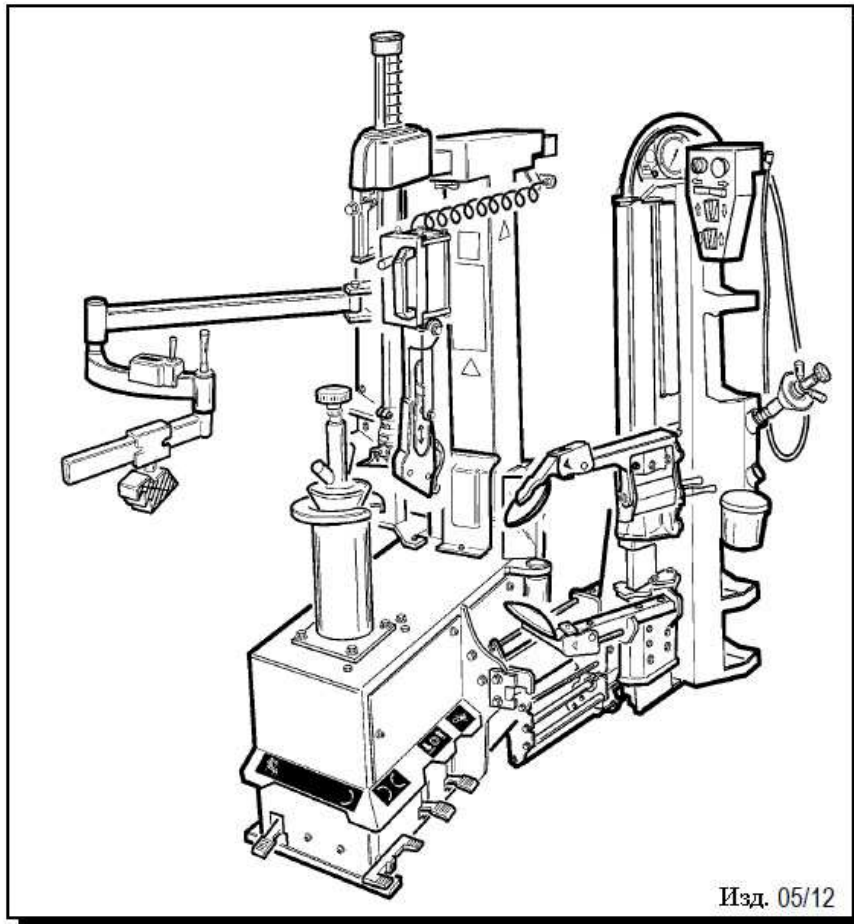




USE AND MAINTENANCE
INSTRUCTION MANUAL

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ



Изд. 05/12



Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

CE DECLARATION OF CONFORMITY

declare on our own responsibility that the product:

Passengers car tyre-changer

to which declaration refers is in conformity with the FOLLOWING DIRECTIVES:

86/217/CEE - 2006/42/CE - 2006/95/CE - 2004/108/CE

as well as to the following norms:

EN 12100 - EN 60204-1

The signer of this declaration of conformity is the person authorized to provide for the technical file literature

Correggio, 18/01/2011
Корреджо, 18/01/2011

The model of present declaration is in conformity with directive EN ISO/IEC 17050-1

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ CE

с полной ответственностью заявляет, что изделие:

Шиномонтажный стенд
для колес легковых автомобилей

к которому относится данная декларация, находится в СООТВЕТСТВИИ со СЛЕДУЮЩИМИ ДИРЕКТИВАМИ:

а также со следующими нормами:

Подписавший это заявление является лицом, уполномоченным утверждать техническую документацию.

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A
President G. Maselli
Президент Джанлука Мазелли

Форма настоящей декларации соответствует норме EN ISO/IEC 17050-1



Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

RoHS DECLARATION OF CONFORMITY

declare on our own responsibility that the product:

Passengers car tyre-changer

to which declaration refers is IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVE:

2002/95/CE (RoHS)

Scrapping must be made in accordance with the following Directive:

as well as with the national laws in force in the Country of Installation.

Correggio, 18/01/2011
Корреджо, 18/01/2011

Remarks: for all machines/appliances put in the market after 01/01/2006 any spare parts, including the non-original ones, must be in conformity with Directive 2002/95/CE (RoHS).

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ RoHS

с полной ответственностью заявляет, что изделие:

Шиномонтажный стенд
для колес легковых автомобилей

к которому относится данная декларация, находится В СООТВЕТСТВИИ СО СЛЕДУЮЩЕЙ ДИРЕКТИВОЙ:

Утилизация изделия должна выполняться в соответствии со следующей Директивой:

а также согласно действующему законодательству страны, где производится установка устройства.

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A
President G. Maselli
Президент Джанлука Мазелли

Примечания: Запасные детали (включая неоригинальные) для всех машин и устройств, выпущенных после 01/01/2006, должны соответствовать Директиве 2002/95/CE (RoHS).



Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

RAEE DECLARATION OF CONFORMITY

declare on our own responsibility that the product:

Passengers car tyre-changer

to which declaration refers is IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVE:

2002/96/CE and / и 2003/108/CE (RAEE)

This equipment is subject to the regulations foreseen by Directives 2002/96/CE and 2003/108/CE (RAEE) and therefore it cannot be scrapped as a generic scrap material but through specific collection circuits; the symbol with

“barred tank” marked on the product refers to this prescription. Scrapping must be made in accordance with Directives 2002/96/CE and 2003/108/CE (RAEE) as well as with the local Regulations in force in the Country of installation, the non-respect of the Directive is subject to sanctions according to the national Laws of the Country of destination. Abandonment or wrong scrapping of the equipment subject to Directive 2002/96/CE can cause serious damage to the environment. The manufacturer is available, according to the Directive, to scrap the equipment; for this service, please contact the manufacturer or your dealer.

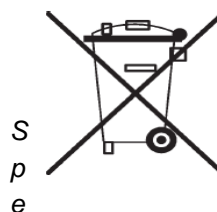
Correggio, 18/01/2011
Корреджо, 18/01/2011

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ RAEE

с полной ответственностью заявляет, что изделие:

Шиномонтажный стенд
для колес легковых автомобилей

к которому относится данная декларация, находится В СООТВЕТСТВИИ СО СЛЕДУЮЩИМИ ДИРЕКТИВАМИ:



Specific garbage collection
Специальный способ утилизации

Данное оборудование должно соответствовать нормам, предусмотренным Директивами 2002/96/CE и 2003/108/CE (RAEE) и, следовательно, не может быть утилизировано вместе с обычным мусором, а должно пройти циклы специального отбора и быть выброшено в специальные контейнеры; символ «Резервуар с поперечной чертой», обозначенный на оборудовании, относится к данному описанию. Утилизация должна производиться в соответствии с Директивами 2002/96/CE и 2003/108/CE (RAEE), а также согласно действующему законодательству страны, где производится установка устройства. Несоблюдение Директив подлежит наложению санкций в соответствии с законами страны назначения. Неверная утилизация оборудования, работа с которым производится в соответствии с Директивой 2002/96/CE, может нанести серьезный вред окружающей среде. В соответствии с Директивой производитель оборудования имеет право производить его утилизацию; для этого свяжитесь с производителем или Вашим дистрибьютором.

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A.
President G. Maselli
Президент Джанлука Мазелли

<i>INDEX</i>	СОДЕРЖАНИЕ	
<i>IINTRODUCTION</i>	ВВЕДЕНИЕ	7
<i>DETAILS OF THE TYRE CHANGER</i>	ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ШИНОМОНТАЖНОГО СТЕНДА	7
<i>1.0_Part identification</i>	1.0_Описание компонентов	8
<i>2.0_Description of the machine's controls</i>	2.0_Описание команд шиномонтажного стенда	9
<i>2.1_Control panel</i>	2.1_Консоль управления	10
<i>3.0_Danger warnings</i>	3.0_Знаки предупреждения об опасностях	12
<i>4.0_General information</i>	4.0_Общая информация	13
<i>5.0_General safety instructions</i>	5.0_Основные правила безопасности	13
<i>6.0_Safety devices</i>	6.0_Устройства безопасности	15
<i>7.0_Transport</i>	7.0_Транспортировка	16
<i>8.0_Unpacking</i>	8.0_Распаковка	16
<i>9.0_Installation</i>	9.0_Установка	16
<i>9.1_Spaces required to position the machine</i>	9.1_Пространство необходимое для установки шиномонтажного стенда	17
<i>9.2_Positioning</i>	9.2_Расположение	17
<i>9.3_Commissioning</i>	9.3_Ввод в эксплуатацию	18
<i>10.0_Operational test</i>	10.0_Эксплуатационные испытания	19
<i>11.0_Identifying and checking the rim and tyre</i>	11.0_Идентификация и проверка диска и шины	20
<i>12.0_Positioning the valve</i>	12.0_Установка вентиля	21
<i>13.0_Tyre classification</i>	13.0_Классификация шин	22
<i>14.0_Clamps for conventional tyres</i>	14.0_Крепление обычных дисков	23
<i>14.1_Over Run</i>	14.1_Over Run (дополнительное перемещение)	25
<i>14.2_Bead breaking</i>	14.2_Отжим борта	26
<i>14.3_Demounting standard tyres</i>	14.3_Демонтаж стандартной шины	29
<i>14.4_Mounting standard tyres</i>	14.4_Монтаж стандартной шины	31
<i>15.0_Demounting Run-Flat UHP tyres</i>	15.0_Демонтаж шин Run-Flat и UHP	33
<i>15.1_Mounting Run-Flat UHP tyres</i>	15.1_Монтаж шин Run-Flat и UHP	39
<i>16.0_Inflation</i>	16.0_Накачивание	39
<i>17.0_Machine supply</i>	17.0_Оснащение шиномонтажного стенда	42
<i>17.1_Optional accessories</i>	17.1_Дополнительно поставляемые аксессуары	42
<i>18.0_Repositioning</i>	18.0_Перемещение	43
<i>19.0_Storage</i>	19.0_Хранение	43

<i>20.0_Scrapping</i>	20.0_Утилизация	44
<i>21.0_Maintenance</i>	21.0_Техническое обслуживание	44
<i>21.1_General warnings</i>	21.1_Основные предупреждения	44
<i>21.2_Routine maintenance</i>	21.2_Обычное техническое обслуживание	45
<i>22.0_Oil treatment</i>	22.0_Смазка	46
<i>22.1_General precautions</i>	22.1_Общие меры предосторожности	46
<i>22.2_First Aid instructions</i>	22.2_Инструкции по оказанию первой помощи	46
<i>22.3_Disposing of old oil</i>	22.3_Переработка использованного масла	46
<i>22.4_Oil spillages or leakages</i>	22.4_Пролив или утечка масла	46
<i>23.0_Technical specifications</i>	23.0_Технические характеристики	47
<i>24.0_Trouble shooting</i>	24.0_Устранение неисправностей	48
<i>Wiring diagrams</i>	Схемы электрооборудования	52
<i>Pneumatic diagrams</i>	Схемы пневматической системы	55
<i>Maintenance register</i>	Регистрация производимых работ	57

INTRODUCTION

We thank you for purchasing one of our tyre changers, which are particularly suitable for mounting/demounting standard tyres and “run flat” tyres. The machine is manufactured exploiting the best of quality principles.

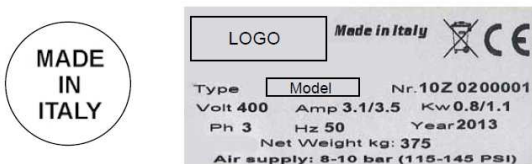
To ensure correct operation and long life of the machine, all you need to do is follow these simple instructions, which shall be read and fully understood in every single part.

DETAILS OF THE TYRE CHANGER

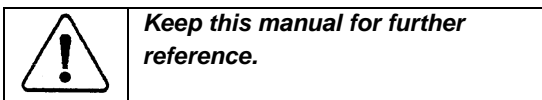
When contacting our Service Department or when requesting spare parts, please provide a complete description of the Model of the tyre changer and its Serial Number. For the sake of simplicity and commodity, the details of your tyre changer are written in the space below. If the details given in this manual do not match those written on the nameplate of your tyre changer, those written on the nameplate are the ones to be considered valid.

DETAILS OF THE MANUFACTURER

NAMEPLATE DETAILS:



This manual is an integral part of the machine. Before you use the tyre changer, read the warnings and instructions given in this manual carefully and thoroughly, because they provide important information on safe use and maintenance.



NOTE: some of the illustrations shown in this manual have been taken from pictures of prototypes. Consequently, some parts or components of the machines of standard production may differ from what is illustrated.

ВВЕДЕНИЕ

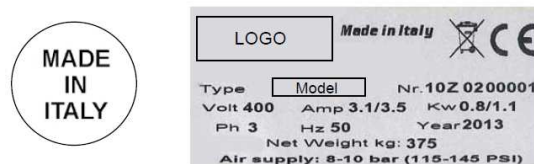
Благодарим Вас за приобретение изделия из нашей серии шиномонтажных стандов, особенно рекомендуемых для монтажа/демонтажа стандартных шин и шин “Run Flat”. Данный стенд был изготовлен в соответствии с высокими стандартами качества. Следуйте простым инструкциям, приведенным в данном руководстве, чтобы обеспечить правильную работу и длительный срок службы данного станда. Внимательно изучите руководство и убедитесь в том, что каждый его раздел Вам понятен.

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНДА

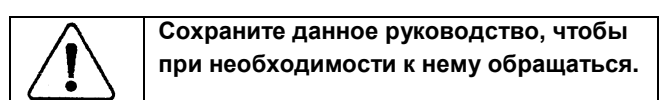
Полное описание «Модели шиномонтажного станда», а также «Серийный номер» упростят работу нашей сервисной службы и ускорят доставку требуемых запчастей. Для простоты и удобства мы внесли информацию о приобретенном Вами шиномонтажном стенде в таблицу, приведенную ниже. В случае несоответствия данных, указанных в инструкции, с данными, указанными на заводской табличке, прикрепленной к самому стенду, правильными следует считать последние.

ДАННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ:

ДАННЫЕ ЗАВОДСКОЙ ТАБЛИЧКИ:



Данное руководство является неотъемлемой частью изделия. До начала эксплуатации шиномонтажного станда внимательно прочтите содержащиеся в данном руководстве предупреждения и инструкции, так как они предоставляют важную информацию по безопасности использования и техническому обслуживанию.



ПРИМЕЧАНИЕ: Часть иллюстраций была выполнена с фотографий опытных образцов. Поэтому некоторые детали или их компоненты стандартного производства могут отличаться от изображенных на иллюстрациях.

1.0_PART IDENTIFICATION

1.0_ ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТОВ

Монтажно-демонтажное устройство QX

Leverless mounting/demounting system QX



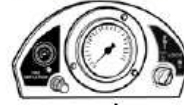
Модуль взрывной накачки шин (поставляется дополнительно)

TubeLess inflating unit (optional)
cod. 9236665



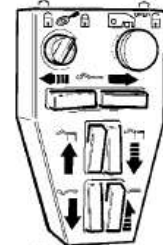
Блок контроля давления накачки шин

Inflating unit with pressure gauge and pneumatic locking



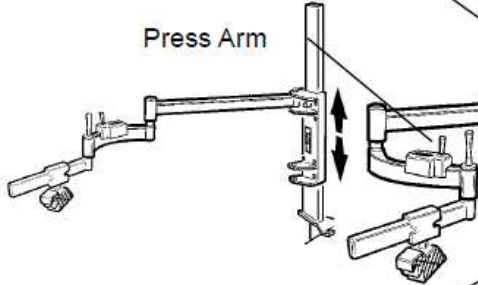
Консоль управления

Roller bead loosening control unit



Вспомогательное пневматическое устройство

Press Arm



Locking nut

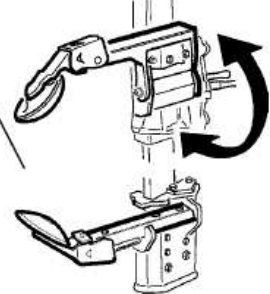
Зажимное устройство

Center plate

Центровочный фланец

Блок отжимного устройства

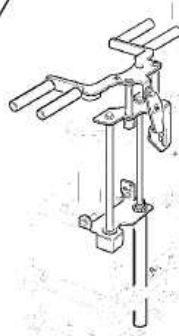
Roller bead loosening unit



Wheel positioning device (optional)

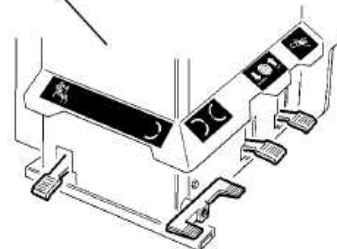
cod. 9236465

Пневмоподъёмник колёс (поставляется дополнительно)



Pedal control units

Педальный узел



2.0_DESCRIPTION OF THE MACHINE'S CONTROLS

The controls of the LIFT (N) are used to lift and lower the wheel.

The rotation pedal controls (M) are used to turn the spindle flange clockwise/anticlockwise.

The arm tipping pedal controls (L) are used to move the vertical arm in and out of the working position.

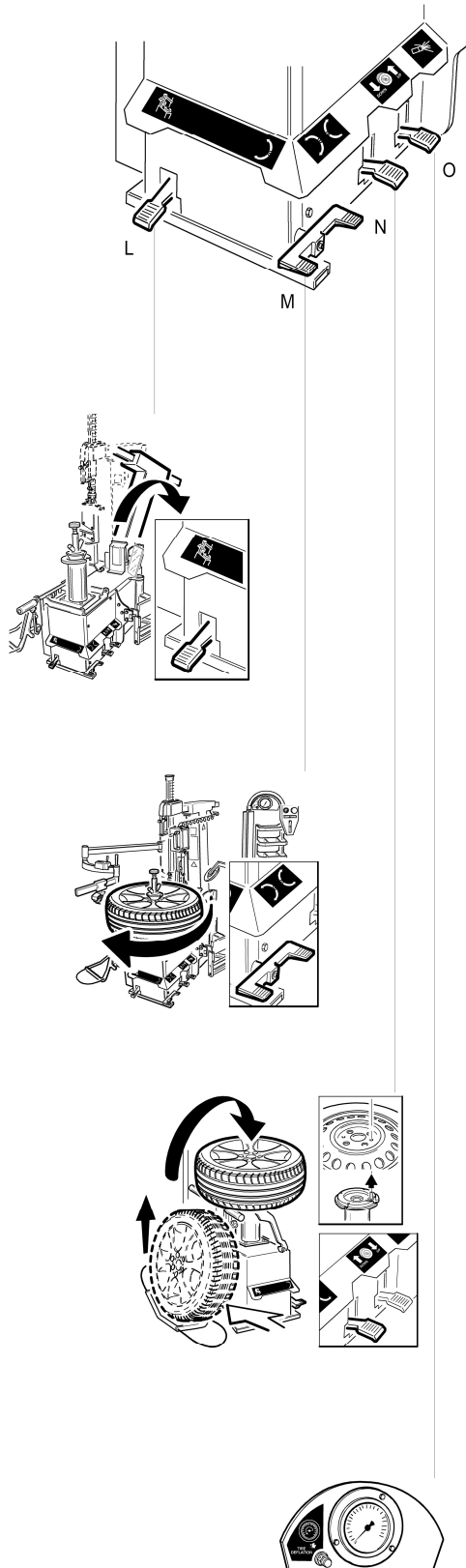
The inflation pedal control (O) is used to inflate the tyre.

The pedal control (L) is used to move the vertical arm out of the working position, once the tyre has been demounted, or in the working position while mounting and demounting the tyre.

The pedal control (M) is used to turn the spindle flange clockwise/anti-clockwise, in slow and fast rotation mode.

The pedal control (N) is used to lift the tyre off the ground to clamp it on the flange and vice versa to lower it back down to the ground after mounting it. Press the pedal to raise the lift, push the pedal upwards to lower the lift.

The pedal control (O) is used to inflate the tyre. Connect the inflation hose to the pneumatic valve and press the pedal to inflate; to reduce the tyre's pressure, press the button at the side of the gauge. **Before inflating, read the instruction manual of the vehicle first to find out the recommended pressure of the tyres.**



2.0_ОПИСАНИЕ КОМАНД ШИНОМОНТАЖНОГО СТЕНДА

Педадь управления подъемником LIFT (N) позволяет поднимать и опускать колесо.

Педадь управления вращением (M) зажимного фланца по/против часовой стрелки. Педадь управления наклоном монтажной стойки (L) позволяет привести монтажную стойку в нерабочее или в рабочее положения. Педадь управления устройством для накачивания шин (O) позволяет произвести накачивание шины.

Педадь управления (L) позволяет привести монтажную стойку в нерабочее положение, когда шина демонтирована, или в рабочее положение во время монтажа и демонтажа.

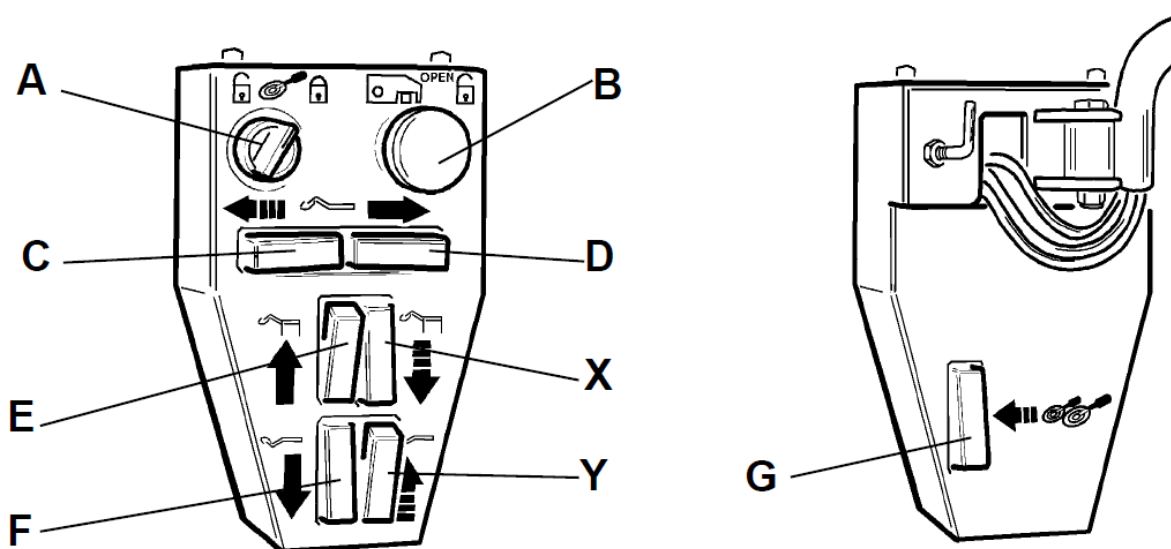
Педадь управления (M) позволяет вращать по/против часовой стрелки зажимной фланец как с быстрой, так и с медленной скоростью.

Педадь управления (N) позволяет поднимать колесо снизу вверх для его крепления на фланце, и наоборот, опускать его вниз после монтажа. При нажатии на педадь подъемник поднимается, при возвращении педали вверх подъемник опускается.

Педадь управления устройством для накачивания шин (O) позволяет произвести накачивание шины. Соедините наконечник шланга для накачивания с вентилем шины и нажмите педадь для продолжения накачивания; для уменьшения давления в шине нажмите кнопку, расположенную около манометра. **Перед накачиванием шины внимательно изучите руководство с инструкциями транспортного средства, чтобы выяснить рекомендованное давление шин.**

2.1_CONTROL PANEL

2.1_КОНСОЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



A) Selector used to block the horizontal approaching movement (buttons **C** and **D**) of

the bead breaking carriage and to activate the “over stroke” (button **G**)

B) Button used to release the bead breaking carriage from the work position

C) Button used to approach the bead breaking carriage “forwards”

D) Button used to approach the bead breaking carriage “backwards” or out of the work position

E) Button used to move the upper bead breaking carriage “up”

X) Button used to move the upper bead breaking carriage “down”

F) Button used to move the lower bead breaking carriage “down”

Y) Button used to move the lower bead breaking carriage “up”

G) Button used to move the bead breaking carriage in “over stroke”; when the button is released, the carriage moves back to the initial position. The function can only be selected if selector **A** is in the “blocked” position, otherwise no movement will be made.

A) Многопозиционный переключатель для блокировки движения (кнопки **C** и **D**) каретки устройства отжима борта и активации «дополнительного хода» (кнопка **G**).

B) Кнопка вывода из рабочего положения каретки устройства отжима борта.

C) Кнопка управления передвижением каретки устройства отжима борта в направлении «вперед».

D) Кнопка управления передвижением каретки устройства отжима борта в направлении «назад» или в нерабочее положение.

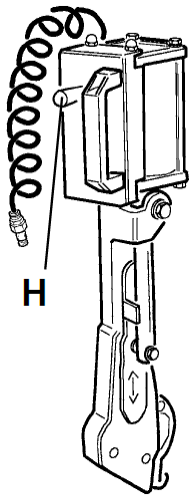
E) Кнопка управления передвижением каретки верхнего устройства отжима борта в направлении «вверх».

X) Кнопка управления передвижением каретки верхнего устройства отжима борта в направлении «вниз».

F) Кнопка управления передвижением каретки нижнего устройства отжима борта в направлении «вниз».

Y) Кнопка управления передвижением каретки нижнего устройства отжима борта в направлении «вверх».

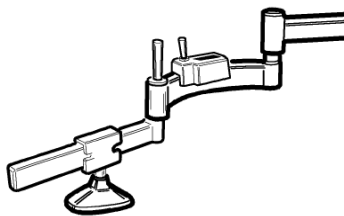
G) Кнопка «дополнительного хода» каретки устройства отжима борта. Когда кнопка отключена, каретка возвращается в начальную позицию. Эта функция может быть выбрана только в том случае, когда многопозиционный переключатель **A** находится в позиции блокировки, в противном случае не происходит никакого движения.



Extractable pneumatic tool, operated manually. Push the lever H down to be able to take the tool out of its seat and push it up to put it back in position.

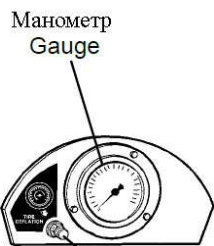


Выдвижное пневматическое устройство, управляемое вручную. При движении джойстика H вниз, произойдет выход монтажного пальца из его местоположения, противоположное движение приведет к его возвращению в предыдущую позицию.



The bead presser is used to facilitate the mounting and demounting phases. It is optional on standard tyres but obligatory on Run-Flat and UHP tyres (low profile).

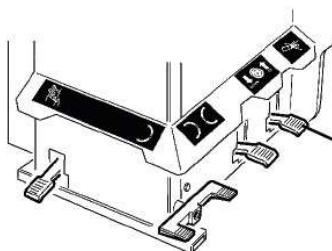
Нажимное устройство используется для того, чтобы облегчить монтаж и демонтаж стандартных шин. Является опциональным для стандартных шин, но обязательным для шин Run-Flat и UHP (низкопрофильные шины).



Манометр
Gauge
Deflation button
Кнопка для выпуска воздуха из шины

The inflation control panel consists of the gauge and the tyre deflation button. To inflate the tyre, press the pedal at the side of the machine (see illustration below)

Панель управления накачиванием шины состоит из манометра и кнопки выпуска воздуха из шины. Для накачивания шины необходимо нажать на педаль, расположенную на боковой части станда (см. изображение снизу).

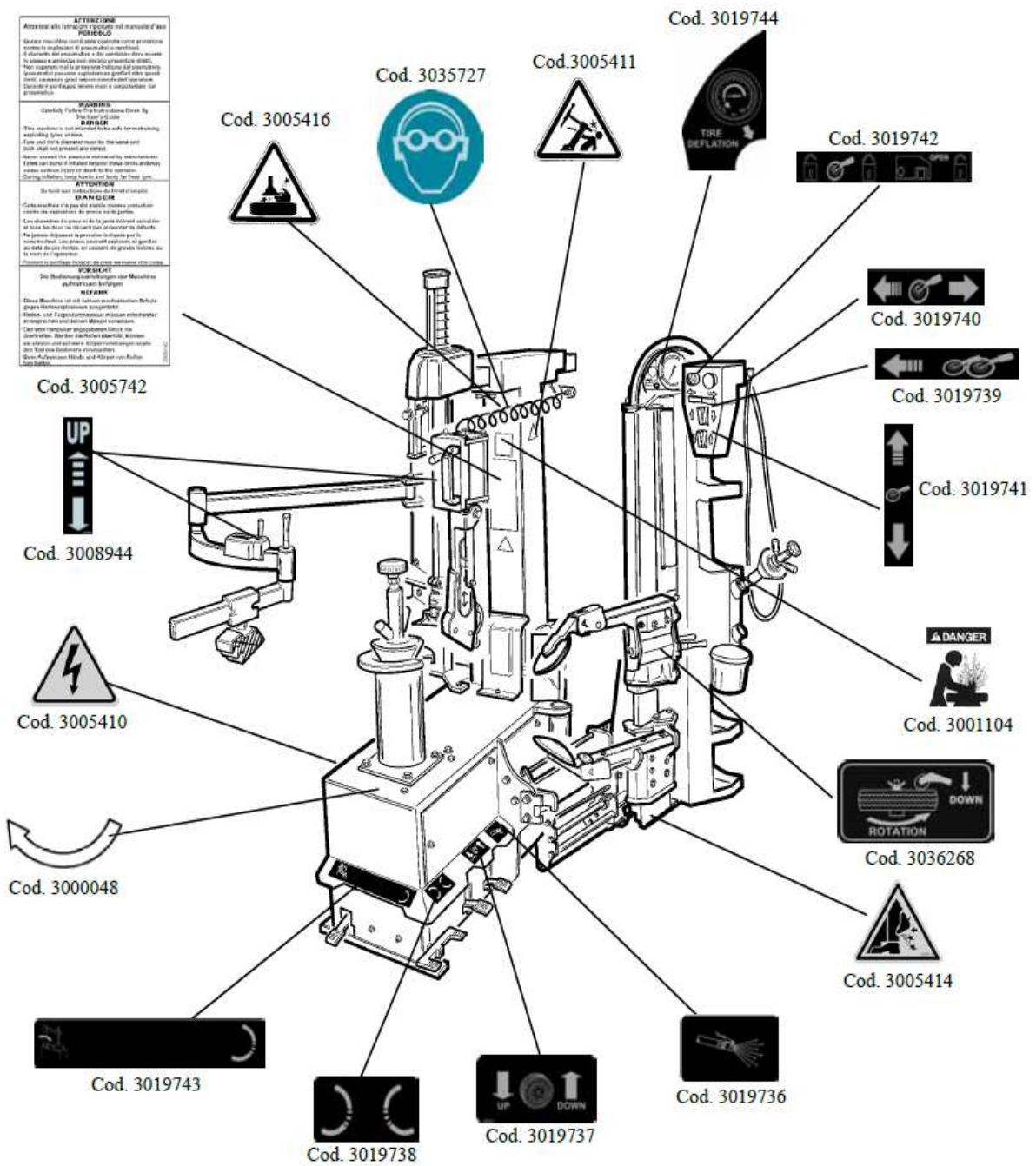


Inflation pedal
Педадь управления накачиванием шины

3.0_DANGER WARNINGS

3.0_ЗНАКИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТЯХ

<p>ATTENZIONI Attenzione alle istruzioni riportate nel manuale d'uso.</p> <p>POBREMENI Skladno upoštevajte vse navodila, ki so priložena k uporabniški priročnik. Pri uporabi tega stroja morate biti posebno pozorni na opozorila in varnostne napotke. Ne uporabljajte tega stroja, če niste seznanjeni s postopki uporabe in varnostnimi opozorili. Če imate kakršnakoli vprašanja, se obrnite na proizvajalca.</p> <p>RECHTSAKKE Carefully Follow the Instructions Given by the User's Guide.</p> <p>OPASNOŠĆ Właściwie należy czytać i przestrzegać instrukcji obsługi, w tym ostrzeżeń i wskazówek. Podczas korzystania z urządzenia należy być szczególnie uważnym na ostrzeżenia i instrukcje. Nie należy używać urządzenia, jeśli nie jest się odpowiednio przeszkolonym i nie ma się odpowiednich informacji o procedurach obsługi. W razie jakiegokolwiek wątpliwości należy skontaktować się z producentem.</p> <p>AVVERTENZE Su tutti i casi, leggere attentamente il manuale d'uso.</p> <p>OPASNOSTI Četkovo pažljivo čitati i strogo poštovati upute za upotrebu koje su priložene ovom priručniku. Kada koristite ovaj uređaj, posebno pazite na upozorenja i upute. Ne koristite ovaj uređaj ako niste odgovarajuće obučeni i nemate potrebne informacije o postupcima korištenja. U slučaju bilo kakvih pitanja, obratite se proizvođaču.</p> <p>BEWAARINGS De Bedieningshandleiding en de Handleiding voor het onderhoud zijn van groot belang. Lees deze handleiding aandachtig door. Het is belangrijk dat u de veiligheidsaanwijzingen en de veiligheidsinstructies goed leest en begrijpt. Het is belangrijk dat u de veiligheidsaanwijzingen en de veiligheidsinstructies goed leest en begrijpt. Het is belangrijk dat u de veiligheidsaanwijzingen en de veiligheidsinstructies goed leest en begrijpt. Het is belangrijk dat u de veiligheidsaanwijzingen en de veiligheidsinstructies goed leest en begrijpt.</p>



4.0_GENERAL INFORMATION

The tyre changer is designed to demount and mount tyres of cars and light vehicles with rims of 10" to 34" and maximum diameter of 1200 mm. The tyre changer is designed to demount and mount conventional tyres of cars, light industrial vehicles, tyres of new generation type "self-supporting" RUN-FLAT and low profile tyres (UHP) with steel and/or alloy rim, even of considerable dimensions. The tyre changer is NOT suitable for demounting inflated or dirty tyres, to straighten rims or to remove wheel bead wires, consequently all these procedures are **FORBIDDEN**.

5.0_GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

The tyre changer is to be used exclusively by qualified and authorised personnel. A qualified operator is someone who has fully understood the instructions described in the use and maintenance manual supplied by the manufacturer, who has been specifically trained and who is aware of safety standards at the workplace. Those in charge of using the machine shall not be under the influence of drugs, alcohol or other substances, which could compromise their physical and mental work abilities. For greater safety, operators shall wear health & safety footwear, gloves, protection goggles and shall NOT wear any form of clothing that could get caught up or restrict the operator's movements.

The operator must be able to:

- read and understand the danger warnings.
- understand the characteristics of the machine.
- keep unauthorised people away from the work area.
- make sure the machine is started in full observance of all the applicable safety standards and regulations.
- make sure all operators are familiar with the machine and how to use it safely and correctly.
- avoid touching live parts or pressurised parts without first disconnecting the machine from the electrical mains and pneumatic power supply.
- read and ensure full comprehension of the use and maintenance manual to be able to use the machine correctly and safely.
- keep the use and maintenance manual with care in an easily accessible place so that it can be consulted whenever need be.

4.0_ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ


Данный шиномонтажный стенд предназначен для демонтажа и монтажа шин легких транспортных средств и автомобилей с размерами колесных дисков от 10" до 34" и максимальным диаметром 1200 мм. Шиномонтажный стенд был разработан для демонтажа и монтажа стандартных шин автомобилей, легких грузовиков, шин нового поколения технологии RUN-FLAT (со способностью «продленного пробега»), низкопрофильных шин (УНР) с дисками из стали и/или сплавов даже значительных размеров. **ЗАПРЕЩЕНА** эксплуатация шиномонтажного стенда для демонтажа накаченных или грязных шин, выправления дисков или удаления бортовой проволоки шин.

5.0_ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ


Шиномонтажный стенд может использоваться только специально обученным и уполномоченным квалифицированным персоналом. Оператор считается подготовленным, если он понял инструкции производителя, описанные в данном руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию, получил квалификацию, пройдя специальный образовательный курс, и знает правила по технике безопасности. Операторы при работе на данном оборудовании не должны принимать лекарственные средства, алкоголь и вещества, подвергающие риску здоровье, нарушать психическое и физическое состояние, снижать работоспособность. Для большей безопасности операторы должны одевать защитную обувь, перчатки, очки, предусмотренную техникой безопасности. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** надевать одежду, которая может мешать движению оператора или попасть в детали и узлы стенда.

Оператор должен:


- изучить и понять предупреждения об опасностях;
- понять характеристики оборудования;
- не разрешать находится у рабочего места постороннему персоналу;
- убедиться, что запуск оборудования был произведен при полном соблюдении всех норм и правил техники безопасности;
- удостовериться, что каждый работник знает правильный и безопасный метод эксплуатации оборудования;
- не касаться частей под напряжением или под давлением, если стенд не отключен от источников пневмо- и электропитания;
- изучить и понять руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию для правильной и безопасной работы на стенде;
- с бережностью хранить данное руководство в удобном месте, чтобы при необходимости к нему обращаться.

	The tyre changer may only and exclusively be used by expert, specifically trained and authorised personnel.
---	--


- People with disabilities are not allowed to use the tyre changer as far as they cannot operate this safely due to their disabilities.
- Tampering or modifications to the equipment that are not authorised in advance by the manufacturer relieve the latter from all forms of liability with regard to damages deriving from or referable to such actions.
- Removal or tampering with the safety devices provides grounds to immediately annul the warranty and involves violation of European Safety Standards.
- The tyre changer is equipped with informative and warning adhesive plates that are designed and produced to last in time. If they should deteriorate, the user may request replacement plates.

	IN THE CASE OF FIRE, USE EXCLUSIVELY POWDER EXTINGUISHERS OR ALTERNATIVE CO2 EXTINGUISHERS TO PUT OUT FLAMES
---	---

	WATER extin-guisher	FOAM ex-tinguisher	POWDER extin-guisher	CO ₂ extin-guisher
DRY materials	OK	OK	OK	OK
FLAMMABLE liquids	NO	OK	OK	OK
ELECTRICAL equipment	NO	NO	OK	OK

	Шиномонтажный стенд может использоваться только специально обученным и уполномоченным квалифицированным персоналом.
---	--

- Запрещено использование шиномонтажного стенда людьми с ограниченными физическими возможностями в случае, если они ставят под угрозу безопасность эксплуатации стенда.
- Любое вмешательство или изменение конструкции шиномонтажного стенда, проведенные без предварительного разрешения производителя, освобождают его от ответственности за повреждения, вызванные напрямую или косвенно вышеупомянутыми действиями.
- Снятие или несанкционированное вмешательство в работу устройств безопасности моментально аннулирует гарантию и противоречит Европейским Стандартам Безопасности.
- Шиномонтажный стенд укомплектован наклейками с инструкциями и предупреждениями, которые рассчитаны на длительный срок службы. Если они по какой-либо причине будут повреждены, необходимо запросить у производителя замену.

	В СЛУЧАЕ ПОЖАРА, ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ВОЗГАРАНИЯ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО ПОРОШКОВЫЙ ОГнетушитель ИЛИ, КАК АЛЬТЕРНАТИВА, ОГнетушитель CO2
---	--

	ВОДный огнетушитель	ПЕНный огнетушитель	ПОРОШКОВЫЙ огнетушитель	СО ₂ Огнетушитель
СУХИЕ материалы	OK	OK	OK	OK
ГОРЮЧИЕ жидкости	NO	OK	OK	OK
ЭЛЕКТРО оборудование	NO	NO	OK	OK

6.0 SAFETY DEVICES

The tyre changer is equipped with safety devices that are designed to guarantee the safety of the machine operator:

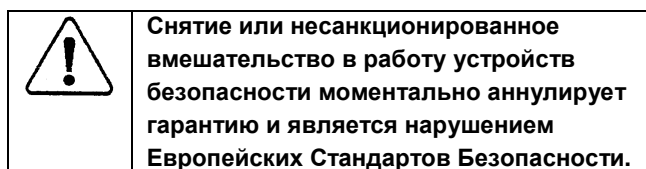
- Pneumatic safety valve, arranged inside the machine that prevents the pressure from exceeding 4 bar during inflation.
- Pressure regulator and gauge that limits the maximum pressure of the circuit to 10 bar.
- Maximum tank pressure valve, fitted on the tank, to prevent the maximum pneumatic pressure from exceeding 11 bar (optional beak inflator 446/08).



6.0 УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ

Шиномонтажный стенд оснащен специальными устройствами для обеспечения безопасности оператора, эксплуатирующего оборудование:

- Пневматический предохранительный клапан, расположенный внутри стенда, препятствует превышению давления 4 бар в процессе накачивания шин;
- Регулятор давления и манометр, ограничивающий максимальное давление системы до 10 бар;
- Клапан максимального давления, установленный на ресивере, не дает максимальному пневматическому давлению превысить 11 бар (поставляется дополнительно устройство накачивания с раструбом 446/08).



7.0 TRANSPORT

- The tyre changer is to be transported in its original packaging and kept in the position indicated on the actual packaging.
- The packed machine is to be moved using a forklift truck of suitable load-bearing capacity, inserting the forks in the points indicated in the drawing below (fig. 1).

7.0 ТРАНСПОРТИРОВКА

- Шиномонтажный стенд должен транспортироваться в оригинальной упаковке и находиться в положении, указанном на упаковке.
- Упакованный стенд может быть перемещен при помощи вилочного погрузчика соответствующей грузоподъемности. Вставляйте вилы в места, показанные на Рис. 1.

8.0 UNPACKING

Remove the cardboard and the securing screws, then take the machine off the original pallet. Check the integrity of the equipment, making sure no parts are visibly damaged or missing, referring to the illustration on page 12. In the case of doubt, do not use the machine but contact your dealer. Packaging elements must not be left at children's reach because they could be dangerous. Put the packaging material in dedicated waste collection areas if they are pollutant or non-biodegradable.

8.0 РАСПАКОВКА

Снимите защитную картонную упаковку и, после удаления крепежных винтов, снимите стенд с оригинального грузового поддона. Убедитесь в целостности оборудования. Проконтролируйте, что детали не повреждены и имеются в наличии. Используйте для сверки рисунок на стр. 12. В случае сомнений не эксплуатируйте стенд и свяжитесь с Вашим поставщиком. Не оставляйте элементы упаковочного материала в доступном для детей месте, поскольку они являются потенциальными источниками опасности. Грязный и не поддающийся биологическому разрушению упаковочный материал необходимо сдать в специальные пункты сбора.

NB. Seeing as the more delicate parts are covered with special rust inhibiting oil, feasible traces of dirt are not due to negligence but are just leftovers of this oil. Clean if necessary.

ПРИМЕЧАНИЕ: Так как наиболее delicate части покрываются специальным маслом, для предотвращения образования ржавчины, возможны остатки этого масла на агрегатах станда. Удалите их при необходимости.

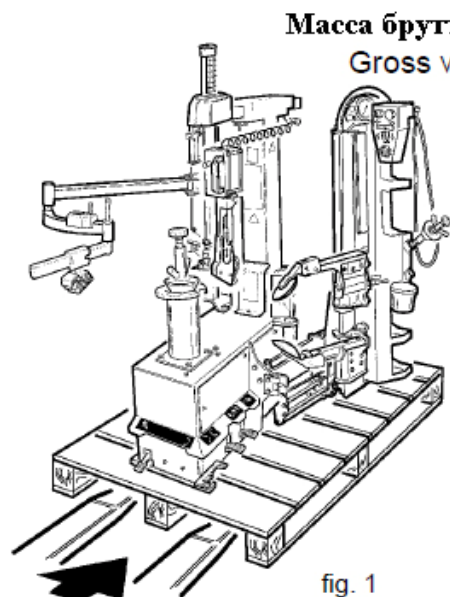


fig. 1
Рис. 1

Масса брутто 455 кг
Gross weight 455 Kg.

точка подъема
Lifting point

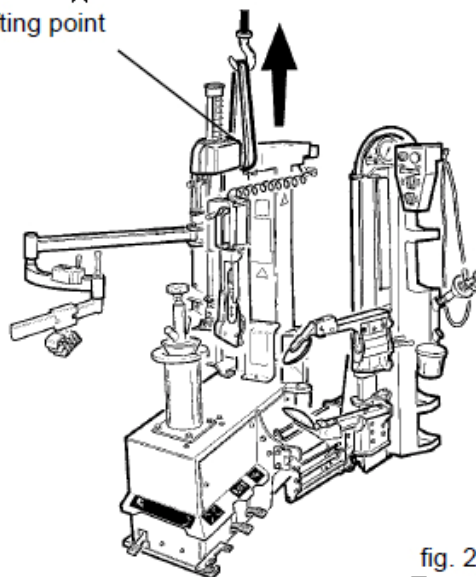


fig. 2
Рис. 2

9.0_INSTALLATION

9.1_Spaces required to position the machine

When choosing the place of installation, remember to observe current standards on safety at the workplace.

- The tyre changer needs to be connected to the electrical mains and to the compressed air supply. The machine should therefore be installed near such energy sources.
- Furthermore, the chosen place of installation must avail of the spaces indicated in drawings 4 - 4/A at least, so that all of its parts are able to work without any restrictions.

9.0_УСТАНОВКА

9.1_Пространство необходимое для установки шиномонтажного станда

При выборе места для установки необходимо соблюдать действующие нормативные требования по технике безопасности.

- Шиномонтажный станд должен быть подсоединен к источникам пневмо- и электропитания. Поэтому рекомендуется устанавливать станд вблизи этих источников питания.
- На месте установки должно быть обеспечено указанное минимальное пространство, Рис. 4 – 4/а, необходимое для того, чтобы все детали станда работали правильно и без ограничений.



If the tyre changer is the type with an electric motor, it is forbidden to use it in an explosive environment unless it is a version specifically designed for such purpose.



Шиномонтажный станд с электромотором нельзя использовать во взрывоопасной среде, если только речь не идет о специальной версии.

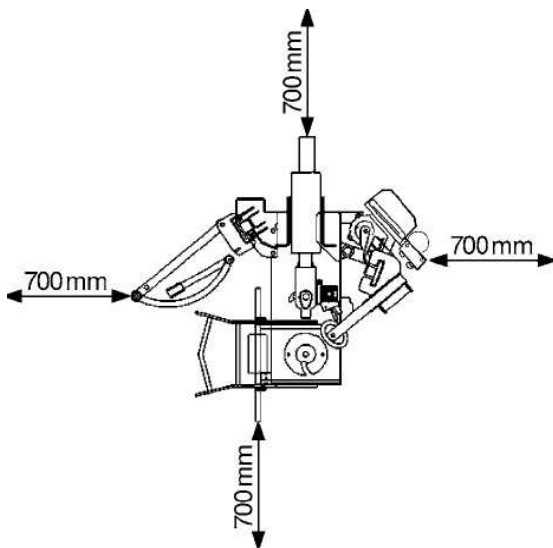


Fig. 4 Рис. 4

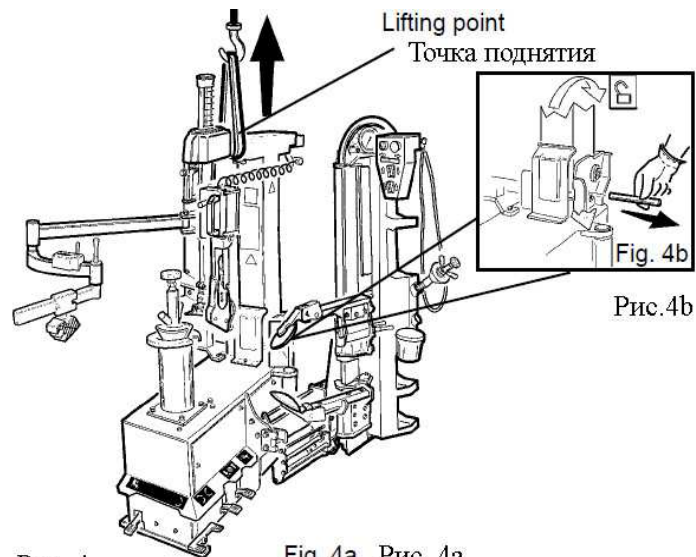


Fig. 4a Рис. 4a

9.2 Positioning

Position the tyre changer on flat, smooth and non-slippery ground of suitable load-bearing capacity.

Use lifting equipment of suitable load-bearing capacity that is able to take the weight of the tyre changer (at least 450 Kg.); to lift the machine, use a transport strap with minimum load-bearing capacity of at least 500 kg.

The machine must not necessarily be anchored to the ground, but if you prefer to do so, drill 100 mm deep holes in the ground by the 4 holes of the machine bed using a 10-mm bit for concrete of suitable length.

Insert suitable metal anchor dowels in the holes drilled and secure firmly.

If the tyre changer is installed outdoors, it must be sheltered by an appropriate structure to protect it against atmospheric events.

The place where the tyre changer is installed must be equipped with an electrical safety system with efficient earthing and also supplied with appropriate differential 16A circuit breaker.

9.2 Расположение

Расположите шиномонтажный стенд на ровной, гладкой и нескользящей поверхности с подходящей грузоподъемностью.

Используйте погрузчик соответствующей грузоподъемности, способный выдержать массу шиномонтажного стенда (хотя бы 450 кг). Для поднятия стенда используйте трос с минимальной грузоподъемностью 500 кг.

Нет необходимости крепить стенд к полу, но если Вы предпочитаете сделать это, то просверлите в фундаменте 4 отверстия глубиной 100 мм, по расположению соответствующие креплениям стенда.


Вставьте подходящие металлические дюбели в отверстия и закрепите их.


Если стенд установлен на открытом воздухе, то он должен быть обязательно защищен подходящим для этого навесом от прямых солнечных лучей и неблагоприятных погодных условий.


Электрическая цепь в месте установки шиномонтажного стенда должна иметь линейные предохранители с хорошим заземлением и соответствующим автоматическим выключателем цепи (дифференциальным), рассчитанным на 16 А.


The place of installation must avail of a pneumatic connection with minimum working pressure of 8 bar. Once you have finished positioning the machine, slide the safety pin out that prevents the arm from tipping accidentally (fig. 4b). Put the pin away safely with the accessories supplied so that it can be used again if the machine is moved somewhere else.

9.3 Commissioning

	Before you connect the machine electrically, check the nameplate fitted on it to make sure the electrical power supply to which it will be connected matches the electrical arrangement of the manufacturer.
---	---

	Work on the electrical system, even if trivial, must be carried out by professionally qualified personnel.
---	---

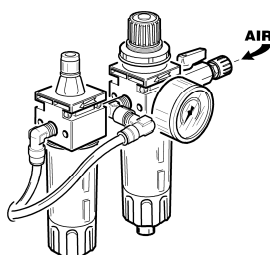
	The manufacturer is not liable for machine damages caused by the incorrect electrical connection of the same, different to the instructions herein.
--	--

	When moving the machine around to position it initially or if it is moved in the future to a different location, it must be disconnected from the electrical and pneumatic power sources.
---	--

- Connect the machine to the electrical mains, which must have line fuses and an efficient earthing system, pursuant to current standards. It must also be connected to an automatic differential circuit breaker calibrated at 16 A.

NOTE: If the machine is supplied without an electrical plug, the user shall fit one (at least 16A) that is suitable for the voltage of the machine and that complies with current standards.


- Connect the machine to the compressed air system using the fitting on the lubricator at the back of the machine.





На месте установки шиномонтажного стенда должен быть источник сжатого воздуха с минимальным рабочим давлением системы 8 бар. После окончательной установки стенда снимите штифт безопасности, который не позволяет рычагу случайно опрокинуться (Рис. 4б).


Положите штифт вместе с другими комплектующими для последующего его использования в случае возможного перемещения стенда.

9.3 Ввод в эксплуатацию

	Перед электрическим подключением проверьте на табличке с заводскими данными, расположенной на стенде, параметры электропитания, которые предусмотрены производителем.
---	--

	Даже небольшие работы с электрооборудованием должны выполняться персоналом, имеющим профессиональную квалификацию.
---	---

	ПРОИЗВОДИТЕЛЬ не несет ответственности за повреждения, вызванные неправильным подключением к электрической сети, отличающимся от предусмотренного.
--	---

	Во время перемещения, первичной установки и во время возможных последующих перемещений, стенд должен быть отключен от источников пневмо- и электропитания.
---	---

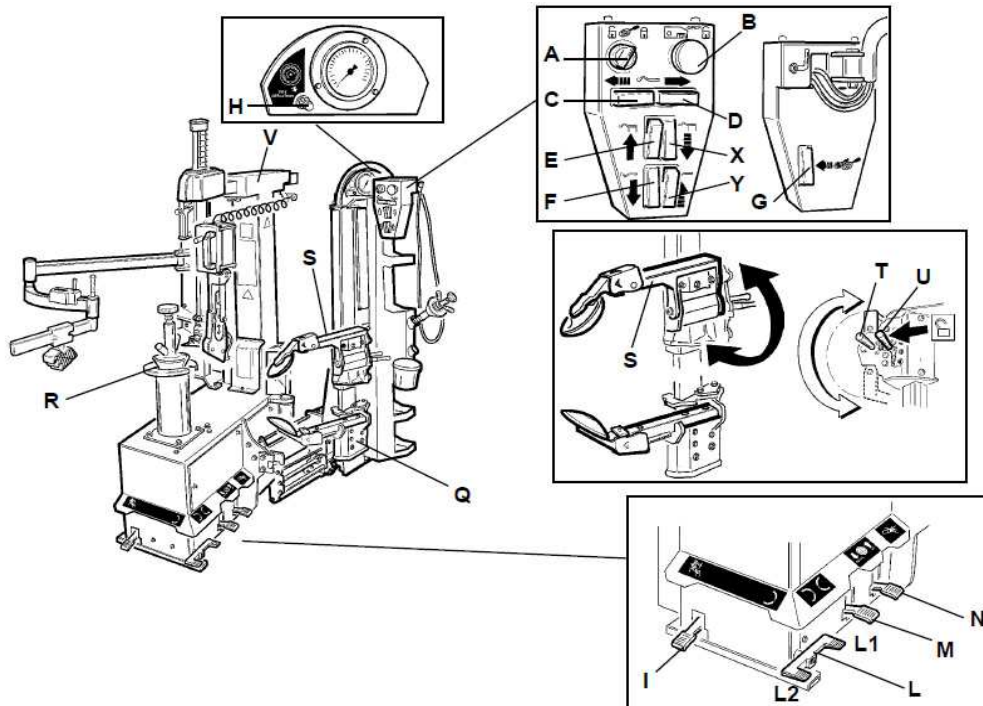
- Подключите шиномонтажный стенд к электросети, которая должна иметь линейные предохранители, хорошую розетку с заземлением, соответствующую действующим нормам, и должна быть подключена к автоматическому выключателю цепи (дифференциальному), рассчитанному на 16 А.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если у стенда отсутствует штепсельная вилка, пользователь должен установить ее (не меньше 16 А), которая должна соответствовать напряжению изделия и действующими нормами.

- Подсоедините стенд к источнику сжатого воздуха с помощью соединения на лубрикаторе, который расположен на тыльной части изделия.

10.0 OPERATIONAL TEST

10.0 ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ИСПЫТАНИЯ



- Press pedal **M** and the wheel positioner **P** should raise; to lower the wheel positioner, lift the same pedal upwards.

- Press pedal **L** on **L2** and the spindle flange **R** should turn clockwise. Press the pedal **L** on **L1** and the spindle flange **R** should turn anti-clockwise.

NB: If the flange should turn in the opposite direction to that indicated, you need to invert two wires on the plug, if it is three-phase.

- Turn selector **A** to the right to block the movement of the bead breaking carriage; in this situation, the carriage will only move in work mode (over stroke) by pressing button **G**, at the back of the control panel.

If the selector is turned to the left (unblocked), the only movement possible will be that of approaching the bead breaking carriage (right - left) using buttons **C** and **D**.

- Press button **E** and the upper bead breaking carriage **S** will move upwards; press button **X** and the carriage will lower.

- Press button **F** and the lower bead breaking carriage will move downwards; press button **Y** and the carriage will rise.

- To turn the bead breaking disc, move handle **U** towards handle **T** and simultaneously accompany the disc support by hand downwards or upwards.

- Нажимая педаль **M** вниз, подъемник для колес **P** (опция) должен подняться. Для того чтобы опустить его, необходимо поднять педаль вверх.

- Нажимая на сторону **L2** педали **L**, зажимной фланец **R** должен вращаться по часовой стрелке. Нажимая на сторону **L1** педали **L**, зажимной фланец **R** должен вращаться против часовой стрелки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если вал вращается в направлении, противоположном указанному, необходимо поменять местами два провода в штепсельной вилке, если она трехфазная.

- Поворачивая вправо многопозиционный переключатель **A**, произойдет блокировка движения каретки устройства отжима борта. В этом случае каретка будет двигаться только в режиме «дополнительного хода», который осуществляется нажатием кнопки **G**, расположенной на задней части консоли управления.

Если многопозиционный переключатель повернут влево (разблокирован), единственное возможное движение - это приближение каретки устройства отжима борта (направо - налево), используя кнопки **C** и **D**.

- Нажимая кнопку **E**, каретка верхнего устройства отжима борта **S** переместится вверх. Нажимая на кнопку **X**, каретка передвинется вниз.

- Нажимая кнопку **F**, каретка нижнего устройства отжима борта переместится вниз. Нажимая на кнопку **Y**, каретка передвинется вверх.

- Для вращения диска устройства отжима борта необходимо сместить переключатель **U** к переключателю **T** и, в то же время, передвинуть рукой суппорт диска вниз или вверх.

- Press button **B** and turn the bead breaking carriage **Q**, the latter will move out from the work position. Release the button and the hook will block again. To move the carriage to the work position, turn the latter towards the machine and make sure the hook blocks it.

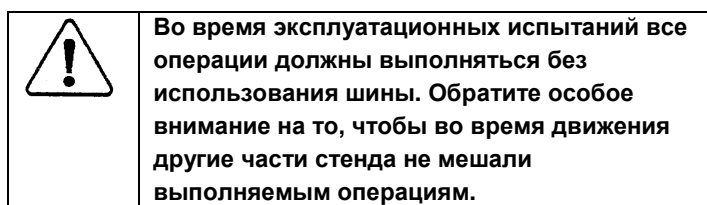
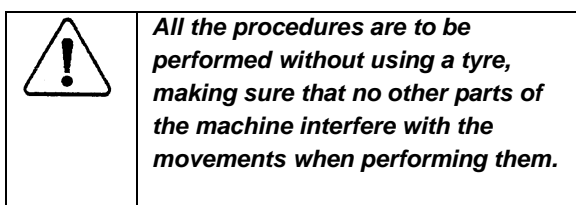
- With the pedal **I** right down, the vertical arm **V** moves to the work position; with pedal **I** raised, the arm **V** tilts backwards out of the work position.

- Press pedal **N** to start inflating the tyre; if you wish to deflate the tyre, use button **H** at the side of the gauge.

- Нажмите кнопку **B** и переместите каретку устройства отжима борта **Q**, которое сместится из рабочей позиции в нерабочую позицию. Отпустив кнопку, крепление вернется в позицию фиксации. Для того чтобы перевести каретку в рабочее положение, поверните ее по направлению к стенду и убедитесь в том, что она блокируется креплением.

- Нажимая на педаль **I** полностью, монтажная стойка **V** перейдет в рабочее положение. При поднятой педали **I** произойдет отклонение монтажной стойки **V** назад в нерабочее положение.

- Нажмите педаль **N** для того, чтобы начать накачивание шины. Когда необходимо спустить ее, используйте кнопку **H**, расположенную рядом с манометром.



11.0 IDENTIFYING AND CHECKING THE RIM AND TYRE

Before you start to demount the tyre, it is of **CRUCIAL IMPORTANCE** to identify the measurements of the rim and of the tyre. Also make sure neither is damaged.

ATTENTION: These procedures are very important and are to be performed to reduce risks of the tyre bursting when re-mounting the tyre on the rim and inflating it.

All rims bear an indication of their diameter, width, number of humps etc. If we take the picture below as an example, you can see that:

A= 8 Nominal width of the rim in inches (1 inch =24.5 mm)

B = J Size of the flange

C = 15 Nominal diameter of the rim

D = H2 It indicates if there is a double hump (anti bead removing edge)

A= 8 Номинальная ширина обода в дюймах (1 дюйм = 24,5 мм).

B = J Размер фланца.

C = 15 Номинальный диаметр диска.

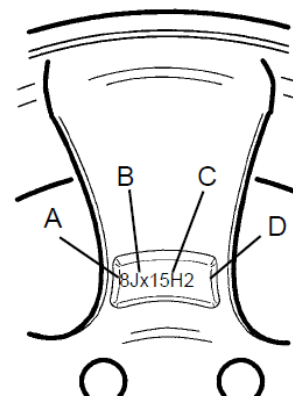
D = H2 Означает наличие хампов на ободе с двух сторон (препятствуют разбортировке колеса при низком давлении в шине).

11.0 ИДЕНТИФИКАЦИЯ И ПРОВЕРКА ДИСКА И ШИНЫ

Перед выполнением каких-либо операций по демонтажу шины необходимо **ОБЯЗАТЕЛЬНО** определить соответствие размеров диска и шины и убедиться в том, что они не повреждены.

ВНИМАНИЕ: Эти операции очень важны, их выполнение уменьшает риск разрыва шины в процессе отжима борта и накачивания.

На всех дисках имеется маркировка, где указаны данные о размерах, ширине, количестве кольцевых выступов Hump («хампов»), и т.д. Используя, как пример, изображение снизу, можем увидеть, что:



The tyre bears a considerable amount of details, among which are the dimensions, type and maximum speed.

For example: 205/65 R 15 91H TL

На шине приведено большое количество информации, среди которой размеры, тип и максимальная скорость.

Например, 205/65 R 15 91H TL:

A = 205 indicates the width of the tyre, in other words the distance between the sides, expressed in millimetres.

B = 65 is the ratio expressed in percentage between the height of the section and its width.

C = R Type of tyre (R = radial)

D = 15 indicates the keying diameter in inches (diameter of wheel), which must be the same as the rim.

E = 91 is the index of the maximum load born for each wheel.

F = H is the maximum admitted speed of the tyre. (H= 210Km/h)

G = TL means that the tyre is Tubeless

A = 205 Указывает ширину беговой дорожки шины или дистанцию между боковыми частями в мм.

B = 65 Показывает отношение высоты профиля к ширине, выраженное в процентах.

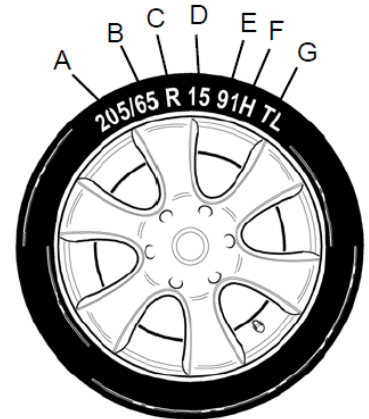
C = R Тип конструкции корда шины (R = радиальный)


D = 15 Указывает в дюймах посадочный диаметр шины, который соответствует диаметру обода диска.


E = 91 Индекс максимальной нагрузки для каждой шины.

F = H Максимальная допустимая скорость движения в км/ч, которую можно развить на шине (H = 210 км/ч).

G = TL Означает что шина бескамерная.



	<p>ATTENTION: It is strictly forbidden to mount tyres on rims that have different parameters (diameter and width). It is also forbidden to mount tyres with different dimensions compared to those stated in the logbook.</p>
---	--

	<p>ВНИМАНИЕ: Категорически запрещено производить монтаж шин на диски, имеющие другие значения размеров (диаметра и ширины). Также запрещено производить монтаж шин, размеры которых отличаются от указанных в техническом паспорте.</p>
---	--

12.0_POSITIONING THE VALVE

Fig. 6 shows a rim in the form of a clock, so that, following the various processing phases described hereafter, (chapter entitled Mounting and Demounting), you can position the valve and its sensor correctly so as not to damage them.

12.0_УСТАНОВКА ВЕНТИЛЯ

На Рис. 6 изображен диск в форме часов, это позволяет, следуя разным фазам работы, описанным ниже (гл. монтаж и демонтаж), позиционировать правильным образом вентиль и датчик, прикрепленный к нему, таким образом, чтобы не повредить их.

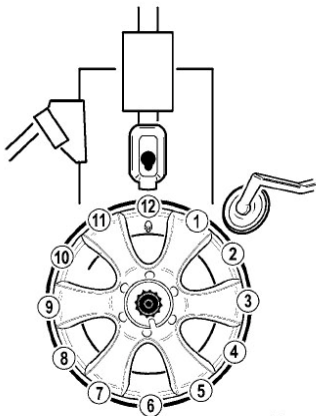


Рис. 6

ATTENTION:

To avoid damaging the valve and the pressure sensor, if the latter is installed, you must always arrange the valve in the position indicated, following the instructions when mounting and demounting the tyre. fig.6

ВНИМАНИЕ:

Во избежание повреждения вентиля и датчика, если имеется, всегда обязательно перемещайте вентиль в указанную позицию, во время демонтажа и монтажа, следуя инструкциям. Рис. 6

13.0_TYRE CLASSIFICATION

LOW PROFILE tyres (UHP) are those in which the height (H) and the width (C) have a ratio lower than 0.5 (i.e. low profile series 45 stands for a ratio of H/C = 0.45).

For tyres to be considered as LOW PROFILE (UHP), they must also have a maximum speed code of equal to and/or higher than V.

RUN-FLAT tyres are those which, even when they have no internal pressure, allow you to continue to drive the vehicle for a preset number of miles and at a preset speed. These parameters change from one manufacturer to another.

The market currently offers 2 different types of RUN-FLAT tyres:

- Those with REINFORCED SIDE (SELF-SUPPORTING) where, thanks to a different mix and a reinforced structure, the shoulder of the tyre is able to bear the weight of the vehicle even when the pressure in the tyre is zero.

- Those with INTERNAL SUPPORT have a ring inside the rim that bears the side of the tyre when there is no pressure inside it. The internal support may be made of plastic (Pax-Sistem) or of metal (Support-Ring).

The tyre changer is able to handle all types of LOW PROFILE (UHP) and all types of RUN-FLAT tyres with REINFORCED SIDE; for other types, refer to the specific instructions of the dedicated accessories, if available.

The mounting and demounting procedure is the same, be it a RUN-FLAT tyre with REINFORCED SIDE (SELF SUPPORTING) or a LOW PROFILE tyre (UHP).

13.0_КЛАССИФИКАЦИЯ ШИН

Под низкопрофильными шинами (УНП) понимают такие шины, у которых высота (H) и ширина (C) находятся в пропорции больше чем 0,5 (напр. серия низкопрофильных шин 45 указывает на отношение H/C = 0,45). Шины, чтобы считаться низкопрофильными, должны иметь код максимальной скорости равный и/или больше V.

RUN-FLAT - это шины, которые даже без внутреннего давления в них, позволяют продолжать движение транспортного средства на определенное расстояние и с заданной скоростью. Эти показатели меняются в зависимости от производителя.


На данный момент на рынке продаж существуют 2 типа шин RUN-FLAT:

- Шины, которые обладают усиленными боковинами (со способностью «продленного пробега»). Благодаря иной смеси и усиленной структуре, шина может выдержать вес автомобиля, даже при нулевом давлении в ней.

- Шины, которые имеют внутреннюю поддержку, внутри оснащены диском с кольцом, которое поддерживает боковину шины в случае отсутствия в ней внутреннего давления. Внутренняя поддержка может быть выполнена из пластикового материала (Pax - System) или из металла (Support - Ring).

Данный шиномонтажный стенд позволяет работать со всеми типами низкопрофильных шин (УНП) и со всеми типами шин RUN – FLAT с усиленными боковинами. Для других шиномонтажных станков необходимо ссылаться на специальные инструкции к их комплектующим, если имеются.

Процедура монтажа и демонтажа одинакова как для шин системы RUN – FLAT с усиленными боковинами (со способностью «продленного пробега»), так и для низкопрофильных шин (УНП).

	<p>ATTENTION: It is of crucial importance to follow the instructions very carefully in order to avoid irreparable damages to the tyre, which could compromise the vehicle's safety.</p>
---	--

All tyres that are not within the categories stated above are to be considered as standard tyres.

14.0_CLAMPS FOR CONVENTIONAL RIMS

A conventional rim is a wheel of a vehicle with rim of steel or light aluminium alloy, with a drop centre hole and channel near the outer edge of the rim.

For other types of rims, please consult the chapters on the accessories available on request.

- Using a special tool, remove any counterweights on the rim, being particularly careful not to damage the rim.

If the wheel positioner is available:


- Make sure none of the tools are in the work zone of the wheel positioner so that it is free to position the wheel correctly.


- Position the wheel on the spindle using the wheel positioner, as follows:

- Arrange the wheel on the left roller of the machine, vertically with the external edge of the tyre facing the left.

- Using the lifting pedal, raise the platform and the wheel up to the flat position and align the drop centre hole of the wheel with the spindle flange.

- Lower the LIFT and centre the driving pin.

	<p>For rather wide wheels (wider than 24") or when using the optional flange for back-to-front wheels, you may need to widen the plastic rollers of the lift and/or change the tilt of the rollers before lifting.</p>
---	--

	<p>ВНИМАНИЕ: Строго следуйте инструкциям, чтобы избежать необратимых повреждений шины, которые ставят под угрозу безопасность транспортного средства.</p>
---	--

Шины, которые не относятся к вышеуказанным категориям, считаются стандартными шинами.

14.0_КРЕПЛЕНИЕ ОБЫЧНЫХ ДИСКОВ

Под обычными дисками подразумевают колесо транспортного средства, диск которого выполнен из стали или из легкого алюминиевого сплава, с центральным отверстием и каналом вдоль внешней стороны диска.

Для других типов дисков, пожалуйста, посмотрите главу о дополнительно поставляемых аксессуарах.

- Используя подходящий инструмент, удалите грузы, находящиеся на диске, уделяя особое внимание тому, чтобы не повредить диск.

Если имеется подъемник для колес:


- Удостоверьтесь, что все устройства находятся вне зоны действия подъемника для колес, а также нет препятствий, которые могут мешать его правильной работе по установке колеса.

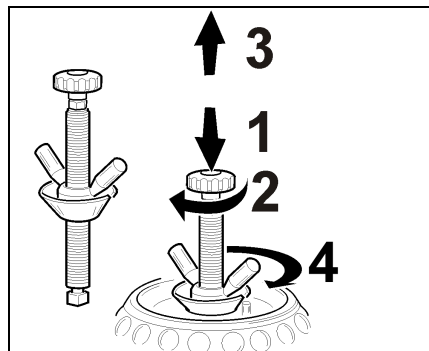
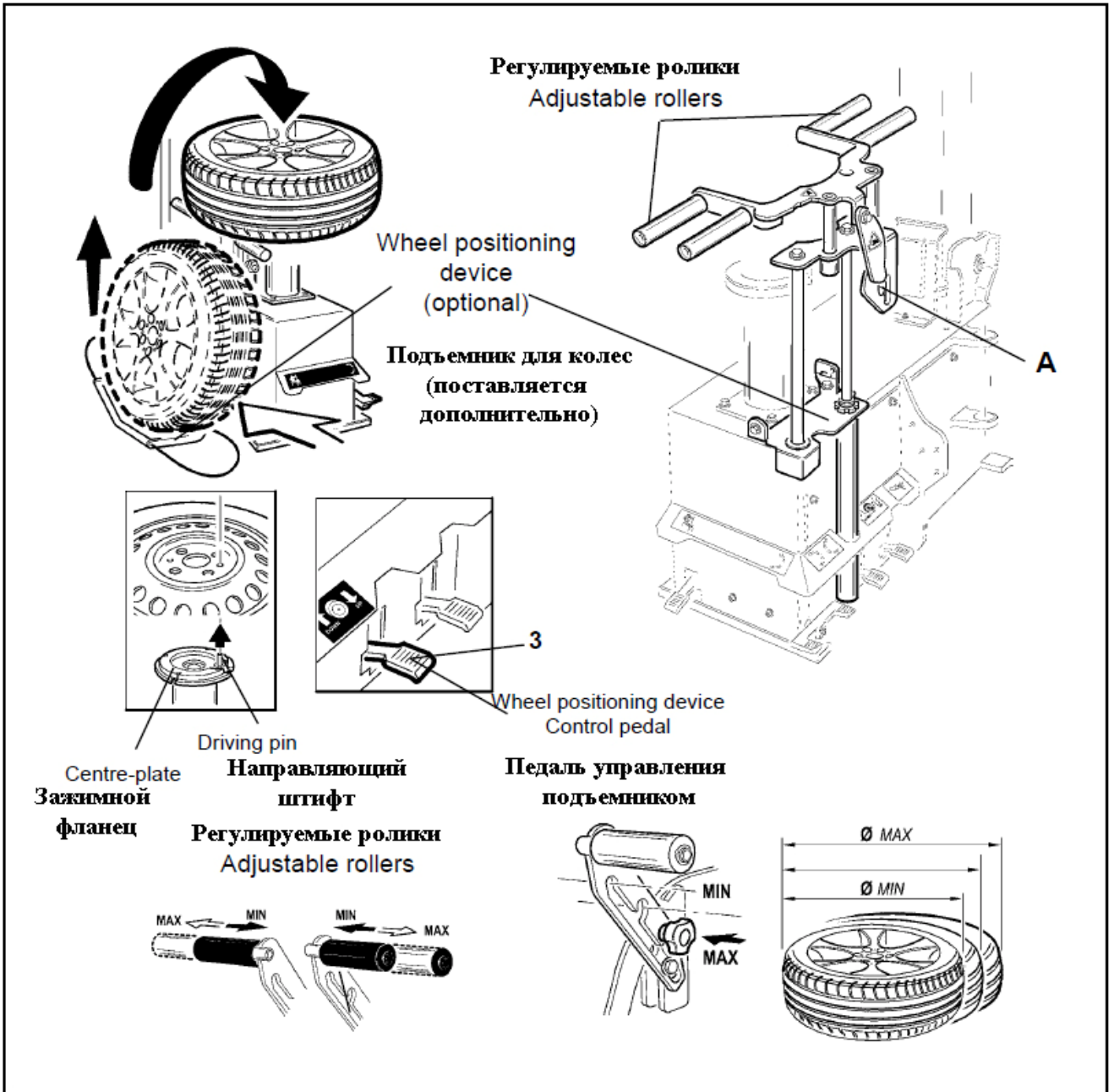
- Установите колесо на вал, используя подъемник для колес, действуя следующим образом:

- Разместите колесо в вертикальном положении на роликовую опору, находящуюся слева на стенде, таким образом, чтобы внешняя сторона колеса находилась слева от Вас.

- Используя педаль управления подъемом, приведите платформу с колесом в горизонтальное положение, выровняйте центральное отверстие диска с зажимным фланцем.

- Опустите подъемник и отцентрируйте направляющий штифт.

	<p>Для очень широких шин ($\geq 24''$) или во время использования дополнительно поставляемого фланца для колес с «обращенными дисками» (диски перевернутого типа), может возникнуть необходимость раздвинуть пластиковые ролики подъемника и/или изменить угол их наклона перед подъемом.</p>
---	--



There is a driving pin on the spindle flange that is to be fitted in one of the rim clamping holes.

Position the ring nut hub and the appropriate nose on the spindle flange in relation to the diameter of the drop centre hole.

Proceed as follows to couple the hub correctly:


- Turn the hub clockwise by hand until you find the exact coupling position.
- Press the hub and turn clockwise by 90° as far as it will go.
- Release the pin and make sure it raises by approximately 10mm, otherwise turn it slightly clockwise and/or anticlockwise forcing the pin upwards so that it lifts.
- Position the nose in contact with the rim, perfectly centred with the drop centre hole. The nose has a split that must match-up (if necessary) with the driving pin.
- Tighten the ring nut so that it moves up to the nose and continue to tighten so that the wheel is pushed firmly on the flange of the spindle.

Зажимной фланец оборудован направляющим штифтом, который должен быть вставлен в одно из отверстий крепления диска.

Установите на зажимной фланец втулку с зажимной гайкой и конусом, подходящим по диаметру к центральному отверстию диска.

Чтобы правильно вставить втулку необходимо действовать следующим образом:


- Вращайте вручную по часовой стрелке втулку до тех пор, пока не произойдет зацепление.
- Нажмите и поверните втулку на 90° по часовой стрелке до конечного упора.
- Ослабьте штифт и убедитесь в том, что он приподнялся приблизительно на 10 мм, в противном случае вращайте его по и/или против часовой стрелки, прикладывая усилие к штифту в направлении вверх, таким образом, чтобы он поднялся.
- Расположите конус на диске, точно отцентрировав его на центральном отверстии. Конус имеет паз, который должен быть совмещён (если необходимо) с направляющим штифтом.
- Затяните зажимную гайку таким образом, чтобы прижать конус. Продолжайте затягивать его до тех пор, пока колесо не будет плотно закреплено на зажимном фланце.

	ATTENTION: Before you start any work on the wheel, make sure it is clamped perfectly on the spindle.
---	--

14.1_OVER RUN

Procedure used to make it easier to remove high-sided tyres

	DO NOT USE FOR UHP AND RUN-FLAT TYRES
---	--

	ВНИМАНИЕ: Перед выполнением каких-либо работ с колесом, убедитесь, что оно безупречно закреплено на валу.
---	---

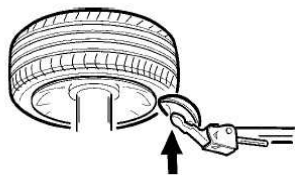
14.1_OVER RUN (дополнительный ход)

Процедура для облегчения отжима борта шин с высоким бортом (не низкопрофильных шин).

	НЕ ПРИМЕНЯЙТЕ ЭТУ ПРОЦЕДУРУ ДЛЯ ШИН UHP И RUN FLAT.
---	--

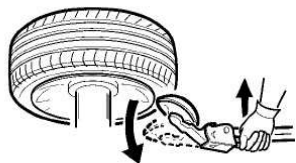
Нижний диск отжима борта

Lower bead breaker



Take the disc up to the tyre so that the lower edge of the disc exceeds the edge of the rim.

Расположите диск отжима к колесу так, чтобы нижний край диска отжима борта встал рядом с краем колесного диска.



Pull the release lever upwards to release the disc.

Потяните вверх рычаг регулировки, чтобы наклонить диск.

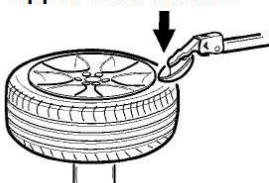


Remove the tyre following the instructions given hereafter.

Осуществите отжим борта шины в соответствии с нижеописанными инструкциями.

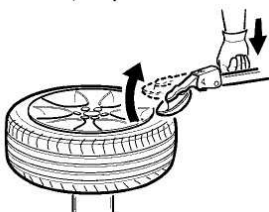
Верхний диск отжима борта

Upper bead breaker



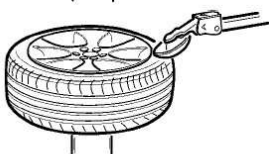
Take the disc up to the tyre so that the lower edge of the disc exceeds the edge of the rim.

Расположите диск отжима к колесу так, чтобы нижний край диска отжима борта встал рядом с краем колесного диска.



Push the release lever downwards to release the disc.

Нажмите вниз на рычаг регулировки, чтобы наклонить диск



Remove the tyre following the instructions given hereafter.

Осуществите отжим борта шины в соответствии с нижеописанными инструкциями.

14.2_BEAD BREAKING

DEFLATE the tyre completely by removing the valve before starting any work.

- Using an appropriate tool, remove all the counterweights from the rim, being very careful not to damage it.

14.2_ОТЖИМ БОРТА

Перед выполнением любой операции снимите ниппель и полностью **ВЫПУСТИТЕ** воздух из шины.

- Используя соответствующий инструмент, удалите все имеющиеся грузы, расположенные на диске, уделяя особое внимание тому, чтобы не повредить диск.



ATTENTION:

Do **NOT** start any work on the wheel before the tyre is completely deflated.

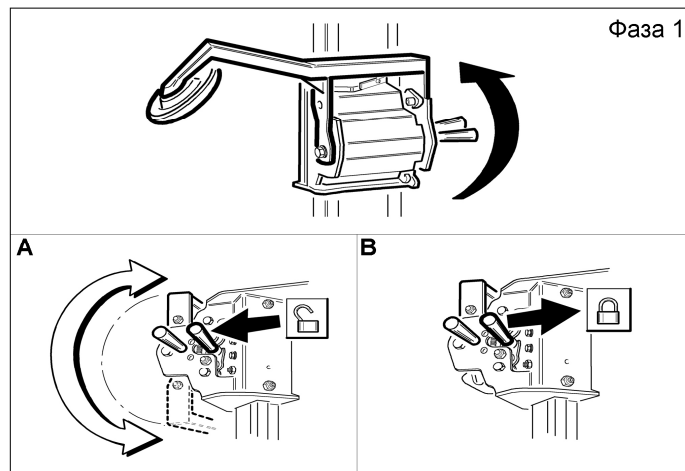


ВНИМАНИЕ:

НЕ выполняйте **НИКАКИЕ** работы с колесом пока полностью не выпустите воздух из шины.

- Before starting any work, make sure there is no pressure sensor, otherwise check its state of efficiency using a special tester.

- Перед началом каких-либо операций, убедитесь в отсутствии датчика давления воздуха, в обратном случае, проконтролируйте надежность его работы, используя соответствующие инструменты.



- Position the bead breaking disc (as illustrated in fig. "Phase 1") to remove the top part of the tyre. To do this, move the two levers together (re. A), accompany the disc support with your hand upwards and release the two levers so as to block the disc support.

- Position the upper bead breaking carriage on the tyre using control buttons C and D on the control panel.

- The bead breaking disc should be approximately 5mm from the outer edge of the rim. Block the disc in position by turning selector A.

- Turn the spindle flange until the valve reaches the "2 o'clock" position.

- Lower the bead breaking disc until it touches the tyre, using control buttons E to raise and X to lower.

- At this stage, start to turn anti-clockwise.

NB: The spindle flange can turn at 2 different speeds, which the operator may choose on a case-to-case basis for the most suitable working requirements.

- When turning the tyre, push the bead breaking disc down under the edge of the rim and then press and hold down the "over stroke" function button G and continue pushing the disc down (in sections) until the bead of the tyre has come away from the rim.

- Once the bead breaking disc has created enough space, start to lubricate carefully, both on the internal part of the rim and on the bead of the tyre; use a specific lubricant for tyres to do this. (phase 2).

- Расположите верхний диск отжима борта (как на Рис. «Фаза 1») для отжима верхнего борта шины. Для этого приблизьте два джойстика (см. А), передвиньте рукой суппорт диска вверх и отпустите два рычажка, чтобы заблокировать суппорт диска отжима борта.

- Расположите каретку устройства отжима борта на шине, используя кнопки управления C и D, расположенные на консоли управления.

- Диск отжима борта должен располагаться приблизительно на расстоянии 5 мм от внешнего края диска. Заблокируйте положение диска отжима борта поворотом переключателя А.

- Вращайте зажимной фланец до тех пор, пока вентиль не достигнет положения «2 часа».

- Опустите диск отжима борта до момента его соприкосновения с шиной, используя кнопки управления E для поднятия, а X - для его опускания.

- На этом этапе начинайте вращение против часовой стрелки.

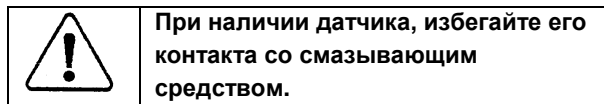
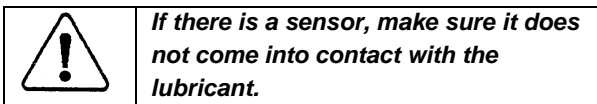
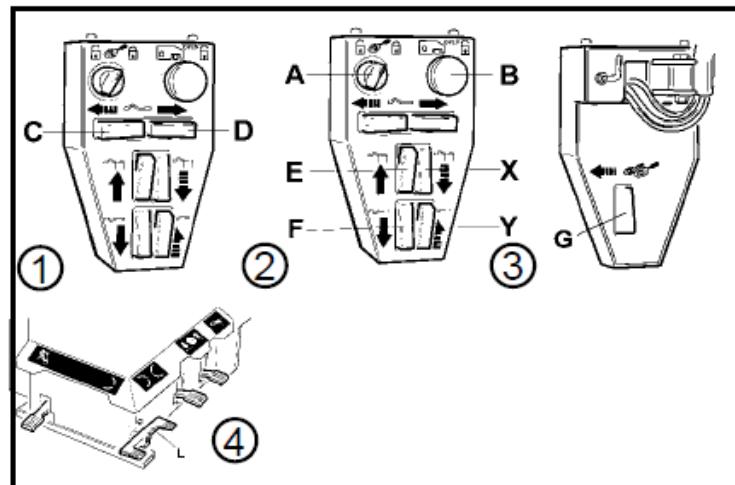
ПРИМЕЧАНИЕ: вращение зажимного фланца может происходить с двумя разными скоростями, которые могут быть выбраны каждый раз при разных методах работы. Оператор сам устанавливает подходящую скорость.

- Во время вращения шины опускайте диск отжима борта таким образом, чтобы он оказался под бортом диска, в этот момент нажмите и удерживайте кнопку управления функцией «дополнительного хода» G и одновременно с этим продолжайте постепенное снижение диска отжима борта до тех пор, пока шина не отделится от обода.

- Когда диск отжима борта создал необходимый зазор, начинайте аккуратно смазывать как внутреннюю часть

диска, так и борт шины. Для этого используйте

специальный смазочный материал для шин (Фаза 2).



- Once the tyre has come off the rim, put the bead breaking disc back in its initial position (out of the work zone). Release button **G** and raise the disc.

- Raise the lower bead breaking disc until it touches the tyre, using control buttons **Y** to raise and **F** to lower.

- **At this stage, start to turn anti-clockwise.**

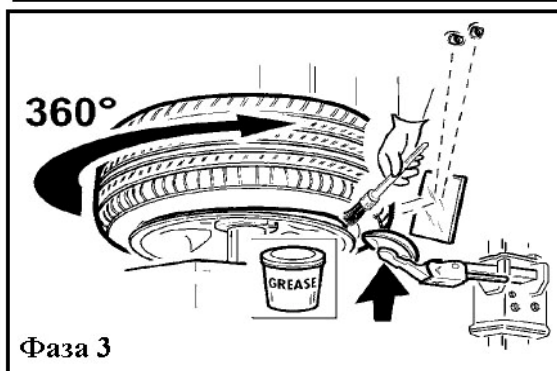
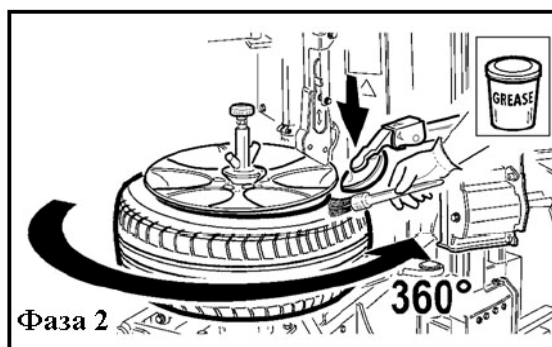
NB: The spindle flange can turn at 2 different speeds, which the operator may choose on a case-to-case basis for the most suitable working requirements.

- Когда произойдет отделение шины от обода, переместите диск устройства отжима борта в его первоначальную позицию (в нерабочую позицию). Отпустите кнопку **G** и поднимите диск отжима борта.

- Поднимите нижний диск отжима борта до его соприкосновения с шиной, используя команды: **Y** - для подъема и **F** - для опускания.

- **На этом этапе начинайте вращение против часовой стрелки.**

ПРИМЕЧАНИЕ: вращение зажимного фланца может происходить с двумя разными скоростями, которые могут быть выбраны каждый раз при разных методах работы. Оператор сам устанавливает подходящую скорость.



- When turning the tyre, push the bead breaking disc up under the edge of the rim and then press and hold down the "over stroke" function button G and continue pushing the disc up (in sections) until the bead of the tyre has come away from the rim.

- Once the bead breaking disc has created enough space, start to lubricate carefully, both on the internal part of the rim and on the bead of the tyre; use a specific lubricant for tyres to do this. (phase 3)

Note: for this type of process, you can get a better view of the bottom by exploiting the mirror fitted on the machine to position the bead breaking disc correctly.

- Во время вращения колеса поднимайте диск отжима борта таким образом, чтобы он оказался под краем диска, в этот момент нажмите и удерживайте кнопку управления функцией «дополнительного хода» G. Одновременно с этим продолжайте постепенное движение диска отжима борта вверх до тех пор, пока шина не отделится от обода.

- Когда диск отжима борта создал необходимый зазор, начинайте аккуратно смазывать как внутреннюю часть диска, так и борт шины, для этого используйте специальный смазочный материал для шин (Фаза 3).

Примечание: Для правильного расположения диска отжима борта можно облегчить нижнюю визуализацию благодаря зеркалу, установленному на стенде.

	<p>ATTENTION: While removing the rim, just press on the bead and never on the side of the tyre.</p>
--	--

	<p>ВНИМАНИЕ: Во время отжима борта надавливайте только на борт, а не на боковую сторону шины.</p>
--	--

14.3_DEMOUNTING STANDARD TYRES

- Proceed as follows to demount the tyre:
- Turn the spindle until the valve is in the "1 o'clock" position (roughly 10 cm after the tool).
- Position the assembly head over the rim and block it using control button **K** (ref. 1 fig. 10a/b); this will block the operating arm and the horizontal arm; the assembly head positions itself automatically at the correct distance from the rim.
- Press the button in position **2**; the arms unlock and the assembly head lowers onto the rim or down to the minimum service height.
- Press the button in position **3**; the arms unlock and the assembly head raises out of the work position.
- Press the button in position **1** and the operating arm and the horizontal arm lock. The assembly head positions itself automatically at the correct distance from the rim.

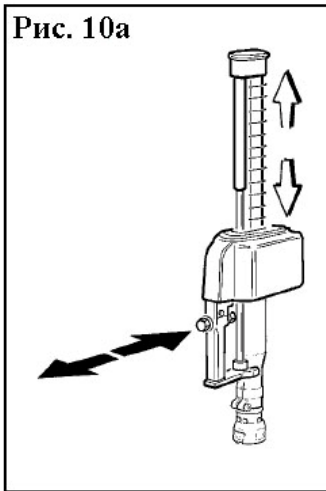


Рис. 10а

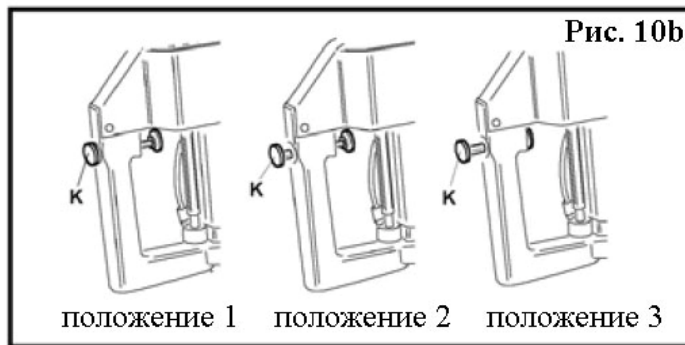



Рис. 10b


положение 1 положение 2 положение 3


14.3_Демонтаж стандартной шины

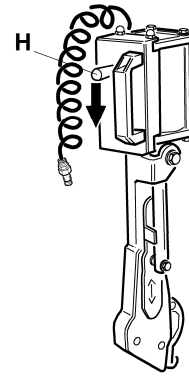
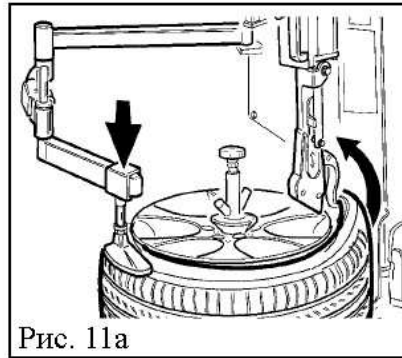
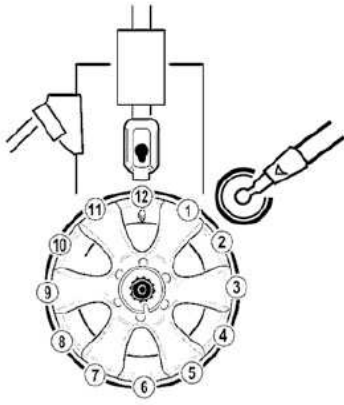
- Для демонтажа шины действуйте следующим образом:
- Поворачивайте вал до тех пор, пока вентиль не придет в положение 01 час (примерно 10 см от устройства).
 - Расположите монтажную головку на диск и заблокируйте, используя кнопку управления **K** (см.1 Рис. 10 а/б). Таким образом происходит блокировка монтажного штока и монтажной консоли, монтажная головка автоматически устанавливается на необходимом расстоянии от диска.
 - Удерживая кнопку в положении **2**, монтажная стойка и монтажная консоль разблокируются и монтажная головка опустится на диск или до необходимой минимальной рабочей высоты.
 - Удерживая кнопку в положении **3**, монтажная стойка и монтажная консоль разблокируются и монтажная головка поднимется вверх в нерабочее положение.
 - Удерживая кнопку в положении **1**, блокируются монтажная стойка и монтажная консоль. Монтажная головка автоматически устанавливается на необходимом расстоянии от диска.

- Remove the tool  completely using the control lever **H**.

- Извлеките полностью устройство , используя джойстик управления **H**.

	To avoid damaging the valve and/or the sensor, move it to the "1 o'clock" position before putting the tool in the channel, operating control lever H.
---	---

	Во избежание повреждений вентиля и/или датчика переместите его в положение 01 час, прежде чем вставить устройство в канал, используя рычаг управления H.
---	--

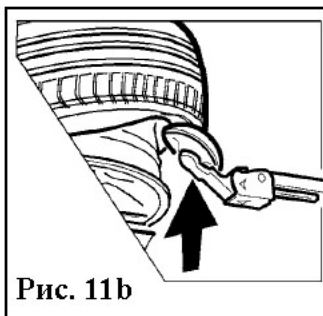


Start to insert the tool in the tyre and possibly exploit the bead breaking disc, positioning it in the top part, without forcing the side of the tyre excessively.

NB. If you have difficulty in positioning the tyre on the end of the tool, you need to turn the spindle until it positions itself correctly.

While turning, make sure the tool does not touch the pressure sensor, if installed.

- Make sure the bead of the tyre is over the extractable tool. Raise the extractable tool (fig. 11a); if the extractable tool is unable to complete its full stroke, you need to press the tyre in the position opposite the tool to facilitate the movement and press on the bottom side of the tyre with the disc positioned in the bottom (fig. 11a/b).



- Press the rotation pedal (L) to turn the tyre clockwise by 360° until the upper bead is completely demounted (fig. 12).

- Turn the spindle until the valve is in the "1 o'clock" position.

- Take the tool out again, position the second bead of the tyre over the tool and raise the tool, using lever H.

- Position the bead breaking disc in the bottom of the tyre (fig. 13) and raise it upwards until it is roughly 10mm beyond the upper edge of the rim (fig. 13), raise the extractable tool so that the bottom bead is in the demounting position.

- Turn the tyre clockwise until the tyre comes right off the rim.

- Начинаяте вводить монтажный палец устройства внутрь шины, при необходимости помогите себе диском отжима борта, располагая его в верхней части, без излишнего надавливания на боковую часть шины.

Примечание: в случае если шина позиционируется с трудом на монтажном пальце устройства, необходимо поворачивать вал до тех пор, пока она не примет правильное положение.

Во время вращения избегайте возможного контакта устройства с датчиком давления воздуха, если таковой имеется.

- Проверьте, что борт шины находится над выдвижным монтажным пальцем. Поднимите выдвижной монтажный палец (Рис.11а). В случае если он не может завершить полностью ход, необходимо нажимать на шину в противоположном от пальца месте для облегчения движения и подать нижний борт шины вверх с помощью диска отжима борта, расположенного в нижней части (Рис. 11 а/б).

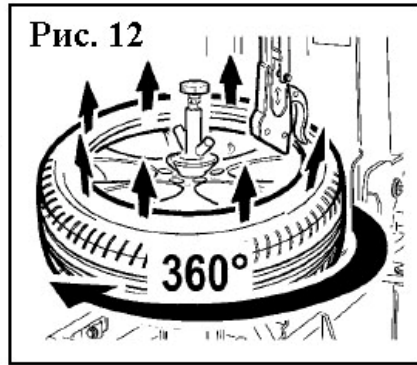
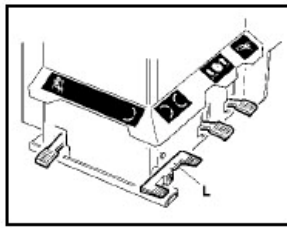
- Нажимая на педаль управления вращением L, поворачивайте колесо по направлению часовой стрелки на 360° до полного демонтажа верхнего борта. (Рис. 12).

- Поворачивайте вал до тех пор, пока вентиль не придет в положение 1 час.

- Выведите еще раз монтажный палец устройства, расположите нижний борт шины над устройством и поднимайте монтажный палец, используя джойстик H.

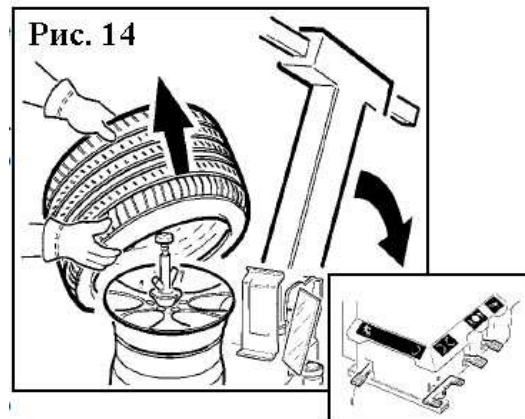
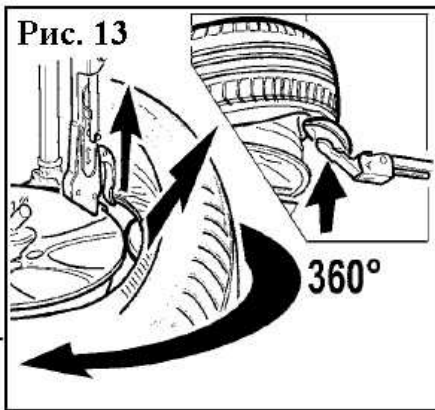
- Разместите диск отжима борта на нижний борт шины (Рис. 13) и поднимайте его вверх приблизительно на 10 мм над верхним краем диска (Рис. 13). Поднимите монтажный палец, демонтируя нижний борт.

- Вращайте шину по часовой стрелке пока шина полностью не сойдет с обода.



ATTENTION:
In these last phases, work with caution without straining the tyre excessively.

ВНИМАНИЕ:
На последних этапах действуйте с осторожностью, избегая излишнего давления на шину.



- Tilt the vertical arm backwards (by pressing pedal I), out of the work position and remove the tyre just demounted (Fig. 14).

- Check the state of the pressure sensor, if there is one, and replace it if it is damaged in any way.

- Upon completion, move the bottom bead breaking disc out of the work area.

- Наклоните назад монтажную стойку (нажимая педаль I) в нерабочую позицию и удалите только что демонтированную шину (Рис. 14).

- Проверьте состояние датчика давления, если он поврежден, замените его.

- По завершению работ выведите нижний диск отжима борта из рабочей зоны.

14.4 MOUNTING STANDARD TYRES

- Check the rim and the tyre, as described in the specific section of this manual.

- If the rim has been removed, clamp the wheel on the spindle flange, as described in the WHEEL CLAMPING section.

NOTE: To ensure safety, you are recommended to use a specific tool to replace the valve.

- Carefully lubricate the whole inner surface of the rim and the beads of the tyre, both externally and internally right around the circumference, for a thickness of at least 30 mm. (Fig. 15)

14.4 Монтаж стандартной шины

- Произведите необходимый контроль диска и шины, как описано в соответствующем параграфе данного руководства.

- Если диск был снят с фланца, закрепите его на зажимном фланце, действуя согласно указаниям параграфа «КРЕПЛЕНИЕ ОБЫЧНЫХ ДИСКОВ»

ПРИМЕЧАНИЕ: В целях безопасности используйте специальный инструмент для замены вентиля.

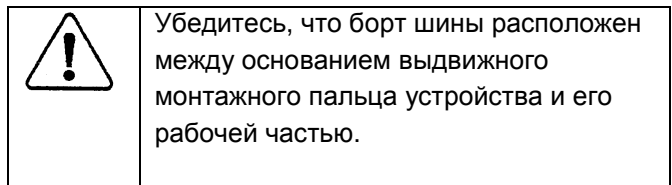
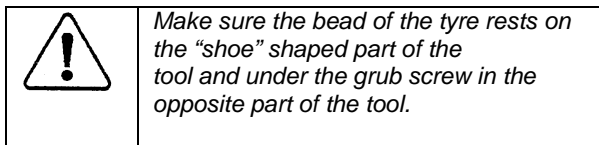
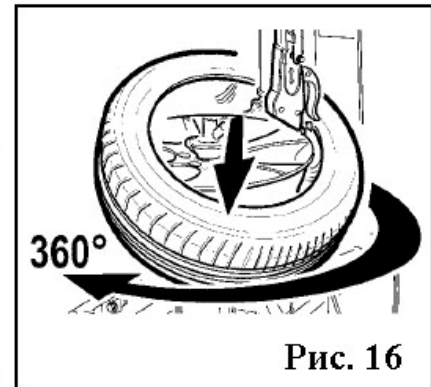
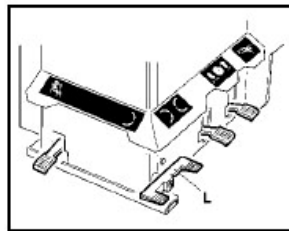
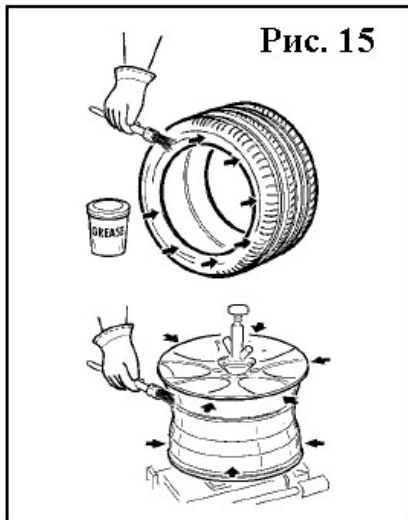
- Аккуратно смажьте внутреннюю поверхность диска и борта шины как снаружи, так и внутри по всей окружности, хотя бы на 30 мм (Рис. 15).

! If there is a sensor, do not let it come into contact with the lubricant.

! При наличии датчика, избегайте его контакта со смазочным материалом.

- Position the tyre horizontally on the rim, slightly tilted downwards to the "12 o'clock" position.
- Lower the vertical arm until the tool is positioned correctly compared to the rim.
- Position the tyre horizontally on the rim, slightly tilted downwards to the "3 o'clock" position (fig. 16).

- Расположите шину на диск горизонтально, слегка наклоняя вниз в позиции 12 часов.
- Опустите монтажную стойку, чтобы устройство правильно располагалось на диске.
- Расположите шину на диске горизонтально, слегка наклоняя вниз в позиции 3 часа (Рис. 16).



-Press the rotation pedal (L) to turn the tyre clockwise by 360°.

-Manually press the tyre in the "5 o'clock" position until the bead is forced to the height of the channel and keep pressing it until it reaches position 8 after turning, so that the tyre does not lift while it turns; continue to turn the tyre until the lower bead has fitted completely in place.

-Make sure the upper bead does not get between the rim and the bead breaking disc.

ATTENTION: Make sure the tyre and the rim move together as one.

-Position the tyre horizontally on the rim, slightly tilted downwards to the "3 o'clock" position.

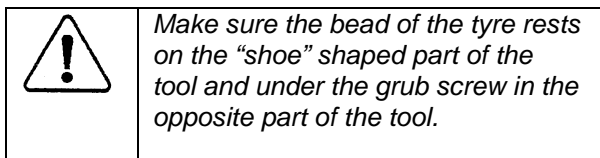
-Lower the upper bead breaking disc (using button X) until the latter pushes the upper bead of the tyre by approximately 30 mm. (fig. 17)

- Нажимая педаль управления вращением (L), поворачивайте шину по направлению часовой стрелки на 360°.
- Нажимайте на шину в положении 5 часов до тех пор, пока борт не встанет на одном уровне с монтажным ручьём диска (наименьшим радиусом диска). Нажимайте на нее пока не достигните в процессе вращения, позиции 8 часов. Избегайте поднятия шины во время вращения, которое должно продолжаться до полного монтажа нижнего борта.

-Проверьте, что верхний борт не занял позицию между диском и диском устройства отжима борта.

ВНИМАНИЕ: Действуйте таким образом, чтобы шина и диск двигались одновременно.

- Расположите шину на диск горизонтально, слегка наклоняя вниз в позицию 3 часа.
- Опустите верхний диск отжима борта, нажимая на кнопку X до тех пор, пока он не нажмет на верхний борт шины приблизительно на 30 мм (Рис. 17).

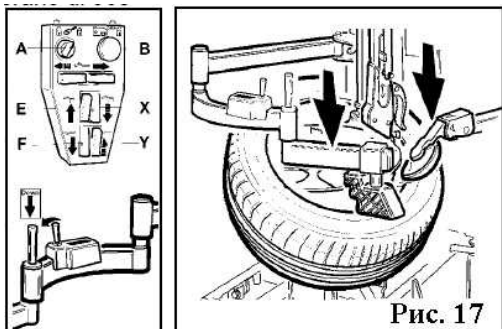


-Press the rotation pedal (L) to turn the tyre clockwise by 360°.

-Manually press the tyre in the "5 o'clock" position until the bead is forced to the height of the channel and keep pressing it until it reaches position 8 after turning, so that the tyre does not lift while it turns; continue to turn the tyre until the upper bead has fitted completely in place.

ATTENTION: Make sure the tyre and the rim move together as one.

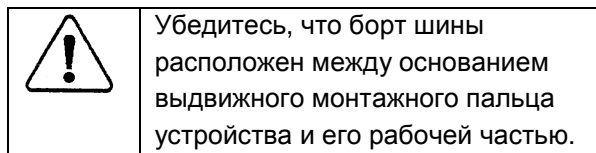
NOTE: If you have difficulties in manually accompanying the bead, you can use the mobile bead presser in the "5 o'clock" position (fig. 17 and 18).



15.0 DEMOUNTING RUN-FLAT (Self-supporting) and UHP (Low profile) TYRES with WdK kit

Proceed as follows to demount the tyre:

- Turn the spindle to move the valve to the "1 o'clock" position (roughly 10 cm after the tool).
- Position the assembly head over the rim and block it using control button **K** (ref. 1 fig. 10a/b); this will block the operating arm and the horizontal arm; the assembly head positions itself automatically at the correct distance from the rim.
- Press the button in position **2**; the arms unlock and the assembly head lowers onto the rim or down to the minimum service height.
- Press the button in position **3**; the arms unlock and the assembly head raises out of the work position
- Press the button in position **1** and the operating arm and the horizontal arm lock. The assembly head position itself automatically at the correct distance from the rim.

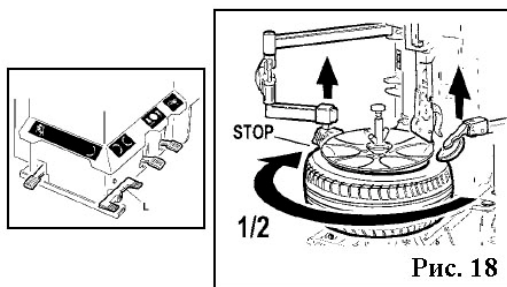


- Нажимая педаль (L), поворачивайте шину на 360° по направлению часовой стрелки.

- Нажимайте вручную на шину в положении 5 часов до тех пор, пока борт не встанет на одном уровне с каналом диска (наименьшим радиусом диска). Нажимайте на нее пока не достигните, в процессе вращения, позиции 8 часов. Избегайте поднятия шины во время вращения, которое должно продолжаться до полного монтажа верхнего борта.

ВНИМАНИЕ: Действуйте таким образом, чтобы шина и диск двигались одновременно.

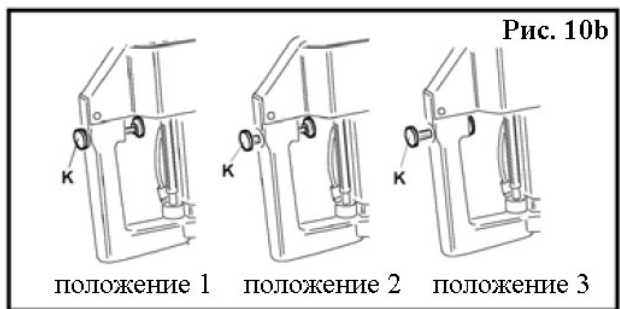
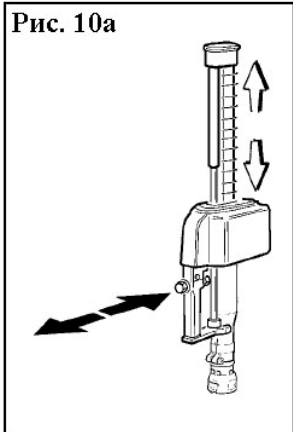
ПРИМЕЧАНИЕ: В случае затруднений выполнения этих операций вручную, возможно использование нажимного устройства для боковины шины, расположенного на 5 часов (Рис. 17 и 18).




15.0 ДЕМОНТАЖ ШИН RUN-FLAT (со способностью «продленного пробега») и UHP (низкопрофильных шин) с набором WDK.


Для демонтажа шины действуйте следующим образом:


- Поворачивайте вал пока вентиль не придет в положение 01 час (примерно 10 см от устройства).
- Расположите монтажную головку на диске и заблокируйте, используя кнопку управления **K** (см.1 Рис. 10 a/b), таким образом происходит блокирование монтажного штока и монтажной консоли, монтажная головка автоматически устанавливается на необходимом расстоянии от диска.
- Удерживая кнопку в положении **2**, монтажная стойка и монтажная консоль разблокируются и монтажная головка опустится на диск до необходимой минимальной рабочей высоты.
- Удерживая кнопку в положении **3**, монтажная стойка и монтажная консоль разблокируются и монтажная головка поднимется вверх в нерабочее положение.
- Удерживая кнопку в положении **1**, блокируются монтажная стойка и монтажная консоль. Монтажная головка автоматически устанавливается на необходимом расстоянии от диска.

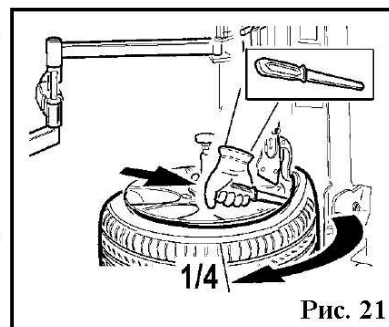
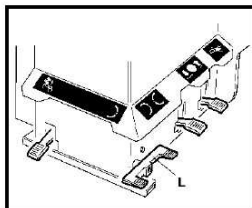
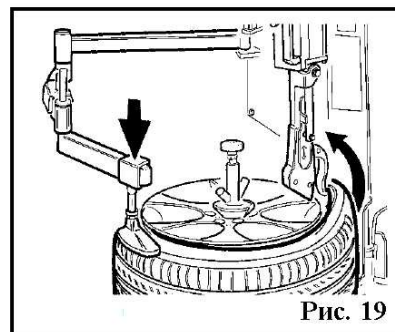
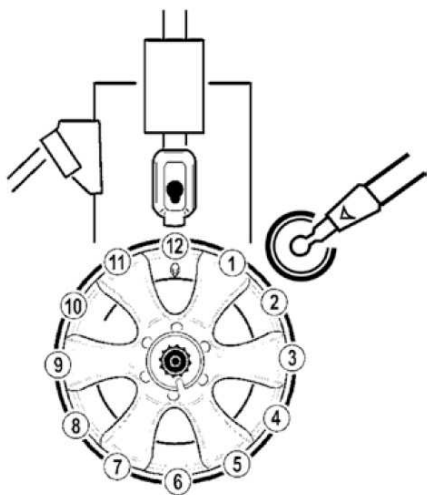


- Remove the tool  completely using the control lever **H**.

- Извлеките полностью устройство , используя рычаг управления **H**.

 **To avoid damaging the valve and/or the sensor, move it to the "1 o'clock" position before putting the tool in the channel, operating control lever **H**.**

 **Во избежание повреждений вентиля и/или датчика переместите его в положение 01 час, прежде чем вставить устройство в канал, используя рычаг управления **H**.**



Start inserting the tool in the tyre, possibly also using the bead breaking disc, positioning it in the top part, without forcing the side of the tyre excessively.

NB. If you have difficulty in positioning the tyre on the end of the tool, you need to turn the spindle until it positions itself correctly.

Начинайте вводить устройство внутрь шины, при необходимости помогите себе диском отжима борта, располагая его в верхней части, без излишнего надавливания на боковую часть шины.

Примечание: в случае если шина позиционируется с трудом на монтажном пальце устройства, необходимо

поворачивать вал до тех пор, пока она не примет

While turning, make sure the tool does not touch the pressure sensor, if there is one.

*- Make sure the bead of the tyre is over the extractable tool.
Raise the extractable tool (fig. 19); if the extractable tool is unable to complete its full stroke, you need to press the tyre in the position opposite the tool to facilitate the movement and press on the bottom side of the tyre with the disc positioned in the bottom.*

- Once enough space has been created, insert the plastic lever to make it easier to demount the tyre. (fig. 21).



In these last phases, work with caution to avoid straining the side of the tyre excessively.

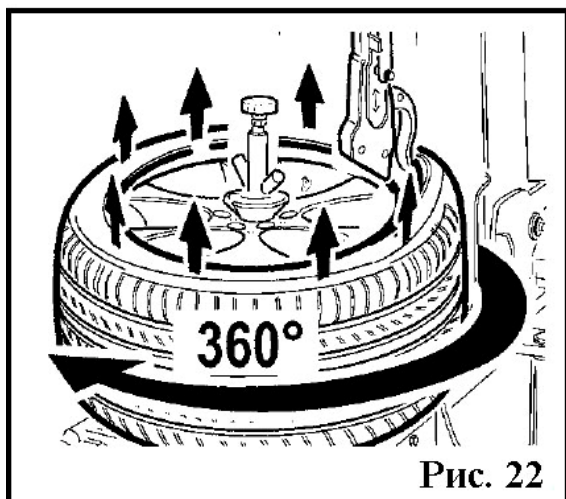
правильное положение.

Во время вращения избегайте возможного контакта устройства с датчиком давления воздуха, если таковой имеется.

- Проверьте, что борт шины находится над монтажным пальцем. Поднимите выдвигаемое устройство (Рис.19). В случае если оно не может завершить полностью ход, необходимо нажимать на шину и в противоположном от устройства месте, для облегчения движения, нажмите на нижний борт шины с помощью отжимного диска, расположенного в нижней части.
- В момент, когда образовался необходимый зазор, вставьте пластиковую монтировку для облегчения демонтажа шины. (Рис. 21).



На последних этапах действуйте с осторожностью, избегая излишнего давления на шину.

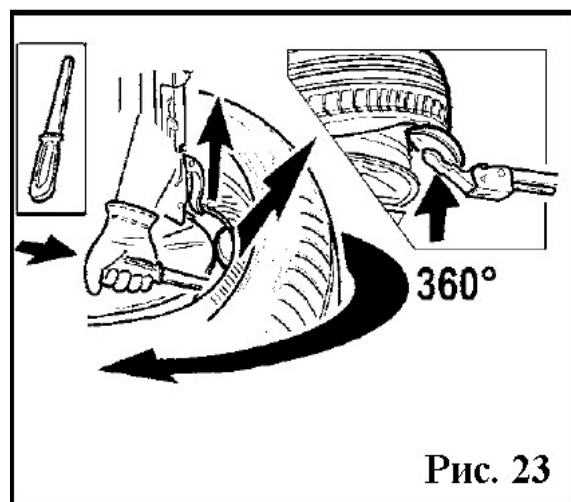


- Press the rotation pedal to turn the tyre clockwise by 360° until the upper bead is completely demounted (fig. 22).

NB. the tyre and the rim must move together as one.

- Turn the spindle until the valve is in the "1 o'clock" position.

- Take the tool out again, position the second bead of the tyre over the tool and raise the tool, using lever H.



- Нажимая на педаль управления вращением, поворачивайте шину на 360° по направлению часовой стрелки до полного отжима верхнего борта (Рис. 22).

ПРИМЕЧАНИЕ: шина и диск должны вращаться одновременно.

- Поворачивайте вал до тех пор, пока вентиль не придет в положение 1 час.

- Выдвинете еще раз устройство, расположите второй борт шины над устройством и поднимайте устройство, используя рычаг **H**.

- Position the bead breaking disc in the bottom part of the tyre and raise upwards until it is approximately 10mm beyond the top edge of the rim, raise the extractable tool, moving the bottom bead to the demounting position (fig. 23).

NOTE: to make this job easier, manually lift the tyre, working in the "2-3 o'clock" positions and insert the plastic lever.

- Turn the tyre clockwise until the tyre comes right off the rim.

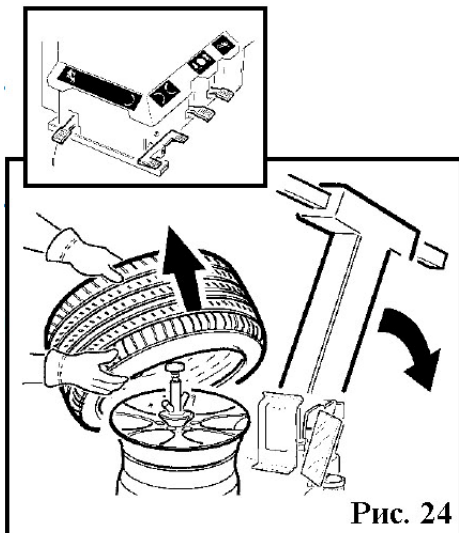
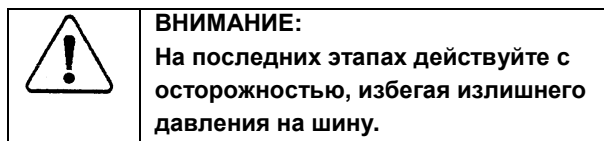
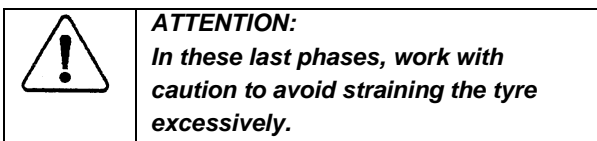
NB. the tyre and the rim must move together as one.

- Установите диск отжима борта на нижний борт шины и поднимайте его вверх до его перемещения на расстояние приблизительно 10 мм над верхним краем диска. Поднимите выдвижное устройство, демонтируя нижний борт (Рис. 23).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для того чтобы облегчить данную операцию, поднимайте ручную шину в положении 2-3 часа и вставьте пластиковую монтировку.

- Вращайте шину по часовой стрелке до полного выхода шины из диска.

ПРИМЕЧАНИЕ: шина и диск должны вращаться одновременно.



- Tilt the vertical arm backwards, out of the work position and remove the tyre just demounted (fig. 24).

- Check the state of the pressure sensor, if there is one, and replace it if it is damaged in any way.

- Upon completion, move the bottom bead breaking disc out of the work area.

- Наклоните назад монтажную стойку в нерабочую позицию и снимите демонтированную шину (Рис. 24).

- Проверьте наличие датчика давления воздуха, если он поврежден, замените его.

- По завершению работ приведите диск отжима борта в нерабочее положение.

15.1_MOUNTING RUN-FLAT (self-supporting) UHP (Low Profile) tyres with WdK kit.

- Check the rim and the tyre, as described in the specific section of this manual.

- If the rim has been removed, clamp the wheel on the spindle flange, as described in the WHEEL CLAMPING section.

NOTE: To ensure sufficient safety, you are recommended to use a special tool to replace the valve.

- Carefully lubricate the whole inner surface of the rim and the beads of the tyre, both externally and internally right around the circumference, for a thickness of at least 30 mm. 30 mm. (Fig. 25)

15.1_МОНТАЖ ШИН RUN-FLAT (со способностью «продленного пробега») и UHP (низкопрофильных шин) с набором WDK.

- Произведите необходимый контроль диска и шины, как описано в соответствующем параграфе данного руководства.

- Если диск был снят с фланца, закрепите его на зажимном фланце, действуя согласно указаниям параграфа «КРЕПЛЕНИЕ ОБЫЧНЫХ ДИСКОВ».

ПРИМЕЧАНИЕ: В целях безопасности используйте специальный инструмент для замены вентиля.

- Аккуратно смажьте внутреннюю поверхность диска и борта шины как снаружи, так и внутри по всей окружности, шириной хотя бы на 30 мм (Рис. 25).

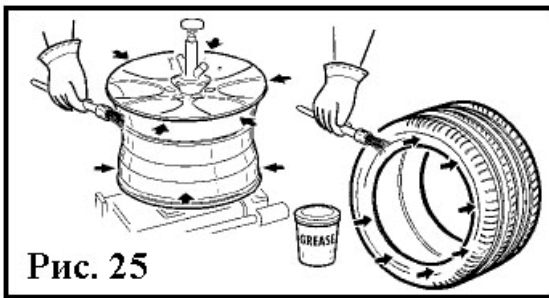


Рис. 25



If there is a sensor, make sure it does not come into contact with the lubricant.



При наличии датчика, избегайте его контакта со смазочным материалом.

- Position the tyre horizontally on the rim, slightly tilted downwards to the "12 o'clock" position (Fig.26).

- Lower the vertical arm until the tool is positioned correctly compared to the rim.

- Position the tyre horizontally on the rim, slightly tilted downwards to the "3 o'clock" position (fig. 26b).

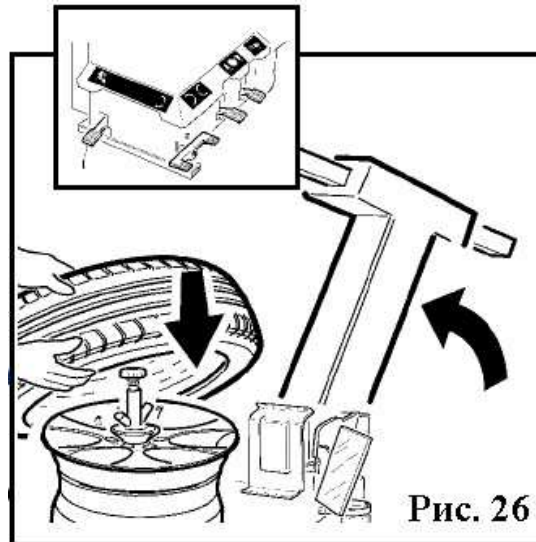


Рис. 26

- Расположите шину на диск горизонтально, слегка наклоняя вниз в позицию 12 часов (Рис. 26).

-Опустите вертикальный рычаг, чтобы устройство правильно располагалось на диске.

- Расположите шину на диск горизонтально, слегка наклоняя вниз в позицию 3 часа (Рис. 26b).

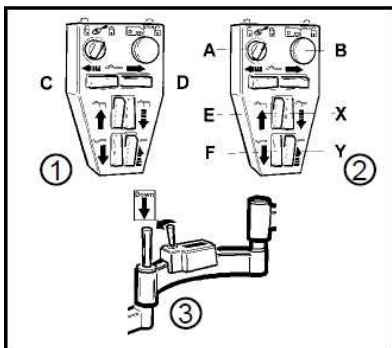
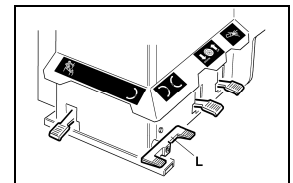
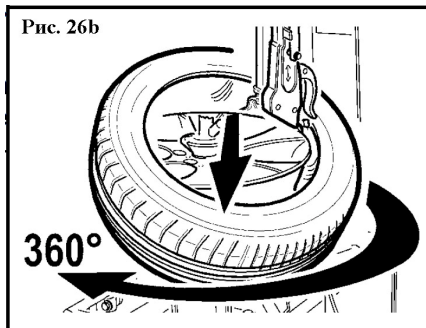


Рис. 26b



Make sure the bead of the tyre rests on the "shoe" shaped part of the tool and under the grub screw in the opposite part of the tool.



Убедитесь, что борт шины расположен между основанием выдвижного монтажного пальца устройства и его рабочей частью.

ATTENTION: the tyre and rim must move together as one.

-Press the rotation pedal (L) to turn the tyre clockwise by 360°.

-Manually press the tyre in the "5 o'clock" position until the bead is forced to the height of the channel and keep pressing it until it reaches position 8 after turning, so that the tyre does not lift while it turns; continue to turn the tyre until the lower bead has fitted completely in place.

ВНИМАНИЕ: Действуйте таким образом, чтобы шина и диск двигались одновременно.

- Нажимая педаль (L), поворачивайте шину на 360° по направлению часовой стрелки.

- Нажимайте вручную на шину в положении 5 часов до тех пор, пока борт не встанет на одном уровне с каналом диска (наименьшим радиусом диска). Нажимайте на нее пока не достигните, в процессе вращения, позиции 8 часов.

Избегайте поднятия шины во время вращения, которое должно продолжаться до полного
 -Make sure the top bead does not get in between the rim and the bead breaking disc.

ATTENTION: the tyre and the rim must move together as one.

-Position the tyre horizontally on the rim, slightly tilted downwards in the "3 o'clock" position (fig. 27).

- Insert and secure the clamp with the rubber protector suitable for the type of rim (• iron rim •• alloy rim ••• alloy rim with protruding spokes).

- If necessary, exploit the top disc positioned near the clamp (fig. 27).

- The clamp and its protector must be positioned before the valve (Fig.27).

- Position the upper bead breaking disc at the height of the channel, turn slightly and insert the bead presser between the disc and the clamp and press until it reaches the channel (fig.28).

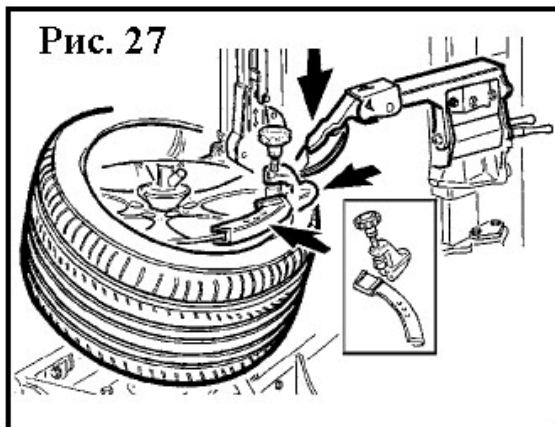


Рис. 27



Make sure the bead of the tyre rests on the "shoe" shaped part of the tool and under the grub screw in the opposite part of the tool.

- Start turning, when the clamp is roughly in the "6 o'clock" position, make sure the whole bead within this section is right inside the channel.

- If this is not the case, which is an indispensable condition to be able to mount the tyre correctly, use the mobile bead presser to push the bead in the channel, pressing roughly in the "3 o'clock" position, and where necessary, to insert the bead of the tyre in the channel of the rim (fig.29)

монтажа нижнего борта.

- Проверьте, что верхний борт не занял позицию между диском и диском устройства отжима борта.

ВНИМАНИЕ: Действуйте таким образом, чтобы шина и диск двигались одновременно.

- Расположите шину на диск горизонтально, слегка наклоняя вниз в позицию 3 часа (Рис.27).

- Вставьте и зафиксируйте зажим с протектором из резины, соответствующей типу диска (• железный диск •• диск из сплава ••• диск из сплава с выступающими спицами).

- При необходимости помогите себе верхним диском отжима борта, расположенным рядом с зажимом (Рис.27).

- Зажим и протектор должны располагаться перед вентилем (Рис.27).

- Расположите верхний диск отжима борта на уровне с каналом, слегка поворачивайте и вставляйте нажимное устройство между диском и зажимом, нажимая до тех пор, пока не достигните канала (Рис.28).

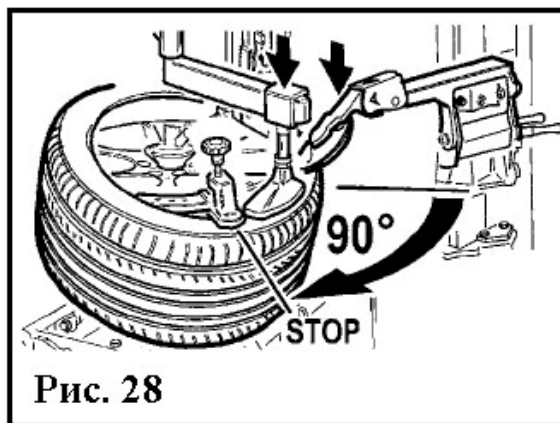


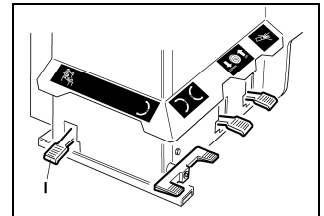
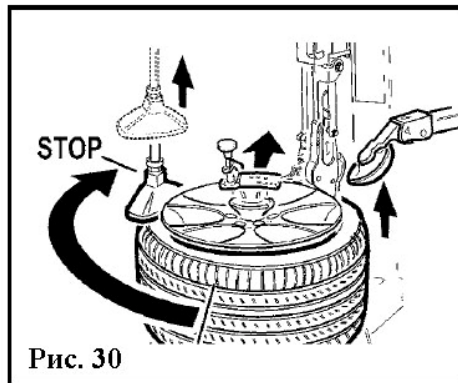
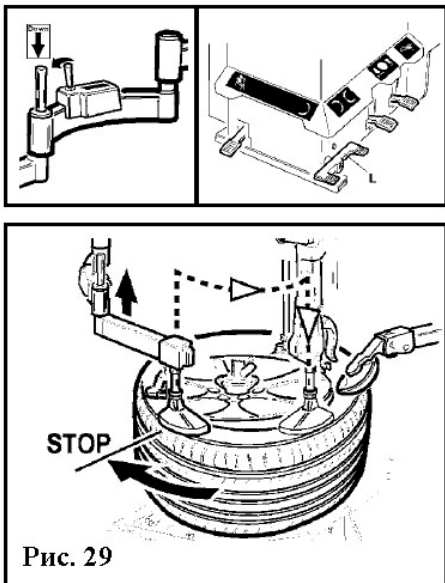
Рис. 28



Убедитесь, что борт шины расположен между основанием выдвижного монтажного пальца устройства и его рабочей частью.

- Начинайте вращение, когда зажим перейдет в положение 6 часов, убедитесь, что весь борт на этом участке полностью внутри канала.

- В случае, когда этой ситуации не происходит, так как она обязательна для правильного монтажа, используйте нажимное устройство, чтобы зажать борт в канал, выполняя нажим в позиции приблизительно на 3 часа, чтобы ввести борт шины в канал диска (Рис.29).



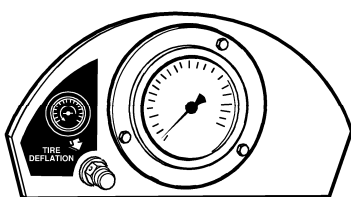
	<p>ATTENTION: <i>In these last phases, work very carefully to avoid straining the side of the tyre excessively.</i></p>
--	---

- Start turning again until the upper bead is fitted completely in place (fig. 30).

- Remove the clamp and the protector, pushing the bead breaking disc. Remove the mobile bead presser and raise the bead breaking disc. (fig.30).

- Tilt the vertical arm backwards by pressing pedal I out of the work area.

16.0_INFLATION



	<p>Tyres are to be inflated with utmost caution. Strictly follow the instructions hereafter because the tyre changer is NOT designed and manufactured to safeguard the user (nor anybody else standing near the machine) if the tyre should accidentally burst.</p>
--	--

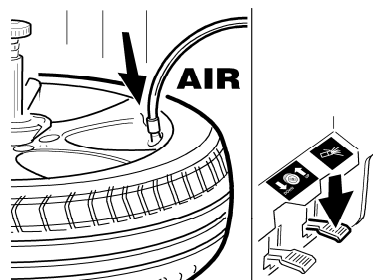
	<p>ВНИМАНИЕ: На последних этапах действуйте с осторожностью, избегая излишнего давления на шину.</p>
--	--

- Возобновите вращение вплоть до полного монтажа верхнего борта шины (Рис. 30).

- Удалите зажим и протектор, помогая себе диском устройства отжима борта. Удалите нажимное устройство и поднимите диск отжима борта (Рис. 30).

- Наклоните назад монтажную стойку в нерабочее положение, нажимая на педаль I.

16.0_НАКАЧИВАНИЕ



	<p>Накачивание шин требует максимального внимания. Строго следуйте приведенным ниже инструкциям, так как данный шиномонтажный стенд не был сконструирован и произведен для защиты оператора или людей, оказавшихся поблизости, от возможного взрыва шины.</p>
--	--



ATTENTION! *If the tyre bead fails to fit in place during inflation at the maximum pressure of 3.3 bar, you need to repeat the bead breaking and lubricating procedure of the tyre itself and then try inflating again.*



ВНИМАНИЕ! В случае если шина во время накачивания при максимальном давлении в 3,3 бар не устанавливается, необходимо еще раз повторить отжим борта и нанести смазку на шину. После этого заново начать накачивание шины.

⚠ DANGER



If the tyre should burst or the rim should break under pressure, operators could be seriously injured or even killed.

Make sure the rim and the tyre are the same size.

Also check the state of wear of the tyre and the rim to make sure there are no defects before starting to inflate.

Inflate the tyre with short blasts of air and check the pressure frequently while inflating.

All our tyre changers are automatically limited to an inflation pressure of 4.2 bar (61 PSI). NEVER EXCEED THE PRESSURE RECOMMENDED BY THE MANUFACTURER WHATEVER THE CASE.

Keep hands and body as far away as possible from the tyre during inflation.

⚠ DANGER



Взрыв шины или перелом диска под давлением могут нанести серьезную травму и даже привести к смерти оператора.

Внимательно проверьте размеры диска и шины, они должны соответствовать друг другу.

Проверьте степень износа шины и диска, чтобы выявить возможные дефекты перед началом накачивания.

Накачивайте шину кратковременными порциями сжатого воздуха через короткие интервалы, при этом необходимо следить за давлением.

Все наши шиномонтажные станды имеют автоматический ограничитель давления накачивания настроенный на 4,2 бар (61 фунт/дюйм²). НИКОГДА НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ, РЕКОМЕНДОВАННОЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ.

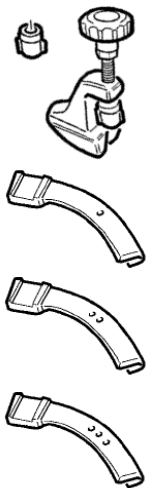
Находитесь и держите руки как можно дальше от шины во время ее накачивания.

- Connect the inflation hose to the valve of the tyre.
- Make sure the rim and the tyre have the same diameter again.
- Make sure the rim and tyre are sufficiently lubricated; lubricate if necessary.
- Press and release the inflation pedal continuously, checking the pressure on the gauge frequently until the tyre bead fits completely on the rim.
- Continue inflating to reach the pressure recommended by the manufacturer. Always inflate in short blasts and always checking the pressure while doing so.
- Press the deflation button to deflate the tyre if, during inflation, the pressure exceeds the value recommended by the manufacturer.

- Соедините шланг для накачивания с вентилем шины.
- Проверьте еще раз точное соответствие диаметров обода и шины.
- Убедитесь, что диск и борта шины достаточно хорошо смазаны. Если необходимо, смажьте их.
- Нажимайте и отпускайте педаль для накачивания шин, проверяя между подачами воздуха давление по манометру, до полной установки шины на обод.
- Продолжайте накачивать шину краткими подачами воздуха и постоянно проверяйте давление между подачами, пока требуемое давление не будет достигнуто.
- Нажмите на кнопку для выпуска воздуха из шины в том случае, если во время накачивания давление превысило значения, указанные производителем.

17.0_STANDARD OUTFIT

Standard supply



- Bead presser clamp with supplementary pressing dowel for rims with receding edge. To be used with rubber protectors when mounting UHP and RUN-FLAT tyres following WDK procedure.

- Rubber protector for iron rims (with one identification marking ●).

- Rubber protector for alloy rims (with two identification markings ●●).

- Rubber protector for alloy rims with protruding spokes (with three identification markings ●●●).

17.0_ОСНАЩЕНИЕ ШИНОМОНТАЖНОГО СТЕНДА

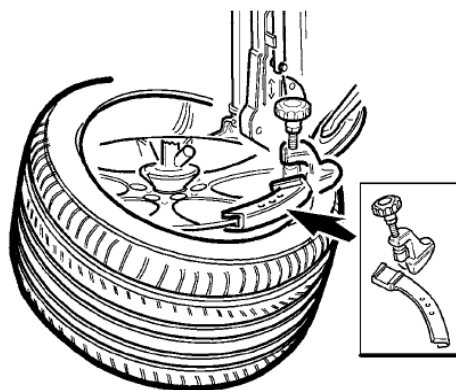
Стандартное оснащение

- Прижимной зажим с дополнительным упором для дисков с бортом под определенным наклоном. Должен использоваться вместе с защитными резиновыми протекторами для монтажа шин UHP и RUN-FLAT в соответствии с процедурой WDK.

- Защитный резиновый протектор для дисков из железа (нанесена одна маркировка ●).

- Защитный резиновый протектор для дисков из сплава (нанесены две маркировки ●●).

- Защитный резиновый протектор для дисков из сплава с выпуклыми спицами (нанесены три маркировки ●●●).





-Plastic lever.
To be used when demounting the tyre according to WDK procedure.

- Пластиковая монтировка.
Необходима во время демонтажа шины в соответствии с процедурой WDK.

X 2



-Kit of spare plastic inserts for mounting tool.

- Комплект запасных пластиковых вставок для монтажного устройства.



X 2

-Plastic protectors for centring cone.

- Пластиковые протекторы для центрирующего конуса.



X 2

-Rubber protectors for spindle.

- Пластиковые протекторы для вала.



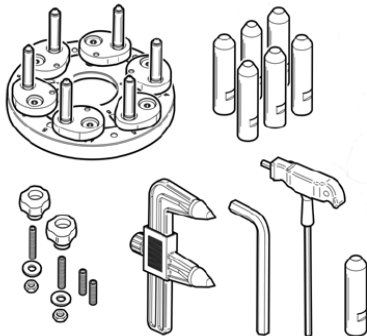
X 2

-Plastic protectors for spindle driving pin.

- Пластиковые протекторы для штифта перемещения вала.

17.1_OPTIONAL OUTFIT

17.1_ ДОПОЛНИТЕЛЬНО ПОСТАВЛЯЕМЫЕ АКСЕССУАРЫ



FPM 456

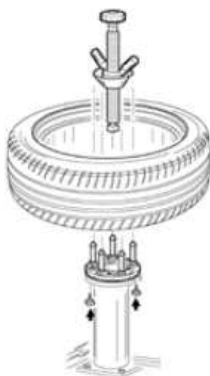
Universal flange for tyres with rims with back-to-front channel, tyres with rims without central hole and BMW tyres.
It can be used to block all types of rim with any number of fixing holes on the spindle.

FPM 456

Универсальный фланец для колес перевернутого типа / колес с дисками без центрального отверстия / колес BMW.
Используется для крепления на вал всех типов дисков с любым количеством отверстий для крепления.

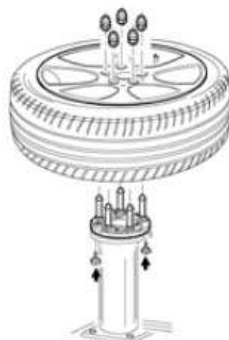
Перевернутые диски

Rims with back-to-front channel



Диски без центрального отверстия

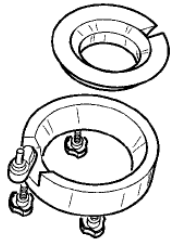
Rims without central hole



Диски BMW

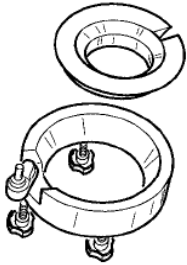
BMW rims





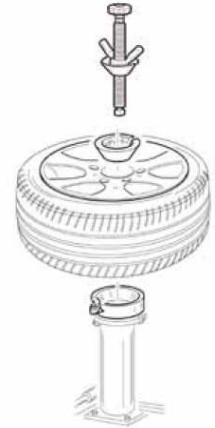
Art. 455/08
 Adapter kit with centring and blocking cone for rims of light commercial vehicle tyres with central hole with diameter from 120 to 190 mm

Арт. 455/08
 Комплект адаптеров с конусом для центрирования и крепления колесных дисков легких коммерческих автомобилей с диаметром центрального отверстия от 120 до 190 мм.



Art. 458/08
 Adapter kit with centring and blocking cone for rims of light commercial vehicle tyres with central hole with diameter from 190 to 220 mm.

Арт. 458/08
 Комплект адаптеров с конусом для центрирования и крепления колесных дисков легких коммерческих автомобилей с диаметром центрального отверстия от 190 до 220 мм.



Art. 611/11
 Centring cone for iron rims with central hole diameter: 75 a 120 mm.

Арт. 611/11
 Центрирующий конус для дисков из железа с диаметром центрального отверстия от 75 до 120 мм.



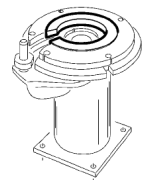
Art. 659/11
 Double fronted centring cone for iron rims with central hole diameter: 75 a 145 mm.

Арт. 659/11
 Двусторонний центрирующий конус для дисков из железа с диаметром центрального отверстия от 75 до 145 мм.



Reduction ring for spindle. To be used to create a suitable support surface for certain types of alloy rims.

Уменьшающее кольцо для вала. Используется для того, чтобы создать подходящую опорную поверхность для определенных видов легкосплавных колесных дисков.



18.0_RE - POSITIONING

To re-position the tyre changer in a new workplace, you need to block the mobile parts (i.e. bead presser etc.) disconnect all the power sources and install it again following all the instructions given in chapter 9.0 "INSTALLATION" of this manual.
Connections to Energy sources and connections and inspections of the safety systems must be carried out by experts.

18.0_ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Для перемещения шиномонтажного станда на новое место работы, необходимо зафиксировать его подвижные части (напр. нажимное устройство и так далее). Отсоединить все источники питания и установить его заново, следуя инструкциям гл. 9 «Установка» этого руководства.
Подключение к источникам электропитания, подсоединение и проверка систем безопасности должны выполняться только квалифицированными специалистами.

19.0 STORAGE

If the tyre changer is to be stored away for extended periods of time, you need to:

- Disconnect the power sources
- Empty the tanks containing operational fluids
- Protect parts that could be damaged if dust should settle on them
- Grease parts that could damage if they should dry up

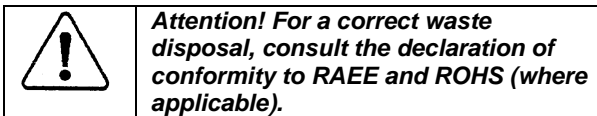
When re-commissioning the tyre changer:

- Follow the instructions given in chapter 9.0 of this manual
- Replace any damaged parts, referring to the spare parts list. This is to be done by competent personnel

20.0 SCRAPPING

If you should decide that the tyre changer can no longer be used, you are recommended to make it unusable by removing the power supply connections, emptying the tanks and disposing of the fluids pursuant to current national laws.

The tyre changer is considered as heterogeneous waste and must consequently be split-up into parts made of similar material (electrical parts, plastic parts and ferrous parts), which must be sent to special waste tips according to current national laws.

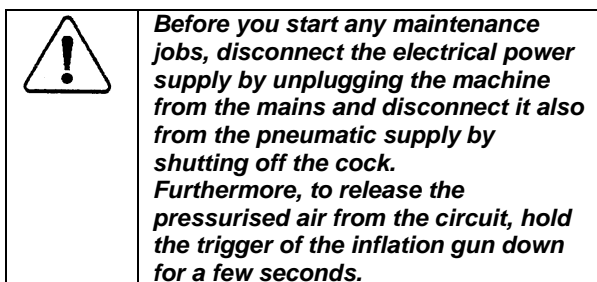


21.0 MAINTENANCE

21.1 General warnings

EXTRAORDINARY maintenance must NEVER be carried out by unauthorised personnel

- Routine maintenance, following the relevant instructions, is of crucial importance to ensure the correct operation and lasting life of the tyre changer.
- If routine maintenance is not carried out regularly, the efficient operation and reliability of the machine could be compromised, which could expose the operator and others to risks of serious danger.



19.0 ХРАНЕНИЕ

В случае хранения станда в течение длительного времени, необходимо:

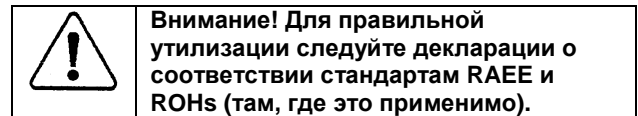
- Отсоединить все источники питания;
- Опорожнить емкости, содержащие рабочие жидкости;
- Обеспечить защиту частей, которые могут быть повреждены в результате оседания пыли;
- Смазать детали, которые могут быть повреждены из-за высыхания.

В случае последующего использования:

- Следуйте инструкциям гл. 9 этого руководства;
- Замените поврежденные части, ссылаясь на список запасных частей. Данная операция должна быть выполнена компетентным персоналом.

20.0 УТИЛИЗАЦИЯ

Если вы решили утилизировать станд, необходимо привести его в нерабочее состояние, отключив от всех источников питания, опорожнив емкости и переработав жидкости, согласно действующему законодательству. Шиномонтажный станд относится к разнородным отходам, поэтому должен быть разобран на однородные части (компоненты относящиеся к электрике, пластику, железу) и переработан в специальных центрах сбора отходов, согласно действующему законодательству.

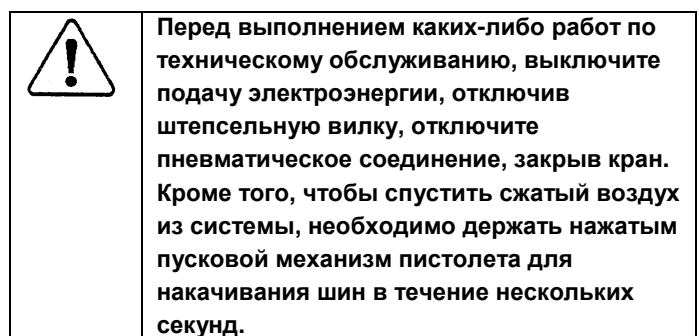


21.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

21.1 Основные предупреждения

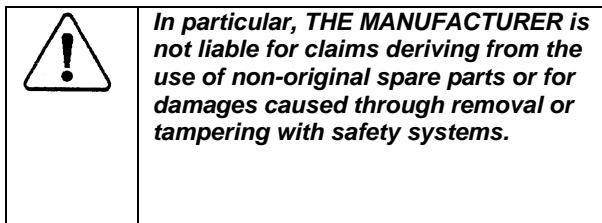
Неуполномоченный персонал не имеет право выполнять СПЕЦИАЛЬНЫЕ работы по техническому обслуживанию.

- Регулярное техническое обслуживание, как описано в инструкциях, является исключительно важным для обеспечения правильной работы и длительного срока службы шиномонтажного станда.
- Если техническое обслуживание выполняется нерегулярно, функционирование и надежность устройства могут быть подвергнуты риску, тем самым подвергая опасности оператора и других людей, находящихся вблизи устройства.



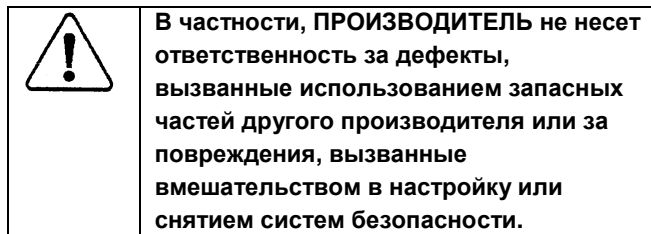
Defective parts should be exclusively replaced with genuine spare parts by skilled technicians.

Removal or tampering with the safety devices (max. pressure valve – pressure regulator) represent a breach of European Standards on Safety at the workplace.



Дефектные детали должны быть заменены исключительно квалифицированным персоналом с использованием оригинальных запасных частей.

Снятие или вмешательство в устройства безопасности (предохранителя максимального давления – регулятора давления) является нарушением Европейских Стандартов по технике безопасности.



At the achievement of 5 years from the date of installation and commissioning, the product must be reviewed in its entirety.

По истечению 5 лет с момента установки и ввода в эксплуатацию, все части изделия должны быть подвергнуты техническому осмотру.

21.2_Routine Maintenance

Observe the instructions that follow to ensure the perfect operation and lasting life of your tyre changer:

- On a periodic basis, after cleaning thoroughly with diesel, lubricate the guides of the bead breaking carriage (1) and the guide of the Press Arm (2) (fig. 40).
- Make sure the spindle rotation transmission belt is tensioned correctly.
- On a periodic basis, check the oil level of the lubricator. Top-up if necessary by unscrewing the cup. Use just oil for pneumatic systems in class ISO HG with viscosity ISO VG 32 such as the following types for example: ESSO Febis K32; MOBIL Vacouline Oil 1405; KLUBER Airpress 32.

21.2_Регулярное техническое обслуживание

Для правильной работы и длительного срока службы Вашего шиномонтажного станда внимательно следуйте следующим инструкциям:

- Периодически смазывайте, предварительно очищенные дизельным топливом, направляющие устройства отжима борта (1) и направляющую нажимного устройства Press Arm (2) (Рис. 40).
- Проверяйте правильное натяжение ремня трансмиссии вращения вала.
- Проверяйте уровень масла в лубрикаторе. При необходимости, долейте его, отвернув бачок. Используйте масло для пневмосистем класса ISO HG с вязкостью ISO VG32, например: ESSO Febis, K32, MOBIL Vacouline Oil 1405, Kluber Airpress 32.

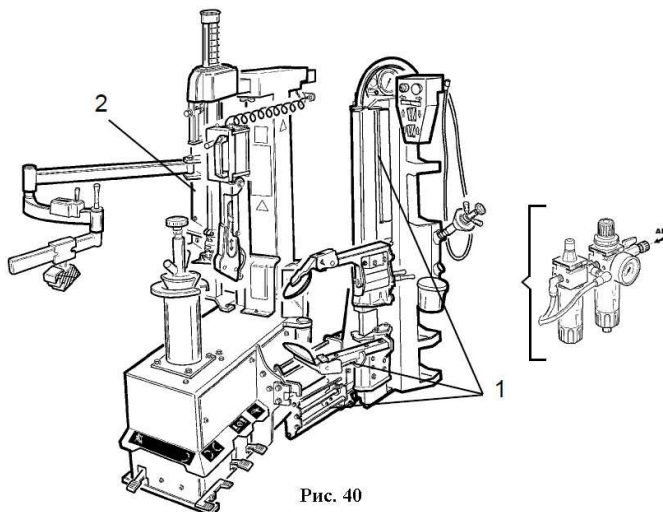


Рис. 40

22.0_OIL TREATMENT



22.1_General precautions

- Avoid direct and prolonged contact with skin.
- Avoid the formation of oil mists in the air.
- Avoid splashing.
- Wear appropriate clothing, gloves and goggles to protect against oil splashes.
- Do not use greasy rags.
- Do not eat or smoke if your hands are soiled with oil.

22.2_First Aid instructions

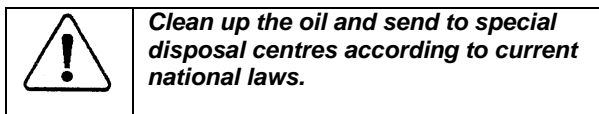
- If oil is swallowed, do NOT induce vomiting but go immediately to the nearest medical centre with information on the type of oil swallowed.
- If oil gets in eyes, rinse abundantly with water until irritation ceases, then go to the nearest medical centre.
- If oil comes into contact with skin, rinse abundantly with neutral soap and water. Do not use solvents or irritant Products

22.3_Disposing of old oil

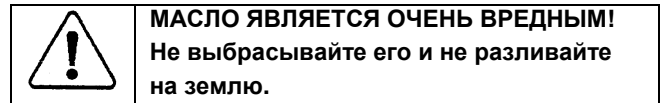
Do not throw old oil away outdoors or pour on the ground. Drain into a suitable container and forward to specialised oil disposal centres or hand it over to authorised collection companies.

22.4_Oil spillages or leakages

Eliminate the cause for the leakage and stop the oil spillage from spreading using absorbent material. Clean the area where the oil has spilled using degreasing detergents to prevent slipping and dispose of the waste according to current national laws.



22.0_СМАЗКА



22.1_Общие меры предосторожности

- Избегайте прямого и длительного контакта с кожей.
- Избегайте формирования испарений масла в атмосфере.
- Избегайте разбрызгивания.
- Используйте соответствующую одежду, перчатки, очки в случае разбрызгивания.
- Не используйте грязную ветошь.
- Не ешьте и не курите с испачканными в масле руками.

22.2_Инструкции по оказанию первой помощи

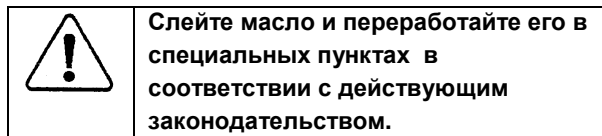
- В случае попадания в рот НЕ вызывайте рвоту, а немедленно обратитесь в ближайший медицинский центр с информацией о типе попавшего внутрь масла.
- В случае контакта с глазами, тщательно промойте их водой пока не пройдет раздражение. Далее обратитесь в ближайший медицинский центр.
- В случае контакта с кожей, промойте водой и нейтральным моющим средством. Не используйте растворитель или раздражающие кожу продукты.

22.3_Переработка использованного масла

Не разливайте масло на землю. Соберите его в подходящий контейнер и переработайте в специально предназначенных специализированных пунктах, или передайте в компании, уполномоченные на сбор.

22.4_Пролив или утечка масла

Устраните причину утечки масла и остановите протечку впитывающим материалом. Аккуратно очистите обезжиривающими моющими средствами место разлива масла, чтобы не поскользнуться. Переработайте отходы согласно действующему законодательству.



23.0 TECHNICAL SPECIFICATIONS

23.0 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<i>Rim clamping</i>	10" - 34"	Допустимые размеры дисков	10" - 34"
<i>Max. wheel diameter</i>	47" 1200 mm	Максимальный диаметр колеса	47" 1200 мм
<i>Tyre width</i>	16" 410 mm	Ширина шины	16" 410 мм
<i>Max. "Lift" capacity</i>	80 Kg	Макс. грузоподъемность подъемника для колес	80 кг
<i>Force of bead breaking cylinder (10 bar - 145 Psi)</i>	12037 N	Усилие развиваемое отжимным цилиндром (10 бар – 145 фунт/дюйм ²)	12037 Н
<i>Service pressure</i>	8 - 10 bar (116 - 145 psi)	Рабочее давление	8 - 10 бар (116 - 145 фунт/дюйм ²)
<i>Power supply voltage (standard)</i>	400V - 3Ph	Электропитание (стандарт)	400В – 3ф
<i>Power supply voltage (inverter)</i>	230V - 1Ph	Электропитание (инвертер)	230В – 1ф
<i>Power of spindle rotation motor (standard)</i>	0,8 - 1,1 Kw	Мощность двигателя вращения вала (стандарт)	0,8 - 1,1 кВт
<i>Power of spindle rotation motor (inverter)</i>	0,75 Kw	Мощность двигателя вращения вала (инвертер)	0,75 кВт
<i>Max. spindle rotation torque</i>	1200 Nm	Максимальный крутящий момент вала	1200 Нм
<i>Clockwise rotation speed of spindle (standart)</i>	7 - 14 rpm	Скорость вращения вала по часовой стрелке (стандарт)	7 - 14 об/мин
<i>Clockwise rotation speed of spindle (inverter)</i>	6 - 12 rpm	Скорость вращения вала по часовой стрелке (инвертер)	6 - 12 об/мин
<i>Pressure limiter of inlet air</i>	10 bar	Ограничение давления воздуха на входе	10 бар
<i>Inflation pressure limiter.</i>	4,2 bar - 61 Psi	Ограничение давления при накачивании шин	4,2 бар - 61 фунт/дюйм ²
<i>Dimensions (WxLxH) max.</i>	1185 x 1960 x 2120 mm	Макс. габаритные размеры	1185 x 1960 x 2120 мм
<i>Net weight</i>	405 Kg	Масса нетто	405 кг
<i>Noise level in working conditions</i>	<70 db	Уровень шума в рабочих условиях	<70 дБ

24.0_TROUBLE SHOOTING (ADVANCED)
OPERATING ANOMALIES

24.0 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
(для специалистов)
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

PROBLEM ПРОБЛЕМА	CAUSE ПРИЧИНА	SOLUTION РЕШЕНИЕ
<i>The self-centring chuck does not turn</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1) No electrical power supply 2) Power supply plug not plugged-in correctly 3) Fuses blown 4) Belt loose or broken 5) Motor pulley loose 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Check the socket on the wall 2) Plug the machine into the mains 3) Replace the fuses 4) Tension the belt or replace it 5) Tighten the pulley with the dedicated screw
Вал не вращается	<ol style="list-style-type: none"> 1) Нет подачи электроэнергии 2) Штепсельная вилка неправильно подключена 3) Предохранители перегорели 4) Приводной ремень проскальзывает или поврежден 5) Блок двигателя не затянут 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Проверьте розетку 2) Вставьте правильно штепсельную вилку в розетку или проверьте крепление проводов в розетке 3) Замените предохранители 4) Отрегулируйте натяжение ремня или замените его 5) Прикрутите блок соответствующими винтами
<i>The spindle rotation motor only runs at one speed</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Inverter broken 2) Inverter cables disconnected 3) Motor broken 4) Motor cables disconnected 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Replace the inverter 2) Check if the inverter cables are connected correctly 3) Check motor short-circuiting and replace 4) Check if the motor cables are connected correctly
Приводной двигатель вала работает только на одной скорости	<ol style="list-style-type: none"> 1) Инвертер тока неисправен 2) Не подсоединены провода переключателя направления тока 3) Неисправен двигатель 4) Не подсоединены провода двигателя 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Замените инвертер тока 2) Проверьте правильное подсоединение проводов инвертера тока 3) Проверьте не вышел ли двигатель из строя в результате короткого замыкания и замените его 4) Проверьте правильное соединение проводов двигателя
<i>The spindle rotation motor only runs at one speed or only in one direction after the pedal has been released.</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Pedal not installed correctly or no longer adjusted correctly. 2) Screws of microswitches loose or missing. 3) Microswitch damaged or faulty. 4) Pedal spring broken or loose. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Adjust the rotation pedal. 2) Tighten or replace the screws. 3) Replace the microswitch. 4) Replace the spring.
Приводной двигатель вала работает только на одной скорости или только в одном направлении после того, как педаль была отпущена.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Педаль неправильно установлена или неверно отрегулирована. 2) Винты крепления микропереключателей откручены или отсутствуют. 3) Микропереключатель поврежден или неисправен. 4) Пружина педаль сломана или ослаблена. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Отрегулируйте педаль управления вращением. 2) Проверьте корректность крепления винтов или замените их. 3) Замените микровыключатели. 4) Замените пружину.

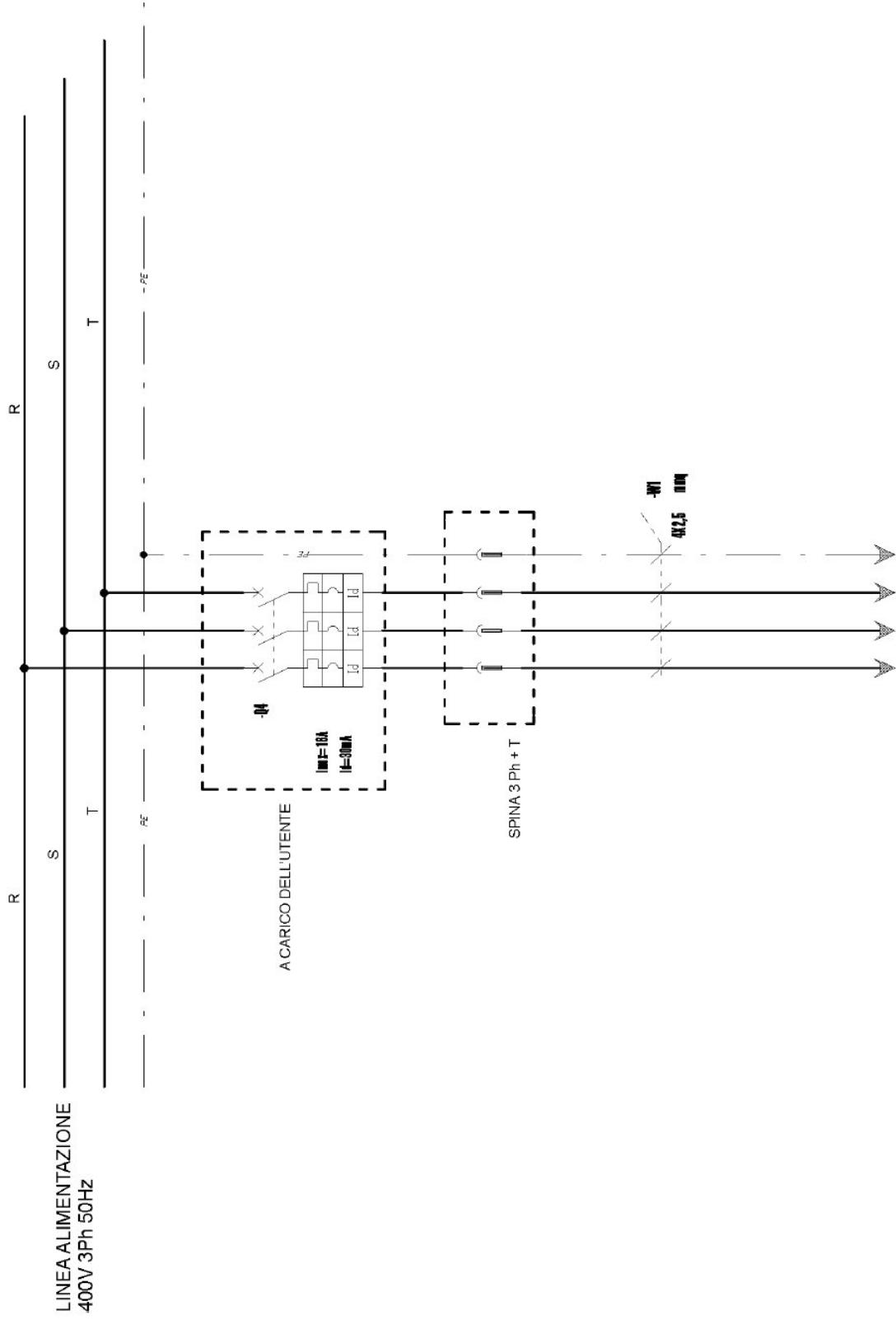
<i>The spindle turns continuously</i>	1) <i>Inverter broken</i> 2) <i>Pedal return spring broken</i>	1) <i>Replace the inverter</i> 2) <i>Replace the spring</i>
Вал вращается без остановок	1) Сломан инвертер тока 2) Возвратная пружина педали сломана	1) Замените инвертер тока 2) Замените пружину
<i>The spindle turns but the wheel stays still</i>	1) <i>Clamping screw not holding</i> 2) <i>Anti-rotation pin not holding</i>	1) <i>Secure the screw correctly</i> 2) <i>Position the driving pin correctly</i>
Вал вращается, но колесо остается неподвижно	1) Винты для крепления не затянуты 2) Направляющий штифт расположен неправильно	1) Затяните правильно винты 2) Расположите правильно направляющий штифт
<i>The spindle rotation motor only runs at one speed or only in one direction.</i>	1) <i>Microswitch damaged or faulty.</i> 2) <i>Microswitch cable disconnected.</i> 3) <i>Motor damaged.</i> 4) <i>Motor cables disconnected.</i>	1) <i>Replace the microswitch.</i> 2) <i>Check and connect the inverter cable.</i> 3) <i>Replace the motor.</i> 4) <i>Check and connect the motor cable.</i>
Двигатель вращения вала работает только на одной скорости или только в одном направлении	1) Микропереключатель поврежден или неисправен. 2) Кабель микропереключателя не подключен. 3) Поврежден двигатель. 4) Кабели двигателя отсоединены.	1) Замените микровыключатель. 2) Проверьте и подключите кабель переключателя. 3) Замените двигатель. 4) Проверьте и подсоедините кабель двигателя.
<i>The bead breaking disc does not move upright or it does but very slowly</i>	1) <i>No pneumatic supply</i> 2) <i>Control valve broken</i> 3) <i>Silencers obstructed</i> 4) <i>Cylinder gasket broken</i> 5) <i>Pilot valve broken or malfunctioning</i>	1) <i>Check the line pressure</i> 2) <i>Replace the valve</i> 3) <i>Clean the silencer or replace it</i> 4) <i>Replace the gaskets</i> 5) <i>Replace the pilot valve</i>
Диск отжима борта не движется в вертикальном направлении или движется слишком медленно	1) Нет пневмопитания 2) Вентиль управления сломан 3) Засорены глушители 4) Уплотнения цилиндра вышли из строя 5) Вентиль управления сломан или работает плохо	1) Проверьте давление в сети 2) Замените вентиль 3) Прочистите глушитель или замените его 4) Замените уплотнения 5) Замените вентиль управления
<i>The bead breaking disc does not move horizontally or it does but very slowly</i>	1) <i>No pneumatic supply</i> 2) <i>Control valve broken</i> 3) <i>Silencers obstructed</i> 4) <i>Cylinder gasket broken</i> 5) <i>Pilot valve broken or malfunctioning</i>	1) <i>Check the line pressure</i> 2) <i>Replace the valve</i> 3) <i>Clean the silencer or replace it</i> 4) <i>Replace the gaskets</i> 5) <i>Replace the pilot valve</i>
Диск отжима борта не движется в горизонтальном направлении или движется слишком медленно	1) Нет пневмопитания 2) Вентиль управления сломан 3) Засорены глушители 4) Уплотнения цилиндра вышли из строя 5) Вентиль управления сломан или работает плохо	1) Проверьте давление в сети 2) Замените вентиль 3) Прочистите глушитель или замените его 4) Замените уплотнения 5) Замените вентиль управления
<i>The bead breaking disc positions itself but does not make the over stroke movement</i>	1) <i>No pneumatic supply</i> 2) <i>Control valve broken or malfunctioning</i> 3) <i>Cylinder gaskets broken</i>	1) <i>Check the line pressure</i> 2) <i>Replace the control valve</i> 3) <i>Replace the gaskets</i> 4) <i>Turn the switch</i>

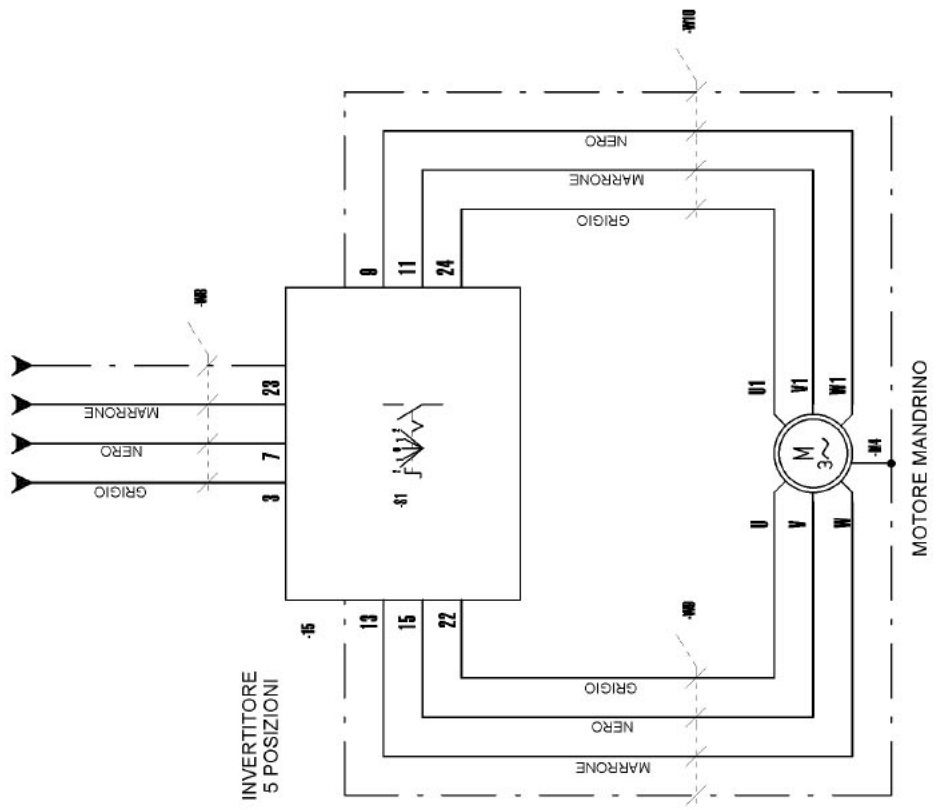
	<p>4) <i>Movement not activated</i> 5) <i>Over stroke activation switch broken</i> 6) <i>Pilot valve broken or malfunctioning</i></p>	<p>5) <i>Replace the switch</i> 6) <i>Replace the pilot valve</i></p>
<p>Диск отжима борта приходит в позицию, но не выполняет движение «дополнительного хода»</p>	<p>1) Нет пневмопитания 2) Вентиль управления сломан или работает плохо 3) Уплотнения цилиндра вышли из строя 4) Движение не было активировано 5) Переключатель «дополнительного хода» сломан 6) Вентиль управления сломан или работает плохо</p>	<p>1) Проверьте давление в сети 2) Замените вентиль управления 3) Замените уплотнения 4) Поверните переключатель 5) Замените переключатель 6) Замените вентиль управления</p>
<p><i>The hook that unlocks the structure of the bead breaker does not open</i></p>	<p>1) <i>No pneumatic supply</i> 2) <i>Control valve broken</i> 3) <i>Silencers obstructed</i> 4) <i>Cylinder gasket broken</i> 5) <i>Pilot valve broken or malfunctioning</i></p>	<p>1) <i>Check the line pressure</i> 2) <i>Replace the valve</i> 3) <i>Clean the silencer or replace</i> 4) <i>Replace the gaskets</i> 5) <i>Replace the pilot valve</i></p>
<p>Фиксатор блокировки рамы устройства отжима борта не открывается</p>	<p>1) Нет пневмопитания 2) Вентиль управления сломан 3) Засорены глушители 4) Уплотнения цилиндра вышли из строя 5) Вентиль управления сломан или работает плохо</p>	<p>1) Проверьте давление в сети 2) Замените вентиль 3) Прочистите глушитель или замените его 4) Замените уплотнения 5) Замените вентиль управления</p>
<p><i>The tool does not move vertically</i></p>	<p>1) <i>No pneumatic supply</i> 2) <i>The supply fitting is not connected correctly</i> 3) <i>Supply pipes broken or squashed</i> 4) <i>Control valve broken</i> 5) <i>Silencers obstructed</i> 6) <i>Cylinder gasket broken</i></p>	<p>1) <i>Check the line pressure</i> 2) <i>Insert the fitting correctly in the supply socket or check the pipe route</i> 3) <i>Replace the supply pipes</i> 4) <i>Replace the valve</i> 5) <i>Clean the silencer or replace it</i> 6) <i>Replace the gaskets</i></p>
<p>Монтажная головка не перемещается в горизонтальном направлении</p>	<p>1) Нет пневмопитания 2) Вентиль управления сломан 3) Шланги подачи пневмопитания повреждены или пережаты 4) Вентиль управления сломан 5) Засорены глушители 6) Уплотнения цилиндра вышли из строя</p>	<p>1) Проверьте давление в сети 2) Вставьте патрубков правильным образом в отвод питания или проверьте прохождение труб 3) Замените шланги питания 4) Замените вентиль 5) Прочистите глушитель или замените его 6) Замените уплотнения</p>
<p><i>The wheel positioner does not move or it moves slowly</i></p>	<p>1) <i>No pneumatic supply</i> 2) <i>Control valve broken</i> 3) <i>Silencers obstructed</i> 4) <i>Cylinder gasket broken</i></p>	<p>1) <i>Check the line pressure</i> 2) <i>Replace the valve</i> 3) <i>Clean the silencer or replace it</i> 4) <i>Replace the gaskets</i></p>
<p>Подъемник для колес не движется или движется слишком медленно</p>	<p>1) Нет пневмопитания 2) Вентиль управления сломан 3) Засорены глушители 4) Уплотнения цилиндра вышли из строя</p>	<p>1) Проверьте давление в сети 2) Замените вентиль 3) Прочистите глушитель или замените его 4) Замените уплотнения</p>
<p><i>The wheel positioner does</i></p>	<p>1) <i>Control valve broken</i></p>	<p>1) <i>Replace the valve</i></p>

<i>not stop its stroke</i>	2) <i>Pedal return spring broken</i>	2) <i>Replace the spring</i>
Подъемник для колес не останавливает свой ход	1) Вентиль управления сломан 2) Возвратная пружина педали сломана	1) Замените вентиль 2) Замените пружину
<i>The machine does not inflate</i>	1) <i>No pneumatic supply</i> 2) <i>Control valve broken</i> 3) <i>Pressure limiter valve broken</i>	1) <i>Check the line pressure</i> 2) <i>Replace the valve</i> 3) <i>Replace the valve</i>
Не работает система накачивания шин	1) Нет пневмопитания 2) Вентиль управления сломан 3) Вентиль ограничения давления сломан	1) Проверьте давление в сети 2) Замените вентиль 3) Замените вентиль
<i>The vertical arm does not move or it moves slowly or too fast</i>	1) <i>Silencers obstructed</i> 2) <i>Silencers not regulated</i> 3) <i>Pedal return spring broken</i> 4) <i>No pneumatic supply</i> 5) <i>Arm stands too loose or too tight</i>	1) <i>Clean or replace the silencers</i> 2) <i>Adjust the silencers</i> 3) <i>Replace the pedal spring</i> 4) <i>Check or restore the pneumatic supply</i> 5) <i>Adjust the arm stands</i>
Монтажная консоль не движется или движется слишком медленно/быстро	1) Засорены глушители 2) Не отрегулированы глушители 3) Возвратная пружина педали сломана 4) Нет пневмопитания 5) Паз консоли слишком узкий или слишком широкий	1) Прочистите или замените глушители 2) Отрегулируйте глушитель 3) Замените пружину педали 4) Проверьте или восстановите пневмопитание 5) Отрегулируйте паз консоли
<i>The tool touches the rim while working</i>	1) <i>Clamping plate not adjusted or faulty</i> 2) <i>Spindle clamping screw loose</i> 3) <i>Plate unlocking springs broken</i>	1) <i>Adjust or replace the clamping plate</i> 2) <i>Tighten the screw</i> 3) <i>Replace the plate unlocking Springs</i>
Монтажная головка касается колесного диска во время работы	1) Крепежная пластина неправильно отрегулирована или дефектна 2) Винты крепления зажимного вала ослаблены 3) Пружины разблокировки пластины сломаны	1) Отрегулируйте или замените крепежную пластину 2) Подтяните винты 3) Замените пружины разблокировки пластины

WIRING DIAGRAMS

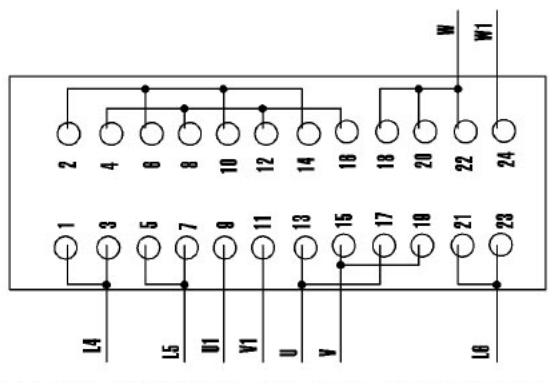
СХЕМЫ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ



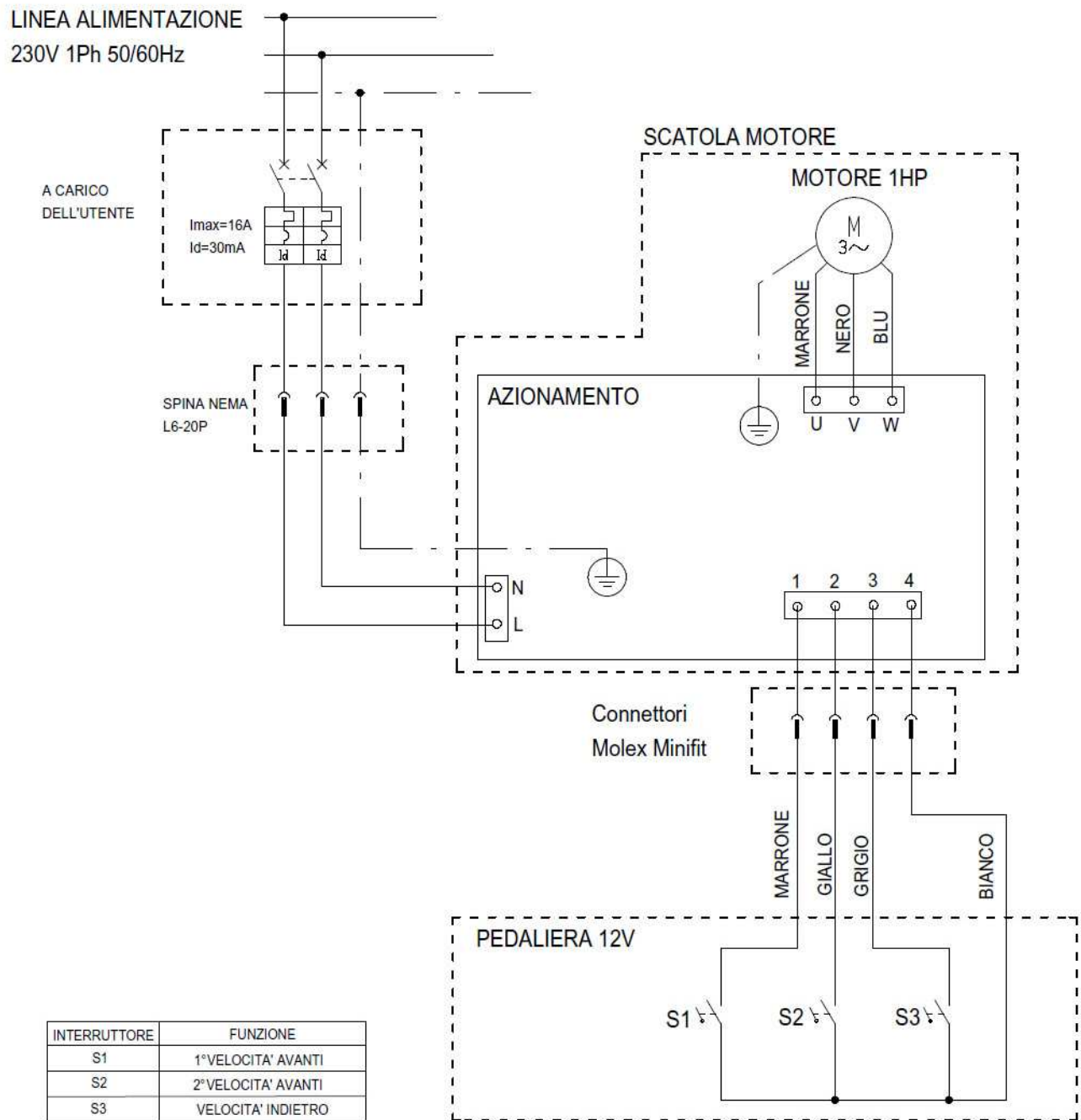


SCHEMA FUNZIONAMENTO INVERTITORE 5 POSIZIONI

CONTATTI	POSIZIONI				
	2 0°	1 45°	0 90°	1 135°	2 180°
1-2				X	X
3-4	X	X			
5-8	X	X			
7-8				X	X
9-10	X				X
11-12	X				X
13-14		X		X	
15-18		X		X	
17-18	X				X
19-20	X				X
21-22		X		X	
23-24	X				X

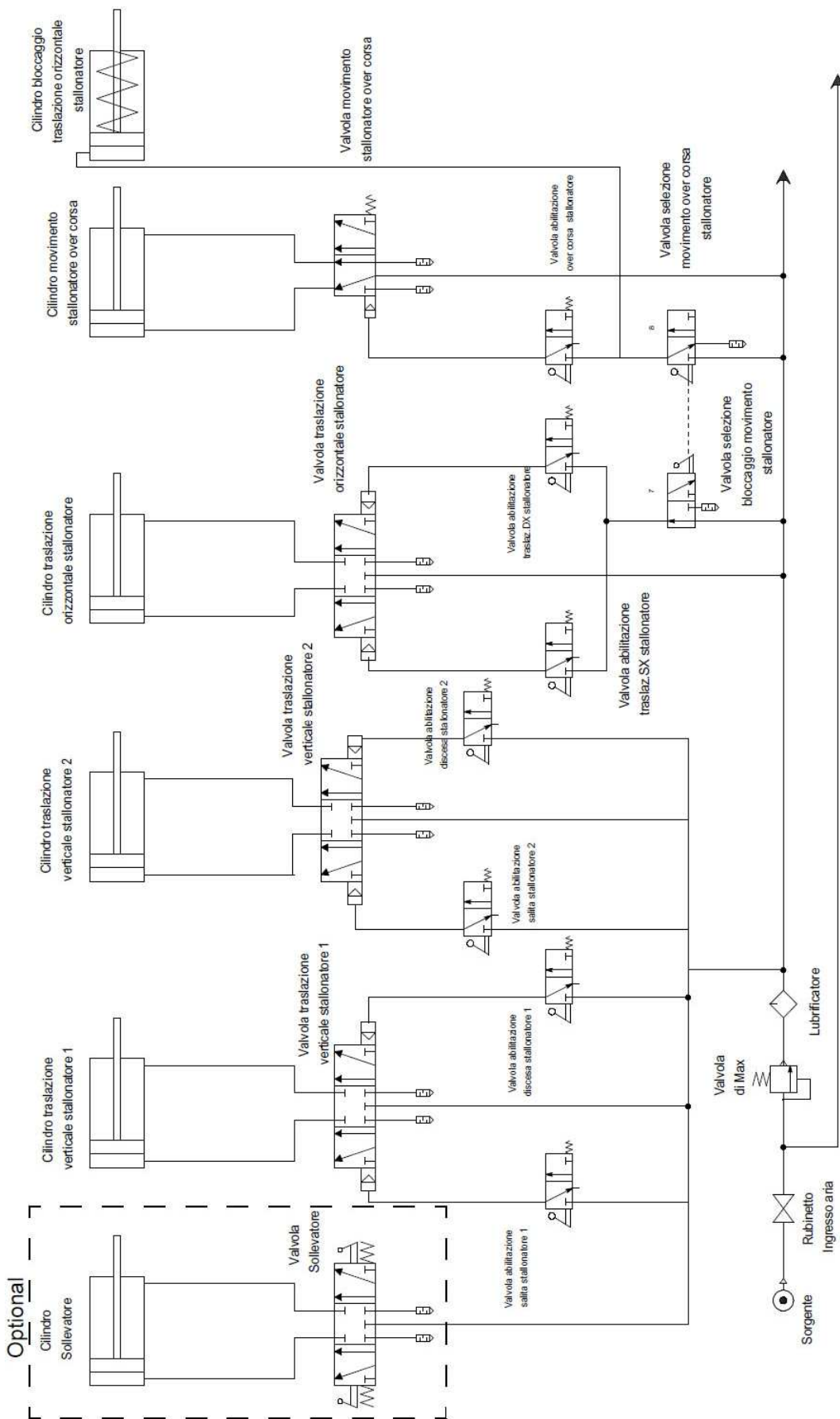


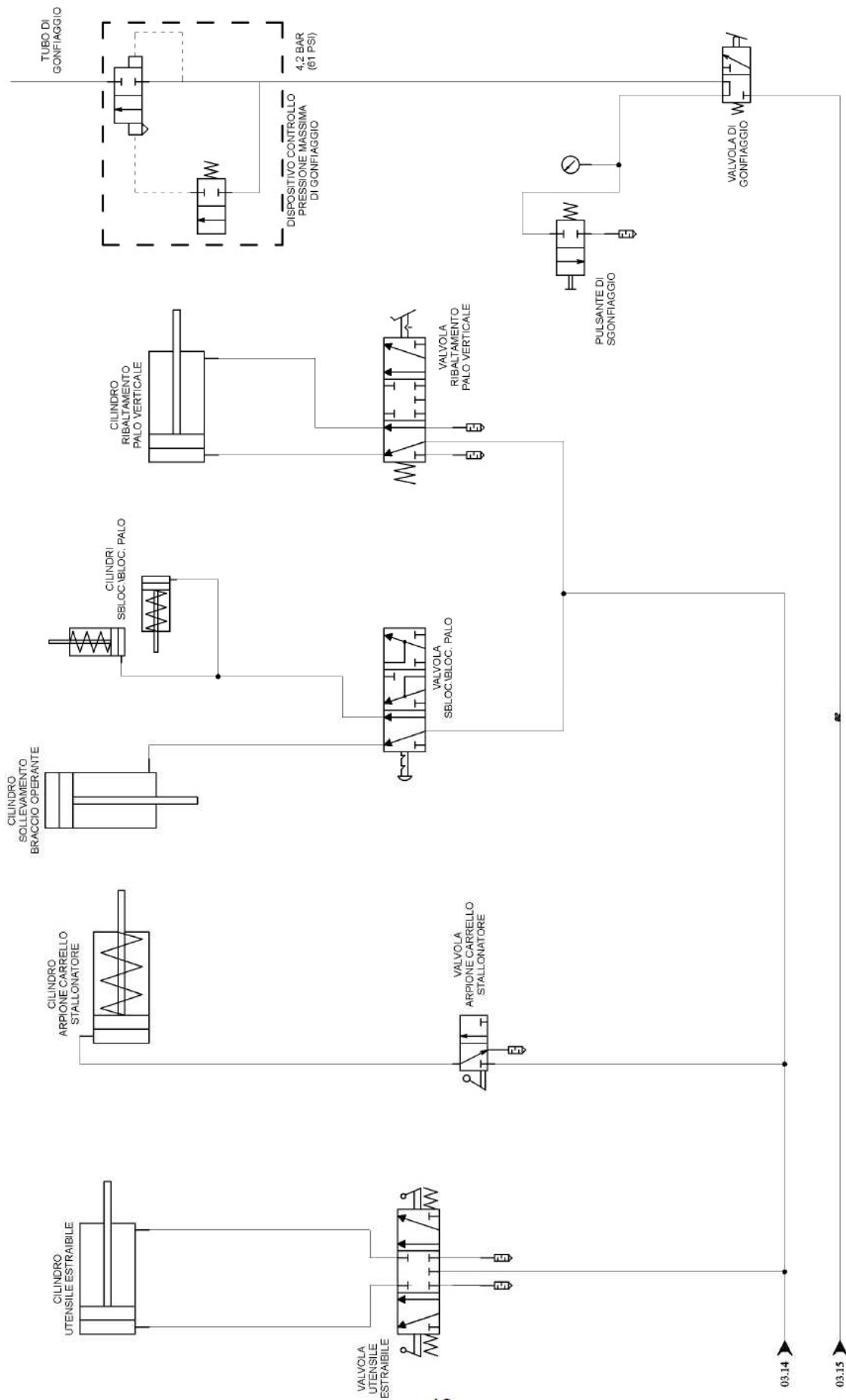
Inverter machine wiring diagram



PNEUMATIC DIAGRAMS

СХЕМЫ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ





SERVICE REGISTER

All the operations made on the machine in the course of time must be reported herebelow so as to have an updated situation of the efficiency of the machine.

The user must carry out both cleaning and greasing operations according to the instructions given in this manual.

Any operation concerning the replacement of parts is strictly reserved to authorized and trained staff.

РЕГИСТРАЦИЯ ПРОИЗВОДИМЫХ РАБОТ

Все производимые работы по техобслуживанию станда через определенные временные промежутки должны быть описаны в таблице для того, чтобы иметь точные сведения об эффективности изделия.

Пользователь должен выполнять операции по очистке и смазыванию изделия, следуя инструкциям данного руководства.

Операции, требующие замены каких-либо частей, должны выполняться только специально обученным и допущенным к работе персоналом.

Data Date Дата Datum	Intervento Operation Произведенная работа Wartungsarbeit	Eventuali pezzi sostituiti Part eventually replaced Замененные запчасти Ggf. ersetzte	Note Remarks Примечания Anm.	Firma Signature Подпись Unterschrift

Data Date Дата Datum	Intervento Operation Произведенная работа Wartungsarbeit	Eventuali pezzi sostituiti Part eventually replaced Замененные запчасти Ggf. ersetzte	Note Remarks Примечания Anm.	Firma Signature Подпись Unterschrift

Data Date Дата Datum	Intervento Operation Произведенная работа Wartungsarbeit	Eventuali pezzi sostituiti Part eventually replaced Замененные запчасти Ggf. ersetzte	Note Remarks Примечания Anm.	Firma Signature Подпись Unterschrift



GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A.
Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY
Tel. +39.0522.731111 - Fax +39.0522.633109
<http://www.giuliano-automotive.com>
E-mail: info@giuliano-automotive.com