



СТЕНД ШИНОМОНТАЖНЫЙ «МАСТЕР»

КС 302. 000.00 РЭ

Руководство по эксплуатации

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.MT20.B04923

Срок действия с 27.09.2004 по 26.09.2007

№6295547 *

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РОСС RU.0001.11MT20
Некоммерческая организация "Фонд поддержки потребителей"-
ОС "МАДИ-ФОНД"
125829, г. Москва, Ленинградский пр-т, д.64, т. 155-04-45, 155-07-78

ПРОДУКЦИЯ

Шиномонтажные стенды "Мастер" для колес легковых и грузовых автомобилей, принадлежности и аксессуары к ним (см. приложение), серийный выпуск

КОД ОК 005 (ОКП):

45 7742

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ Р 51151-98 (п.п. 3.1.2, 3.1.4, 3.2.1, 3.2.2, 3.2.5, 3.2.6, 3.3.1, 3.3.3, 3.4.1-3.4.4, 3.6.1, 3.7.2, 3.7.3, 3.7.6-3.7.8, 4.5.1, 4.5.2, 4.5.8)

КОД ТН ВЭД России:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ООО "Компания СИВИК",
644076, г. Омск, пр. Космический, д. 109

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

ООО "Компания СИВИК",
644076, г. Омск, пр. Космический, д. 109

НА ОСНОВАНИИ

- протокола испытаний № 04/1118/Г от 07.09.2004 испытательной лаборатории ИЛ "СМ-ТЕСТ" (рег. № РОСС RU.0001.21.MP23);
- акта проверки условий производства № 390-Г от 06.02.2004

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Маркировка продукции производится знаком соответствия по ГОСТ Р 50460-92



Руководитель органа

подпись

А.М. Иванов

инициалы, фамилия

Эксперт

подпись

В.В. Гаевский

инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	5
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА	6
4. КОМПЛЕКТНОСТЬ	8
5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	8
5.1 Распаковка станда:	8
5.2 Монтаж	8
5.3 Проверка функционирования	9
5.4 Отрыв покрышки от диска	10
5.5 Закрепление колеса	10
5.6 Демонтаж шины	11
5.7 Монтаж шины	11
6. ТРЕБОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ	12
8. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	13
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	14
9.1 Ежедневное обслуживание:	14
9.2 Ежемесячное обслуживание:	14
10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	15
11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	15

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Стенд шиномонтажный КС 302 (в дальнейшем по тексту “стенд”), предназначен для монтажа и демонтажа камерных и бескамерных шин легковых автомобилей с размером колес от 10 до 18 дюймов.

Стенд может применяться в различных автотранспортных предприятиях, станциях технического обслуживания автомобилей и шиномонтажных мастерских.

Стенд предназначен для работы при температуре окружающего воздуха от +10 до +35о С

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	стационарный, электропневматический
Зажим диска колеса	снаружи диска, пневмопривод
Размеры монтируемых и демонтируемых шин: посадочный диаметр, дюйм ширина профиля, мм	10-18 до 340
Наибольший наружный диаметр колес, мм	990
Сила сжатия отжимной лопатки (при 1МПа) кгс	1400
Частота вращения поворотного стола, об/мин	4,64
Мощность электродвигателя, кВт	0,55
Давление воздуха в пневмосистеме, МПа	0,8-1,2
Питание	380В, 50Гц
Габаритные размеры, мм, не более: Ширина Длина Высота	865 820 1670
Эквивалентный уровень звука дБА, не более	75
Режим работы стенда	Повторно- кратковременный

3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА

Стенд представляет собой стационарную установку

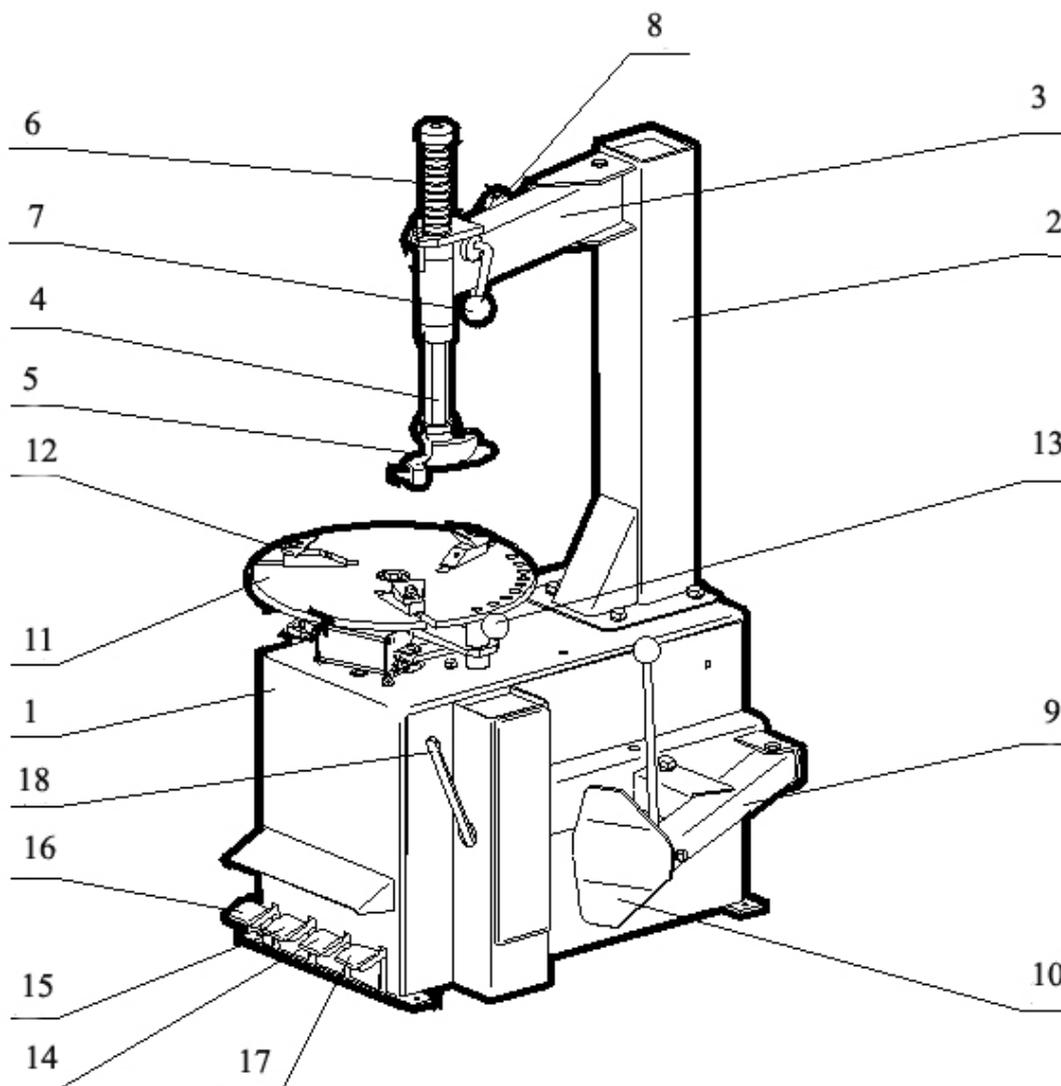


Рисунок 1

1 - корпус	10 - лопатка отжимная
2 - колонна демонтажная	11 - стол поворотный
3 - рычаг поворотный	12 - кулачек зажимной
4 - штанга	13 - фиксатор
5 - головка демонтажная	14 - педаль управления открыванием зажимов
6 - пружина	15 - педаль управления поворотом стола против часовой стрелки
7 - механизм зажимной	16 - педаль управления поворотом стола по часовой стрелке
8 - винт регулировочный	17 - педаль управления отжимной лопаткой
9 - рычаг	18 - лопатка монтажная

Стенд состоит из сварного корпуса (1), на котором установлена колонна демонтажная (2) с поворотным рычагом (3), через который проходит штанга (4) с демонтажной головкой (5) для разбортовки и забортовки колес.

Подъем штанги обеспечивается пружиной (6), а фиксация штанги – зажимным механизмом (7). Угол поворота рычага фиксируется регулировочным винтом (8).

Для отрыва покрышки от диска в корпусе закреплены качающийся пневмобаллон одностороннего действия, к штоку которого присоединен рычаг (9) с отжимной лопаткой (10).

Электромеханический привод вращения поворотного стола (11), состоящий из электродвигателя и редуктора, соединенных между собой через ременную передачу, размещен внутри корпуса стенда и скреплен со столом при помощи шлицевого соединения и винта.

Для закрепления диска колеса имеются зажимные кулачки (12). При этом предварительная установка зажимных кулачков на необходимый диаметр диска осуществляется поворотом и установкой фиксатора (13) в соответствующее отверстие поворотного стола.

При нажатии педали (14) зажимные кулачки расходятся, диск колеса укладывается на опорные поверхности трех зажимных кулачков и при отпуске педали производится зажим диска кулачками от пневмоцилиндра через рычажную систему стола.

Изменение направления вращения стола осуществляется с помощью педалей (15, 16), а управление работой рычага с отжимной лопаткой – педалью (17).

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Стенд модели КС 302, шт.	1
Лопатка монтажная, шт.	1
Пистолет пневматический (по заказу)	1
Руководство по эксплуатации	1
Комплект запасных резино-технических изделий	1

№	Наименование	Кол-во	Куда входит
1	Кольцо 010-014-25-2-3 ГОСТ 9833-73	2	В пневмораспределитель
2	Кольцо 025-031-36-2-3 ГОСТ 9833-73	2	В пневмобаллон
3	Кольцо 065-070-30-2-3 ГОСТ 9833-73	2	В пневмоцилиндр и пневмошарнир
4	Манжета 1-070-3 ГОСТ 6678-72	1	В пневмоцилиндр
5	Манжета 402-3501051	1	В клапан быстрого выхлопа

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

ВНИМАНИЕ! Перед монтажом и пуском обслуживающий персонал должен ознакомиться с настоящим руководством.

Перед пуском станка заправить редуктор маслом ТАД – 17и ГОСТ 23652-79 или аналогичным.

5.1 Распаковка стенда:

При распаковке необходимо следить за тем, чтобы не повредить стенд распаковочным инструментом.

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

5.2 Монтаж

Установить колонну демонтажную на корпус и закрепить с помощью винтов

Установить стенд на ровное жесткое основание так, чтобы все опоры стенда касались основания. Закрепить стенд анкерными болтами. Подключить стенд к воздушной магистрали давлением воздуха в пределах 0,8...1,2 МПа. Сжатый воздух должен быть очищен не грубее 10 класса загрязненности по ГОСТ 17433-80.

В маслораспылитель залить масло вязкостью от 10 до 35 мм²/с при температуре 50°С (например, И-Л-С-22 или И-20А).

Стенд надежно заземлить согласно ПУЭ гл. 17. Проверить соответствие напряжения сети и напряжения, указанного на табличке стенда.

Подключить стенд к электрической сети.

Приготовить емкость с мыльным раствором и кистью

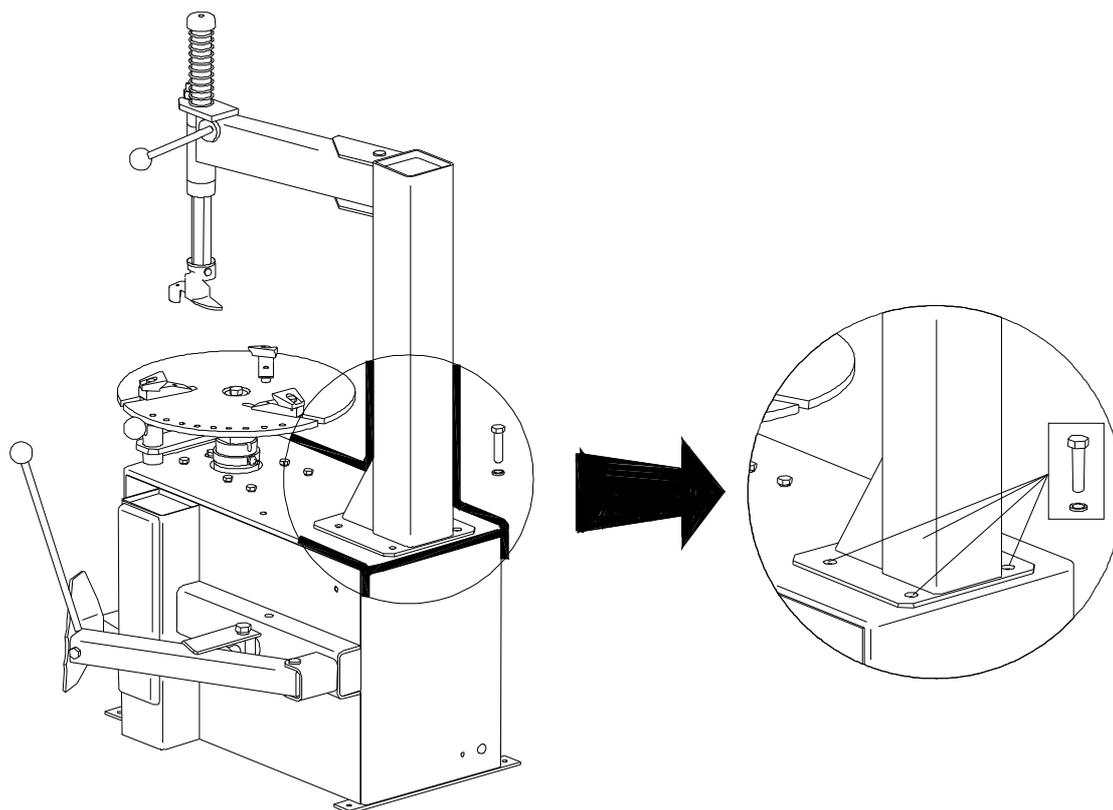


Рисунок 2

5.3 Проверка функционирования

- нажать педаль (16). Стол поворотный должен вращаться по часовой стрелке;
- нажать педаль (15). Стол поворотный должен вращаться против часовой стрелки.

ВНИМАНИЕ! Если направление вращения поворотного стола не согласуется с этим описанием, необходимо поменять местами на трехфазном штекере два фазных провода.

- отвести рычаг (9) вправо и нажать на педаль (17); отжимная лопатка должна переместиться влево;
- нажать на педаль (14), три зажимных кулачка должны при этом разойтись
- проверить, чтобы на каждое второе или третье нажатие на педаль (14 или 17) капля масла падала в прозрачный стакан маслораспылителя. В противном случае нужно отрегулировать подачу масла с помощью отвертки на установочном винте маслораспылителя.

5.4 Отрыв покрышки от диска

Вывернуть золотник из вентиля и снять балансировочные грузики с диска.

Установить колесо между боковиной станда и отжимной лопаткой таким образом, чтобы лопатка касалась шины приблизительно в 10 мм от закраины обода.

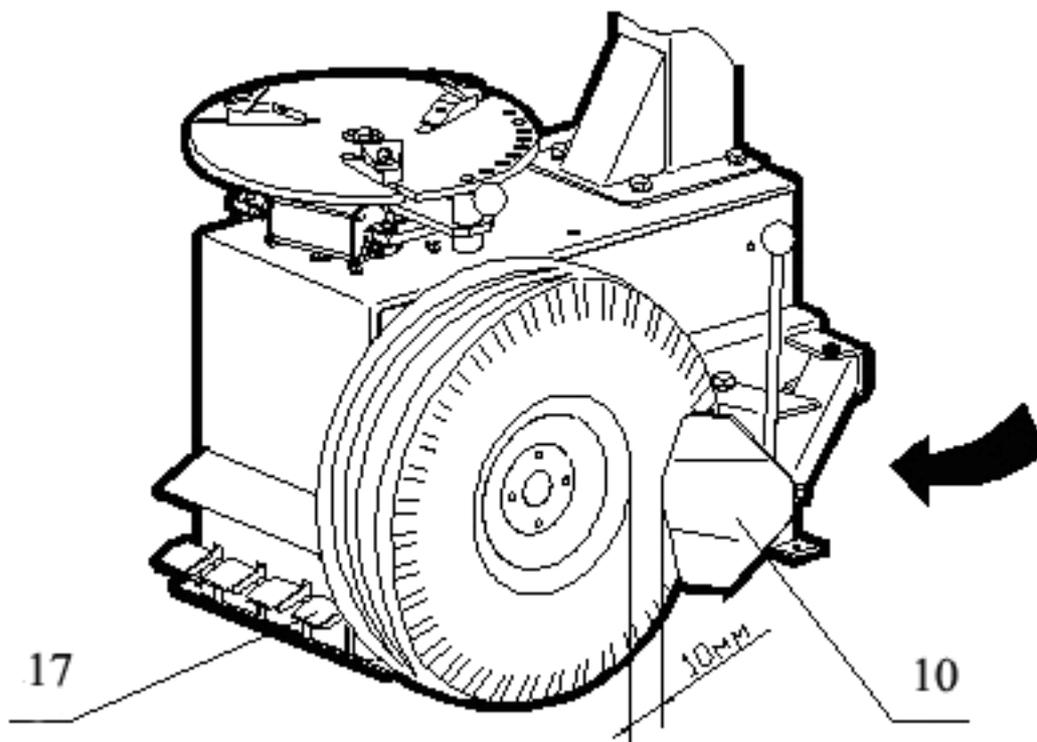


Рисунок 3

Нажимая на педаль (17) привести в действие отжимную лопатку и спрессовать борт шины с посадочной полки обода. Если борт шины спрессовался не по всему диаметру обода, повторить операцию, установив шину под отжимную лопатку не спрессовавшейся частью.

Провести аналогичную операцию с противоположной стороны обода (рекомендуется отделять шину на глубокой стороне колеса в последнюю очередь).

5.5 Закрепление колеса

Установить зажимные кулачки на необходимый диаметр диска, для этого фиксатор опустить вниз, повернуть и зафиксировать в соответствующее отверстие на поворотном столе

Рукояткой зажимного механизма разблокировать штангу.

Нажав на педаль развести кулачки, положить колесо на опорные поверхности кулачков таким образом, чтобы вентиль был сверху, а обод находился между кулачками, нажать на диск обода рукой и отпустить педаль. Убедитесь, что все три кулачка крепко держат колесо.

5.6 Демонтаж шины

Смочить борт шины мыльным раствором.

Опустить демонстрационную головку вниз и выставить зазор между головкой и ободом ≈ 2 мм и зафиксировать ее положение рукояткой зажимного механизма. Регулировочным винтом отвести демонстрационную головку примерно на 2 мм от бортовой закраины обода.

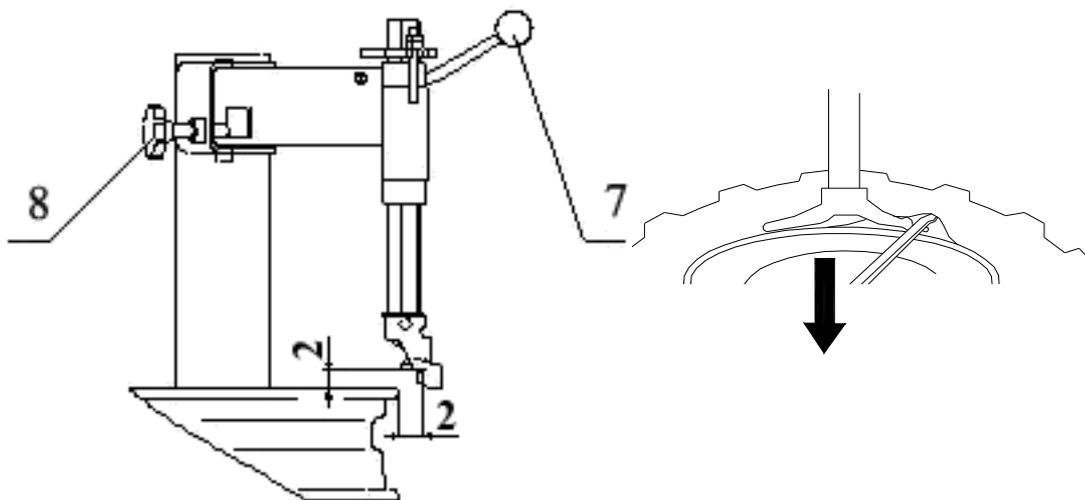


Рисунок 4

Рисунок 5

Монтажную лопатку ввести между бортом шины и закраиной обода, приподнять борт и разместить его на язычке демонстрационной головки.

ВНИМАНИЕ! Во избежание повреждения камеры вентиль должен находиться примерно в 10 см справа от демонстрационной головки.

Держа демонстрационную головку в этом положении, вращать поворотный стол (11) по ходу часовой стрелки нажимая на педаль (16) до тех, пока шина не отделится полностью от обода. В случае остановки стола, педаль (16) отпустить и нажать на педаль (15) давая противоположное направление вращения стола, освобождая шину, и повторить операцию

Наклонив борт шины, отвести демонстрационную головку в сторону, вынуть камеру и аналогично снять нижний борт шины.

По окончании освободить демонстрационную головку, разблокировать зажимной механизм штанги (под действием пружины штанга поднимается), отвести штангу с демонстрационной головкой в сторону.

5.7 Монтаж шины.

Осмотреть и ощупать шину, чтобы установить, нет ли повреждений. При обнаружении шину нельзя монтировать; на ободке диска не должно быть помятостей или деформации

Смазать борта шины и боковые закраины обода мыльной водой.

Если диск был снят с поворотного стола, его вновь следует закрепить, как описано в разделе “Закрепление колеса”.

Установить демонтажную головку против бортовой закраины обода, как описано в разделе “Демонтаж шины”

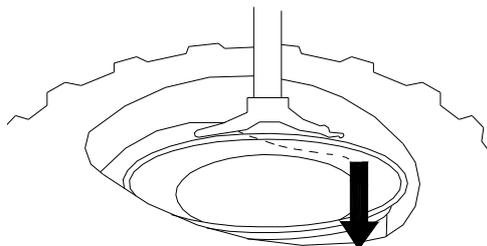


Рисунок 6

Заправить нижний край шины на демонтажную головку и нажать педаль (16). При вращении колеса сбегающий край шины удерживать в ручье обода. Отвести демонтажную головку в сторону, заправить вентиль камеры в отверстие обода и вложить камеру в монтажный ручей обода.

Забортовать аналогично верхний борт шины.

Разблокировать зажимной механизм штанги, под действием пружины штанга поднимается. Отвести штангу с демонтажной головкой в сторону.

Нажать на педаль (14), чтобы снять колесо с поворотного стола.

ВНИМАНИЕ! Во время процесса монтажа и демонтажа поворотный стол должен всегда вращаться по часовой стрелке. Вращение против часовой стрелки требуется только для исправления ошибок шиномонтажника.

6. ТРЕБОВАНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

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

Заземление стенда происходит автоматически при подключении штепсельной вилки к сетевой розетке. Поэтому при установке стенда необходимо проверить наличие и исправность защитного заземления в сетевой розетке. При эксплуатации стенда в месте не оборудованном специальной розеткой стенд необходимо заземлить используя заземляющий зажим на задней части корпуса стенда.

Эксплуатация стенда должна производиться в соответствии с требованиями “Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителями”.

6.1. Запрещается работать на стенде:

- при ненадежном заземлении стенда;
- при давлении воздуха в пневмосистеме стенда свыше 1,2 МПа;
- со снятой боковой крышкой корпуса;
- с неснятыми с обода колеса балансировочными грузиками.

Обслуживание стенда должно проводиться только после отключения его от сети.

8. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Описание неисправности	Вероятная причина	Способ устранения
Поворотный стол не вращается ни в одном направлении	1. Не вставлена штепсельная вилка 2. Неправильно подсоединена вилка 3. Не соответствует напряжение в сети	1.2. Проверить правильность введения штепселя в розетку и его соединения 3. Проверить напряжение в электросети
Недостаточное усилие на отжимной лопатке и зажимных кулачках	1. Низкое давление воздуха в пневмосистеме стенда 2. Редуктор давления плохо отрегулирован	1. Проверить давление воздуха в пневмосистеме 2. Правильно отрегулировать редуктор давления
Недостаточное усилие на поворотном столе при монтаже и демонтаже	1. Слабое натяжение ремней 2. Не соответствует напряжение в сети	1. Произвести натяжку ремней 2. Проверить напряжение в сети
При нажатии педали управления поворота стола, вращение стола происходит в противоположную сторону.	Перемена полярности	Поменять фазы в вилке

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

ВНИМАНИЕ! Работы, связанные с техническим обслуживанием и устранением неисправностей следует производить на станде, отключенном от сети питания (вынуть вилку из электророзетки) и от воздушной магистрали.

Станд в процессе эксплуатации должен содержаться в чистоте.

Заправить редуктор маслом: снять боковую крышку станда, вывернуть из нижней половины редуктора винт красного цвета, вывернуть пробку на заливном патрубке (под поворотным столом) и залить масло до вытекания его из контрольного отверстия (объем масла 0,5 л).

Периодически подтягивать резьбовые соединения поворотного стола, электромеханического привода, демонтажной стойки и педалей.

Регулярно, примерно 2 раза в месяц, проверять уровень масла в маслораспылителе. Уровень масла должен быть выше всасывающей трубки. Для залива масла необходимо отвернуть колпачок.

Каждые 3-4 дня проверять, чтобы при каждом втором или третьем нажатии на педаль (14 и 17) капля масла падала в прозрачный стакан маслораспылителя. В противном случае, отрегулировать с помощью отвертки установочный винт маслораспылителя.

Регулярно проверять конденсат в стакане фильтра. Для слива конденсата нужно повернуть шлицевую гайку в направлении против часовой стрелки.

Периодически проверять и при необходимости регулировать натяжение приводных ремней.

9.1 Ежедневное обслуживание:

1. проверить действие педалей управления;
2. проверить надежность заземления;
3. проверить отсутствие люфта на демонтажной головке и при необходимости устранить люфт;
4. проверить работу зажимного механизма штанги, при необходимости отрегулировать зажимной механизм.

9.2 Ежемесячное обслуживание:

1. проверить крепление электродвигателя к редуктору и при необходимости произвести затяжку;
2. произвести проверку и отрегулировать натяжение ремней ременной передачи;
3. произвести смазку (Литол 24) осей вращения, направляющих зажимных кулачков и штанги;
4. отключить стандарт от воздушной магистрали и отвернуть стакан, чтобы удалить из него грязь, которая в нем собирается.

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу шиномонтажного стенда КС-302 при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи стенда, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

Предприятие-изготовитель рассматривает претензии по работе стенда при наличии «Руководства по эксплуатации», печати продавца, а так же при наличии полной комплектации изделия. В случае утери «Руководства по эксплуатации», гарантийный ремонт вышедшего из строя стенда не производится, и претензии не принимаются.

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 поломки, вызванные неправильной эксплуатацией стенда.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Шиномонтажный стенд «Мастер» модель КС 302,

заводской номер _____

Стенд изготовлен и принят в соответствии с требованиями действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Ответственный за приемку _____

М.П. Дата выпуска _____ 200__ г.

Дата продажи _____ 200__ г.

Адрес изготовителя: 644076, г. Омск, Проспект Космический, 109
ООО “Компания СИВИК”

Тел.: (3812) 58-74-18, 57-74-19, 57-74-20

E-mail: sivik@sivik.ru

www.sivik.ru