

NORDBERG

Шиномонтажный станок для грузовых авто 46TRKE



Паспорт-Инструкция

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Стенд шиномонтажный 46TRKE предназначен для демонтажа/монтажа шин рейсовых автобусов и грузовых автомобилей с внутренним диаметром от 14 до 26 дюймов и внешним диаметром до 1600 мм. Использование данного оборудования в иных целях не допускается. Стенд не предназначен для работы с колесами фронтальных погрузчиков. Перед началом работы обязательно прочтите настоящую инструкцию по эксплуатации. Производитель не несет ответственности за порчу имущества и нанесение вреда жизни и здоровью рабочего персонала заказчика в результате ненадлежащего использования оборудования.

Настоящая инструкция всегда должна находиться на участке проведения работ в непосредственной близости от оборудования.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Мощность электродвигателя насоса	1.5 кВт
Мощность электродвигателя редуктора	1.8 кВт
Диапазон диаметров обслуживаемых колесных дисков	14 " - 26 " дюйма
Максимальный диаметр обслуживаемого колеса	1600 мм
Максимальная ширина обслуживаемого колеса	780 мм
Вес (в стандартной комплектации)	570 кг
Уровень шума	<70дБ

3. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

К работе на данном оборудовании допускается исключительно обученный персонал.

Не допускается самовольное внесение заказчиком изменений в конструкцию оборудования, в частности в электрическую схему. Любое самовольное вмешательство заказчика такого рода, повлекшее за собой порчу оборудования, материальный ущерб и (или) причинение вреда здоровью рабочего персонала заказчика, освобождает производителя/дистрибьютора/дилера от какой-либо ответственности. Самовольный демонтаж средств и устройств безопасности оборудования является прямым нарушением Общих Правил Техники Безопасности, принятых в ЕС.



Любые электротехнические работы на оборудовании должны производиться квалифицированным электриком.

4. СРЕДСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

Шиномонтажный стенд оснащен специальными средствами и устройствами, обеспечивающими высокий уровень безопасности рабочего персонала:

1. Обратный клапан гидравлической системы управления зажимным механизмом шпindelного узла (расположен в нижней части кожуха редуктора, см. рис. В/1). Обратный клапан предназначен для предотвращения разжатия зажимных кулачков шпинделя и падения установленного на стенде обслуживаемого колеса в результате потери давления в гидравлической системе.

2. Управляемый обратный клапан с двойным запиранием (см. Рис. В/2). Данный клапан предотвращает падение станины шпindelного узла при внезапном падении давления в гидравлической системе.

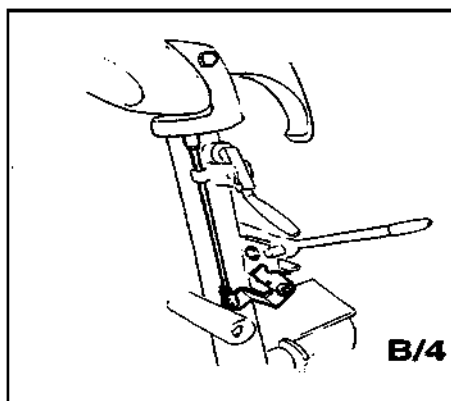
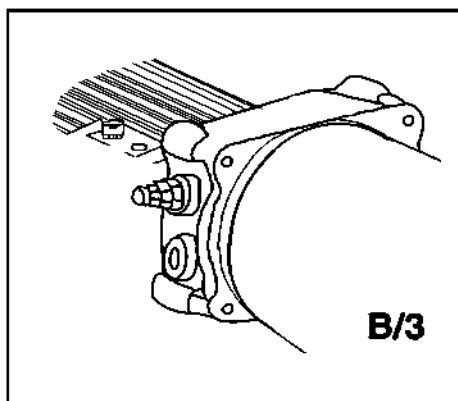
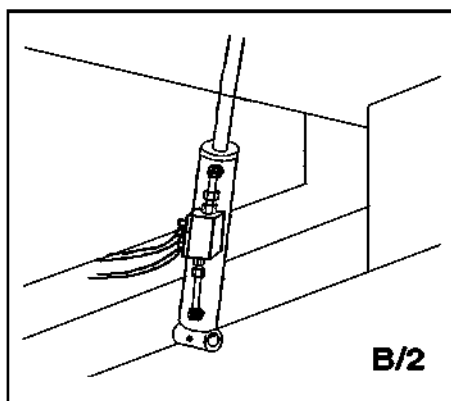
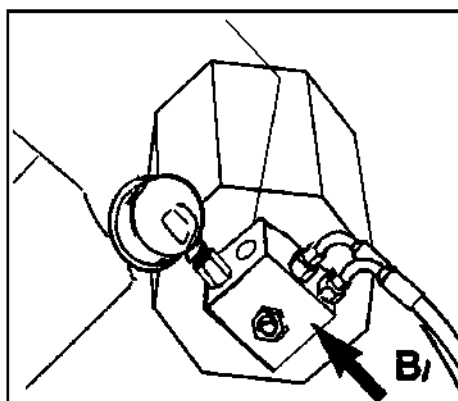
3. Предохранительный клапан (установлен на заводе-изготовителе на максимальное давление $18\text{МПа} \pm 5\%$ (см. Рис. В/3).

Данный клапан предназначен для контроля и поддержания рабочего давления в гидравлической системе на установленном уровне.

4. Устройство защитного отключения (УЗО) электродвигателя гидравлического насоса (расположено в распределительном щитке стенда). УЗО предназначено для аварийного отключения питания электродвигателя гидравлического насоса в случае перегрузки.

5. Механический стопор продольного наклона консоли монтажной головки (см. рис.В/4).

Предотвращает возврат монтажной головки в нерабочее положение при отводе консоли от обслуживаемого колеса.



ВНИМАНИЕ!

Самовольный демонтаж средств и устройств безопасности оборудования является прямым нарушением Общих Правил Техники Безопасности, принятых в ЕС. Любое самовольное вмешательство заказчика такого

рода, повлекшее за собой порчу оборудования, материальный ущерб и (или) причинение вреда здоровью рабочего персонала заказчика, освобождает производителя/дистрибьютора/дилера от какой-либо ответственности.

5. ПОСТАВКА

В зависимости от требований заказчика, шиномонтажный стенд может поставляться тремя способами:

1-в фанерном ящике на поддоне;

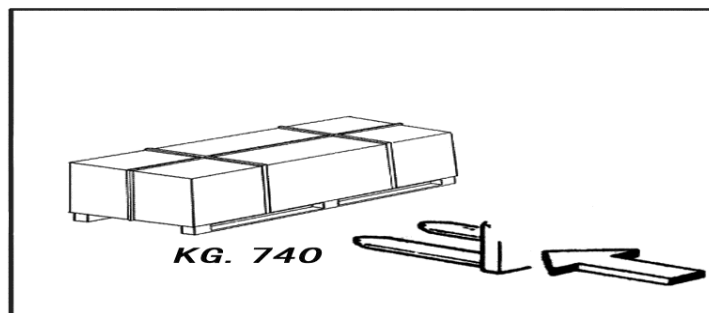
2-закрепленным на открытом поддоне без внешней упаковки;

3-без упаковки.

Любой из вышеперечисленных способов поставки предполагает первичную упаковку оборудования в полиэтиленовую пленку.

При первом и втором способах поставки погрузочно/разгрузочные работы должны осуществляться при помощи вилочного погрузчика. Подъемные вилы следует устанавливать, как показано на рисунке ниже.

Ориентировочный вес брутто поставляемого оборудования составляет 740 кг.



6. РАСПАКОВКА

После распаковки оборудования проведите визуальную проверку на наличие/отсутствие повреждений.

Упаковочный материал следует беречь от детей, так как он может создать опасность их жизни и здоровью.

СОВЕТ: Вы можете сохранить упаковку с целью возможного использования при повторной транспортировке.

7. МОНТАЖ

Место установки и рабочая зона шиномонтажного стенда должны соответствовать принятым в регионе заказчика нормам СНиП и СанПИН. Поверхность пола должна быть ровной, без повреждений, сколов, трещин, которые могут повлиять на стабильность конструкции оборудования при его работе.

При монтаже оборудования на открытом воздухе необходимо предусмотреть укрытие от атмосферных осадков и прямых солнечных лучей.

Рекомендованные условия окружающей среды, пригодные для монтажа и эксплуатации стенда: относительная влажность: 30-95% без образования конденсата; Диапазон температуры окружающего воздуха: 0-55°C



ВНИМАНИЕ!

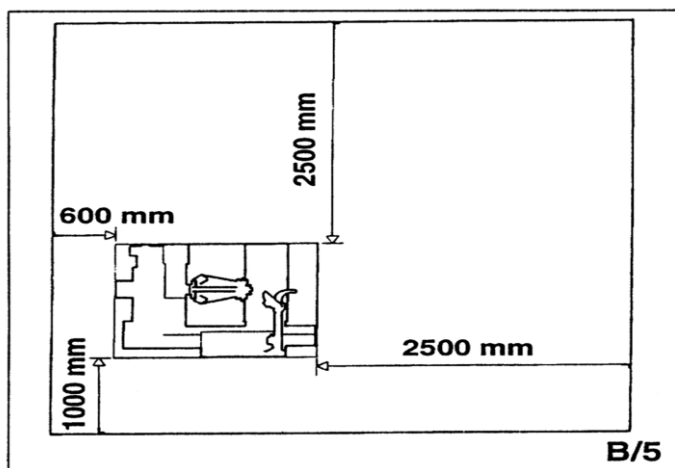
Запрещается эксплуатация стенда во взрывоопасной атмосфере!

ТРЕБОВАНИЯ К РАБОЧЕМУ МЕСТУ

Максимальные габаритные размеры рабочей зоны шиномонтажного стенда составляют 2130 × 1730мм с минимально допустимым расстоянием до стен помещения, как показано на рис. В5.

ВНИМАНИЕ! В рабочей зоне шиномонтажного стенда, ограниченной вышеуказанными габаритными размерами, запрещено нахождение посторонних лиц за исключением специально обученного оператора!!!

Не обязательно жестко фиксировать шиномонтажный стенд к полу анкерными болтами, однако поверхность пола должна быть достаточно



ровной, чтобы обеспечивать свободное и бесперебойное перемещение роликов подвижных частей стенда.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

Перед подключением стенда к электрической сети убедитесь, что параметры сети соответствуют параметрам, указанным на оборудовании (параметры силового питания стенда указаны на табличке, прикрепленной к силовому кабелю).

Источник силового питания должен соответствовать следующим условиям:

- источник питания должен иметь надежное заземление;
- на участке электрической цепи, к которому будет подключен стенд, должен быть установлен автомат защиты сети, рассчитанный на 30 мА.
- участок электрической цепи, к которому будет подключен стенд, должен

быть защищен от скачков напряжения посредством установки блока предохранителей, либо автоматического выключателя, рассчитанными на номинальный ток, значения которого приведены в таблице:

Источник питания	Номинальный ток	
	Предохранитель	Рубильник
380В-3Ф-50/60Гц.	10А	16А



Любые электротехнические работы на оборудовании должны производиться квалифицированным электриком.

Производитель/дистрибьютор/дилер не несет какой-либо ответственности за любой ущерб, возникший в результате ненадлежащего исполнения заказчиком требований настоящей инструкции, вплоть до снятия гарантийных обязательств.

ПРОВЕРКА НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ

Подключить стенд к источнику питания, соблюдая условия, перечисленные выше. Перевести выключатель питания стенда в положение «ON» (он расположен на выносном пульте управления стендом). Проверить, что шпиндель вращается в нужном направлении, указанном стрелкой.

8. ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ЗНАКИ





ВНИМАНИЕ!

Нечитаемые предупреждающие знаки необходимо немедленно заменить на новые! Отсутствующие знаки необходимо наклеить заново! Все предупреждающие знаки должны быть хорошо видны оператору станда во время работы!

9. НАЗНАЧЕНИЕ СРЕДСТВ УПРАВЛЕНИЯ

Выносной пульт управления (ВПУ) позволяет оператору осуществлять управление работой станда из любого положения рабочей зоны. На ВПУ расположены следующие средства управления:

-Переключатель основной (джойстик). Имеет четыре положения работы:

- Положение А – подъем шпинделя в рабочее положение;
- Положение В – опускание шпинделя
- Положение С – выдвижение монтажной консоли в рабочее положение
- Положение D – возврат монтажной консоли в исходное положение.

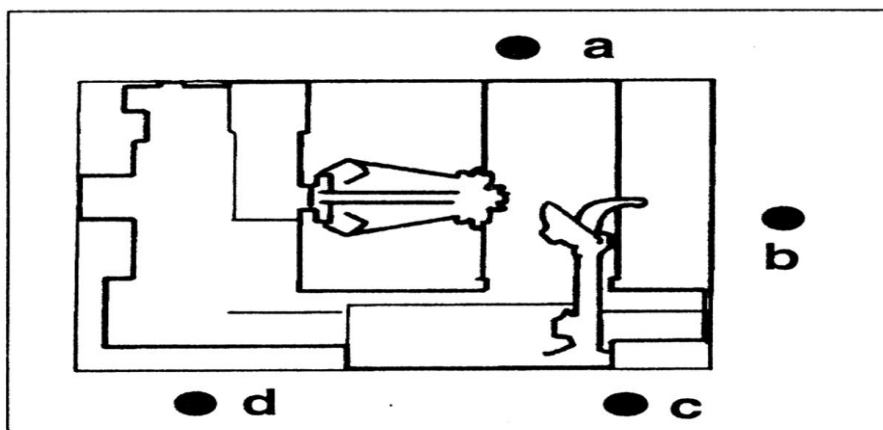
-Переключатель управление шпинделем. Имеет два положения:

- ВВЕРХ – разжимает захваты шпинделя с зажимными кулачками, фиксируя обслуживаемое колесо на шпинделе;
- ВНИЗ – сжимает захваты шпинделя с зажимными кулачками, освобождая обслуживаемое колесо.

- Педаль управления вращением шпинделя. В зависимости от того, на какую часть педали (правую или левую) нажать, шпиндель вращается в направлении, указанном стрелками на соответствующей части педали.

ВНИМАНИЕ: Все узлы управления шиномонтажным стандом имеют высокую степень чувствительности! Избегайте резких нажатий во избежание повреждения оборудования и причинения вреда здоровью!

10 РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ



На рисунке показаны различные допустимые положения ВПУ при работе со стандом.

Далее будет приведено детальное описание каждой из рабочих позиций (А,В,С,D).

Данные рабочие позиции были рассчитаны производителем на основании испытаний и являются наиболее безопасными для оператора станда при выполнении различных манипуляций во время работы.

11 ПЕРЕЧЕНЬ ПРОВЕРОК ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТ

Перед началом работ необходимо произвести ряд проверок, чтобы убедиться в исправности и надежности шиномонтажного станда.

ВНИМАНИЕ! Перед началом проверки убедитесь, что монтажная консоль переведена в нерабочее положение.



ОПАСНОСТЬ!

Не приближайте лицо близко к монтажной консоли во время перевода ее в нерабочее положение во избежание опасности получения удара.

1)

- перевести джойстик в положение А, шпindelь должен подняться в рабочее положение;
- перевести джойстик в положение В – шпindelь должен опуститься.
- перевести джойстик в положение С – передвижная платформа с монтажной консолью начинает движение по направлению к шпindelю.
- перевести джойстик в положение D – передвижная платформа с монтажной консолью начинает движение от шпindelя в исходное положение

2) перевести переключатель управления шпindelем в положение «ВВЕРХ» - захваты с зажимными кулачками должны разжаться. перевести переключатель управления шпindelем в положение «ВНИЗ» - захваты с зажимными кулачками должны сжаться.

3) нажать на правую часть педали – шпindelь должен начать вращение по часовой стрелке

нажать на левую часть педали – шпindelь должен начать вращение против часовой стрелки.

4) чтобы проверить целостность гидравлического контура, сделайте следующее:

- перевести переключатель управления шпindelем в положение «ВВЕРХ» - захваты с зажимными кулачками должны разжаться. Удерживать переключатель в таком положении после полного разжатия захватов, одновременно наблюдая за показаниями манометра давления в гидросистеме. Если давление в гидросистеме достигло 130 бар +/- 5% - целостность контура не нарушена.

Если же показатели давления ниже данного значения – немедленно прекратить дальнейшие действия и связаться с ближайшим сервисным центром PULI.

12 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

УСТАНОВКА КОЛЕСА



ВНИМАНИЕ!

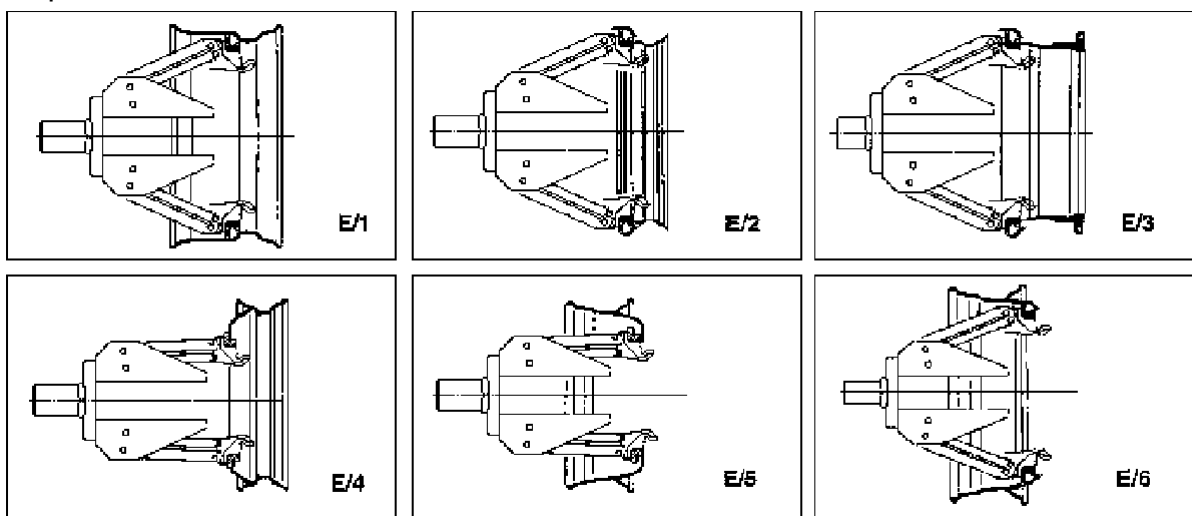
При установке колеса на стенд убедитесь, что зажимные кулачки захватов равномерно распределены по внутренней поверхности диска без перекосов и надежно фиксируют колесо.



ВНИМАНИЕ!

При работе со стендом держитесь как можно дальше от движущихся частей оборудования. Не допускается надевать свисающие шейные платки, украшения, браслеты, которые могут быть захвачены движущимися частями оборудования.

- 1) Установить ВПУ в рабочую позицию В;
- 2) При помощи джойстика ВПУ отвести монтажную консоль от шпинделя, установить обслуживаемое колесо строго вертикально на монтажный стол.
- 4) При помощи джойстика ВПУ выровнять шпиндель относительно центра диска обслуживаемого колеса. Захваты шпинделя должны находиться в сжатом положении.
- 5) Подвести обслуживаемое колесо к шпинделю. При помощи джойстика ВПУ разжать захваты шпинделя, надежно зафиксировать колесо. На рисунке ниже показаны наиболее оптимальные способы захвата и фиксации колеса.





Процедура установки колеса представляет серьезную травмоопасность!

Установку колеса на стенд вручную следует производить, если вы полностью уверены в том, что сможете это сделать. Рекомендуем использовать соответствующие грузоподъемные механизмы во избежание травм.



Следует помнить о том, что наиболее безопасным способом крепления служит фиксация за центральный фланец колесного диска.

РАЗБОРТИРОВКА БЕСКАМЕРНЫХ И СВЕРХШИРОКИХ ОДИНОЧНЫХ КОЛЕС

- 1) Зафиксировать колесо на шпинделе, как описано выше, убедиться в надежности фиксации и в отсутствии воздуха в шине колеса.
- 2) Установить ВПУ в рабочую позицию С.
- 3) Перевести монтажную консоль в рабочее положение, зафиксировать.
- 4) Подвести монтажную консоль к колесу, чтобы отбортовочный диск монтажной консоли коснулся борта шины, но был на удалении минимум 10-15 мм. от диска колеса (рис. F).
- 5) Задать вращение шпинделю с установленным на нем колесом, постепенно прижимая отбортовочный диск к борту шины поступательными движениями монтажной консоли.
- 6) Продолжать процесс до полного отрыва внешней части борта шины от колесного диска. Для облегчения процесса разбортировки смазать закраину диска и борта шины монтажной пастой во время вращения колеса.



ОПАСНОСТЬ!

Всегда проверять фиксацию монтажной головки на монтажной консоли.

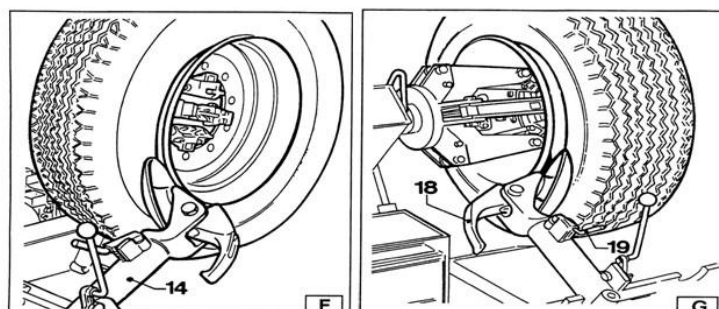


ОПАСНОСТЬ!

ЗАПРЕЩАЕТСЯ прижимать отбортовочный диск к диску колеса во избежание повреждения оборудования и колесного диска

Запомните – чем сильнее борт шины прилегает к диску, тем медленнее должна быть скорость увеличения воздействия.

- 7) Отвести станину с монтажной консолью (14,рис.F) от обслуживаемого



колеса, перевести в нерабочее положение, разблокировать монтажную головку и переставить ее в другое рабочее положение (Рис.G).

- 8) Нажать на разблокировочный рычаг (19,рис.G) и повернуть монтажную головку по оси на 180° до полной блокировки. Затем перевести консоль в рабочее положение подвести ее к обслуживаемому колесу.

9) Установить ВПУ в рабочую позицию D.

Повторить операции, описанные выше, до полного отрыва второго борта шины от колесного диска.

ДЕМОНТАЖ ШИНЫ

Бескамерная шина может быть демонтирована двумя способами:

- 1) В случае, если демонтаж шины после разбортировки представляется несложным (беспрепятственным), вы можете демонтировать шину при помощи того же отбортовочного диска, прижимая им борта шины изнутри наружу до полного из схода с обода колесного диска.
- 2) Данная операция не может быть применена к сверхшироким шинам и шинам с жестким бортом. В таких случаях для демонтажа шин используется крюк. Процедура следующая:

- Подвести монтажную консоль к внешней стороне колеса и перевести ее в рабочее положение..



10) Установить ВПУ в рабочую позицию С.

- Задать вращение установленному на шпинделе колесу, одновременно продвигая крюк монтажной головки между закраиной колесного диска и краем борта шины до тех пор, пока крюк не захватит край борта шины изнутри (рис..I)
- Оттянуть крюк с захваченным бортом шины на 4-5 см от колесного диска в направлении, перпендикулярном оси движения колеса.



11) Установить ВПУ в рабочую позицию В.

- Установить длинную монтировку BL(17,рис.I) между закраиной колесного диска и краем обода колес с правой стороны от установленного крюка.
- Нажать на монтировку и опустить колесо до тех пор, пока край обода не окажется на расстоянии 5 мм от монтажного крюка
- Вращать колесо против часовой стрелки, чтобы снять один из бортов шины.
- Переведите рукоятку инструментальной консоли к внутренней части шины, установите диск рядом с бортом шины с другой стороны колеса.



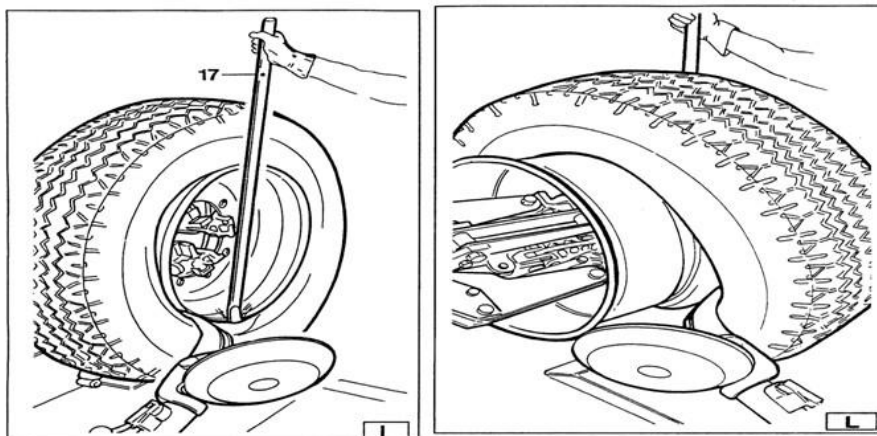
12) Установить ВПУ в рабочую позицию D.

- Повернуть монтажную головку на 180° и установить крюк, как показано на рисунке L. Оттянуть борт шины при помощи крюка, пока край борта шины не поравняется с закраиной обода колесного диска.



13) Установить ВПУ в рабочую позицию В.

-Установить монтажку BL(17,рис..I) между ободом колесного диска и бортом шины справа от крюка.
-Отжать борт шины от колесного диска монтажкой, зафиксировать ее, начать вращение колеса против часовой стрелки до тех пор, пока борт шины полностью не сойдет с обода диска..



ОПАСНОСТЬ!

При сходе с диска шина колеса может упасть. Убедитесь, что в рабочей зоне станда нет посторонних лиц.

МОНТАЖ ШИНЫ

Бескамерные шины могут монтироваться на диск как с помощью отбортовочного диска, так и при помощи крюка. Если жесткость борта шины позволяет – используйте диск. Если же борт шины слишком жесткий – используйте крюк.

МОНТАЖ КОЛЕСА ПРИ ПОМОЩИ ОТБОРТОВОЧНОГО ДИСКА

Последовательность:

- 1) Если колесный диск был снят с захватов, установите его обратно.
- 2) Смазать закраины диска и шины монтажной пастой.
- 3) Установить удерживающий хомут на внешнюю сторону обода диска (Рис. М)
- 4) Установить шину на передвижной стол, опустить шпиндель (удерживающая шину струбцина должна находиться в самой верхней точке).



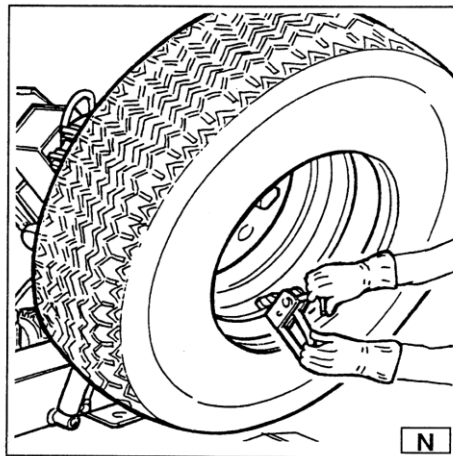
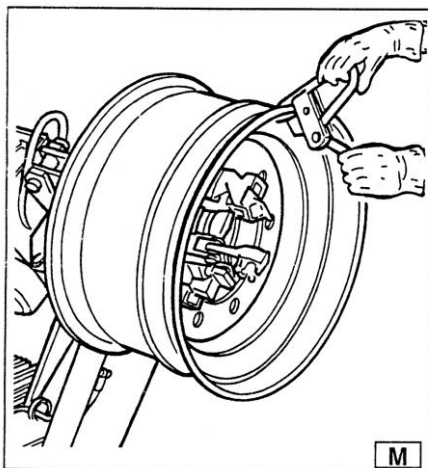
Установить ВПУ в рабочую позицию С.

- 5) Установить отбортовочный диск на второй борт шины, повернуть шпиндель, чтобы хомут оказался в нижней точке (на 6 часов) .
- 6) Отодвинуть отбортовочный диск от колеса.
- 7) Убрать струбцину, установить ее на первый борт на 6 часов. (Рис.N).
- 8) Повернуть шпиндель по часовой стрелке на 90° (хомут на 9 часов).
- 9) Завести отбортовочный диск на 1-2 см внутрь колесного диска. Начать вращение шпинделя по часовой стрелке следя за тем, чтобы при повороте колеса на 90° второй борт начал входить в установочное место на колесном диске.
- 10) Когда шина полностью одета на колесный диск, отодвинуть монтажную консоль и снять струбцину.
- 11) Подвести передвижной стол под колесо, опустить шпиндель и установить колесо на стол.



Установить ВПУ в рабочую позицию В.

- 12) Перевести зажимные кулачки в сжатое положение. Придерживать колесо, чтобы оно не упало.
- 13) Отодвинуть передвижной стол с установленным колесом от шпинделя.
- 14) Убрать колесо.



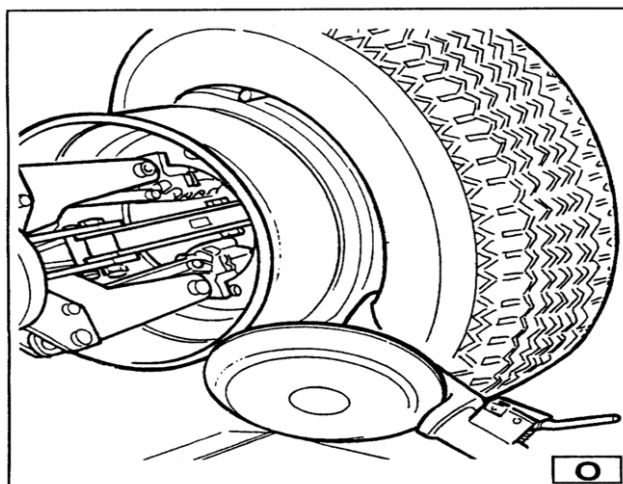
МОНТАЖ КОУЛЕСА ПРИ ПОМОЩИ КРЮКА.

- 1) Повторить шаги 1,2,3,4,5 для монтажа колесного диска на стэнд.
- 2) Передвинуть монтажную консоль в исходное положение. Вставить крюк, как показано на рисунке..
- 3) Проверить правильность установки крюка. Если испытываете затруднения, воспользуйтесь монтажкой (19,Рис.D).



Установить ВПУ в рабочую позицию D.

- 4) Продвинуть крюк внутрь пространства диска колеса до того, как красная точка ограничения совпадет с закраиной обода диска (Рис.О).



Установить ВПУ в рабочую позицию С.

- 5) Повернуть шпindel по часовой стрелке до достижения струбциной нижней точки (6 часов). Первый борт шины будет надет на диск.
- 6) Снять струбцину.



Установить ВПУ в рабочую позицию D.

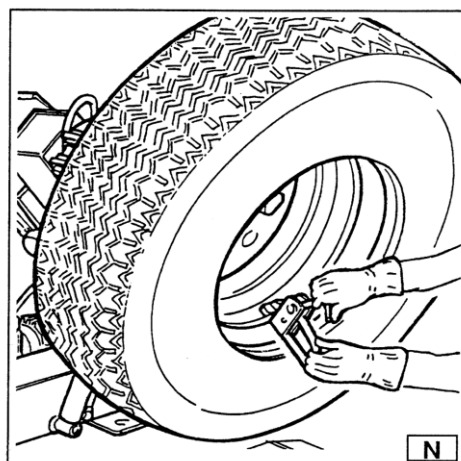
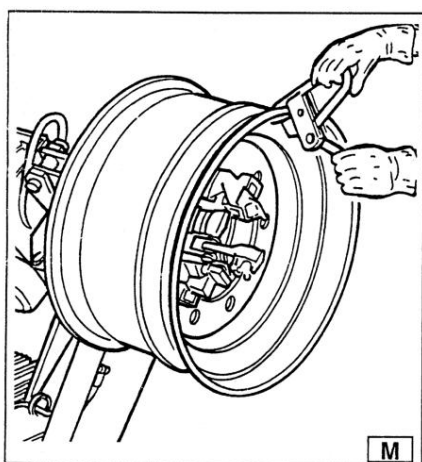
- 7) Отвести монтажную консоль от колеса.

- 8) Перевести консоль в исходное положение.
- 9) Повернуть монтажную головку на 180 градусов (19,Рис..D).
- 10) Установить струбцину в нижней точке второго борта шины (на 6 часов) (Рис.N)



Установить ВПУ в рабочую позицию С.

- 11) Повернуть шпindelь на 90 градусов (струбцина будет находиться на 9 часов).
- 12) Подать монтажную консоль вперед внутрь пространства диска колеса до того, как красная точка ограничения совпадет с закраиной обода диска. Начать вращение шпindelя по часовой стрелке, примерно через 90 градусов борт шины начнет заходить на диск. Продолжать, пока струбцина не окажется в нижней точке (на 6 часов). Второй борт шины должен полностью быть одет на диск.



14 НЕИСПРАВНОСТИ

После нажатия кнопки запуска ничего не происходит, стенд не включается.

- | |
|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1) Не подключен штекер силового питания в розетку. 2) В сети отсутствует напряжение. |
|---|












- | |
|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1) Вставить штекер в розетку. 2) Проверить наличие напряжения в сети. |
|--|

После включения стенда загорается предупредительный светодиод, двигатель не запускается.

- | |
|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1) Сработало УЗО стенда |
|---|

- | |
|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1) Позвонить в техническую поддержку. |
|---|

15 КОМПЛЕКТАЦИЯ

	Описание	Кол-во
	Шприц плунжерный	1 шт
	Зажим ручной	1 шт
	Воронка пластиковая	1 шт
	Комплект прокладок: - стальное уплотнительное кольцо – 2 шт; - уплотнительное кольцо из синтетического каучука – 3 шт;	1 комплект
	Предохранители плавкие	3 шт
	Кисть для монтажной пасты	1 шт
	Монтажная лопатка малая	1 шт
	Монтажная лопатка малая	1 шт
	Емкость для монтажной пасты	1 шт
	Электрический разъем для подключения в сеть	1 шт
	Пластиковые защитные наклейки	4 шт
	Станок	1 шт

Гарантия

ГАРАНТИЙНЫЙ ПЕРИОД: Один год с момента покупки. Срок службы 5 лет.

Бесплатная гарантия касается только дефектов в материале и качестве, исключая любое другое несоответствующее действие. Доставка и транспортировка до уполномоченных дилеров осуществляется за счет покупателя.

Гарантия не распространяется на оборудование, имеющие конструктивные изменения, механические или технические повреждения, следы коррозии, химического воздействия вызванные использованием не по назначению или с нарушением правил и норм эксплуатации и хранения.

СТАНОК ШИНОМОНТАЖНЫЙ для грузовых машин

Модель: 46TRKE

Товарный знак: NORDBERG

Производитель: Корвэй (Инкоу) Индастриал Ко., Лтд

Адрес: №А9, 33 Венхуа Род Вест, Лаобянь Дистрикт, Инкоу, Ляонин, Китай

Страна-производитель: КНР

ООО «Мастер плюс»

108811, РФ, Москва, п. Московский,

22-й км Киевское ш., двлд. 4, стр. 2, офис 615В

www.nordberg.ru

+7 (495) 727-3939

