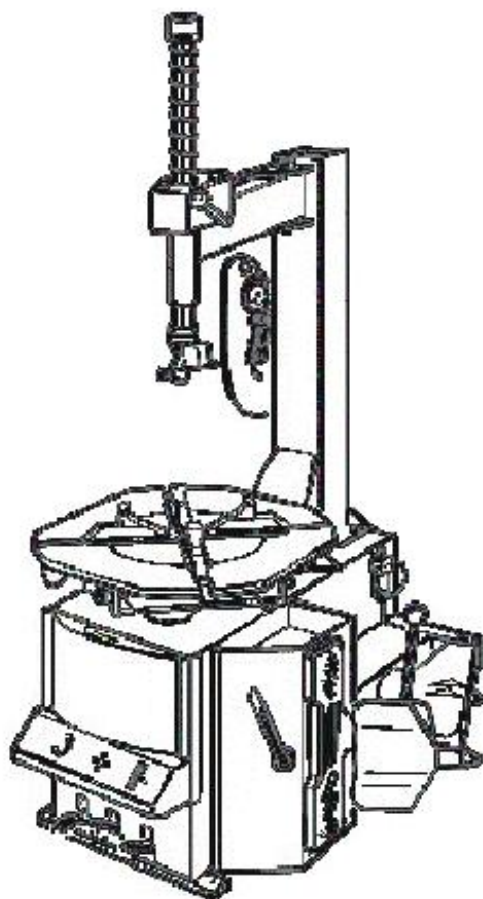




СТЕНД ШИНОМОНТАЖНЫЙ «МАСТЕР»

Модель КС-302А/20

Руководство по эксплуатации



СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.MT20.B06599

Срок действия с 25.05.2006 по 26.09.2007

7061166

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, д. 109 А

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

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

НА ОСНОВАНИИ

- протокола испытаний № 04/1118/Г от 07.09.2004 испытательной лаборатории ИЛ "СМ-ТЕСТ" (рег. № РОСС RU.0001.21.MP23);
- акта проверки условий производства № 390-Г от 06.02.2004

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**

1361526

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № **РОСС RU .MT20. В 06599**

**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";
Бортрасширители, моделей: КС-017; КС-116;
Автоматизированные системы, модели AirD PRO-5 для накачки
шин легковых автомобилей;
Автоматизированные системы, модели AirD PRO-10 для накачки
шин грузовых автомобилей;
Защитная сетка для накачки колес грузовых автомобилей КС-115;
Ванна шиномонтажная КС-013;



Руководитель органа

Эксперт




А.М. Иванов

инициалы, фамилия

В.В. Гаевский

инициалы, фамилия

ОГЛАВЛЕНИЕ

1.	УСТРОЙСТВО.....	5
2.	ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	6
3.	ТРАНСПОРТИРОВКА	6
4.	РАСПАКОВКА СТЕНДА.....	7
5.	УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА	7
5.1	Требования к месту установки.....	7
5.2	Монтаж	8
5.3	Запуск в эксплуатацию.....	9
5.4	Регулировка поворотного стола.....	9
5.5.	Проверка функционирования	10
6.	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	11
6.1.	Отрыв покрышки от диска.....	11
6.2.	Демонтаж шины	12
6.3.	Монтаж шины.....	13
7.	НАКАЧКА ШИНЫ	14
7.1	Использование воздушной магистрали для накачки шин	15
8.	ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТЕНДА.....	15
9.	ХРАНЕНИЕ СТЕНДА	16
10.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	16
10.1	Операции по обслуживанию стенда	16
11.	ОПРЕДЕЛЕНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	18
12	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	18
13.	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ И ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СХЕМЫ.....	19
14.	ТАБЛИЦЫ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ УЗЛОВ	20
14.1	Корпус.....	20
14.2	Колонна демонтажная, рычаг поворотный, демонтажная штанга	21
14.2	Педальный блок.....	23
14.3	Отжимной механизм	25
14.4	Поворотный стол.....	26
14.5	Привод	28
15.	ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	30
16.	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	31

1. УСТРОЙСТВО

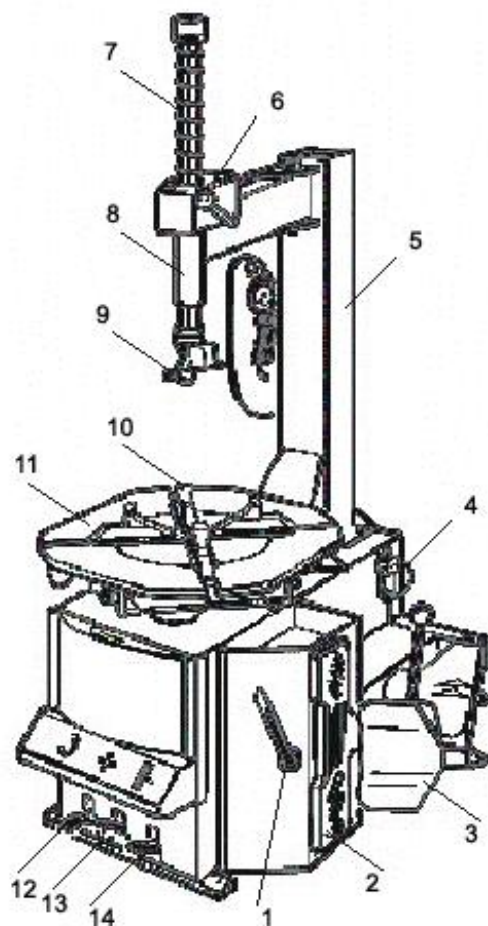


Рисунок 1 – Устройство станда

1. – Монтажная лопатка
2. – Упор резиновый
3. – Лопатка отжимная
4. – Штуцер воздушной магистрали
5. – Колонна демонтажная
6. – Механизм зажимной
7. – Штанга
8. – Рычаг поворотный
9. – Головка демонтажная
10. – Кулачок зажимной
11. – Стол поворотный
12. – Педаль управления поворотом стола
13. – Педаль управления зажимов
14. – Педаль правления отжимной лопаткой

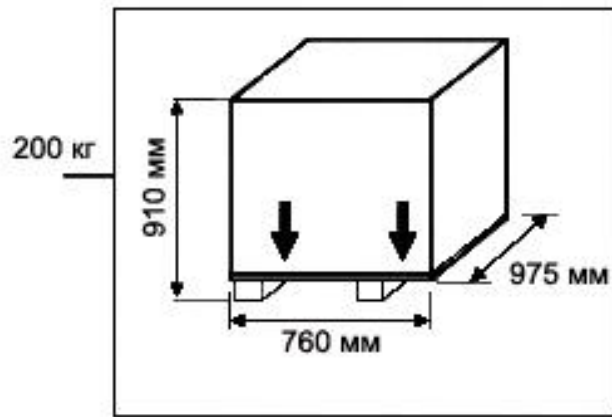


Рисунок 3 –Габаритные размеры

4. РАСПАКОВКА СТЕНДА

Выньте стенд из упаковочной коробки (либо деревянного ящика), проверьте сохранность и комплектность деталей и сборочных узлов стенда (рисунок 1).

5. УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА

5.1 Требования к месту установки

- Убедитесь, что выбранное место для установки соответствует требованиям безопасности.
- Стенд требует подключения к воздушному компрессору и к источнику электрического питания.
- Рекомендуется устанавливать стенд в непосредственной близости от источника электропитания.

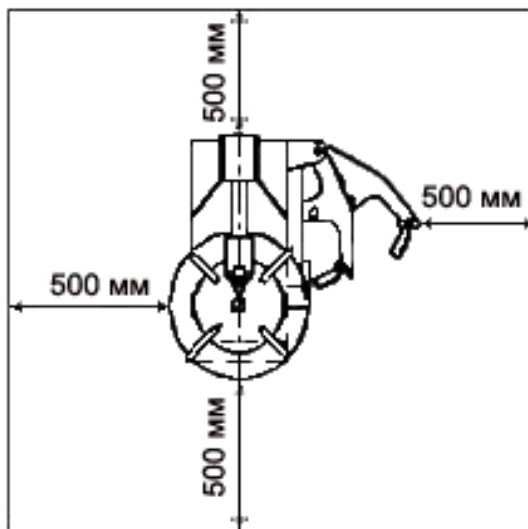


Рисунок 4 – Установка стенда

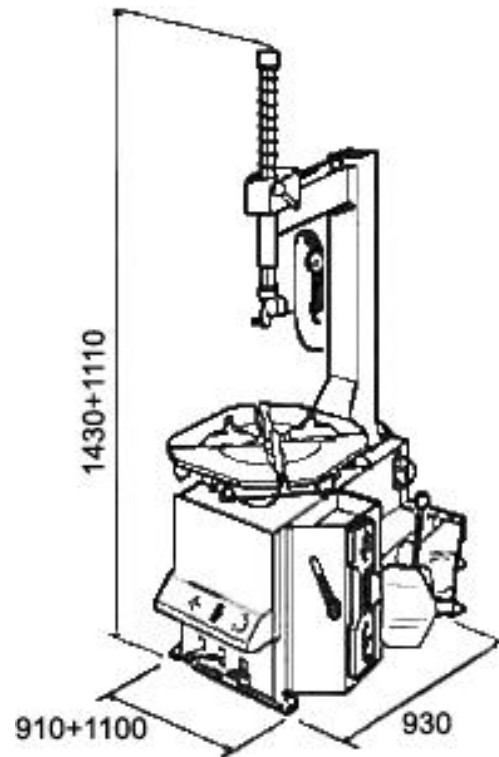


Рисунок 4.1 – Установка стенда

- Чтобы обеспечить беспрепятственный доступ к стенду оператору и обслуживающему техническому персоналу, при размещении стенда соблюдайте размеры, указанные на рисунках 4 и 4-1.
- При размещении стенда снаружи помещения необходимо принять защитные меры.

ВНИМАНИЕ:

Запрещается эксплуатировать стенд со стандартным электродвигателем во взрывоопасной среде. Требуется установить специальную модель двигателя.

5.2 Монтаж

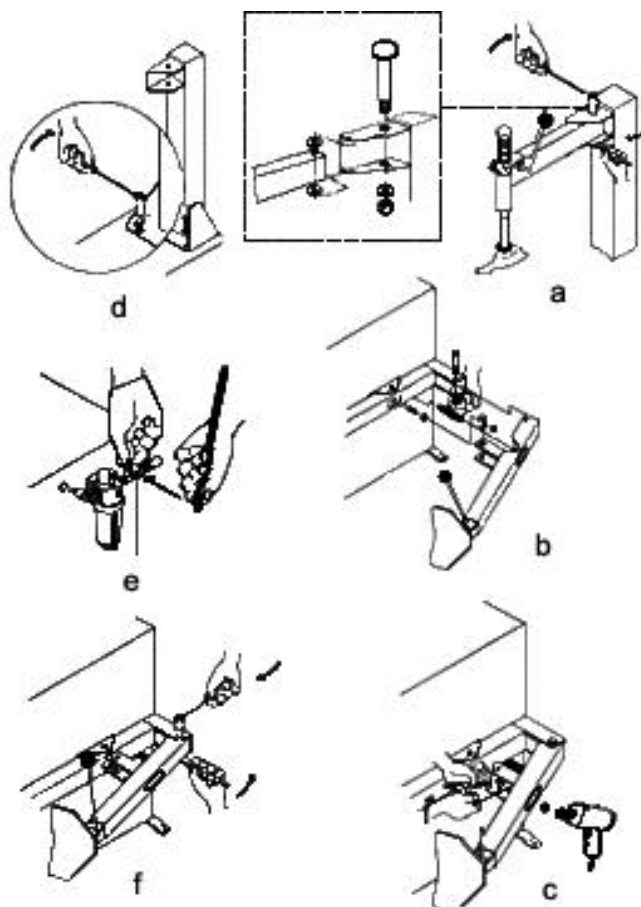


Рисунок 5 – Монтаж стенда

1. Перед тем как поставить стенд на пол, открутите от паллета анкерные болты.
2. Выньте шесть болтов, предназначенных для крепления демонтажной колонны, из отверстий корпуса, установите демонтажную колонну, закрутите болты обратно (рисунок 5/d).

ВНИМАНИЕ!

В зависимости от модели стенда выполнения последующих трех операций может не потребоваться.

3. Выньте шарнирный палец, прокладки, гайки и шайбы из поворотного рычага.
4. Смажьте трущиеся поверхности рычага.
5. Соедините поворотный рычаг с демонтажной колонной с помощью шарнирного пальца, закрепленного гайками и шайбами (рисунок 5/a).

ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что номинальное напряжение сети соответствует напряжению, на которое рассчитан стенд

6. Присоедините воздушную магистраль компрессора к штуцеру стенда (рисунок 5/е).
7. Установите рычаг прижимной лопатки (рисунок 5/б) следующим образом:
 - Установите рычаг в нужную позицию, вставьте болт рычага в отверстие, накрутите гайку, не затягивая.
 - Установите шарнирный палец в отверстие рычага таким образом, чтобы шток цилиндра проходил в отверстие пальца. Накрутите две гайки, не затягивая.
 - Установите пружину
 - Затяните болт рычага отжимной лопатки. (рисунок 5/ф).
 - Затяните обе гайки (рисунок 5/с).

5.3 Запуск в эксплуатацию.

ВНИМАНИЕ!

Перед соединением стенда к источнику электропитания и компрессору убедитесь, что их характеристики соответствуют требованиям стенда.

1. Присоедините магистраль воздушного компрессора к штуцеру стенда.
2. Подключите стенд к электрической сети, а затем к силовому переключателю (переключателю аварийного тока), отрегулированному на 30мА.

ВНИМАНИЕ!

Используйте электрический штекер 16А с напряжением, соответствующим указанному в технических характеристиках.

5.4 Регулировка поворотного стола

Зажимные кулачки поворотного стола установлены производителем для наружного закрепления дисков диаметром от 11” до 21” и внутреннего закрепления дисков диаметром от 13” до 23” (среднее значение).

В зависимости от условий работы данную настройку можно изменить, переустановив кулачки (рисунок б).

Допустимые значения настройки:

Минимальное: 10” – 20” (наружное закрепление), 12”-22” (внутреннее);

Максимальное: 12” – 22” (наружное), 14” – 24” (внутреннее).

Порядок переустановки:

1. Открутите болт (а) с помощью универсального гаечного ключа. Снимите зажимы (b) и ползуны (с).
2. Соедините отверстие ползуна с нужным отверстием направляющей ползуна (d).
3. Закрепите зажим с помощью болта.

ВНИМАНИЕ!

Чтобы обеспечить равномерную фиксацию колеса на поворотном столе необходимо все 4 зажимных кулачка установить в одинаковое положение.

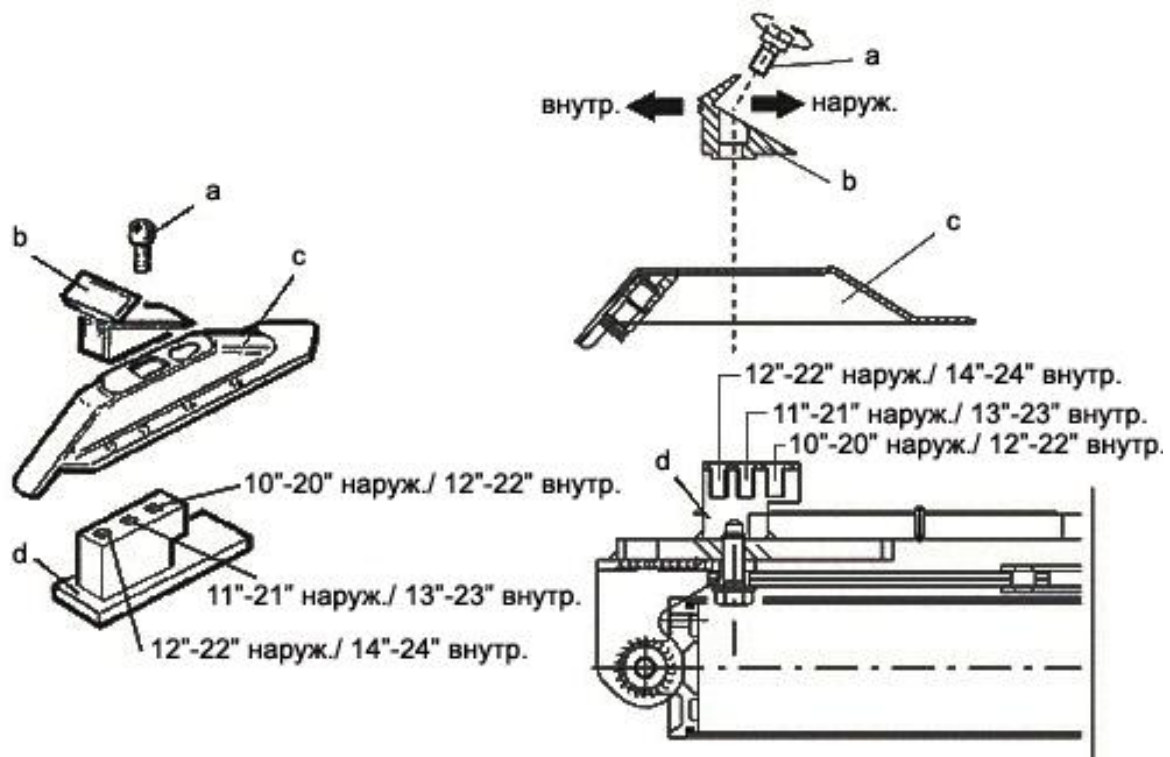


Рисунок 6 – Регулировка поворотного стола

5.5. Проверка функционирования

1. При нажатии педали 11 поворотный стол 12 должен вращаться по часовой стрелке. При подъеме педали поворотный стол должен вращаться против часовой стрелки.

ВНИМАНИЕ!

Если направление вращения поворотного стола не согласуется с этим описанием, необходимо поменять местами на трехфазном штекере два фазных провода.

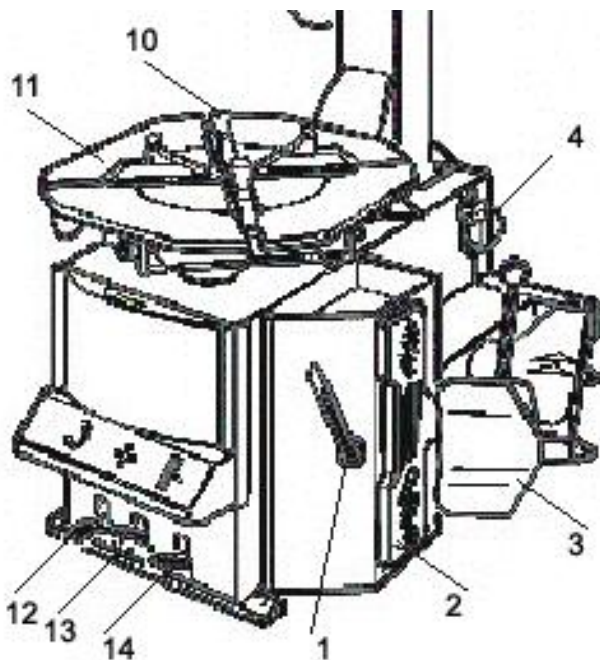


Рисунок 7

2. При нажатии педали 14 должна открываться отжимная лопатка 3. При отпуске педали отжимная лопатка должна возвращаться в исходное положение.

3. При нажатии педали 13 должны открываться зажимные кулачки 10. При повторном нажатии педали кулачки должны закрываться.

6. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы внимательно ознакомьтесь с содержанием настоящего руководства и изучите предупреждающие знаки, размещенные на стенде.

Работа на стенде заключается в проведении следующих операций:

- Отрыв покрышки от диска
- Демонтаж шины
- Монтаж шины

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы спустите воздух из покрышки и снимите с диска балансировочные грузики.

6.1. Отрыв покрышки от диска

ВНИМАНИЕ!

Эту операцию следует выполнять очень осторожно. Нажатие на отжимную педаль приводит к быстрому и сильному движению отжимной лопатки. Поэтому в радиусе ее действия существует опасность зажатия.

- Убедитесь, что воздух внутри покрышки спущен.
- Зажимные кулачки поворотного стола должны быть полностью закрыты.

ВНИМАНИЕ!

Во избежание травм запрещается прикасаться к покрышке во время отрыва борта.

- Установите колесо на резиновый упор 2 (рисунок 8) боковины стенда.
- Приблизьте отжимную лопатку к борту шины на расстоянии 1 см от закраины диска (рисунок 8). Следите за тем, чтобы лопатка опиралась на покрышку, а не на диск.
- Нажимая педаль 14, приведите в действие отжимную лопатку и спрессуйте борт шины с посадочной полки диска. При отрыве борта отпускайте педаль.
- Медленно поворачивайте колесо и повторяйте операцию, пока полностью не отделите борт покрышки от диска с обеих сторон колеса.

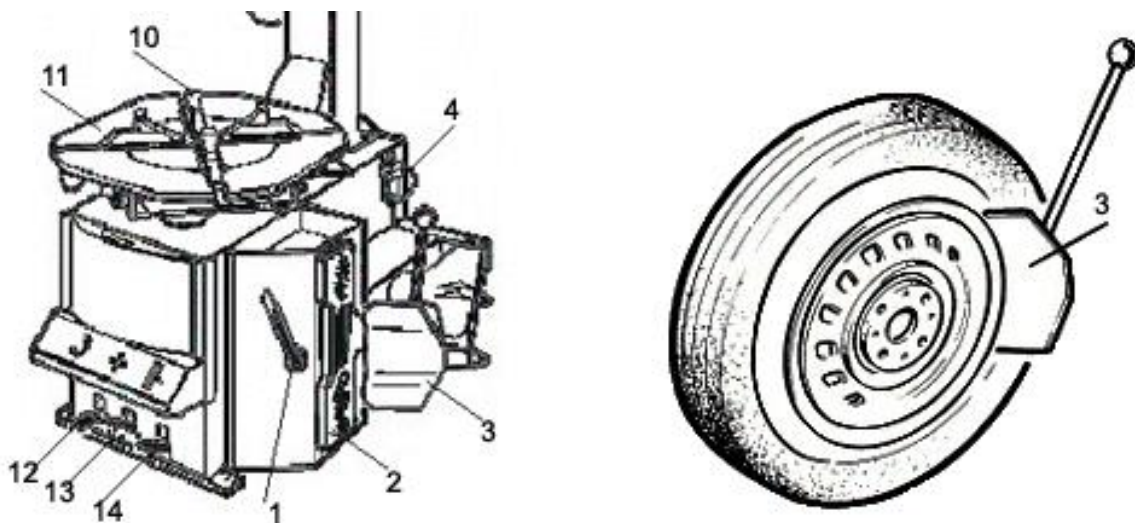


Рисунок 8 – Отрыв колеса от диска

6.2. Демонтаж шины

ВНИМАНИЕ!

Снимите балансировочные грузики; убедитесь, что воздух спущен из покрышки.

Нанесите на борта шины специальную пасту.

ВНИМАНИЕ!

При отсутствии пасты борт покрышки может сильно повредиться.

ВНИМАНИЕ!

Поместите колесо в центр поворотного стола. Во избежание травмы старайтесь, чтобы руки не находились под колесом.

ЗАКРЕПЛЕНИЕ ДИСКА СНАРУЖИ

- Нажимая педаль 13 (рисунок 1) в среднее положение расположите четыре зажимных кулачка 10, так чтобы базовая насечка на поворотном столе 11 примерно соответствовала диаметру колеса, промаркированного на ползуне кулачка.
- Положите колесо на поворотный стол и прижмите диск рукой вниз. Нажмите педаль 13 до упора для закрепления колеса.

ЗАКРЕПЛЕНИЕ ДИСКА ИЗНУТРИ

- Расположите зажимные кулачки 10 в нужной позиции, убедитесь, что все четыре кулачка полностью закрыты.
- Поместите колесо на зажимные кулачки и нажмите педаль 13, чтобы открыть кулачки, плотно фиксируя колесо.

ВНИМАНИЕ!

Удостоверьтесь, что колесо надежно закреплено на поворотном столе зажимными кулачками.

ВНИМАНИЕ!

При перемещении поворотного рычага следите, чтобы руки не оказались под колесом.

- Опускайте штангу 7, пока демонтажная головка не приблизится к бортовой закраине диска. Используйте рычаг зажимного механизма 6, чтобы заблокировать головку. При этом демонтажная головка приподнимается автоматически на 2 мм от бортовой закраины диска.

ВНИМАНИЕ!

С помощью регулировочного винта с левой стороны поворотного рычага отведите головку примерно на 2 мм от бортовой закраины диска.

- С помощью монтажной лопатки 1, которую необходимо вставить через передний конец демонтажной головки 9 и под верхний борт покрышки, установите верхний борт покрышки над монтажной головкой (рисунок 10).

При демонтаже камерных шин, во избежание повреждения камеры вентиль должен находиться примерно в 10 см справа от демонтажной головки.

- Удерживая монтажную лопатку в этом положении, вращайте поворотный стол 11 по часовой стрелке нажатием на педаль 12 до тех пор, пока покрышка не отделится полностью от диска.

ВНИМАНИЕ!

Руки и другие части тела держать от вращающегося стола как можно дальше, так как существует опасность их захватывания.

ВНИМАНИЕ!

Ручные украшения, цепи, браслеты, слишком широкая одежда недопустимы при работе со стендом, так как являются потенциальным источником опасности для оператора.

- Если покрывка имеет камеру, ее необходимо удалить до начала демонтажа с противоположной стороны колеса.

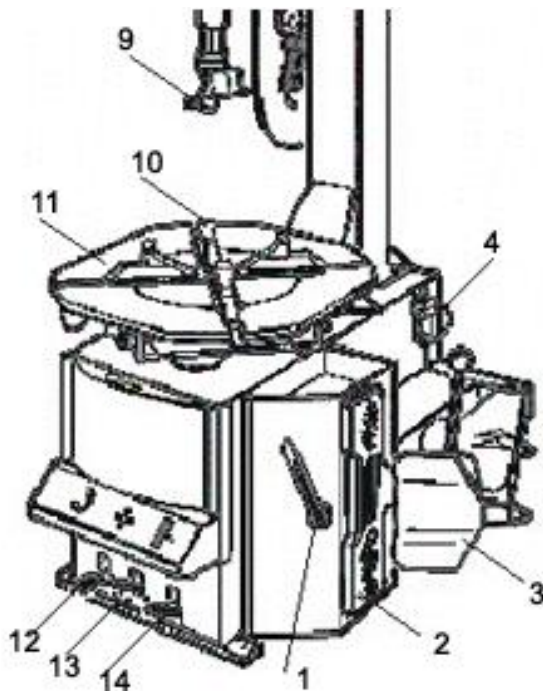


Рисунок 9

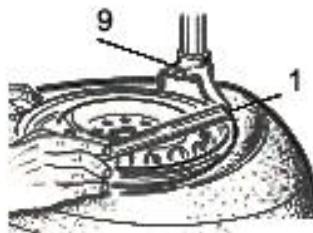


Рисунок 10 – Демонтаж шины

6.3. Монтаж шины

ВНИМАНИЕ!

Чтобы избежать взрыва покрывки в процессе накачки колеса необходимо удостовериться в исправном состоянии покрывки и диска до начала монтажа.

1. Убедитесь в отсутствии повреждений корда покрывки. При обнаружении дефектов монтаж производить запрещается.

2. Удостоверьтесь в отсутствии вмятин и деформаций на закраине диска. Внутренние микротрещины бывает трудно распознать невооруженным взглядом, поэтому уделяйте особое внимание вмятинам, особенно если диск изготовлен из сплавов.

3. Убедитесь, что размер борта покрывки точно совпадает с размером обода. Если нет возможности измерить диаметры, проводить монтаж покрывки нельзя.

4. Закраины обода и борта покрывки следует смазать специальной пастой. Это поможет избежать повреждений, а также облегчит процесс монтажа.

ВНИМАНИЕ!

Руки и другие части тела держать от вращающегося стола как можно дальше, так как существует опасность их захватывания.

5. Установить демонтажную головку против бортовой закраины обода, как описано в разделе «Демонтаж шины». Заправить нижний край шины на демонтажную головку (рисунок 12). Отвести демонтажную головку в сторону, заправить вентиль камеры в отверстие обода и вложить камеру в монтажный ручей обода.

Если покрышка бескамерная, монтаж следует начинать с вентилем, установленным под 180 градусов по отношению к монтажной головке.

6. Нажимая на педаль 12 (рисунок 1), повернуть поворотный стол по часовой стрелке. При вращении колеса сбегаящий край шины удерживать в ручье обода.

7. Если покрышка имеет камеру, ее нужно установить.

8. В той же последовательности смонтируйте верхний борт покрышки.

ВНИМАНИЕ!

Во время процесса монтажа и демонтажа поворотный стол должен всегда вращаться в направлении часовой стрелки. Вращение против часовой стрелки требуется только для того, чтобы исправить возможные ошибки при эксплуатации.

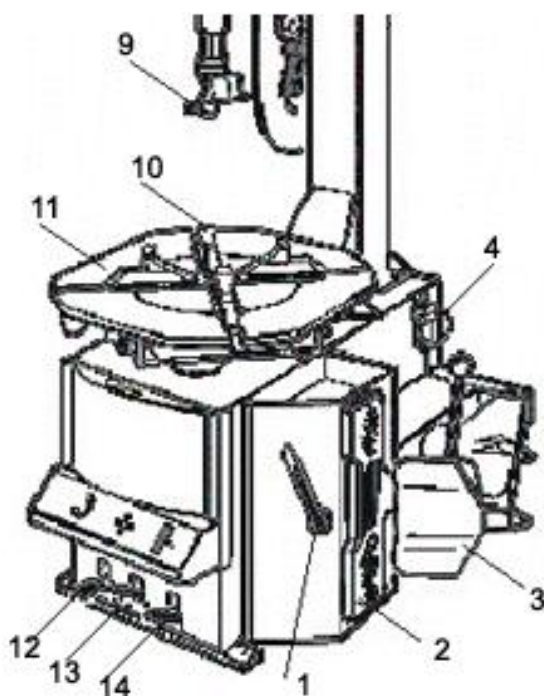


Рисунок 11



Рисунок 12 – Монтаж шины

7. НАКАЧКА ШИНЫ

ВНИМАНИЕ!

Отнеситесь с особой осторожностью к данной операции. Поскольку конструкция станда не предусматривает защитного механизма на случай взрыва покрышки, строго соблюдайте правила настоящего раздела руководства.

1. Держите руки и другие части тела как можно дальше от покрышки, так как разорвавшаяся шина может повлечь серьезную травму и даже смерть оператора или находящегося рядом лица.

2. Накачку производите в несколько приемов, проверяя давление воздуха после каждого.

3. Убедитесь в целостности покрышки перед накачкой.

4. Удостоверьтесь, что размер закраины диска соответствует размеру борта покрышки.
5. Максимальное давление воздуха для накачки шин не должно превышать значения 3,5 бара, рекомендуемого производителем.

7.1 Использование воздушной магистрали для накачки шин

Накачку шин следует производить воздушной магистралью в следующем порядке:

1. Присоедините штуцер воздушной магистрали к вентилю покрышки.
2. Ещё раз убедитесь, что диаметры борта покрышки и закраины диска совпадают.
3. Удостоверьтесь, что закраины диска и борт покрышки хорошо смазаны пастой. Добавьте пасту при необходимости.
4. Накачку проводите в несколько приемов, каждый раз проверяя давление.

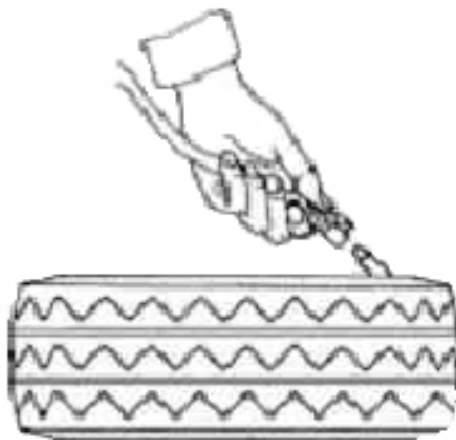


Рисунок 13 – Накачка шин

ВЗРЫВООПАСНО!

1. Давление подводимого для накачки воздуха не должно превышать 3,5 бара.
2. Если для накачки требуется более высокое давление, колесо необходимо снять с поворотного стола и поместить в специальную клетку для накачки.
3. НИКОГДА не превышайте рекомендуемое значение давления воздуха.
4. При накачке колеса старайтесь стоять и держать руки как можно дальше от станда.
5. Накачку следует выполнять только специально обученному персоналу.

8. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНДА

Для перемещения станда рекомендуется использовать вилочный подъемник.

1. Отсоедините станд от источника электропитания и от компрессора.
2. Перед установкой подхватов подъемника под корпус станда, немного приподнимите станд с одной стороны, используя рычаг.
3. Перевезите станд к месту его установки или хранения.

ВНИМАНИЕ!

Место, предназначенное для установки или хранения станда, должно соответствовать требованиям безопасности.

9. ХРАНЕНИЕ СТЕНДА

Убедитесь, что стенд отключен от сети.

Перед длительным хранением стенда нанесите смазку на направляющие ползунов зажимных кулачков.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Общие требования

1. Техническое обслуживание стенда должен проводить только квалифицированный персонал.

2. Чтобы продлить срок эксплуатации стенда необходимо регулярно проводить его техническое обслуживание в соответствии с настоящей инструкцией.

3. Отсутствие технического обслуживания может сделать стенд потенциальным источником опасности для оператора.

ВНИМАНИЕ!

Перед проведением обслуживания отключите стенд от электропитания и от компрессора. Также необходимо 3-4 раза вручную открыть-закрыть отжимной рычаг, чтобы снизить давление в пневмосистеме.

При повреждении или износе деталей стенда замену на новые детали, полученные от фирмы-производителя, должен осуществлять квалифицированный специалист.

Изменять либо снимать любые устройства, обеспечивающие безопасность стенда, строго запрещено.

ВНИМАНИЕ!

Фирма-производитель не несет ответственности за неисправности, возникшие в результате использования запасных деталей от другого производителя, либо по причине изменения устройств безопасности.

10.1 Операции по обслуживанию стенда

1. По возможности каждую неделю, но не реже одного раза в месяц, смазывайте направляющие ползунов зажимных кулачков, а также очищайте от загрязнений поворотный стол дизельным топливом.

Регулярно проверяйте уровень масла в маслораспылителе. При необходимости доливайте масло, открутив стакан маслораспылителя В (рисунок 16).

2. Капля масла должна падать в прозрачный стакан маслораспылителя при каждом третьем или четвертом нажатии на педаль 14. В противном случае, отрегулируйте с помощью отвертки установочный винт А маслораспылителя (Рисунок 16).

ВНИМАНИЕ!

Подтяните болты крепления зажимных кулачков и ползунов поворотного стола после первых 20 дней эксплуатации стенда (рисунок 17).

3. Проверьте натяжение приводного ремня:

- Отключите стенд от электропитания;
- Открутите 4 крепежных болта, снимите левую боковую панель корпуса;

• С помощью специального регулировочного болта Х отрегулируйте натяжение приводного ремня (рисунок 18).

ВНИМАНИЕ!

Проверьте работу зажимного механизма штанги, при необходимости отрегулируйте зажимной механизм в соответствии с рисунком 14.

ВНИМАНИЕ!

Чтобы заменить или прочистить глушитель открытия/закрытия зажимов проделайте следующие действия (рисунок 15):

- Открутите 4 крепежных болта, снимите левую боковую панель корпуса;
- Снимите глушитель, установленный на педальный блок.
- Продуйте глушитель сжатым воздухом. В случае обнаружения повреждений глушитель необходимо заменить (закажите новый глушитель у фирмы-производителя).

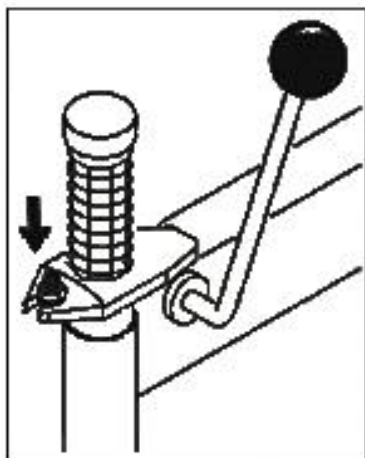


Рисунок 14

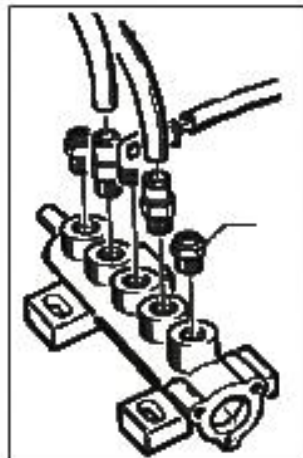


Рисунок 15

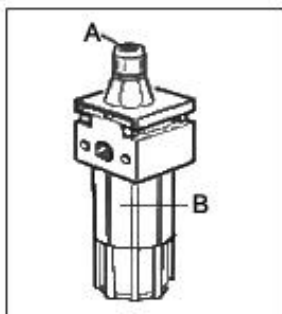


Рисунок 16

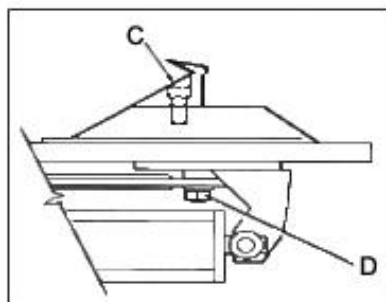


Рисунок 17

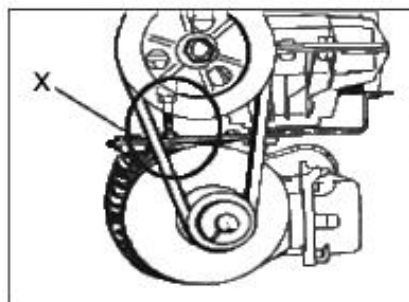


Рисунок 18

11. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Описание неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Поворотный стол вращается только в одну сторону	Поврежден механизм реверса	Замените
Блокировка поворотного стола	Недостаточное натяжение приводного ремня	Отрегулируйте натяжение
Поворотный стол не вращается	Разрыв приводного ремня	Замените
	Поврежден механизм реверса	Замените
	Проблемы с электропитанием	Проверьте электрические соединения двигателя, вилки и розетки. Замените электродвигатель
Зажимные кулачки не могут надежно зафиксировать колесо на поворотном столе	Износ зажимов	Замените
	Неисправен цилиндр поворотного стола	Замените уплотнения цилиндра
Медленная скорость открытия/закрытия зажимов	Засорен глушитель	Продуйте либо замените глушитель
Демонтажная головка задевает обод при монтаже/демонтаже покрышки	Неисправность механизма фиксации штанги	Отрегулируйте либо замените механизм фиксации штанги
	Плохо затянуты болты поворотного стола	Подтяните болты
Западают педали	Повреждена возвратная пружина	Замените пружину
Не работает отжимной механизм	Засорен глушитель	Продуйте либо замените глушитель
	Повреждены уплотнения цилиндра	Замените

12 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр диска, крепление наружное	10"-20" 11"-21" 12"-22"
Диаметр диска, крепление внутреннее	12"-22" 13"-23" 14"-24"
Макс. ширина покрышки на поворотном столе	330 мм (13")
Макс. наружный диаметр колеса	1000 мм (39")
Питание	380 В, 50 Гц
Сила сжатия отжимного цилиндра (при 10 барах)	2500 кг
Мощность электродвигателя	0.75 кВт
Эквивалентный уровень звука, дБА	<70

14. ТАБЛИЦЫ ЗАПАСНЫХ ДЕТАЛЕЙ И СБОРОЧНЫХ УЗЛОВ

14.1 Корпус

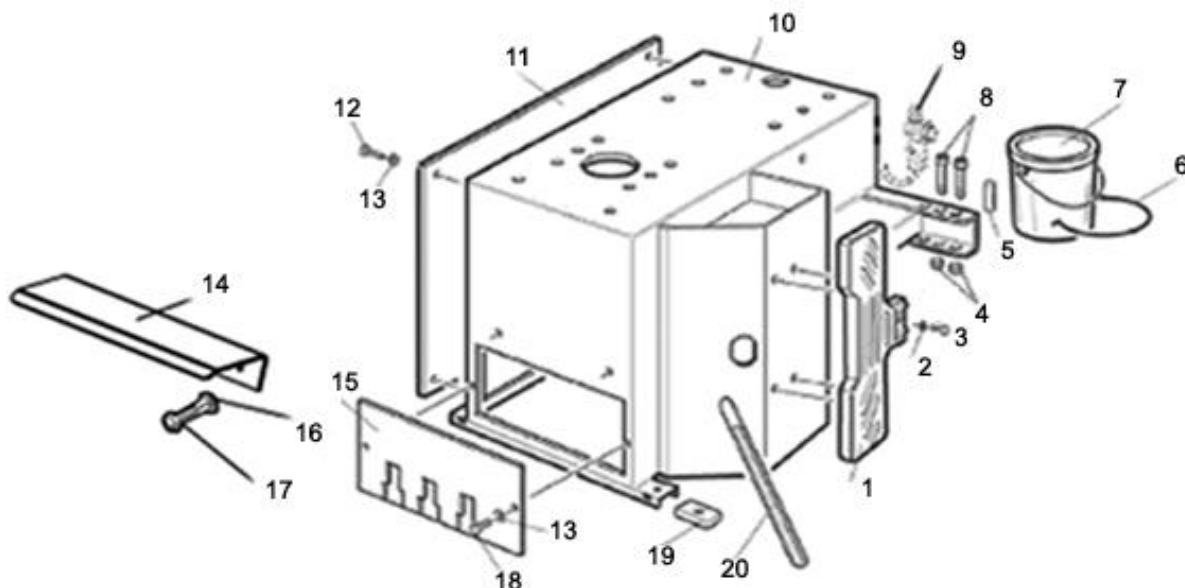


Рисунок 21 – Корпус

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	УПОР РЕЗИНОВЫЙ	11	БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ
2	ШАЙБА 6 (6.6×18×1.5)	12	БОЛТ М6×16
3	БОЛТ М6×25	13	ШАЙБА 6 (6.4×12×1.6)
4	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М10	14	КРЫШКА ПЕДАЛЬНОГО БЛОКА
5	ВТУЛКА PU 14×10×57	15	БОКОВАЯ ПАНЕЛЬ ПЕДАЛЬНОГО БЛОКА
6	ПРУЖИНА	16	ШАЙБА 8
7	СТАКАН МАСЛОРАСПЫЛИТЕЛЯ	17	БОЛТ М8×20
8	БОЛТ М10×85	18	БОЛТ М6×12
9	МАСЛОРАСПЫЛИТЕЛЬ	19	ПОДСТАВКА ПЛАСТИКОВАЯ
10	КОРПУС	20	МОНТАЖНАЯ ЛОПАТКА

14.2 Колонна демонтажная, рычаг поворотный, демонтажная штанга

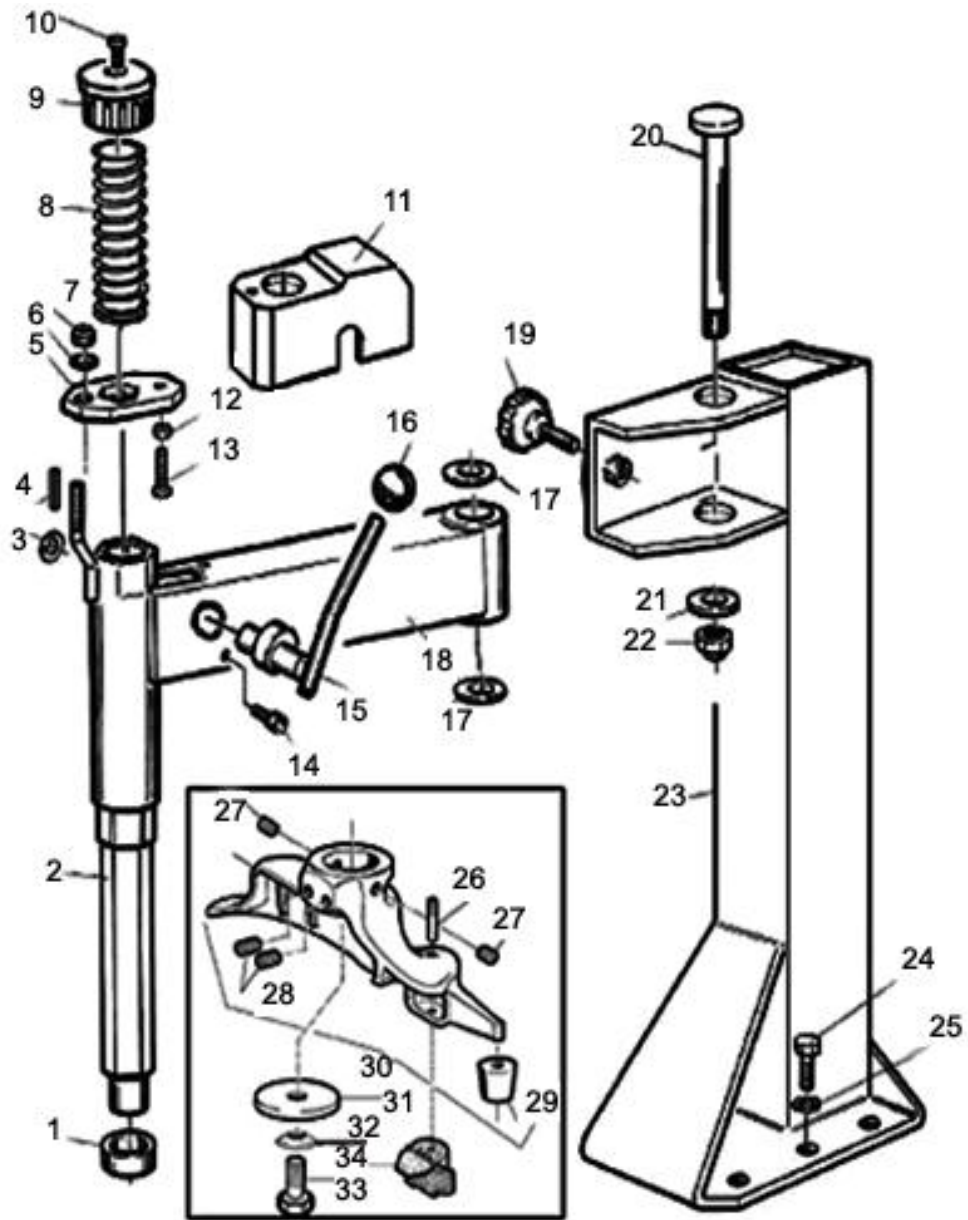


Рисунок 22 - Колонна демонтажная, рычаг поворотный, демонтажная штанга

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	АМОРТИЗАТОР ДЕМОНТАЖНОЙ ГОЛОВКИ	18	ПОВОРОТНЫЙ РЫЧАГ
2	ШТАНГА ШЕСТИГРАННАЯ S41×565мм	19	ВИНТ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ
3	ШАЙБА 14 (15×28×2.5)	20	ОСЬ
4	ШПЛИНТ D.4×24	21	ШАЙБА 20.5×50×6
5	СТОПОР	22	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА M16
6	ШАЙБА 10 (10×18×2)	23	КОРПУС КОЛОННЫ ДЕМОНТАЖНОЙ
7	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА M10	24	БОЛТ M10×60 8.8
8	ПРУЖИНА	25	ШАЙБА 10 (10×18×2)
9	ЗАГЛУШКА	26	ШПИЛЬКА D.5M6
10	БОЛТ M8×30	27	БОЛТ M10×10
11	КОРПУС	28	БОЛТ M10×16
12	ГАЙКА M10	29	НАКОНЕЧНИК
13	БОЛТ M10×25	30	ДЕМОНТАЖНАЯ ГОЛОВКА В СБОРЕ
14	БОЛТ M6×10	31	ШАЙБА "G" 14.2×35×5
15	МЕХАНИЗМ ЗАЖИМНОЙ	32	ШАЙБА "G" 10.2×21×4
16	РУЧКА D.14	33	БОЛТ M10×16 8.8
17	ШАЙБА 20×50×0.5	34	ПЛАСТИКОВАЯ НАКЛАДКА

14.2 Педальный блок

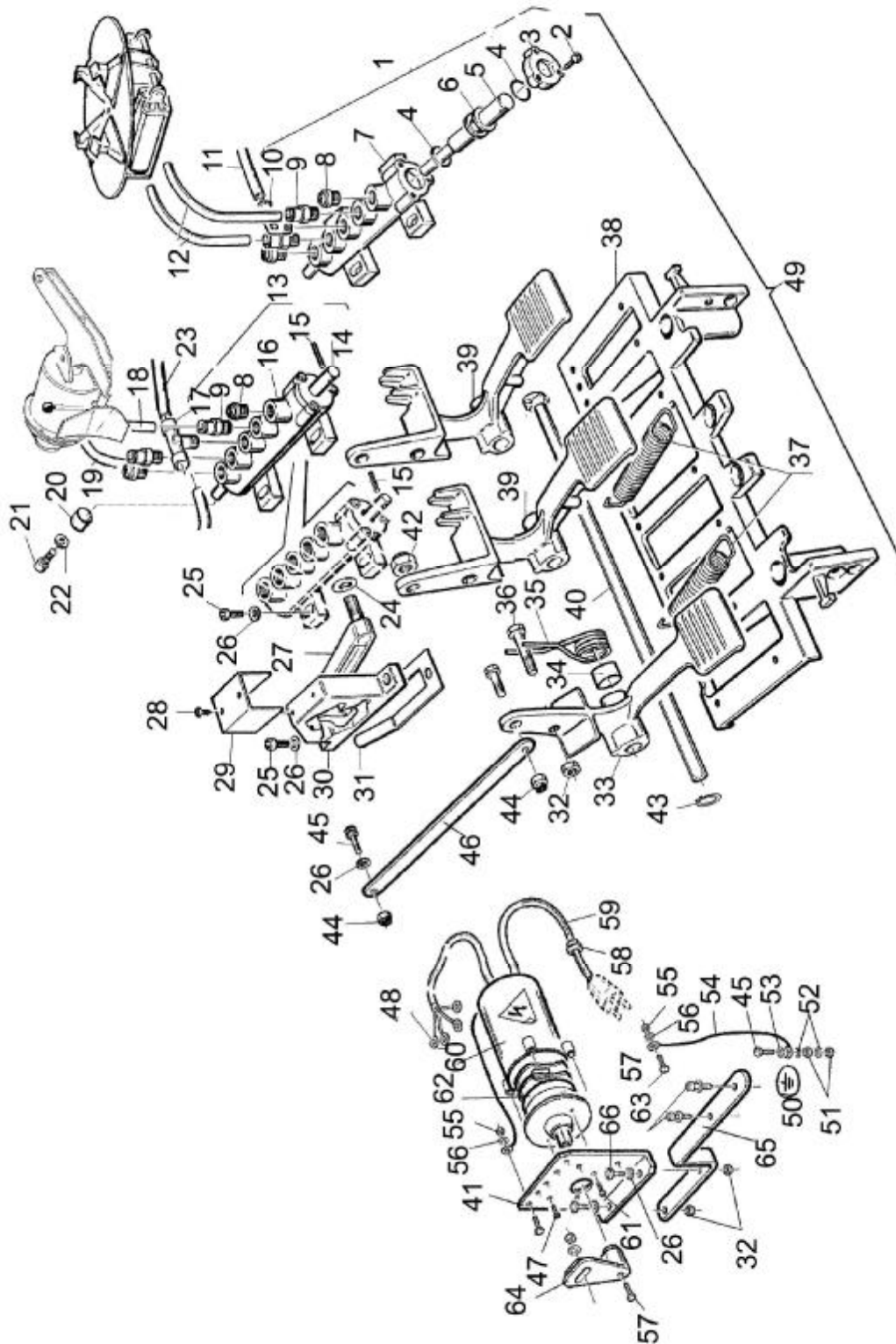


Рисунок 23 – Педальный блок

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ В СБОРЕ	35	ПРУЖИНА
2	САМОНАРЕЗАЮЩИЙ ВИНТ 3.5×13	36	БОЛТ М6×50
3	КРЫШКА ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ	37	ПРУЖИНА ВОЗВРАТНАЯ
4	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 9.8×3.85	38	ОСНОВАНИЕ
5	ШТОК	39	ПЕДАЛЬ
6	ВТУЛКА	40	ОСЬ
7	КОРПУС ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ	41	ПЛИТА
8	ГЛУШИТЕЛЬ 1/8"	42	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М8
9	ФИТИНГ "С" 1/8-8	43	КОЛЬЦО D.12
10	ФИТИНГ "L" 1/8-8	44	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М6
11	ШЛАНГ 8×6	45	БОЛТ М6×20 8.8
12	ШЛАНГ 8×6	46	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТЯГА
13	ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ В СБОРЕ	47	БОЛТ М4×12
14	ШТОК	48	ШАЙБА 6(6.4×12×1.6)
15	ПРУЖИНА D.4×24	49	ПЕДАЛЬНЫЙ БЛОК
16	КОРПУС ПНЕВМОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ	50	НАКЛЕЙКА
17	ФИТИНГ "Т" 1/8"-8	51	ГАЙКА М6
18	ШЛАНГ 8×6	52	ШАЙБА ЗУБЧАТАЯ 8.4×15×0.8
19	ШЛАНГ 8×6	53	ШАЙБА 6 (6.6×18×1.5)
20	КОЛЬЦО	54	КАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЯЮЩИЙ
21	БОЛТ М4×12	55	ГАЙКА М4
22	ШАЙБА 6 (6.6×18×1.5)	56	ШАЙБА ЗУБЧАТАЯ 4.8×8×0.5
23	ШЛАНГ 8×6	57	БОЛТ М4×12 8.8
24	ШАЙБА 8.2×18×1	58	КОЛЬЦО ЗАЩИТНОЕ КАБЕЛЯ М18×1.5
25	БОЛТ М6×20	59	КАБЕЛЬ ПИТАЮЩИЙ
26	ШАЙБА 6(6.4×12×1.6)	60	ГИЛЬЗА
27	РЫЧАГ	61	ПЛИТА
28	САМОНАРЕЗАЮЩИЙ ВИНТ 2.9×6.5	62	РЕВЕРС
29	ПЛАНКА	63	БОЛТ М6×20
30	ДВОЙНОЙ КОПИР	64	РЫЧАГ
31	ВИЛООБРАЗНАЯ ПЛАНКА	65	ПЛАНКА
32	ГАЙКА М6	66	БОЛТ М6×12
33	ПЕДАЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ПОВОРОТОМ СТОЛА		
34	ВТУЛКА D.18×12.5×21		

14.3 Отжимной механизм

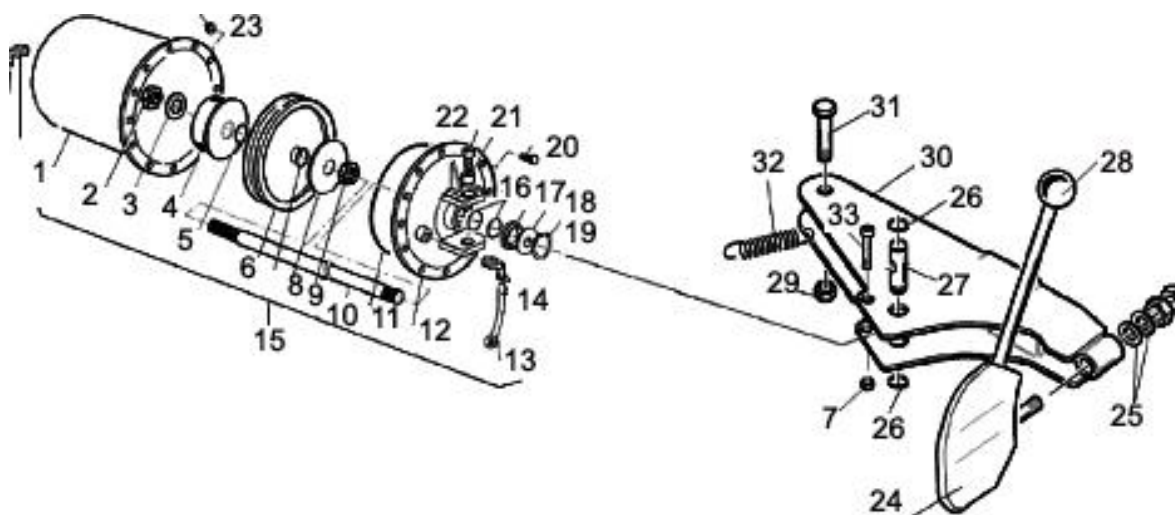


Рисунок 24 – Отжимной механизм

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	ГИЛЬЗА ЦИЛИНДРА D.200	18	ШАЙБА 24×30×0.3
2	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА M18	19	КОЛЬЦО D.30
3	ШАЙБА 18 (19×34×3)	20	БОЛТ M6×20
4	УПОР	21	ВТУЛКА
5	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 15×3.55	22	БОЛТ M12×35
6	ПОРШЕНЬ D.200	23	ГАЙКА M16
7	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА M10	24	ЛОПАТКА ОТЖИМНАЯ
8	ШАЙБА 18×90	25	ПРУЖИНА 14.3×34×1.5
9	ГАЙКА M18	26	КОЛЬЦО D.30
10	ШТОК ЦИЛИНДРА D.20×490мм	27	ОСЬ D.16
11	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ D.195×3.55	28	РУЧКА D.14
12	ФЛАНЕЦ	29	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА M16
13	ШЛАНГ 8×6	30	РЫЧАГ ОТЖИМНОЙ
14	КЛАПАН БЫСТРОГО ВЫХЛОПА 'L' 1/4'-8	31	БОЛТ M16×100 8.8
15	ЦИЛИНДР В СБОРЕ	32	ПРУЖИНА
16	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 20×2.65	33	БОЛТ M10×70
17	УПЛОТНЕНИЕ 20-30-6	34	

14.4 Поворотный стол

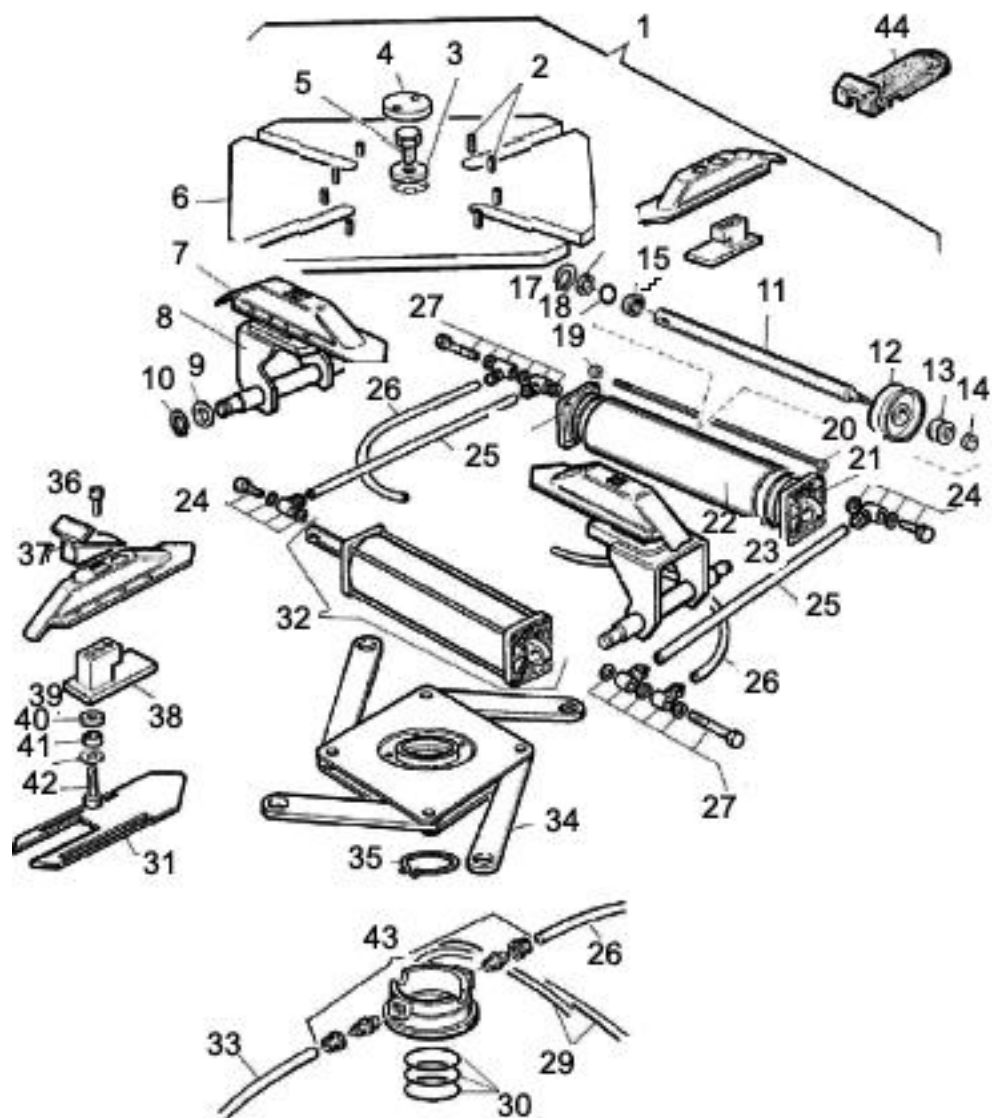


Рисунок 25 – Поворотный стол

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ В СБОРЕ	23	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 68×3.55
2	НАПРАВЛЯЮЩИЙ ШТИФТ	24	ФИТИНГ 1/8" 8
3	ШАЙБА D.16.3×47 ×3	25	ШЛАНГ 8×6
4	КРЫШКА ПОВОРОТНОГО СТОЛА	26	ШЛАНГ 8×6
5	БОЛТ M16×1.25×40 8.8	27	ФИТИНГ 1/8" 8
6	ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ	28	ФЛАНЕЦ ПЕРЕДНИЙ
7	ПОЛЗУН	29	ШЛАНГ 8×6
8	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОЛЗУНА	30	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 60×2.65
9	ШАЙБА D.12.5×21×2.5	31	ПЛАНКА
10	КОЛЬЦО D.12	32	ЦИЛИНДР В СБОРЕ
11	ТОК ЦИЛИНДРА D.20×400 мм	33	ШЛАНГ 8×6
12	ПОРШЕНЬ D.75	34	ВОДИЛО
13	ШАЙБА D.12.5×30×3	35	КОЛЬЦО D.65
14	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА M12	36	БОЛТ M10×1.25×25 12.9
15	ВТУЛКА 20-30-6	37	ЗАЖИМ
16	ШАЙБА 24×30×0.3	38	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОЛЗУНА
17	КОЛЬЦО D.30	39	УПЛОТНЕНИЕ
18	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 20×2.65	40	ВТУЛКА
19	ГАЙКА M8	41	ШАЙБА 12
20	БОЛТ M8×371	42	БОЛТ M12×1.25×45 12.9
21	ФЛАНЕЦ ЗАДНИЙ	43	ПНЕВМОШАРНИР
22	ГИЛЬЗА ЦИЛИНДРА 345 мм	44	НАКЛАДКА ЗАЖИМА

14.5 Привод

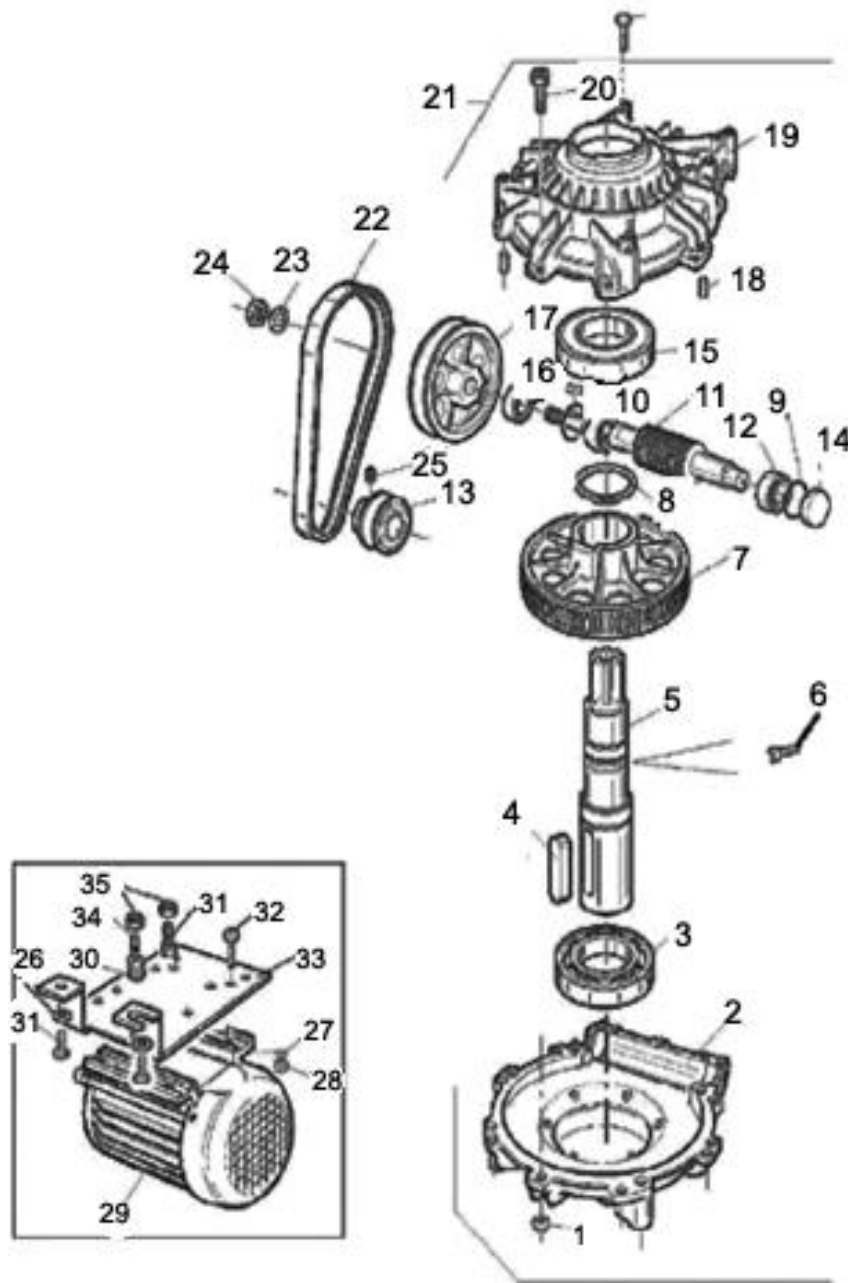


Рисунок 26 – Привод

№ поз.	ОПИСАНИЕ	№ поз.	ОПИСАНИЕ
1	САМОКОНТРЯЩАЯСЯ ГАЙКА М8	19	КОРПУС РЕДУКТОРА
2	КОРПУС РЕДУКТОРА	20	БОЛТ М8×30
3	БЛОК ПОДШИПНИКОВЫЙ 6212	21	ЧЕРВЯЧНЫЙ РЕДУКТОР В СБОРЕ
4	ШПОНКА 16×10 ×70	22	РЕМЕНЬ А23
5	ВАЛ РЕДУКТОРА	23	ШАЙБА 14
6	БОЛТ М8×30	24	ГАЙКА М8
7	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	25	БОЛТ М8×14
8	КОЛЬЦО D.60	26	ШАЙБА 10
9	КОЛЬЦЕВОЕ УПЛОТНЕНИЕ 35×3.55	27	ШАЙБА 8
10	ШПОНКА 6×6×8	28	ГАЙКА М8
11	ЧЕРВЯК	29	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ
12	ПОДШИПНИК 30204	30	НАТЯЖНАЯ ВТУЛКА
13	ШКИВ А23	31	БОЛТ М10×20 8.8
14	НАКОНЕЧНИК	32	БОЛТ М8×25 8.8
15	ПОДШИПНИК 6212 2RS	33	ПЛИТА
16	МАНЖЕТА 20×35×10	34	БОЛТ М10×40 8.8
17	ШКИВ А 23	35	ГАЙКА М10
18	ШТИФТ 8×20		КОРПУС РЕДУКТОРА

15. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует нормальную работу шиномонтажного стенда КС-302А/20 при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

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

Предприятие-изготовитель рассматривает претензии по работе стенда 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 стенда 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 стенда.

16. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Шиномонтажный стенд «Мастер» модель КС-302А/20,

заводской номер _____

Стенд 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

Е-mail: sivik@sivik.ru

www.sivik.ru

