

**Автоматические
ШИНОМОНТАЖНЫЕ СТАНКИ**

A 2020 - A 2020 T.I.-A2020 T.I. D.V.

A 2025 - A 2025 T.I.-A2025 T.I. D.V.

И

A 2030 - A 2030 T.I.-A2030 T.I. D.V.

Инструкция по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

■ Диаметр диска:

A2020:

зажим изнутри:от 13'' до 23''

зажим снаружи:от 10'' до 20''

A2025:

зажим изнутри:от 13'' min

зажим снаружи:от 10'' до 24''

A2030:

зажим изнутри:от 13'' min

зажим снаружи:от 10'' до 26''

(Для того, чтобы зажимать диски диаметром 26 снаружи необходимо развести зажимные лапки механически рис 2)

■ Максимальный диаметр шины.....1100 мм / 43''

■ Максимальная ширина шины360 мм / 14''

■ Давление воздуха10 бар

■ Габаритные размеры.....Рис 1

■ Вес269 кг

■ Вес Т.І.версии..... 283 кг

■ Трехфазный двигатель 380В

с потребляемой мощностью0,75 кВт

■ Однофазный двигатель 220В

с потребляемой мощностью0,75 кВт

■ Версии DV.....0,75 к Вт

Устройство станка. Рис. 3

1. Вертикальный опускающий цилиндр.
2. Управляющий переключатель трехпозиционный (0-блокировка, 1-опускание, 2-подъем)
3. Вертикальная скользящая колонна
4. Монтажная/демонтажная головка (для установки и снятия шины)
5. Откидывающаяся монтажная колонна
6. Зажимные самоцентрирующиеся лапки
7. Вращающийся стол
8. Двухпозиционная педаль управления откидывающейся монтажной колонной (В А2005 отсутствует)
9. Трехпозиционная педаль управления зажимами поворотного стола.
10. Двухпозиционная педаль управления цилиндром отжима края покрышки от диска
11. Трехпозиционная педаль управления вращением стола в двух направлениях.
12. Педаль управления накачкой колеса (только для Т.І. версии)
13. Лопатка отжима покрышки от диска
14. Манометр.
15. Пистолет для накачки шин.
16. Подушка отжима.
17. Предохранительный клапан.
18. Фильтр-влагодетелитель и лубрикатор для смазки цилиндров и клапанов.
19. Подставка.
20. Монтажка.
21. Насадка для накачивания шин.
22. Сопла взрывной накачки.
23. Ресивер (только для Т.І. версии)

Сборка станка. Рис 4

- 1) Снимите боковую крышку.
- 2) Вставьте воздушный шланг G в отверстие A.
- 3) Установите монтажную колонну
- 4) Вставьте болт B в отверстие C и затяните гайку D.
- 5) Вставьте палец E в отверстие F в U-образном болте F1 и установите стопорное кольцо M.
- 6) Присоедините шланг G к клапану управления подъемом колонны.
- 7) Установите пластмассовый кожух.
- 8) Установите боковую крышку.
- 9) Присоедините ресивер 4 к шлангу Q и затяните хомут O, прикрепите ресивер к станку при помощи гаек R. (Только для TI версии)
- 10) Отведите рычаг отжима Z и установите упор U на шток цилиндра, вставьте шток во втулку на рычаге Z и заверните гайку T; расстояние P составляет 3-4мм.
- 11) При подключении 3-х фазного станка к электросети обратите внимание: при нажатии на педаль стол должен вращаться по часовой стрелке.

При сборке станка A2005 выполните пункты 3, 4, 5, 7, 10.

Порядок работы.

ОТЖИМ КРАЯ ПОКРЫШКИ. Рис. 5

- Полностью удалите воздух из шины, вывернув золотник.
- Установите колесо для отжима края покрышки от диска (fig.10).
- Подведите лопатку отжима (fig.10) к краю диска и нажмите педаль.
- Возможно, будет необходимо оторвать край в нескольких точках по окружности колеса, чтобы полностью освободить край. Повторите эту операцию для другой стороны.
- Снимите все грузы с обеих сторон диска.

ДЕМОНТАЖ ШИНЫ. Рис 6

- Тщательно смажьте края шины по всей окружности смазкой, чтобы облегчить демонтаж (fig. 12).
- Используя педаль 8 откиньте монтажную колонну (fig. 13) (На станке А 2005 отведите колонну вручную) (fig. 13).
- Используйте педаль 9 для того, чтобы свести или развести четыре подвижных зажима, в зависимости от того, как будет зажат диск: снаружи или изнутри (fig.14). Система зажима снаружи диска рекомендуется для легкосплавных или специальных колес, во избежание появления царапин, в то время как система зажима изнутри особенно удобна для дисков большого диаметра.
- Установите колесо на зажимы, слегка надавите вниз на диск и нажмите педаль 9, чтобы зажать диск (fig. 14a).
- Используя педаль 8 установите монтажную колонну в рабочее положение. (На станке А 2005 подведите колонну вручную).
- С помощью рукоятки подведите монтажную головку к краю диска и заблокируйте ее при помощи переключателя (fig. 15a,16).
- Вставьте и установите монтажную лопатку между головкой и краем шины (fig. 17a).
- Поднимите край покрышки на монтажную головку (fig.17) одновременно нажимая на противоположный край покрышки.

ВНИМАНИЕ



Если край шины, противоположный головке, находится не в монтажной канавке – возможна поломка головки.

- Нажмите педаль 11, стол начнет вращаться по часовой стрелке и крышка снимется с диска. Для того, чтобы крышка находилась в монтажной канавке, надавливайте на шину со стороны, противоположной головке (fig.18) или используйте дополнительные устройства и аксессуары.
- Для того, чтобы освободить нижний край крышки, переверните колесо и повторите выше описанную процедуру.

МОНТАЖ ШИНЫ. Рис 7

- Перед монтажом смажьте оба края крышки для облегчения монтажа (fig. 12) и убедитесь, что крышка не имеет повреждений.
- Положите крышку на диск.
- При помощи педали 8 установите колонну в рабочее положение. (На станке А 2005 подведите колонну вручную).
- С помощью рукоятки подведите монтажную головку к краю диска и заблокируйте ее при помощи переключателя.
- Заправьте край крышки под монтажную головку, нажмите на педаль 11 и, вращая стол по часовой стрелке, наденьте нижний край крышки на диск (fig. 20). Если колесо с камерой, установите камеру в крышку.
- Подведите верхний край крышки под головку, нажмите педаль 11 и, нажимая на противоположный край колеса, смонтируйте крышку на диск (fig. 21).

Специальные инструменты

Для того, чтобы облегчить монтаж/демонтаж низкопрофильных шин, рекомендуется использовать зажим на край диска.

НАКАЧКА БЕСКАМЕРНЫХ ШИН. (Т.1. версия)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Перед тем, как выполнить операции, написанные ниже, всегда проверяйте, чтобы не было грязи, пыли и других инородных предметов на зажимах около выпускных отверстий воздуха.

- Убедитесь, что колесо закреплено на вращающемся столе изнутри.
- Подсоедините наконечник шланга к клапану колеса.
- Прижмите верхний край крышки к диску.
- Нажмите педаль накачки до упора, чтобы открыть подачу воздуха через форсунки.
- Как только крышка прижмется к диску, прекратите подачу воздуха через форсунки, продолжая накачивание через клапан.

ПРИМЕЧАНИЕ

Чтобы улучшить операцию наддува, давление сжатого воздуха должно быть не меньше 8-10 бар.

ПРИМЕЧАНИЕ

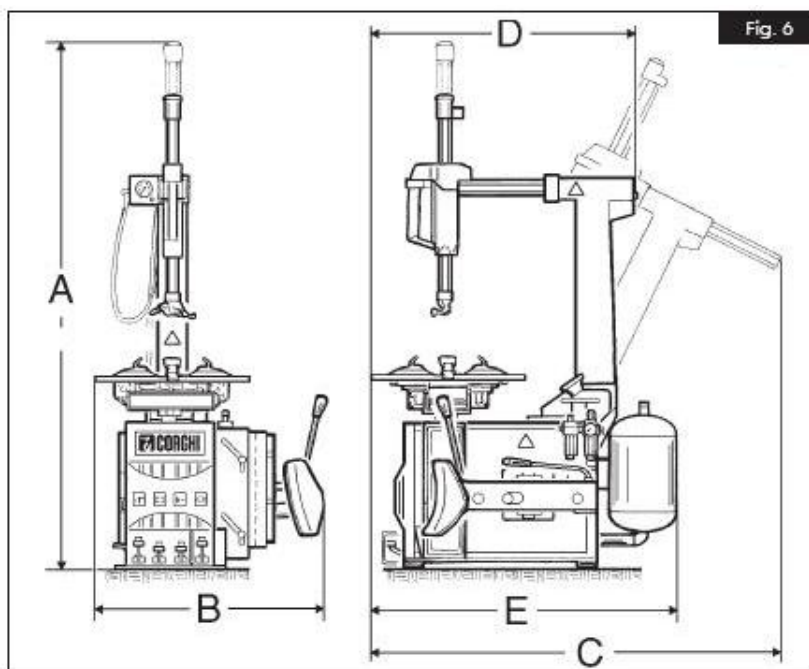
Для гарантированно долгой службы поворотного стола рекомендуется ежедневно проводить следующие операции:

- Очищать с помощью скребка и кисти поворотный стол от грязи, пыли и других отложений.
- Несколько раз сводить и разводить зажимы поворотного стола.
- Слегка смазывать все движущиеся части.

Для долговременной службы станка необходимо:

- Периодически проверять уровень воды во влагоотделителе и при достижении критического уровня сливать воду нажимая на клапан А.
- Периодически проверять уровень масла в трансмиссии поворотного стола, при необходимости добавлять (масло типа SAE80)
- Периодически проверять уровень масла в устройстве смазки цилиндров, при необходимости добавлять (масло типа SAE20)

Рис 1.



	mm.	A	B	C	D	E
A 2030	min.	1360	990	1370	-	-
	max.	1840	1240	1770	1190	1050
A 2025/20	min.	1560	915	1490	-	-
	max.	1835	1090	1700	1100	-

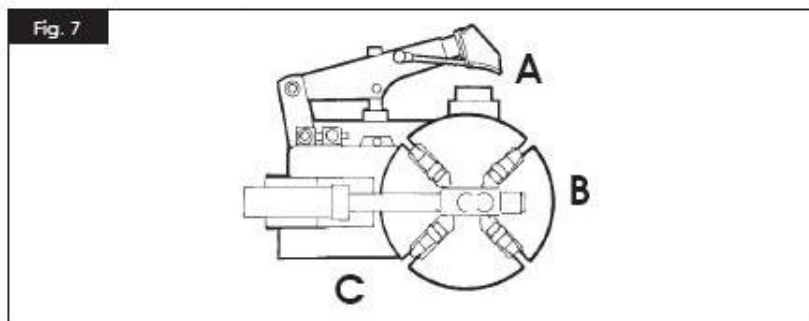


Рис 2.

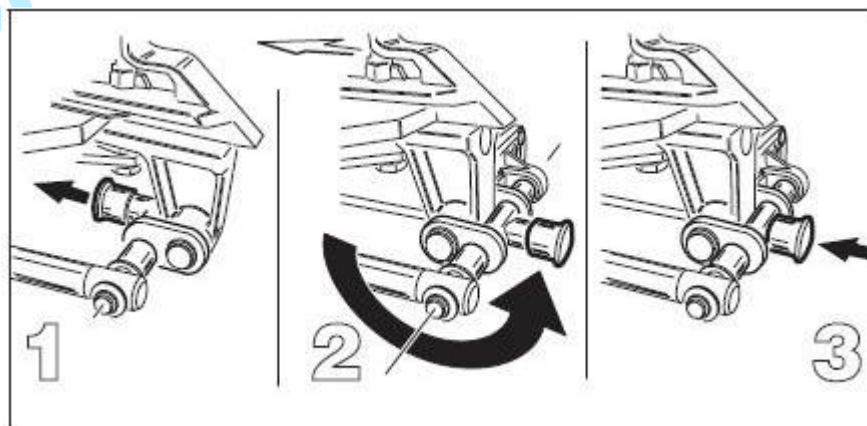


Рис 3

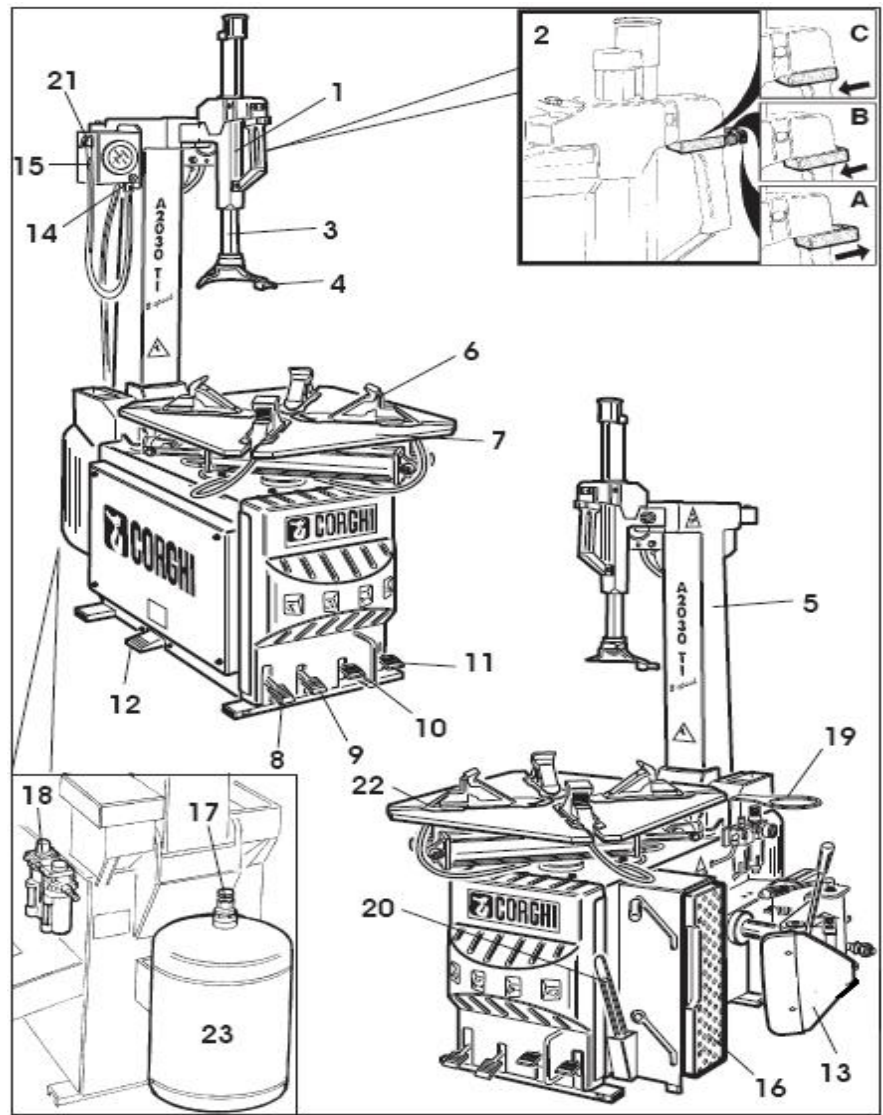


Рис 4

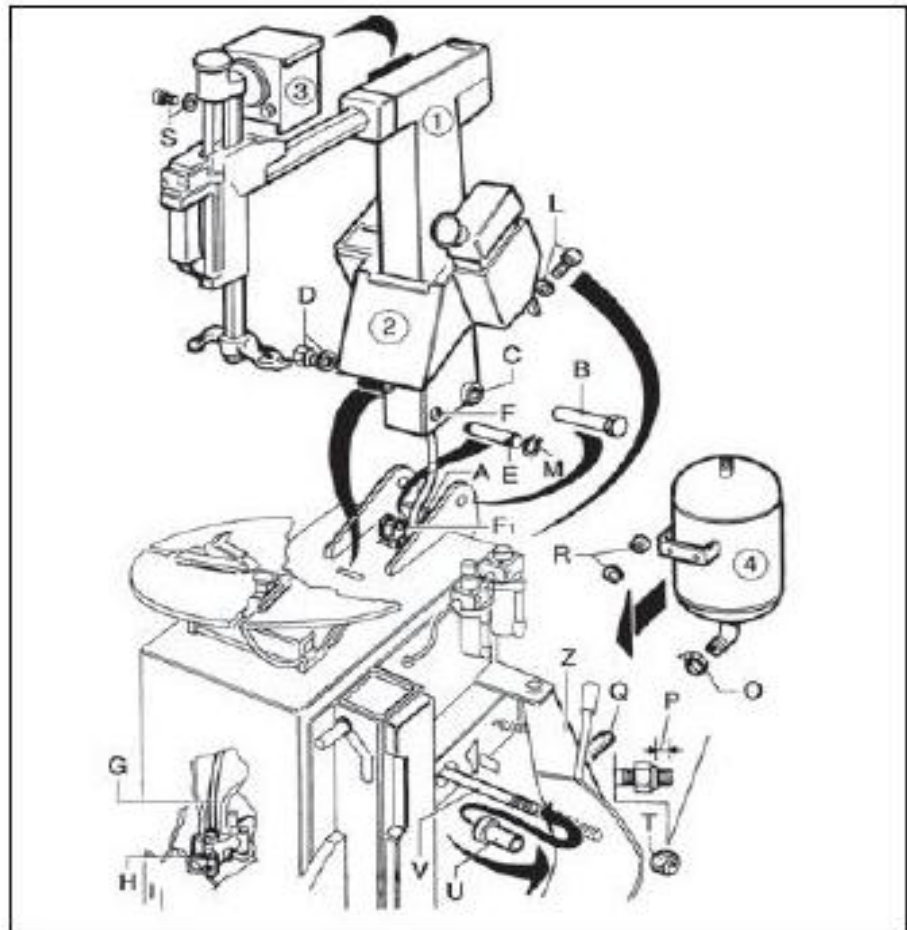


Рис 5

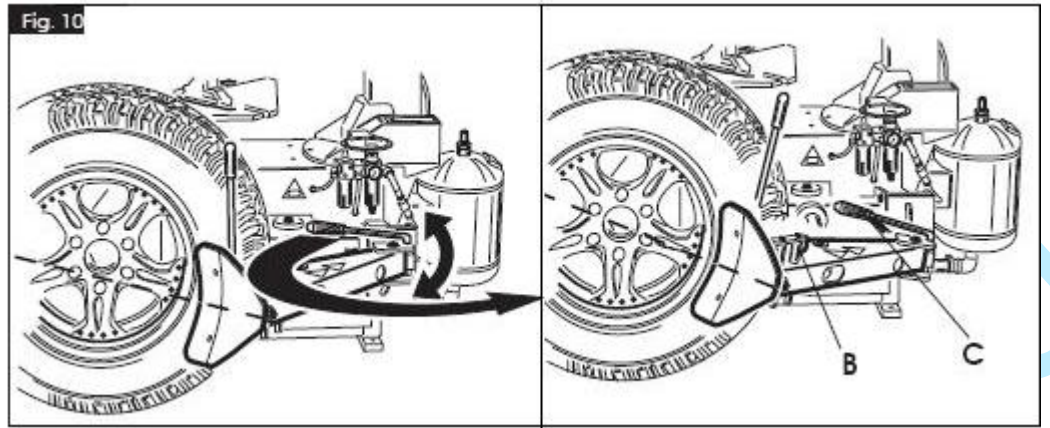
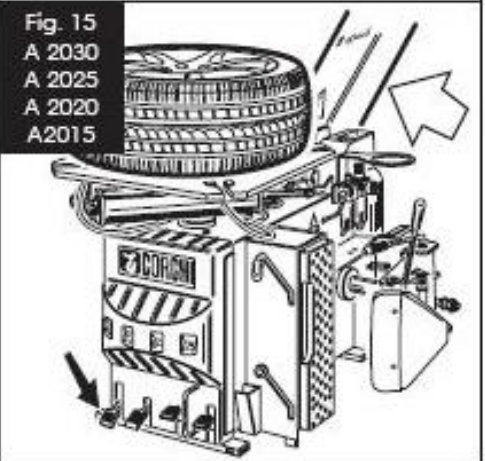
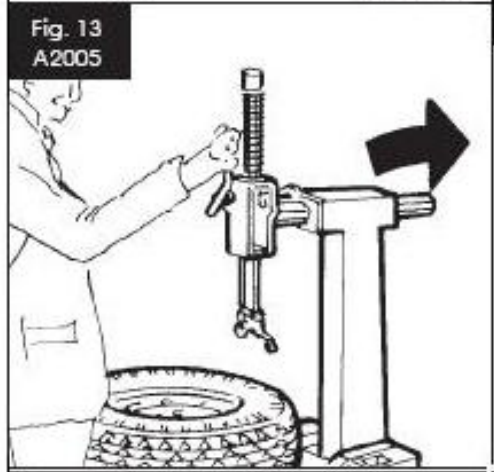
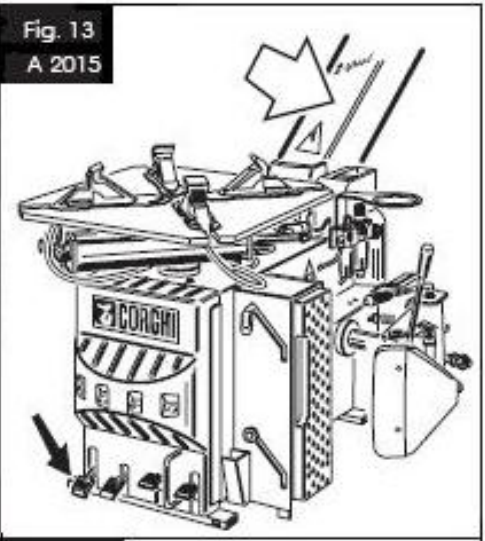
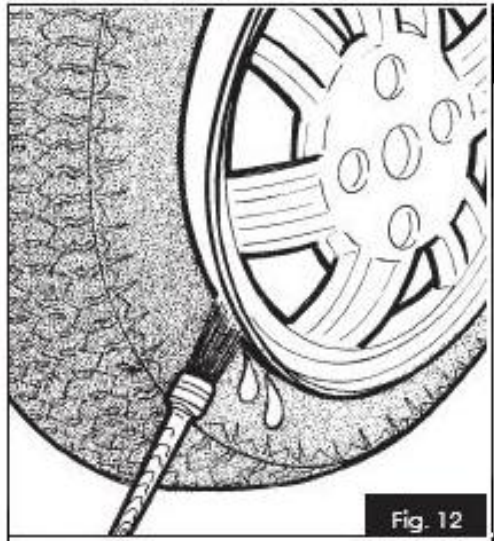


Рис 6



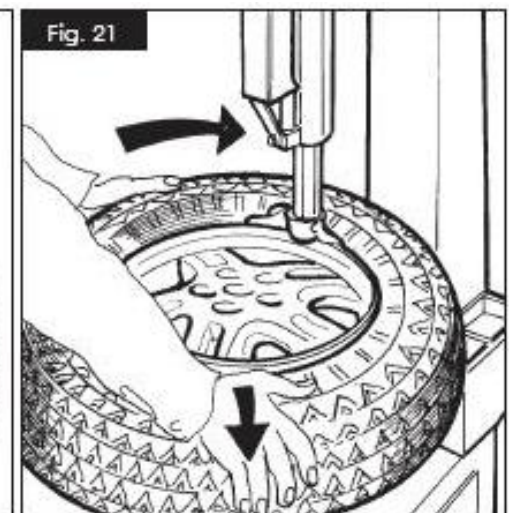
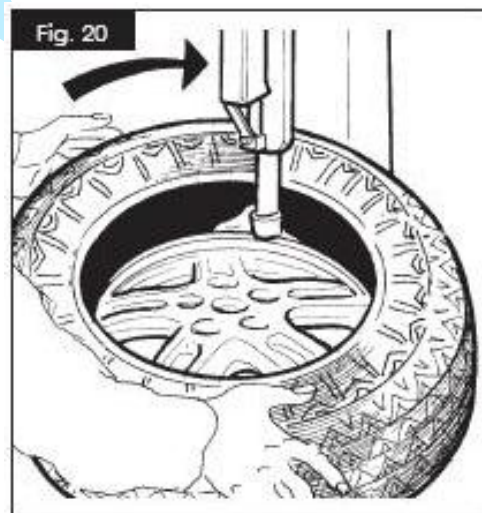
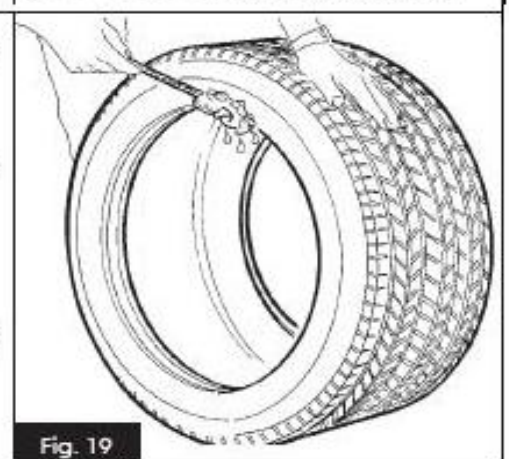
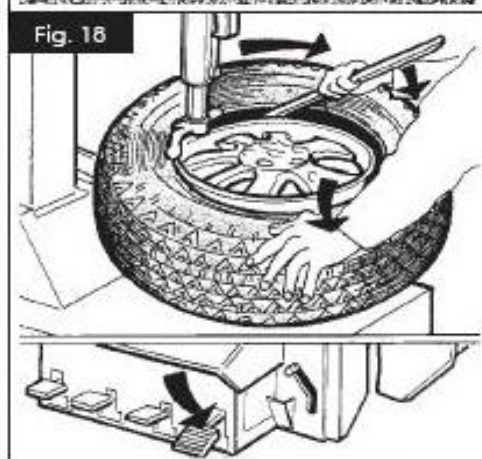
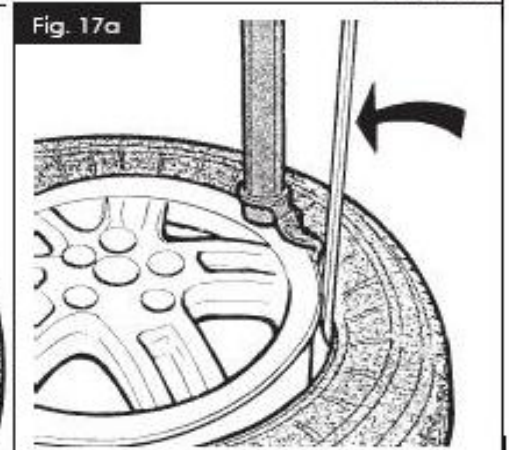
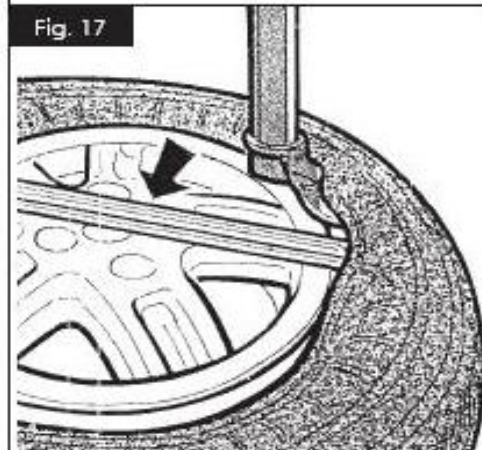
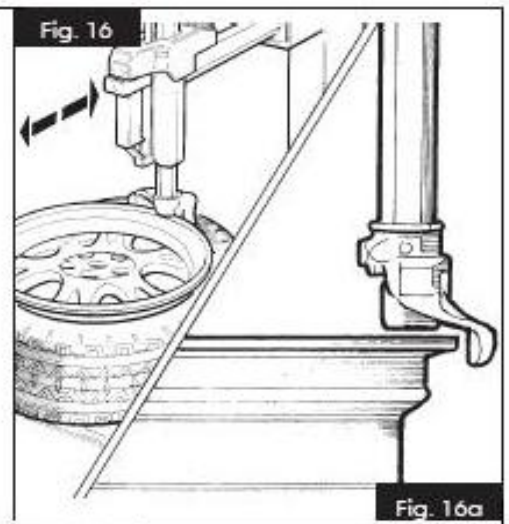
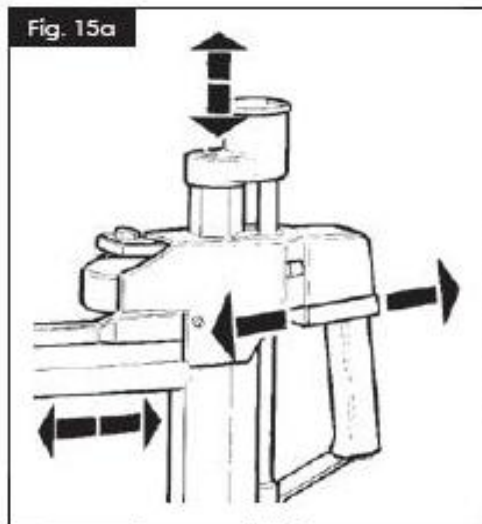


Рис 7

WWW