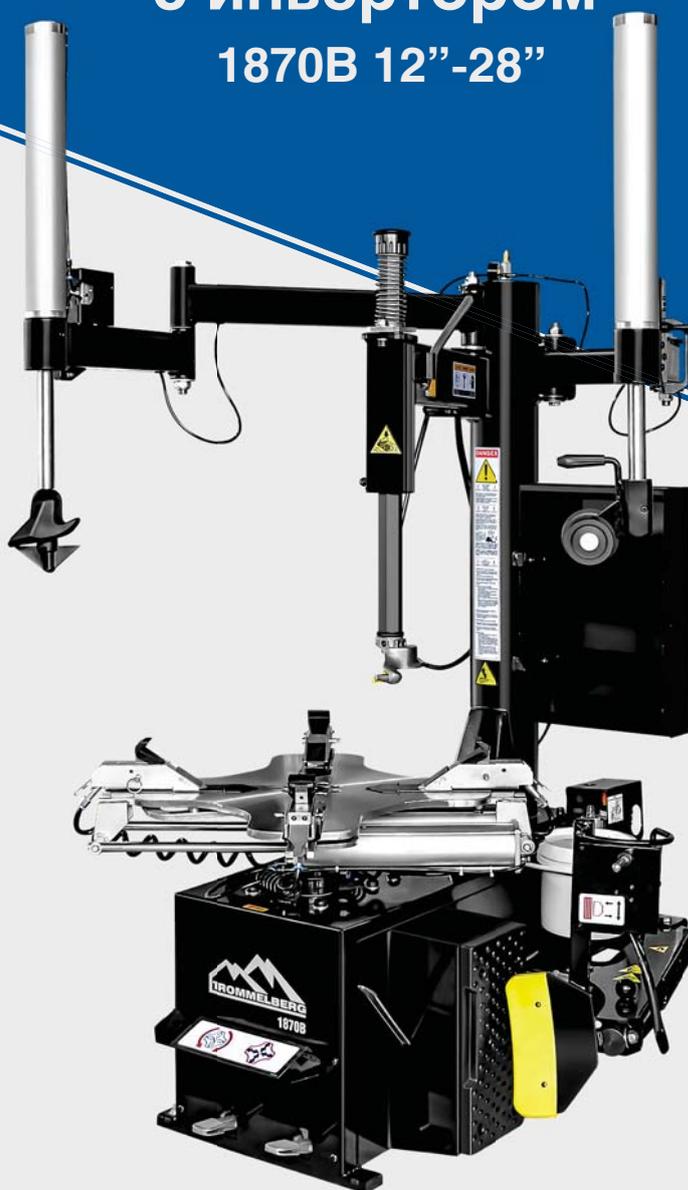




Руководство по эксплуатации

(совмещённое с паспортом изделия)

Шиномонтажный полуавтомат с инвертором 1870В 12"-28"



EAC

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение	4
2. Назначение	4
2.1 Ответственность владельца.....	4
3. Символы и предупреждения	4
4. Идентификация оборудования	5
5. Правила безопасности	6
5.1 Общие правила безопасности	6
5.2 Специальные правила безопасности	6
5.3 Предупреждающие наклейки.....	6
5.4 Указывающие стикеры и места их расположения.....	7
6. При чрезвычайной ситуации	8
7. Транспортировка, распаковка, хранение	9
8. Комплектность	10
9. Монтаж и ввод в эксплуатацию	11
9.1 Требования к месту установки.....	11
9.2 Монтаж.....	12
9.3 Ввод в эксплуатацию	15
10. Эксплуатация	16
10.1 Основные принципы шиномонтажных работ	16
10.2 Демонтаж шины	16
10.3 Монтаж шины.....	23
10.4 Накачка шины.....	25
11. Перечень критических отказов	26
12. Устранение неисправностей	27
13. Ремонт и обслуживание	28
14. Характеристики	30
14.1 Основные части	30
14.2 Условия эксплуатации.....	31
14.3 Технические характеристики	31
14.4 Схема электрических соединений	32
14.5 Схема пневматических соединений	33
15. Хранение / консервация	34
16. Демонтаж оборудования	34
17. Утилизация	34
18. Средства пожаротушения	35
19. Условия гарантии	35
20. Сроки службы и хранения	35
21. Сертификат соответствия	36

1. Введение

Благодарим вас за приобретение оборудования **Trommelberg**. Данный продукт был сконструирован в соответствии с ТР ТС (ЕАС), а также оптимальными принципами качества и безопасности. Следуя простым инструкциям, изложенным в настоящем руководстве, вы обеспечите надлежащую работу и длительный срок службы оборудования. Внимательно прочитайте руководство и убедитесь в том, что вы поняли его содержание.

Для надлежащего использования настоящего руководства мы рекомендуем следующее:

- храните руководство в легкодоступном месте;
- храните руководство в сухом месте;
- используйте руководство по назначению и не повреждайте его.

Оператор станка должен ознакомиться с инструкциями и процедурами, изложенными в руководстве.

Настоящее руководство является неотъемлемой частью оборудования. Оно должно быть передано новому владельцу в случае продажи оборудования.

2. Назначение

Шиномонтажный станок классической конструкции Trommelberg модели 1870В с инверторным электроприводом, взрывной накачкой и плавной регулировкой скорости вращения поворотного стола.

Особенности

- Две верхние вспомогательные подвижные консоли облегчают демонтаж и монтаж шин
- Пневматический прижим вспомогательных инструментов
- Ресивер для взрывной накачки встроен в монтажную колонну станка
- Удобный и комфортный в работе нож для отрыва борта шины с пневматическим приводом, управляемый джойстиком
- Инверторный электропривод
- Бесступенчатое изменение скорости вращения поворотного стола
- Постоянный крутящий момент величиной до 1200 Нм
- Большие педали управления позволяют избежать рисков, вызванных запуском неправильной операции
- Большая и легкодоступная полка с отсеками для аксессуаров
- Поворотный стол с быстрой фиксацией дисков размером 12"–28" (снаружи), что обеспечивает более широкую область применения и высокую эффективность эксплуатации.

2.1 Ответственность владельца

Настоящим заявляем, что производитель не несет ответственность за повреждение оборудования вследствие использования оборудования не по назначению, указанному в настоящем руководстве, а также вследствие ненадлежащего, неправильного и необоснованного использования.

3. Символы и предупреждения

В настоящем руководстве используются следующие символы и печатные знаки для упрощения понимания:



ВАЖНО: информация, требующая повышенного внимания.



ОПАСНО: данная операция может стать причиной серьезной травмы или смерти.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: данная операция может стать причиной серьезного повреждения или возникновения опасности.



ВНИМАНИЕ: данная операция может стать причиной получения небольших ран и повреждения собственности.



Элементы и детали на рисунках могут отличаться от реальных элементов и деталей станка.

4. Идентификация оборудования

Полное описание модели и серийного номера может помочь нашей технической службе быстро произвести необходимое обслуживание. Предоставление этих данных также облегчит процесс поставки запасных частей.

В случае обнаружения каких-либо различий между данными, приведенными в настоящем руководстве, и данными на идентификационной табличке, установленной на станке, правильными необходимо считать данные, указанные на идентификационной табличке.



	Знак подтверждения Евросоюза		Знак обращения Таможенного союза
SEMI-AUTOMATIC TIRE CHANGER СТАНОК ШИНОМОНТАЖНЫЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ			
Модель No / Модель:	1870B	Date / Дата производства:	
Serial No / Серийный номер:		Weight / Вес нетто:	380 кг
Power supply / Электропитание:	220-240V /50/60HZ/1PH 220-240В /50/60Гц/1Ф		
Operation Pressure / Рабочее давление воздуха	8-10 bar		



Вышеуказанные сведения используются как для заказа запасных частей, так и в случае связи с производителем (получение информации). Удалять данную табличку строго запрещено.

Оборудование может быть усовершенствовано или немного изменено с эстетической точки зрения и, следовательно, могут возникнуть различия между новыми техническими характеристиками и указанными. Это не должно ставить под сомнение правильность изложенной информации.

5. Правила безопасности

5.1 Общие правила безопасности



К эксплуатации станка может быть допущен только профессионально подготовленный и уполномоченный персонал.

- Оператор и лица, ответственные за эксплуатацию, должны следовать правилам безопасности и действующим законам страны, где установлено оборудование.
- Шиномонтажный станок предназначен для демонтажа и последующего монтажа шин на диски легковых автомобилей в помещении. Применение в любых иных целях недопустимо.
- Производитель не несет ответственности за любой ущерб, причиненный людям, автомобилям или объектам в результате ненадлежащего или неавторизованного использования оборудования.
- Перед началом работы с шиномонтажным станком оператор должен ознакомиться с положением и функциями всех элементов управления, а также с техническими характеристиками оборудования.
- DANGER** Во время работы с оборудованием оператор не должен находиться под действием успокоительных средств, наркотиков или алкоголя.
- Убедитесь в том, что вся зона вблизи оборудования хорошо и равномерно освещена в соответствии с местными нормами.
- Тщательно следуйте инструкциям по безопасности, указанным непосредственно на оборудовании и приведенным в настоящем руководстве.
- Контролируйте рабочую зону во время работы с оборудованием.
- DANGER** Запрещается эксплуатировать оборудование при наличии любого критического отказа, см. Раздел ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ.

5.2 Специальные правила безопасности



CAUTION

При работе не касайтесь шины руками



WARNING

Перед использованием оборудования внимательно прочитайте инструкцию



DANGER

При накачке колеса убедитесь в том, что колесо надежно закреплено



WARNING

При работе пользуйтесь средствами защиты



WARNING

При работе не допускайте попадания рук в зону подвижных частей станка



WARNING

При работе необходимо убирать длинные волосы и украшения. Избегайте ношения свободной одежды, которая может попасть в подвижные части станка и вызвать травмы

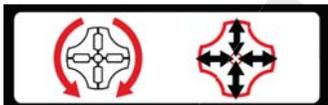
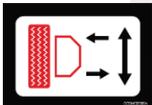
5.3 Предупреждающие наклейки

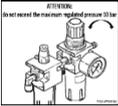
Предупреждающие знаки и таблички размещаются на оборудовании в местах, в которых в процессе эксплуатации оборудования может возникнуть опасность для здоровья и жизни персонала, а также риск повреждения оборудования.

	Возможно поражение электрическим током!		Не кладите какие-либо части тела под головку инструмента.
	При отрыве борта нож будет очень быстро перемещаться влево, поэтому оператор не должен стоять между ножом отрыва борта и шиной.		Примечание: При нажатии на шину, если зажимной цилиндр открыт, он может поцарапать руку оператора. Помните, что рука не должна касаться стенок шины.
	При фиксации диска колеса не держите руки или иные части тела между зажимными кулачками и диском колеса.		Никогда не стойте позади станка во время работы.

5.4 Указывающие стикеры и места их расположения

- Обращайте внимание на сохранность стикеров, если стикер утерян или поврежден, то необходимо немедленно заменить его новым.
- Операторы должны четко видеть стикеры безопасности и четко понимать их значение.

№	Артикул для заказа	Изображение	Разъяснение
1	НС-00005		Указывающий стикер педали
2	НС-00006		Стикер контроля отрыва борта шины
3	462778		Стикер безопасности на колонне станка
4	446433		Стикер, указывающий на зажимные губки
5	НС-00017		Стикер с рабочими указаниями
6	418135		Стикер, указывающий на направление
7	E001Z-0006		Стикер предупреждения
8	E001Z-0007		Стикер предупреждения
9	432740		Стикер предельного давления накачки

10	446436		Стикер накачки
11	HC-00025		Стикер блокировки шестигранной оси
12	HC-00026		Стикер, указывающий на правила безопасной эксплуатации
13	HC-00106		Стикер, указывающий на возможность повреждения рук
14	TT-00030		Стикер по технике безопасности на рабочем столе
15	HC-00010		Стикер по регулировке давления
16	446431		Стикер безопасности по отрыву кромки шины
17	462081A		Этикетка, указывающая на возможность заземления
18	HC-00015		Стикер педали накачки
19	TT-00051		Этикетка электропитания 200В~240В



Следите за тем, чтобы все предупреждающие таблички были на местах.



При загрязнении или утере таблички необходимо установить новую табличку.



Операторы должны четко видеть предупреждающие таблички и знать их значение

6. При чрезвычайной ситуации

- При возникновении чрезвычайной ситуации, связанной с поломкой оборудования, следует немедленно остановить работы на оборудовании, проинформировать руководство и обратиться в отдел обслуживания и ремонта оборудования предприятия.
- При получении персоналом травм следует немедленно обратиться за медицинской помощью и проинформировать руководство.



Предупреждения, предостережения и инструкции, приведенные в настоящем руководстве, не могут предусмотреть все возможные условия и ситуации. Необходимо понимать, что здравый смысл и осторожность не могут быть встроены в оборудование, но должны неизменно соблюдаться при работе с ним.

7. Транспортировка, распаковка, хранение



При погрузке/разгрузке или транспортировке оборудования на место установки убедитесь в том, что используются соответствующие средства погрузки (например, краны, грузовые автомобили) и подъема. Также убедитесь в надежности подъема и транспортировки деталей, которые не должны выпадать, учитывая размеры упаковки, вес и центр тяжести, а также наличие хрупких деталей. Упакованный шиномонтажный станок должен перемещаться посредством вилочного погрузчика соответствующей грузоподъемности. Вставьте вилку так, как показано на рисунке 7-1

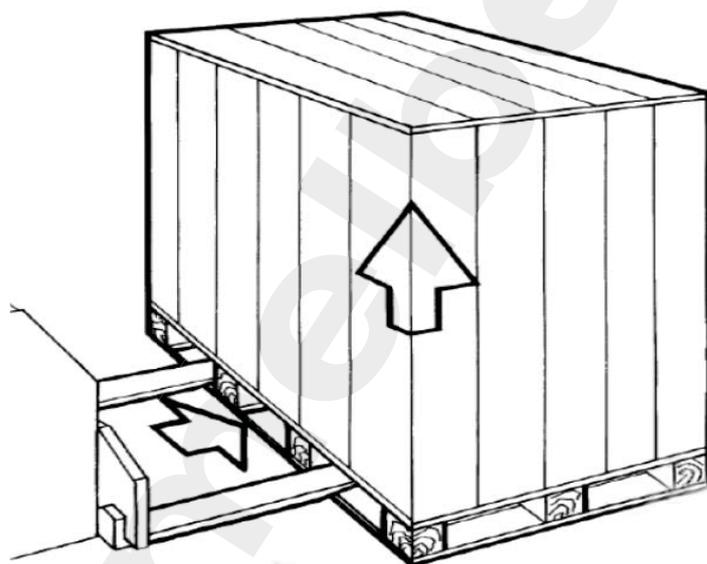


Рис. 7-1



Поднимайте и работайте только с одной упаковкой.



При доставке оборудования проверьте его на предмет возможных повреждений при транспортировке и хранении, проверьте соответствие подтверждению заказа. В случае повреждений, возникших при транспортировке, покупатель должен немедленно сообщить об этом перевозчику. Упаковка должна быть открыта с учетом обеспечения безопасности людей (необходимо соблюдать дистанцию при открытии ремней) и деталей оборудования (будьте осторожны, чтобы не уронить детали из упаковки при ее открытии).



В случае если оборудование будет транспортироваться в другое рабочее помещение, сохраните упаковочные материалы.



Удаление упаковки, сборку, подъем и перемещение, а также монтаж следует производить с особой осторожностью. Пренебрежение правилами, представленными в настоящем руководстве, может привести к повреждениям оборудования и травмам оператора.



Распаковка оборудования и/или его составных частей должна осуществляться в условиях закрытого помещения при температуре не ниже +5°C.

Долговременное хранение оборудования и/или его составных частей должно производиться при температуре от 0 до +45°C и относительной влажности < 95% (без конденсации).



Если оборудование транспортировалось и/или хранилось при температуре ниже +5°C, то в течение нескольких часов перед началом эксплуатации необходимо выдержать его при температуре не ниже +10°C для полного удаления конденсата.



Оборудование, содержащее электронные/электрические компоненты, а также компоненты гидравлических систем и механических частей с консистентной смазкой, до начала эксплуатации должно выдерживаться в течение нескольких часов при температуре не ниже +10°C для устранения опасности повреждений, вызванных неправильным температурным режимом эксплуатации

8. Комплектность

№	Название
1	Станок шиномонтажный в сборе с монтажной колонной, двумя пневматическими прижимными устройствами, поворотным столом с 4 зажимными кулачками, монтажной головкой на подвижном вертикальном штоке
2	Ресивер для взрывной накачки (встроен в монтажную колонну)
3	Навесная полка для аксессуаров и инструмента
4	Нож отрыва борта шины на подвижной консоли
5	Монтажная лопатка + пластиковый чехол, 1 шт.
6	Протектор для зажимных кулачков, 4 шт.
7	Протектор ножа отрыва борта шины, 1 шт.
8	Протектор для края диска, 2 шт.
9	Блок подготовки воздуха (фильтр-лубликатор), 1 шт.
10	Пистолет / устройство для накачки шины, 1 шт.
11	Ёмкость для смазки + держатель емкости, 1 шт.
12	Набор передних и задних протекторов на монтажную головку.



9. Монтаж и ввод в эксплуатацию

Перед вводом в эксплуатацию необходимо подробно прочитать настоящее руководство. Изменение деталей станка без разрешения производителя может привести к его повреждению.

- Персонал, осуществляющий ввод в эксплуатацию, должен обладать определенными знаниями в области электротехники.
- Операторы должны быть специально обучены и иметь необходимую квалификацию.
- Внимательно проверьте список оборудования перед установкой, и в случае сомнений немедленно свяжитесь с дилером или нашей компанией.

Для обеспечения бесперебойной установки и отладки подготовьте следующие общие инструменты:

- 2 разводных ключа (10"), один торцевой гаечный ключ, шестигранный торцевой гаечный ключ, тиски, набор отверток, молоток и универсальный измеритель.

9.1 Требования к месту установки



При выборе места установки необходимо убедиться в том, что оно соответствует действующим нормам безопасности – в рабочей зоне не должно быть пыли, горючего и взрывоопасного газа.

Шиномонтажный станок должен быть подключен к источнику электропитания и источнику сжатого воздуха, следовательно, мы рекомендуем выбрать место установки шиномонтажного станка вблизи источника электропитания и источника сжатого воздуха.



Запрещено использовать станок во взрывоопасной среде!

Температура окружающей среды: 0°C~45°C

Относительная влажность: 30~95%

Максимальная высота над уровнем моря: 1000 м

В рабочем помещении должны отсутствовать пыль, едкие или легковоспламеняющиеся и взрывоопасные газы.

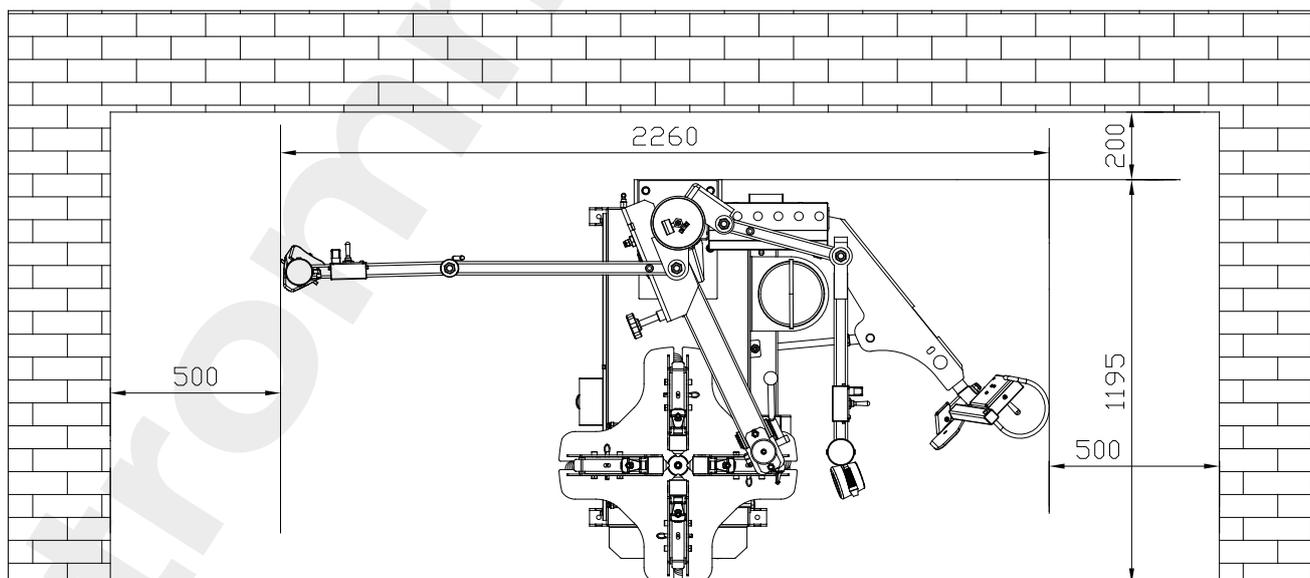


Рис. 9-1

Рекомендуемые расстояния от станка до стен рабочего помещения

9.2 Монтаж



Сотрудники, осуществляющие ввод станка в эксплуатацию, должны иметь необходимую квалификацию в подключении электрооборудования.



Внимательно прочитайте руководство перед началом установки. Любое изменение какой-либо части оборудования без разрешения производителя может повредить станок.



Оператор должен быть обучен и уполномочен работать на станке.

Внимательно проверьте комплектность оборудования, в случае возникновения вопросов немедленно обратитесь к продавцу или производителю.

9.2.1 Распаковка

Станок поступает в предварительно собранном состоянии, см. рис. 9-2.

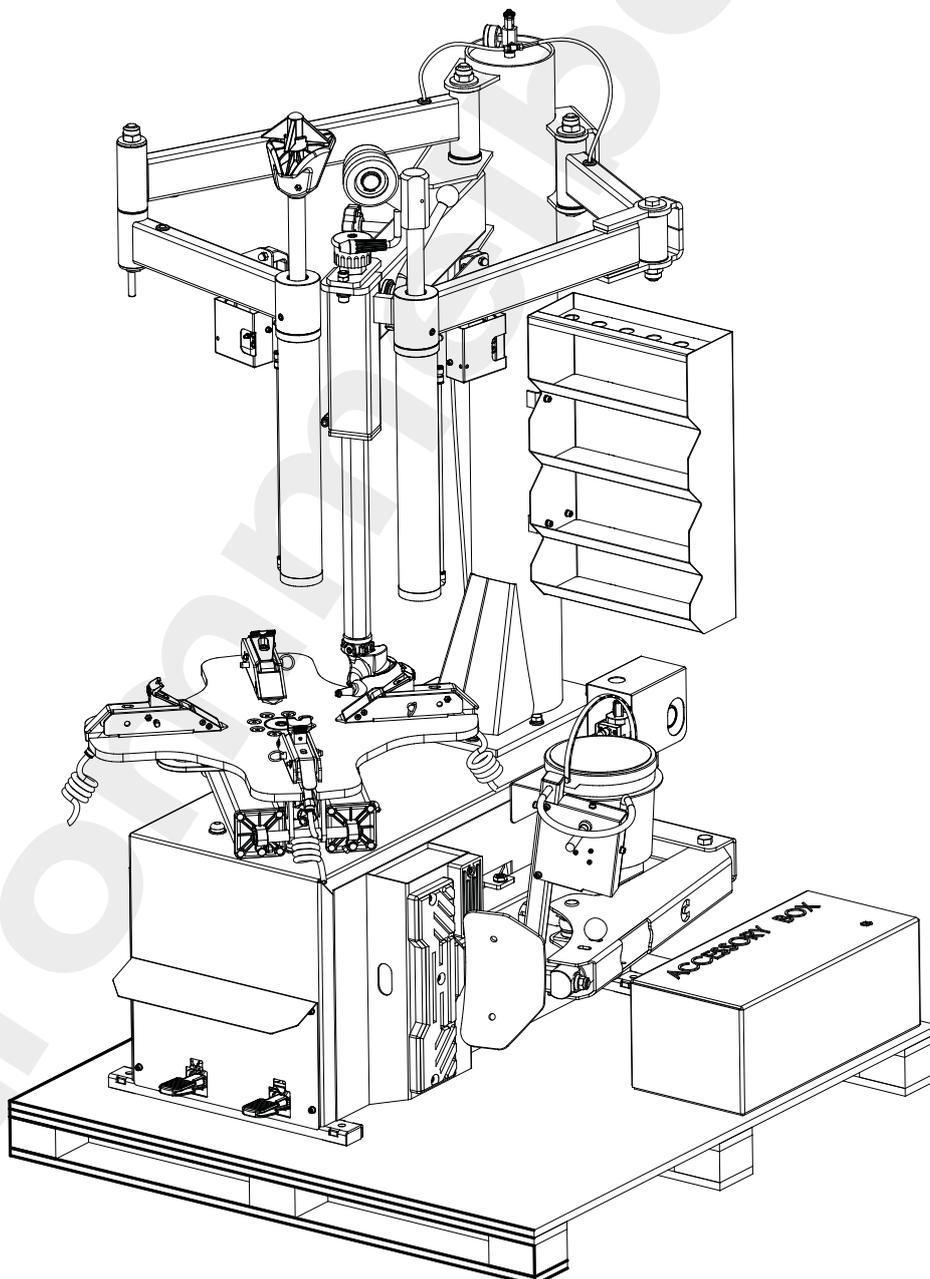


Рис. 9-2

9.2.2 Открутите винт (1) на шестигранном штоке с помощью шестигранного ключа и снимите вертикальный шток (2).



При откручивании винта крышки вертикального штока зафиксируйте его рукояткой (4), чтобы предотвратить соскальзывание вниз, повреждение станка или травмирование персонала. Наденьте пружину на вертикальный вал, установите крышку и закрутите снятый винт. См. ниже рис. 9-3.

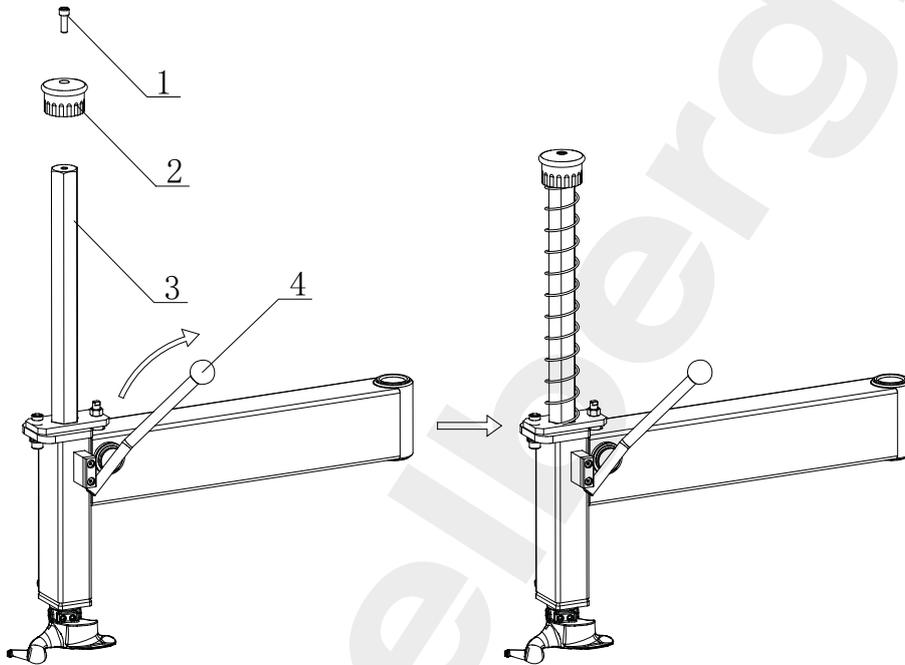


Рис. 9-3

9.2.3 Установка левого прижимного цилиндра

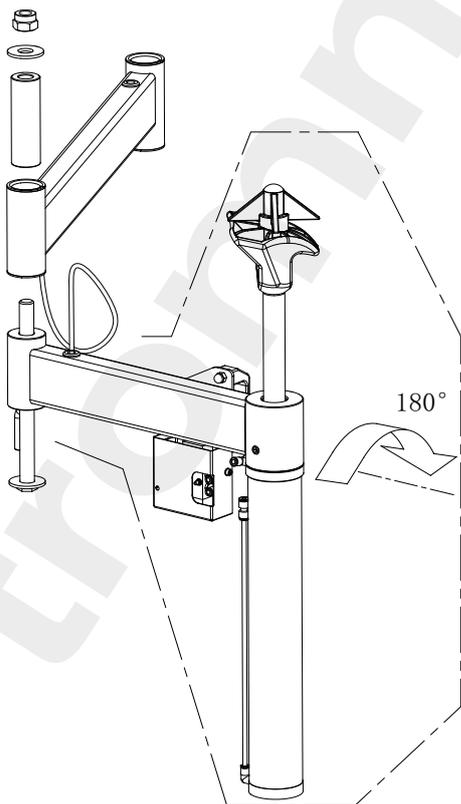


Рис. 9-4

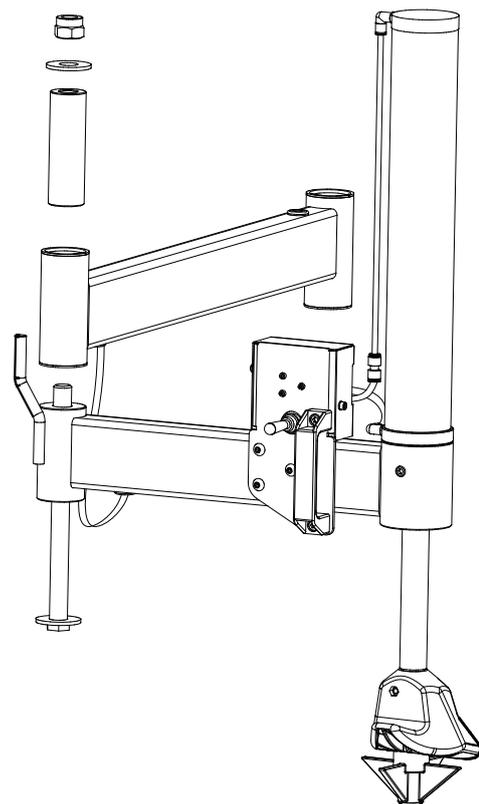


Рис. 9-5

9.2.4 Установка правого прижимного цилиндра

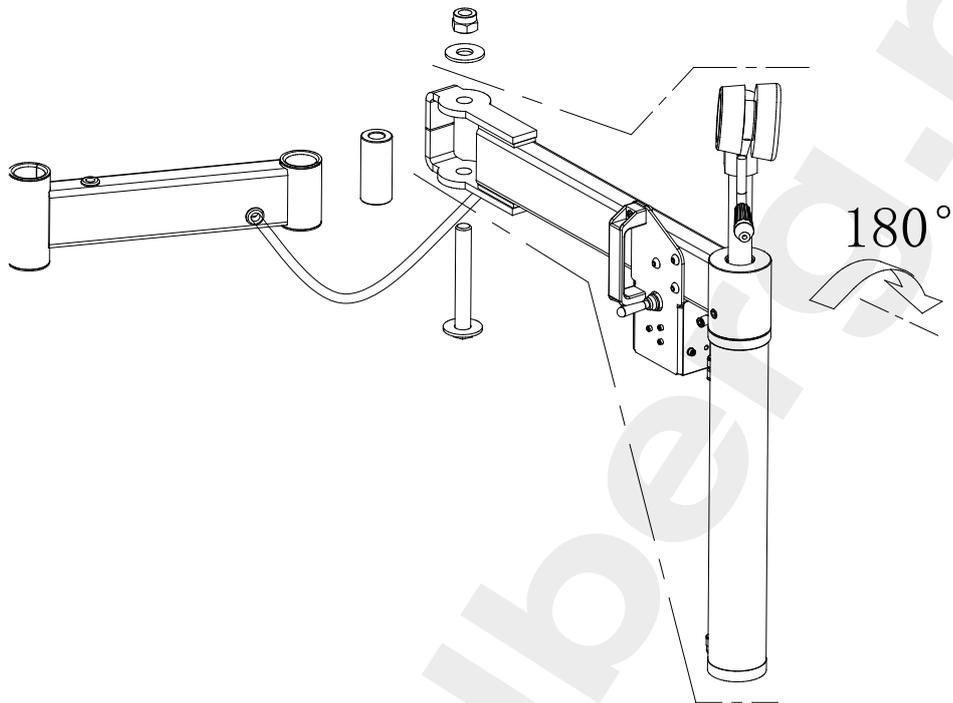


Рис. 9-6

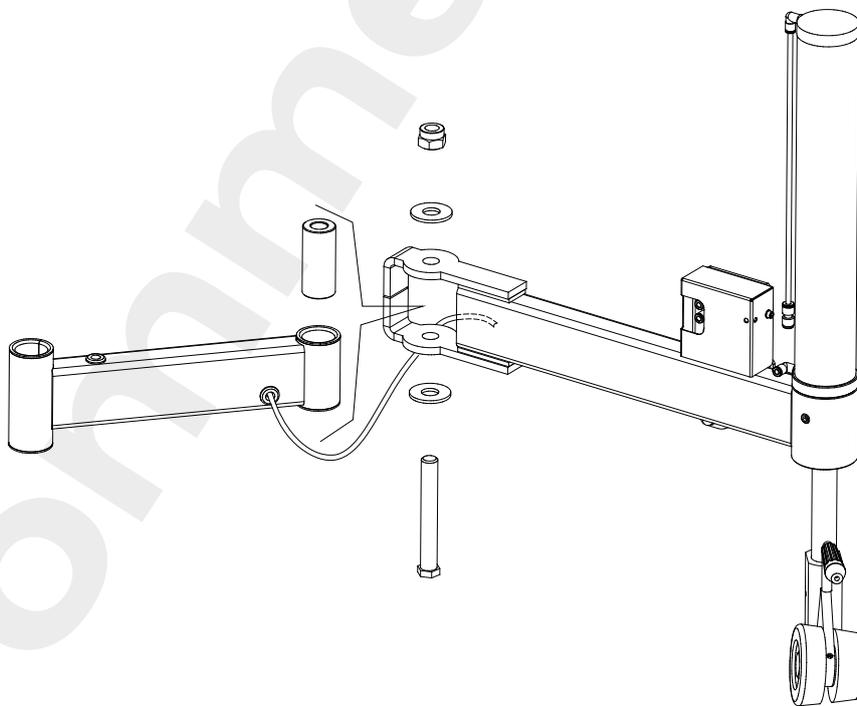


Рис. 9-7

9.2.5 Настройка фильтра-лубликатора

Фильтр-лубликатор был настроен перед отправкой с завода. Если его необходимо заменить, отрегулируйте его следующим образом:

Давление воздуха: Поднимите рукоятку редуктора (1) вверх и поверните ее по часовой стрелке. Давление воздуха на выходе повысится. При обратном вращении – понизится, см. рис. 9-8, 9-9.

Подача масла: вращайте отверткой регулировочный винт (2) по часовой стрелке для уменьшения скорости падения капель. В противном случае, вращайте винт против часовой стрелки, см. рис. 9-8, 9-10.

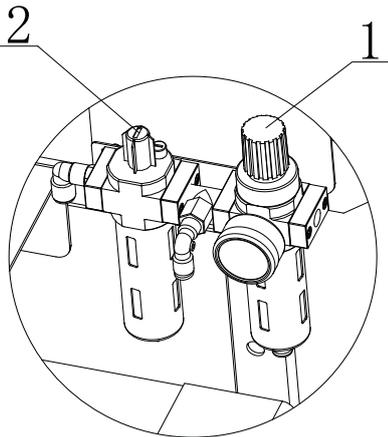


Рис. 9-8

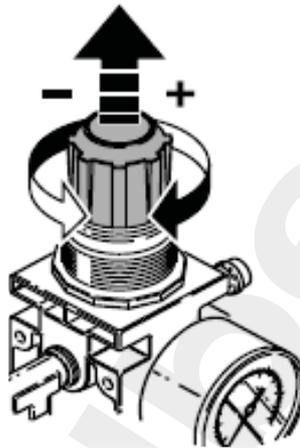


Рис. 9-9



Рис. 9-10



Отрегулируйте рабочее давление и никогда не превышайте значения в 10 бар.

9.3 Ввод в эксплуатацию



Все электротехнические работы должны выполняться профессиональными специалистами, чтобы обеспечить правильное электропитание и надлежащее подключение фаз. Ненадлежащие параметры электропитания могут повредить двигатель

В случае такого повреждения гарантия аннулируется

Проверьте, соответствуют ли характеристики вашей электросети спецификации оборудования. Если вам необходимо изменить напряжение электропитания станка, изучите электрическую схему оборудования, приведенную в разделе 14, чтобы настроить напряжение на панели электропитания. Подсоедините источник сжатого воздуха с давлением 8-10 бар к входному фитингу блока подготовки воздуха станка.

▲ DANGER

Подключите станок к линии электропитания, оснащенной устройством защитного отключения. Заземлите оборудование, подключив линию заземления к соответствующей точке (PE).



При необходимости установите защиту от утечки тока, чтобы обеспечить безопасную работу оборудования. Если шиномонтажный станок не оснащен вилкой электропитания, то клиент должен установить ее самостоятельно. Минимальный рабочий ток сетевой вилки должен составлять 16А, кроме того, вилка должна соответствовать напряжению электропитания станка.

10 Эксплуатация



Перед началом работы на шиномонтажном станке операторы должны пройти обучение и получить необходимую квалификацию, а также использовать соответствующее оборудование во время работы.



Подготовьте инструменты, наденьте защитную спецодежду и используйте соответствующие меры безопасности, такие как защитные очки, беруши, защитную обувь и т. д.

10.1 Основные принципы шиномонтажных работ

- При монтаже и демонтаже шин необходимо использовать специальные монтажные лопатки для шин, чтобы не повредить ободья, особенно ободья из алюминиевого сплава.
- Для облегчения демонтажа шины и защиты шины и обода место между шиной и ободом, куда должен быть вставлен борт шины (на ободе и плече), необходимо смазать шиномонтажной пастой или концентрированной мыльной водой.
- Для некоторых типов шин следует обратить внимание на фланец на внешней боковине шины и направление вращения, указанное на шине.
- Размер установленной шины должен соответствовать размеру обода.
- Перед монтажом и демонтажом шины следует проверить, не поврежден ли обод (деформация или повреждение поверхности внешнего края обода, чрезмерное осевое или радиальное биение обода, коррозия или общий износ).
- В любом случае следует обратить внимание на требования производителей шин по монтажу и демонтажу специальных шин.
- При накачивании шины давление в ней следует увеличивать равномерно, обращая внимание на состояние борта.

10.2 Демонтаж шины

10.2.1 Выпустите весь воздух из шины, используйте клещи-молоток для снятия балансировочных грузиков на внешнем крае обода и вытащите сердечник клапана накачки.

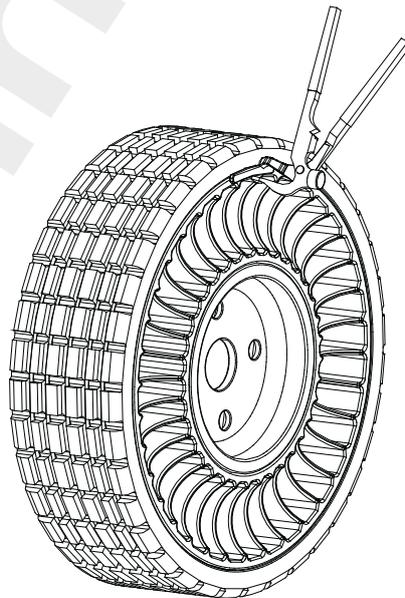


Рис. 10-1

10.2.2 Поместите шину между ножом для отрыва борта шины и резиновой накладкой, а затем, используя джойстик управления, отделите кромку шины от обода диска. Повторите вышеуказанную операцию на других частях шины, чтобы обе кромки шины полностью отделились от обода.



Нажав на шину, нанесите на кромку с помощью кисти шиномонтажную пасту или концентрированный мыльный раствор.

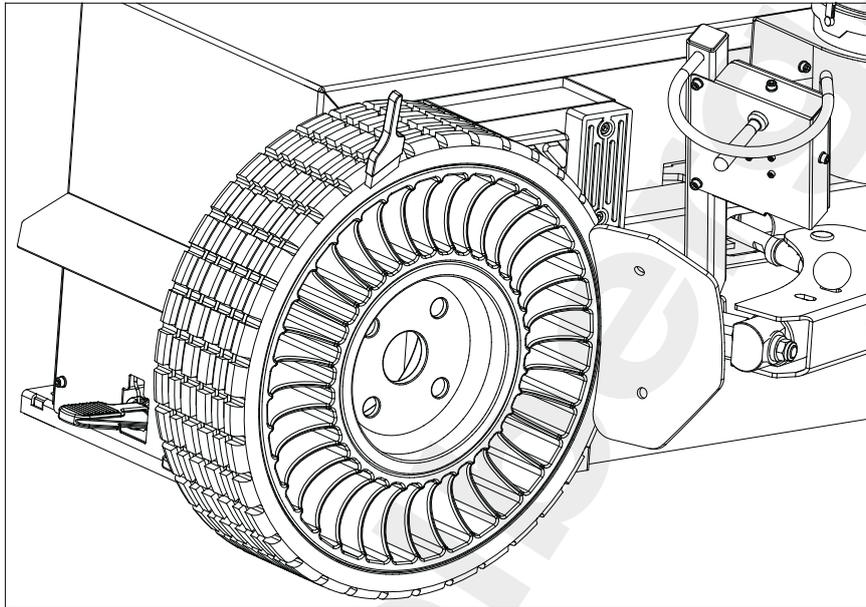


Рис. 10-2

10.2.3 Поместите колесо, край шины которого отделен от диска, на поворотный стол и нажмите на педаль привода зажимных кулачков, чтобы зажать диск (в зависимости от типа диска можно выбрать фиксацию диска изнутри или снаружи). При внешнем зажиме сначала раскройте зажимы на определенную величину (на 2–3 см больше диаметра диска), чтобы подготовиться к демонтажу шины.

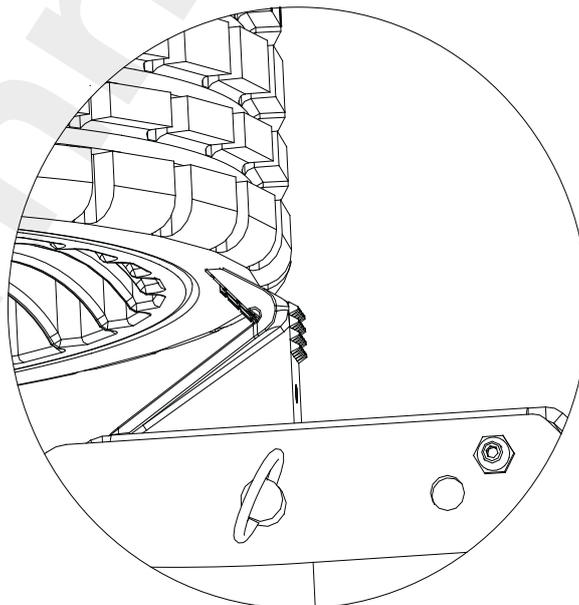


Рис. 10-3

10.2.4 Совместите левый прижимной рычаг с центральным отверстием диска и нажмите на джойстик управления для перемещения штока вниз и прижима диска.

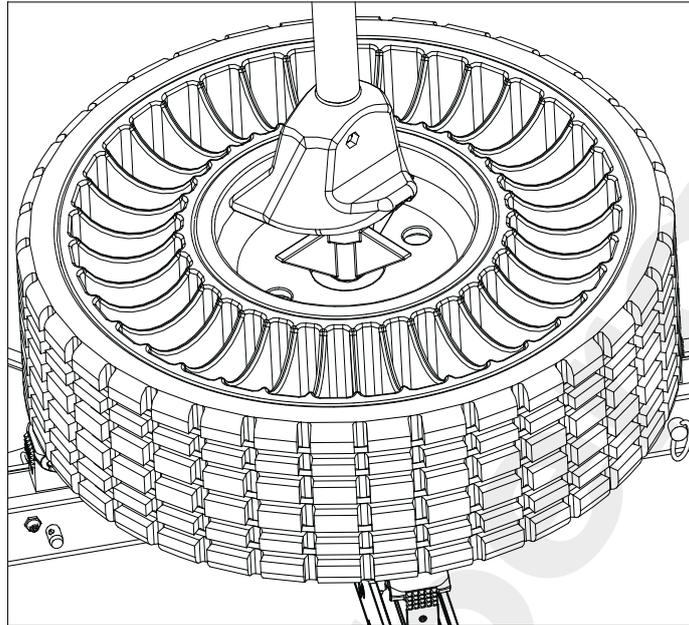


Рис. 10-4

10.2.5 После нажатия до положения, показанного ниже, сведите зажимные кулачки.



Во избежание травм при зажиме диска не помещайте руки между диском и кулачками.

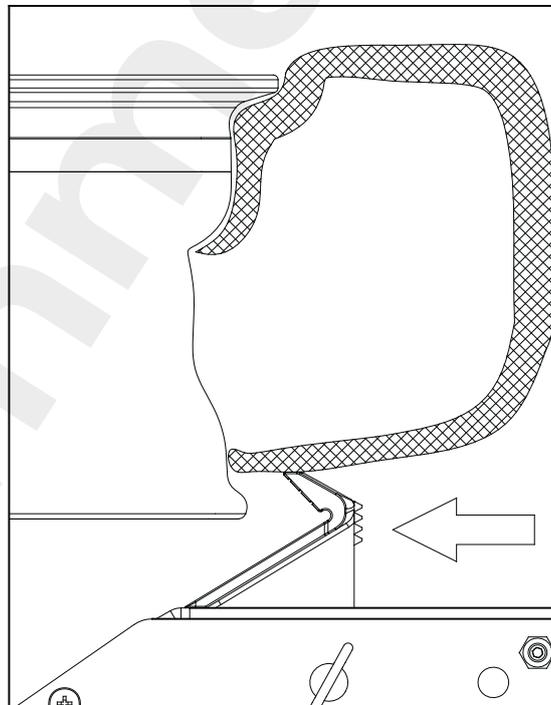


Рис. 10-5

10.2.6 Переместите монтажную лапку к точке А диска (рис. 10-6). Смотрите величину зазоров между лапкой и диском на рис. 10-7. Поверните рычаг В против часовой стрелки, чтобы зафиксировать шестигранный шток, и вращайте маховик С, чтобы установить горизонтальную консоль в нужное положение.

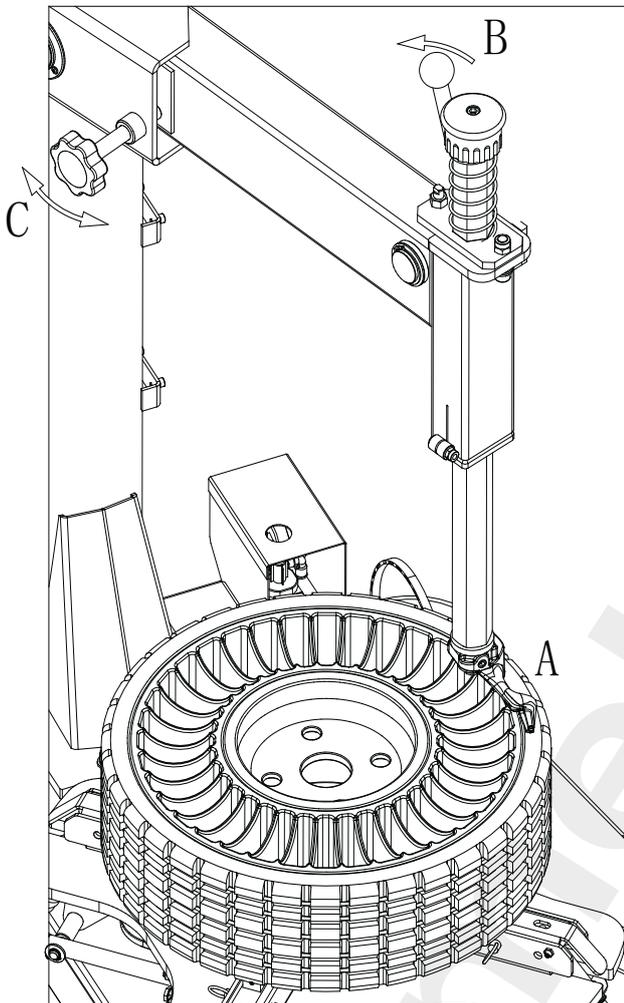


Рис. 10-6

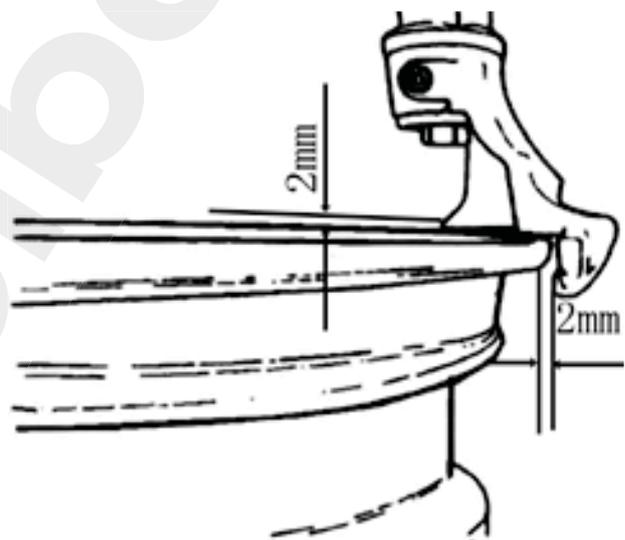


Рис. 10-7



Угол установки монтажной головки отрегулирован на заводе в соответствии со стандартным ободом (14"). В случае очень больших или очень маленьких дисков, пожалуйста, переставьте ее.

10.2.7 Прижмите шину правым прижимным устройством в точке D, после чего вставьте монтажную лопатку E в указанном положении.

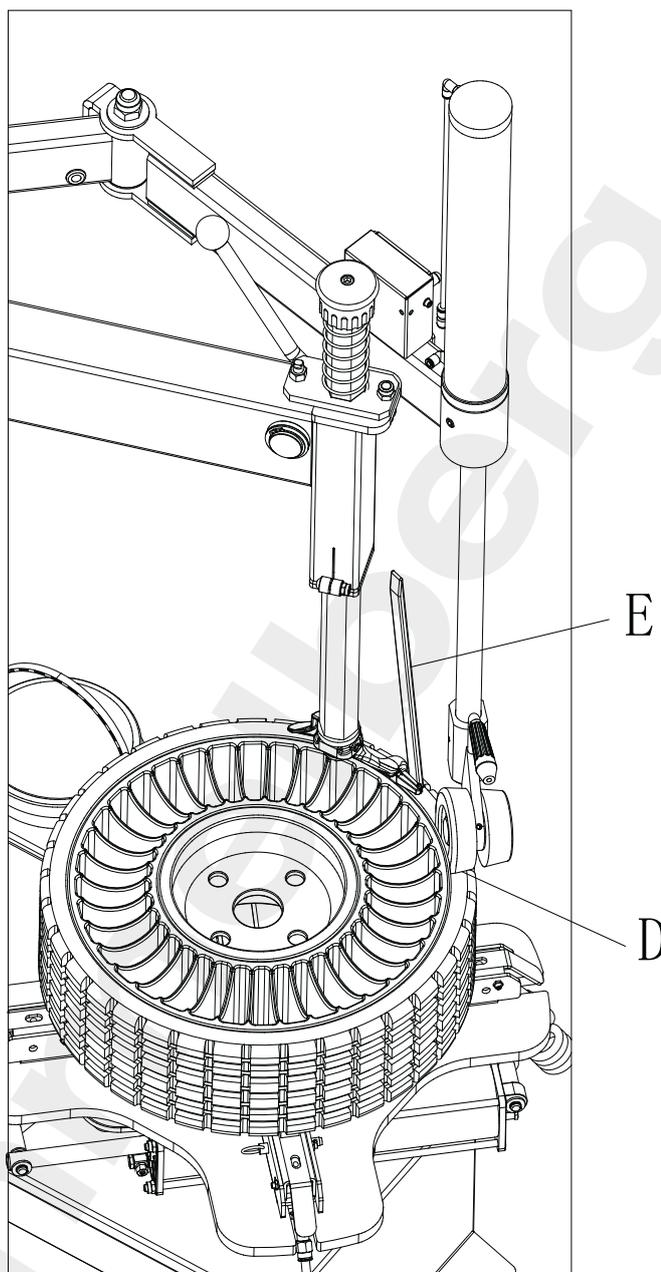


Рис. 10-8

10.2.8 Отведите правое прижимное устройство, переместите левое прижимное устройство в указанное на рис. 10-9 положение и прижмите им шину в симметричной точке F (относительно положения монтажной лопатки). Затем отведите левое прижимное устройство и наклоните монтажную лопатку, как показано на рис. 10-9. Нажмите на педаль G, чтобы вращать поворотный стол по часовой стрелке. Вращайте стол до тех пор, пока верхний край шины не выйдет полностью. Если снята шина с внутренней камерой, то, чтобы избежать повреждения внутренней камеры во время работы, держите клапан на расстоянии около 10 см от правой стороны монтажной лопатки, см. рис. 10-10.



Если демонтаж шины заблокирован, немедленно остановитесь, поднимите педаль G для вращения поворотного стола против часовой стрелки и устранения препятствия.

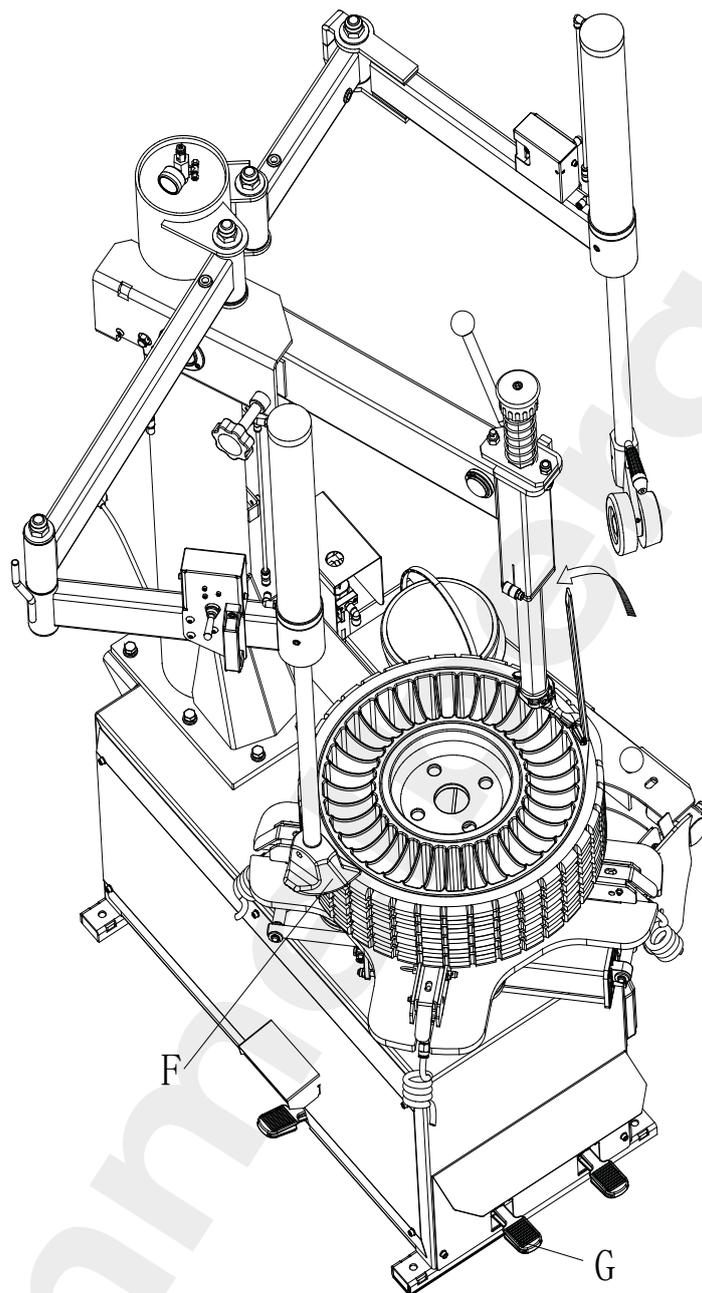


Рис. 10-9

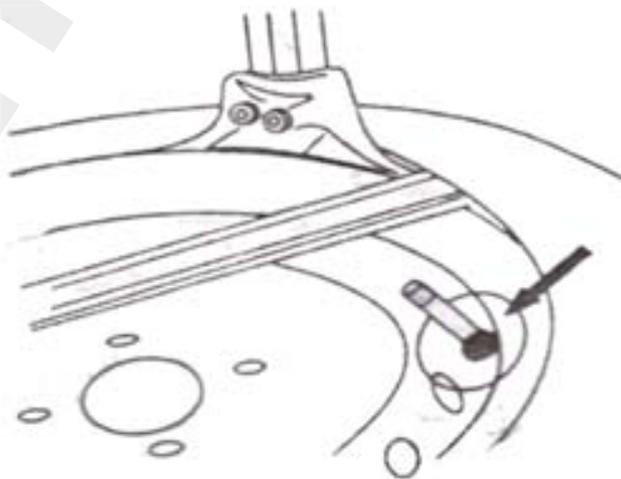


Рис. 10-10

10.2.9 Прижмите левым прижимным устройством шину в точке Н, рис. 10-11, вставьте монтажную лопатку Е в указанное положение и, наклоняя ее в направлении, показанном на рисунке, приподнимите нижний край шины кверху. Включите вращение поворотного стола, чтобы завершить демонтаж шины (если есть внутренняя камера, сначала выньте её, а затем снимите шину).

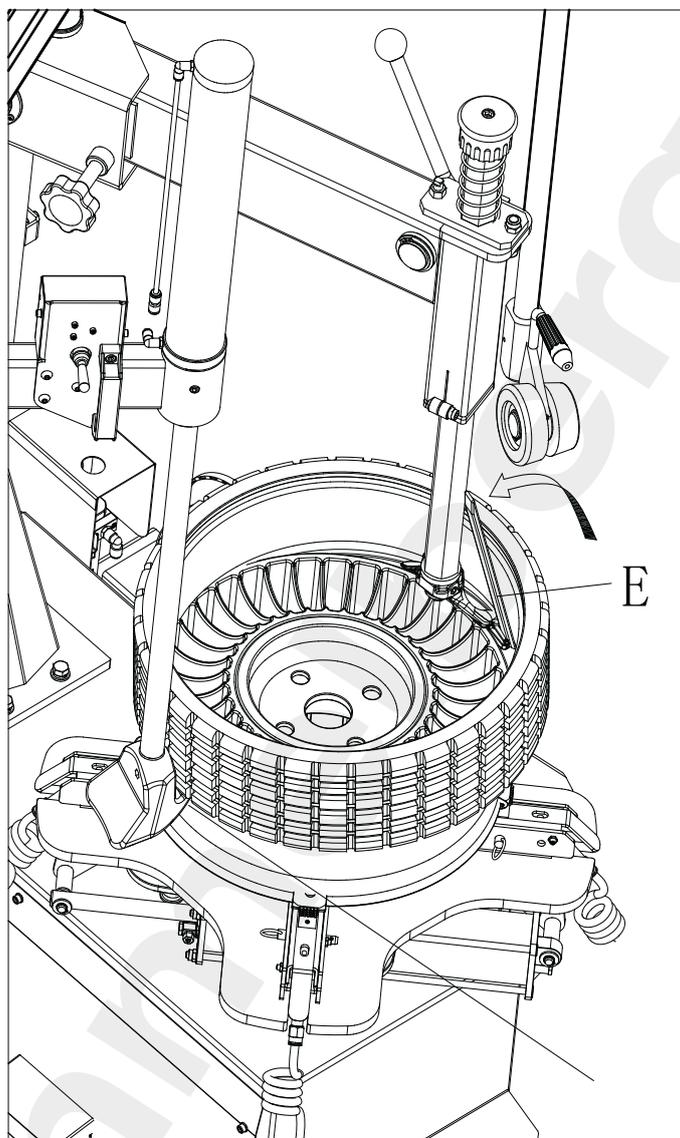


Рис. 10-11



В процессе снятия шин держите руки и тело как можно дальше от движущихся частей. Держите подальше от движущихся частей украшения, браслеты и полы свободной одежды. Это опасно для операторов.

10.3 Монтаж шины



Перед установкой шины сравните размеры шины и диска. Они должны быть одинаковые!

10.3.1 Удалите грязь и ржавчину с диска и закрепите диск на поворотном столе станка.

10.3.2 После нанесения шиномонтажной пасты или концентрированной мыльной воды на кромку шины, поместите шину наклонно на диск (левая часть сверху, правая часть - снизу) и нажмите на шестигранный шток для его перемещения вниз, рис. 10-12. Установите монтажную головку рядом с кромкой диска и зафиксируйте её. Расположите левую заднюю кромку шины над хвостовой частью монтажной головки, а правую переднюю кромку шины под выступающим положением монтажной головки. Поверните поворотный стол по часовой стрелке, чтобы направить нижнюю кромку шины в канавку диска. Если имеется внутренняя камера, то сначала вставьте ее в шину и проденьте сердечник клапана.

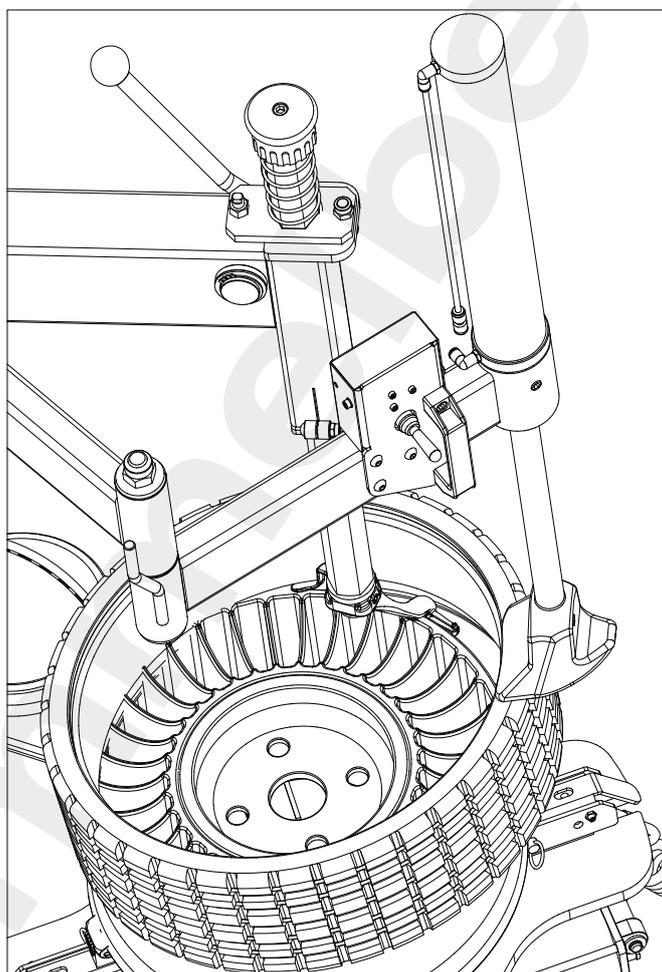


Рис. 10-12

10.3.3 Установите верхний край шины наклонно на диск (левый край сверху, правый край снизу), рис. 10-13, прижмите шину левым и правым прижимными устройствами, как показано на рисунке, вращайте поворотный стол по часовой стрелке, чтобы направить верхний край шины в канавку диска. Процедура завершена.

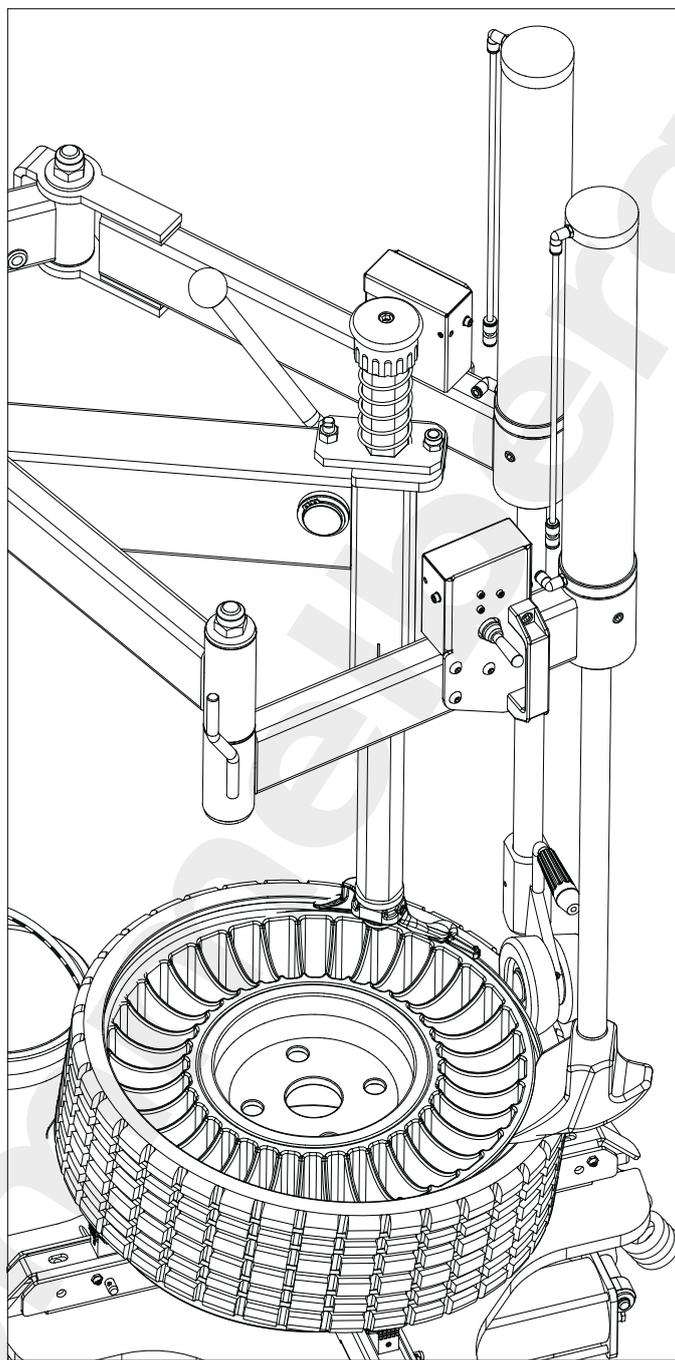


Рис. 10-13

10.4 Накачивание шины



При накачивании шин следует соблюдать осторожность и строго соблюдать правила эксплуатации. Перед накачиванием проверьте, находится ли соединение воздушного контура в хорошем состоянии.

Для контроля накачивания шин и давления в станке имеется манометрическое устройство (пистолет для накачки или манометр).

10.4.1 В стандартной комплектации данное оборудование оснащено функцией быстрого предварительного накачивания.

Для бескамерных колес с неплотным прилеганием шины к диску, когда обычное накачивание неэффективно, сначала можно выполнить быстрое предварительное накачивание.

- Обычная накачка. Зажмите колесо и подсоедините шланг для накачки, см. Рис. 10-14.

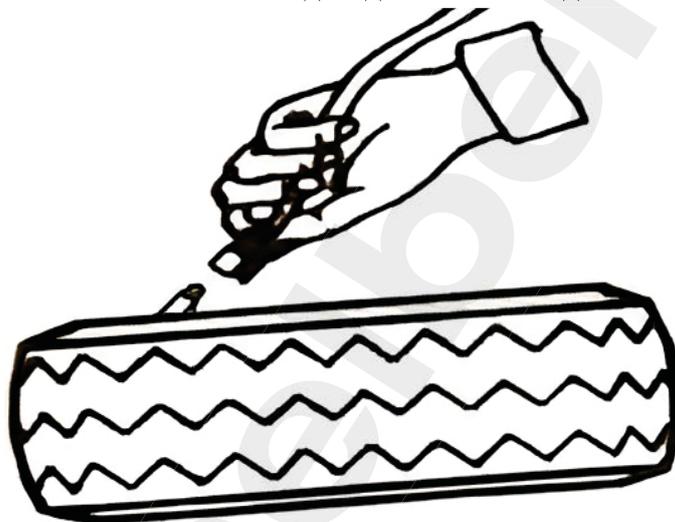


Рис. 10-14

- Нажмите на педаль быстрой накачки (см. Рис. 10-15), расположенную с правой стороны коробки, до упора и быстро отпустите педаль, чтобы вернуться на первую передачу после того, как шина будет накачена.

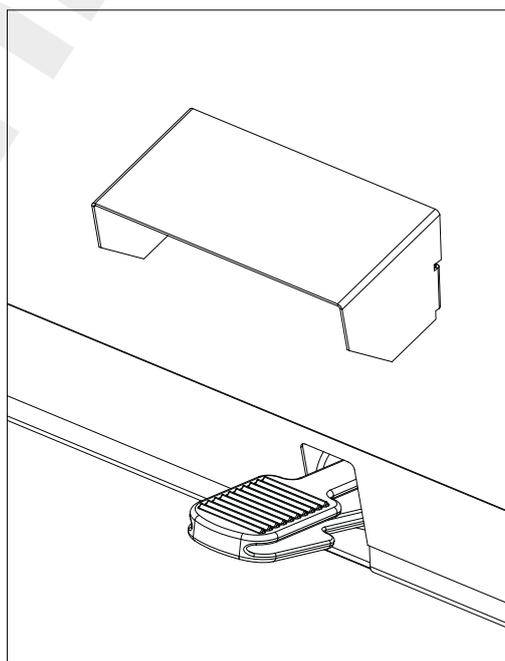


Рис. 10-15

- Слегка постучите ногой по шине несколько раз и убедитесь, что давление, отображаемое манометром, не превышает диапазон, указанный производителем шин. Как правило, давление в шинах автомобиля не должно превышать 3.5 бар. Станок оснащен воздушным редуктором, который был настроен на заводе на давление накачки менее 3.5 бар (пользователи также могут отрегулировать воздушный редуктор в станке, чтобы получить различные значения давления накачки в соответствии с требованиями). Если давление накачки слишком высокое, нажмите кнопку сброса на устройстве накачки, чтобы сбросить давление воздуха до необходимого значения.

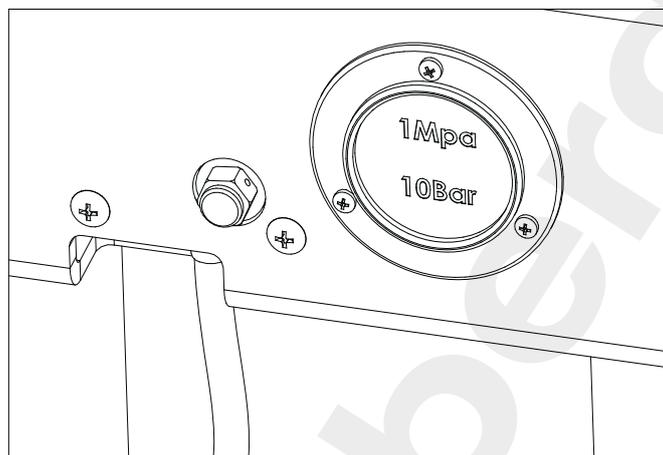


Рис. 10-16



На этом этапе убедитесь, что колеса зафиксированы зажимными кулачками, в противном случае ваша жизнь может оказаться в опасности.



Внимание! ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА!

Пожалуйста, строго соблюдайте вышеуказанные правила безопасности при накачке, в частности, следующие инструкции:

- Внимательно проверьте, совпадает ли размер диска с размером шины, проверьте износ шины, убедитесь в том, что шина накачена и не имеет повреждений.
- Если давление, необходимое для накачивания шины, слишком высокое, шину следует снять со станка и поместить в защитную клетку для накачки.
- Будьте особенно осторожны при накачивании шины, сосредоточьтесь свое внимание на ней и держите руки и тело как можно дальше от шины.

11. Перечень критических отказов

- Части оборудования имеют следы чрезмерной эксплуатации.
- Давление в пневматической системе оборудования выше или ниже указанного в технических характеристиках диапазона давления воздуха.
- Кулачковые зажимы не фиксируют колесо надлежащим образом.
- Параметры электрической сети не соответствуют параметрам электропитания оборудования.
- Давление накачивания шины превышает 3.5 бар.
- Сетевой кабель поврежден.
- Заземление низкого качества или отсутствует.
- Сработало устройство защитного отключения.
- Авария электропитания.

12. Устранение неисправностей

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
Поворотный стол вращается в одном направлении	Перегорел контакт универсального переключателя	Замените универсальный переключатель
Поворотный стол не вращается	Поврежден ремень Ремень не натянут Неисправность двигателя или источника питания Поврежден контакт универсального переключателя	Замените ремень Отрегулируйте натяжение ремня Проверьте двигатель, источник питания и кабель питания Замените двигатель, если он сгорел Замените универсальный переключатель
Невозможно зафиксировать диск колеса стандартным способом	Износ зажимных кулачков Утечка воздуха из зажимного цилиндра	Замените зажимные кулачки Замените прокладки, пропускающие воздух
Шестигранный шток не фиксируется	Стопорная пластина не на месте	См. раздел Ремонт и Обслуживание
Педаль не возвращается	Повреждение пружины возврата педали	Замените торсионную пружину
Вал двигателя не вращается, либо крутящий момент недостаточен	Заклинена приводная система Неисправность конденсатора Недостаточное напряжение Короткое замыкание	Устраните причину заклинивания Замените конденсатор Дождитесь восстановления напряжения Устраните замыкание
Недостаточное выходное усилие цилиндра	Утечка воздуха Механическая неисправность Недостаточное давление воздуха	Замените уплотнители Устраните неисправность Отрегулируйте давление воздуха, чтобы оно соответствовало требованиям
Утечка воздуха	Пневматический шланг поврежден Фитинг шланга поврежден Уплотнение повреждено или изношено Нанесено недостаточное количество герметика	Замените неисправные части Нанесите герметик

13. Ремонт и обслуживание



Только авторизованный персонал может выполнять работы по техническому обслуживанию. Перед любыми работами по техническому обслуживанию отключите электропитание и держите вилку питания в зоне контроля обслуживающего персонала, и в то же время отключите источник воздуха и переведите газовый вентиль в закрытое положение, а затем выпустите оставшийся в станке воздух. Чтобы правильно использовать шиномонтажный станок и продлить срок его службы, необходимо регулярно ремонтировать и обслуживать его в соответствии с инструкциями, в противном случае это повлияет на работу и надежность оборудования, а оператор или люди, находящиеся рядом с оборудованием, могут пострадать.

Следующие части станка должны обслуживаться не реже 1 раза в месяц:

- Содержите станок и рабочую зону в чистоте.
- Очистите шестигранный шток дизельным маслом (как показано на рис. 13-1) и смажьте его машинным смазочным маслом.
- Очистите зажимные губки и направляющие поворотного стола дизельным маслом и смажьте их литевой смазкой (см. рис. 13-2).
- Регулярно проверяйте уровень смазочного масла в тройном масляном стакане. Если уровень масла ниже линии маркировки, пожалуйста, своевременно заливайте смазочное масло SAE30 или аналогичное (см. рис. 13-3). Регулярно сливайте воду и примеси из воздушного ресивера.
- Проверяйте все соединения и затягивайте ослабленные болты.
-

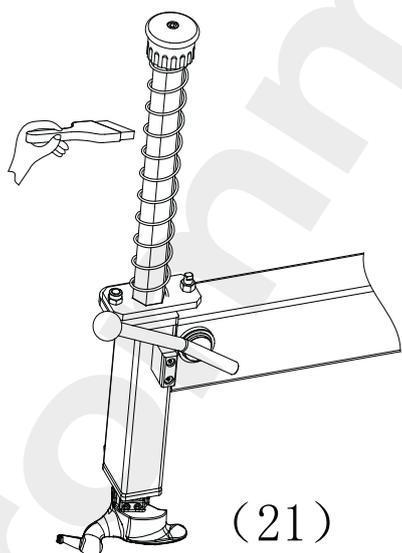


Рис. 13-1

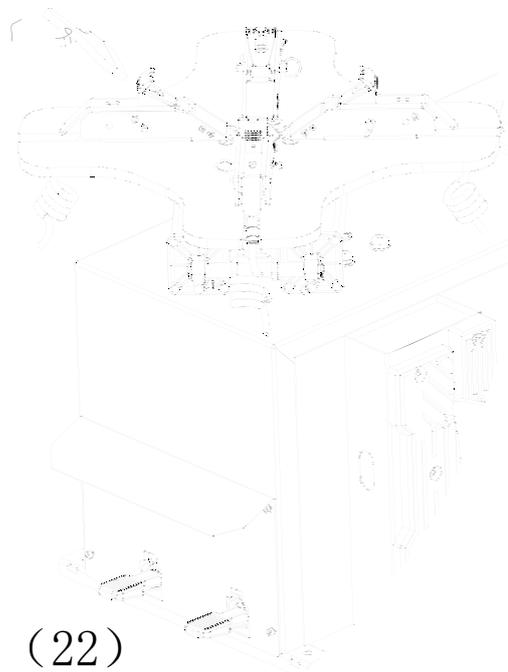


Рис. 13-2

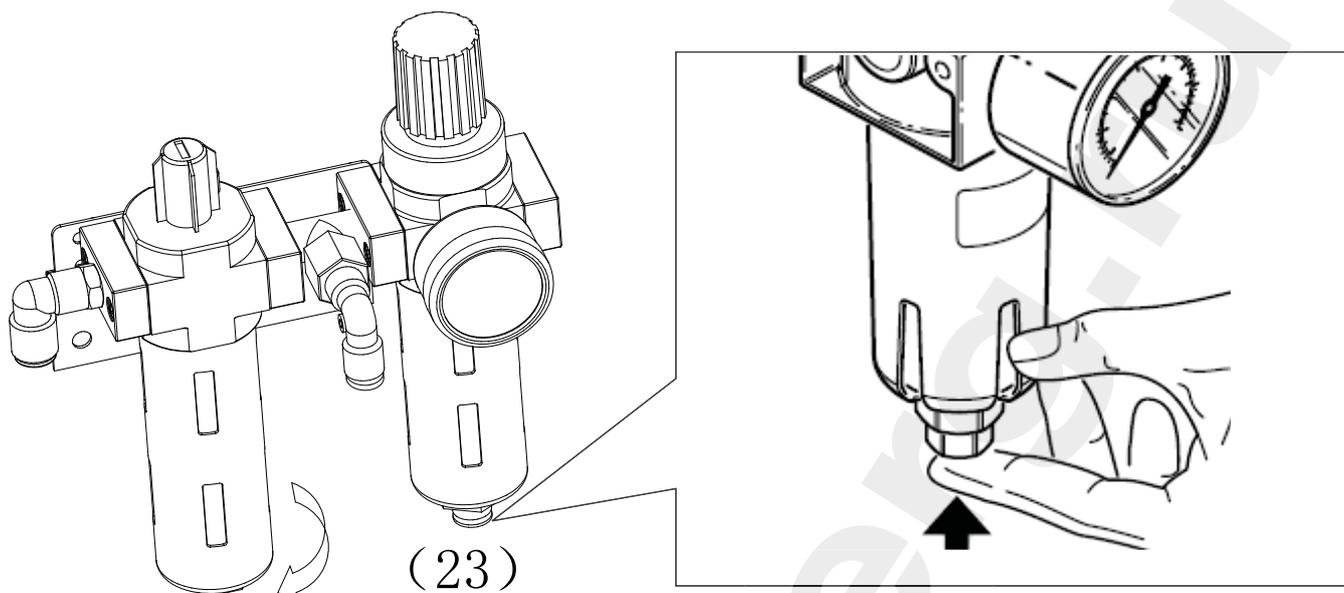


Рис. 13-3

- Регулировка стопорной пластины шестигранного штока и зазора блокировки.

Когда рукоятка блокировки (см. рис. 13-4, поз. 1) разблокирована, шестигранный шток может свободно скользить вверх и вниз под действием веса и вертикальной пружины. Если рукоятку блокировки повернуть против часовой стрелки примерно на 100 град., кулачок, соединенный с рукояткой, толкает стопорную пластину вверх, чтобы заблокировать шестигранный шток, и в то же время монтажная головка перемещается вверх на 2 мм, образуя зазор с фланцем. Если стопорная пластина не зафиксирована плотно или зазор неправильный, то его можно настроить, отрегулировав зазор винта $S = 2$ мм (рис. 13-4, поз. 3), стопорной гайки (см. рис. 13-4, поз. 2). Отрегулируйте штифт (см. рис. 13-4, поз. 4) для увеличения зазора (см. рис. 13-4, поз. 6), как показано на рис. 13-4, поз. 5.

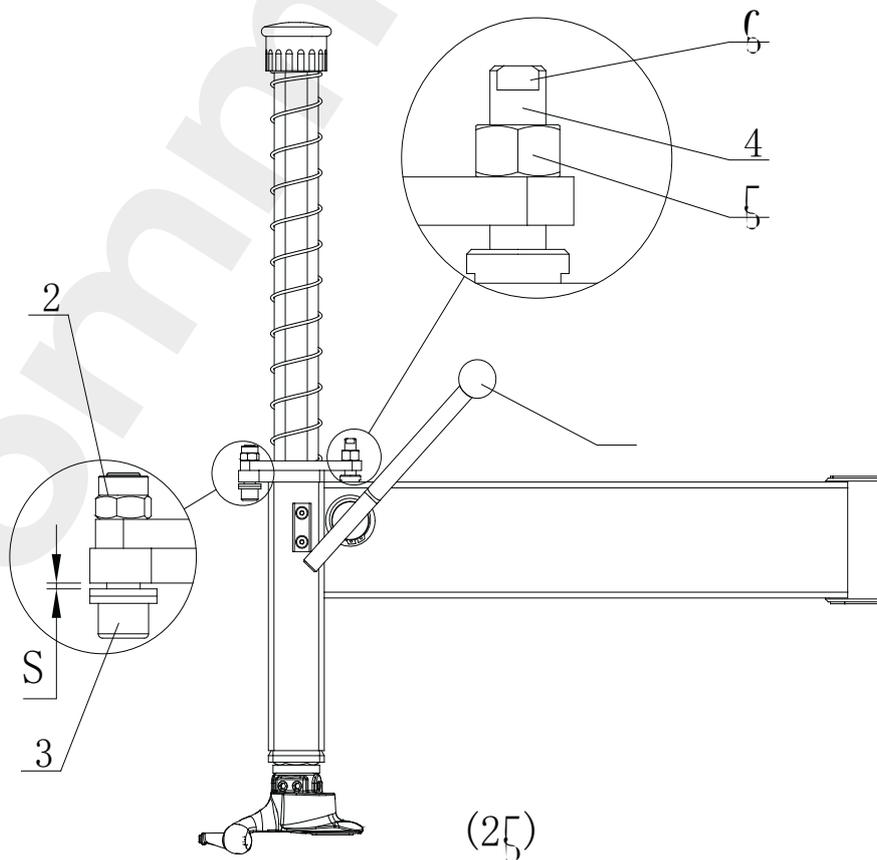


Рис. 13-4

14. Характеристики

14.1 Основные части

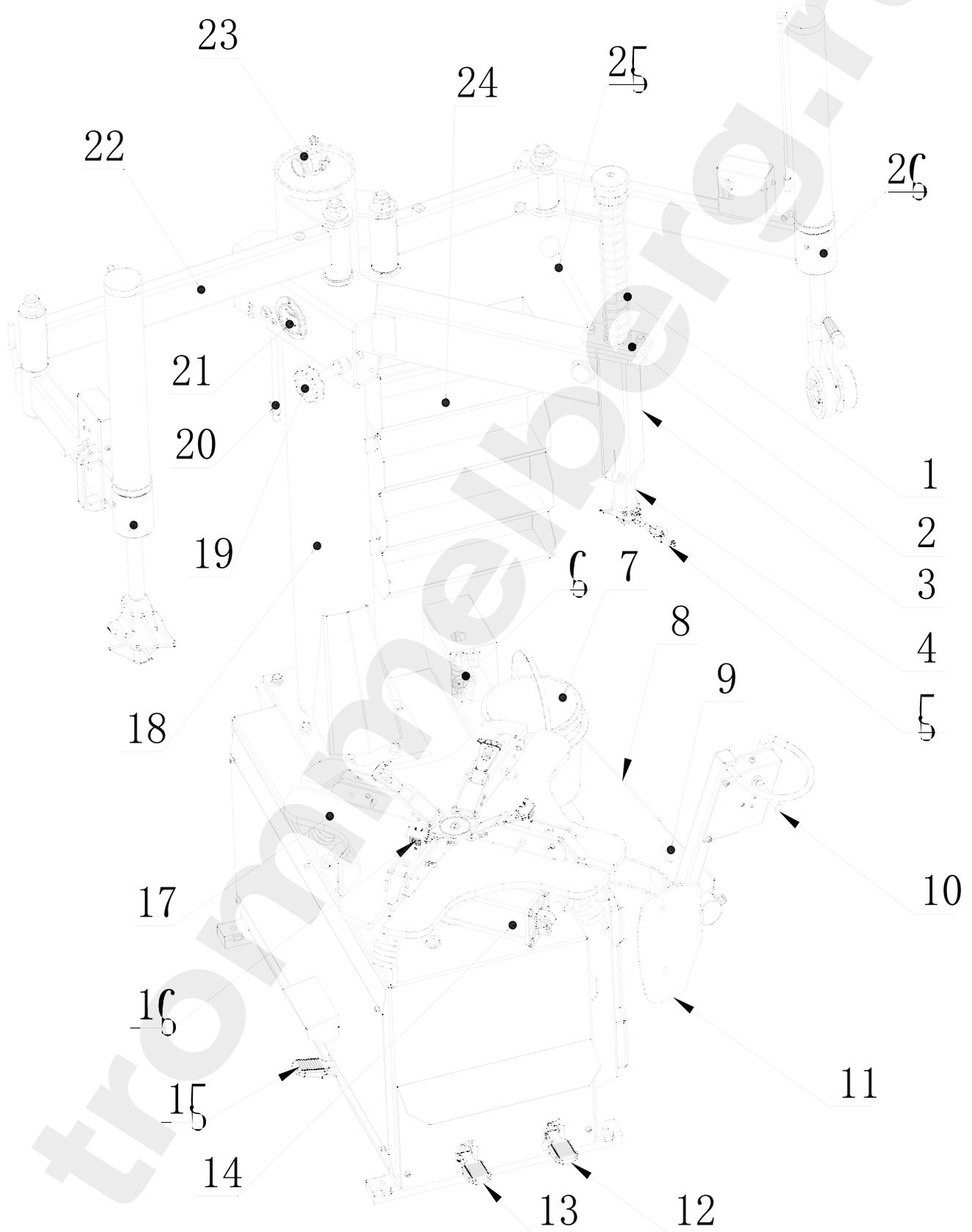


Рис. 14-1

1. Пружина шестигранного штока
2. Стопорная пластина
3. Консоль
4. Шестигранный шток
5. Головка монтажная
6. Тройник подачи воздуха
7. Контейнер для пасты
8. Рычаг ножа отрыва борта
9. Палец консоли
10. Джойстик управления ножом
11. Нож отрыва борта
12. Педаль управления кулачками
13. Педаль управления поворотным столом
14. Цилиндр привода зажимных кулачков
15. Педаль накачки шины
16. Кулачок
17. Поворотный стол
18. Колонна монтажная
19. Маховик
20. Шланг накачки
21. Манометр давления накачки
22. Левое прижимное устройство в сборе
23. Предохранительный клапан
24. Полка для инструментов
25. Рукоятка блокировки штока
26. Правое прижимное устройство в сборе

14.2 Условия эксплуатации

Эксплуатация допускается в помещении, защищенном от пыли, вне взрывоопасной, воспламеняющейся и коррозионной среды.

14.3 Технические характеристики

Макс. диаметр колеса	1250 мм (49")
Макс. ширина колеса	380 мм (15")
Диаметр диска колеса (захват изнутри)	14"…30"
Диаметр диска колеса* (захват снаружи)	12"…28"
Усилие отрыва борта	2500 кг
Макс. крутящий момент	1200 Нм
Электропитание	1Ф.х200-240В/50 Гц
Рабочее давление воздуха	8-10 бар
Мощность двигателя привода	0.85 кВт
Скорость вращения поворотного стола	0…13 об/мин
Уровень шума	< 70 дБ(А)
Температура окружающей среды	0 °С…+45 °С
Относительная влажность	30…95 %
Макс. высота над уровнем моря	1000 м

14.4 Схема электрических соединений

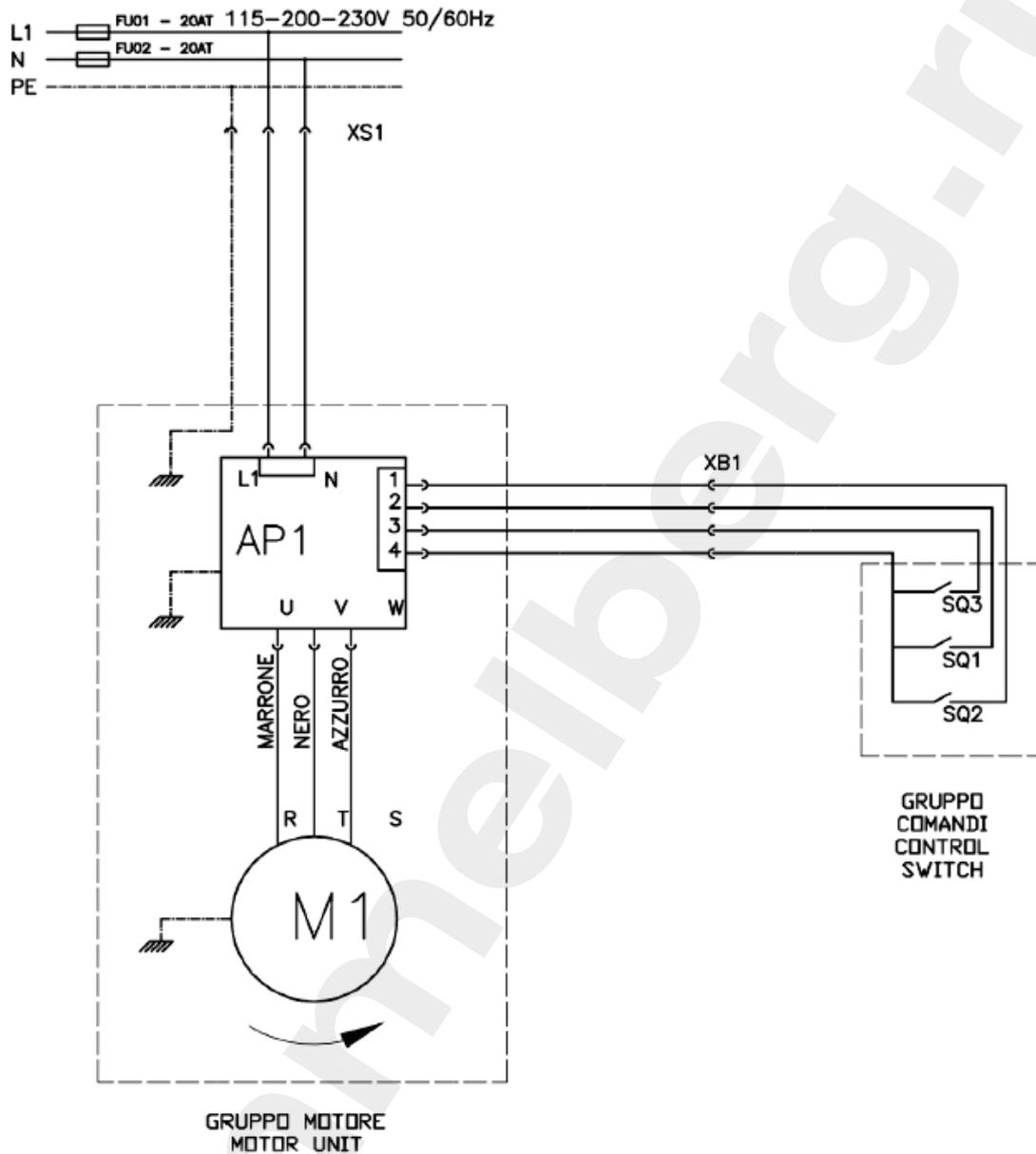


Рис. 14-2

AP1 motor circuit board	Плата управления мотором
M1 motor	Мотор
SQ 1/2/3 motor switch	Выключатели управления мотором
XB1	Электрическая проводка
L1	Фазный провод электросети
N	Нейтраль электросети
PE	Заземление
FU01/02	Предохранитель
XS1	Кабель подключения к электросети
Marrone	Коричневый
Nero	Чёрный
Azzurro	Голубой

14.5 Схема пневматических соединений

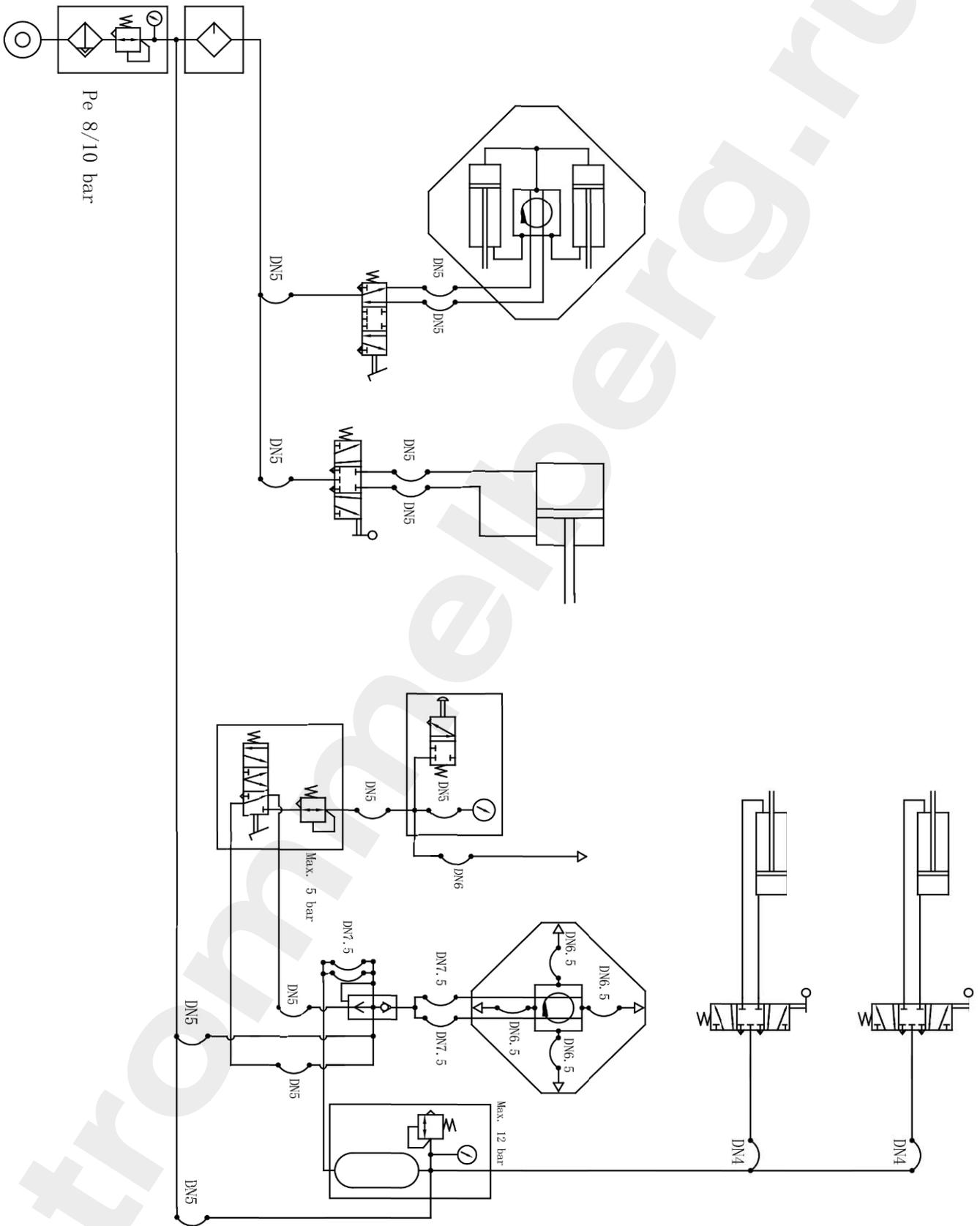


Рис. 14-2

15. Хранение / консервация

Если станок не используется длительное время, отсоедините источники электропитания и сжатого воздуха и закройте пленкой / плотной тканью все детали, которые могут быть повреждены пылью. Смажьте все детали, подверженные коррозии, во избежание их повреждения. Особое внимание уделите трущимся частям.

16. Демонтаж оборудования

Демонтаж оборудования должен проводиться уполномоченными техническими специалистами, как и его сборка. Металлические детали могут быть сданы в лом как железо. В любом случае, все материалы, полученные при демонтаже, должны быть утилизированы в соответствии с действующими нормами страны, в которой установлено оборудование. Наконец, необходимо помнить о том, что для целей налогообложения необходимо документально оформить демонтаж: во время демонтажа подать заявление и документы в соответствии с действующим законодательством страны, в которой установлено оборудование.

17. Утилизация



Процедура утилизации, описанная ниже, относится только к оборудованию с символом перечеркнутой мусорной корзины на его идентификационной табличке.



Если истек срок службы оборудования, оно имеет неустранимую поломку, имеет следы чрезмерной эксплуатации или эксплуатировалось ненадлежащим образом, то оно подлежит утилизации.

Необходимо разобрать оборудование во избежание использования не по назначению и утилизировать металлические части как металлолом. Неметаллические части следует утилизировать отдельно, согласно национальному законодательству.

Электрические части оборудования не должны утилизироваться как бытовые отходы и должны собираться отдельно для надлежащей утилизации.

В конце срока службы оборудования свяжитесь со своим поставщиком для получения информации о процедуре утилизации.

Проведение утилизации вразрез с вышеописанными правилами приведет к взиманию штрафов, предусмотренных действующим национальным законодательством страны по утилизации.

Для защиты окружающей среды рекомендованы следующие меры: переработка упаковки продукта.

18. Средства пожаротушения

	СУХИЕ МАТЕРИАЛЫ	ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
Вода	ДА	НЕТ
Пена	ДА	НЕТ
Порошок	ДА*	ДА
CO2	ДА*	ДА

ДА*: Может использоваться в отсутствие более подходящих средств или для тушения небольшого возгорания.



Информация общего характера, содержащаяся в таблице, может быть использована только для справки. Ответственность за пригодность огнетушителя несет производитель данного средства пожаротушения. Ознакомьтесь с информацией на этикетке устройства.

18. Условия гарантии

1. На случай наличия производственных дефектов у оборудования предоставляется гарантия сроком на 1 год от даты продажи.
2. Убедитесь в том, что к оборудованию подведено надлежащее электрическое питание и заземление (смотрите технические характеристики оборудования и примечания). Высокое напряжение может повредить компоненты оборудования, что может привести к выходу оборудования из строя или возникновению опасности поражения электрическим током.
При несоблюдении данного условия гарантия аннулируется.
3. Вследствие опасности поражения электрическим током устранение неисправностей должно производиться только квалифицированным / уполномоченным персоналом. При разборке оборудования / несанкционированных действиях либо проведении технического обслуживания персоналом, не имеющим соответствующий допуск, **гарантия аннулируется.**
4. В случае использования оборудования не по назначению **гарантия аннулируется.**
5. Оборудование должно устанавливаться внутри помещения и должно быть защищено от попадания прямых солнечных лучей, атмосферных осадков и влаги. В случае если оборудование подвергается воздействию прямых солнечных лучей, атмосферных осадков и влаги, **гарантия аннулируется.**
6. В случае если транспортировка, подъем, распаковывание, установка, сборка, запуск, испытания, ремонт и техническое обслуживание оборудования осуществляются неквалифицированным персоналом, производитель не несет ответственности за случаи нанесения вреда здоровью и материального ущерба.
7. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** снимать или модифицировать компоненты оборудования, так как это может негативно отразиться на применении оборудования по назначению. При необходимости внесения каких-либо конструктивных изменений / проведения ремонта проконсультируйтесь с производителем.

19. Сроки службы и хранения

Назначенный срок службы – 3 года.

Назначенный срок хранения – без ограничения (при указанных условиях хранения).

Назначенный ресурс – не установлен.

20. Сертификат

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-CN.HB35.B.02489/20
Серия RU № 0301853

ЕАЭС

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общества с ограниченной ответственностью "Трастсерт". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 117418, РОССИЯ, город Москва, улица Зюзинская, дом 6 корпус 2, 3 этаж, помещение XVI, комната 5. Телефон: +7 9653085446. Адрес электронной почты: trastsert@yandex.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.11HB35, выдан 08.08.2019 года.

ЗАЯВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "2К ИМПОРТ"
Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: 143005, Россия, область Московская, город Одинцово, улица Говорова, дом 165А.
Основной государственный регистрационный номер 1115032000412.
Телефон: +7(495)9880979, Адрес электронной почты: cert@colorcenter.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ "CORWEI (YINGKOU) INDUSTRIAL CO., LTD"
Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Китай, NO. A9, 33 Wenhua Road West, Laobian District, Yingkou, Liaoning.

ПРОДУКЦИЯ Оборудование гаражное для автотранспортных средств и прицепов: шиномонтажные станды, маркировка "Trommelberg", модели: 1805, 1805E, 1805B, 1805 ЗР, 1805Е ЗР, 1805В ЗР, 1810, 1810Е, 1810В, 1810 ЗР, 1810Е ЗР, 1810В ЗР, 1850, 1850Е, 1850В, 1850 ЗР, 1850Е ЗР, 1850В ЗР, 1860, 1860Е, 1860В, 1860 ЗР, 1860Е ЗР, 1860В ЗР, 1870, 1870Е, 1870В, 1870 ЗР, 1870Е ЗР, 1870В ЗР, 1885, 1885Е, 1885В, 1885 ЗР, 1885Е ЗР, 1885В ЗР, 1885IT, 1885EIT, 1885BIT, 1885IT ЗР, 1885EIT ЗР, 1885BIT ЗР, 1887IT-R, 1887EIT-R, 1887BIT-R, 1889NV, 1889NVT, 1890, 1890IT, 1895, 1895IT, 1570, 1580, 1590, 1560, 1550, 1540, 1530, 1520, маркировка "BRIGHT", модели: LC806, LC808, LC810, LC850, LC870, LC890, LC885, LC887, LC888, LC889, LC895, LC896, LC897, LC899, GT800, GT870, GT890, GT885, GT886, GT887, GT889, GT895, LC/GT806, LC/GT808, LC/GT810, LC/GT850, LC/GT870, LC/GT890, LC/GT885, LC/GT886, LC/GT887, LC/GT888, LC/GT889, LC/GT895, LC/GT896, LC/GT897, LC/GT899, LC585, LC588S, LC589, LC590, LC590A, LC590C, LC590D.
Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8479899708

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протокола сертификационных испытаний № 201116-010-08/К от 30.11.2020 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью «Центр исследований и испытаний», аттестат аккредитации KG417/КЦА.ИЛ.149, акта анализа состояния производства от 02.12.2020 года № 2011109-19/Т, руководства по эксплуатации, обоснования безопасности ОБ 002-2020
Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Сведения о стандартах, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента ГОСТ 31489-2012 "Оборудование гаражное. Требования безопасности и методы контроля". Условия хранения, срок хранения (службы, годности) продукции указаны в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации.

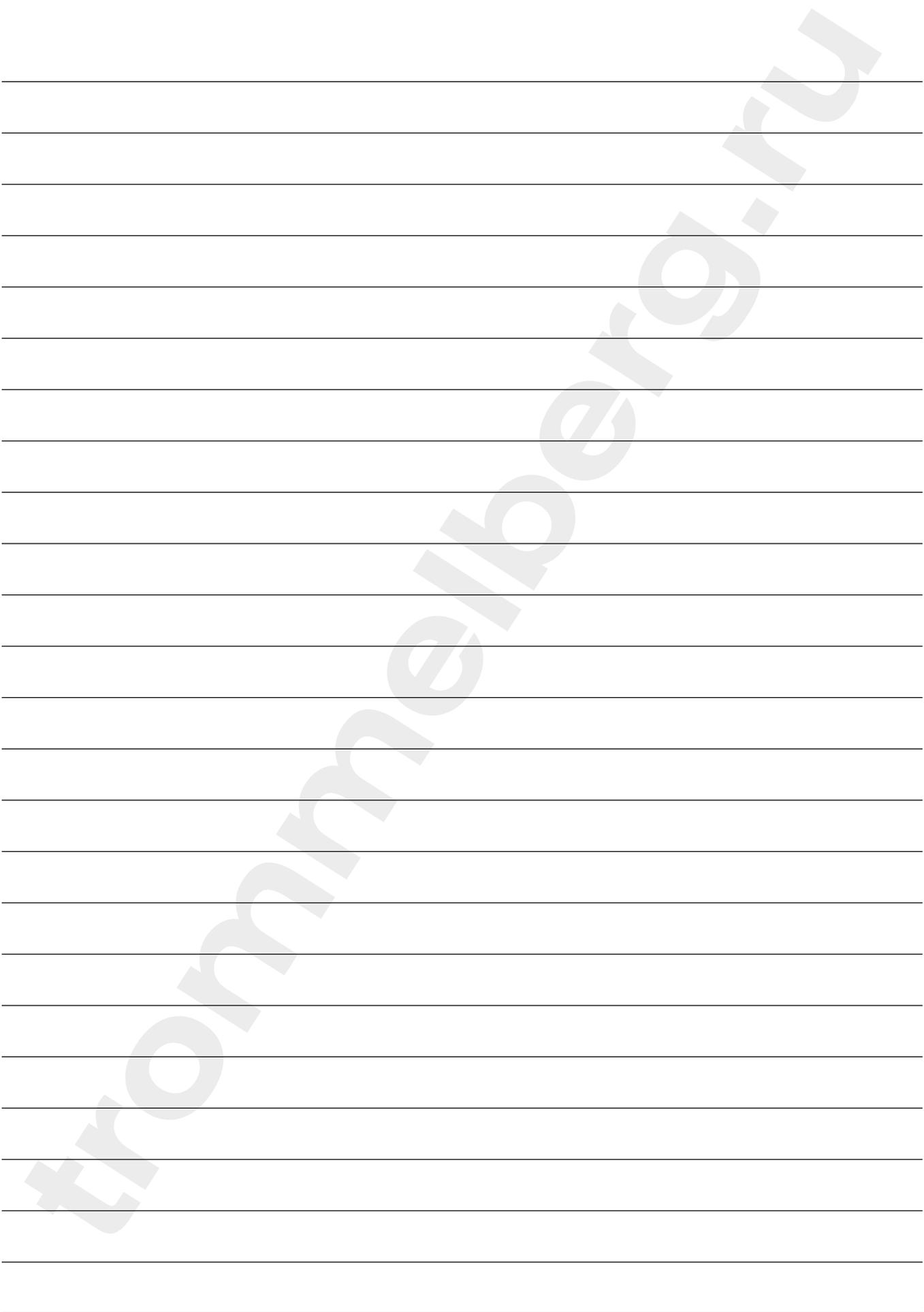
СРОК ДЕЙСТВИЯ С 16.12.2020 **ПО** 15.12.2025

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации
Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))


 М.П.

Шевченко Павел Александрович (Ф.И.О.)
Величко Яна Викторовна (Ф.И.О.)



www.trommelberg.ru
www.trommelberg.com