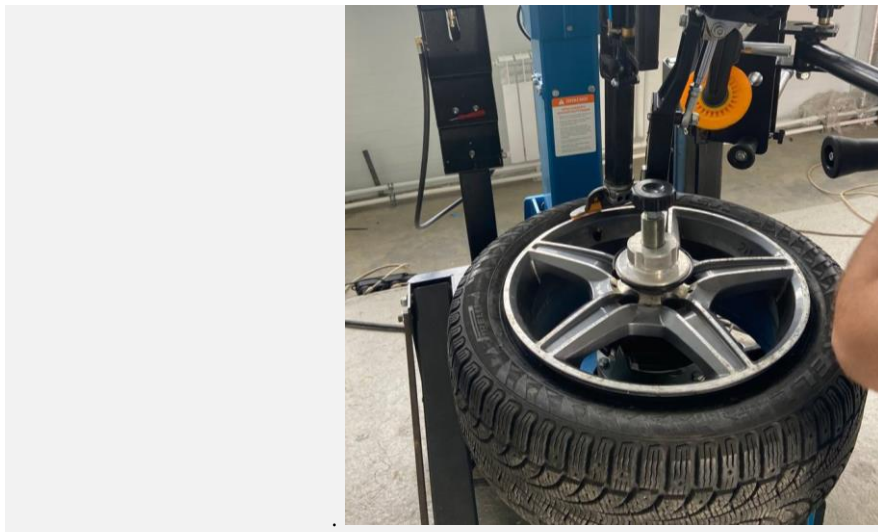


Рисунок 50

8.4 НАКАЧИВАНИЕ КОЛЕСА

Накачку шины следует производить воздушной магистралью в следующем порядке:

Присоединить штуцер воздушной магистрали накачки к вентилю шины. Еще раз убедиться, что диаметры шины и диска совпадают. Убедиться, что закраины диска и борт шины хорошо смазаны пастой. При необходимости добавить пасту.

Накачку проводить в несколько приемов, используя педаль подкачки, каждый раз проверяя давление (Рисунок 51).

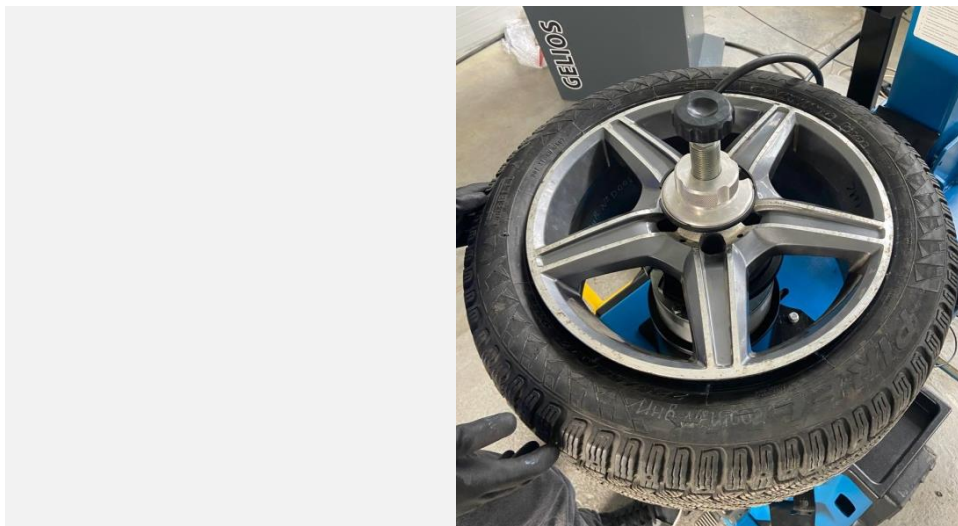


Рисунок 51

ВНИМАНИЕ! Взрывоопасно!

Давление подводимого для накачки воздуха не должно превышать 3,5 бар.

Если для накачки требуется более высокое давление, колесо необходимо снять с поворотного стола и поместить в специальную клетку для накачки.

НИКОГДА не превышайте рекомендуемое значение давления воздуха.

При накачке колеса старайтесь стоять и держать руки как можно дальше от станка. Накачку следует выполнять только специально обученному персоналу.

9 РАБОТА С ОБРАТНЫМИ ДИСКАМИ

Универсальный фланцевый адаптер предназначен для зажима колеса без центрального отверстия с 4, 5 или 6 крепёжными отверстиями или для зажима колеса с обратным монтажным ручьём или глубокой полкой.

Установите фланец на центральный зажим. Убедитесь, что он расположен правильно.

9.1 Закрепите фланец с помощью двух болтов, входящих в комплект поставки (см. рис 52).



Рисунок 52

Выберите на фланце схему расположения шпилек в соответствии с колесными шпильками 4, 5 или 6. Установите шпильки на кулачки адаптера.

Примечание: Кулачок без обозначения должен быть зафиксирован постоянно. Для установки колеса необходимо регулировать остальные кулачки.

9.2 Крепление колеса без центрального отверстия.

С помощью штангенциркуля идущего в комплекте измерьте расстояние между двумя соседними отверстиями на автомобильном диске и затяните фиксирующую гайку (см. рис. 53).



Рисунок 53

Используя штангенциркуль с зафиксированным размером между отверстиями, и отрегулируйте расстояние между каждой парой соседних резьбовых шпилек на кулачках фланца и зафиксируйте кулачек (см. рис. 54).



Рисунок 54

Примечание: Для идеальной регулировки убедитесь, что устранен люфт между крепежными винтами и отверстиями в кулачках, прижимая каждый кулачок в одну сторону.

Снимите гайки крепления колеса с резьбовых шпилек на автомобиле.

Установите колесо на центральный зажим уже с установленным адаптером. Накрутите гайки крепления колеса на резьбовые шпильки кулачков и затяните гайки с помощью идущего в комплекте ключа (см. рис. 55)



Рисунок 55

8.5.3 Крепление колеса с обратным монтажным ручьем.

Штангенциркулем измерьте расстояние между двумя рядом идущими отверстиями колесного диска.

С помощью штангенциркуля с зафиксированным размером, выставите одинаковое расстояние между каждой парой соседних штифтов на кулачках фланца и зафиксируйте (см. рис. 56).



Рисунок 56

Примечание: Для идеальной регулировки убедитесь, что устранен люфт между крепежными винтами и отверстиями в кулачках, прижимая каждый кулачок в одну сторону.

Надежно затяните винты крепления кулачков. Установите колесо на поворотный стол. Зажмите колесо, используя зажимное устройство (см. рис. 57).



Рисунок 57

10 НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Описание неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Поворотный стол вращается только в одном направлении.	Повреждение переключателя реверса	Заменить переключатель реверса
Поворотный стол не вращается	Отсутствует питание	Проверить сетевой шнур и напряжение в розетке
	Шкив двигателя ослаблен	Закрепите шкив
	Ремень ослаблен или порван	Заменить и натянуть ремень
	Повреждение переключателя реверса	Заменить переключатель реверса
	Неисправен двигатель	Проверьте, подключение в двигателе, вилке или розетке. Заменить двигатель
Поворотный стол непрерывно вращается	Повреждение переключателя реверса	Заменить переключатель реверса
	Сломана пружина педали	Заменить пружину
Разбортировочный диск не совершает хода	Нет подачи воздуха	Проверьте давление
	Регулирующий клапан отсоединен или сломан	Проверьте или замените клапан
	Глушитель засорен	Очистите глушитель или замените его
	Сломано уплотнение цилиндра	Замените уплотнение
	Распределительный клапан сломан или неисправен	Проверьте и при необходимости замените клапан
	Неисправна команда превышения хода (педаль 2)	Замените команду
	Инструмент касается	Отрегулируйте или замените

обода во время операций по снятию или монтажу шины	отрегулированная или неисправная стопорная пластина	стопорную пластину
Инструмент не перемещается вертикально	Нет подачи воздуха	Проверьте давление
	Фитинг отсоединен	Правильно подсоедините фитинг
	Регулирующий клапан отсоединен или сломан	Проверьте или замените клапан
	Глушитель засорен	Очистите глушитель или замените его
	Сломано уплотнение цилиндра	Замените уплотнение
Лифт не перемещается или перемещается очень медленно	Нет подачи воздуха	Проверьте давление
	Регулирующий клапан отсоединен или сломан	Проверьте или замените клапан
	Глушитель засорен	Очистите глушитель или замените его
	Сломано уплотнение цилиндра	Замените уплотнение
Лифт не останавливается	Регулирующий клапан отсоединен или сломан	Проверьте или замените клапан

11 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание станка является необходимым условием нормальной работы и выполняется на месте установки станка обслуживающим персоналом, ознакомленным с настоящим руководством по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! Работы, связанные с техническим обслуживанием и устранением неисправностей, следует производить на станке, отключенном от сети электропитания (вынуть вилку из электрической розетки) и пневматической сети (отключить подачу сжатого воздуха). Для сброса давления из пневматической сети станка необходимо выполнить 3-4 полных хода цилиндра отрыва борта.

Для очистки станка запрещено пользоваться чистящими средствами, содержащими абразивные материалы. Не допускается попадание пыли и влаги внутрь станка.

Не допускается попадание на станок агрессивных растворителей, содержащих ацетон и толуол.

ВНИМАНИЕ! В течение гарантийного срока разборка станка потребителем не допускается.

Периодическое техническое обслуживание оборудования или устранение неисправностей рекомендуется выполнять в Авторизованных Сервисных центрах или сертифицированных сервисных центрах SIVIK. Техники компании SIVIK являются высококвалифицированными специалистами и знакомы с самой последней информацией по обслуживанию благодаря техническим бюллетеням, рекомендациям по техническому обслуживанию и специальным программам по обучению.

ВНИМАНИЕ! Производитель станка не несет ответственности за неисправности и ущерб, возникшие в результате использования запасных деталей от другого производителя, либо по причине изменения устройств безопасности станка.

11.1 РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СМАЗОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Узел	Тип масла/смазки/рабочей жидкости	Заправочный объем, л
Ось монтажной колонны Ось рычага отжимной лопатки Шарнир отжимной лопатки	Промышленная консистентная смазка Литол-24 или его аналог	–
Маслораспылитель	Масло индустриальное И-40А	0,1
Направляющие ползунов зажимных кулачков Вертикальный рычаг монтажной колонны Горизонтальный рычаг монтажной колонны	Проникающая аэрозольная смазка	–

Редуктор заправлен смазкой на предприятии-изготовителе и не требует обслуживания в течение всего срока эксплуатации станка.

ВНИМАНИЕ! Производитель станка не несет ответственности за неисправности и ущерб, вызванные применением иных смазочных материалов.

11.2 ПЕРИОДИЧНОСТЬ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

11.2.1 Еженедельный уход за станком (У-1).

- Станок необходимо содержать в чистоте. По возможности ежедневно, но не реже одного раза в неделю очистить поворотный стол с применением дизельного топлива;

11.2.2 Ежемесячный уход за станком (У-2).

По возможности один раз в неделю, но не реже одного раза в месяц выполнить следующие работы:

- смазать все поворотные штифты и ползунки
- смазать горизонтальный и вертикальный рычаги монтажной колонны
- смазать ось монтажной колонны
- смазать ось шарнира отжимной лопатки
- выполнить обслуживание фильтра-регулятора (см. п. 11.3). Проверить уровень масла в лубрикаторе. Если уровень масла ниже середины стеклянного стакана, долейте масло SAE30;
- проверит работу регулятора давления не реже одного раза в месяц. Убедитесь, что регулятор давления ни в коем случае не должен превышать 10 бар.

11.2.3 Сезонное техническое обслуживание (ТО-1). Два раза в год должны проводиться следующие работы:

- Все глушители следует снимать и должным образом очищать струей сжатого воздуха каждые три месяца или заменять, если они повреждены;

- Работы, включенные в еженедельный и ежемесячный уход за станком (см. п.11.2.1 и 11.2.2);
- Обслуживание маслораспылителя;
- Регулировка скорости откидывания монтажной колонны;
- Регулировка положения монтажной головки;
- Обслуживание приводного ремня;
- Обслуживание пневматических глушителей;
- Регулировка оси рычага отрыва борта (см. п. 11.8);
- Регулировка зажима фиксатора монтажной головки (см. п. 11.6);

11.2.4 Технологическая карта обслуживания шиномонтажного станка КС-405А Про

Технологическая операция	Пункт РЭ	У-1	У-2	ТО-1
Очистка поворотного стола	11.2.1	+	+	+
Смазка оси монтажной колонны	11.2.2	+	+	+
Смазка вертикального рычага монтажной колонны	11.2.2	–	+	+
Смазка горизонтального рычага монтажной колонны	11.2.2	–	+	+
Смазка шарнира оси отжимной лопатки	11.2.2	–	+	+
Обслуживание фильтра-регулятора	11.2.2	–	+	+
Обслуживание маслораспылителя	11.4	–	–	+
Регулировка скорости откидывания монтажной колонны	11.7	–	–	+
Регулировка положения монтажной головки	11.5	–	–	+
Обслуживание приводного ремня	11.9	–	–	+
Регулировка оси рычага отрыва борта	11.8	–	–	+
Регулировка зажима фиксатора монтажной головки	11.6	–	–	+

11.3 ОБСЛУЖИВАНИЕ ФИЛЬТРА-РЕГУЛЯТОРА

11.3.1 При достижении конденсатом уровня на 10 мм ниже фильтрующего элемента, необходимо выполнить его слив. Для этого повернуть сливную пробку на дне стакана и дождаться полного вытекания конденсата.

11.3.2 Протереть корпус фильтра-регулятора снаружи мягкой ветошью.

11.4 ОБСЛУЖИВАНИЕ МАСЛОРАСПЫЛИТЕЛЯ

11.4.1 Проверить уровень масла в маслораспылителе. Если уровень масла ниже маркировки, то следует добавить масло:

ВНИМАНИЕ! Перед добавлением масла необходимо сбросить избыточное давление в стакане маслораспылителя. В противном случае остатки масла и сжатый воздух будут выходить неконтролируемо. Возможно разбрызгивание масла.

- Открутить стакан маслораспылителя.
- Заполнить стакан для масла индустриальным маслом И-40А.
- Установить стакан маслораспылителя на место в обратном порядке.

11.4.2 Проверить объем подаваемого масла. На три-четыре полных хода (туда и обратно) поршня цилиндра отжима борта в пневматическую систему станка должна поступать одна капля масла.

В случае необходимости выполнить регулировку объема подаваемого масла с помощью поворота регулятора

11.4.3 Для очистки протереть корпус маслораспылителя снаружи мягкой ветошью.

11.5 РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ МОНТАЖНОЙ ГОЛОВКИ

Регулировка выполняется в следующей последовательности (см. Рисунок 58):

- Установить колесный диск на поворотный стол;
- Подвести монтажную головку к диску;
- Ослабить фиксирующий винт 1;
- Отрегулировать положение монтажной головки винтами 2;
- Зафиксировать монтажную головку на вертикальном рычаге винтом 1.

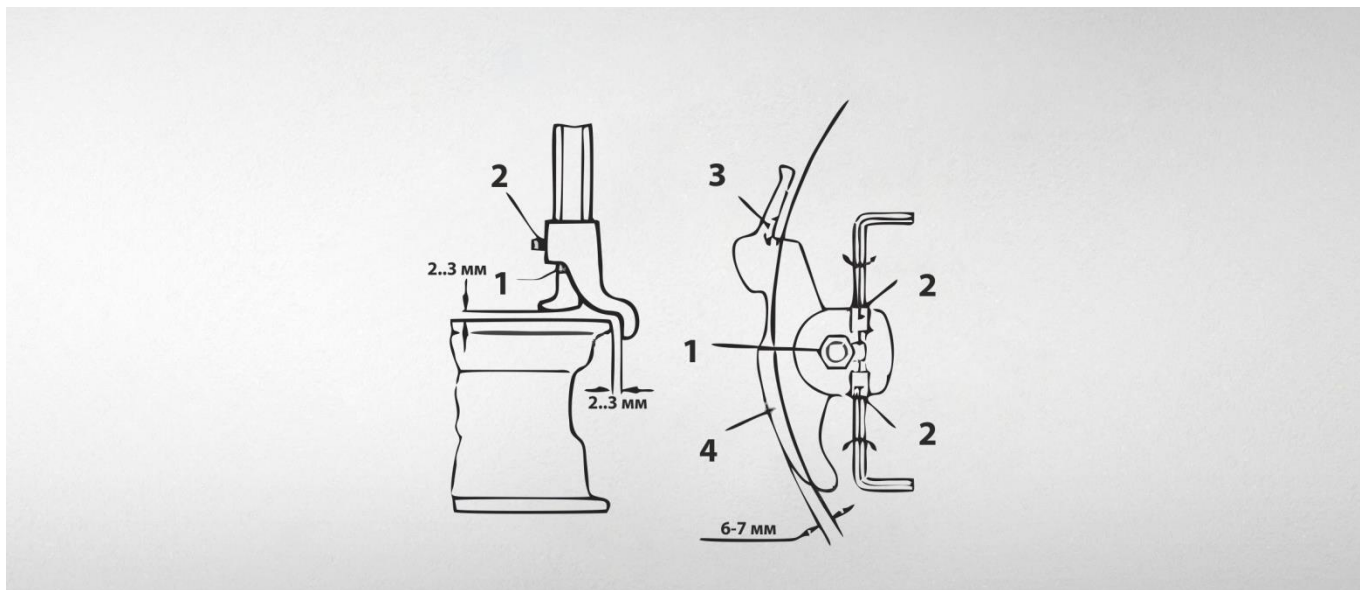


Рисунок 58

11.6 РЕГУЛИРОВКА ЗАЖИМА ФИКСАТОРА МОНТАЖНОЙ ГОЛОВКИ

После упора монтажной головки в диск, при нажатии на кнопку фиксатора монтажной головки, она должна автоматически отойти от диска на расстояние от 2.0 до 3.0 мм. Если монтажная головка не отходит на требуемое расстояние или вертикальный шестигранный рычаг фиксируется ненадежно, необходимо выполнить регулировку:

- Снять крышку фиксатора.
- Отрегулировать ход стопорной пластины с помощью гаек.
- Установить крышку фиксатора.

11.7 РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ОТКИДЫВАНИЯ МОНТАЖНОЙ КОЛОННЫ

11.7.1 Снять левую боковую панель:

- Снять монтажные клипсы с пластиковой накладки;
- Выкрутить саморез и снять боковую пластиковую накладку;
- Выкрутить четыре винта и снять левую боковую панель корпуса станка.



Рисунок 59

11.7.2 Поворачивая пневмодроссель с глушителем, расположенный на пневматическом распределителе, управляющим движением монтажной колонны, установить требуемую скорость (плавность) откидывания и возврата в рабочее положение монтажной колонны.

ВНИМАНИЕ! При перемещении монтажной колонны в крайние положения не допускается резких ударов в упорные ограничители.

11.7.3 Установить левую боковую панель и пластиковую накладку на корпус станка.

ВНИМАНИЕ! Эксплуатация станка со снятой боковой панелью не допускается!

11.8 РЕГУЛИРОВКА ОСИ РЫЧАГА ОТРЫВА БОРТА

Если рычаг отрыва борта провисает или обладает заметным люфтом в вертикальной плоскости, необходимо затянуть гайку на оси до устранения люфта.

12 ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

12.1 ХРАНЕНИЕ

При сроке хранения до одного месяца станок должен находиться в закрытом помещении при температуре окружающего воздуха от +10 до +35 °С, относительной влажности не более 80% при температуре +25 °С. В воздухе не должно быть примесей, вызывающих коррозию.

В случае невозможности создания вышеуказанных условий, станок должен храниться в упаковке изготовителя или полностью ей соответствующей.

Длительное хранение станка на срок более 1 месяца допускается в закрытом помещении (хранилище) с естественной вентиляцией при температуре окружающего воздуха от -50 до +50 °С и относительной влажности не более 90% при температуре окружающего воздуха +20 °С без конденсации влаги.

12.2 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

12.2.1 Станок в упаковке допускается транспортировать любым видом закрытого транспорта, в том числе и воздушным транспортом в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта.

12.2.2 Погрузка, крепление и перевозка станка в транспортных средствах должна осуществляться в соответствии с действующими правилами перевозок грузов на соответствующих видах транспорта, причем погрузка, крепление и перевозка устройств железнодорожным транспортом должна производиться в соответствии с «Техническими условиями погрузки и крепления грузов» и «Правилами перевозок грузов».

12.2.3 Условия транспортирования станка в части воздействия климатических факторов должны соответствовать условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-69 при перевозках сухопутным и воздушным транспортом и при морских перевозках в трюмах.

12.3 СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

После окончания срока эксплуатации станок утилизируется по правилам, принятым на предприятии Потребителя.

13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантируется нормальная работа шиномонтажного станка КС-405А ПРО при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования, хранения и технического обслуживания.

Изготовитель имеет право не поддерживать гарантию в случаях несвоевременного прохождения технического обслуживания, либо выполнения обслуживания не сертифицированным сервисным центром.

Следующие комплектующие являются расходными материалами и не подлежат замене по гарантии:

- головка монтажная;

- кулачки зажимные;
- пластина фрикционная кулачка зажима;
- накладки пластиковые на кулачки зажимные и головку монтажную;
- накладка упора отрыва борта;
- ремень клиновой приводной.

Предприятием ведется постоянная работа по повышению качества и надежности выпускаемых изделий. В связи с этим, предприятие оставляет за собой право в процессе производства вносить изменения в конструкцию и технологическую характеристику изделия, не ухудшающие качества изделия.

Предприятие-производитель не несет ответственности за ущерб, вызванный неправильной эксплуатацией станка.

Гарантийный срок эксплуатации - 24 месяца со дня продажи, но не более 30 месяцев со дня отгрузки предприятием-производителем.

14 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

В случае неисправной работы станка, поломки, износа какой-либо детали или сборочной единицы ранее указанного гарантийного срока, заказчик должен предъявить заводу изготовителю акт рекламации и прекратить до согласования с ним эксплуатацию подъемника.

Акт должен быть составлен в пятидневный срок с момента обнаружения дефекта при участии лиц, возглавляющих предприятие и при участии представителей сторонней организации, проводившей монтаж подъемника.

Акт направляется предприятию-изготовителю не позднее двадцати дней с момента его составления.

В акте должны быть указаны:

- модель станка;
- заводской номер;
- год выпуска;
- вид дефекта;
- время и место появления дефекта, обстоятельства и предполагаемые причины.

В случае вызова представителя предприятия-изготовителя заказчик обязан предъявить станок в смонтированном и укомплектованном виде.

При несоблюдении указанного порядка предприятие-изготовитель претензии не принимает.

Срок рассмотрения претензий – 10 дней с момента получения предприятием-изготовителем акта рекламации.

Рекламации следует направлять по адресу:

644076, г. Омск, проспект космический, 109/2,

ООО НПО «Компания СИВИК»

тел/факс: коммерческая служба +7 (3812) 951797

сервисная служба +7 (3812) 40 91 11, 8-800-1000-276

E-mail: service@sivik.ru www.sivik.ru

15 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Сведения о рекламациях

№ И ДАТА РЕКЛАМАЦИИ	КРАТКОЕ СОДЕРЖАНИЕ РЕКЛАМАЦИИ	МЕРЫ, ПРИНЯТЫЕ ПРЕДПРИЯТИЕМ- ИЗГОТОВИТЕЛЕМ

16 ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ

*Лист регистрации технического обслуживания
автоматического шиномонтажного станка
КС-405А Про зав. № _____*

ДАТА	ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕЗУЛЬТАТЫ (ЗАМЕРЫ, ИСПЫТАНИЯ, СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ)	ВИД И СОДЕРЖАНИЕ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	Ф.И.О. ОТВЕТСТВЕННОГО ЛИЦА

Изготовитель

Sino-Italian Taida (Yingkou) Garage Equipment Co., Ltd

Импортер

ООО "Сервис-Арсенал"

Адрес

Китай, East of Lunan Government, Yingkou-115000

Адрес

644076, г. Омск,
ул. Пр-т Космический, 109

Продукция изготовлена в соответствии с:
ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"