

Шиномонтажный станок

FT-3301/3301A/3304A

Инструкция по установке и эксплуатации.

Важная информация по безопасности.

Прочтите полностью эту инструкцию!

Прочтите и разберитесь во всех пунктах инструкции перед работой со станком.

Внимание.

Благодарим за выбор данного шиномонтажного станка. Он сконструирован и изготовлен специально для монтажа автомобильных и мотоциклетных шин по принципу высшего качества и максимальной экономической эффективности. Для правильной и безопасной работы и поддержания долгого срока службы станка внимательно прочтите эту инструкцию.

Информация.

Информация о станке, такая как тип, модель и т.п. данные необходимы для правильного сервисного обслуживания и заказа запасных частей.

Данная инструкция содержит базовую информацию о станке, В случае обнаружения различий в описании и данными на плате на станке следует считать правильной информацию на плате.

Сохраняйте эту инструкцию в течение всего срока эксплуатации станка.

Вступление.

Назначение.

Данный станок сконструирован для снятия шин с дисков колес и установки шин на диск.

Внимание: данный станок должен использоваться только по назначению. Не используйте его для других целей.

Любое повреждение вызванное неправильным использованием станка не может являться причиной предъявления претензий по гарантии.

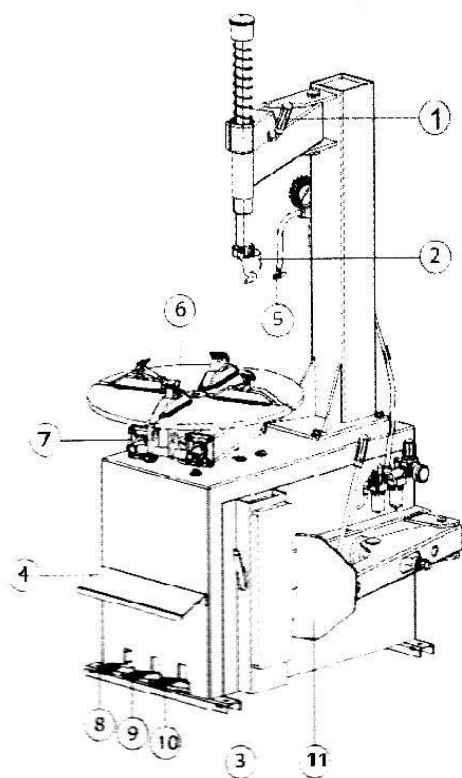
Обеспечение безопасности.

К работе на станке должен допускаться только обученный и квалифицированный персонал. Неквалифицированная замена деталей и несоблюдение правил работы может привести к поломке станка.

1. Технические данные.

Диапазон обслуживаемых шин.	FT-3301	FT-3301A	FT-3304A
Максимальная ширина шин:	14"	14"	16"
Максимальный диаметр колеса:	41"	41"	45"
Захват по внешнему краю диска:	11"-21"	11"-21"	12"-25"
Захват по внутреннему краю диска:	13"-24"	13"-24"	14"-28"
Двигатель Напряжение питания	380 или 220 В / 50 Гц (см. инф на плате станка.), 3/1 фазы		
Мощность двигателя :	1,1 кВт/ 0,75 кВт	1,1 кВт/ 0,75 кВт	1,1 кВт/ 0,75 кВт
Вес нетто	180кг	190кг	210кг
Подача воздуха:	8-10 атм	8-10 атм	8-10 атм
Скорость вращения стола:	7 об/мин	7 об/мин	7 об/мин
Диапазон рабочих температур:	0-45 °С	0-45 °С	0-45 °С

2. Внешний вид и наименование частей станка. Полуавтоматический станок.



- 1) Ручка прижимной планки.
- 2) Монтажная головка
- 3) Монтажная монтировка
- 4) Планка с пиктограммами назначения педалей.
- 5) Пистолет накачки шин.
- 6) Поворотный стол.
- 7) Зажимной цилиндр.
- 8) Педаль захвата диска.
- 9) Педаль бортоотжима.
- 10) Педаль вращения стола (по часовой или против часовой стрелки).
- 11) Лапа бортоотжима.

Предупреждающие наклейки и меры безопасности.



Никогда не ставьте ногу между бортоотжимом и резиновым отбойником, избегайте неправильного нажатия педалей, это может привести к травме.



Никогда не кладите руку на шину если монтажная головка находится в рабочем положении, это может привести к травме



Никогда не кладите руку между шиной и зажимными ползунками, это может привести к травме.



Во время разбортировки шины, она должна быть зафиксирована зажимными кулачками, для избежания травмы.



При накачке шин следует использовать защитные очки, для предупреждения повреждения повреждения глаз.



Не кладите руку между диском и шиной во время ее накачки, это может привести к травме.

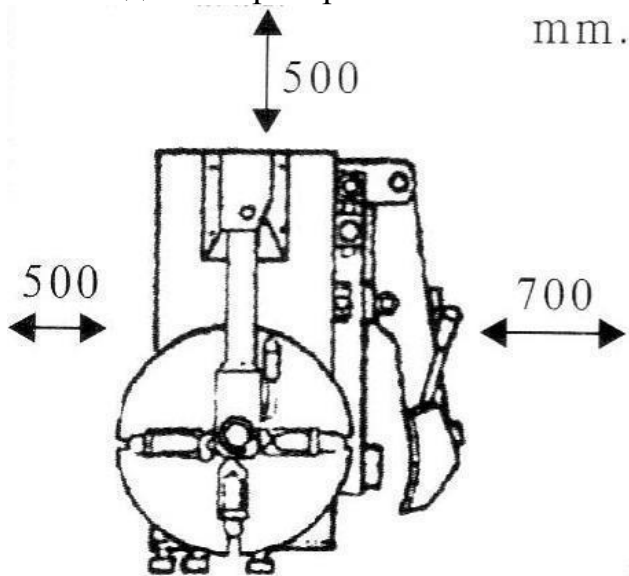


Не следует находиться в зоне откидывания вертикальной стойки в автоматического станка.

Установка шиномонтажного станка.

Полуавтоматический станок.

Необходимое пространство.



Перед установкой станка убедитесь, что рабочее место соответствует требованиям техники безопасности.

Полуавтоматический станок должен быть подключен к электрической сети и компрессору сжатого воздуха. Поэтому, для установки следует выбрать место возле источников электроэнергии и компрессора.

Место инсталляции должно обеспечивать пространство, не менее указанного на рисунке, для того, чтобы управление было удобным и не стесненным.

При наружной установке станка он должен быть защищен навесом.

Шиномонтажный станок с электромотором не должен устанавливаться в помещении с взрывоопасной атмосферой, за исключением станков специальных версий с защитой.

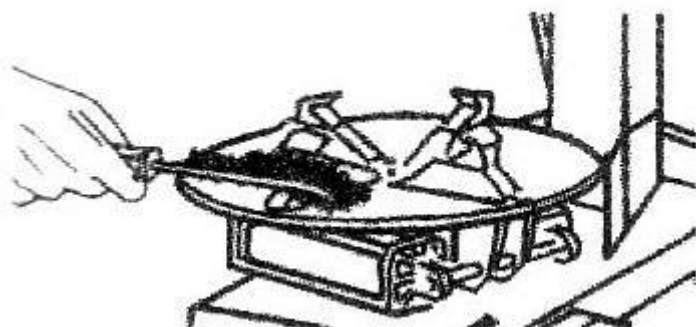
Уход за станком и его обслуживание.

Как минимум раз в месяц следует проводить следующие операции по обслуживанию станка:

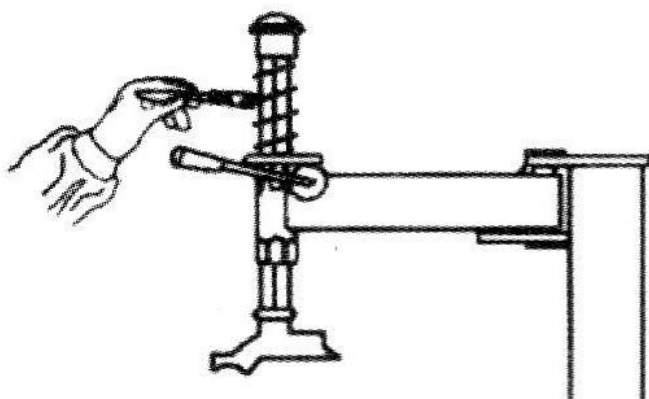
!!! Обслуживание должно проводиться квалифицированным персоналом.

!!! Перед обслуживанием станка отключите питание.

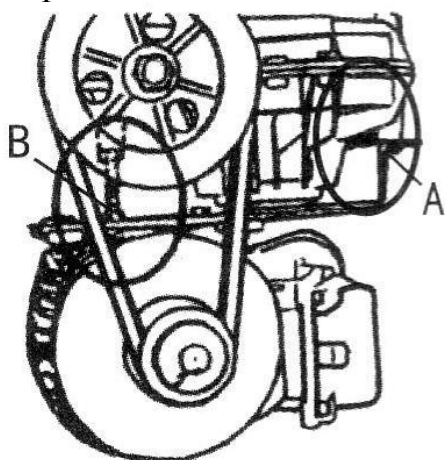
- Периодически проверяйте уровень масла в масленке подачи воздуха. При необходимости заправки отключите подачу воздуха и долейте масло SAE30.
- Почистите и смажьте все движущиеся части рабочего стола.



- Периодически проверяйте затяжку крепления соединительных частей и при ослаблении затяните их.
- Поддерживайте чистоту вертикального гексагонального кронштейна и периодически смазывайте его.



- Проверьте и при необходимости отрегулируйте натяжение приводного ремня.



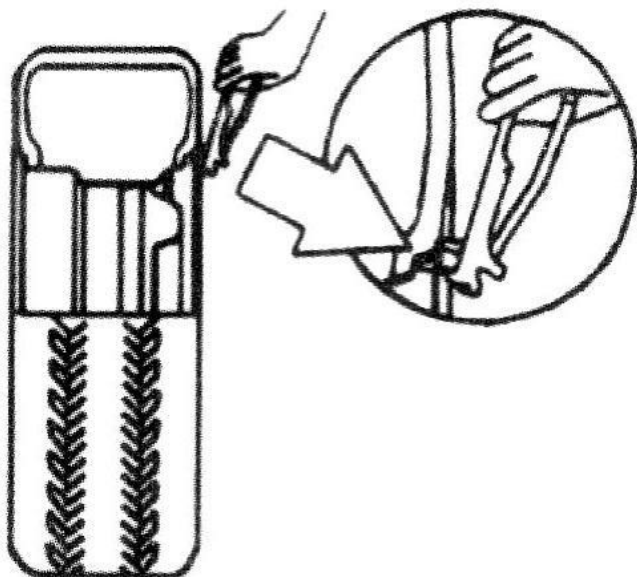
- Поддерживайте чистоту на рабочем месте для предотвращения попадания пыли в движущиеся части.
- Еженедельно смазывайте движущиеся поверхности станка.
- Используйте влагоотделитель на входе подачи воздуха для предотвращения попадания влаги в станок.

Работа со станком.

К работе со станком должны допускаться только лица прошедшие обучение.

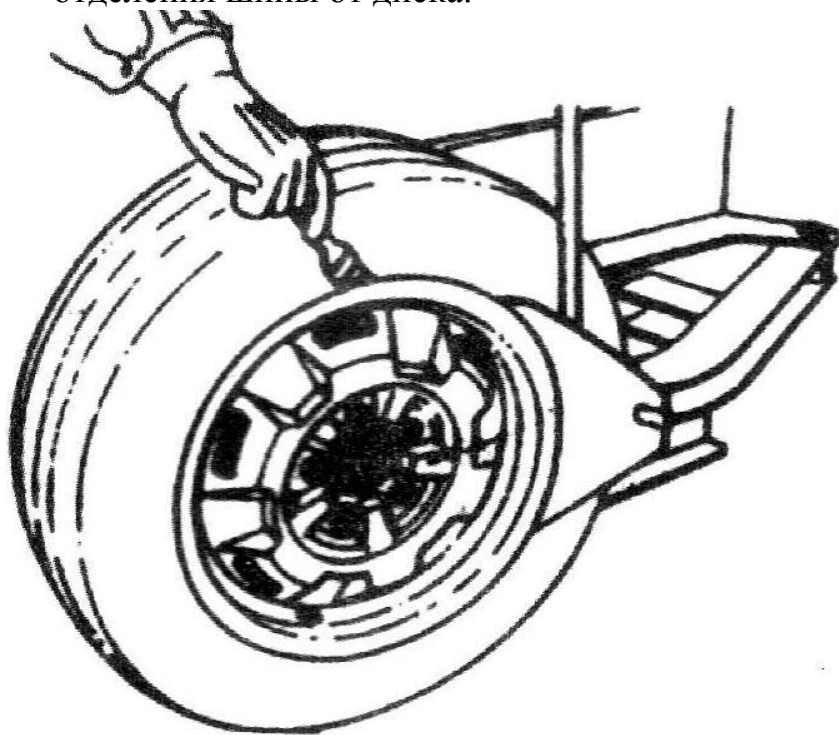
Демонтаж шины.

1. Спустите весь сжатый воздух из шины.
2. Удалите балансировочные грузы с внешней стороны диска.



Выполните следующие операции:

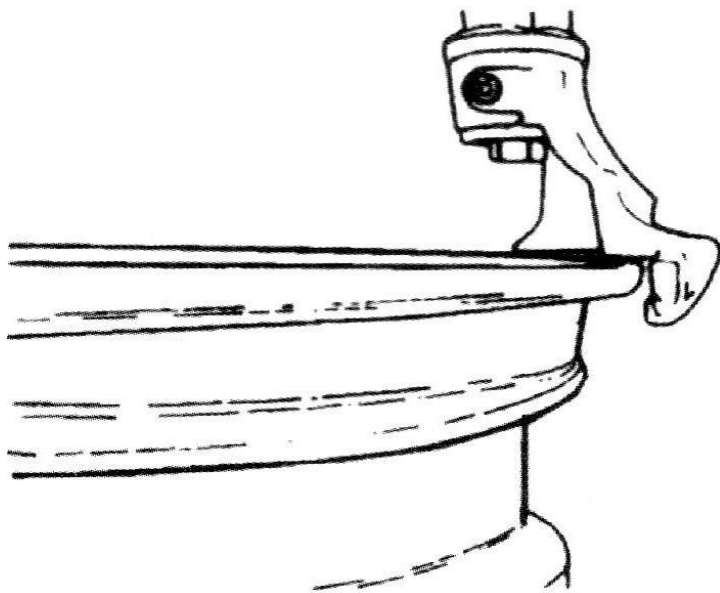
1. Поместите шину между лапой бортоотжима и резиновым отбойником, заведите лапу между шиной и диском и нажмите на педаль бортоотжима (поз.9) для отделения шины от диска.



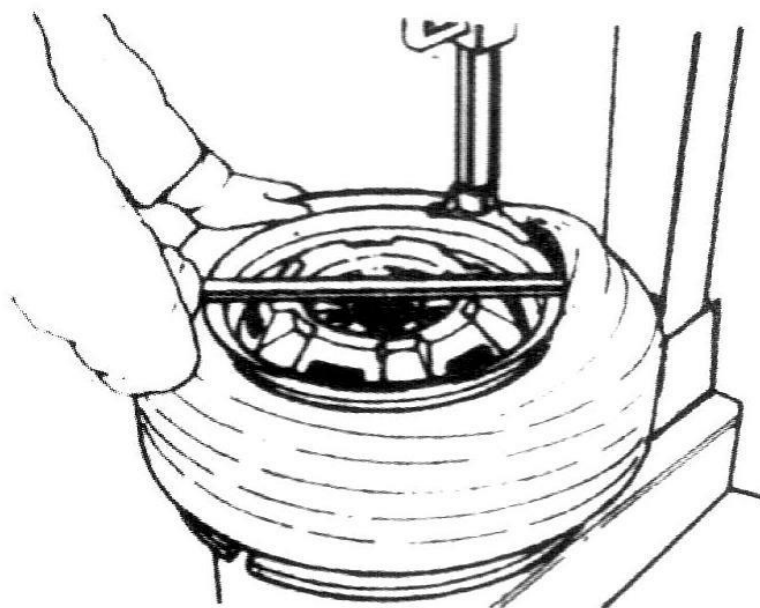
Рекомендуется смазать шину демонтажной жидкостью или монтажной пастой для облегчения операции и избежания повреждения шины.

2. Прделайте вышеописанную операцию с другими частями шины для полного ее отделения от диска.
3. Установите вертикальный кронштейн в рабочее положение, подведя монтажную головку к краю диска. Ролик на монтажной головке должен быть на расстоянии 2 мм от диска, для предотвращения царапания диска. Поверните запорную ручку кронштейна для фиксации (в автоматических станках используйте ручку поз.11).

Угол установки монтажной головки производится на заводе перед поставкой. Пользователь может перекалибровать ее при помощи восьмигранного ключа для дисков очень большого или маленького диаметра.

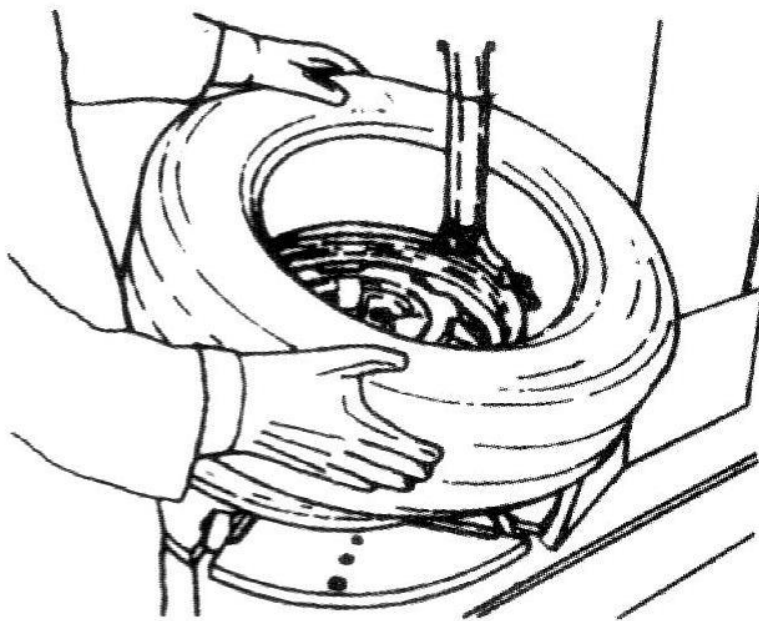


4. Поднимите край шины на монтажную головку при помощи монтировки и нажмите педаль поворота стола для поворота монтажного стола до тех пор, пока борт шины полностью не снимется с диска. Устанавливайте монтажную головку на расстоянии не менее 10мм справа от воздушного вентиля, для предотвращения его повреждения.



Если во время демонтажа шины вращение блокируется поднимите педаль вращения и проверните стол против часовой стрелки для разблокировки шины.

5. Вытащите камеру, если размонтируете камерную шину. Переверните колесо и повторите вышеперечисленные операции разбортировки другого борта шины.

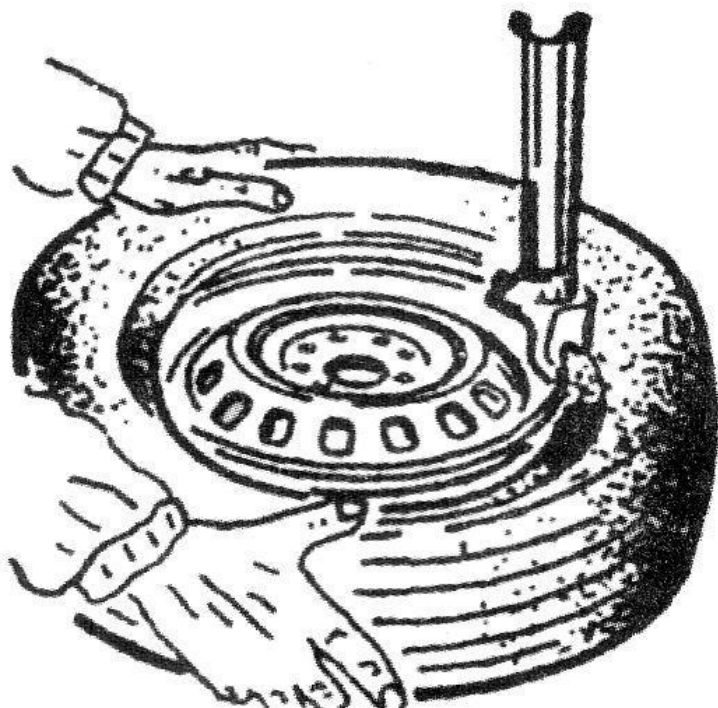


!!! Во время работы на станке держите руки вдали от движущихся частей. Браслеты, цепочки и свисающие края одежды могут представлять опасность затягивания в движущиеся части станка.

Монтаж (бортирование) шины.

!!! Перед монтированием шины убедитесь, что размер шины соответствует размеру диска.

1. Зажмите диск на на вращающемся столе станка.
2. Смажьте борт шины монтажной пастой.
3. Оденьте шину на диск так, чтобы левая сторона шины была сверху диска. Нажмите на правую сторону шины, одновременно включив вращение диска по часовой стрелке для установки борта шины в посадочное место диска.



4. Заправьте камеру в шину (в случае с камерными шинами) и повторите операцию для другого борта шины.

!!! Нет необходимости каждый раз поднимать вертикальный кронштейн, если размер диска одинаков, можно просто отводить кронштейн с монтажной головкой в сторону.

!!! Не кладите руку между шиной и монтажной головкой во время ее фиксации, это может привести к травме.

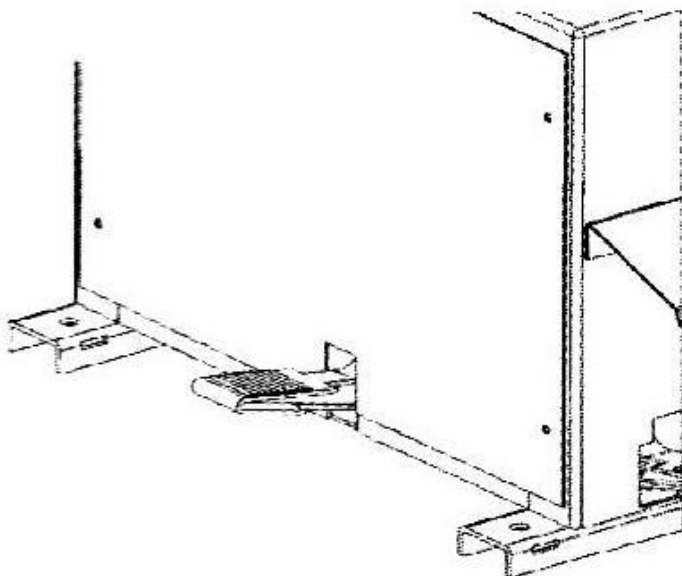
Накачка шины



Станок оснащен устройством подкачки с манометром, для контроля давления в шине.

1. Разблокируйте шину находящуюся на рабочем столе.
2. Соедините наконечник подкачки с вентилем шины.
3. Нажмите рычаг пистолета подкачки несколько раз для накачки шины. Проверьте, что давление в шине не превышает рекомендованное производителем.

Накачка шины станком модификации IT.



1. На боковой стороне станка модификации IT есть педаль, имеющая два положения. Первое положение служит для накачки камерных шин. Сделайте

несколько легких нажатий педали для накачки камерных шин, не превышая давление, рекомендованное производителем.

2. Второе положение педали используется для накачки бескамерных шин. Нажмите педаль до упора вниз и затем верните ее в первое положение для продолжения накачки, не превышая давление, рекомендованное производителем.

!!! Во время накачки шины держитесь в стороне от движущихся частей станка. Перед накачкой убедитесь, что шина не повреждена, не превышайте давление в шине более 3,5 атм.

Транспортировка станка.

Убедитесь, что станок упакован в оригинальную упаковку и установите его в соответствии с маркировочными знаками. Упакованный станок следует перевозить подъемником соответствующей грузоподъемности с захватами вилочного типа. Захват поддона со станком следует проводить в соответствии с рисунком.

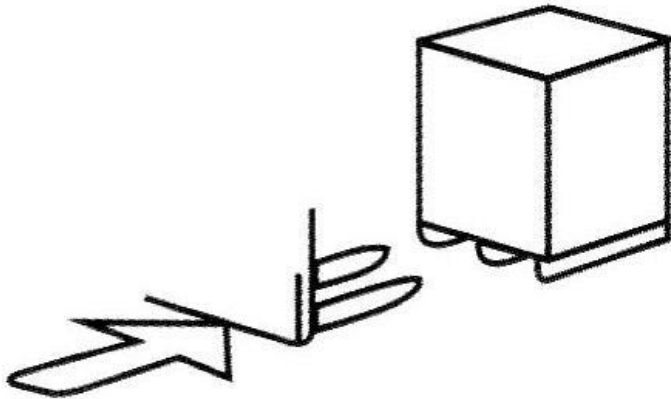


Схема электрического подключения станка.

!!! Перед подключением во время эксплуатации убедитесь в надежном заземлении корпуса станка.

!!! Операции по подключению электрики станка должны производиться квалифицированным персоналом.

!!! Убедитесь в надежности источника питания станка, в случае источника 220В во избежание повреждения пускового конденсатора.