



**ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК
ДЛЯ ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ
МОДЕЛЬ OLA
Инструкция DTR**



**Производство - Продажа - Сервис
ООО „UNI-TROL”
ул. Эстрады 56
01-932 Варшава
тел/факс 0 -22 8179422,8349013, 8349014**

Инструкция по эксплуатации

Шиномонтажный станок для легковых и доставочных автомобилей

МОДЕЛЬ OLA

Серийный номер

Год производства

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

ООО "UNI-TROL"

ул. Эстрады 56

01-932 Варшава

тел/факс 22 8179422, 8349013, 8349014

АВТОРИЗОВАННЫЙ СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ООО "UNI - TROL"

Сервисный центр

ул. Эстрады 56

01-932 Варшава

тел/факс 0 -22 8179422, 8349013, 8349014

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ

Раздел	1	ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И УСТАНОВКА
Раздел	2	МЕСТО УСТАНОВКИ СТАНКА
Раздел	3	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ И ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ПОДВОДКА
Раздел	4	БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ
Раздел	5	ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Раздел	6	ОПИСАНИЕ СТАНКА
Раздел	7	ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ РАБОТОЙ СТАНКА
Раздел	8	ДЕМОНТАЖ ШИНЫ
Раздел	9	МОНТАЖ ШИНЫ
Раздел	10	ОСНОВНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И РЕМОНТ
Раздел	11	ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПРИМЕЧАНИЯ / ГАРАНТИЯ
Раздел	12	ОБСЛУЖИВАНИЕ / УТИЛИЗАЦИЯ
Раздел	13	РЕКОМЕНДАЦИИ И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ - МАСЛО
Раздел	14	РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ

Настоящая инструкция по эксплуатации обеспечивает пользователю всю необходимую информацию, для корректной и безопасной эксплуатации и ухода за станком для шиномонтажа "Ola", произведенным фирмой UNI -TROL.

Правильное использование шиномонтажного станка, согласно инструкции по эксплуатации, обеспечит более высокую производительность и удобство работы, а также длительную и эффективную эксплуатацию устройства.

Нижеприведена информация о безопасности работы касается различных уровней опасности, которая может возникнуть в процессе эксплуатации устройства.

ОПАСНОСТЬ

Непосредственная угроза для жизни и здоровья.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Угрозы или опасные процедуры, которые могут привести к серьезной опасности для жизни или здоровья.



ВНИМАНИЕ!

Угрозы или опасные процедуры, которые могут привести к менее серьезной опасности.

Просим внимательно ознакомиться с содержанием настоящей инструкции перед включением устройства. Инструкции и сопутствующие иллюстрации следует хранить вблизи рядом со станком для шиномонтажа в доступном для обслуживающего персонала месте.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Надлежит следовать настоящей инструкции по эксплуатации: фирма UNI-TROL не несет ответственность за последствия не соответствующей эксплуатации устройства, описанной в настоящей инструкции.

Раздел 1 ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ И УСТАНОВКА

Условия транспортировки устройства

Шиномонтажный станок должен транспортироваться в оригинальной упаковке и храниться в положении, указанном на наружной упаковке.

- Площадь, занимаемая станком	800x900
- Высота станка	1450 мм
- Вес станка	180 кг

Условия хранения и транспортировки

Температура от -25°C до +55°C

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Не ставить другие предметы на упаковку. Это может привести к повреждению станка.

Установка

Для перемещения станка следует установить вилы вилочной тележки в зазоры палеты, на которой станок установлен.

Перед перемещением станка следует ознакомиться с разделом ПОДНЯТИЕ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ.

Раздел 2 РАСПАКОВКА / МОНТАЖ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При распаковке, монтаже и подготовке устройства к работе следует соблюдать особую осторожность.

Несоблюдение указанных здесь процедур может привести к повреждению прибора и поражению оператора и других лиц.

- Снять верхнюю часть упаковки и проверить, не было повреждено ли устройство при транспортировке.

УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ



ВНИМАНИЕ

Все действия, связанные с упаковкой, поднятием, перемещением, транспортировкой и распаковкой должны производиться исключительно квалифицированным персоналом.

Упаковка и транспортировка

Упаковка

Шиномонтажный станок высылается укомплектованным. Шиномонтажный станок может быть упакован разными способами:

- палета+пленка стреч+картонная коробка
- палета+пленка стреч
- палета+ картонная коробка
- пленка стреч

Транспортировка



Упаковку можно поднимать и перемещать при помощи вилочной или палетной тележки. По прибытию груза на место назначения следует проверить, не был ли он поврежден при транспортировке. Следует также проверить комплектность доставки на основании ТТН. В случае обнаружения недостатков в посылке или транспортных повреждений, следует немедленно сообщить об этом факте ответственному лицу или перевозчику. Кроме того, при погрузке следует соблюдать особую осторожность и аккуратность.



ВВЕДЕНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Настоящий справочник предназначен для персонала мастерских, уполномоченного работать на шиномонтажном станке (операторов), а также для работников, проводящих текущее обслуживание; до того, как предпринять какие-либо действия с шиномонтажным станком и упаковкой, следует внимательно прочитать справочник. Справочник содержит важную информацию о:

ЛИЧНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ операторов и обслуживающего персонала ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНКА,

Хранение справочника

Справочник является неотъемлемой частью станка, к которому прилагается даже в случае продажи машины.

Справочник должен храниться в легкодоступном месте, рядом со станком.

Оператор и обслуживающий персонал должны иметь быстрый доступ к справочнику.



ОСОБЕННО РЕКОМЕНДУЕТСЯ ВНИМАТЕЛЬНО И МНОГОКРАТНО ПРОЧИТАТЬ РАЗДЕЛ, КОТОРЫЙ СОДЕРЖИТ ВАЖНУЮ ИНФОРМАЦИЮ О БЕЗОПАСНОСТИ.

Шиномонтажный станок запроектирован и произведен согласно следующим документам:

ДИРЕКТИВА 98/37/СЕ

ДИРЕКТИВА 89/336/СЕЕ

**PN-EN 292-M 2000, PN - EN 292 - 2 / 2000, PN - EN 50081 -1 /1996, PN - EN 50081 - 2 /1996, PN-EN 50082 -1 /1999, PN- EN 50082 - 2 /1997, PN-EN 294 / 1994, PN-EN 349 /1999, PN - EN 60204 -1 / 2001, PN- EN 61204 / 2004
PN-EN 61293 / 2000, 62/2002, PN-EN 983/1999**



Подъем, транспортировка, распаковка, монтаж, установка, запуск, предварительная настройка и тестирование, обслуживающий ремонт, техосмотры, транспортировка, не требуют присутствия сервиса, но должны производиться с особой осторожностью.

Производитель не несет ответственность за поражение людей или повреждение транспортных средств или иных предметов, если какая-либо из вышеуказанных операций будет выполнена не по инструкции эксплуатации или шиномонтажный станок будет использован некорректно.

В справочнике перечислены только те аспекты обслуживания и безопасности, которые могут помочь оператору и обслуживающему персоналу лучше понять устройство и работу шиномонтажного станка и его эксплуатацию.

Раздел 2 МЕСТО УСТАНОВКИ СТАНКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Место установки станка должно строго соответствовать требованиям безопасности.

Запрещено перемещать устройство, подключенное к электрической и пневматической сети.



ВНИМАНИЕ

Если устройство будет установлено под открытым небом, оно должно быть соответственно защищено от воздействия атмосферных факторов с помощью навеса.

Шинномонтажный станок следует устанавливать в отведенном месте с учетом отступов.

Условия для работы станка

- Относительная влажность от 30% до 95%
- Температура от 0°C до 55°C



ВНИМАНИЕ

Станок нельзя использовать во взрывоопасных атмосферах.

Раздел 3 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ И ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ПОДВОДКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Подключение к электросети и подготовка к работе электрического двигателя должны производиться квалифицированным электриком.

- Электрическая подводка должна быть адаптирована для потребляемой мощности прибора, указанной в его номинальной таблице.
- Электрическая подводка должна быть оснащена следующими элементами:
 - выделенное электрическое соединение, соответствующее требованиям безопасности;
 - соответствующий выключатель перенапряжения
 - рамка заземления.

Для корректной работы станка требуется подключение его к системе подачи сжатого воздуха под давлением минимум 8 бар и максимум 10 бар.

**ВНИМА
НИЕ**



Для корректной работы станка требуется подключение его к рамке заземления, эффективность которой была проверена ранее.
ЗАПРЕЩЕНО подключать кабель заземления к газовым, водопроводным трубам, телефонным линиям и прочим установкам.

Раздел 4 БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОТЫ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Несоблюдение данных рекомендаций и методов работы, а также игнорирование предупреждений может привести к серьезным ранениям оператора и других лиц. Не включать станок без внимательного ознакомления с данной инструкцией, а также со всей указанной в ней информацией о безопасности работы (опасность / предупреждение / замечание).

Устройство может обслуживать только квалифицированный персонал с допуском к работе со станком. Квалифицированным оператором является работник, который ознакомился с содержанием настоящей инструкции по эксплуатации, прошел соответствующее обучение, а также имеет знания о безопасности работы, обслуживании и регулировке.

Запрещена работа с устройством под воздействием алкоголя или препаратов, снижающих физические или психические способности. Если же врач, назначивший препарат, не видит противопоказаний, оператор может работать на станке.

Следует соблюдать следующие условия:

Оператор должен быть в состоянии прочитать и понять всю информацию, которая содержится в инструкции.

Оператор должен обладать всеми знаниями о функционировании и характеристиках станка.

Неуполномоченные лица должны соблюдать безопасное расстояние от работающего устройства.

Устройство следует устанавливать согласно действующим нормам и правилам.

Весь обслуживающий персонал станка должен быть соответствующим образом обучен работе с ним, должен соблюдать правильную технику, и контролировать ее в процессе работы.

Запрещено оставлять рассыпанные на станке гайки, шурупы, инструменты и прочие предметы, поскольку они могут попасть в подвижные элементы во время работы устройства.

Не касаться электрических кабелей и электрических двигателей, а также прочих электрических устройств, если их питание не было выключено и электрическая цепь станка не была видимым способом разомкнута.

Следует внимательно ознакомиться с содержанием настоящей инструкции, чтобы убедиться в правильном и безопасном обслуживании станка.

Настоящая инструкция должна храниться рядом со станком в доступном для оператора месте, чтобы была возможность проверить информацию в любой момент или развеять сомнения по работе с ним.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Запрещено снимать с устройства информационные таблицы, касающиеся безопасности и техники работы. Следует немедленно закрепить или заменить недостающие или неразборчивые предупредительные и информационные таблицы. Запасные таблицы можно получить на Производственном Предприятии фирмы UNI-TROL.

- При проведении техобслуживания следует соблюдать общие правила предотвращения несчастных случаев на производстве, касающиеся устройств под высоким напряжением.
- Все модификации устройства, выполняемые без разрешения, автоматически освобождают производителя от ответственности в случае повреждения или аварии, которые могут быть связаны с внесенными изменениями. Это особенно касается демонтажа или иных манипуляций с защитой, установленной на станке, что является нарушением норм предотвращения аварий на производстве.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При обслуживании и сервисе станка запрещено носить галстуки, свободную одежду, украшения на шее, часы на руке и иные предметы, которые могут быть захвачены подвижными частями станка. Длинные волосы следует собрать на затылке или убрать под платок или шапку.

Раздел 5 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Шиномонтажный станок **OLA** является устройством для демонтажа и монтажа шин, как камерных, так и бескамерных, на колеса легковых и доставочных автомобилей. Он позволяет также обслуживать колеса с алюминиевыми дисками, его рабочие элементы не нарушают хрупкую структуру этих дисков.

OLA выполняет следующие функции:

- отрывание прикипевших шин от диска
- демонтаж и монтаж шин
- накачивание колеса пистолетом с манометром

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

- | | |
|--|--------------------------------|
| - диапазон диаметров монтируемых шин | - до 22 дюймов |
| - максимальная ширина монтируемых шин | - 12 дюймов |
| - крепление диска колеса на столе машины | - пневматическое |
| - рабочее давление подаваемого воздуха | - от 0,8 до 1,0 МПа |
| - электрическое питание | - 3 x 400В / 50Гц (+10%, -15%) |
| - мощность двигателя | - 0,75 кВт |
| - давление устройства отрыва на борт | - 1,5 тон (при давл. 1МПа) |
| - площадь, занимаемая станком | - 800 x 900 мм |
| - высота станка | - 1450 мм |
| - масса | - ок. 180 кг |

ОБОРУДОВАНИЕ

- манометр
- маслосборник
- ложка для шиномонтажа

МОНТАЖ УСТРОЙСТВА

1. Шиномонтажный станок следует установить на твердой и плоской поверхности.
2. Подключить кабель питания к электрической сети 3x400В/50 Гц

ВНИМАНИЕ:



Монтажный станок оснащен четырехжильным кабелем питания.

Кабель с изоляцией ЗЕЛЕНО-ЖЕЛТОГО цвета, соединенный с корпусом станка, является ЗАЩИТНЫМ кабелем.

Остальные три кабеля являются ФАЗНЫМИ.

ВНИМАНИЕ!

Электрическая вилка не входит в комплект. Пользователь должен самостоятельно приобрести вилку, подходящую для розетки, имеющейся в его мастерской.

После подсоединения электропитания следует проверить направление оборотов двигателя. После нажатия на педаль управления вращением (п. 18 на рис.4) монтажный стол должен вращаться вправо. Если стол поворачивается влево, следует вилке заменить местами два фазных кабеля.

3. Подсоединить трубку подачи воздуха к наконечнику подачи воздуха (п. 1 на рис. 1) Следует использовать пневматический шланг для рабочего давления мин. 1 МПа, внутренним диаметром 8 мм.

Проверить, наполнен ли маслосборник S маслом.

Нажимая на педаль 16, проверить, передвигаются зажимы рукоятки.

ВНИМАНИЕ!

- следует периодически добавлять масло в маслосборник сжатого воздуха (п. 3 на рис. 1).

- для этого следует осторожно открутить от корпуса маслосборника прозрачный резервуар и налить в него масло.

- следует использовать минеральные масла без воды и кислот, вязкостью 2-4 градуса Энглера (при темп. 50° С).

- рекомендуется гидравлическое масло HL32.

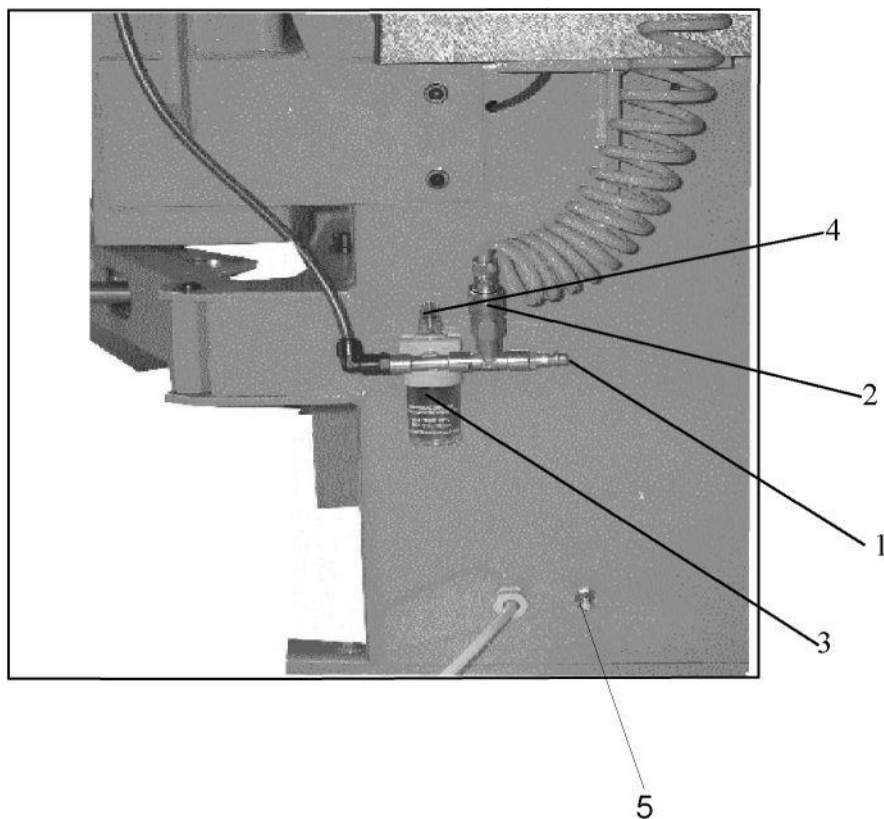


Рис. 1 Подводки

1 - наконечник питания, 2 - наконечник накачки воздуха, 3 - маслосборник сжатого воздуха, 4 - регулятор интенсивности смазки, 5 - дополнительная электрическая защитная клемма.

Раздел 6 ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА

Шиномонтажный станок **OLA** имеет электро-пневматический привод. При помощи пневматических сервоприводов осуществляется отрывание шины от диска и крепление колеса на монтажном столе.

Монтажный стол вращается при помощи электродвигателя.

Рис. 2 Основные элементы

- 5- педали управления
- 7- монтажный стол
- 8- кулачок стола
- 9- стойка
- 10- шток головки
- 11- рычаг головки
- 12- лапа устройства отрывания шин
- 13- пистолет для накачки колес

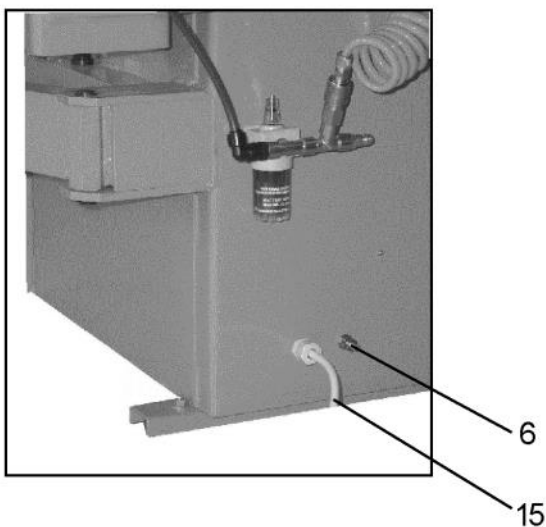
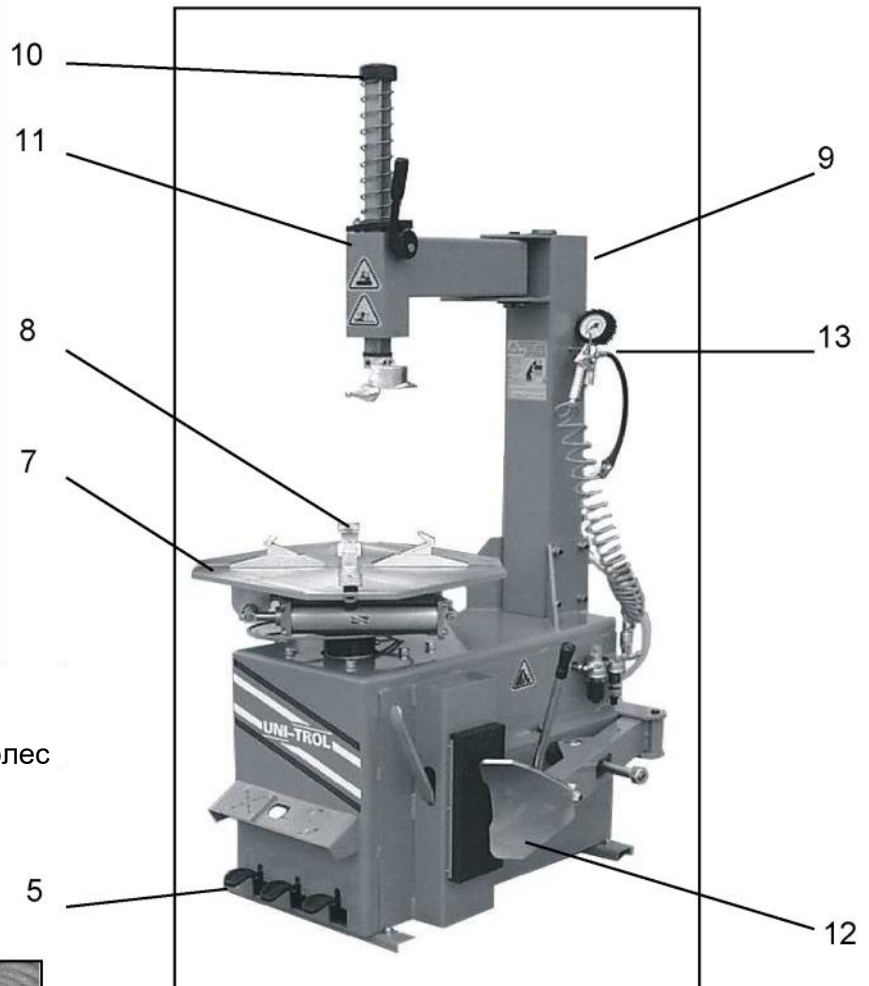


Рис. 3 Вид задней стенки

- 6- дополнительная защитная клемма
- 15- кабель питания

14

УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Станок для смены шин OLA предназначен исключительно для монтажа и демонтажа шин с использованием инструментов, которыми оснащен станок, согласно методам, описанным в настоящей инструкции.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Все иные действия, выполняемые на этом станке, не соответствуют его назначению.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Аварийное отключение станка:

вынуть вилку станка из розетки;

отключить сжатый воздух, разъединяя отрезающий клапан (быстрое соединение)

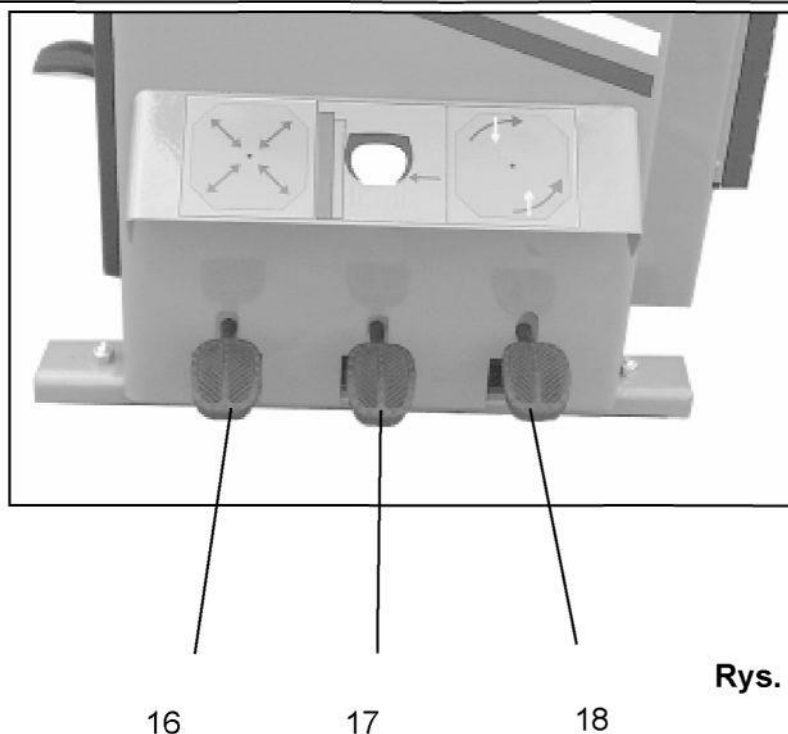
ОСНОВНЫЕ РАБОЧИЕ ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Следует внимательно ознакомиться с обслуживанием станка. Наилучшим способом предотвращения аварии и получения высокой производительности работы является ознакомление всех операторов с обслуживанием устройства, а также локализацией и работой всех элементов управления.

Внимательно проверить, все ли элементы управления работают корректно.

Во избежание аварий следует установить станок согласно рекомендациям, обеспечить соответствующее обслуживание и регулярный сервис.



Rys. 4. Pedaly sterujące

Педадь управления зажимами колеса (п.16)

Управляет разжатием и зажатием кулачков монтажного стола. Есть три рабочих положения:

- 1- верхнее положение - кулачки зажаты (собраны по направлению к центру стола)
- 2- среднее положение – разжим кулачков на любое расстояние.

Способ оперирования педалью в среднем положении:

- нажать слегка на педаль, пока не услышите звук защелкивания
- убрать ногу, чтобы педаль заблокировалась в среднем положении
- дальнейшее нажатие педали приведет к разжиму кулачков, а снятие ноги с педали остановит их. Следует осторожно нажимать на педаль таким образом, чтобы она не перескочила в нижнее положение

3- нижнее положение – полный разжим кулачков. Последующее нажатие на педаль переставляет ее в верхнее положение (зажимает кулачки).

Педадь управления устройством для отрыва шин (п.17)

Есть два рабочих положения:

- 1 - верхнее (исходное) – устройство для отрыва отключено
- 2 - нажатие педали включает устройство для отрыва, а ослабление педали выключает его.

Педадь управления вращением монтажного стола (п.18)

Есть три рабочих положения:

- 1- средне положение (исходное) -привод стола выключен
- 2- нажатие на педаль включает вращение стола вправо (это рабочие обороты), снятие ноги с педали выключает вращение.

3- поднятие педали ногой из среднего положения вверх включает вращение влево (аварийные обороты), снятие ноги с педали выключает вращение.

Регулятор положения рычага (п.19)

Он предназначен для установки зазора между лапой и ободом (см. рис. 8) Колпачок 20 предназначен для блокировки регулятора в установленном положении.

Рычаг блокировки штока (п.21)

Нажимая на верхушку штока 10 вниз, мы приближаем лапу к краю обода. Перевод рычага вверх блокирует шток в рабочем положении.

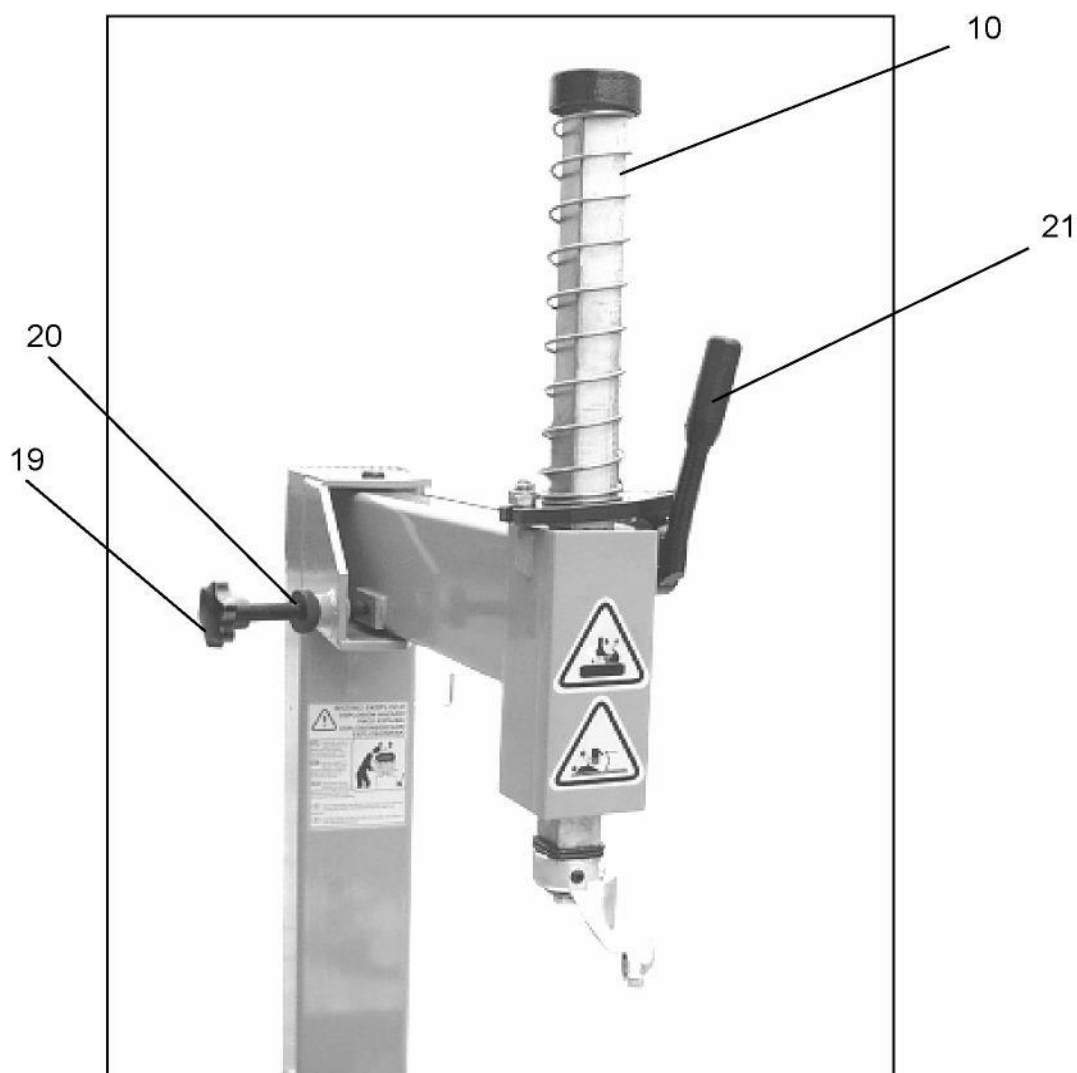


Рис. 5 Вид рабочей головки

10 - шток головки, 19 - регулятор положения рычага, 20 - контр-колпачок, 21 - рычаг блокировки штока головки

Раздел 8 ДЕМОНТАЖ ДИСКА

Включить электрическое и пневматическое питание шиномонтажного станка.

Рукой оттянуть рычаг устройства для отрывания **22**, установить колесо между лапой устройства для отрывания и резиновой подкладкой на стенке шиномонтажного станка и засунуть лапу в шину, у самого края обода.

ВНИМАНИЕ - ЛАПА НЕ ДОЛЖНА ОПИРАТЬСЯ НА ОБОД!

Удерживая лапу устройства для отрывания в соответствующем положении, нажать на педаль управления **17** и придержать ее до момента отрывания прикипевшей шины от края обода. При необходимости повторить операцию в нескольких местах по диаметру колеса. Затем перевернуть колесо, и таким же образом оторвать шину от обода с другой стороны.

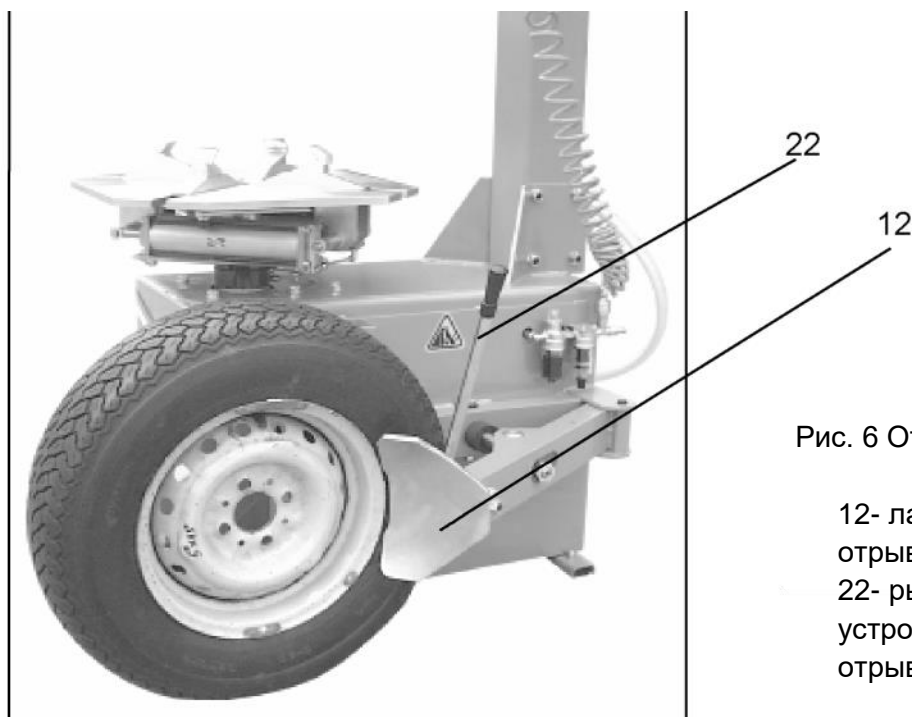


Рис. 6 Отрывание
колеса
12- лапа устройства для
отрывания
22- рычаг управления
устройством для
отрывания

Отклонить рукой рычаг головки **11** вправо таким образом, чтобы не мешал в закреплении колеса.

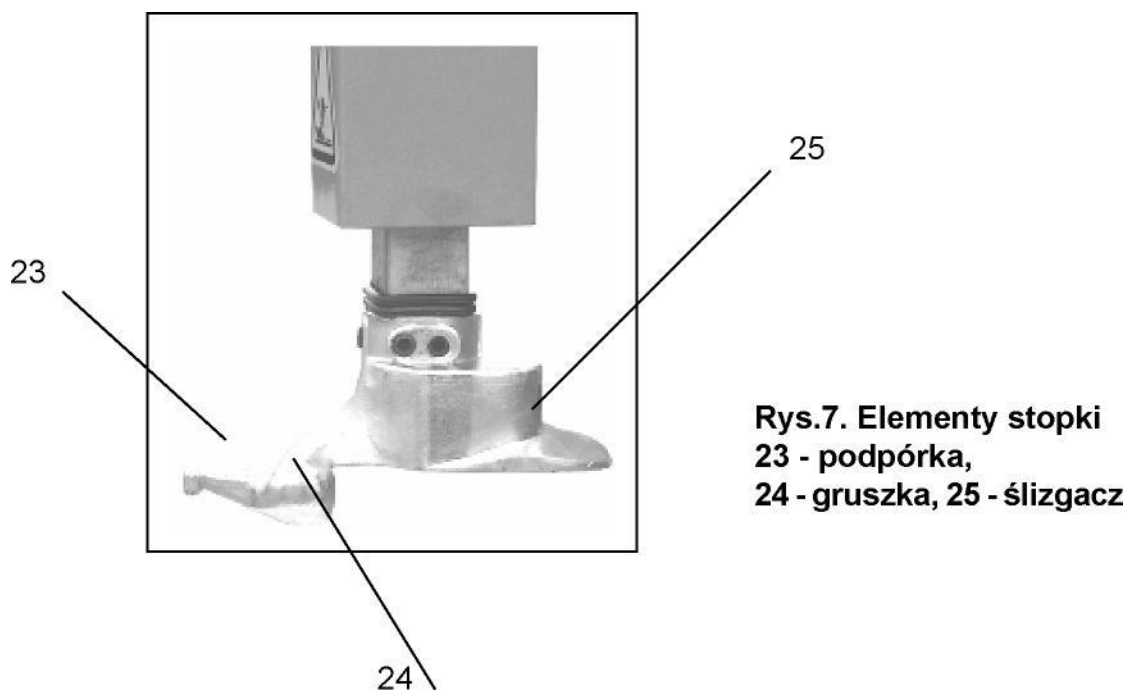
При помощи педали **16** разжать кулачки стола (педаль в среднем или нижнем положении). Положить колесо на монтажный стол таким образом, чтобы шина опиралась на кулачки, и перевести педаль **16** в верхнее положение. Проверить, хорошо ли зацепы кулачков захватили край обода.

Левой рукой взять за верх штока **10**, а правой рукой - за рычаг блокировки штока **21**.

Выдвигая шток на соответствующее расстояние и поворачивая рычаг влево, подвести к тому, чтобы головка опиралась на край обода, как на рис.8. Тогда следует несколько поднять головку над краем обода, чтобы получить соответствующий вертикальный зазор, и переставить рычаг **21** вверх - шток будет заблокирован.

При помощи регулятора **19** настроить горизонтальный зазор между ободом и головкой, заблокировать регулятор колпачком **20**.

Край шины, который находится с противоположной стороны от лопатки, вжать в углубление обода. Шиномонтажную ложку опереть на подпорке головки **23** и натянуть край шины на грушу **24** – как на рисунках 9 и 10.



Rys.7. Elementy stopki
 23 - podpórka,
 24 - gruszka, 25 - ślizgacz

Рис. 7 Элементы головки 23 – подпорка, 24 – груша, 25 - лопатка



Рис. 8 Головка в рабочем положении



Рис. 9 Надевание края шины на грушу



Рис. 10 Снятие шины

Нажимая на педаль 18, поворачивать монтажный стол вправо до момента снятия верхнего края шины с обода. В случае возникновения проблем в процессе демонтажа шины, например, заклинивание, следует отпустить педаль, а затем поднять ее ногой вверх. Тогда стол повернется влево и отпустит заклинившую шину.

Нижний край шины снимается с обода без необходимости изменения крепления колеса или положения головки. Следует только вынуть камеру, край шины, который находится по противоположной стороне от головки, вставить снизу в углубление обода и повторить операцию снятия шины способом, описанным выше.

Переставить рычаг **21** вниз и разблокировать шток. Головка поднимется вверх. Отодвинуть рукой рычаг **11** вправо, чтобы не мешал в работе за столом. Отложить шину. Педалью 16 открыть кулачки монтажного стола и снять обод со станка.

Раздел 9 МОНТАЖ ШИНЫ

Отодвинуть рукой рычаг **11** вправо.

При помощи педали **16** разжать кулачки стола (педаль в среднем или нижнем положении). Положить обод на монтажном столе и перевести педаль **16** в верхнее положение. Проверить, хорошо ли зацепы кулачков захватили край обода.

Положить шину на обод.

Левой рукой взять за верх штока **10**, а правой рукой - за рычаг блокировки штока головки **21**

Выдвигая шток на соответствующее расстояние и поворачивая рычаг влево, подвести к тому, чтобы головка опиралась о край обода, как на рис.8. Тогда следует несколько поднять головку над краем обода, чтобы получить соответствующий вертикальный зазор, и переставить рычаг 21 вверх - шток будет заблокирован..

При помощи регулятора 19 настроить горизонтальный зазор между ободом и головкой, заблокировать регулятор колпачком 20.

Нижний край шины, который находится с противоположной стороны от головки, вдавить в углубление обода.

Противоположный край защиты надеть на лопатку головки **25** и вдавить под грушу **24** - как на рис. 11.



Рис. 11. Монтаж шины

Нажимая на педаль **18**, поворачивать монтажный стол вправо до момента надевания верхнего края шины на обод. В случае возникновения проблем в процессе надевания шины, например, заклинивание, следует отпустить педаль, а затем поднять ее ногой вверх. Тогда стол повернется влево и отпустит заклинившую шину.

Установить камеру.

Вдавить верхний край шины, находящийся на противоположной стороне головки, в углубление обода, и надеть на диск верхнюю часть шины, поступая аналогично в случае нижнего края.

Накачать колесо пистолетом с манометром.

Переставить рычаг **21** вниз и разблокировать шток. Головка поднимется вверх.

Отодвинуть рукой рычаг **11** вправо, чтобы не мешал в работе за столом.

Педалью 16 открыть кулачки монтажного стола и снять обод со станка.

Раздел 10 ОСНОВНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И РЕМОНТ

После нажатия на педаль управления вращением стола произошло

Замыкание кабеля питания двигателя на землю.

Проверить кабели.

Замыкание в двигателе.

Педаль управления вращением не возвращается в среднее положение.

Повреждена пружина педали

Заменить пружину

Педаль управления устройство отрыва шины и педаль стола не возвращаются в первоначальное положение

Повреждена пружина педали

Заменить пружину

Нет масла в маслосборнике

Наполнить маслосборник маслом HL 32

Воздух выходит у основания цилиндра механизма отрыва шины

Изношена воздушная прокладка

Заменить прокладку

Заменить цилиндр механизма отрыва края шины

Стол не вращается ни в какую сторону

Поврежден клиновидный ремень

Заменить ремень

Повреждена передача

Заменить передачу

Стол не вращается. Двигатель издает воющий звук

Двигатель работает с питанием от двух фаз

Проверить, не произошло ли в розетке, вилке, соединительном щитке разъединение кабеля

Заменить двигатель

Колесо не фиксируется на столе

Кулачки изношены

- Заменить кулачки

Трудности в процессе работы стола во время монтажа и демонтажа шин

Недостаточное натяжение ремня

- Отрегулировать натяжение ремня или заменить ремень

Указатель манометра давления в колесе не возвращается в положение 0

Поврежден манометр

- Заменить манометр

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Справочник „Запасные части” не дает право пользователю производить ремонт устройства за исключением тех случаев, которые описаны в инструкции, но предоставляет пользователю точную информацию, благодаря которой сервис может быстро устранить аварию.

Раздел 11 ПРИМЕЧАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Монтажный стол приводится в движение электрическим двигателем при помощи червячной передачи, смазываемой маслом Shell OMALA oil 680. После отработки 4000 часов (без учета перерывов) требуется очистка передачи и замена масла.

ГАРАНТИЯ

Все ремонты и регулировки производит производитель. Ремонт машин собственными силами в гарантийный период без согласования с сервисом приводит к утрате гарантии.

Раздел 12 ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Фирма UNI-TROL не несет ответственности за рекламации, вызванные использованием неоригинальных частей или аксессуаров.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Перед проведением регулировки или обслуживания устройства следует отсоединить его от электропитания и проверить, все ли подвижные элементы соответственно обездвижены.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Запрещено демонтировать или модифицировать какие-либо части устройства; это не касается действий по сервисному обслуживанию.

ОПАСНОСТЬ



После отключения устройства от подачи сжатого воздуха элементы с этим знаком могут оставаться под давлением.

Ежедневно проверять, свободно ли ходят кулачки. Загрязнения, накопленные в процессе эксплуатации устройства, могут существенно ухудшить скольжение кулачков, создавая, тем самым, опасность для пользователя.

Раз в неделю следует очищать верхнюю часть поворотного стола. Для очистки следует применять исключительно бензин.

Ежемесячный контроль:

- Очистить (только бензином) и смазать поворотный рычаг и вертикальный шток в соответствующих местах.
- Проверить уровень масла в маслосборнике, при необходимости долить масла HL32
- Очистить сухой ветошью. Избегать контакта с растворителями.

ВНИМАНИЕ



Соблюдать чистоту рабочего места.

Не чистить устройство сжатым воздухом или водой под давлением.

При уборке по мере возможности избегать поднятия пыли.

УТИЛИЗАЦИЯ

В случае сдачи устройства на металлолом, следует снять с него все электрические и электронные элементы, а также искусственные материалы, а остальную часть можно перерабатывать как металлолом.

Электрические материалы (кабели) можно утилизировать как медь.

Раздел 13 РЕКОМЕНДАЦИИ И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ - МАСЛО

Утилизация отработанного масла

Не выливать отработанное масло в сточные рвы, канавы и сточные канализации. Следует собирать отработанное масло и сдавать его в пункты утилизации отработанного масла.

Подтеки и масляные пятна

Собрать разлитое масло при помощи песка, земли или впитывающей ткани. Зона разлитого масла должна быть обезжирена при помощи растворителей, чтобы предотвратить застой испарений.

Правила использования масла

Избегать длительного контакта с кожей.

Избегать образования паров, высвобождающихся в атмосферу.

Соблюдать следующие правила гигиены:

- избегать попадания масла (носить соответствующую одежду, надевать защиты на устройства)
- мыть часто с мылом; не применять разъедающих средств или растворителей, снимающих защитный слой с кожи
- не вытирать руки о грязные и промасленные тряпки
- менять одежду, пропитанную маслом, ежедневно менять рабочую одежду
- не курить и не есть промасленными руками.

Учсть также следующие профилактические меры:

- носить защитные маслостойчивые рукавицы, выстланные плюшевым материалом.

Масло: правила оказания первой помощи

Проглатывание: Обычно не требуется никакого специального лечения. Не вызывать рвоту, чтобы избежать вдыхания паром масла или попадания его в дыхательные пути.

Попадание масла в дыхательные пути: если в результате рефлексорно вызванной рвоты могло произойти попадание масла в дыхательные пути, следует отвезти пострадавшего как можно быстрее в больницу.

Вдыхание паров: В случае вдыхания паров или брызг масла в высокой концентрации, следует как можно быстрее вывести пострадавшего на свежий воздух.

Глаза: обильно промыть глаза водой.

Кожа: смыть водой с мылом.

Раздел 14 РЕКОМЕНДУЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРОТИВОПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

При выборе подходящего огнетушителя следует руководствоваться информацией ниже:

Сухие легко возгораемые вещества

Водные огнетушители **ДА**

Пенные огнетушители **ДА**

Сухие химические огнетушители **ДА***

Огнетушители CO₂ **ДА***

ДА использовать только тогда, когда под рукой нет лучшего огнетушителя, а пожар небольшой.*

Легко возгораемые жидкости

Водные огнетушители **НЕТ**

Пенные огнетушители **ДА**

Сухие химические

огнетушители **ДА**

Огнетушители CO₂ **ДА**

Электрические приборы

Водные огнетушители **НЕТ**

Пенные огнетушители **НЕТ**

Сухие химические

огнетушители **ДА**

Огнетушители CO₂ **ДА**

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

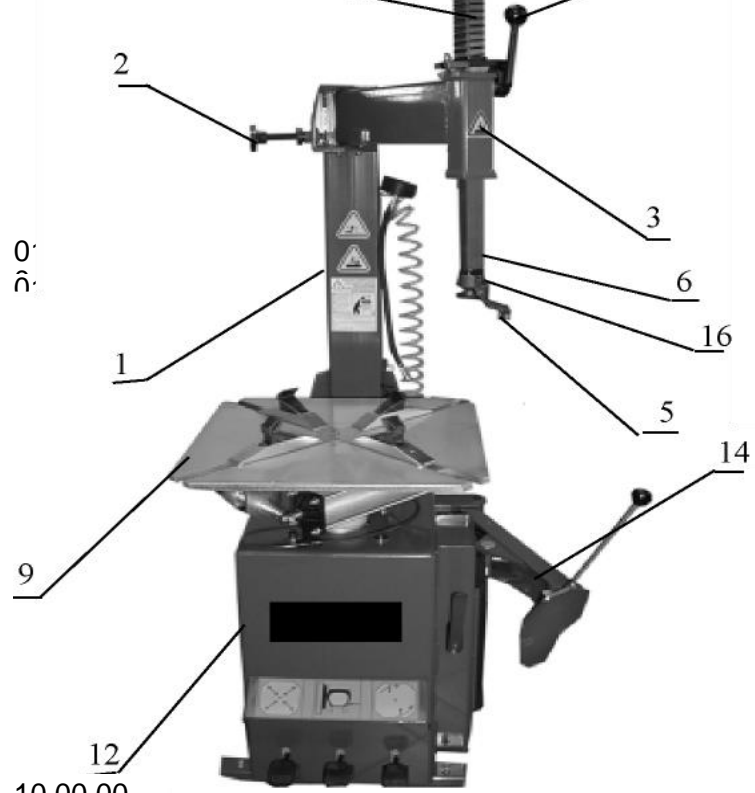
Рекомендации выше носят общий характер. Это общие правила эксплуатации огнетушителей.

Подробное применение каждого типа огнетушителя указываются по запросу его производителем.

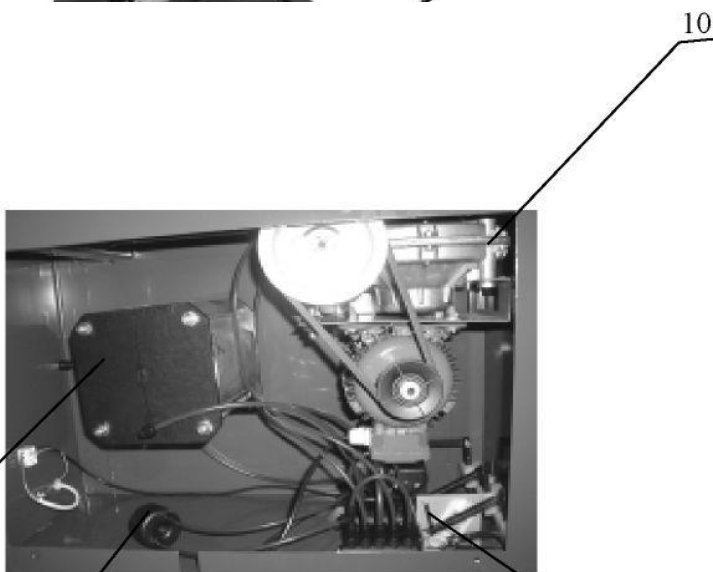
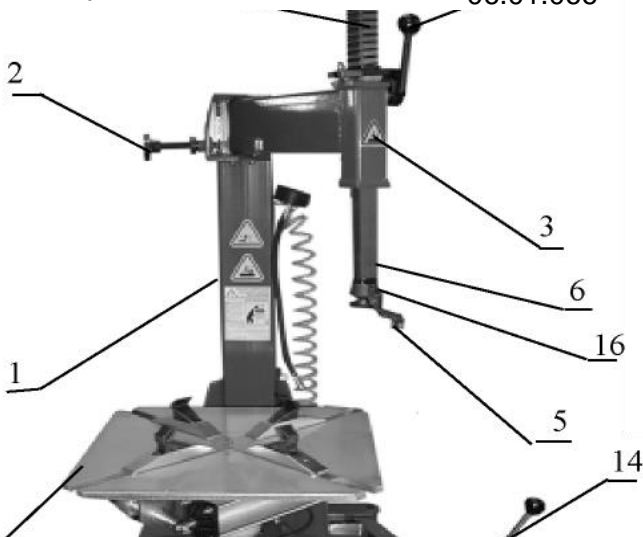
Каталог запасных частей для шиномонтажного станка OLA

Шиномонтажный станок OLA

- 1. Стойка в комплекте
- 2. Регулятор отклонения
- 3. Рабочий рычаг в комплекте
- 4. Узел блокировки
- 5. Узел головки
- 6. Вертикальный шток
- 7. Зажим
- 8. Мисочка
- 9. Стол в комплекте
- 10. Узел вращения
- 11. Узел педалей
- 12. Корпус в комплекте
- 13. Сервомотор главный
- 14. Узел отбойника
- 15. Глушитель
- 16. Oring ф 32x5
- 17. Пружина S788

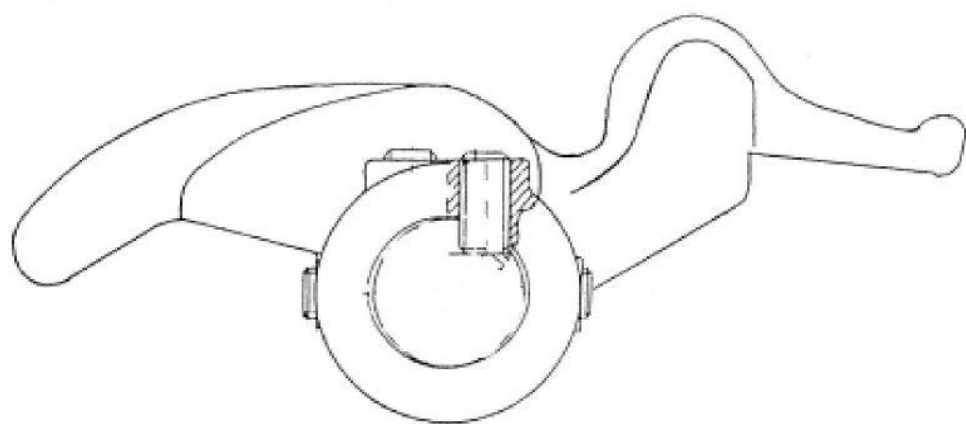
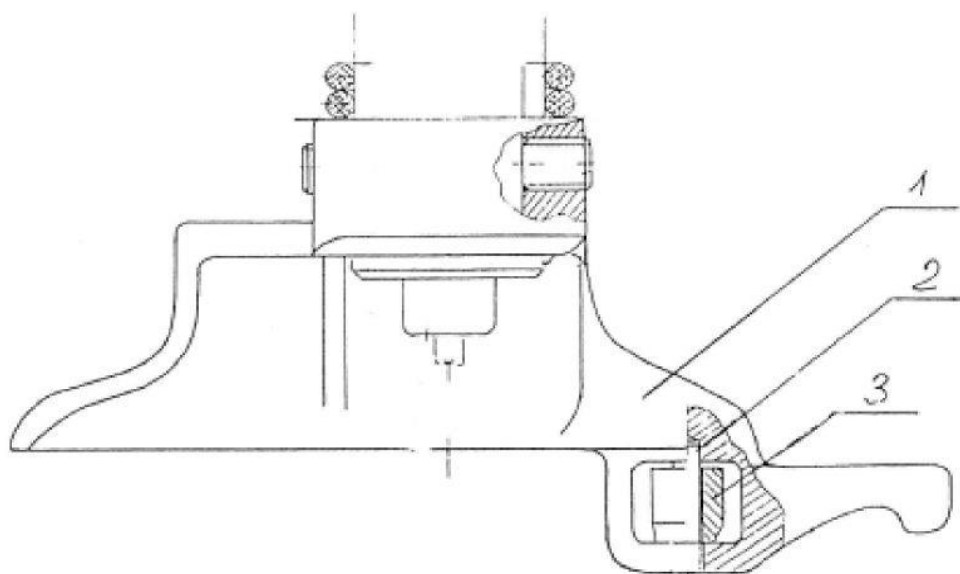


10.00.00
03.07.132
06.01.066



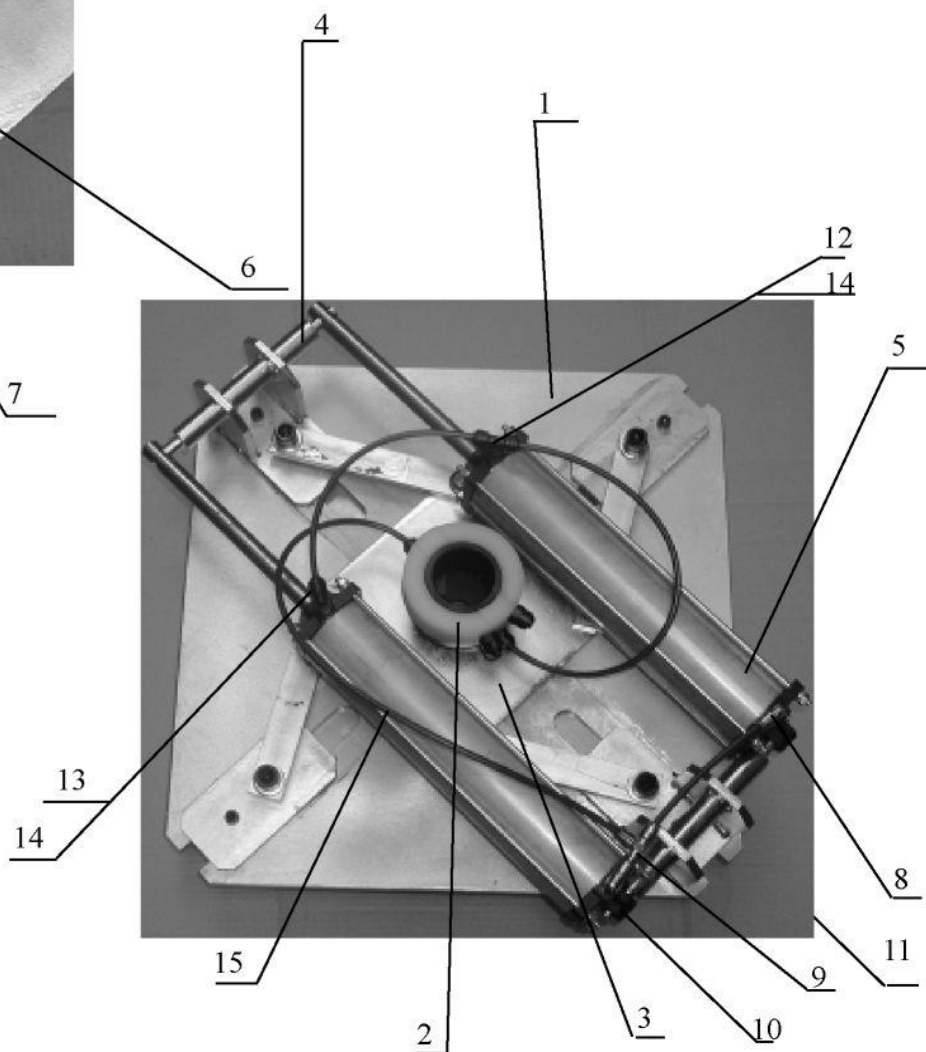
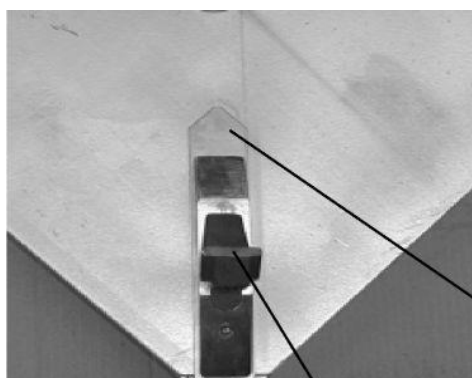
Узел монтажной головки 02.05.00

- | | | |
|----|-------------|------------|
| 1. | Головка | 02.05.2004 |
| 2. | Ось ролика | 02.05.2002 |
| 3. | Ролик лапки | 02.05.2003 |



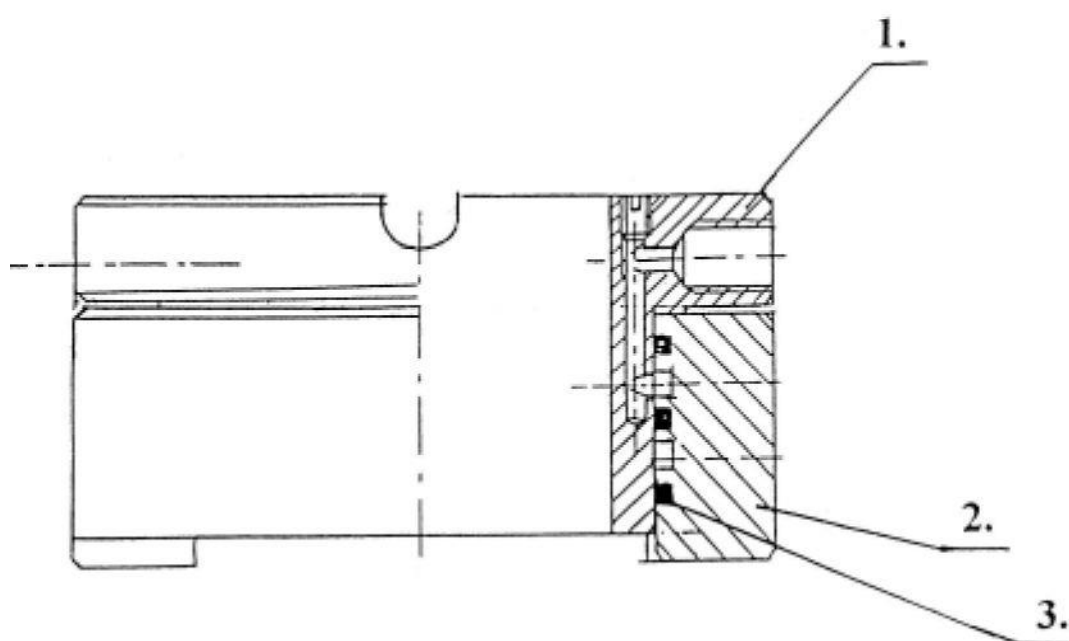
Стол в комплекте 03.00.00

1.	Стол	03.03.2000
2.	Поворотная платформа	03.02.2000
3.	Распорник	03.03.2000
4.	Вешалка	03.04.2000
5.	Сервомотор стола	03.05.2000
6.	Шток	03.15.00
7.	Кулачок	06.04.027
8.	Угловой ниппель 2020 - 1/8"	07.06.513
9.	Тройник 6400-6-1/8"	07.06.505
10.	Прямой ниппель 6500-6-1/8"	07.06.509
11.	Прямой ниппель ф 6 - 1/8"	07.06.502
12.	Тройник ф 6	07.06.401
13.	Угловой ниппель ф 6	07.06.406
14.	Патрубок ф 6 - 1/8"	07.06.601
15.	Пневматическая трубка	07.05.003



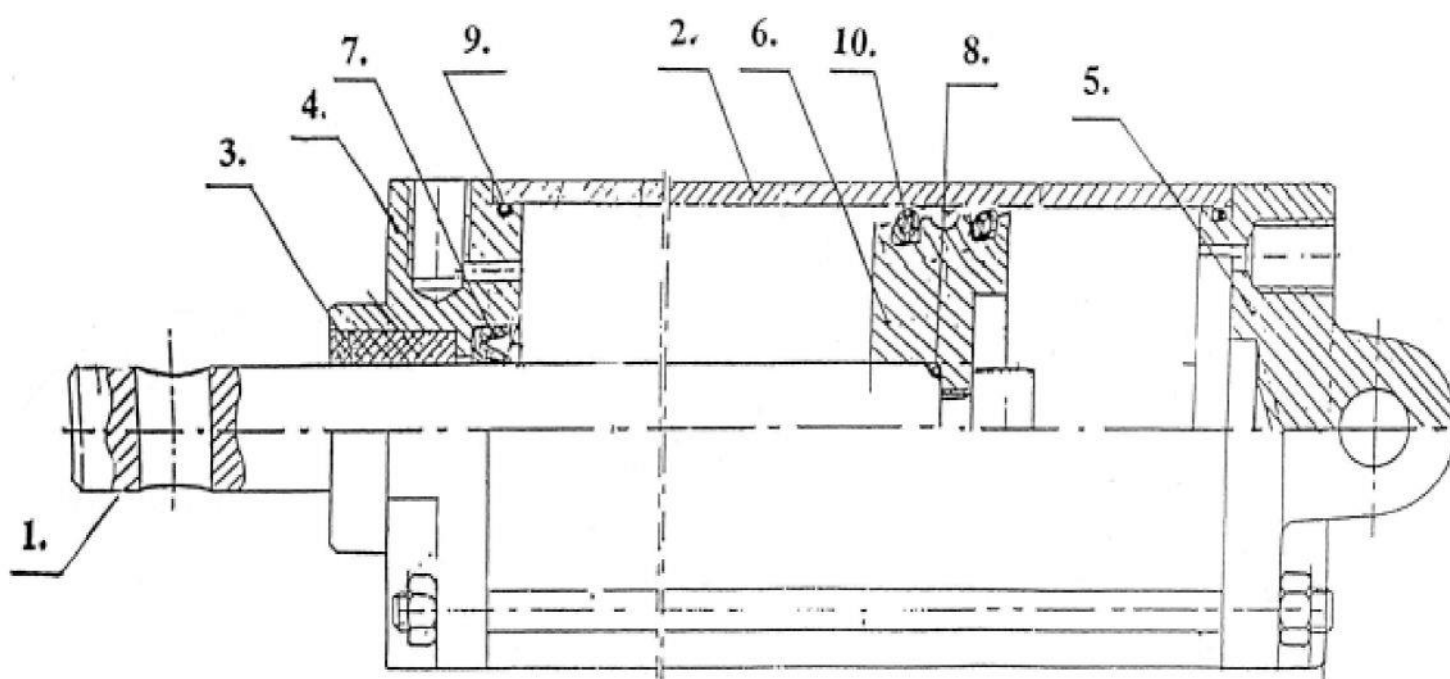
Поворотная платформа 03.02.00

- | | | |
|----|--------------------|------------|
| 1. | Подвижная втулка | 03.02.2001 |
| 2. | Неподвижная втулка | 03.02.2002 |
| 3. | Oring ф 65x2 | 03.07.151 |



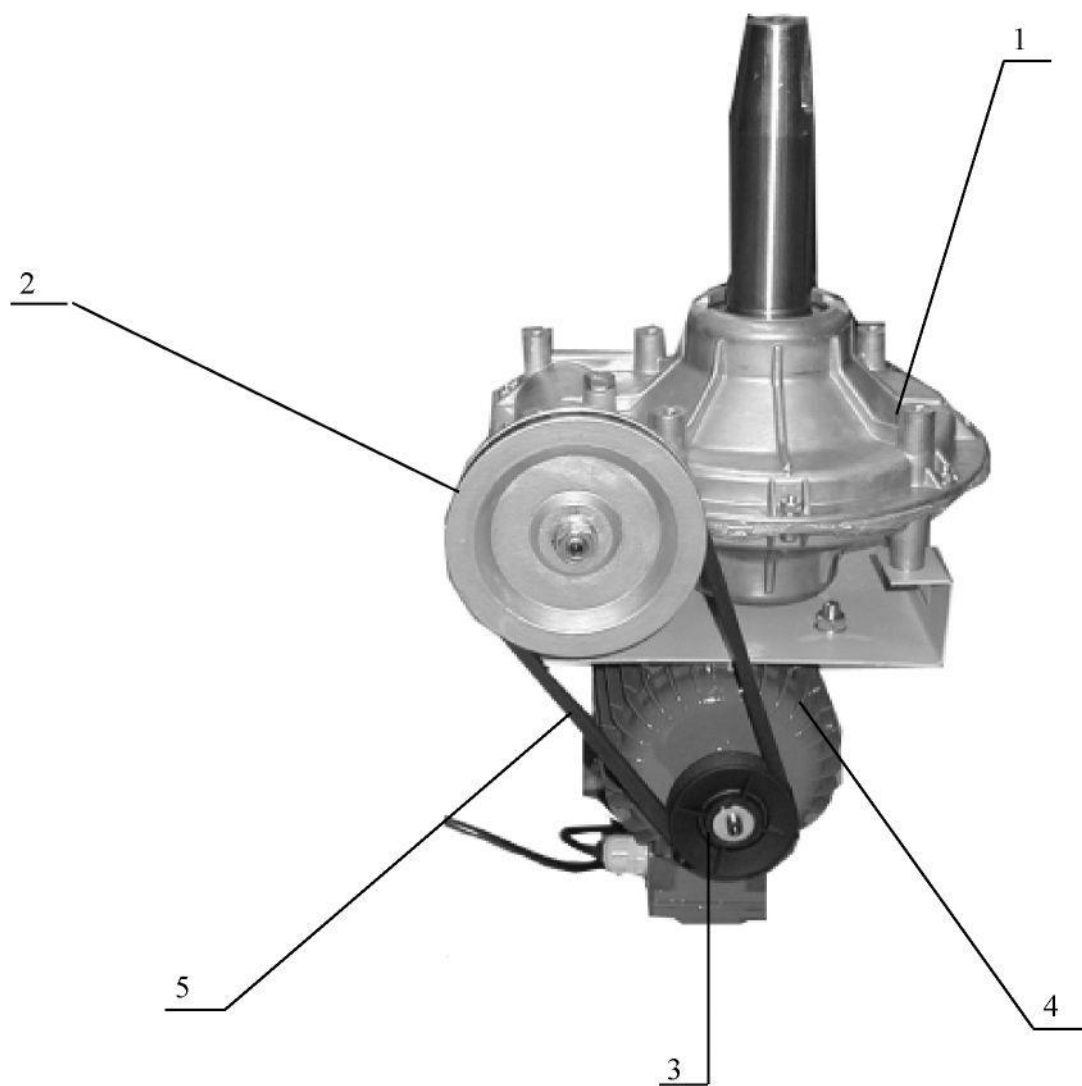
Сервомотор стола 03.05.00

1.	Шток цилиндра	03.05.2001
2.	Цилиндр	03.05.2008
3.	Втулка 1820 BS	03.08.901
4.	Верхний колпак	06.04.024
5.	Нижний колпак	06.04.025
6.	Поршень	06.04.023
7.	Кольцо U2 18x30x8	03.07.602
8.	Oring ф ²	03.07.109
9.	Oring ф 60x2	03.07.161
10.	Oring ф 57x3,5	03.07.156



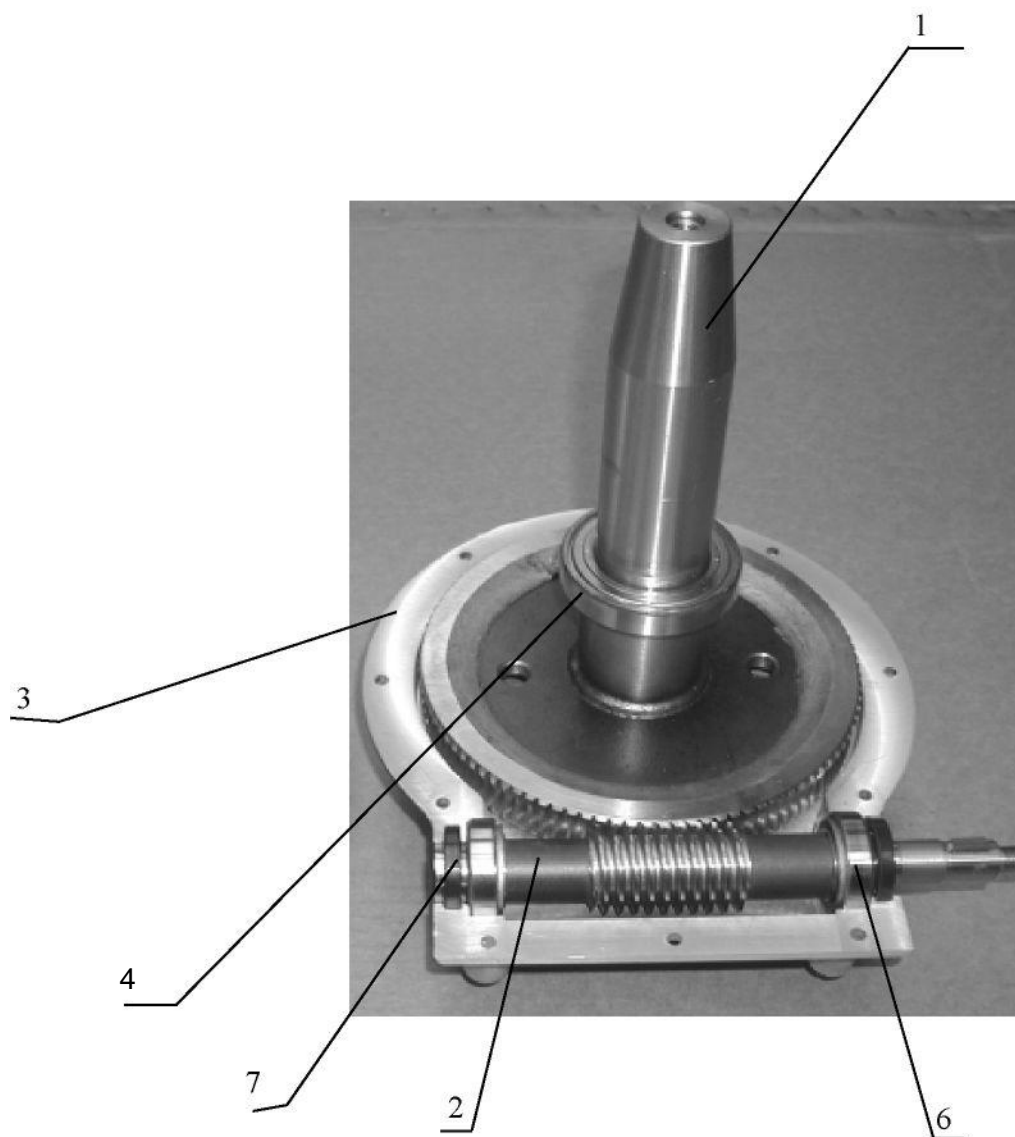
Узел вращения 04.00.00

- | | | |
|----|------------------------------------|-----------|
| 1. | Редуктор | 04.01.00 |
| 2. | Ременное колесо | 06.04.020 |
| 3. | Ременное колесо двигателя | 06.04.026 |
| 4. | Электрический двигатель
SH80-4B | 05.06.003 |
| 5. | Клиновидный ремень HA-710 | 05.08.304 |



Редуктор 04.01.00

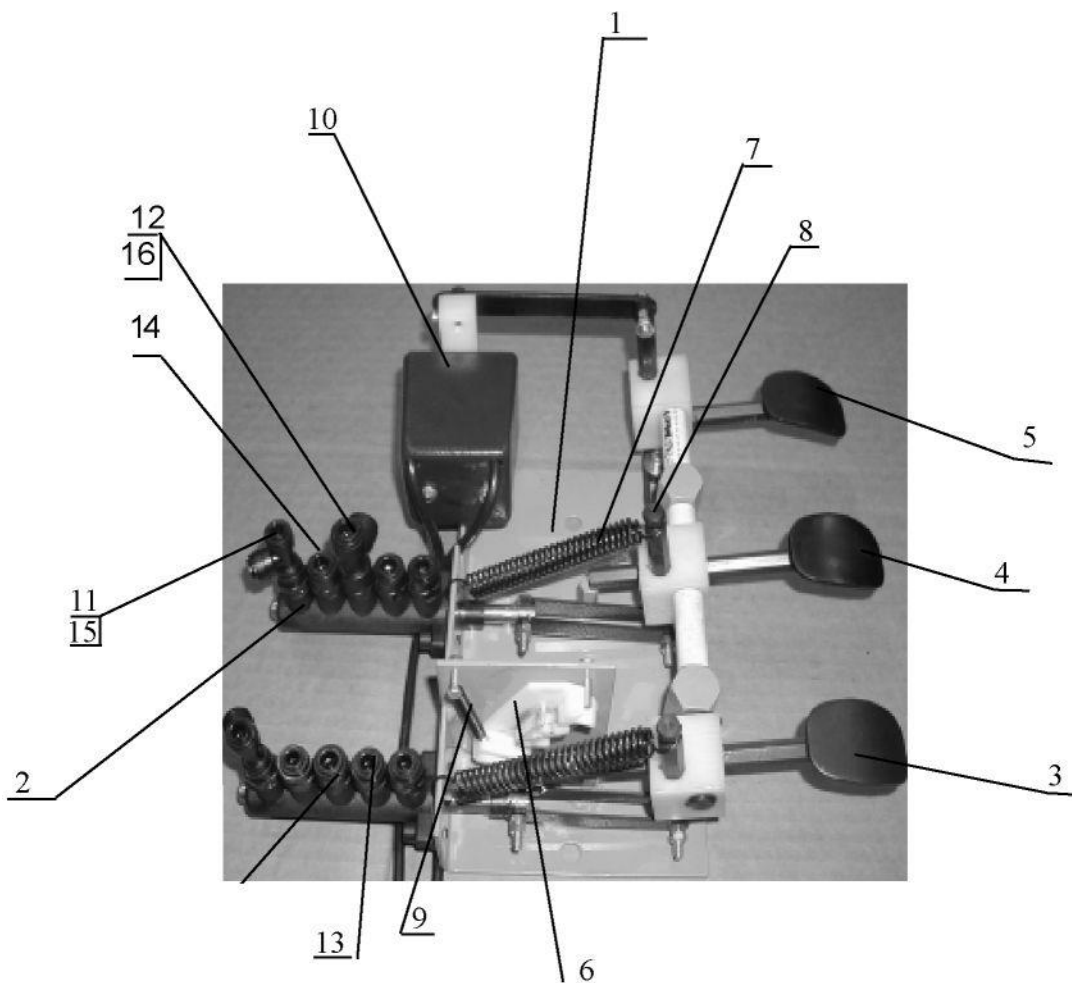
1.	Червячный узел комплект	04.01.00A
2.	Червяк	04.01.2001
3.	Корпус редуктора	04.01.2006
4.	Подшипник 6010	03.08.010
5.	Подшипник 6208	03.08.208
6.	Подшипник 30204	03.08.401
7.	Simering 20x40x7	03.07.401



Подшипник № 5 находится на веретене червячного узла со стороны, которую не видно.

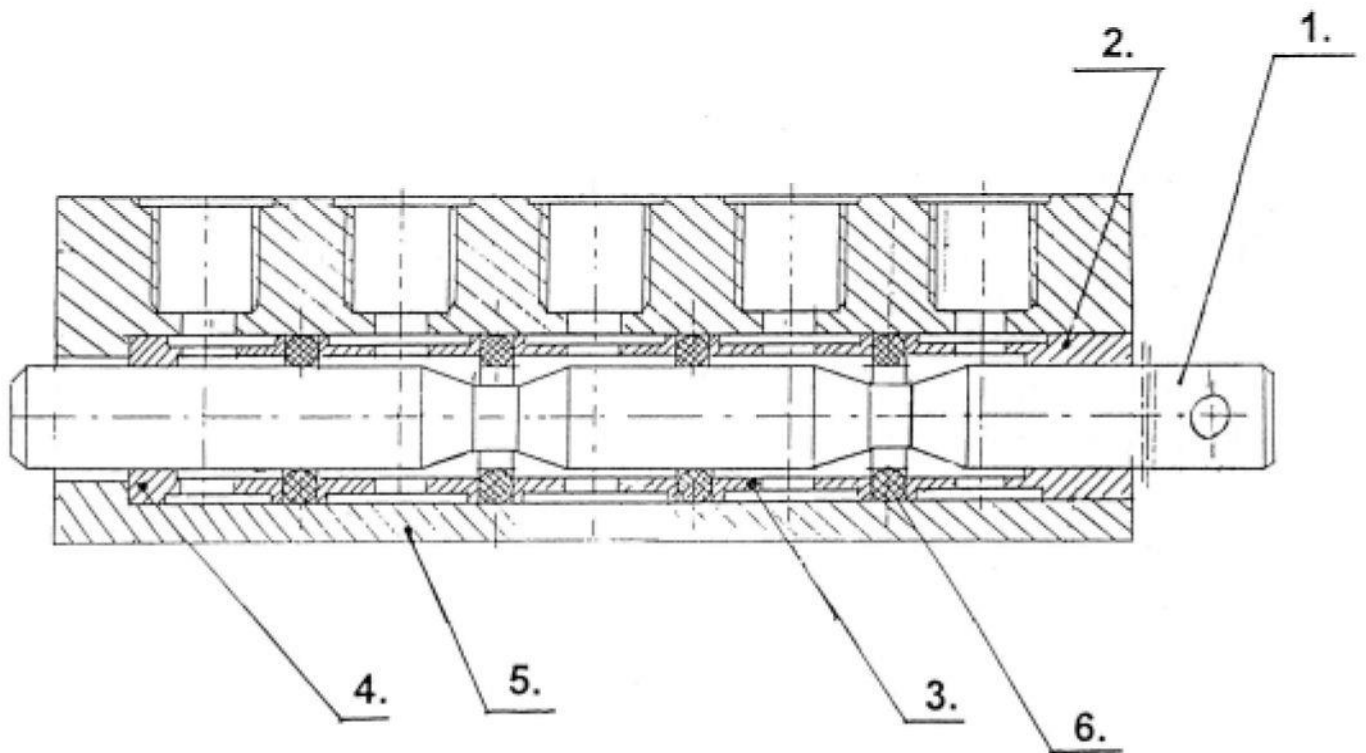
Узел педалей 05.00.00

1. Основной узел	05.01.2000
2. Золотниковый распределитель	05.02.2000
3. Узел педали I	05.03.2000
4. Узел педали II	05.04.2000
5. Узел педали III	05.05.2000
6. Кулачковый диск	06.05.001
7. Пружина R253	06.01.063
8. Пружина J 145	06.01.064
9. Пружина 13-5	06.01.065
10. Выключатель оборотов стола ŁK15	05.05.003 - 3-фазный
10' Выключатель оборотов стола ŁK15	05.05.006 - 1-фазный
11.Тройник ф 6	07.06.401
12.Тройник ф 8	07.06.403
13. Прямой ниппель ф 6-1/8"	07.06.502
14. Прямой ниппель ф 8-1/8"	07.06.503
15. Патрубок ф6 -1/8"	07.06.601
16. Патрубок ф8 - 1/8"	07.06.603



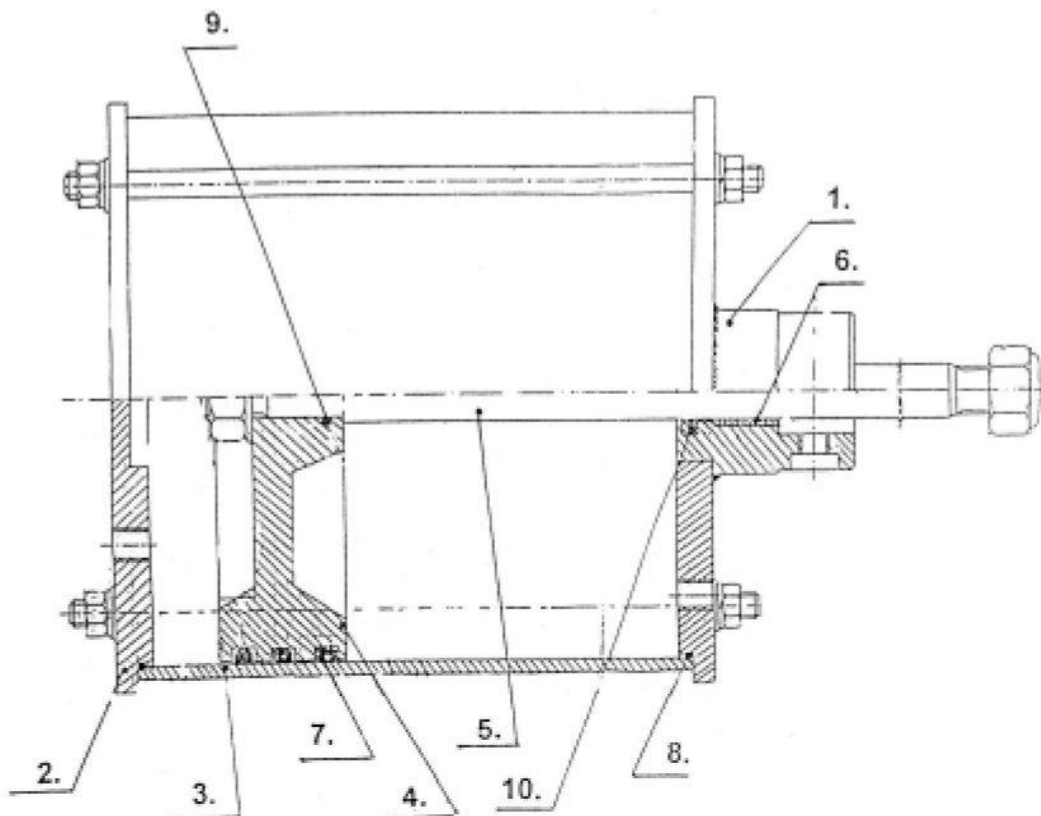
Распределитель 05.02.00

1	Шток	05.02.2001
2.	Передняя втулка	05.02.2002
3.	Средняя втулка	05.02.2003
4.	Задняя втулка	05.02.2005
5.	Корпус распределителя	06.05.005
6.	Oring ф 9,7x 3,3	03.07.111



Сервомотор главный 07.00.00

1.	Передняя крышка	07.01.2000
2.	Задняя крышка	07.00.17
3.	Цилиндр	07.00.18
4.	Поршень	07.00.19
5.	Шток поршня	07.00.20
6.	Самосмазывающаяся втулка	03.08.902
7.	Oring 180x5	03.07.185
8.	Oring 180x3	03.07.175
9.	Oring 18x3	03.07.117
10.	Кольцо U1 22x5	03.07.603



WHEEL BALANCING MACHINES

TYRE CHANGERS

EQUIPMENTS FOR TYRESHOPS

Statistic number: 008132994

Tax number : 527 - 020 - 52 - 46

Декларация Соответствия CE
соответствует директивам: 98/37/CE и
89/336/CEE

Мы: **ООО Uni-trol**
Ул. Эстрады 56
01-932 Варшава
Польша

Декларируем под свою ответственность, что изделие,

Шиномонтажный станок для колес **OLA,**

которого касается настоящая декларация, соответствует следующим правовым нормам:

- директива 98/37/CE (безопасность машин);
- директива 89/336/CEE и нижеуказанными модификациями (электромагнитная совместимость)

Для проверки соответствия с действующими правовыми нормами мы проконсультировали гармонизированные нормы и прочие нормативные документы :

- PN-EN 292- 1 /2000 Машины - безопасность - Основные понятия, общие правила проектирования - Основная терминология, методология - Часть 1;
- PN-EN 292-2/2000 Машины - безопасность - Основные понятия, общие правила проектирования - Основная терминология, методология - Часть 2;
- PN - EN 50081 - 1 /1996 Электромагнитная компатибельность общие требования, касающиеся эмиссии - Жилая среда, торговые помещения и слегка промышленная среда - Часть 1;
- PN - EN 50081 - 2 /1996 Электромагнитная компатибельность общие требования, касающиеся эмиссии - Промышленная среда - Часть 2
- PN - EN 50082 - 1 /1999 Электромагнитная компатибельность - Общие требования к устойчивости на помехи - Жилая, торговая и слегка промышленная среда Часть 1;
- PN - EN 50082 - 2 /1997 Электромагнитная компатибельность - Общие требования к устойчивости на помехи - Промышленная среда Часть 2;
- PN - EN 294 /1994 Безопасность машин - Безопасные расстояния, не позволяющие достать нижними или верхними конечностями до опасных зон;
- PN - EN 349 /1999 Машины - Безопасность - Минимальные расстояния, предотвращающие сдавливание частей тела;
- PN-EN 60204-1/2001 Безопасность машин - Электрооборудование машин - Часть 1: Общие требования;
- PN-EN 61204/2001 Блоки питания низкого напряжения постоянного тока - Свойства и требования к безопасности;
- PN-EN 61293/2000 Маркировка электрических приборов номинальными данными, касающимися электрического питания -
- 62/2002 - Требования к безопасности
- PN-EN 983/1999 Электрические узлы;
- Безопасность машин - требования к безопасности узлов гидравлики и пневматики и их элементов – Пневматика

Настоящая декларация касается всех изделий, произведенных по технической документации, которая является частью данной декларации.

Веслав
Рогульский
Председатель
Правления

.....**Подпись**.....