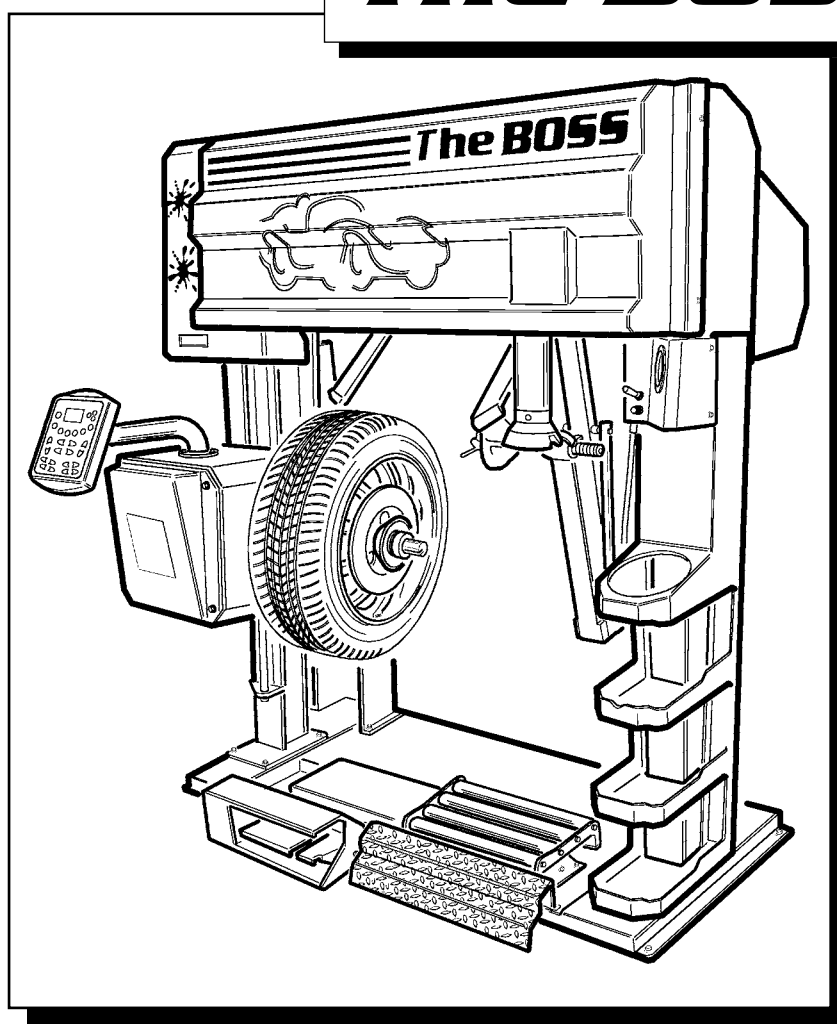




The BOSS II



**Руководство по эксплуатации
и техническому
обслуживанию
- Оригинальные инструкции-**

Изд. 01/11

Код 3013954



Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

**DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
CE DECLARATION OF CONFORMITY
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ CE
CE - ÜBEREINSTIMMUNG**

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.a. - Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto:

declare on our own responsibility that the product:

с полной ответственностью заявляет, что изделие:

erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

Smontagomme ruote auto
Passengers car tyre-changer
Шиномонтажный стенд
для колес автомобилей
PKW-Reifenmontiergerät

Targhetta

al quale questa dichiarazione si riferisce E' CONFORME ALLE SEGUENTI DIRETTIVE:

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

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

darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit den folgenden Bestimmungen übereinstimmt:

**86/217/CEE - 87/404/CEE - 2006/42/CE - 91/368/CEE - 93/68/CEE -
2006/95/CE - 2004/108/CE**

ed alle Norme:

EN 12100 - EN 60204-1

as well as to the following norms:

а также со следующими нормами:

Il firmatario della presente dichiarazione è la persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico

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

Подписавший это заявление является лицом, уполномоченным утверждать техническую документацию

Der Unterzeichner dieser CE-Übereinstimmung ist dazu ermächtigt, das technische Aktenbündel vorzulegen

El firmante de esta declaración es la persona autorizada para elaborar el expediente técnico

Correggio, 10/01/11

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A

Il Presidente CdA
Gianluca Maselli

Il modello della presente dichiarazione è conforme alla Norma EN ISO/IEC 17050-1
The model of present declaration is in conformity with directive EN ISO/IEC 17050-1
Форма настоящей декларации соответствует норме EN ISO/IEC 17050-1
Das Modell dieser Erklärung übereinstimmt mit der Bestimmung EN ISO/IEC 17050-1
El modelo de esta afirmación está en consonancia con la norma EN ISO/IEC 17050-1



Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RoHS
RoHS DECLARATION OF CONFORMITY
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ RoHS
RoHS - ÜBEREINSTIMMUNG

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A. - Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto:

declare on our own responsibility that the product:

с полной ответственностью заявляет, что изделие:

erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

Smontagomme ruote

Tyre Changer

Шиномонтажный стенд

для колес автомобилей

Reifenmontiergerät

al quale questa dichiarazione si riferisce E' CONFORME ALLA DIRETTIVA:

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

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

darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit der folgenden Bestimmungen übereinstimmt:

2002/95/CE (RoHS)

Lo smaltimento della stessa e dei suoi componenti dovrà avvenire secondo quanto previsto dalla Direttiva:

Scraping must be made in accordance with the following Directive:

Утилизация изделия должна выполняться в соответствии со следующими Директивами:

Verschrottung muß gemäß der folgenden Vorschrift durchgeführt werden:

2002/96/CE e/and/И/und 2003/108/CE (RAEE)

e le disposizioni di Legge del Paese di destinazione della macchina/apparecchiatura.

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

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

sowie gemäß den in dem Installationsland geltenden Gesetzen.

Correggio, 10/01/11

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A

Il Presidente CdA
Gianluca Maselli

Nota: - Per le macchine/apparecchiature immesse sul mercato dopo il 01.01.2006 anche i ricambi non originali dovranno essere conformi alla direttiva 2002/95/CE (RoHS)

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)

Примечания: Запасные детали (включая неоригинальные) для всех машин/устройств, выпущенных после 01.01.2006, должны соответствовать Директиве 2002/95/CE (RoHS).

Anm.: für alle Maschinen, die nach 1. Jan. 2006 in den Markt eingeführt wurden, sollen alle Ersatzteile (inkl. die Nicht-Originalersatzteile) der Vorschrift 2002/95/CE (RoHS) entsprechen.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RAEE
RAEE DECLARATION OF CONFORMITY
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ
СТАНДАРТМ РАЕЕ
RAEE - ÜBEREINSTIMMUNG

**GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A. - Via Guerrieri, 6
- 42015 Correggio (RE) ITALY**

dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto:
declare on our own responsibility that the product:

с полной ответственностью заявляет, что изделие:

erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

Smontagomme ruote

Tyre Changer

Шиномонтажный стенд

Reifenmontiergerät

al quale questa dichiarazione si riferisce E' CONFORME ALLA DIRETTIVA:
to which declaration refers is IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVE:

к которому относится данная декларация, находится В СООТВЕТСТВИИ

СО СЛЕДУЮЩИМИ ДИРЕКТИВАМИ:

darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit der folgenden Bestimmungen

2002/96/CE e 2003/108/CE (RAEE)

La presente macchina/apparecchiatura rientra nelle prescrizioni della Direttiva 2002/96/CE e 2003/108/CE (RAEE) e non può essere smaltita come rifiuto urbano generico ma attraverso raccolta separata; Il simbolo del bidone barrato riportato sul prodotto indica questa prescrizione.

Lo smaltimento della stessa e dei suoi componenti dovrà avvenire secondo quanto previsto dalle Direttive 2002/96/CE e 2003/108/CE (RAEE) e le disposizioni di Legge del Paese di destinazione della macchina/apparecchiatura; il mancato rispetto della direttiva è sanzionabile secondo le disposizioni di Legge del Paese di destinazione.

L'abbandono o smaltimento non corretto delle macchine/apparecchiature sottoposte alla Direttiva 2002/96/CE può provocare gravi danni all'ambiente ed alle persone.

Il costruttore è disponibile, ai sensi della Direttiva, allo smaltimento della macchina/apparecchiatura; per questo servizio contattare il costruttore o i rivenditori autorizzati secondo il Paese di destinazione della macchina/apparecchiatura.

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.

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.

Die vorliegende Maschine/Gerät fällt in den Vorschriften der 2002/96/CE Richtlinie, und kann nicht als allgemeiner Stadtmüll sondern durch getrennte Müllsammlung beseitigt werden; das Symbol mit der durchgestrichenen Mülltonne weist auf diese Vorschrift hin.

Die Entsorgung des Gerätes und seiner Bestandteile muss nach den 2002/96/CE und 2003/108/CE (RAEE) Richtlinien und nach den Vorschriften des Bestimmungslandes der Maschine/Gerätes erfolgen, die Nicht-Beachtung der Vorschrift ist sanktionierbar laut dem Gesetz des Bestimmungslandes Die unkorrekte Entsorgung oder Verlassen der zu der 2002/96/CE vorgelegenen Richtlinie Maschine/ Gerätes kann die Umwelt und die Personen schwer beschädigen.

Gemäß der Richtlinie, steht der Hersteller für die Entsorgung der Maschine/Gerätes zur Verfügung; dazu setzen Sie sich mit dem Hersteller oder mit den berechtigten Händlern nach dem

Bestimmungsortes der Maschine/Gerätes in Verbindung.



Correggio, 10/01/11

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A

Il Presidente CdA
Gianluca Maselli

СОДЕРЖАНИЕ

1.	ВВЕДЕНИЕ	Стр. 6
2.	ОПИСАНИЕ СТЕНДА	Стр. 7
2.1	Общее описание.....	Стр. 8
2.2	Описание подвижных компонентов.....	Стр. 8
2.3	Знаки запрещающие и предупреждающие об опасностях, идентификационные наклейки и таблички.....	Стр. 9
3.	ОСНАЩЕНИЕ ШИНОМОНТАЖНОГО СТЕНДА	Стр. 10
4.	ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	Стр. 11
4.1	Предназначение.....	Стр. 11
4.2	Основные правила безопасности	Стр. 11
5.	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ	Стр. 11
6.	РАСПАКОВКА	Стр. 12
7.	УСТАНОВКА	Стр. 12
7.1	Необходимое пространство.....	Стр. 12
7.2	Расположение.....	Стр. 13
7.3	Ввод в эксплуатацию.....	Стр. 13
7.4	Эксплуатационные испытания.....	Стр. 15
8.	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	Стр. 18
8.1	Маски программ и активные кнопки.....	Стр. 18
8.2	Структура программы.....	Стр. 18
8.3	Главное меню.....	Стр. 20
8.4	Главное меню - единицы измерения\ тип шины.....	Стр. 21
8.5	Главное меню - диалоговое окно единиц измерения.....	Стр. 22
8.6	Главное меню - язык.....	Стр. 23
8.7	Главное меню - часы.....	Стр. 24
9.	КРЕПЛЕНИЕ ДИСКОВ	Стр. 25
9.1	Крепление стандартных дисков.....	Стр. 25
9.2	Крепление специальных «реверсных» дисков.....	Стр. 26
9.3	Крепление дисков с помощью фланца FPM 345.....	Стр. 27
9.4	Крепление дисков с помощью фланца FRU 345.....	Стр. 29
9.5	Крепление дисков с помощью больших конусов.....	Стр. 30
10.	ОТЖИМ БОРТА/ДЕМОНТАЖ/МОНТАЖ	Стр. 31
10.1	Демонтаж стандартной шины.....	Стр. 32
10.2	Монтаж стандартной шины.....	Стр. 34
10.3	Демонтаж шины “Run Flat”.....	Стр. 35
10.4	Монтаж шины “Run Flat”.....	Стр. 37
10.5	Замена устройств для работы с колесами “Pax System”.....	Стр. 38
10.6	Демонтаж шины “Pax System”.....	Стр. 39
10.7	Монтаж шины “Pax System”.....	Стр. 41
11.	НАКАЧИВАНИЕ	Стр. 46
12.	ПЕРЕМЕЩЕНИЕ	Стр. 47
13.	ХРАНЕНИЕ	Стр. 47
14.	УТИЛИЗАЦИЯ	Стр. 47
15.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	Стр. 48
16.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Стр. 49
17.	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ, ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ И ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ СХЕМЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ	Стр. 51
18.	ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ ДЛЯ СПЕЦИАЛИСТОВ	Стр. 63

ВВЕДЕНИЕ

Благодарим Вас за приобретение **THE BOSS** суперавтоматического шиномонтажного станда для монтажа/демонтажа стандартных шин, Run Flat и "PAX system". Данный станд 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 прочтите руководство и убедитесь в том, что Вы его поняли.

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 станде в таблицу, приведенную ниже. В случае несоответствия данных, указанных в инструкции, с данными, указанными на заводской табличке, прикрепленной к самому устройству, правильными следует считать последние.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Фирма-производитель: **[1]**

Адрес: **[2]**

ДААННЫЕ ЗАВОДСКОЙ ТАБЛИЧКИ

[1]					
[2]		Nr.		T	
Type					
Volt	Amp	Kw		Ph	
Hz	Year	2010		Net Weight	
Air supply: 8-10 bar (115-145 PSI)					

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 станда.



Сохраните данное руководство, чтобы при необходимости к нему обращаться.

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

2. ОПИСАНИЕ СТЕНДА

2.1_Общее описание



1. Кнопка подъема пневмоподъемника
2. Кнопка опускания пневмоподъемника
3. Кнопка крепления диска на фланце
4. Кнопка деблокировки диска
5. Кнопка подъема вала
6. Кнопка опускания вала
- 7/8. Кнопка вращения монтажно-демонтажного устройства
9. Кнопка выдвижения пальца монтажно-демонтажного устройства
10. Кнопка удаления пальца монтажно-демонтажного устройства
11. Перемещение монтажно-демонтажного устройства влево
12. Перемещение монтажно-демонтажного устройства вправо
13. Перемещение влево левого диска отжима борта
14. Перемещение вправо левого диска отжима борта
15. Перемещение влево правого диска отжима борта
16. Перемещение вправо правого диска отжима борта
17. Дисплей

SPEED. Выбор скорости движения быстро / медленно

MENU'. Вход в меню и выбор функции с помощью нажатия (ENTER).

STOP. Незамедлительная остановка всех автоматических функций. (Дополнительно) – если нажать и удерживать данную кнопку в течение нескольких секунд, двигатель помпы остановится (режим standby).

AUTO. Устанавливает вал в соответствии с ранее введенными параметрами.

▲ Увеличение размера колеса

▼ Уменьшение размера колеса

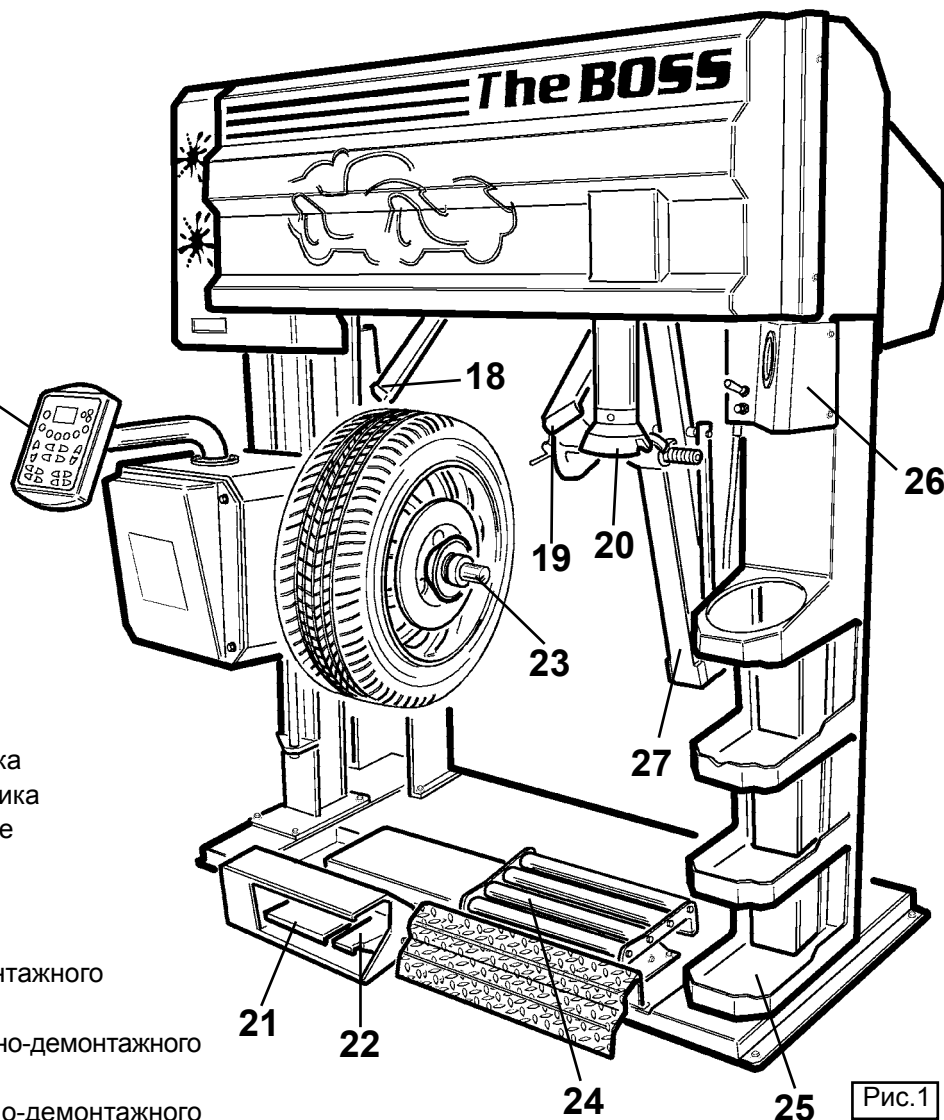


Рис.1

F1. Автоматический демонтаж борта с остановкой монтажно-демонтажного устройства в рабочем положении для демонтажа.

F2. Установка монтажно-демонтажного устройства в нерабочее положение.

F3. Установка вручную монтажно-демонтажного устройства в рабочую зону.

F4. Демонтаж борта вручную с остановкой монтажно-демонтажного устройства в рабочем положении для демонтажа.

18. ЛЕВЫЙ диск отжима борта

19. ПРАВЫЙ диск отжима борта

20. Монтажно-демонтажное устройство для шин

21. Педаль вращения вала по часовой стрелке

22. Педаль вращения вала против часовой стрелки

23. Вал для крепления колеса

(самоцентрирующаяся зажимная муфта)

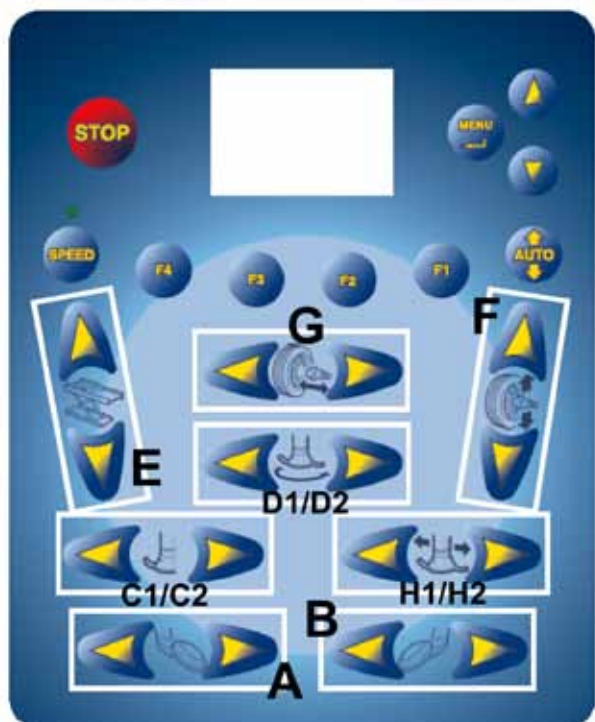
24. Пневматический подъемник для колеса "Wheel Lift"

25. Стойка для хранения аксессуаров

26. Система накачивания

27. Press Arm - нажимное устройство

2.2_Описание подвижных компонентов



A. Управление перемещением (вправо\влево) левым диском отжима борта

B. Управление перемещением (вправо\влево) правым диском отжима борта

C1/C2. Выдвижение\удаление пальца монтажно-демонتاжного устройства

D1/D2. Вращение монтажно-демонтажного устройства

E. Опускание\поднимание пневмоподъемника

F. Опускание\поднимание вала

G. Крепление и деблокировка колеса

H1/H2. Перемещение вправо\влево монтажно-демонтажного устройства



2.3_Знаки запрещающие и предупреждающие об опасностях, идентификационные наклейки и таблички.

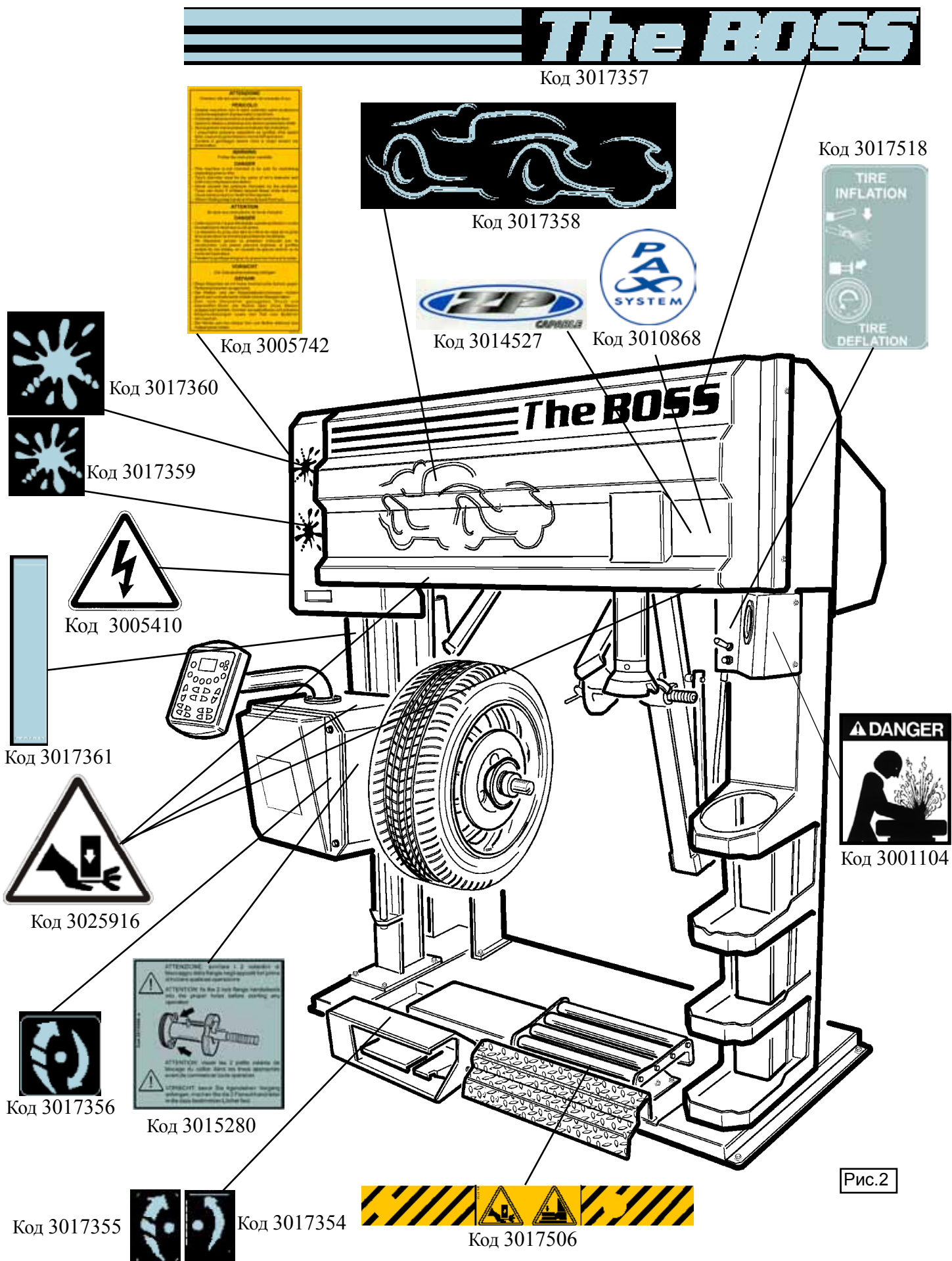


Рис.2

3. ОСНАЩЕНИЕ ШИНОМОНТАЖНОГО СТЕНДА



11. Диски отжима борта ПРАВЫЙ и ЛЕВЫЙ для стандартных шин
 12. Защитные накладки для монтажно-демонтажного устройства и пальца
 13. Кисточка для консистентной смазки
 14. Емкость со смазкой
 15. Набор защитных накладок для легкосплавных дисков T1
 16. Набор защитных накладок для легкосплавных дисков T2
 17. Набор защитных накладок для легкосплавных дисков T3
 18. Чугунный конус 40-115
 19. Набор защитных накладок на конус 40-115 из АБС-пластика (3 штуки)
 20. Зажимная гайка
 26. Зажим для стандартных шин
-
1. Пластиковая рейка для демонтажа колес "PAX System"
 2. Устройство с роликом для колес "PAX System"
 6. Специальная монтировка для демонтажа колес "PAX System"
 7. Монтировка угловая для монтажа колес "PAX System"
 8. Зажим с пружиной для монтажа колес "PAX System"
 9. Профильная опорная пластина для монтажа колес "PAX System", для ободов со специальным профилем
 10. Устройство с диском и роликом для колес "PAX System"

4. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

4.1_ Предназначение

- Данный шиномонтажный стенд предназначен исключительно для монтажа\демонтажа стандартных шин, “PAX System” и Run Flat.



Любое другое использование стенда считается неправильным и нецелесообразным.

- Запрещается эксплуатация шиномонтажного стенда для: выправления дисков, отжима борта накаченных или грязных шин, удаления бортовой проволоки шин.
- Производитель не несет ответственности за какие-либо повреждения, вызванные использованием данного шиномонтажного стенда для других целей, не указанных в данном руководстве и которые, в связи с этим, являются несоответствующими, неправильными и нецелесообразными.

4.2_ Основные правила безопасности

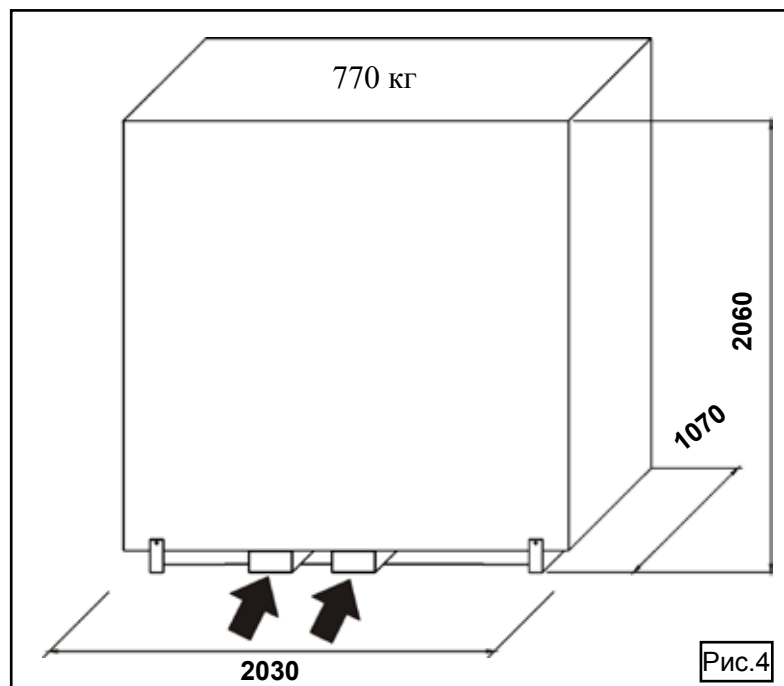


Шиномонтажный стенд может использоваться только специально обученным и уполномоченным квалифицированным персоналом.

- Любое вмешательство или изменение конструкции оборудования, проведенные без предварительного разрешения производителя, освобождают его от ответственности за повреждения, вызванные напрямую или косвенно вышеупомянутыми действиями.
- Снятие или несанкционированное вмешательство в работу защитных устройств моментально аннулирует гарантию и противоречит Европейским Стандартам Безопасности.
- Шиномонтажный стенд укомплектован наклейками с инструкциями и с предупреждениями, которые рассчитаны на длительный срок службы. Если они по какой-либо причине будут повреждены, необходимо немедленно запросить у производителя замену.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

- Шиномонтажный стенд должен транспортироваться в оригинальной упаковке и находиться в положении, указанном на упаковке.
- Упакованный стенд должен быть перемещен при помощи вилочного погрузчика соответствующей грузоподъемности (Рис. 4).



6. РАСПАКОВКА

Снимите защитный короб и нейлоновый пакет.

Убедитесь в целостности оборудования. Проконтролируйте, что детали не повреждены и имеются в наличии. Используйте для сверки Рис. 1-3.

В случае сомнений не эксплуатируйте стенд и свяжитесь с Вашим поставщиком.

7. УСТАНОВКА

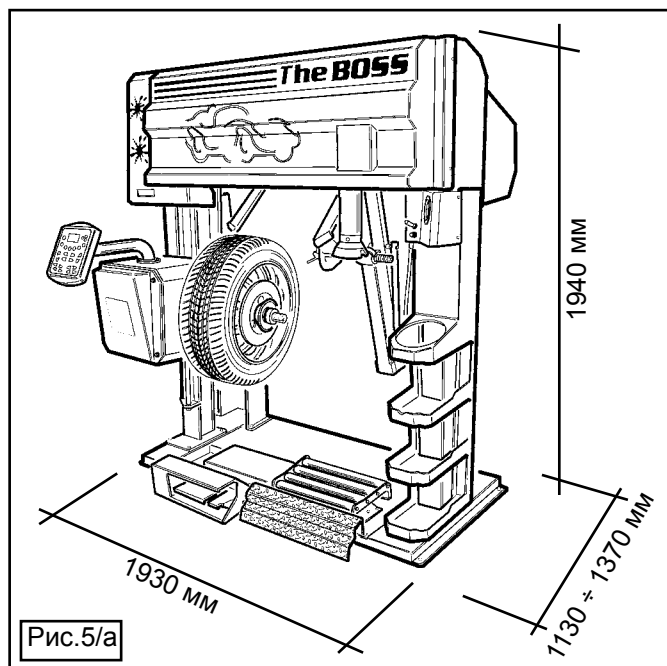
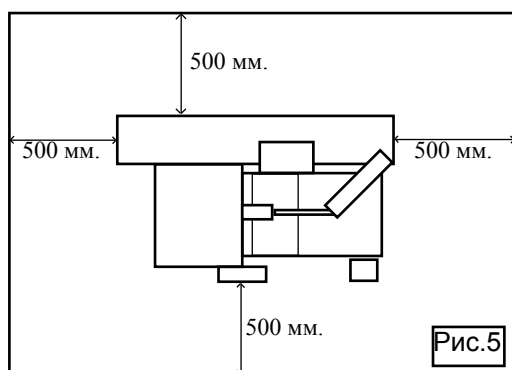
7.1_Необходимое пространство.

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

- Шиномонтажный стенд должен быть подсоединен к сети электропитания и к системе подачи сжатого воздуха. Поэтому рекомендуется устанавливать устройство вблизи этих источников питания.
- На месте установки должно быть обеспечено указанное минимальное пространство, Рис. 5 - 5/a, необходимое для того, чтобы все детали стенда работали правильно и без ограничений.
- Если стенд установлен на открытом воздухе, то он должен быть защищен навесом от прямых солнечных лучей и неблагоприятных погодных условий.



Шиномонтажный стенд с электромотором нельзя использовать во взрывоопасной среде, если только речь не идет об оборудовании, оснащённом специальным двигателем.



7.2_Расположение

Установите шиномонтажный стенд на предварительно выбранное место, поднимая за точки, пользуйтесь специальным крюком, как показано на Рис. 6- 7

Используйте погрузчик соответствующей грузоподъемности и тросы, способные выдержать вес станка (721 кг), Рис.8.



Внимание! После установки стенда, демонтируйте транспортировочный крюк.

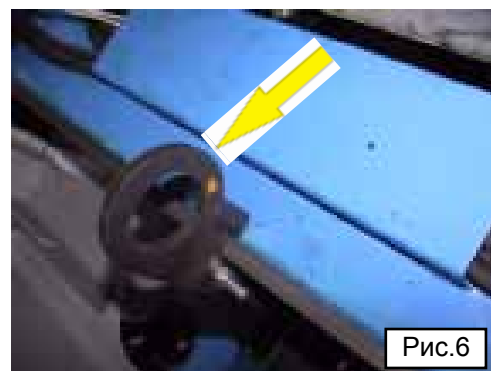


Рис.6

7.3_Ввод в эксплуатацию



Прежде чем выполнять электрическое подключение, проверьте на табличке с заводскими данными, расположенной на изделии, параметры электропитания, которые предусмотрены производителем.



Рис.7



Даже небольшие работы с электрической частью изделия должны выполняться персоналом, имеющим профессиональную квалификацию. Предварительно тщательно изучите технический раздел инструкции.



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



Рис. 8

- Подсоедините 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 30 мА.

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

- Подсоедините стенд к системе подачи сжатого воздуха через специальный разъем, выступающий с тыльной части станка как показано Рис. 9



Рис. 9

7.3.1_Инструкция по подключению



Даже небольшие работы с электрической частью изделия должны выполняться персоналом, имеющим профессиональную квалификацию. Предварительно тщательно изучите технический раздел инструкции.

7.3.2_Подключение стенда с заводской табличкой 380 - 440В \ 3ф + N заземление

Прежде чем приступать к подключению, тщательно изучите технический раздел инструкции.

Один из полюсов кабеля питания является нейтральным и имеет синий цвет, идентифицирован нижеследующей табличкой, код 3026714.



Нейтральный полюс кабеля необходимо подключить к нейтрали источника питания мастерской.



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

Остальные полюсы (черный, черный и коричневый) подключите к фазам источника питания. Чтобы включить шиномонтажный стенд, поверните рубильник в положение «1».

7.3.3_Подключение стенда с заводской табличкой 200 - 240В / 3ф

Прежде чем приступать к подключению, тщательно изучите технический раздел инструкции.

Подключите полюсы (черный, черный и коричневый) к фазам источника питания.



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

Чтобы включить шиномонтажный стенд, поверните рубильник в положение «1».

7.4_Эксплуатационные испытания



Рис.10

ВНИМАНИЕ! Для прерывания какой-либо из автоматических операций, нажмите **STOP**.

F1: При нажатии на данную кнопку, в определенной фазе демонтажа стандартного колеса (которая будет описана далее), будет автоматически выполнен демонтаж борта с остановкой монтажно-демонтажного устройства в рабочем положении.

F2: Нажатие данной кнопки приведет к смещению монтажно-демонтажного устройства в нерабочее положение. Устройства будут перемещены в нерабочее положение, вал опустится и монтажно-демонтажное устройство переместится полностью вправо и повернется в положение монтажа.

F3: Нажимая несколько раз или удерживая данную кнопку, можно выполнить ручную постепенное перемещение монтажно-демонтажного устройства в первоначальное положение для повторного демонтажа борта (для исправления команд выполненных с помощью F1) .

F4: Нажимая несколько раз или удерживая данную кнопку, можно выполнить ручную постепенный демонтаж борта с остановкой монтажно-демонтажного устройства в рабочем положении для демонтажа.

SPEED: кнопка выбора скорости гидравлических компонентов.

При каждом нажатии на кнопку SPEED, скорость движения гидравлических компонентов меняется (и остается таковой). Состояние индикатора SPEED, сообщает о скорости:

Скорость высокая - индикатор включен

Скорость низкая - индикатор выключен

При запуске станка по умолчанию стоит высокая скорость – индикатор включен.

Во время выполнения автоматических операций F1, F2, F3, F4, скорость выставляется автоматически.

F1 – скорость низкая

F2 – скорость высокая

F3 - скорость низкая

F4 – скорость высокая

По окончании автоматических операций, параметры скорости будут восстановлены в соответствии с последними настройками пользователя, что в свою очередь отобразит индикатор.

MENU: Нажатием этой кнопки осуществляется вход в меню. Повторным нажатием кнопки, будет подтвержден осуществленный выбор.

STOP: Нажатие этой кнопки приведет к остановке любой операции в момент ее выполнения.

AUTO: При нажатии этой кнопки, вал принимает положение в соответствии с предварительно определенными параметрами.

▲ С помощью этой кнопки можно увеличить размер колеса, закрепленного на валу, относительно ранее заданного значения.

▼ С помощью этой кнопки можно уменьшить размер колеса, закрепленного на валу, относительно ранее заданного значения.



- 1. Кнопка подъема пневмоподъемника.** Нажимая и удерживая данную кнопку, подъемник для колес "Wheel lift" поднимается и позволяет выровнять центральное отверстие диска с фланцем. В этой ситуации оператору не придется поднимать колесо вручную.
- 2. Кнопка опускания пневмоподъемника.** Нажимая и удерживая данную кнопку, подъемник для колес "Wheel lift" опускается в первоначальное положение. В этой ситуации оператору не придется убирать колесо вручную.
- 3. Кнопка крепления колеса на фланце.** При нажатии и удержании этой кнопки, электрогидравлический привод крепления будет приведен в действие, потянет конус и зажимную гайку к центральному отверстию диска. Таким образом произойдет крепление колеса.
- 4. Кнопка деблокировки диска.** При нажатии и удержании этой кнопки, электрогидравлический привод освободит конус и зажимную гайку. Таким образом произойдет деблокировка диска и колесо может быть снято с фланца.
- 5. Кнопка подъема вала.** При нажатии этой кнопки, будет выполнен подъем вала.
- 6. Кнопка опускания вала.** При нажатии этой кнопки, будет выполнено опускание вала для установки или снятия колеса.
- 7. Кнопка вращения монтажно-демонтажного устройства.** Нажатие этой кнопки приведет к повороту монтажно-демонтажного устройства на 180° в одном направлении.
- 8. Кнопка вращения монтажно-демонтажного устройства.** Нажатие этой кнопки приведет к повороту монтажно-демонтажной лапы на 180° в противоположном направлении.
- 9. Кнопка выдвижения пальца монтажно-демонтажного устройства.** При нажатии этой кнопки, палец монтажно-демонтажного устройства будет выдвинут для того, чтобы зацепить борт шины во время демонтажа.
- 10. Кнопка удаления пальца монтажно-демонтажного устройства.** При нажатии этой кнопки, палец монтажно-демонтажного устройства будет удален. Если данное устройство предварительно было установлено между диском и бортом шины, необходимо его извлечь.
- 11. Перемещение монтажно-демонтажного устройства влево.** Удерживание этой кнопки приведет к перемещению монтажно-демонтажного устройства влево. С помощью этого движения можно с точностью отрегулировать расположение монтажно-демонтажного устройства относительно края диска. После того, как желаемое положение достигнуто, отпустите кнопку.
- 12. Перемещение монтажно-демонтажного устройства вправо.** Удерживание этой кнопки приведет к перемещению монтажно-демонтажного устройства вправо в нерабочее положение. С помощью этого движения можно с точностью отрегулировать расположение монтажно-демонтажного устройства относительно края диска. После того, как желаемое положение достигнуто, отпустите кнопку.

13. Перемещение влево левого диска отжима борта. Удерживание этой кнопки приведет к перемещению левого диска отжима борта влево в максимально открытое положение. С помощью этого движения можно с точностью отрегулировать рабочее положение диска относительно желоба обода. После того, как желаемое положение достигнуто, отпустите кнопку.

14. Перемещение вправо левого диска отжима борта. Удерживание этой кнопки приведет к перемещению левого диска отжима борта вправо в максимально закрытое положение. С помощью этого движения можно с точностью отрегулировать рабочее положение диска относительно желоба обода. После того, как желаемое положение достигнуто, отпустите кнопку.

15. Перемещение влево правого диска отжима борта. Удерживание этой кнопки приведет к перемещению правого диска отжима борта влево в рабочее положение в максимально закрытое положение. С помощью этого движения можно с точностью отрегулировать рабочее положение диска относительно желоба обода. После того, как желаемое положение достигнуто, отпустите кнопку.

16. Перемещение вправо правого диска отжима борта. Удерживание этой кнопки приведет к перемещению правого диска отжима борта вправо из рабочего положения в максимально открытое положение. С помощью этого движения можно с точностью отрегулировать рабочее положение диска относительно желоба обода. После того, как желаемое положение достигнуто, отпустите кнопку.

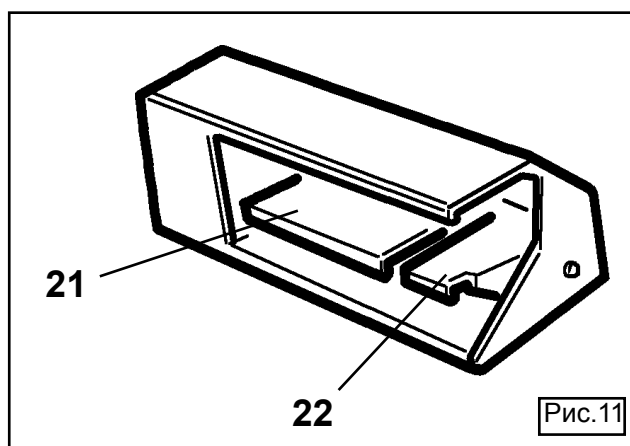
17. Дисплей: показывает ранее заданные установки.

Зеленый мерцающий свет индикатора говорит о том, что гидравлическая система находится в нерабочем режиме (помпа OFF). Шиномонтажный стенд автоматически входит в этот режим, в случае если функции гидравлического привода не используются оператором более 1 минуты. Кроме того, существует возможность установки стенда в нерабочий режим вручную, удерживая кнопку STOP более 1 секунды.

При первом же нажатии на одну из кнопок относящихся к этим функциям, помпа незамедлительно запуститься.

21. Педаль вращения вала. При нажатии этой педали, вал вращается по часовой стрелке с переменной скоростью пропорциональной нажатию (Рис. 11).

22. Педаль вращения вала. При нажатии этой педали, вал вращается против часовой стрелки с переменной скоростью пропорциональной нажатию (Рис. 11).



8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Определения

Нулевое положение монтажно-демонтажного устройства:
крайне левое положение монтажно-демонтажного устройства.

8.1 Маски программ и активные кнопки

- Кнопка **AUTO** автоматического вертикального расположения колеса в соответствии с установленными размерами активна только в режиме Рабочей маски (Operating Mask/ Maschera Operativa).

- При нажатии на любую из кнопок управления движением «в присутствии оператора» или на одну из кнопок управления автоматическими функциями **F1, F2**, будет выполнен возврат к Рабочей маске.

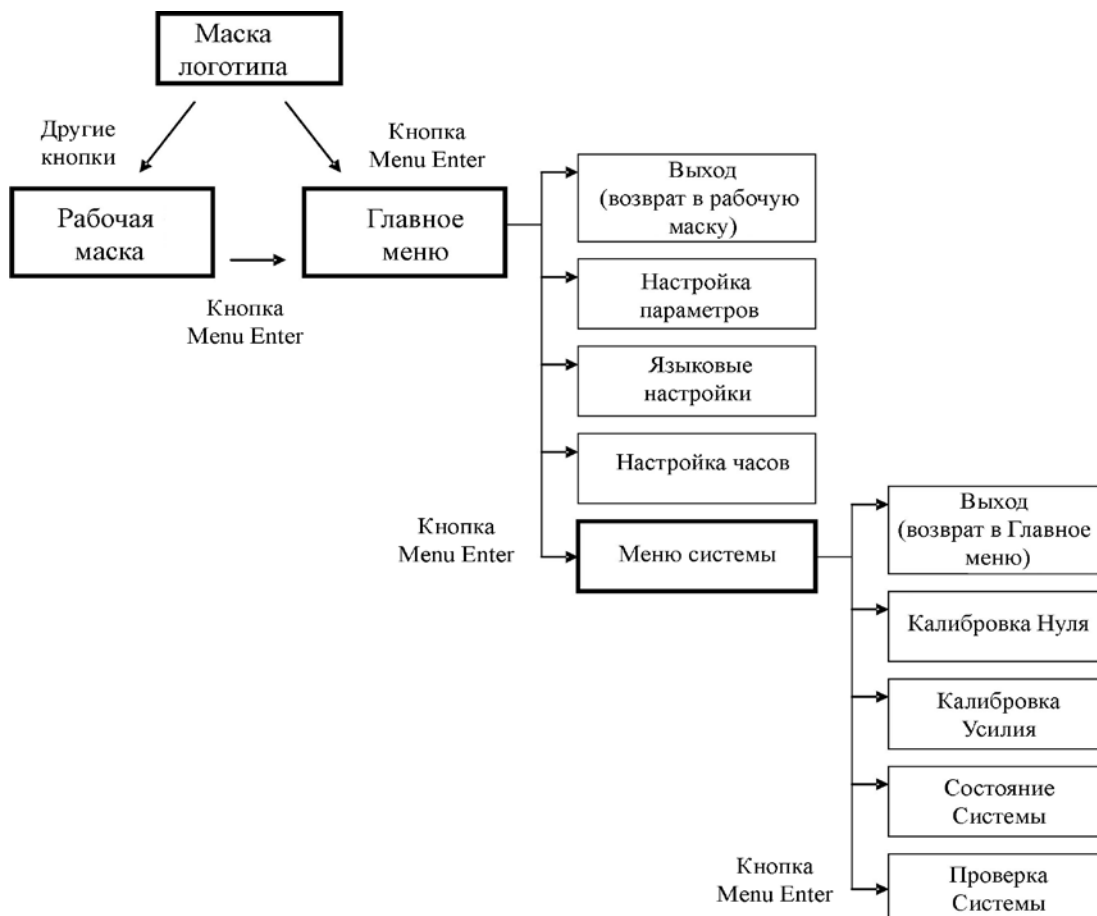
- Функция **F1** активна исключительно при нулевом положении монтажно-демонтажного устройства. При нажатии кнопки **F1** в любом ином положении устройства, кроме нулевого, на экране появится сообщение «Функция недоступна» (“Operazione non disponibile” / “The operation is not available”).

8.2 Структура программы

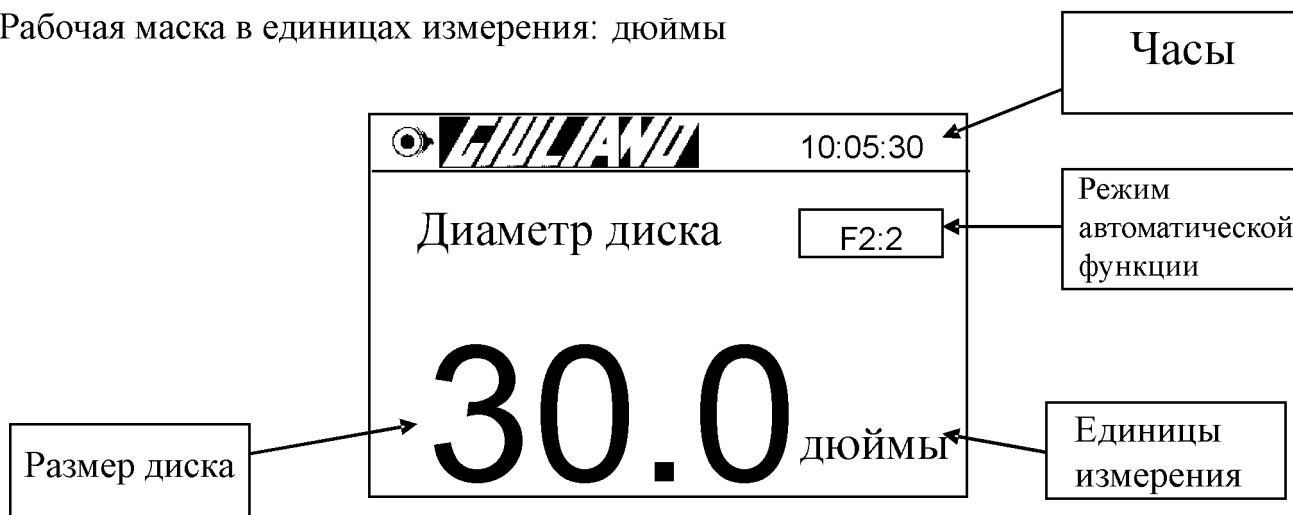
При запуске, система автоматически переходит в режим ожидания команд, на экране появляется логотип GIULIANO s.p.a.



Далее из программной маски с логотипом возможен вход в меню Рабочей маски программы по следующей схеме:



Рабочая маска в единицах измерения: дюймы



Описание элементов:

(размер диска, единицы измерения диска, текущее состояние автоматической функции (F1, F2))

Рабочая маска в единицах измерения: мм



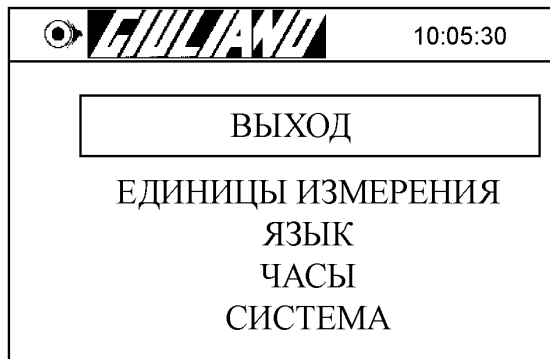
Описание элементов:

(размер диска, размер эквивалентного диска, единицы измерения диска, текущее состояние автоматической функции (F1, F2))

Активные кнопки	Действие
1. Все кнопки управления движением «в присутствии оператора»	Вызывают соответствующее движение
2. Кнопка AUTO	ВНИМАНИЕ: прежде чем запустить данную программу, убедитесь, что монтажно-демонтажное устройство не мешает вертикальному движению колеса. Нажмите STOP для ОТКЛЮЧЕНИЯ.
3. Кнопка Стрелка ВВЕРХ	Увеличение текущего размера - на 0,5 дюйма (в режиме дюйма), - на 5 мм (в режиме мм).
4. Кнопка Стрелка ВНИЗ	Уменьшение текущего размера - на 0,5 дюйма (в режиме дюйма), - на 5 мм (в режиме мм).
5. Кнопка MENU	Вход в Главное Меню

8.3_ Главное Меню

Через Главное Меню осуществляется вход в рабочие настройки



Активные кнопки	Действие
1. Кнопка Стрелка ВВЕРХ	Просмотр разделов Меню по направлению вверх
2. Кнопка Стрелка ВНИЗ	Просмотр разделов Меню по направлению вниз
3. Кнопка МЕНЮ	ВВОД/ENTER произведет вход в выбранный раздел Меню. ВЫХОД произведет возврат к Рабочей Маске

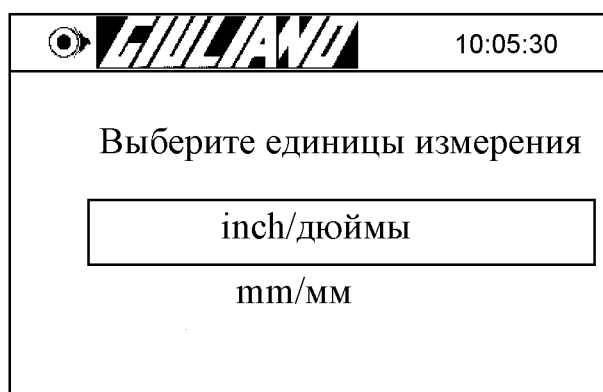
ПРИМЕЧАНИЕ:

- Кнопка AUTO неактивна.
- При нажатии на любую из кнопок управления движением «в присутствии оператора» или на одну из кнопок управления автоматическими функциями F1, F2, будет выполнен возврат к Рабочей маске.

8.4_ Главное Меню - единицы измерения\тип шины

В данном разделе можно выполнить настройку единиц измерения / типа шины в соответствии с параметрами:

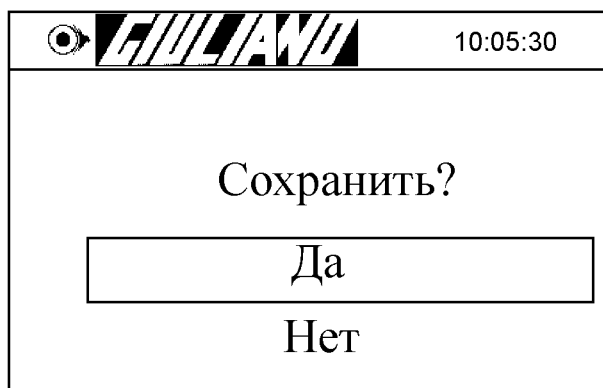
Выбор	Воспроизведение	Примечание
- inch/дюйм	дюймы	Используются для шин, у которых маркировка в дюймах. Автоматическая установка будет выполнена в соответствии с данными настройками
- mm/мм	мм	Используются для шин, у которых маркировка в миллиметрах. Автоматическая установка будет выполнена в соответствии с данными настройками



Активные кнопки	Действие
1. Кнопка Стрелка ВВЕРХ	Просмотр разделов по направлению вверх
2. Кнопка Стрелка ВНИЗ	Просмотр разделов по направлению вниз
3. Кнопка МЕНЮ	Выход из текущей маски с запросом сохранения выполненных настроек

8.5_ Главное меню - диалогово

Позволяет сохранить выполненную настройку.



Активные кнопки	Действие
1. Кнопка Стрелка ВВЕРХ	Перемещение между Да/Нет по направлению вверх
2. Кнопка Стрелка ВНИЗ	Перемещение между Да/Нет по направлению вниз
3. Кнопка МЕНЮ	На основании выбора Да/Нет производит сохранение параметров.

8.6_ Главное меню - язык

Выбор языка.



Активные кнопки	Действие
1. Кнопка Стрелка ВВЕРХ	Перемещение по направлению вверх
2. Кнопка Стрелка Вниз	Перемещение по направлению вниз
3. Кнопка МЕНЮ/ВВОД	Выход из текущей маски с запросом сохранения выполненных настроек

Главное Меню - Язык - Диалоговое окно сохранение Языка

Позволяет сохранить выполненную настройку.

См. Главное Меню - настройка единиц измерения

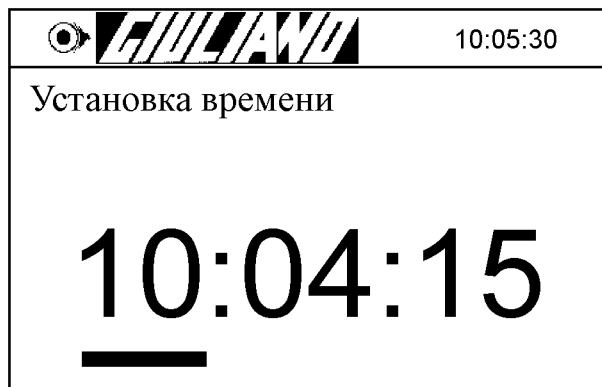
Активные кнопки	Действие
1. Кнопка Стрелка ВВЕРХ	Перемещение между Да/Нет по направлению вверх
2. Кнопка Стрелка ВНИЗ	Перемещение между Да/Нет по направлению вниз
3. Кнопка МЕНЮ/ВВОД	На основании выбора Да/Нет производит сохранение языка

8.7_ Главное меню - часы

Установка времени.

Изменяется по порядку: *часы, минуты, секунды.*

Изменяемый параметр обозначается подчеркиванием.



Активные кнопки	Действие
1. Кнопка Стрелка ВВЕРХ	Увеличение значения на единицу при каждом новом нажатии. При удерживании увеличение выполняется автоматически.
2. Кнопка Стрелка ВНИЗ	Уменьшение значения на единицу при каждом новом нажатии. При удерживании уменьшение выполняется автоматически.
3. Кнопка МЕНЮ/ВВОД	Подтверждение выбранной настройки. Переход к следующему параметру. После установки секунд, появится диалоговое окно сохранения настроек часов.

Главное Меню - Часы - Диалоговое окно сохранения времени

Позволяет сохранить выполненную настройку.

См. Главное меню - настройка единиц измерения

Активные кнопки	Действие
1. Кнопка Стрелка ВВЕРХ	Перемещение между Да/Нет по направлению вверх.
2. Кнопка Стрелка ВНИЗ	Перемещение между Да/Нет по направлению вниз
3. Кнопка МЕНЮ/ВВОД	На основании выбора Да/Нет производит сохранение времени.

9.0_ КРЕПЛЕНИЕ ДИСКОВ

9.1_ Крепление стандартных дисков



Выпустите воздух из шины.

Расположите колесо на пневмоподъемнике "Wheel Lift" (Рис. 13).



Рис.13

При помощи кнопки [1], поднимите подъемник "Wheel Lift", чтобы состыковать центральное отверстие диска с втулкой зажимного фланца.

Обратите особое внимание на стыковку штифта тяги (P) с одним из отверстий крепления на диске (Рис. 14).



Рис.14



Вставьте центровочный конус в втулку зажимного фланца.

Продвигайте вручную конус по оси до тех пор, пока он не встанет в центральное отверстие диска.

Закрепите автоматически диск, удерживая нажатой кнопку [3].

Соответственно, для деблокировки, нажмите кнопку [4].



Рис.15

9.2_Крепление специальных «реверсных» дисков (опция).

На рынке продаж существуют специальные диски, с которых нельзя демонтировать шину с внешней стороны, как обычно. Демонтаж выполняется с внутренней стороны. В связи с этим подобные диски необходимо крепить на фланце другим способом, отличающимся от описанного в параграфе 9.1. Следуйте инструкциям ниже.

Ослабьте маховичок крепления стандартного фланца, указанный стрелками, и демонтируйте с вала стандартный фланец (Рис. 16).

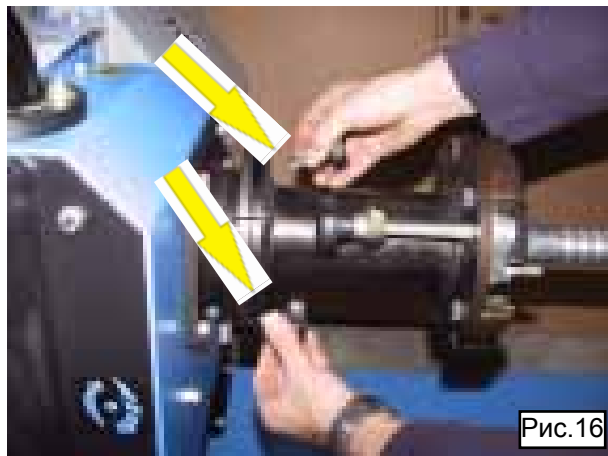


Рис.16

С помощью штангенциркуля, поставляемого в комплекте, измерьте расстояние между отверстиями диска (Рис. 17) и, пользуясь данными зазорами, затяните соединительные тяги фланца (Рис. 17/a).



Рис.17



Рис.17/a

Установите фланец FPM (поставляется дополнительно) на вал и завинтите маховички. (Рис. 17/b)



Рис.17/b

Установите диск на вал.

Установите фиксирующий конус (Рис. 18 - А), перемещайте его до тех пор, пока он не дойдет до центрального отверстия диска. Закрепите автоматически диск, удерживая нажатой кнопку [3]. Соответственно, для деблокировки нажмите кнопку [4].

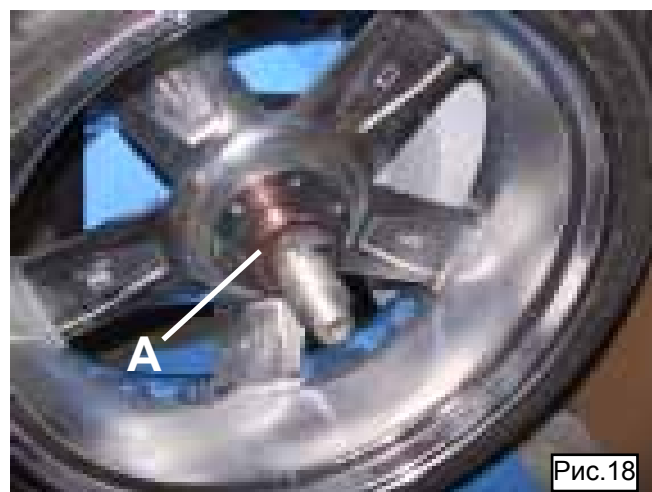
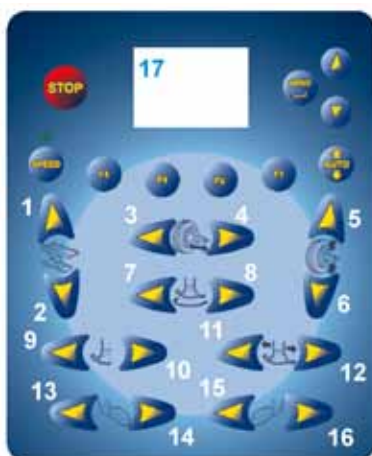


Рис.18

9.3_Крепление дисков с помощью фланца FPM 345 и адапторов (опция).

На рынке продаж также существуют диски, которые необходимо крепить, располагая фланец с внешней стороны. Для таких дисков необходимо использовать фланец FPM (поставляется дополнительно) и адапторы для него (поставляются дополнительно).

Установите адаптор на фланец FPM 345, закрепите его с помощью маховичков, поставляемых в комплекте (Рис. 19).



С помощью штангенциркуля измерьте межосевое расстояние отверстий диска (Рис. 20).



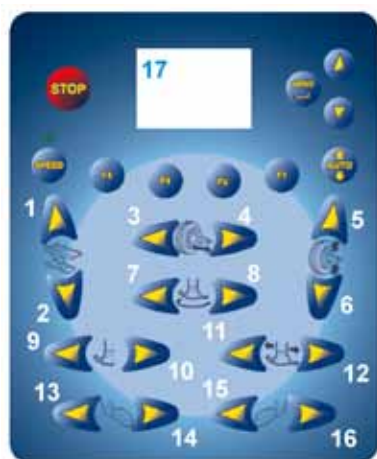
Отрегулируйте штифты фланца в соответствии с выполненными замерами, затяните тяги ключом, поставляемым в комплекте (Рис. 21)



С помощью пневмоподъемника “Wheel Lift” установите колесо на фланец, таким образом, чтобы штифт тяги состыковался с одним из отверстий диска (Рис. 22).



Вставьте блокировку **В** в адаптор, сдвиньте фланец по направлению к диску, перемещая до тех пор, пока фланец не встанет в центральное отверстие диска. Закрепите автоматически диск, удерживая нажатой кнопку [3]. Соответственно, для деблокировки нажмите кнопку [4]. (Рис. 23)



ВНИМАНИЕ!

Во избежание повреждения диска, **запрещается** крепить колесо с помощью конуса (Рис. 24).



9.4_Крепление дисков с помощью фланца FRU 345 (опция).

Фланец **FRU 345** используется для фиксации дисков, у которых отсутствует центральное отверстие. Пример крепления дисков без центрального отверстия.



Нажимая на кнопку [3], введите ось во внутреннюю часть фланца (Рис. 25).



Рис.25

Установите фланец FRU 345 на вал с помощью гаек, поставляемых в комплекте, и затяните их должным образом (Рис. 26).



Рис.26

Нажимая на соответствующую кнопку [1], поднимайте подъемник "Wheel Lift" до тех пор, пока отверстия диска не совпадут со штифтами фланца, отрегулируйте тяги и установите диск на фланце. Затяните гайки должным образом до полного крепления колеса (Рис. 27).



Рис.27

9.5_Крепление дисков с помощью больших конусов (опция).

Пример крепления дисков больших размеров.

Установите фланец на вал, совмещая штифт тяги с соответствующим отверстием (Рис. 28).



При необходимости установите удлиняющую насадку на ось (Рис. 29) (поставляются дополнительно).



Вставьте центровочный конус в втулку фланца.

Перемещайте его до тех пор, пока он не встанет в центральное отверстие диска.

Зафиксируйте диск с помощью центровочного конуса. Перемещайте его до тех пор, пока он не приблизится к центральному отверстию диска (Рис. 30).

Закрепите автоматически диск, удерживая нажатой кнопку [3]. Соответственно, для деблокировки нажмите кнопку [4].



10.0_ОТЖИМ БОРТА / ДЕМОНТАЖ / МОНТАЖ

Перед выполнением каких-либо работ убедитесь, что шина спущена.



Смажьте соответствующей смазкой борта шины.

Расположите правый диск отжима борта с внешней стороны колеса и приблизьте его к краю диска, нажимая на кнопку [15] (Рис. 31)



Не держите руки на колесе: возврат рычага в рабочее положение может стать причиной защемления конечностей между диском и монтажно-демонтажным устройством.



Рис.31

Нажимая на педаль [21], вращайте колесо и одновременно перемещайте правый диск отжима борта к внутренней части колесного диска (кнопка [15]). Произвести отжим борта шины (Рис. 31) так, чтобы борт переместился в желоб за кольцевой выступ (хамп) диска.



Находитесь и держите руки как можно дальше от монтажно-демонтажного устройства во время его вращения, чтобы избежать травм.

Переместите правый диск отжима борта в нерабочее положение, нажимая на кнопку [16].

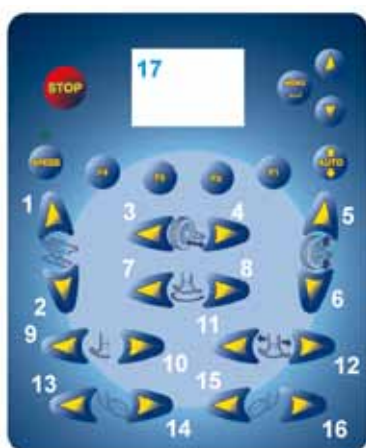


Рис.32

Повторите операцию с внутренней части шины, с помощью левого диска отжима борта (кнопки [13] и [14]) (Рис. 32).



Смажьте соответствующей смазкой борта шины.

10.1_ Демонтаж стандартной шины

Кнопкой [11] переместите влево монтажно-демонтажное устройство так, чтобы отметка касалась внешнего края диска (Рис. 33).



Рис.33

Нажмите на кнопку [9], чтобы выдвинуть палец монтажно-демонтажного устройства и подцепить борт шины.

Если не удастся подцепить борт шины, слегка переместите монтажно-демонтажное устройство влево [11] и еще раз нажмите [9], чтобы подцепить борт. Затем переместите устройство так, чтобы отметка касалась внешнего края диска.

Если диски имеют выпуклые спицы, переместите монтажно-демонтажное устройство за спицы.

Чтобы облегчить выход шины, нажимайте на внутреннюю часть шины при помощи левого диска отжима борта, нажимая на кнопки [13 и 14].



Нажмите F1: монтажно-демонтажное устройство автоматически встанет в правильное положение для демонтажа борта шины (Рис. 34).

Вращайте шину, нажимая и удерживая педаль [21], пока борт не будет полностью демонтирован (Рис. 35).

ПРИМЕЧАНИЕ: данную операцию можно также выполнить вручную, несколько раз нажимая или удерживая кнопку [F4].

Для более легкого выхода шины, нажимайте на другой борт шины при помощи левого диска отжима борта. Чтобы установить его, используйте кнопки [13 и 14].



Рис.34

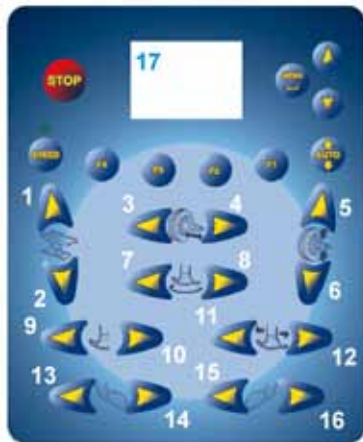


Рис.35

Нажмите кнопку F2: стенд автоматически перезагрузится и монтажно-демонтажное устройство переместится на правую сторону диска в нерабочее положение.

Во время данной операции можно поддерживать колесо с помощью пневмоподъемника "Wheel lift", чтобы избежать излишней физической нагрузки и облегчить работу оператора.

Вручную переместите монтажно-демонтажное устройство к внутренней стороне диска, как на Рис.36, чтобы облегчить процесс демонтажа шины.

Чтобы выполнить данную операцию, опустите вал, нажимая на кнопку [6], затем расположите монтажно-демонтажное устройство в непосредственной близости от внешнего борта диска, нажимая на кнопки [11 и 12].



Рис.36

Нажмите на кнопку [AUTO], чтобы установить вал на ранее заданную высоту.

Нажимая кнопки [13] - [14] нажимайте с помощью левого диска отжима борта так, чтобы шина полностью сошла с обода (Рис 37).



Рис.37

10.2_ Монтаж стандартной шины



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: это важно! Для предотвращения взрыва шины во время ее накачивания до проведения монтажа шины убедитесь, что:

Как визуально, так и на ощупь, шина не имеет дефектов и кордная ткань не повреждена. Если Вы найдете дефекты, **НЕ ПРОИЗВОДИТЕ** монтаж шины.

Диск не имеет вмятин и не деформирован. Уделяйте внимание дискам из легкого сплава, повреждения вызывают внутренние микротрещины не видимые невооруженным глазом. Они могут ухудшить состояние диска и быть источником опасности во время накачивания шины.

Диаметр диска и шины точно одинаков. **НИКОГДА** не пытайтесь производить монтаж шины на обод, если вы не можете точно определить их диаметры.



Смажьте борта шины специальной смазкой.

Переместите левый диск отжима борта к внешней стороне станда [13]. Расположите внутренний борт шины на монтажно-демонтажное устройство, как показано на Рис. 38, нажимая на педаль [22], поворачивайте вал против часовой стрелки до тех пор, пока шина не встанет на диск.



Рис.38

Переместите монтажно-демонтажное устройство к внешней стороне диска, для этого опустить вал [6], переведите монтажно-демонтажное устройство вправо [12] и переместите вал в первоначальное положение [AUTO].

Поверните монтажно-демонтажное устройство так, чтобы оно оказалось рядом с шиной [7/8].

Перемещайте устройство к желобу диска (Рис. 39).



Рис.39

Нажимая на кнопку [15], перемещайте правый диск отжима борта к желобу колесного диска. Установите нажимное устройство Press Arm к краю колесного диска (Рис. 39/a).

Нажимая на педаль [21], поворачивайте колесо по часовой стрелке, чтобы выполнить монтаж колеса.



Рис.39/a

По окончании монтажа шины, удалите устройство [12] и диск отжима борта [16] (Рис. 40).

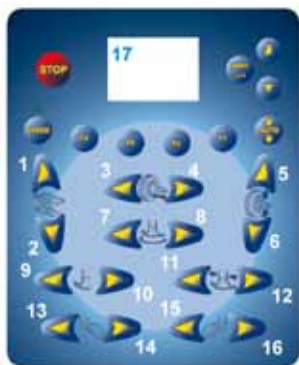


Рис.40

10.3_ Демонтаж шины “Run Flat”

Перед выполнением каких-либо работ, убедитесь, что шина спущена.



Смажьте борта шины специальной смазкой.

Расположите правый диск отжима борта с внешней стороны колеса и приблизьте его к краю диска, нажимая на кнопку [15] (Рис. 41).



Рис.41



Не держите руки на колесе: возврат рычага в рабочее положение может стать причиной защемления конечностей между диском и монтажно-демонтажным устройством.

Нажимая на педаль [21], вращайте колесо и одновременно перемещайте правый диск отжима борта к внутренней части колесного диска (кнопка [15]). Произвести отжим борта шины (Рис. 31) так, чтобы борт переместился в желоб за кольцевой выступ (хамп) диска.



Находитесь и держите руки как можно дальше от монтажно-демонтажного устройства во время его вращения, чтобы избежать травм.

Переместите правый диск отжима борта в нерабочее положение, нажимая на кнопку [16].

Повторите операцию для внутреннего борта шины, с помощью левого диска отжима борта (кнопки [13] и [14]) (Рис. 42).



Смажьте борта шины специальной смазкой.



Рис.42

Кнопкой [11] переместите влево монтажно-демонтажное устройство так, чтобы отметка касалась внешнего края диска (Рис. 43).

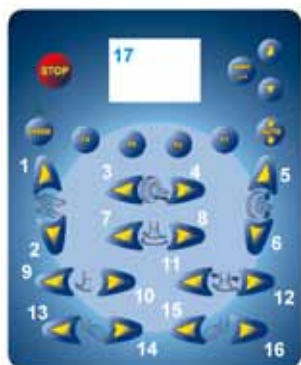


Рис.43

Нажмите на кнопку [9], чтобы выдвинуть палец монтажно-демонтажного устройства и подцепить борт шины (Рис. 44).

Если не удастся подцепить борт шины, слегка переместите монтажно-демонтажное устройство влево [11] и еще раз нажмите [9], чтобы подцепить борт. Затем переместите устройство так, чтобы отметка касалась внешнего края диска.

Если диски имеют выпуклые спицы, переместите монтажно-демонтажное устройство за спицы.

Чтобы облегчить выход шины, нажимайте на внутреннюю часть шины при помощи левого диска отжима борта, нажимая на кнопки [13 и 14].

Нажимая на педаль [21], поворачивайте колесо до тех пор, пока шина не будет полностью демонтирована.

Нажмите F1: монтажно-демонтажное устройство автоматически встанет в правильное положение для демонтажа борта шины (Рис. 44).

ПРИМЕЧАНИЕ: данную операцию можно также выполнить вручную, несколько раз нажимая или удерживая кнопку [F4].

Чтобы демонтировать второй борт шины, нажимайте на внутреннюю часть шины левым диском отжима борта (Рис. 45), нажимая кнопку [14], одновременно поворачивайте шину, при помощи педали [21] до тех пор, пока шина полностью не сойдет с обода. (Рис. 46)



Рис.44



Рис.45



Рис.46

10.4_ Монтаж шины “Run Flat”



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: это важно! Для предотвращения взрыва шины во время ее накачивания до проведения монтажа шины убедитесь, что:

Как визуально, так и на ощупь, шина не имеет дефектов и кордная ткань не повреждена. Если Вы найдете дефекты, **НЕ ПРОИЗВОДИТЕ** монтаж шины.

Диск не имеет вмятин и не деформирован. Уделяйте внимание дискам из легкого сплава, повреждения вызывают внутренние микротрещины не видимые невооруженным глазом. Они могут ухудшить состояние диска и быть источником опасности во время накачивания шины.

Диаметр диска и шины точно одинаков. **НИКОГДА** не пытайтесь производить монтаж шины на обод, если вы не можете точно определить их диаметры.

Установите шину на диск и перемести влево монтажно-демонтажное устройство [11] так, чтобы отметка касалась внешнего края диска (Рис. 47).

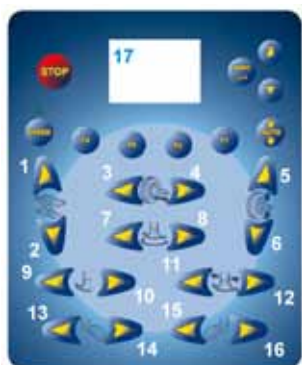


Рис.47

Нажимая на педаль [22], поворачивайте шину против часовой стрелки для монтажа.

Нажимая на кнопку [15], перемещайте правый диск отжима борта к желобу колесного диска. Установите нажимное устройство Press Arm к краю колесного диска (Рис. 48) так, чтобы удерживать борт шины в желобе.

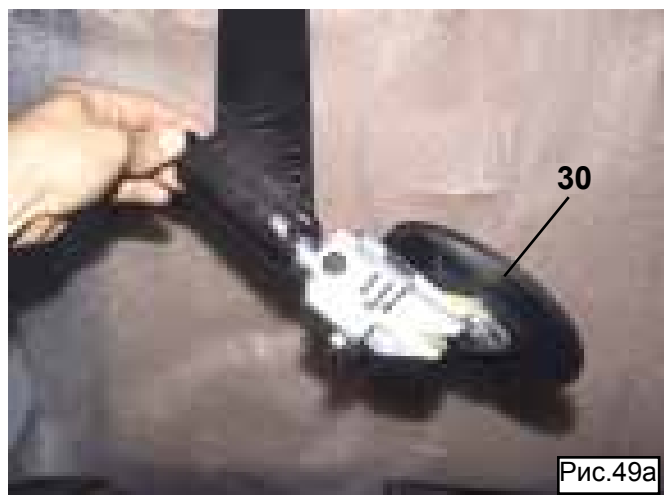
Нажимая на педаль [21], поворачивайте шину по часовой стрелке, чтобы выполнить монтаж.



Рис.48

10.5_ Замена устройств для работы с колесами “PAX system”

Замените левый диск отжима борта (30) на устройство с роликом (51), как показано на рисунках 49a-b-c



Замените правый диск отжима борта (31) на устройство с диском и роликом (52), как показано на рисунках 50a-b-c



Полностью переместите в рабочее положение устройство (52), нажимая на кнопку [15].

10.6_ Демонтаж шины “PAX System”

Зафиксируйте колесо на зажимном фланце и установите ее на правильную высоту.

ПРИМЕЧАНИЕ: при работе с колесами “PAX System” нет необходимости использовать монтажно-демонтажное устройство, в связи с этим рекомендуется переместить его в нерабочее положение вправо, нажимая на кнопку [12].

Убедитесь, что из шины выпущен воздух. Если необходимо, выпустите его.

Поворачивайте колесо, нажимая на педаль [21]. Одновременно перемещайте устройство с роликом к внешней стороне, нажимая [14], таким образом, чтобы создать достаточный зазор между шиной и диском.

Через образовавшийся зазор смажьте край шины по всей окружности.

Продолжайте поворачивать колесо, полностью выдавливая борт шины в желоб (Рис. 52).

Кнопкой [13] переведите устройство с роликом в нерабочее положение.

ПРИМЕЧАНИЕ: Технические требования “PAX System” заключаются в применении смазки для шин типа «туристические» (“tourisme”).



Рис.52

Поворачивайте колесо, нажимая на педаль [21]. Одновременно перемещайте устройство с диском и роликом к внутренней стороне, нажимая [15], таким образом, чтобы создать достаточный зазор между шиной и диском.

Через образовавшийся зазор смажьте край шины по всей окружности.

Вставьте край рейки (40) под борт шины в образовавшийся зазор (Рис. 53)

Убедитесь, что язык рейки расположен снаружи шины.

Медленно поворачивайте колесо, сопровождая введение рейки. Следите за тем, чтобы рейка была полностью вставлена в зазор.

Переместите устройство с диском и роликом в нерабочее положение, нажимая кнопку [16].

ПРИМЕЧАНИЕ: Технические требования “PAX System” заключаются в применении смазки для шин типа «туристические» (“tourisme”).

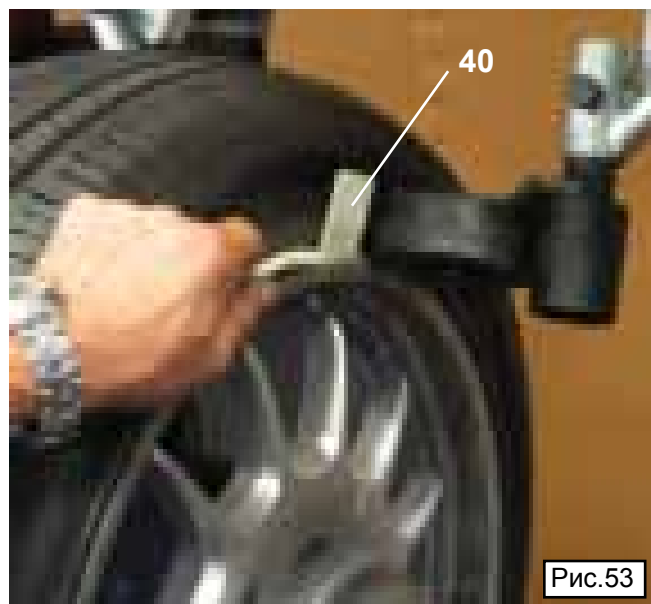


Рис.53



Вставьте край угловой монтировки (50) между языком рейки и бортом шины (Рис. 54).

Нажимайте вниз, чтобы борт шины вышел из своего местонахождения (Рис. 55).

Удалите монтировку и рейку.

Нажимая [1], поднимите пневмоподъемник Wheel Lift, чтобы слегка поддерживать шину для:

- Установки борта шины на ролик.
- Облегчения демонтажа блока шина/поддержка с диска.

Нажимая на педаль [21], поворачивайте колесо.

Одновременно перемещайте устройство с роликом к внешней стороне, нажимая [14].

Таким образом, надавливайте на блок шина/поддержка, чтобы вывести их из своего местонахождения (Рис. 56- 57).

Постоянно следите за тем, чтобы борт шины находился между устройством и внутренней поддержкой, чтобы избежать повреждения каркаса шины.

Вручную завершите процедуру демонтажа блока шина/ поддержка с диска (Рис. 58).

Переведите устройство с роликом в нерабочее положение [13].



Извлечение поддержки и шины выполняйте с особой осторожностью. Не оказывайте силового воздействия на датчик контроля давления, чтобы не повредить его.

ПРИМЕЧАНИЕ: извлечение поддержки из шины.

Чтобы извлечь поддержку из шины, обратитесь к инструкциям по монтажу производителя "PAX System".



Рис.54



Рис.55



Рис.56



Рис.57



Рис.58

10.7_ Монтаж шины “PAX System”



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: это важно! Для предотвращения взрыва шины во время ее накачивания до проведения монтажа шины убедитесь, что:

Как визуально, так и на ощупь, шина не имеет дефектов и кордная ткань не повреждена. Если Вы найдете дефекты, **НЕ ПРОИЗВОДИТЕ** монтаж шины.

Диск не имеет вмятин и не деформирован. Уделяйте внимание дискам из легкого сплава, повреждения вызывают внутренние микротрещины не видимые невооруженным глазом. Они могут ухудшить состояние диска и быть источником опасности во время накачивания шины.

Диаметр диска и шины точно одинаков. **НИКОГДА** не пытайтесь производить монтаж шины на обод, если вы не можете точно определить их диаметры.



ЭТО ВАЖНО: при любом возможном вмешательстве в датчик контроля давления шины, обратитесь к инструкциям производителя.

Для подготовки шины и вставки поддержки в нее, обратитесь к специальным инструкциям по монтажу производителя “PAX System”.

Вращайте диск и смажьте его с внешней стороны (Рис. 59).



Также тщательно смажьте борта шины и поддержку. (Рис. 60).

Для облегчения этой процедуры, поставьте шину на пневмоподъемник “Wheel Lift”, поднимите ее на рабочую высоту и вращайте ее на опоре.

Выполните центрирование блока шина/поддержка относительно диска с помощью пневмолифта “Wheel Lift”.

Поворачивайте блок шина/поддержка так, чтобы он сел на диск.



Установка поддержки “зажим”

Кнопкой [15] переместите устройство с диском и роликом в рабочее положение.

Выполняйте работы таким образом, чтобы установить борт на специальную опору (Рис. 61).

ВНИМАНИЕ: во время этой фазы монтажа убедитесь, что борт шины хорошо установлен на специальную опору устройства, чтобы не повредить борт шины.



Рис.61

Переместите устройство с диском и роликом к внутренней части [15] так, чтобы поддержка села в соответствующий паз на диске (Рис. 62).

ВНИМАНИЕ: В шинах “PAX System” с поддержкой “зажим”, чтобы быть уверенным, что поддержка хорошо установлена, касайтесь диска роликом, в таком положении необходимо прокрутить колесо, по меньшей мере, на 1 полный оборот.

Переведите устройство в нерабочее положение, нажимая кнопку [16].



Рис.62

Установка устройства на внешний борт шины

Переместите постепенно устройство к внутренней части диска [15] так, чтобы поддержка села в соответствующий паз на диске.

Переведите устройство в нерабочее положение, нажимая кнопку [16].



Рис.63

С помощью угловой монтировки (49) необходимо переместить внутренний борт шины через край диска (Рис. 64).



Поверните на 180° устройство с диском и роликом, как показано на Рис. 66а-б



Кнопкой [15] переведите устройство с диском и роликом в рабочее положение так, чтобы ролик касался диска.

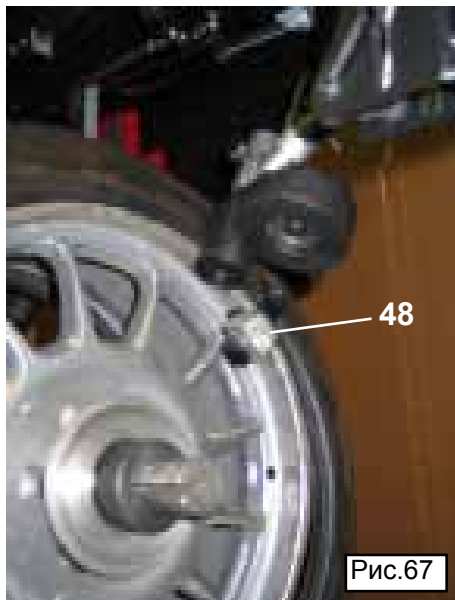


Не держите руки на колесе: возврат рычага в рабочее положение может стать причиной защемления конечностей между диском и устройством.

Прикрепите зажим (48) к диску справа от устройства, чтобы облегчить работы по монтажу (Рис. 67).

Нажимая на педаль [21], поворачивайте колесо до тех пор, пока борт шины не займет специальное местоположение на диске (Рис. 68-69).

Удалите зажим с пружиной (48).



Кнопкой [15] переведите устройство с роликом и диском в рабочее положение так, чтобы ролик касался диска.



Не держите руки на колесе: возврат рычага в рабочее положение может стать причиной защемления конечностей между диском и устройством.

Прикрепите зажим к диску слева от устройства, чтобы облегчить работы по монтажу (Рис. 70).

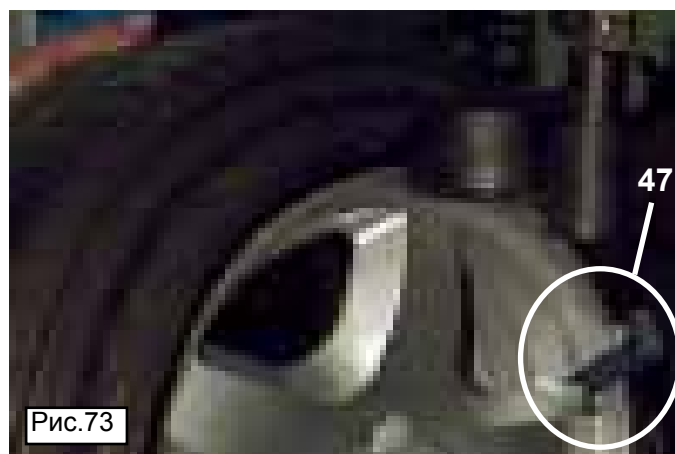
Нажимая на педаль [21], поворачивайте колесо до тех пор, пока борт шины не займет специальное местоположение на диске (Рис. 71-72).

Удалите зажим с пружиной (48).



Случается, что из-за особенностей формы некоторых колес, зажим не может быть установлен с внешней стороны диска. В этих случаях необходимо использовать профильную опорную пластину (47), как показано на Рис. 73.

Для ее использования обратитесь к инструкции по эксплуатации зажима с пружиной.



11.0_ НАКАЧИВАНИЕ



Процедура накачивания шин требует максимальное внимание. 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.

⚠ DANGER



Взрыв шины может нанести серьезную травму или 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 подачами сжатого воздуха через короткие интервалы, при этом необходимо следить за давлением.

Все наши шиномонтажные стенды имеют автоматический ограничитель давления накачивания настроенный на 3,5 бар (51 фунт/дюйм²). **НИКОГДА НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ, РЕКОМЕНДОВАННОЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ.**

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

- Соедините патрубков пистолета для накачивания шины с вентилем шины.
- Убедитесь, что диаметры диска и шины совпадают.
- Убедитесь, что диск и борта шины достаточно хорошо смазаны. Если необходимо, смажьте их.
- Нажимайте и отпускайте пусковой механизм пистолета для накачивания шин, проверяя между подачами воздуха давление по манометру, до полной установки шины на обод.
- Продолжайте накачивать шину короткими струями воздуха и постоянно проверяйте давление между впусками воздуха, пока требуемое давление не будет достигнуто.

12.0 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Для перемещения шиномонтажного стенда Вам потребуется погрузчик.

- Отключите электрическую и пневматическую подачу энергии.
- С помощью рычага приподнимите одну из сторон основания над полом, вставьте вилы погрузчика под основание и плавно поместите шиномонтажный стенд на них.
- Установите шиномонтажный стенд на его новом месте, которое должно отвечать требованиям параграфа 7.1

ПРИМЕЧАНИЕ: Место, выбранное для нового положения шиномонтажного стенда, должно отвечать Европейским Стандартам по технике безопасности.

13.0 ХРАНЕНИЕ

В случае хранения стенда в течение длительного времени, необходимо:

- Отсоединить все источники питания.
- Защитить стенд от пыли.
- Смазать компоненты, которые могут быть подвергнуты окислению.

14.0 УТИЛИЗАЦИЯ

Если вы решили утилизировать стенд, необходимо привести его в нерабочее состояние, отключив от всех источников питания.

- Снимите все неметаллические материалы и утилизируйте их, как это предписано действующим законодательством.
- Слейте масло и утилизируйте его в разрешенном месте, как предписано действующим законодательством.
- Утилизируйте остальное как металлолом из железа.



Внимание! Для правильной утилизации следуйте декларации о соответствии стандартам RAEE и ROHs (там, где это применимо).

15.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

15.1_Основные предупреждения по техническому обслуживанию

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

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



Прежде чем выполнять какие-либо работы по техническому обслуживанию, выключите подачу электроэнергии, отключив штепсельную вилку, отключите пневматическое соединение, закрыв кран.
Кроме того, чтобы спустить сжатый воздух из системы, необходимо держать нажатым пусковой механизм пистолета для накачивания шин в течении нескольких секунд.

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

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



В частности производитель не несет ответственность за повреждения, возникшие вследствие использования неоригинальных запчастей или за повреждения, вызванные вмешательством в настройку или снятием систем безопасности.

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

15.2_Регулярное техническое обслуживание

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

- 1) **Смазывайте** периодически, предварительно очищенные дизельным топливом, направляющие каретки вала.
- 2) **Обрабатывайте** консистентной смазкой цилиндр подъема каретки вала.
- 3) **Проверяйте** периодически с помощью специального щупа уровень масла в гидродинамической установке. При необходимости долейте масло **ISO-L-HV VG46** или его эквивалент (Persian Oil Idrol T / Esso Invarol EP / Agip Arnica / Mobil DTE 15 / Fina Hydran HV / Shell Tellus T / Total Equivis ZS / Castrol Hyspin AWH HV / BP Bactram HV / Chevron Ep Hydraulic Oil HV).
- 4) **Проверяйте** периодически уровень масла в лубрикаторе. При необходимости, долейте его, отвернув бачок. Используйте масло для пневмосистем класса **ISO HG** с вязкостью **ISO VG 32**, например: ESSO Febis K32; MOBIL Vacouline Oil 1405; KLUBER Airpress 32.

ПРИМЕЧАНИЕ: При необходимости замены масла в гидродинамической установке, помните, что резервуар оснащен специальным сливным вентилем, который расположен сбоку.



Слейте масло и утилизируйте его в разрешенном месте, как предписано действующим законодательством.

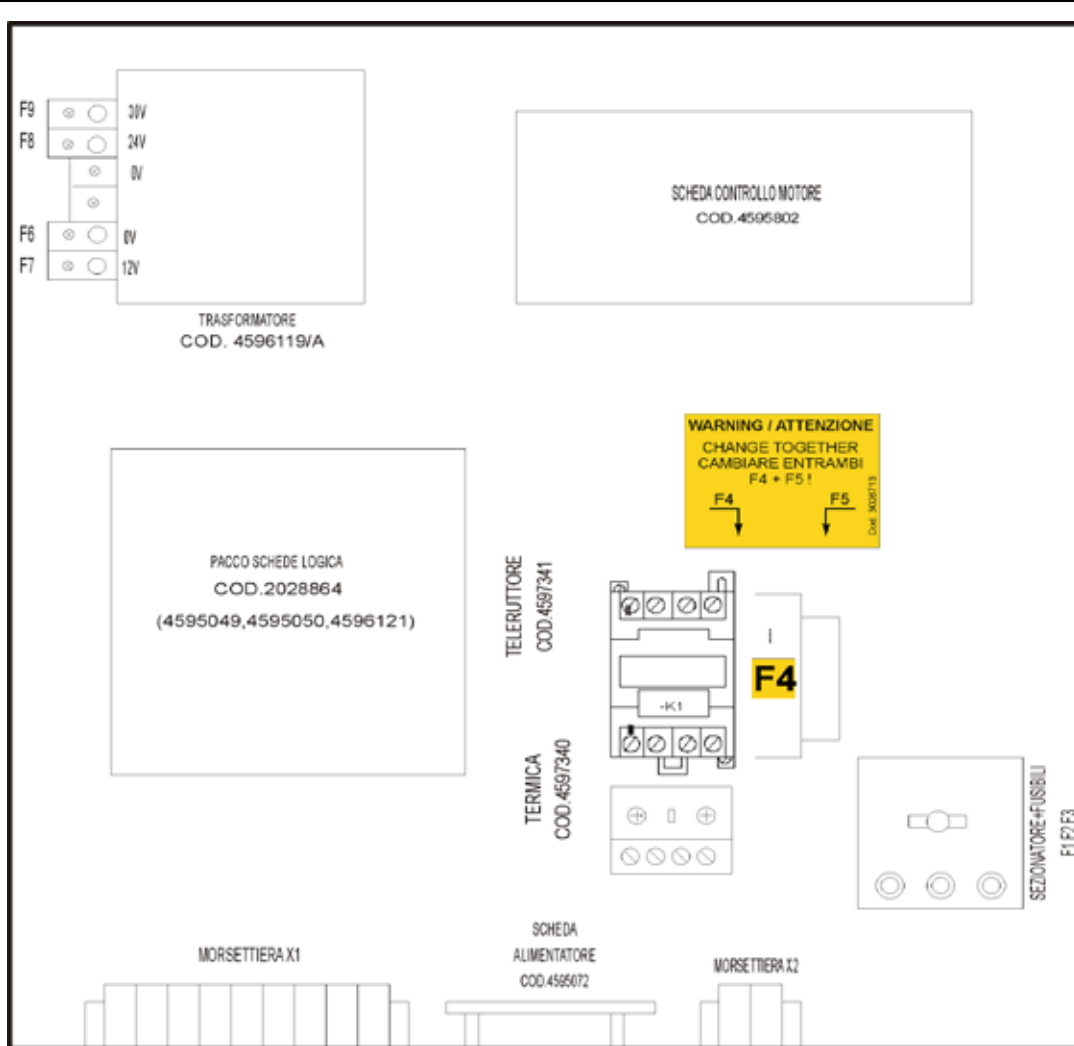
16.0 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Допустимые размеры диска	10" ÷ 30" 254 ÷ 762 мм
Максимальный диаметр колеса	47" 1200 мм
Ширина колеса	16" 410 мм
Макс. грузоподъемность подъемника	80 кг
Усилие устройства отжима борта 1	12270 Н
Усилие устройства отжима борта 2	12270 Н
Рабочее давление	8 ÷ 10 бар
Рабочее давление гидравлической системы	110 ÷ 130 бар
Напряжение сети	400 В / 3 ф + N_{земля} (230В / 3 ф)
Мощность гидравлической установки	1,1 кВт
Мощность двигателя вращения вала	0.75 кВт
Максимальный крутящий момент вала	1200 Нм
Скорость вращения вала по часовой стрелке	3÷14 об/мин
Ограничение давления воздуха на входе	10 бар
Устройство для накачивания	3,5 бар
Размеры	1930 x 1370 x 1940
Вес нетто	705 кг
Уровень шума в рабочих условиях	< 70 дБ

**ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ,
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ
И ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
СХЕМЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ**

17.0 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ, ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ И ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ СХЕМЫ ПОДКЛЮЧЕНИЯ

17.1_Схема распределительного щита и защиты



X1



X2

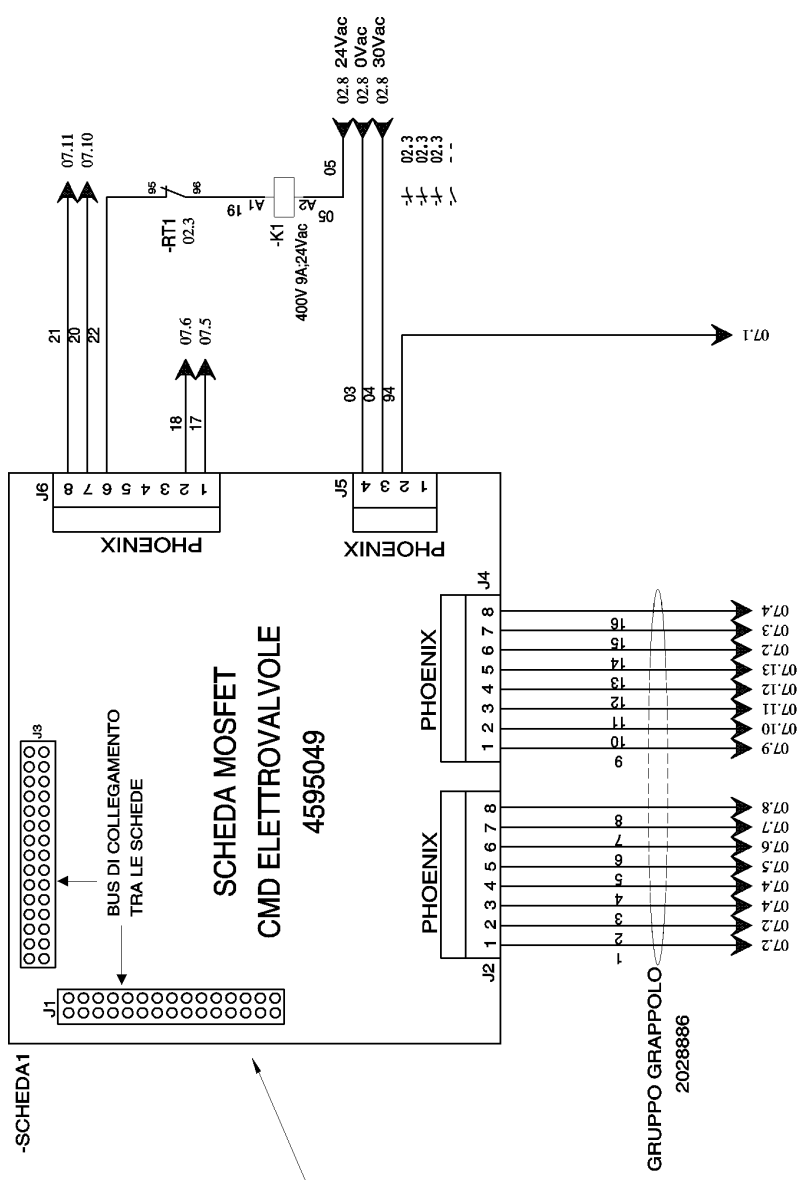
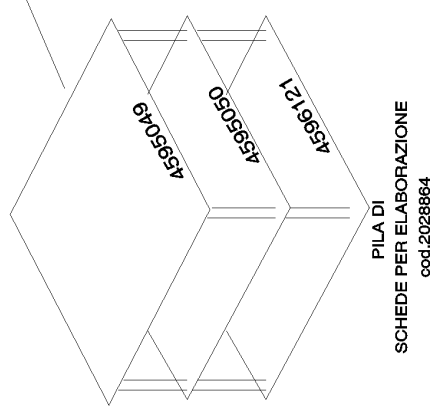
ТАБЛИЦА ЗНАЧЕНИЙ ЗАЩИТЫ

F1 - F2 - F3	16A AM
F4	16A gG
F5	S14 K275
F9	10A T
F8	1A T
F6 - F7	24 F

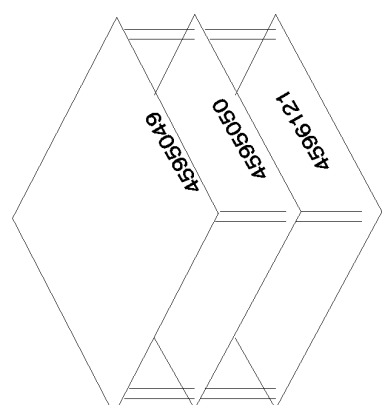
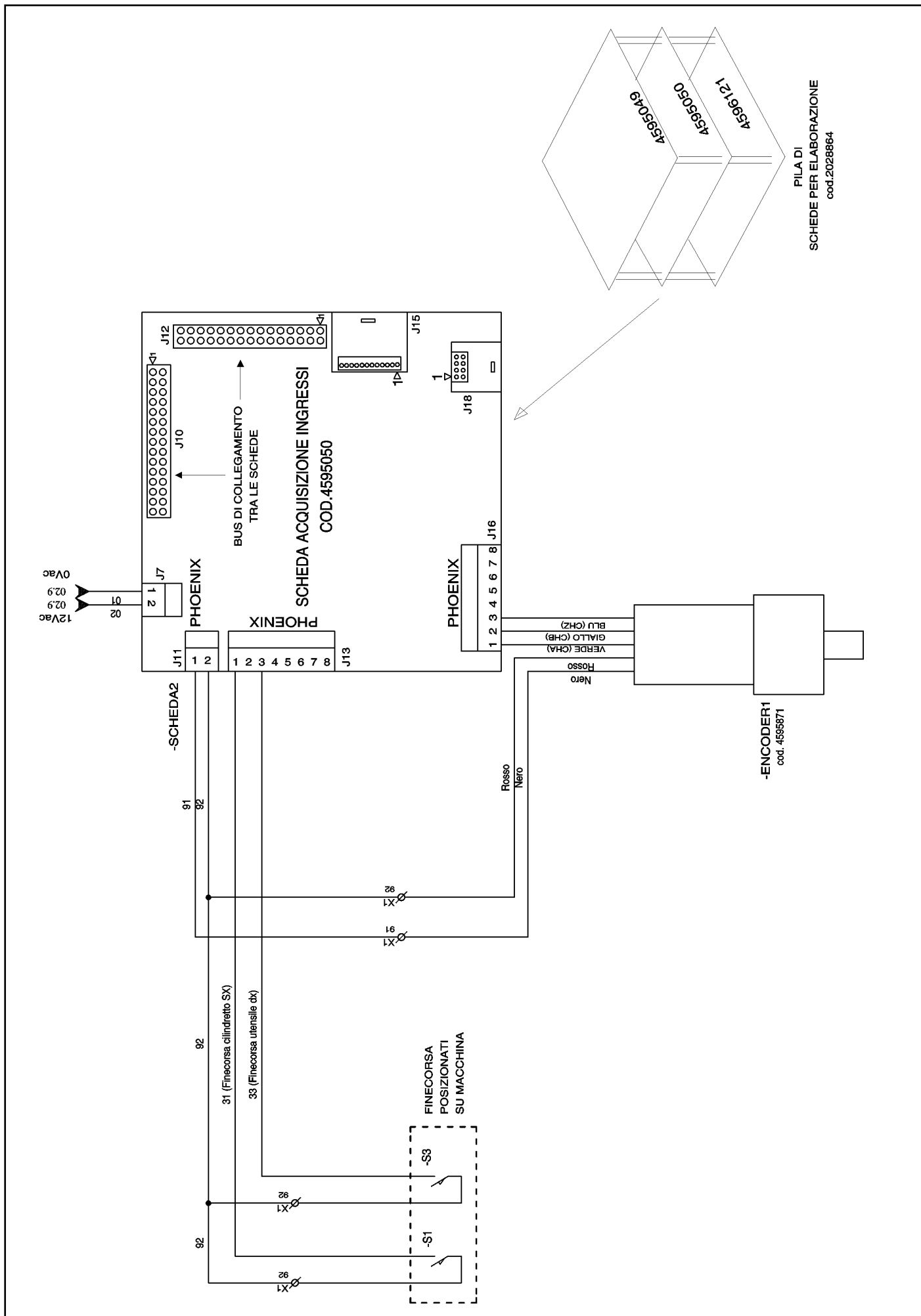
17.4_Schema внешней платы управления

L'ELABORAZIONE E IL COMANDO SONO SEGUITE DA TRE SCHEDE IMPILATE cod. 2028864:

CODICE SCHEDA	FUNZIONE SVOLTA
4595049	SCHEDA MOSFET CNC
4595050	SCHEDA INGRESSI CNC
4596121	SCHEDA ELABORAZIONE

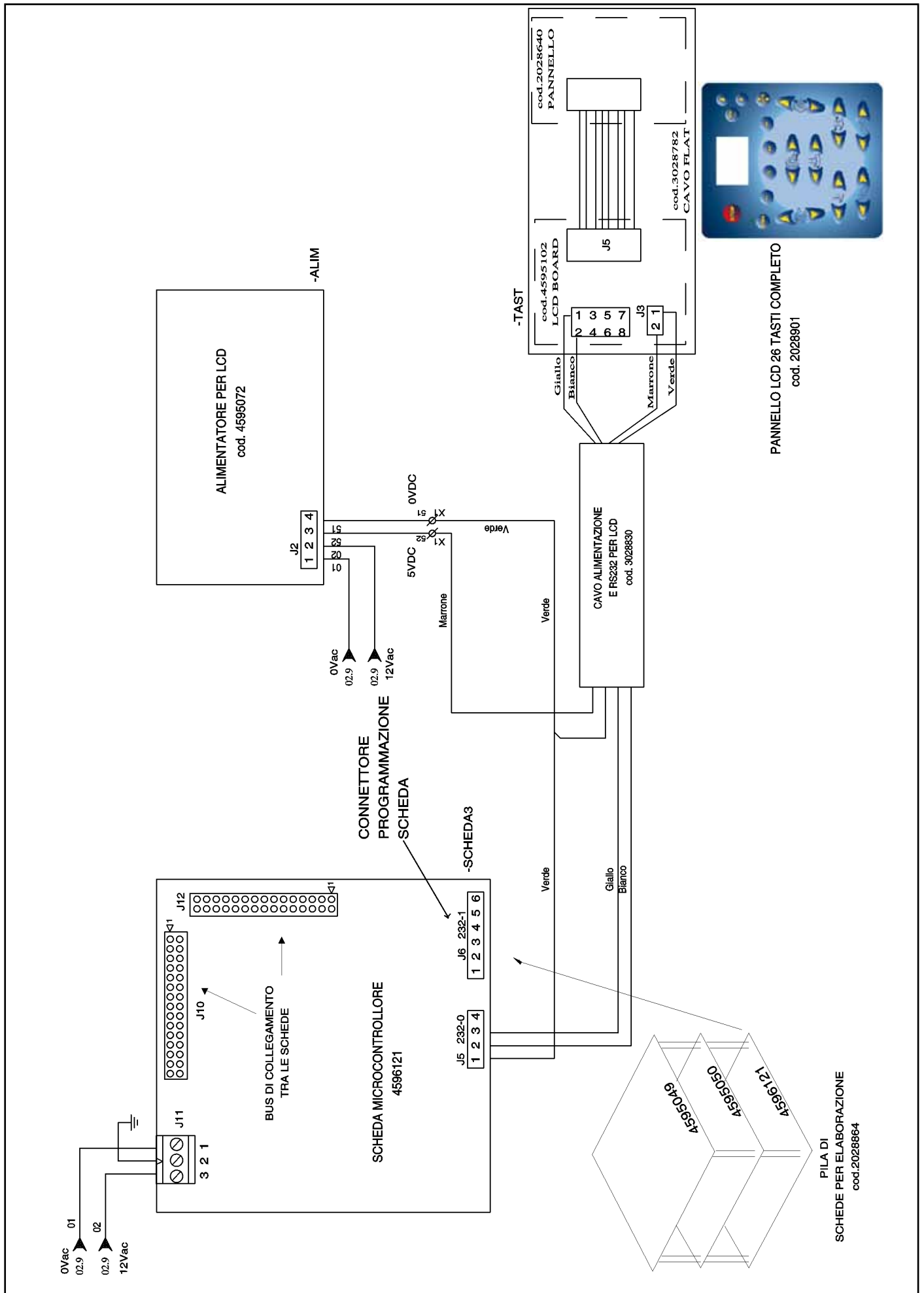


17.5_Schema внутренней платы управления

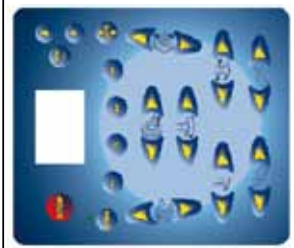


PILA DI SCHEDE PER ELABORAZIONE
cod.2028864

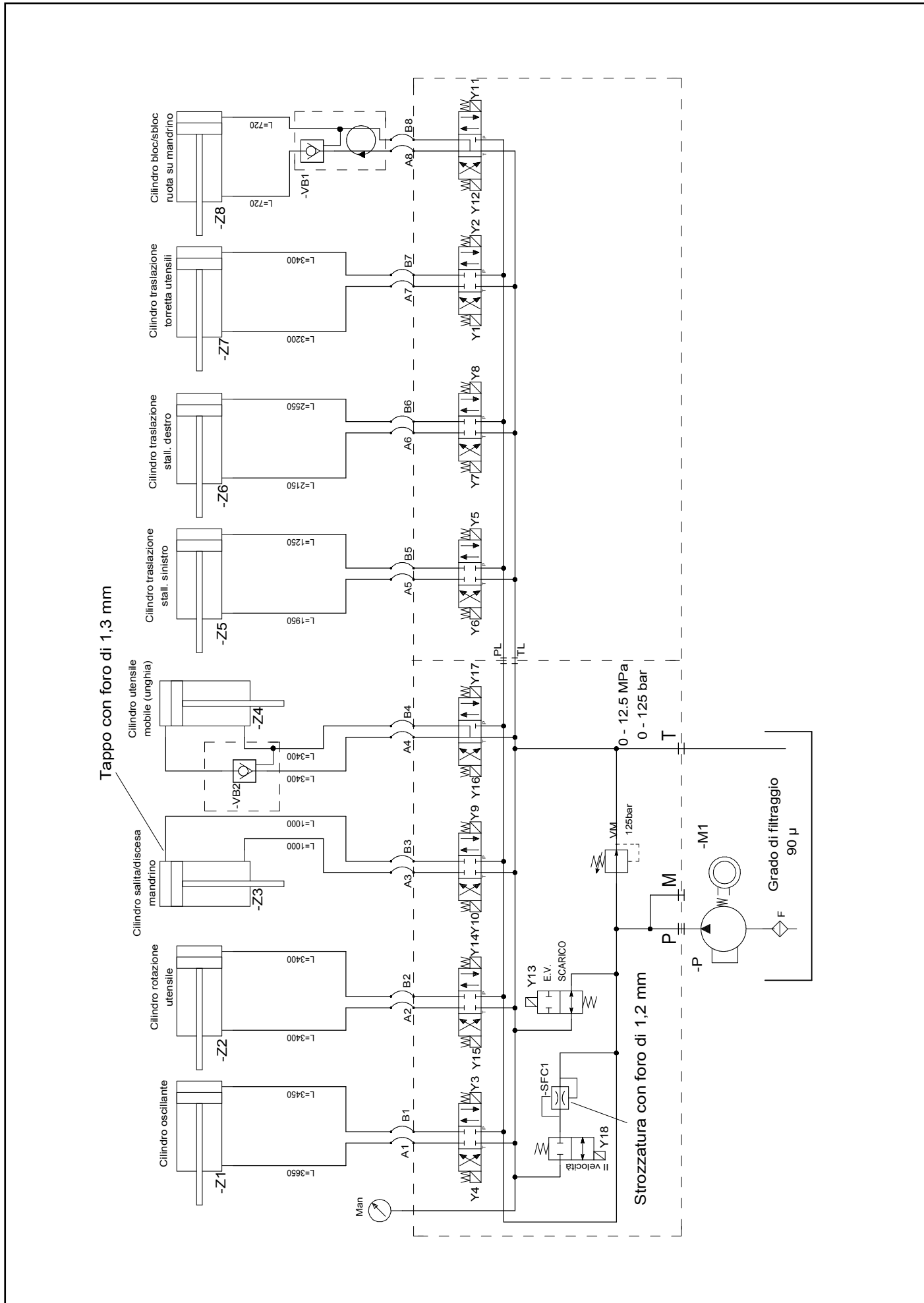
17.6_Schema нижней платы управления



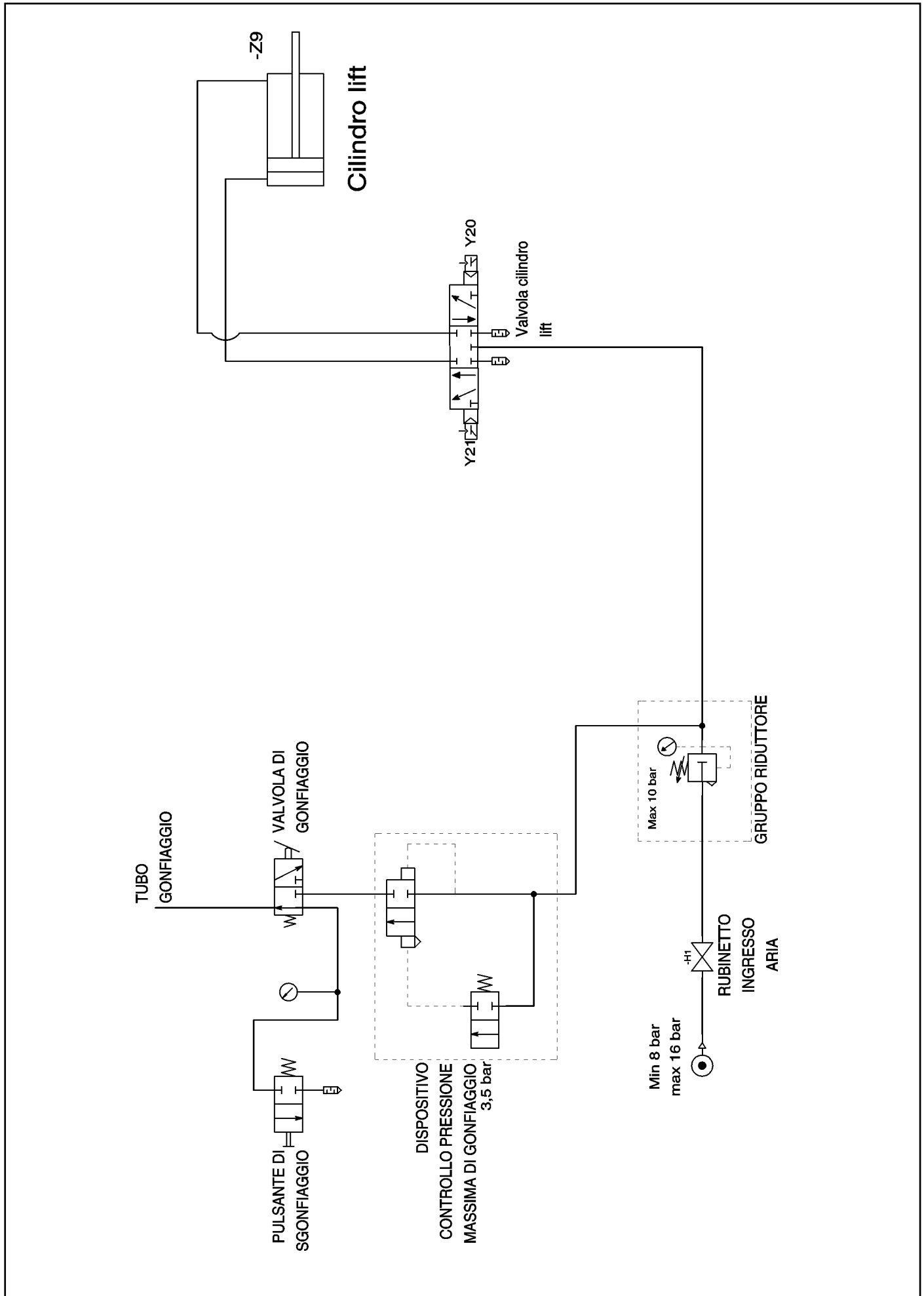
PANNELLO LCD 26 TASTI COMPLETO
cod. 2028901



17.9_Schema гидравлической системы

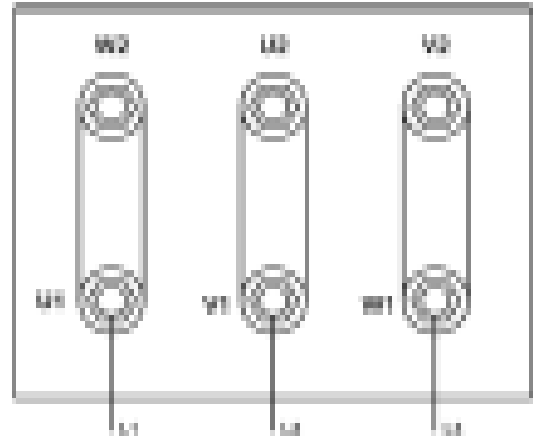


17.10_Схема пневматической системы

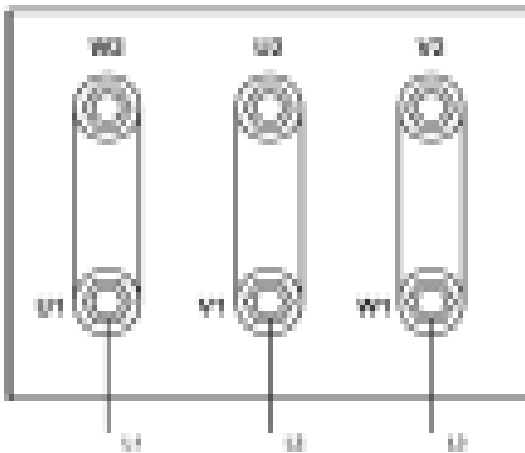


17.11_Схема подключения двигателей

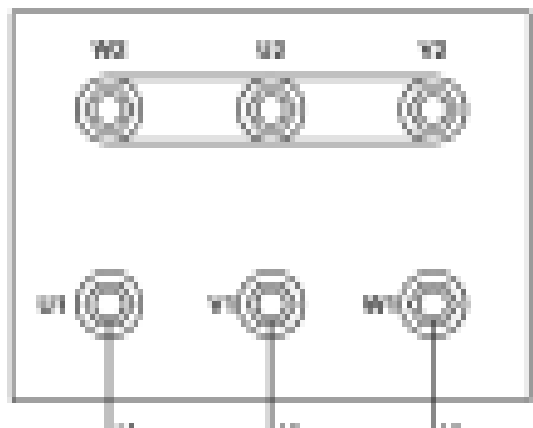
Подключение двигателя помпы
200В / 3ф
220В / 3ф
230В / 3ф
240В / 3ф



Подключение двигателя вала



Подключение двигателя помпы
380В / 3ф
400В / 3ф
415В / 3ф
440В / 3ф



ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ ДЛЯ СПЕЦИАЛИСТОВ

18. ТЕХНИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ ДЛЯ СПЕЦИАЛИСТОВ

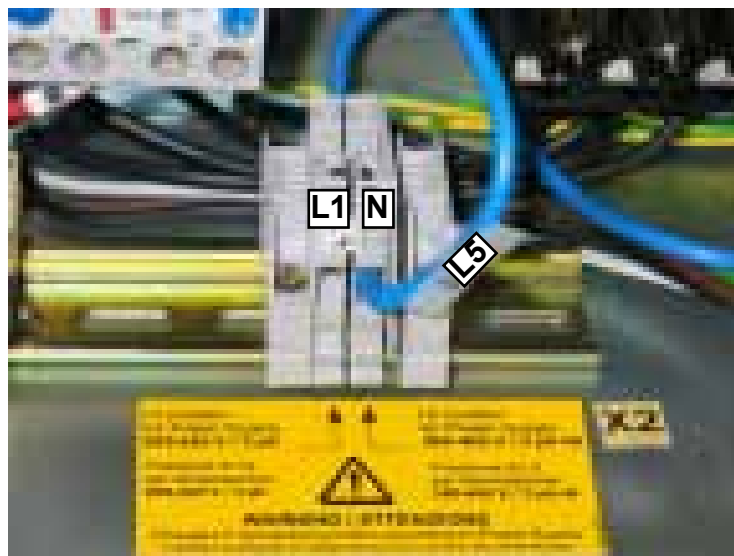
18.1_Проверка подключения внутри распределительного щитка сети для версии: 380 - 440В / 3ф+N земля

Отключите станок, откройте ящик электрической системы, проверьте положение подключения провода L5 на клеммнике X2 (см. Схема электрического подключения 400В/3ф + N земля), оно должно соответствовать схеме, указанной на шильдике Код 3026712.



Положение определено для:
Power Supply / Электропитание
380 - 440В / 3ф+N земля

Ниже указано расположение шильдика и проводов внутри распределительного щитка.



ВНИМАНИЕ: Подключение нейтрального полюса СИНЕГО цвета кабеля питания отличающееся от описанного в разделе §7.3.1, может повлечь за собой вмешательство предохранителей F4 + F5 защиты электроники контроля двигателя вала.



Производитель не несет ответственность за повреждения, вызванные неправильным подключением к электрической сети.

ВНИМАНИЕ: повторный ввод в действие предохранителей F4 +F5 необходимо выполнять в соответствии с рекомендациями раздела "Повторный ввод в действие предохранителей F4 + F5".

18.2 Проверка подключения внутри распределительного щитка сети для версии: 200- 240В/3ф

Отключите станок, откройте ящик электрической системы, проверьте положение подключения провода L5 на клеммнике X2 (см. Схема электрического подключения 230В/3ф), оно должно соответствовать схеме, указанной на шильдике Код 3026712.



Положение определено для:
**Power Supply / Электропитание
200 - 240В / 3ф**

Ниже указано расположение шильдика и проводов внутри распределительного щитка.



Производитель не несет ответственность за повреждения, вызванные неправильным подключением к электрической сети.

ВНИМАНИЕ:

Подключение отличающееся от описанного в разделе §7.3.1, может повлечь за собой вмешательство предохранителей F4 + F5 защиты электроники контроля двигателя вала.

ВНИМАНИЕ: повторный ввод в действие предохранителей F4 + F5 необходимо выполнять в соответствии с рекомендациями раздела "Повторный ввод в действие предохранителей F4 + F5".

18.3 Повторный ввод в действие предохранителей **F4 + F5**

В случае неправильного подключения, при запуске стенда предохранители **F4** и **F5** могут сработать для защиты электроники платы контроля двигателя вала.

В этой ситуации вращение будет невозможно до тех пор, пока не будут введены в действие предохранители.



Производитель не несет ответственность за повреждения, вызванные неправильным подключением к электрической сети.

В случае вмешательства предохранителей **F4+F5** **ВЫКЛЮЧИТЕ СТЕНД**, поверните рубильник в положение "0".

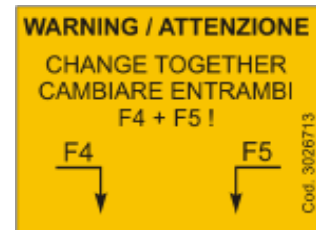


Прежде чем еще раз загрузить стенд, ОБЯЗАТЕЛЬНО выполните следующие операции:

- 1- для ВЕРСИИ 400В/3ф + N земля проверить правильность подключения СИНЕГО (нейтрального) полюса кабеля питания к нейтрали источника питания мастерской.
- 2- Если предохранители вышли из строя, **замените ОБА** предохранителя **F4 + F5 на оригинальные.**

F4 Плавкий предохранитель 16gG 10x 38
F5 SIOV S14K 275

Расположение этих предохранителей F4 и F5 указано рядом на шильдике.
Код 3026173.



ДАННЫЕ ПРЕДОХРАНТЕЛИ ВСЕГДА ДОЛЖНЫ ЗАМЕНЯТЬСЯ В ПАРЕ F4 и F5. Частичная замена предохранителей может повредить стенд.



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ПОВРЕЖДЕНИЯ, ВОЗНИКШИЕ ВСЛЕДСТВИЕ НЕСОБЛЮДЕНИЯ ПОЛОЖЕНИЙ ДАННОЙ ИНСТРУКЦИИ.

18.4_Поиск и устранение неисправностей

ПРОБЛЕМА	РЕШЕНИЕ
<p>При первичном запуске стенда срабатывает термоманитный прерыватель, установленный на розетке пользователя.</p>	<p>1- Отключите стенд.</p> <p>2- Проверьте соответствие параметров электропитания, которые предусмотрены производителем стенда параметрам источника электропитания. Проверьте подключение кабеля питания к розетке.</p> <p>ВНИМАНИЕ: для версии 360 - 415В/3ф + N земля: Убедитесь, что нейтральный СИНИЙ полюс подключен к нейтрали источника питания.</p> <p>Для проверки целостности защитных устройств в результате неправильного подсключения: - Проверьте предохранители F1, F2, F3 - Проверьте предохранители F5.</p> <p>ВНИМАНИЕ: если F5 перегорел, замените оба F4 + F5, используя оригинальные запчасти производителя.</p>
<p>При нажатии на педаль вращения вала, вал не вращается.</p>	<p>1- Отключите стенд.</p> <p>2- Проверьте соответствие параметров электропитания, которые предусмотрены производителем стенда параметрам источника электропитания. Проверьте подключение кабеля питания к розетке.</p> <p>ВНИМАНИЕ: для версии 360 - 415В/3ф + N земля: Убедитесь, что нейтральный СИНИЙ полюс подключен к нейтрали источника питания.</p> <p>3- Проверьте предохранитель F5. ВНИМАНИЕ: если F5 перегорел, замените оба F4 + F5, используя оригинальные запчасти производителя.</p>
<p>Дисплей на панели управления не горит, не работают гидравлические и пневматические функции.</p>	<p>1- Отключите стенд. 2- Проверьте предохранители F2, F3. 3- Проверьте в трансформаторе предохранители F6, F7.</p>
<p>Дисплей на панели управления горит, но не работают гидравлические и пневматические функции.</p>	<p>1- Отключите стенд. 2- Проверьте предохранитель F9.</p>
<p>Дисплей на панели управления горит, пневматические функции выполняются, двигатель помпы работает, но при этом не работают гидравлические функции.</p>	<p>1- Отключите стенд. 2- Изменить направление вращения двигателя помпы на противоположное (M1), скрестив 2 фазы на клеммнике двигателя помпы.</p>
<p>Дисплей на панели управления горит, пневматические функции выполняются, но двигатель помпы не работает.</p>	<p>Убедитесь, что стенд не находится в нерабочем режиме двигателя помпы (M1), для этого нажмите кнопку блокировки вала Если двигатель помпы не начинает работать, выполните следующее: 1- Отключите стенд. 2- Проверьте состояние температурного реле RT1: если сработало, подождите его автоматического повторного ввода в действие. Если реле не сработало, проверьте предохранитель F8.</p>

