



**ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТЕНД
«Мастер»
ДЛЯ КОЛЕС ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ**

Модель ГШС-515А

Руководство по эксплуатации



СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.MT20.B08319

Срок действия с 27.09.2007 по 26.09.2010

7514998

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

ПРОДУКЦИЯ

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

код ОК 005 (ОКП):

45 7742

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

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

код ТН ВЭД России:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

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

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

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

НА ОСНОВАНИИ

- протокола испытаний № 07/1128/Г от 04.09.2007 испытательной лаборатории ИЛ "СМ-ТЕСТ" (рег. № РОСС RU.0001.21.MP23);
- сертификата ISO 9001 № РОСС RU.ИС93.К00029 от 23.01.2007, выданного ОССК "М-ТЕСТ" (рег. № РОСС RU.0001.13ИС93)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Маркировка продукции производится знаком соответствия по ГОСТ Р 50460-92



Руководитель органа

подпись

А.М. Иванов

инициалы, фамилия

Эксперт

подпись

В.В. Гаевский

инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ

1694707

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № **РОСС RU .MT20. В 08319**

Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
действие сертификата соответствия

код ОК 005 (ОКП)	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД СНГ		

Шиномонтажные станды "Мастер", моделей:
КС-302; КС-302А/18; КС-302А/20; КС-302А/22; КС-302А/24;
КС-302А/22 PRO; КС-302А/24 PRO;
ГШС-515; ГШС-515А; ГШС-515В;
Комплектующие и аксессуары для шиномонтажных стандов
"Мастер";
Лапка разбортовочная;
Бортрасширители, моделей: КС-017, КС-116;
Автоматизированные системы, модели Air PRO-5 для накачки шин
легковых автомобилей;
Автоматизированные системы, модели Air PRO-10 для накачки
шин грузовых автомобилей;
Защитная сетка для накачки колес грузовых автомобилей КС-115;
Ванна шиномонтажная КС-013



Руководитель органа

Эксперт


подпись


подпись

А.М. Иванов

инициалы, фамилия

В.В. Гаевский

инициалы, фамилия

СОДЕРЖАНИЕ:

1.ОПИСАНИЕ СТЕНДА	5
2.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
3.УСТАНОВКА	6
4.ПОДВОД ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ	7
5.ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ	9
6.ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТЕНДА	10
6.1.Закрепление колеса	10
6.2.Отрыв борта покрышки	10
6.3 Демонтаж бескамерной шины	12
6.4.Монтаж бескамерной шины	12
6.5.Демонтаж камерной шины	14
6.6.Монтаж камерной шины	15
6.7.Демонтаж шины с замковым кольцом.....	16
6.8.Монтаж шины с замковым кольцом.....	17
7.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	18
8.ХРАНЕНИЕ	18
9.УРОВЕНЬ ШУМА ¹⁸	
10.СБОРОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ	19
11.ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	30
12.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	30

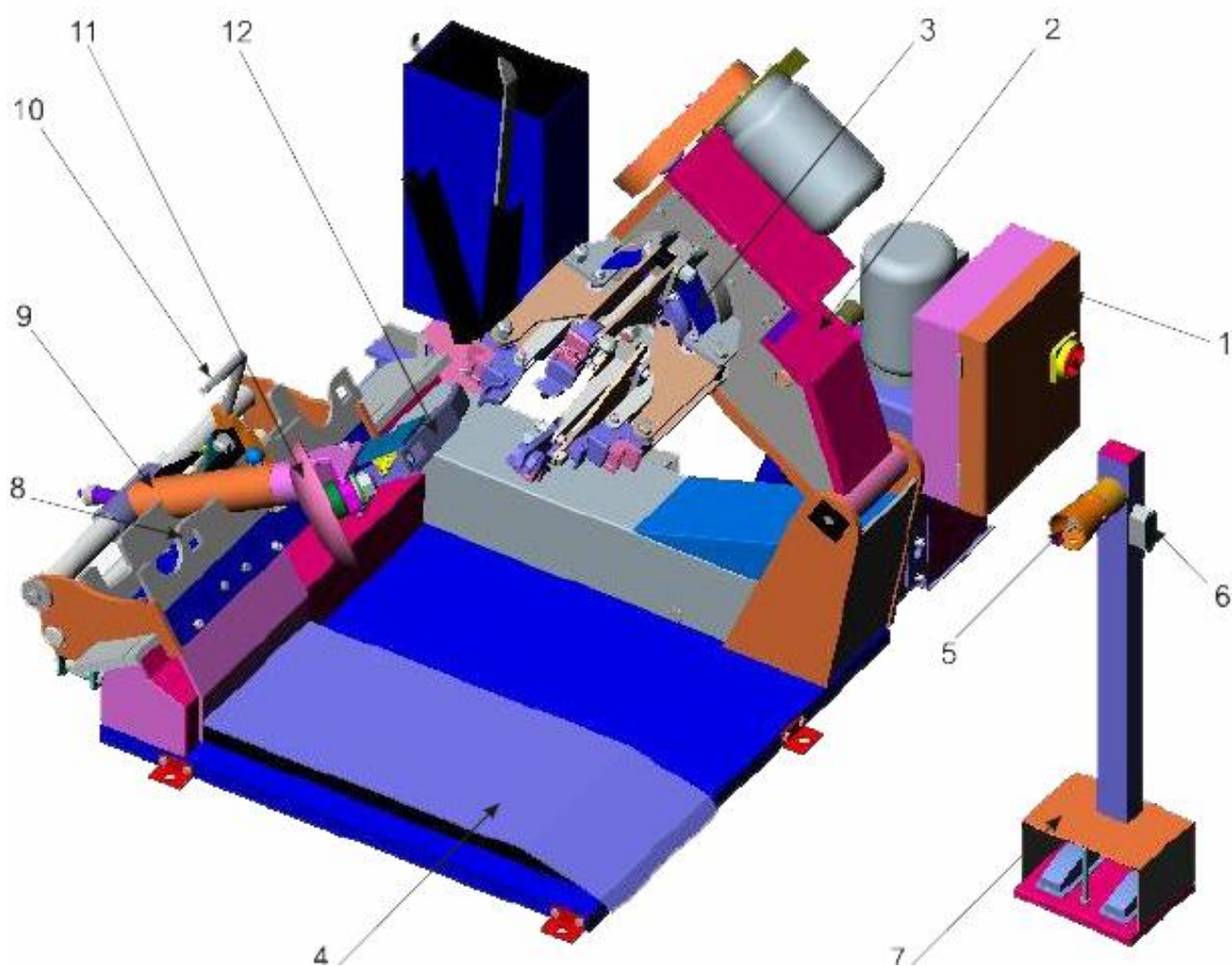
Стенд шиномонтажный ГШС-515А, в дальнейшем по тексту «стенд», предназначен для монтажа и демонтажа всех типов шин грузовых автомобилей.

Любое другое использование является неправильным и неразумным, то есть нерациональным и не рекомендуемым.

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

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

1 ОПИСАНИЕ СТЕНДА



1. Электрошкаф
2. Подъемная штанга
3. Гидравлический зажим
4. Подставка для поддержки шины
5. Тумблер управления
6. Тумблер управления гидравлическим зажимом
7. Педали управления вращением зажима (по часовой стрелке, против часовой стрелки)
8. Подвижная каретка
9. Монтажная штанга
10. Рукоятка фиксатора
11. Тарельчатый диск (отрыва борта)
12. Монтажная лапка

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр обода	14"-26"
Максимальный вес колеса, кг	1300
Максимальная ширина колеса, мм	600
Максимальный диаметр колеса, мм	1200
Двигатель гидравлического насоса	1.5кВт-380В-3-фазный
Двигатель редуктора	1.5кВт-380В-3-фазный
Рабочее давление в гидравлической системе, мПа	≤18
Сила отрыва борта, кг	1500
Вес станда, кг	550
Уровень шума, дБА	≤70

3 УСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ! Перед началом эксплуатации, гидравлическое масло, залить в бак насосной станции, уровень контролировать щупом. В установку

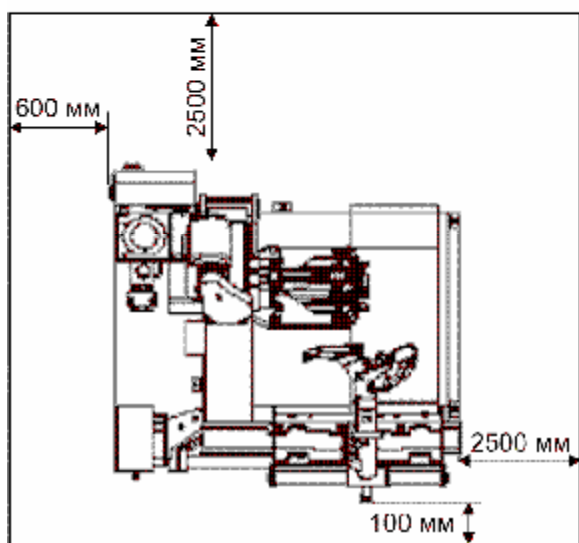


Рисунок 2

Место для установки станда следует выбирать в соответствии с действующими требованиями охраны труда. Выбранное место должно обеспечить беспрепятственный доступ к станду оператору и обслуживающему персоналу (см. Рис. 2). При установке вне помещения необходимо принять меры по защите станда от дождя.

ВНИМАНИЕ! Строго запрещается устанавливать станд под открытым небом без применения защитных средств от дождя.

При работе с колесами, вес которых превышает 1000 кг, станд необходимо закрепить на бетонном основании анкерными болтами (Уголки для крепления с отверстиями под анкерные болты входят в комплект). Если отклонение пола от горизонта составляет более чем 0,25%, необходимо использовать металлические пластины для выравнивания

4 ПОДВОД ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

ВНИМАНИЕ! Перед сборкой станда, масло для редуктора, залить в корпус червячного привода зажимов, уровень контролировать через окошко.

4.1 Стенд необходимо заземлить. Заземляющий провод подсоединяется в соответствии с маркировкой.

4.2 Система электропитания должна быть оснащена автоматическим выключателем (30 А).

4.3 Подсоедините стенд к источнику электропитания, затем поверните выключатель сети, чтобы проверить направление вращения двигателя насосной станции. Убедитесь, что двигатель вращается в направлении стрелки. В противном случае поменяйте местами фазные провода, как показано на Рис. 3 (данная операция должна производиться только квалифицированным работником).

4.4 В электрошкафу установлен выключатель двигателя насосной станции. Перед началом эксплуатации выключатель необходимо включить (см. Рис. 4).

Направление вращения двигателя

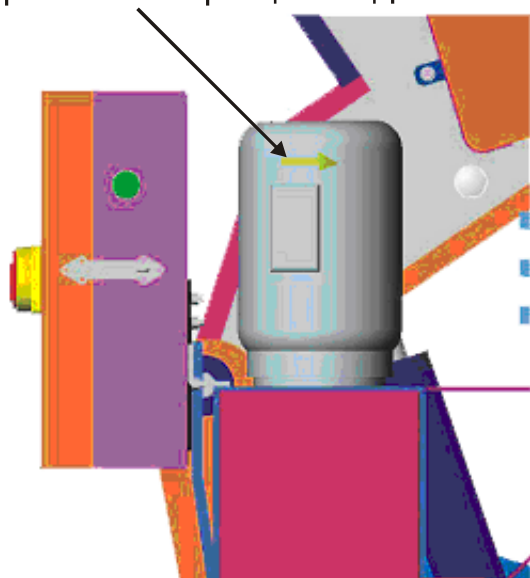
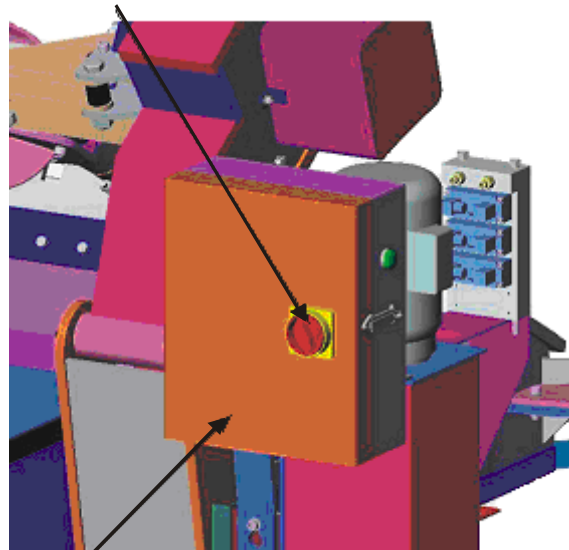


Рисунок 3

Выключатель сети



Электрошкаф

Рисунок 4

ВНИМАНИЕ! Вращение в неправильном направлении в течение нескольких минут может серьезно повредить насос.

Двигатели насоса и редуктора оснащены автоматами перегрузки, находящимися в электрошкафу (см. Рис. 5).

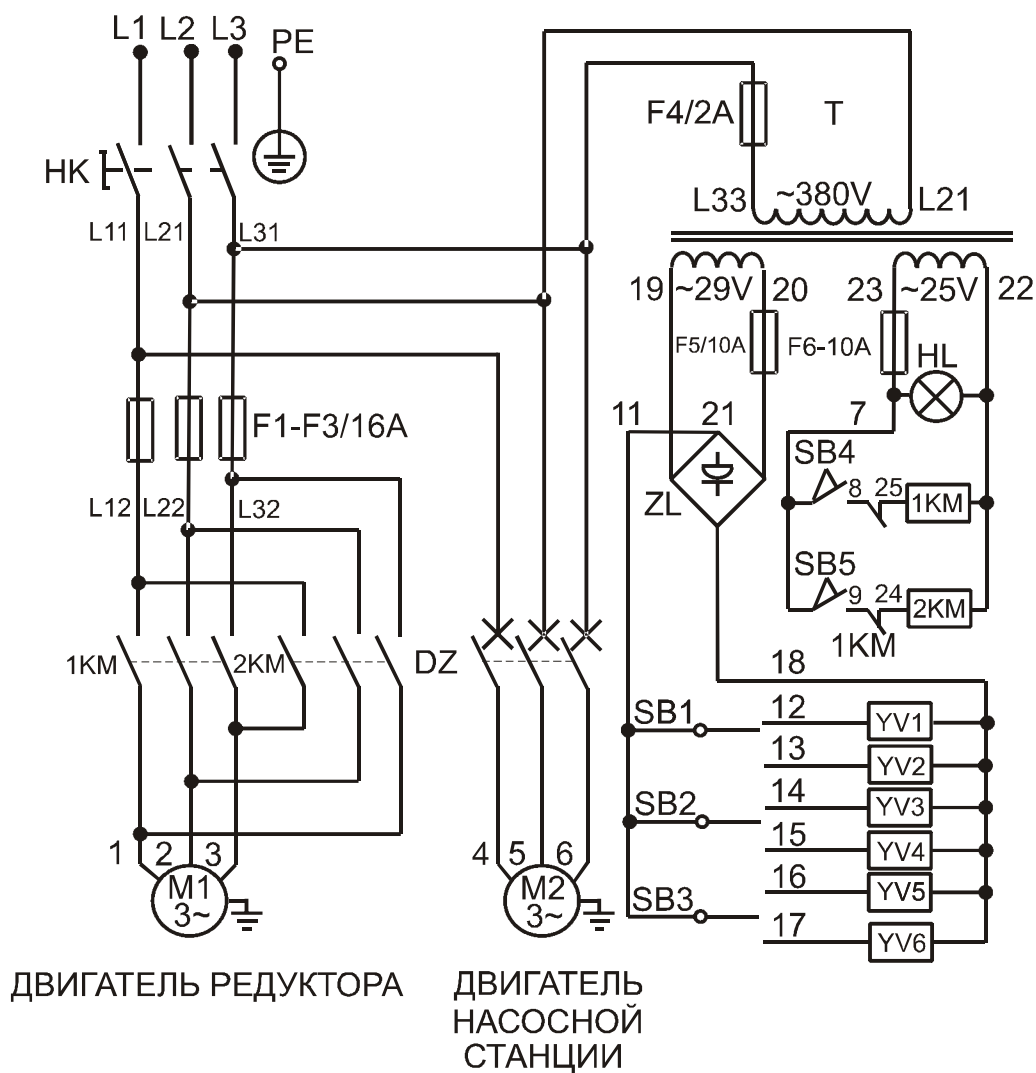


Рисунок 5 – Электрическая схема

№	Код	Наименование	Модель	Кол-во	Примечание
1	HK	Выключатель сети	HZ5 – (С блокирующим устройством)	1	
2	F1-F3	Предохранитель	RT18-32-16A	3	При однофазном двигателе – 2 по 50A
3	F4	Предохранитель	RT18-32-2A	1	
4	F5, F6	Предохранитель	RT18-32-10A	2	
5		Гнездо предохранителя	RT18-32A	6	При однофазном двигателе 5
6	KM	Ключ замыкания	CJX2-1801/AC24V	2	
7	HL	Индикатор сети	AD16-AC24V	1	Зеленый
8	DZ	Выключатель	DZ180-20 (0-6.3A) AC380V	1	Однофазный 0-10A
9	ZL	Выпрямитель	KBPC-35-10	1	
10	T	Трансформатор	BK380V-100VA/25V25VA. 29V75VA	1	Однофазный BK220V/25V.29V

11	SB	Кнопка	EKW-5A-B	2	
12	SB	Кнопка	E-TEN123	1	
13	SB	Тумблер	RNIL-CS	1	
14		Щиток	H3801-12	1	
15		Соединительная кабельная муфта	M118	5	
16	YV1	Гидрораспределитель (зажим)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
17	YV2	Гидрораспределитель (ослабление зажима)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
18	YV3	Гидрораспределитель (подъем)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
19	YV4	Гидрораспределитель (опускание)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
20	YV5	Гидрораспределитель (перемещение влево)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
21	YV6	Гидрораспределитель (перемещение вправо)	EVH041/C5-F-220A-C	1	
22	M	Двигатель редуктора	1.5KW	1	
23	M	Двигатель насосной станции	1.5KW	1	

5 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Перед пуском в эксплуатацию необходимо сделать пробный запуск стенда, чтобы убедиться в его полной исправности.

5.1 Высвободите ручку фиксатора монтажной штанги.

5.2 Поднимите монтажную штангу и установите ее в нерабочее положение.

5.3 Поверните выключатель сети на электрощкафу и убедитесь, что двигатель вращается по стрелке.

5.4 Каждый раз перед началом работы на стенде необходимо повернуть гидравлический зажим в одну и в другую стороны без нагрузки на один оборот. Это делается, чтобы смазка хорошо распределилась по червячному колесу и червяку.

Во время проверки монтажная штанга должна находиться в нерабочем состоянии.

ВНИМАНИЕ! Чтобы избежать возможных травм, вызванных движением монтажной штанги или закрыванием/открыванием гидравлического зажима, оператор должен находиться на безопасном расстоянии от стенда.

6 ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТЕНДА

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством. Пренебрежение правилами, изложенными в руководстве, может привести к травме или поломке. К работе допускается только квалифицированный персонал.

- Не оставляйте на стенде никаких предметов или инструментов.
- Не изменяйте и не переоснащайте стенд без предварительного согласования подобных действий с производителем.
- Соблюдайте меры предосторожности всё время работы.
- Длинные волосы необходимо завязать до начала работы.
- Запрещается одевать слишком широкую одежду, массивные украшения (браслеты, часы, кольца) во избежание затягивания их внутрь стенда.
- Сохраняйте настоящее руководство по эксплуатации.

ВНИМАНИЕ! Для экстренной остановки стенда при аварийной ситуации поверните выключатель сети или выдерните штепсельную вилку подающего кабеля из розетки.

6.1 ЗАКРЕПЛЕНИЕ КОЛЕСА

Стенд предназначен для монтажа/демонтажа шин колес с диаметром обода от 14 до 26 дюймов и диаметром центрального отверстия от 120 мм до 700 мм. В зависимости от конструкции обода колесо можно закрепить разными способами (см. Рис. 6).

Сначала поставьте колесо вертикально на подставку для поддержки шины. Используйте ручку фиксатора, чтобы немного приподнять колесо от земли, затем нажмите тумблер управления гидравлическим зажимом вверх, чтобы надежно закрепить колесо перед дальнейшими операциями.

ВНИМАНИЕ! Во избежание травм пользуйтесь вспомогательными подъемными механизмами при работе с крупногабаритными и тяжелыми колесами.

6.2 ОТРЫВ БОРТА ПОКРЫШКИ

6.2.1 Убедитесь, что фиксатор правильно зацеплен за каретку.

6.2.2 Удостоверьтесь, что колесо надежно закреплено гидравлическим зажимом, а воздух стравлен.

6.2.3 Используя монтажную штангу, отрегулируйте расстояние между тарельчатым диском и ободом колеса. Убедитесь, что диск плотно подходит к краю обода.

6.2.4 Нажимайте на педаль управления вращением зажима, при этом перемещайте тарельчатый диск вдоль борта покрышки.

6.2.5 Продолжайте операцию, пока борт покрышки полностью не будет отсоединен от обода. Для облегчения процедуры распределите по краю покрышки специальную смазку (см. Рис. 7).

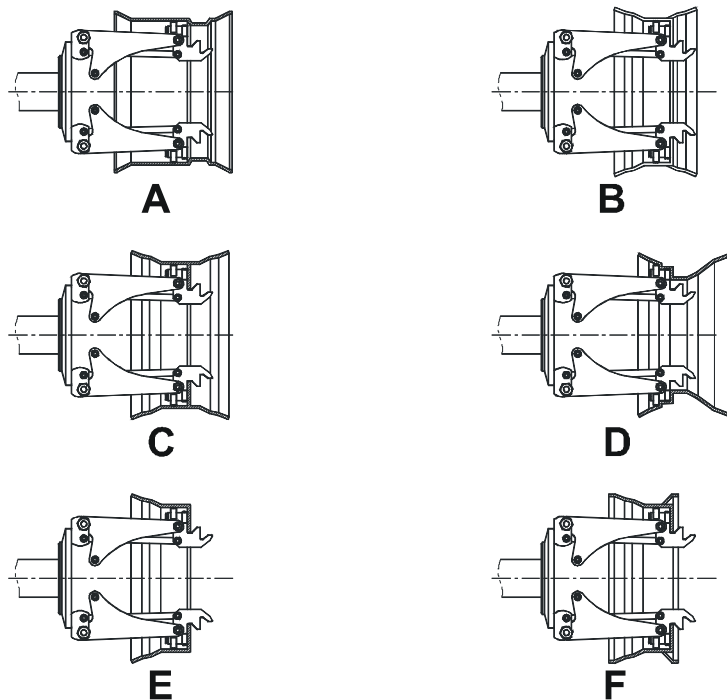


Рисунок 6 – Способы закрепления колеса

6.2.6 Отведите тарельчатый диск от края покрышки, высвободив фиксатор и поднимите монтажную штангу, чтобы установить тарельчатый диск с другой стороны колеса.

6.2.7 Повторите вышеописанные операции, чтобы отделить от обода другой борт покрышки (см. Рис. 8).

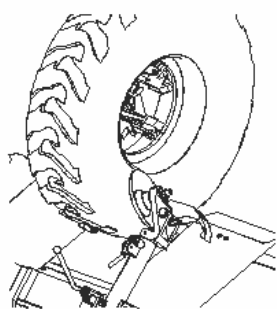


Рисунок 7

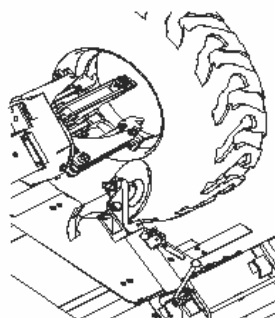


Рисунок 8

Оператор должен быть предельно осторожным, чтобы не допустить зажатия пальцев между обрабатываемой шиной и монтажной штангой.

Вращайте зажим по часовой стрелке при работе с ободом с внешней стороны колеса и против часовой стрелки – при работе с ободом с внутренней стороны колеса.

Используйте специальную смазку, распределяя ее между краем высвобождаемой покрышки и ободом, чтобы избежать их повреждения.

6.3 ДЕМОНТАЖ БЕСКАМЕРНОЙ ШИНЫ

6.3.1 Установите монтажную штангу в нерабочее положение и переместите ее к наружному краю шины. Монтажная лапка должна быть расположена напротив шины. Если это не так, высвободите фиксатор, поверните тарельчатый диск на 180°, затем опустите фиксатор и зацепите его за каретку.

6.3.2 С помощью монтажной штанги отрегулируйте расстояние между монтажной лапкой и краем покрышки. Вставьте монтажную лапку в зазор между шиной и ободом, зацепите ее за край покрышки.

6.3.3 Опустите шину, чтобы монтажная лапка не соскочила.

6.3.4 Передвигайте монтажную лапку, пока она не достигнет внешнего края обода (можно дополнительно использовать монтировку для облегчения процесса демонтажа). См. Рис. 9.

6.3.5 Поворачивайте шину против часовой стрелки, пока край шины полностью не отделится от обода (см. Рис. 10).

6.3.6 Переместите монтажную штангу к внутренней стороне покрышки. Расположите тарельчатый диск вплотную к краю покрышки. Поворачивайте шину против часовой стрелки до тех пор, пока покрышка не снимется с обода полностью.

Процесс демонтажа завершен.

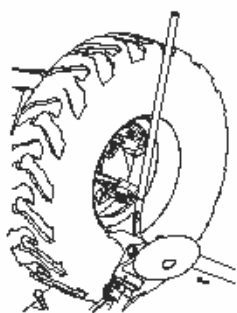


Рисунок 9

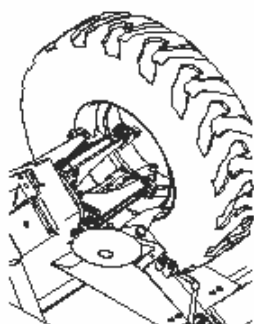


Рисунок 10

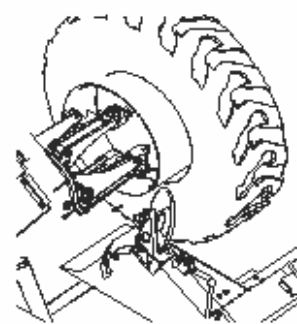


Рисунок 11

6.4 МОНТАЖ БЕСКАМЕРНОЙ ШИНЫ

6.4.1 Убедитесь, что диск колеса надежно закреплен в гидравлическом зажиме.

6.4.2 Распределите смазку вдоль обода и с обеих сторон бортов покрышки.

6.4.3 Прикрепите клипер в самой высокой точке на внешней стороне обода (см. Рис. 12).

6.4.4 Поставьте шину на подставку. Опуская подъемную штангу, отрегулируйте высоту подставки для шины. Затем навесьте одну сторону шины на обод (уже закрепленный в гидравлическом зажиме). Удостоверьтесь, что клипер закреплен в наивысшей точке обода.

6.4.5 Поднимите диск с шиной. Поверните по часовой стрелке на 15-20 мм. Проверьте посадку.

6.4.6 Убедитесь, что демонтажная лапка расположена напротив покрышки. В противном случае высвободите фиксатор и поверните тарельчатый диск на 180°, чтобы развернуть монтажную штангу лапкой к покрышке.

6.4.7 Установите монтажную лапку в 5 мм от края покрышки.

6.4.8 Вращайте шину по часовой стрелке, пока клипер не окажется в нижней точке обода, а край шины не окажется за бортовой закраиной диска (см. Рис. 13).

6.4.9 Снимите клипер с обода, отведите монтажную лапку от покрышки.

6.4.10 Передвиньте монтажную штангу к внешней боковине покрышки, зафиксируйте ее положение.

6.4.11 Поместите клипер с внешней стороны обода и поворачивайте его, пока монтажная лапка не окажется в верхней точке. При этом монтажная лапка должна быть развернута к шине (см. Рис. 14).

6.4.12 Установите монтажную лапку между ободом и краем шины на расстоянии примерно 5 мм от обода. Поворачивайте шину по часовой стрелке, пока клипер не окажется в самой нижней точке, что позволит внешнему краю шины встать на место.

6.4.13 Снимите клипер, отведите от покрышки монтажную лапку, опустите колесо на подставку и осторожно ослабьте гидравлический зажим, чтобы снять колесо.

ВНИМАНИЕ! Следите за тем, чтобы колесо не покатило (это может вызвать несчастный случай).

ВНИМАНИЕ! Запрещается накачивать шину, пока она закреплена в гидравлическом зажиме.

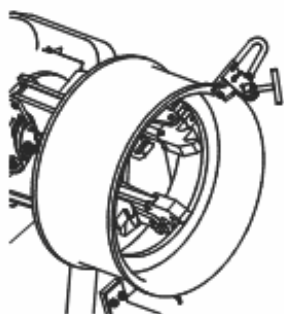


Рисунок 12

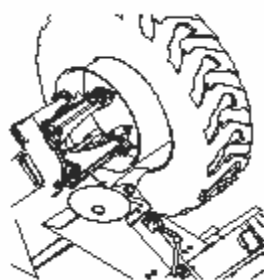


Рисунок 13



Рисунок 14

6.5 ДЕМОНТАЖ КАМЕРНОЙ ШИНЫ

После стравливания воздуха из шины выкрутите золотник из вентиля. Далее следуйте шаг за шагом инструкции для бескамерных шин.

ВНИМАНИЕ! Работайте осторожно, чтобы не повредить край обода и вентиль.

ВНИМАНИЕ! Чтобы не повредить камеру, остановите тарельчатый диск сразу, как только край покрышки начнет отходить от обода.

6.5.1 Поставьте монтажную штангу в нерабочее положение. Зафиксируйте ее с внешней боковины колеса.

6.5.2 Отрегулируйте положение подъемной штанги, затем вставьте монтажную лапку между ободом и краем шины на глубину около 3 сантиметров.

6.5.3 Выдвиньте монтажную лапку, опустите подъемную штангу. Не позволяйте краю покрышки соскочить с монтажной лапки.

6.5.4 Передвигайте монтажную лапку к краю обода.

6.5.5 Поместите монтировку между ободом и шиной справа от монтажной лапки (см. Рис. 15).

6.5.6 Нажимайте монтировкой на край шины, пока между ним и монтажной лапкой не образуется зазор около 5 мм.

6.5.7 Вращайте зажим против часовой стрелки, пока одна боковина шины полностью не снимется с обода.

6.5.8 Поставьте монтажную штангу в нерабочее положение, опустите подъемную штангу, пока шина не коснется подставки. Немного выдвиньте подставку наружу, чтобы высвободить место для извлечения камеры.

6.5.9 Выньте камеру и снова поднимите подъемную штангу.

6.5.10 Передвиньте монтажную штангу к внутренней боковине покрышки, поверните монтажную лапку в направлении покрышки. Отрегулируйте положение монтажной лапки (см. Рис. 16).

6.5.11 Вращайте покрышку до тех пор, пока она полностью не снимется с обода.

ВНИМАНИЕ! Следите, чтобы покрышка не упала и не покатилась во избежание несчастного случая.



Рисунок 15

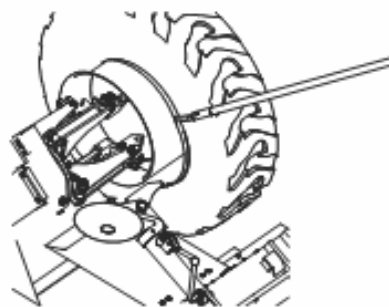


Рисунок 16

6.6 МОНТАЖ КАМЕРНОЙ ШИНЫ

6.6.1 Перед закреплением колеса в гидравлическом зажиме нанесите специальную смазку на борта покрышки и обод.

6.6.2 Закрепите клипер в верхней точке с внешней стороны обода (см. Рис. 17).

6.6.3 Поместите шину на подставку и опускайте подъемную штангу (следа за тем, чтобы клипер оставался в верхней точке обода подцепите им край покрышки).

6.6.3 Поднимите обод и поверните его по часовой стрелке на расстояние 15-20 мм, чтобы отметки на покрышке и на крае обода расположились близко друг к другу.

6.6.5 Подвиньте монтажную лапку к внутренней стороне обода, зацепите одну сторону шины.

6.6.6 Поворачивайте покрышку по часовой стрелке до тех пор, пока клипер не окажется в самой нижней точке. Когда одна сторона покрышки будет посажены на обод, снимите клипер (см. Рис. 18).



Рисунок 17

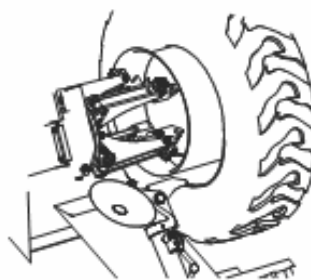


Рисунок 18

6.6.7 Поверните шину так, чтобы отверстие для вентиля находилось в нижней точке обода.

6.6.8 Установите подставку под шиной и опускайте подъемную штангу, чтобы покрышка коснулась подставки. Выдвиньте подставку немного наружу, оставив достаточно места, чтобы установить камеру.

Примечание: Отверстие для вентиля не всегда устанавливается точно в центре обода. В этом случае соберите камеру, вставьте вентиль в отверстие и закрепите его стопорным кольцом. (см. Рис. 19 и Рис. 20)

6.6.9 Вращайте покрышку по часовой стрелке, чтобы камера встала в желоб обода.

6.6.10 Немного накачайте камеру (до исчезновения складок), чтобы не сдавить и не повредить ее при монтаже внешнего края покрышки.

6.6.11 Поднимите шину и установите клипер на другую сторону колеса, примерно в 20 см справа от вентиля. Поворачивайте колесо по часовой стрелке, пока клипер не окажется в положении «9 часов».



Рисунок 19

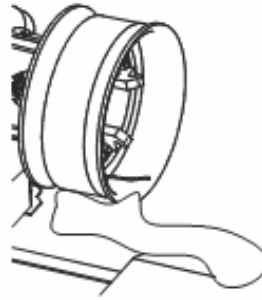


Рисунок 20

6.6.12 Отрегулируйте положение каретки таким образом, чтобы монтажная лапка находилась в 5 мм от внешнего края обода.

6.6.13 Поворачивайте колесо по часовой стрелке пока покрышка не встанет на обод полностью.

6.6.14 Опустите колесо и убедитесь, что вентиль установлен точно в отверстии.

6.6.15 Если вентиль расположен неправильно, опустите колесо на подставку и отрегулируйте положение вентиля, слегка поворачивая колесо.

6.6.16 Осторожно ослабьте зажим, снимите колесо.

6.7 ДЕМОНТАЖ ШИНЫ С ЗАМКОВЫМ КОЛЬЦОМ.

6.7.1 Закрепите колесо в гидравлическом зажиме, как было описано выше; убедитесь, что воздух стравлен.

6.7.2 Разверните тарельчатый диск к покрышке, зафиксируйте его, подвиньте к покрышке.

6.7.3 Поворачивайте колесо, при этом передвигая тарельчатый диск вперед до тех пор, пока замковое кольцо не отделится от обода (перед работой необходимо нанести смазку).

Будьте осторожны, если шина имеет камеру: сразу остановите тарельчатый диск при отрыве края борта покрышки. (см. Рис. 21)

6.7.4 Подденьте монтировкой замковое кольцо, подтяните его к краю обода.

6.7.5 Протолкните вентиль внутрь (чтобы избежать повреждений при демонтаже камеры).

6.7.6 Передвиньте тарельчатый диск к другому краю колеса, отделите шину от обода.

6.7.7 Опустите подъемную штангу, установите колесо на подставку: шина снимется полностью.

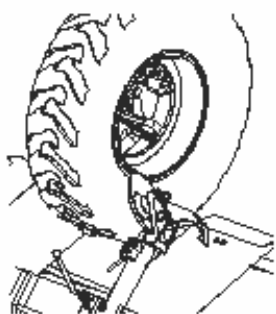


Рисунок 21

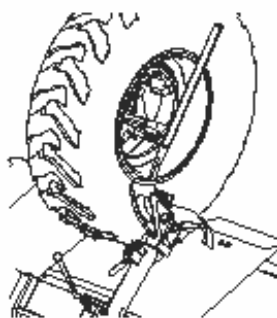


Рисунок 22

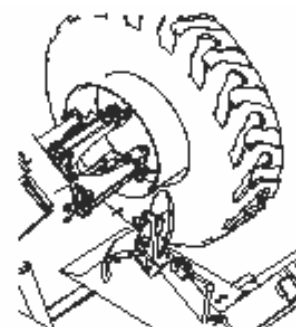


Рисунок 23

6.8 МОНТАЖ ШИНЫ С ЗАМКОВЫМ КОЛЬЦОМ.

6.8.1 Закрепите обод, установите вентиль в нижней точке обода. Нанесите смазку на обод.

6.8.2 Выдвиньте подставку и установите на нее покрывку.

6.8.3 Придвиньте подставку таким образом, чтобы обод располагался вплотную к покрывке.

6.8.4 Переместите монтажную штангу наружу, отрегулируйте положение тарельчатого диска (диск должен быть развернут к покрывке, и касаться обода).

6.8.5 Замковое кольцо расположите вплотную к ободу; с помощью тарельчатого диска поставьте кольцо на обод (см. Рис. 24)

Монтажную штангу поставьте в нерабочее положение, опустите колесо, ослабьте зажим. Передвиньте подставку и осторожно снимите колесо.

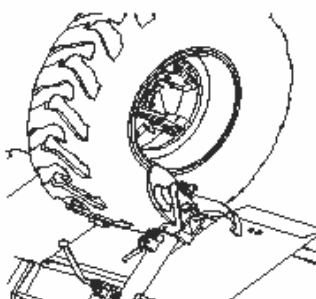


Рисунок 24

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание станда, проводимое в соответствии с настоящим руководством, обеспечит бесперебойную работу станда и продлит срок его эксплуатации. Отсутствие регулярных осмотров может привести к снижению надежности станда и подвергнуть опасности оператора и других лиц.

Перед началом сервисных работ отключите станд от источника питания. Замену изношенных деталей должен производить только квалифицированный работник. Детали для замены должны быть изготовлены на заводе-производителе станда.

Регулярно проверяйте состояние и при необходимости наносите смазку на следующие детали:

7.1 Направляющая подвижной каретки;

7.2 Ось монтажной штанги.

7.3 Регулярно проверяйте состояние и добавляйте смазку на движущиеся детали подъемной штанги. Летом используйте консистентную смазку, зимой – жидкую.

7.4 Контролируйте количество и качество используемого в гидросистеме масла. Регулярно проверяйте уровень масла в баке.

7.5 Периодически добавляйте масло в редуктор (тип 320). Следите, чтобы уровень масла держался выше середины масляного обзорного окошка.

7.6 Проверяйте натяжение приводного ремня. При необходимости открутите кожух и отрегулируйте натяжение ремня.

8 ХРАНЕНИЕ

Если планируется не эксплуатировать станд длительное время (в течение 3-4 месяцев), необходимо обеспечить его хранение надлежащим образом:

- Опустить подъемную штангу, оставить ее без нагрузки.
- Вынуть штепсельную вилку подводящего кабеля из розетки.
- Смазать трущиеся детали подвижной каретки и демонтажной штанги смазкой.
- Слить масло из бака насосной станции.

9 УРОВЕНЬ ШУМА

Уровень шума при работе станда составляет менее 70 дБА.

10 СБОРОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ

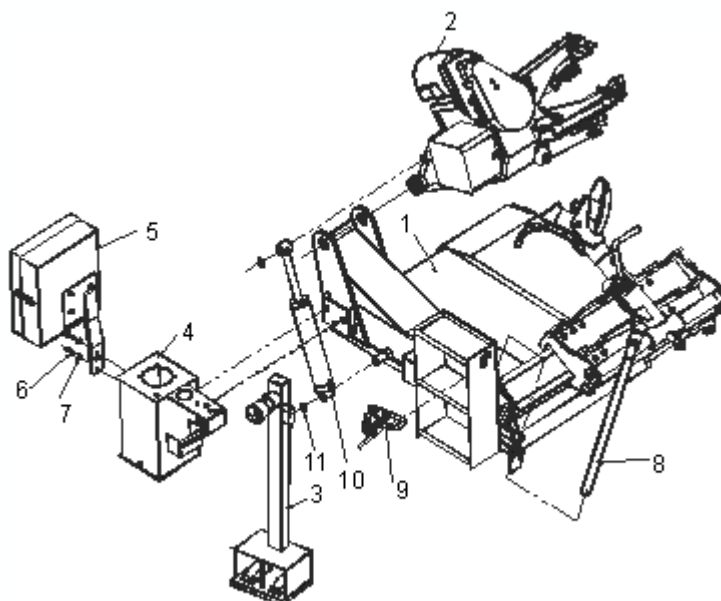


Рисунок 25-1

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	СС-800000	Платформа в сборе	1
2	СС-310000	Подъемная штанга в сборе	1
3	Т-23-00А	Консоль управления	1
4	ВЗ-1	Гидравлический бак	1
5	СС-850000	Электрошкаф	1
6	GB/T70.1-2000	Болт М 10х30	2
7	GB/T 7.1-1985	Шайба 10	2
8	DB-12	Монтировка	1
9	DB-11	Клипер	1
10		Гидравлический цилиндр в сборе	1
11	GB/T 894.2-1986	Шайба 30	2

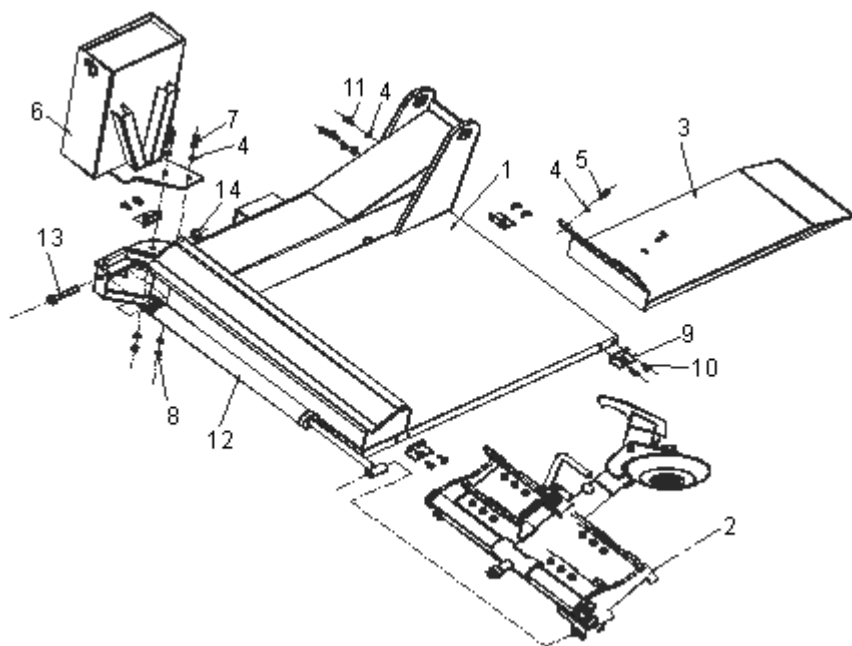


Рисунок 25-2

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	СС-101000	Сварной корпус платформы	1
2	СС-200000	Подвижная каретка в сборе	1
3	СС-701000	Подставка для поддержки шины	1
4	GB/T848-1985	Шайба 10	9
5	GB/T70.1-2000	Болт М10Х25	2
6	СС-900100	Корпус электрошкафа	1
7	GB/T70.1-2000	Болт М10Х40	2
8	GB/T6170-2000	Гайка М10	2
9	СС-100001	Уголок для крепления платформы	4
10	GB/T5781-2000	Болт М10Х20	8
11	GB/T5781-2000	Болт М10Х25	3
12	СС-50-00	Гидравлический цилиндр перемещения каретки	1
13	GB/T5780-2000	Болт М16Х100	1
14	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка М16	1

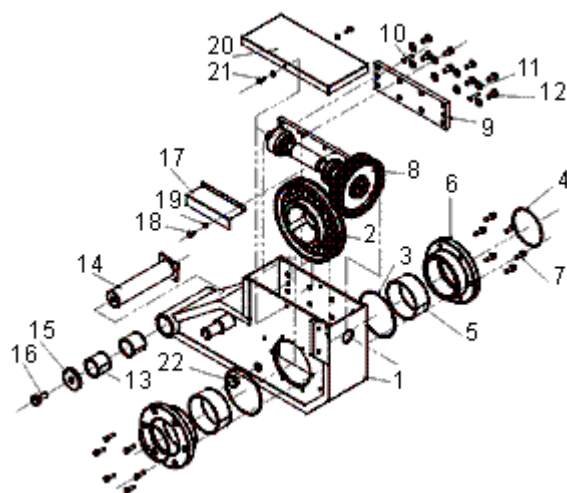


Рисунок 25-3

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	СС-311300	Подъемная штанга в сборе	1
2	СС-410101	Червячное колесо	1
3	GB1235-76	Кольцевое уплотнение Ф120×3.1	2
4	GB1235-76	Кольцевое уплотнение Ф145×3.1	2
5	SF-1	Втулка (DU)11550	2
6	СС-810101	Фланец	2
7	GB/T70.1-2000	Болт М8Х25	12
8	СС-400100	Червяк в сборе	1
9	СС-810102	Планка задняя	1
10	GB/T119.1-2000	Шпилька 8Х35	2
11	GB/T95-1985	Кольцо 10	8
12	GB/T5780-2000	Болт М10Х25	8
13	SF-1	Втулка (DU)5050	2
14	СС-380100	Ось	1
15	СС-380201	Крышка	1
16	GB/T5780-2000	Болт М14Х35	1
17	СС-810103	Заслонка	1
18	GB/T70.1-2000	Болт М6Х12	2
19	GB/T95-1985	Шайба 6	4
20	СС-840201	Крышка	1
21	GB/T70.1-2000	Болт М6Х16	2
22	GB1160.2-89	Обзорное окошко М27Х1.5	1

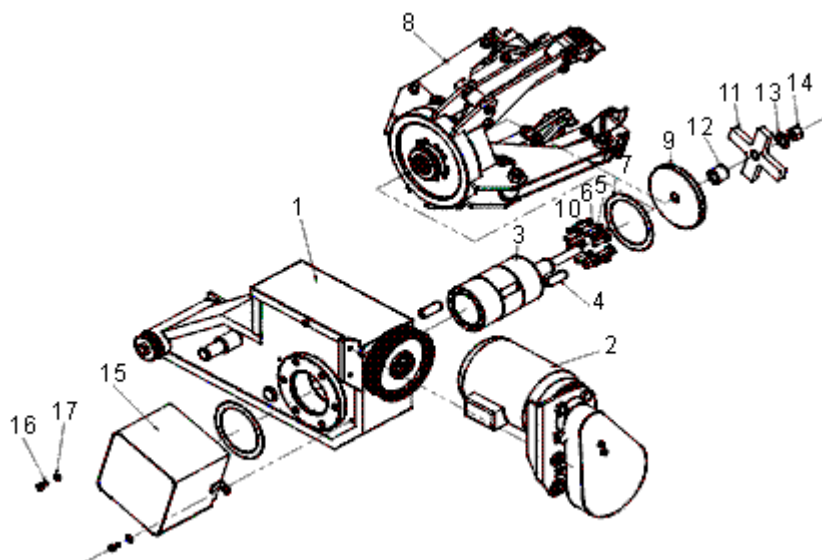


Рисунок 25-4

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	СС-311100	Червячный редуктор в сборе	1
2	СС-312000	Двигатель в сборе	1
3	HDC-2C120-85	Гидроцилиндр в сборе	1
4	GB/T1096-1990	Шпонка 20×60	2
5	GB/T879.1-2000	Шпилька 8X50	5
6	GB/T879.1-2000	Шпилька 5X50	5
7	СС-810104	Концевое уплотнение	2
8	СС-500000	Гидравлический зажим в сборе	1
9	СС-580101	Крышка	1
10	GB/T70.1-2000	Болт М10Х35	10
11	СС-580102	Крестовина	1
12	СС-580103	Втулка	1
13	GB/T95-1985	Шайба 20	1
14	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка М18	1
15	СС-820100	Кожух	1
16	GB/T70.1-2000	Болт М8Х16	2
17	GB/T95-1985	Шайба 8	2

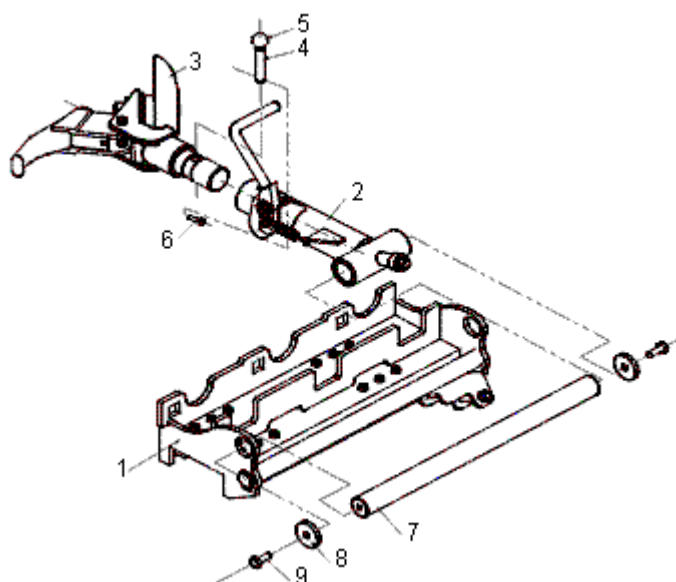


Рисунок 25-5

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	СС-201000	Корпус каретки	1
2	СС-610000	Монтажная штанга в сборе	1
3	СС-620000	Тарельчатый диск в сборе	1
4	СС-610004	Ось	1
5	JB-T-727.1-1994	Наконечник (M12)	1
6	GB/T5780-2000	Болт M8X30	1
7	СС-201008	Ось	1
8	СС-201009	Заглушка	2
9	GB/T5781-2000	Болт M14X35	2

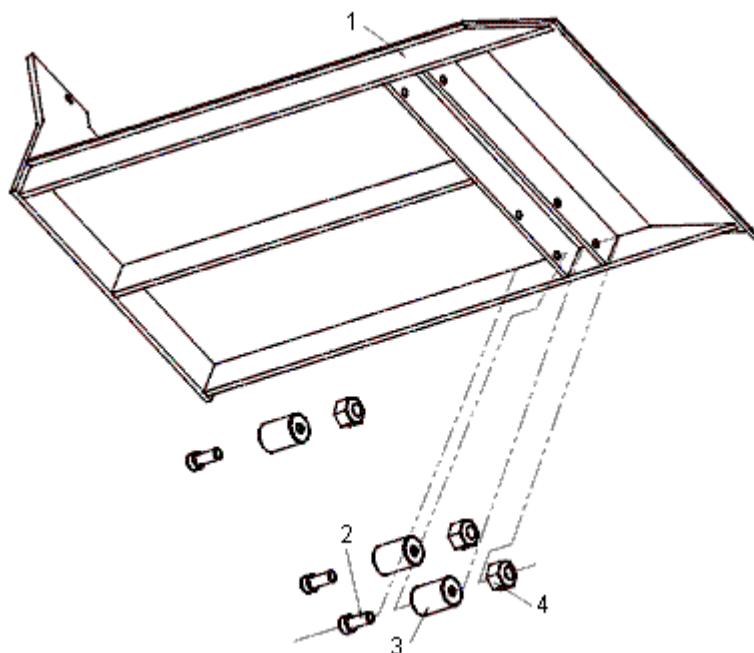


Рисунок 25-6

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	СС-700100	Подставка для поддержки шины	1
2	GB/T70.1-2000	Болт М12Х30	3
3	СС-701001	Ролик	3
4	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка М12	3

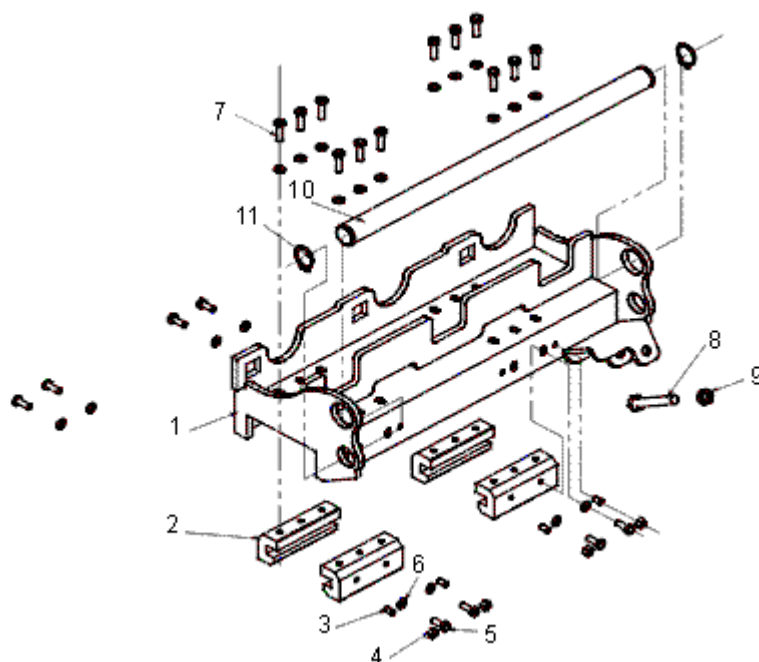


Рисунок 25-7

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	СС-200100	Корпус каретки	1
2	СС-201010	Ползун	4
3	GB/T77-2000	Болт М10Х16	4
4	GB/T6170-2000	Гайка М10	4
5	GB/T5781-2000	Болт М10Х25	8
6	GB/T848-1985	Шайба 10	20
7	GB/T5781-2000	Болт М10Х35	12
8	GB/T5780-2000	Болт М16Х100	1
9	GB/T6184-2000	Самоконтрящаяся гайка М16	1
10	СС-201007	Ось	1
11	GB/T894.2-1986	Кольцо 40	2

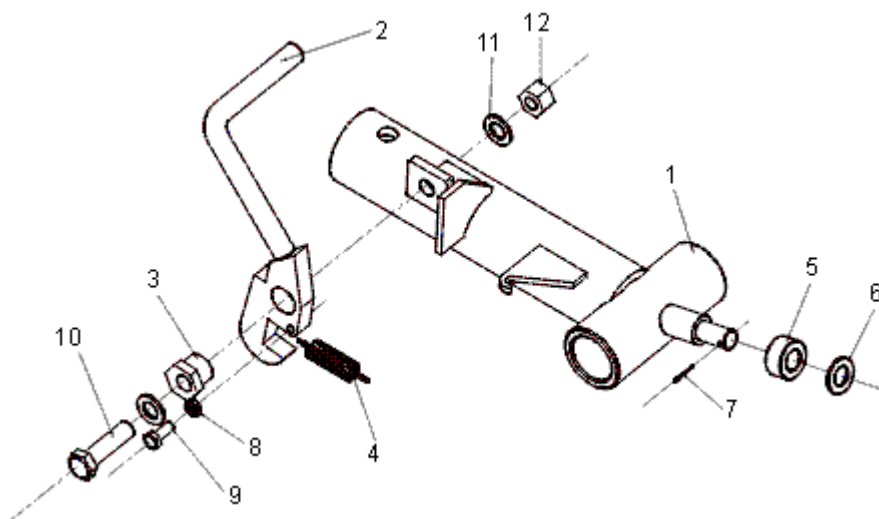


Рисунок 25-8

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	СС-610100	Корпус монтажной штанги	1
2	СС-610200	Фиксатор	1
3	СС-610001	Втулка	1
4	СС-610002	Пружина	1
5	СС-610003	Ролик	1
6	GB/T97.1-1985	Кольцо 20	1
7	GB/T91-2000	Шплинт 3.2x40	1
8	GB/T6172.1-2000	Гайка M10	1
9	GB/T5781-2000	Болт M10X25	1
10	GB/T5782-2000	Болт M18X65	1
11	GB/T97.1-1985	Кольцо 18	2
12	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка M18	1

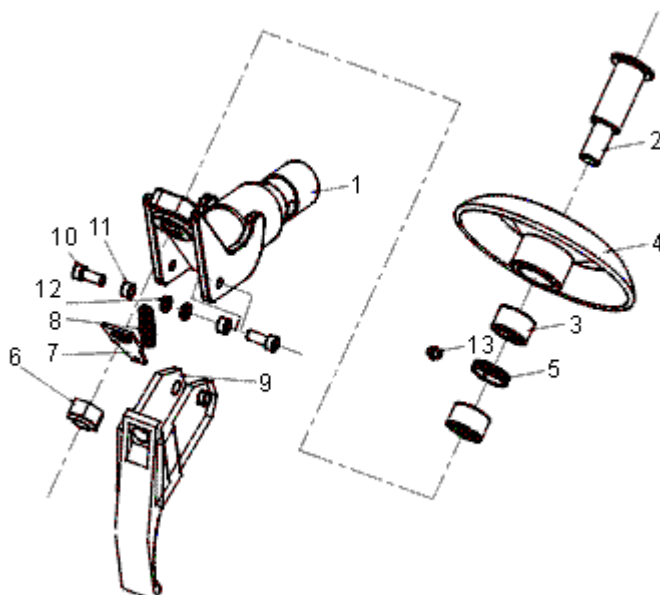


Рисунок 25-9

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	СС-620200	Корпус монтажной головки	1
2	СС-620001	Ось	1
3	СС-620002	Втулка	2
4	СС-620100	Тарельчатый диск	1
5	СС-620003	Втулка	1
6	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка 27	1
7	СС-620004	Планка	1
8	СС-620005	Пружина	1
9	СС-620300	Монтажная лапка	1
10	GB/T70.1-2000	Болт М12Х30	2
11	СС-620006	Втулка	2
12	GB/T6172.1-2000	Гайка М12	2
13	GB1152-89	Масленка	1

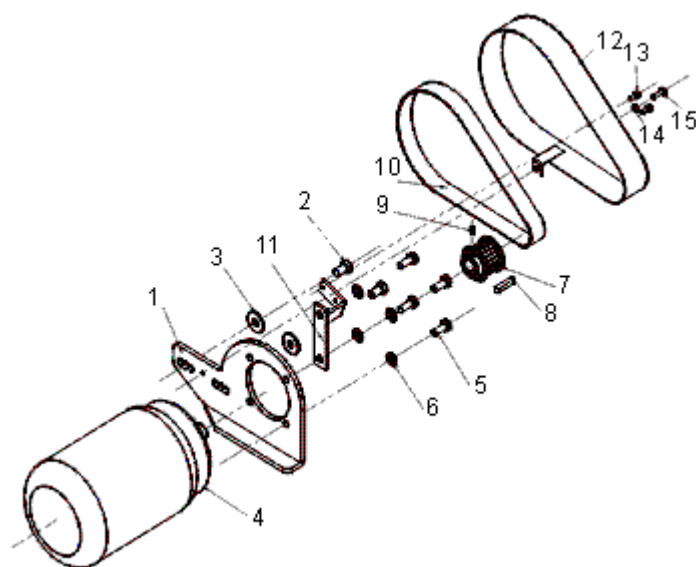


Рисунок 25-10

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	CC-830101	Планка крепления двигателя	1
2	GB/T5780-2000	Болт М12Х20	2
3	GB/T5287-1985	Шайба 12	2
4	MS90L-B14	Двигатель	1
5	GB/T5781-2000	Болт М10Х25	4
6	GB/T95-1985	Кольцо 10	4
7	CC-480100	Шкив	1
8	GB/T1096-1990	Шпонка 8×40	1
9	GB/T80-2000	Болт М6Х10	1
10	HTD-8М	Зубчатый приводной ремень L=776	1
11	CC-830200	Планка	1
12	CC-840100	Кожух ремня	1
13	GB/T70.1-2000	Болт М6Х12	2
14	GB/T95-1985	Кольцо 6	3
15	GB/T5780-2000	Болт М6Х20	1

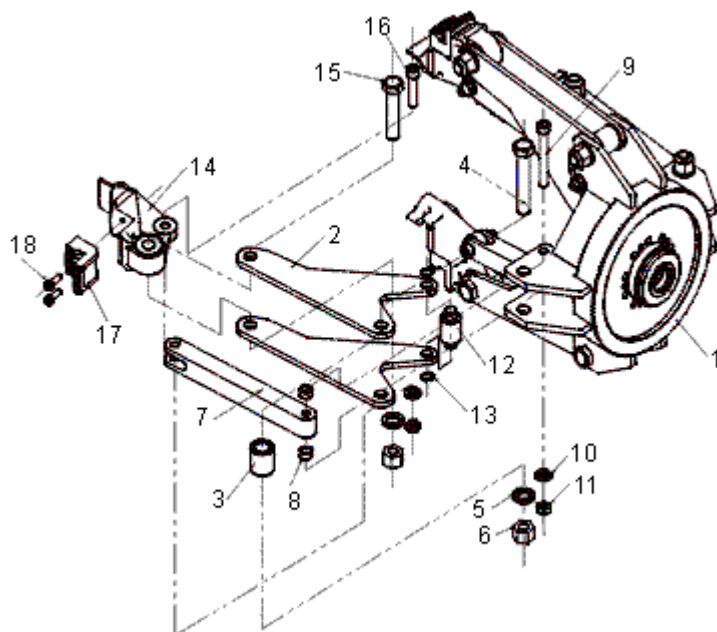


Рисунок 25-11

№	Код детали	Наименование детали	Кол-во
1	СС-520100	Поворотный диск в сборе	1
2	СС-510201	Планка	8
3	СС-510204	Ось	4
4	GB/T5782-2000	Болт М18Х100	4
5	GB/T95-1985	Кольцо 18	8
6	GB/T1337-1988	Самоконтрящаяся гайка	8
7	СС-510202	Рычаг	4
8	СС-510205	Втулка	8
9	GB/T70.1-2000	Болт М12Х90	4
10	GB/T95-1985	Кольцо 12	8
11	GB/T6184-1986	Самоконтрящаяся гайка М12	8
12	СС-510203	Ось	4
13	GB/T894.1-1986	Кольцо 16	8
14	СС-510101	Зажимной кулачок	4
15	GB/T5782-2000	Болт М18Х80	4
16	GB/T70.1-2000	Болт М12Х50	4
17	СС-510102	Крепление зажимного кулачка	4
18	GB/T70.1-2000	Болт М8Х20	8

11 ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу станда шиномонтажного ГШС-515А при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

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

Предприятие-изготовитель рассматривает претензии по работе станда шиномонтажного ГШС-515А при наличии «Руководства по эксплуатации», печати продавца, а так же при наличии полной комплектации изделия. В случае утери «Руководства по эксплуатации», гарантийный ремонт вышедшего из строя станда не производится, и претензии не принимаются.

Предприятием ведется постоянная работа по повышению качества и надежности выпускаемых изделий. В связи с этим, предприятие оставляет за собой право в процессе производства вносить изменения в конструкцию и технологическую характеристику изделия, не ухудшающие качества изделия.

Предприятие производитель не несет ответственности за поломки, вызванные неправильной эксплуатацией станда.

12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Станд шиномонтажный ГШС-515А,

заводской номер _____.

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

Ответственный за приемку _____

М.П. Дата выпуска _____ 200__ г.

Дата продажи _____ 200__ г.

Адрес изготовителя: 644076, г. Омск, Проспект Космический, 109

ООО НПО “Компания СИВИК”

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

E-mail: sivik@sivik.ru

www.sivik.ru

Для заметок

