



后倾型扁平轮胎拆装机使用说明

Fitt-back Fire Changer

Anweisungen zum Reifenwechsler

Руководство по эксплуатации шиномонтажного станка

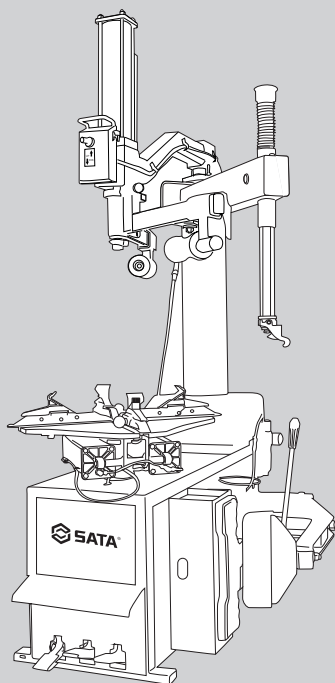
타이어 탈착기 사용 설명서

Manual de instruções do trocador de pneus

タイヤチェンジャー取扱説明書

Manual de instrucciones de máquina cambiadora de ruedas

AE1015/AE1015-3/AE1015H/AE1015H-3



使用说明书 \ User's Manual \ Bedienungsanleitung \ Инструкция по эксплуатации
사용설명서 \ Manual de instruções \ 取扱説明書 \ Manual del uso



目录

第一章 介绍.....	4
第二章 一般信息.....	5
第三章 运输、拆包和存储.....	9
第四章 安装.....	10
第五章 操作.....	18
第六章 充气.....	22
第七章 辅助臂的安装调试与操作.....	23
第八章 保养.....	28
第九章 故障.....	30
第十章 电气和电路图.....	31

打印的符号和代号

在整个手册内，下列的符号和代号方便阅读

	需要小心的操作
	禁止
	可能对操作者造成危险
黑体	重要的信息

警告

在提升和任何的调节之前，仔细阅读第七章“安装”，其中显示为实现更好的提升所需的适宜的操作



第一章 介绍

1.1 介绍

感谢您从自动轮胎机系列中购买本产品。产品基于最优质的原理，遵循本手册中的简单的说明可以保证正确的操作和延长机器的使用寿命。彻底阅读本说明书，并确保您理解它。

1.2 拆胎机识别数据

型号和序列号的完整描述将使我们售后服务部门能够更容易的提供服务，也便于所需的备件发运。为了您的方便，我们在以下的方框中加入拆胎机的数据。如果本手册中的数据 and 机器上附着的光盘上的数据之间有任何的差异的话，以后者为正确的版本。

伏特：	安培：	千瓦：
相：	赫兹：	
气源压力：0.7-0.8Mpa		

1.3 手册的保持

为了正确地使用本手册，建议如下：

将本手册放在易于拿取的地方。

将本手册放在防潮的地方。

适当的使用本手册，不要损坏。

机器的操作者必须熟悉本手册的说明和程序。



图片上的部件和元件可能会与实际的部件和元件有所区别

本手册是产品的一部分。在机器被再卖的时候，要向新的主人提供本手册

1.4 一般的安全措施



拆胎机只能由经过特殊授权的专业人士进行操作

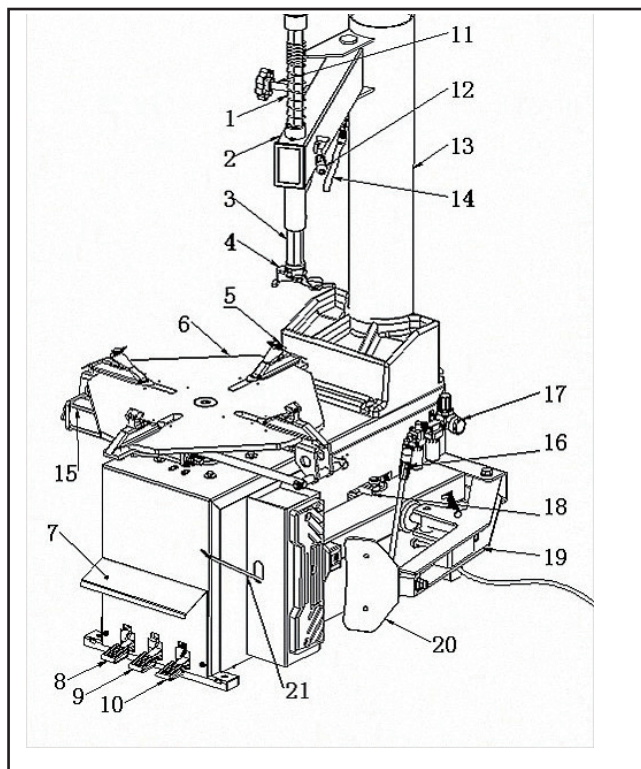
第二章 一般信息

2.1 预期的用途

本自动拆胎机的设计和制造专用于拆装轮胎

特此说明，对于非本手册规定的目的，不适当的、不正确的、不合理的使用造成的损坏，制造厂家将不负任何责任

2.2 说明



1. 立轴簧
2. 摇臂
3. 六方轴
4. 拆装头
5. 卡爪
6. 转盘
7. 操作标志
8. 撑夹踏板
9. 压胎踏板
10. 转盘转向踏板
11. 限位手柄
12. 锁紧手把
13. 立柱带储气罐
14. 充气枪
15. 撑夹气缸
16. 压胎铲手柄
17. 气源三联件
18. 大气缸
19. 压胎臂
20. 压胎铲
21. 撬棍
22. 靠胎胶皮

图 2-1

2.3 危险警示标贴



操作工程中手要远离轮胎。

使用轮胎拆装机前请仔细阅读《使用说明书》。

操作时要佩戴好防护用品。



小心触电！



切勿将身体任何部分探入拆装头下方。



靠胎时，靠胎铲刀会迅速而有力地向左移动，操作者切勿站在铲刀与轮胎中间。



注意，在压胎时若夹紧气缸是开的，会刮伤操作者的手，切记在压胎时不要用手接触轮胎侧壁。



夹紧轮辋时，请注意手和其它部位勿进入卡爪与轮辋之间。



以免立柱摆动时伤人。

安全标识位置示意图

- 注意保持安全标识的完整，模糊或丢失时，应立即更换新标识。
- 应使操作者清楚地看见安全标识并须明确标识的含意。

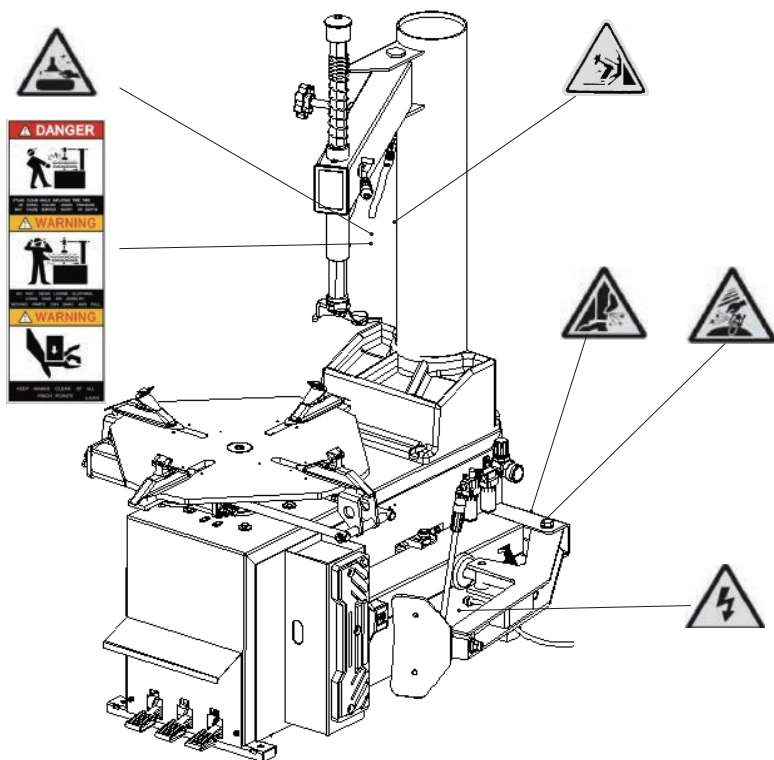


图 2-2

2.4 技术规格 [标准配置] :

大缸作用力 (0.8Mpa)	2500kg
工作压力	0.7-0.8Mpa
最大充气压力	3.5bar
电源电压	220V/380V/230V/400V3PH
	110V/220V/230V1PH
电机功率	0.75(3PH 单速)
	0.85/1.1kw(3PH 双速)
	1.1kw(1PH)
旋转速度	双速 6-13rpm、单速 6rpm
最大心轴扭矩	900NM
工作状态下的噪音	≤70db
环境温度	0°C ~ 45°C
空气相对湿度	30% — 95%
海拔高度	最大 1000M



带有电机的拆胎机不能在存在爆炸危险的环境里，除非它的版本是适当的

第三章 运输、拆包和存储

3.1 运输

拆胎机的运输要使用原包装。

包装的拆胎机由负荷适宜的叉车进行搬运，按〔图 3.1〕所示的位置插入叉。

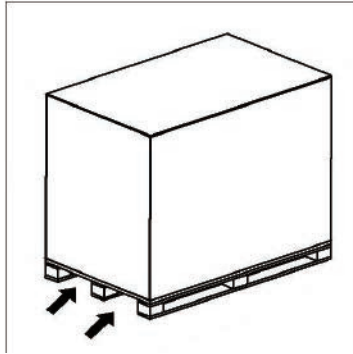


图 3-1

3.2 拆包

除去保护用的硬纸板和尼龙袋

检查设备是否状态良好，确保部件没有缺失或损坏。



如有疑问，不要使用机器，同零售商进行联系

3.3 存储

如果需要长期存储设备的话，确保电源的断开，并对大盘上的夹爪导轨进行润滑，防止氧化。

第四章 安装

4.1 空间的要求

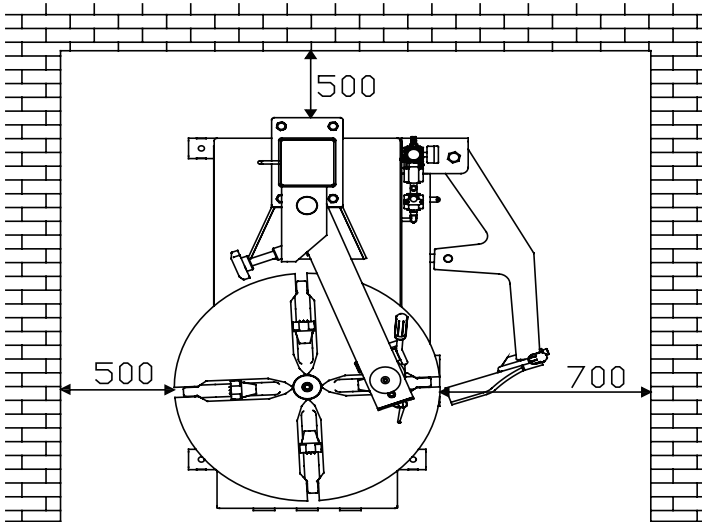


在选择安装场所的时候，要确保符合现有的安全工作条例

拆胎机必须同电源和气源连接。因此建议将拆胎机的安装场所选在电源和气源附近场所，以便于允许机器的所有的部件操作正确，没有任何的限制。如果机器安装在户外，机器要有遮雨棚。



带有电机的拆胎机不能在存在爆炸危险的环境里，除非它的版本是适当的。



4.2 部件的装配

4.2.1 臂的组装

安装调试前应详细阅读本手册，未经厂家允许随意改动机器零部件可能损坏机器。

安装调试人员必须有一定的电气知识

操作者必须受过专门的培训并且合格

安装前应仔细检查设备清单，如有疑问请立即与经销商或本公司联系。为确保安装调试的顺利，请备好以下常用工具：

活动扳手 (10")	2 把
套筒扳手	1 套
内六角扳手	1 套
螺丝刀	1 套
手锤	1 把
万能表	1 只

4.2.2 开箱

4.2.3 按包装箱上的拆箱说明，将包装箱拆开，去掉周围的包装材料、检查机器有无在运输中损坏，配件是否齐全。

4.2.4 将包装材料运离工作现场，妥善处理。

4.2.5 安装

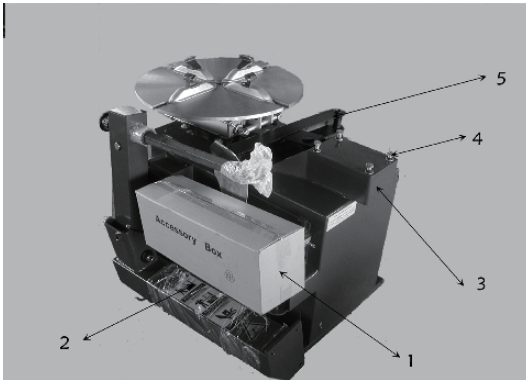
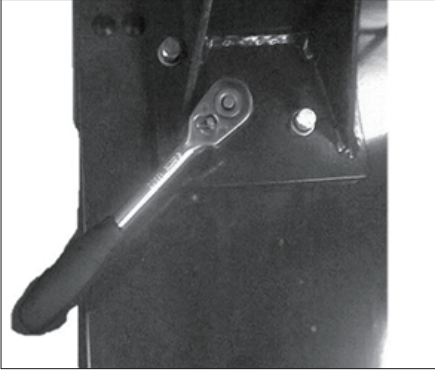


图 [4-1] 包装箱拆开后取出附件箱 (1) 压胎臂 (5) 立柱总成 (2), 并将箱体按图 (4) 就位固定, 拧下箱体上的六角螺钉 (4) 及弹垫、平垫。

图 4-1

4.2.6



把立柱总成置于箱体上，警示标贴方向向前，使立柱底板各孔与箱体各螺孔对齐，重新拧上图 [4-1] 卸下的螺栓、平垫、弹垫，均匀紧固，拧紧力矩 70 N·M (图 4-2) 用扭力扳手紧固。

图 4-2

4.2.7

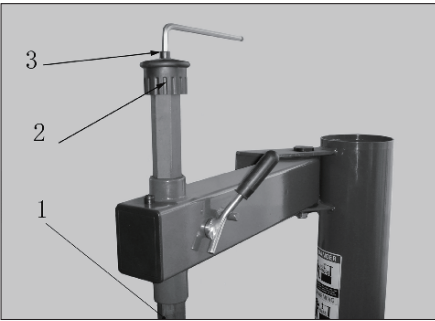
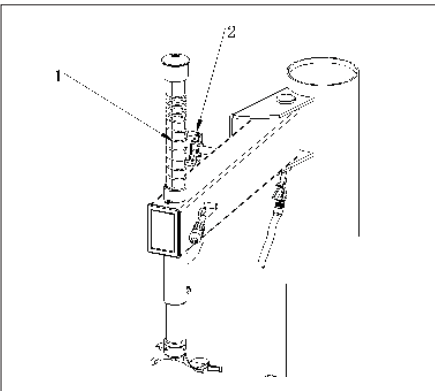


图 [4-3] 用六角扳手拧下六方轴 (1) 上的螺钉 (3) 取下立轴 (2) 当拆立轴帽的螺钉时，须将六方轴用锁紧手把锁紧，防止下滑掉下，碰坏机器或发生人身事故！

图 4-3



将立轴簧 (1) 套在立轴上，装上立轴帽拧上卸下的螺钉，并将手轮 (2) 拧入摇臂的螺母套内 (图 4-4)。

图 4-4

4.2.8

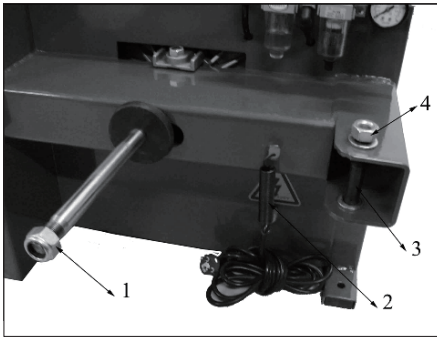


图 (4-5) 将大气缸活塞杆前端的锁紧螺母拧下 (1)，拧下固定靠臂的螺栓及螺母 (3) (4) 并挂上拉簧 (图 4-5-2)

图 4-5

4.2.9

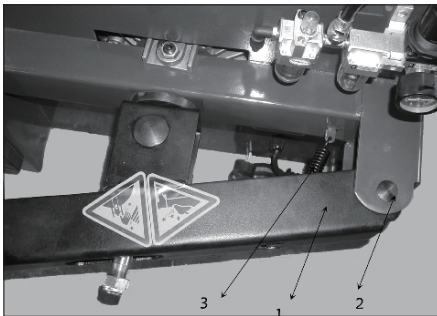
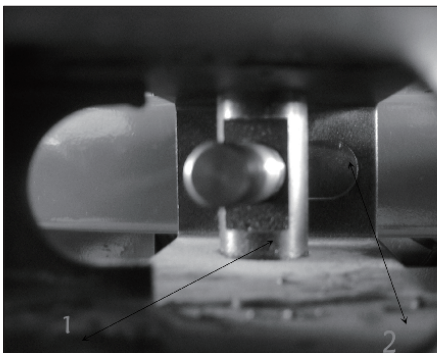


图 (4-6) 将压胎臂 (1) 装入箱体上的压胎臂支板内使两件孔对齐，装入螺栓 (图 4-5-3) 并拧紧螺母 (图 4-5-4)，挂上拉簧 (图 4-6-3)。

图 4-6

4.2.10



将活塞杆从靠臂滑套 [图 4-7-1] 的孔内插入，滑套的平面向外 [图 4-7] 将拧下的螺母拧入活塞杆前端。螺母拧入长度视活塞杆在内极限位置。

图 4-7

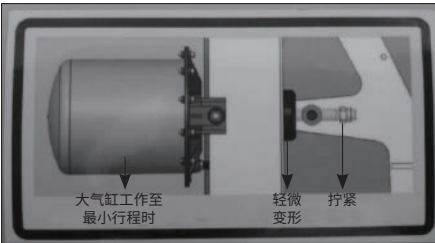
4.2.11



靠胎铲刃部到靠胎胶皮的距离为 30-40mm(图 4-8)。

图 4-8

4.2.12



拧紧气缸杆前端螺母，当大气缸工作为最小行程时，挤压橡胶垫有 2mm 左右的轻微变形

图 4-9

4.2.12 气源三联件的安装：

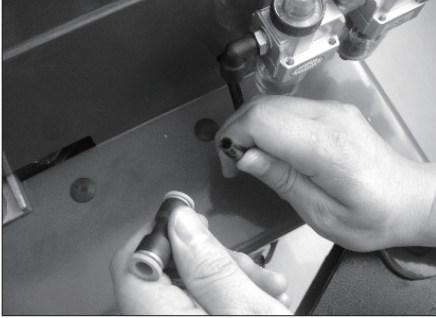


机器出厂时，将气源三联件拆下放在附件箱内，客户要在现场重新安装。从附件箱内取出气源三联件及螺钉 2 件擦去油污及灰尘，用螺钉将其固定在机箱右侧(图 4-10)

注意：气源需要断气安装！

图 4-10

4.2.13



连接气管，将箱体侧面的 $\phi 8$ PU 管上的直插接头拆下〔此接头为防止气管滑入箱体内添加的〕插入三联件前端的内插弯头内，见〔图 4-11〕、〔图 4-12〕。

图 4-11

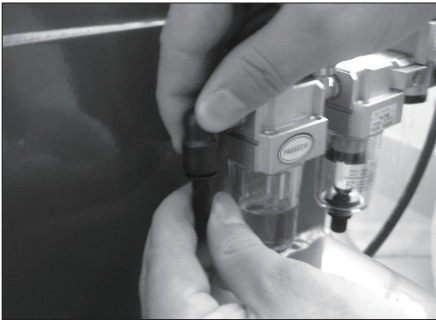
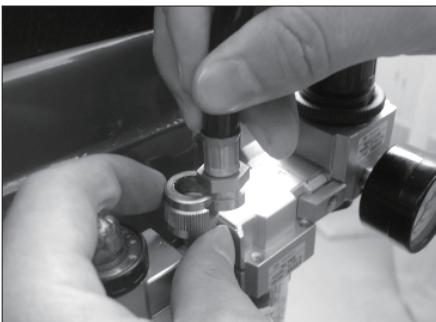


图 4-12

4.2.14

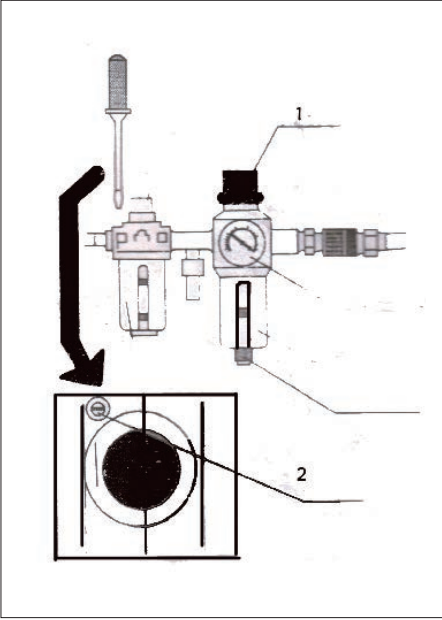


枪或充气表盒：把充气枪或充气表盒的接头嵌入三联件上开口螺母的槽内〔图 4-13〕拧紧开口螺母。然后接通气源

图 4-13

图 4-13

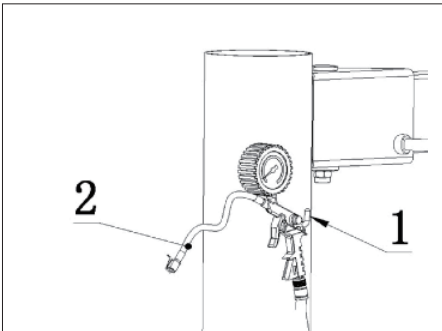
4.2.15



气源三联件出厂前已调好，如需改变，可重新调节压力：把调压阀调节钮 (1) 向上提起，顺时针拧动气压上升，反之则下降。给油量：用螺丝刀拧 (2) 调节螺钉，顺时针拧滴速减慢，反之则加快。[图 4-14]

图 4-14

4.2.16 充气枪挂放处



当充气枪 (图 4-15-2) 不使用时，充气枪挂放在挂枪钩上 (图 4-15-1)。

图 4-15

4.3 调试



所有的电气工作必须由专业的人员进行，确保电源是正确的。
确保相位的连接是正确的。不恰当的电气连接会损坏电机，不受保修

检查是否您系统的特性符合机器的要求。如果您不得不改变机器的操作电压，参照第九章的电气图进行必要的接线端子的调节电压转换开关来转换电压。



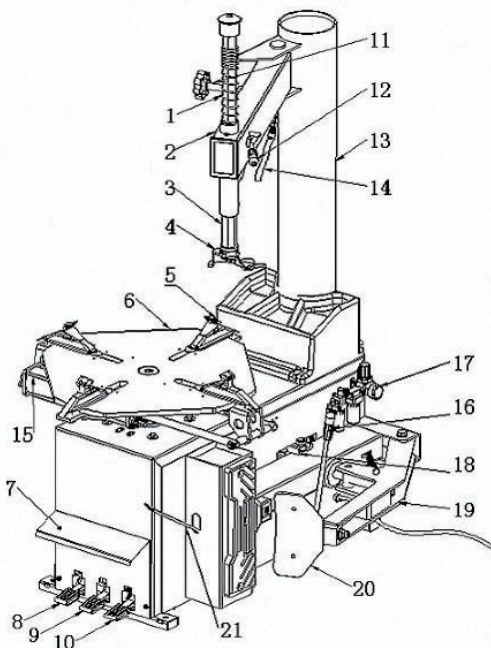
将机器同电气系统相连接，该电气系统要配有线路保险，良好的接地要符合当地国家标准，必要时给设备配备漏电保护装置，以确保设备的安全运行。如果拆胎机没有安装电源插头，用户有必要安装一个，该电源插头的电流最小为 16A，并符合机器的电压和相关规定。

4.4 操作测试

踩下踏脚(图 4-16-10)时,大盘按顺时针方向转动。当踏脚被拉起的时候,大盘按逆时针方向转动踩下踏脚 8. 四个夹爪张开,再次踩踏脚,夹爪闭合:踩下踏脚 9. 靠胎铲进入工作状态。松开踏脚,靠胎铲返回原始位置。



如果大盘的转动方向同上述的方向不同的话,则调换 3 相接线柱上的两根线



第五章 操作



在您阅读和理解整个手册和所提供的警告之后才能使用机器。在进行操作之前，放掉胎中的空气，并除去轮上的所有的铅块。

轮胎拆装机的操作包括以下部分 :a) 靠胎 b) 拆胎 c) 装胎

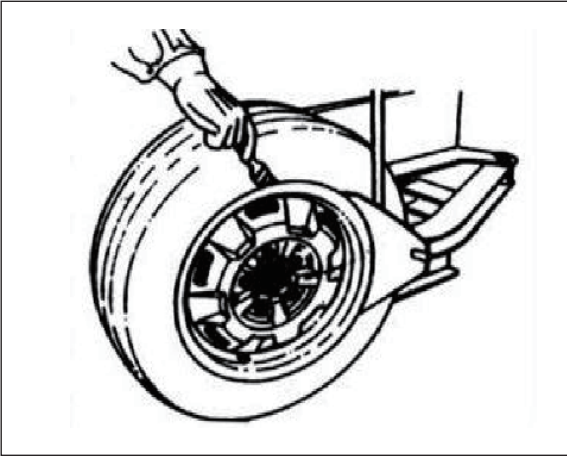


建议拆胎机配压力调节装置。

5.1 靠胎



在操作之前要确保原有的所有的铅块被卸下，拔去气门芯，并检查轮胎的放气。



将轮胎置于压胎铲和压胎胶垫之间(图 5-1)。然后踩压脚踏板(图 4-16-9)使胎唇与轮辋分离。在轮胎其它部位重复以上操作，使两侧胎唇彻底与轮辋脱离。把胎唇与轮辋分离的车轮放在转盘上，踩撑夹脚踏(图 4-16-8)夹紧轮辋(可根据轮辋选择内撑或外夹)，准备拆胎

图 5-1

5.2 拆胎



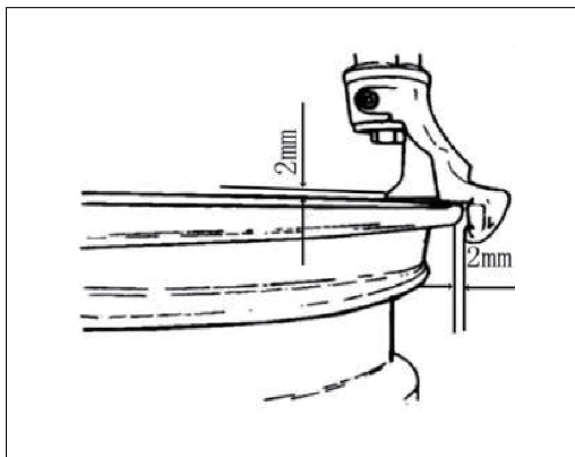
将提供的润滑脂(或类似的润滑脂)涂抹在胎口上，不使用润滑脂将会导致对胎口的严重的损坏



在锁定轮辋的过程中，千万不要将您的手放在轮胎的下面。正确的固定操作使轮胎恰恰位于大盘的中央



确保轮辋被牢牢的固定在夹爪上



将六方轴(图 4-16-4)置于工作位置,使拆装头与轮辋上边缘靠贴,并用手轮(图 4-16-11)把摇臂顶靠住,再用锁紧手把(图 4-16-12)锁紧,拆装头会自动上移开少许间隙(图 5-2)拆装头角度在出厂时已按标准(13°)轮辋调校完毕。如遇特大或特小轮辋请重新定位。

图 5-2



为避免损坏内胎,需使阀门位于拆胎头右侧,距离为 10cm(图 5-3)



项链、手镯、宽松的衣物或移动部件附近的异物均会危及操作者

用撬棍将胎唇撬到拆装头头部的凸起部位上(图 5-4),点踩转盘转向踏脚(图 4-16-10)转盘顺时针旋转,直到上胎唇全部拆出。



如果拆胎受阻,应立即停车.上抬踏脚.让转盘逆时针转动,消除障碍!

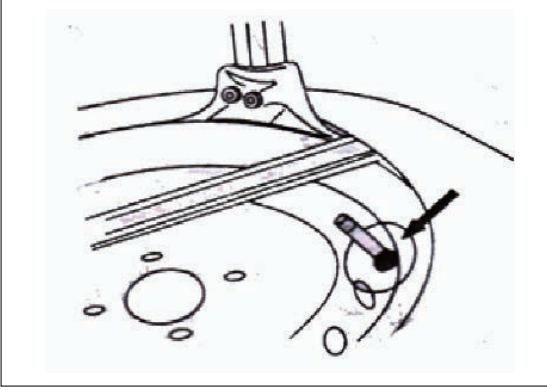


图 5-3

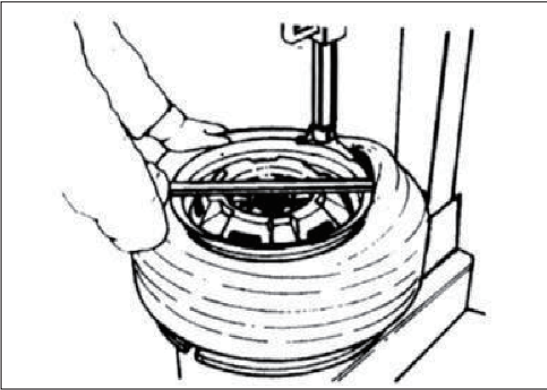


图 5-4



图 5-5

5.3 安装轮胎



最重要的是检查轮胎和轮辋，防止在充气过程中的爆炸。在开始安装操作之前要确保：检查轮胎和轮辋尺寸是否相同轮胎和胎纹纤维没有受到损坏，如发现，不要安装轮胎；轮辋有没有凹痕和翘曲，注意铝合金轮辋的内侧有没有微小的划痕，这些是危险的，尤其是在充气的时候。



在撑夹轮辋的过程中，不要把手放到轮辋和卡爪之间。避免造成人身伤害！



在轮辋锁定的时候，不要将手放在轮胎的下面。正确的操作是使轮胎位于大盘的中央。

将轮胎斜放在轮辋上（左高右低），压下六方轴，使拆装头与轮辋贴靠并锁紧。左后胎唇置于拆装头尾部的上方，右前胎唇置于拆装头前端下方（图 5-5）用手将胎口按进轮辋的槽内。踩踏脚（图 4-16-10）使得大盘按照顺时针旋转。持续此操作。直至轮胎完全装入轮辋。



为防止工作事故，在大盘转动的时候使手和身体的其他部分尽可能的远离拆胎臂。



如果有内胎，将其装在轮胎内，穿好气门芯。按上一步骤，装入上胎唇。



拆装轮胎的时候，大盘要按照顺时针的方向转动。逆时针的转动仅在机器卡滞导致操作者发生错误的时候为了纠错而使用

第六章 充气



在轮胎充气的时候要极度的小心，严格的按照下面的说明执行，因为拆胎机的设计的制造对于突然的爆胎不予以周围的人保护。



爆胎会导致操作者的严重的伤害或甚至导致死亡。仔细检查轮辋和轮胎的尺寸要相同。在充气之前要检查轮胎没有毛病或磨损。每次喷气之后都要检查压力。我们所有的拆胎机均限定最大的充气压力 [3.5 巴 =51psi]。无论如何不要超出制造厂家建议的压力值。使您的身体和手尽可能远离轮胎。

6.1 使用充气表进行轮胎的充气在标准的版本下，我们的拆胎机配有充气表。充气程序如下：



- 1) 将充气表和轮胎气阀相连接
- 2) 最后检查一下轮胎和轮辋的尺寸的配合
- 3) 检查胎口是否被充分润滑，如果有必要的话，进行更深一步的润滑
- 4) 充气，检查充气表的气压
- 5) 继续充气，边充气边检查气压



爆炸的危险！

轮胎充气的时候不要超过 3.5bar [51psi]:

充气前轮胎从大盘上卸下，置于专用的保护笼中进行充气。千万不要超过制造厂家建议的充气压力，手和身体位于正在充气的轮胎的后侧：仅由受过专门训练的授权的人员进行充气的操作，其他的人不得操作或呆在拆胎机的附近。



在此过程中，噪音能达到 85 分贝，建议使用噪音保护。

第七章 辅助臂的安装调试与操作

请按照以下表格对照您所选购的世达轮胎拆装机产品，若您选购的是带辅助臂装置的产品。请您按照以下步骤正确安装辅助臂装置；若您选购的产品未配置辅助臂装置，请妥善保管此说明书，以备您后期选购辅助臂装置时使用。

产品编号	产品名称	辅助臂
AE1015	加强型轮胎拆装机 220V	无
AE1015-3	加强型轮胎拆装机 380V	无
AE1015H	摆臂型轮胎拆装机 220V(主机 + 辅助臂)	有
AE1015H-3	摆臂型轮胎拆装机 380V(主机 + 辅助臂)	有



安装前必须切断电源与气源！

辅助臂的安装调试与操作:



图 7-1
打开包装箱拆开包装箱内的小木装箱。如图 7-1;

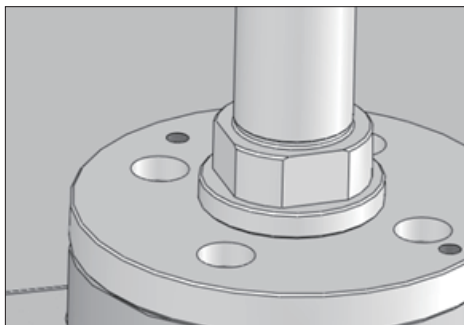


图 7-2
将固定座放置在立柱上, 用螺栓紧固如图 7-2



图 7-3
用 6# 内六角扳手紧固中心定位卡圈的螺丝, 如图 7-3



图 7-4
用 10# 内六角扳手拆掉辅助臂固定螺丝, 如图 7-4



图 7-5
把辅助臂主体 (汽缸体向上) 安装到立柱上面的转轴, 如图 7-5;



图 7-6
轻微摆动辅助臂主体, 直到辅助臂主体下到最低端, 如图 7-6



图 7-7
把连接在管上的弯头安装到气缸上，如图 7-7；

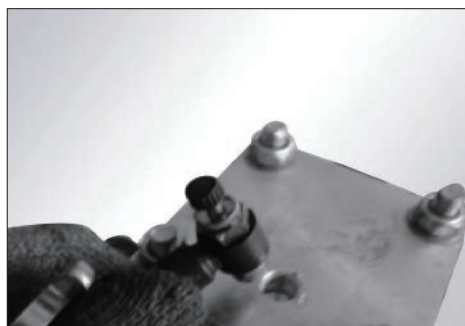


图 7-8
在将气缸上面的弯头安装紧固，如图 7-8



图 7-9
拆掉辅助臂旋转臂固定轴，如图 7-9；

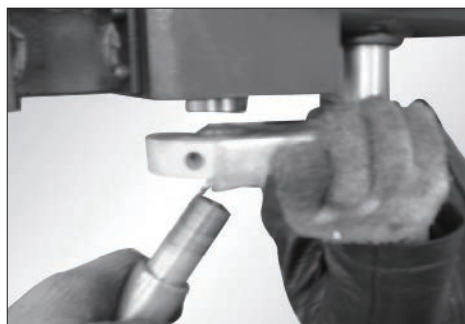


图 7-10
拆的时候要扶住上面的连接圆导柱，如图 7-10

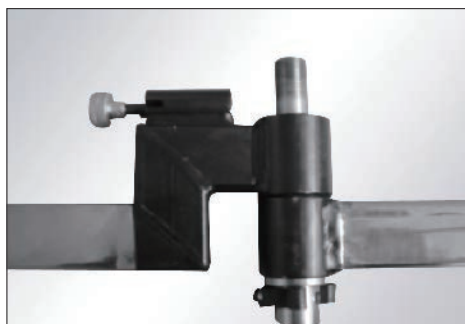


图 7-11
将辅助臂旋转臂固定轴与辅助臂旋转臂连接，如图 7-11；

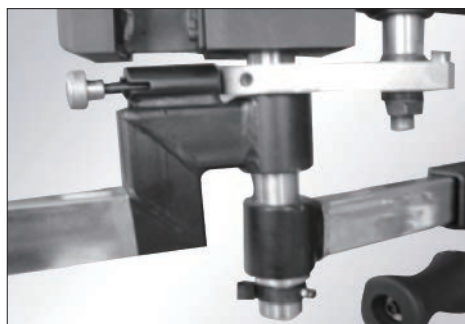


图 7-12
注意方向，将连接好的旋转臂与气缸下面的孔连接，如图 7-12 并紧固



图 7-13
用 10# 内六角扳手紧固辅助臂上面的螺丝，如图 7-13；



图 7-14
将辅助臂上的 PU 管与油水分离器下面的三通连接，如图 7-14。

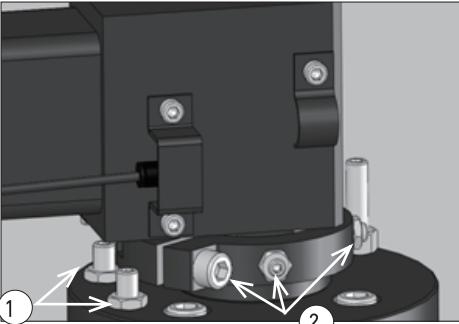


图 7-15
对安装好的辅助臂进行对调试，如图 7-15 中的 1 是调整仰角的，图中 2 是调整左右和锁紧间距的，将附件靠胎盘和定心杆子放置在箱体后的支架上方便使用，如图 7-16



图 7-16

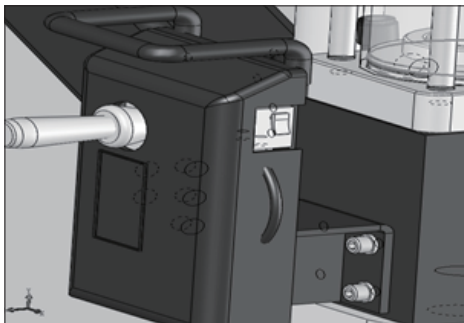


图 7-17

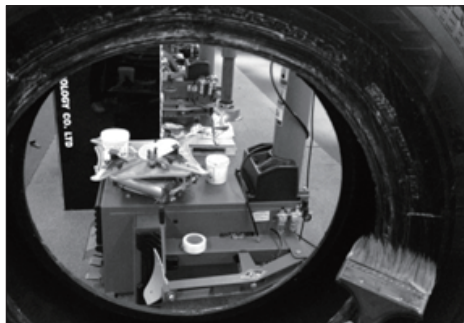


图 7-18

将手控阀盒总成安装在转臂侧面固定孔位置，并用螺栓紧固，如图 7-17；在卸下的轮胎上涂抹拆胎机拆装专用润滑膏方便轮胎拆装，如图 7-18，并用毛刷清除轮辋上的脏物



图 7-19



图 7-20

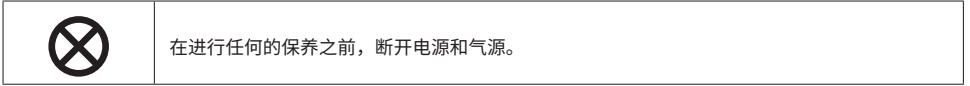
将鸟头靠在轮辋上，然后将六方轴锁紧，将胎唇放置在鸟尾上方，踩底盘脚踏，转盘转动将第一层胎安装好，如图 7-19；将辅助臂的压胎滚调整到与轮辋相切的位置，锁紧压胎滚扳手保持其稳定性，如图 7-20.1；然后再锁紧辅助臂转臂的固定销，如图 7-20.2，然后将辅助臂的手控阀向下搬动，这时压胎滚也向下压胎，压至脱胎口以下（具体位置也可根据实际拆装情况掌握），然后踩底盘脚踏，旋转圆盘，当胎唇全部安装到轮辋内部，上胎完毕

第八章 保养

8.1 注意事项

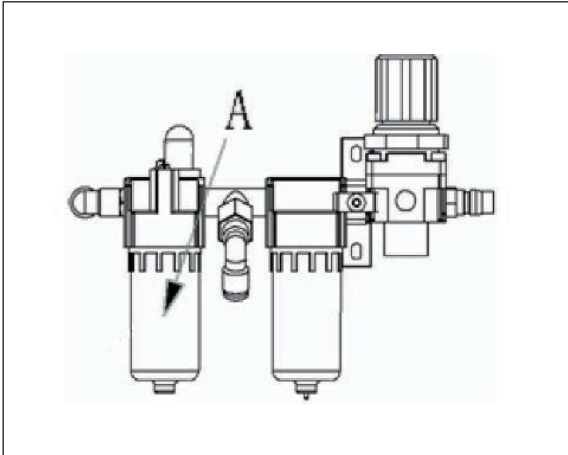


手册中描述的日常的保养对于拆胎机的正确的操作和长寿是必要的。如果不经常进行保养的话，机器的操作和可靠性将会被危及，将会使操作者或其他的人位于危险区域的附近。



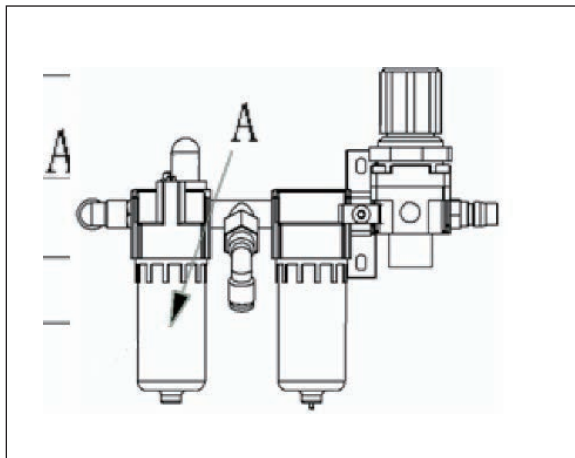
必须要由专业人员用制造厂家的部件更换故障部件严禁拆卸和改动安全装置（限压和调压阀门）。

8.2 保养操作



每周用柴油清洁大盘，以防止灰尘的产生，对夹爪导轨进行润滑。至少每隔 30 天进行下列的操作：检查润滑油杯的油位。如果必要的话，松开螺丝注满储油罐（图 8-1-a），仅适用 ISO VG 粘性 ISO HG 等级的油进行压缩空气气路的润滑。

图 8-1



检查是否是每踩下脚踏 (图 4-16-9) 3-4 次之后, 油滴一滴, 如果不是的话, 使用顶端螺丝来进行调节 (图 4-14)。

头一次工作 20 天之后, 重新拧紧大盘滑道上的夹爪紧固螺丝如果无力的话, 检查传动皮带是否过松。

通过专用的电机支架上的调节螺丝 (图 8-2) 来调整传动皮带。

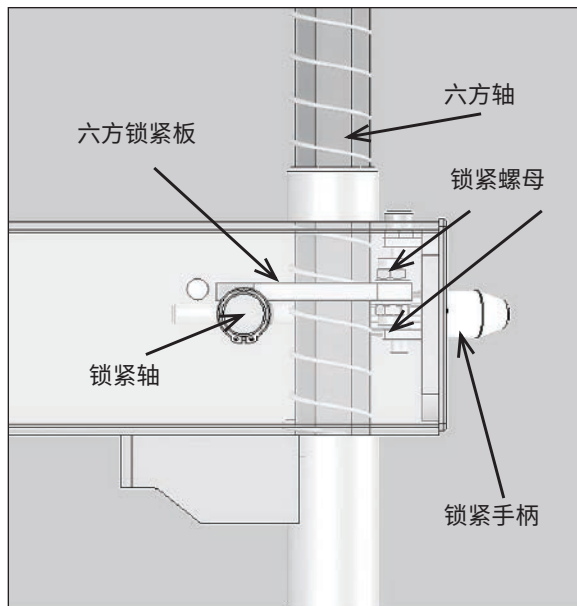
图 8-2



特此声明。制造厂家将不会对使用其它厂家的备件或改动或拆卸安全系统而造成的损坏负责。

8.3 拆装头与轮辋的间隙调整

8.3.1



六方轴锁紧板锁紧间隙的调整。当六方轴锁紧手柄向下松开时, 六方轴在回位弹簧的作用下升起; 当锁紧手柄顺时针转动约 100 度, 连接在手柄上的锁紧轴将锁紧板顶起而将六方轴锁紧, 同时拆装头向上移动约 2mm, 形成与轮辋的间隙。如锁不紧或间隙不对, 可用调整螺母调整 [图 8-3]

向下调整六方锁紧板前端调整螺母, 间隙减小;

向上调整六方锁紧板前端调整螺母, 间隙增大。

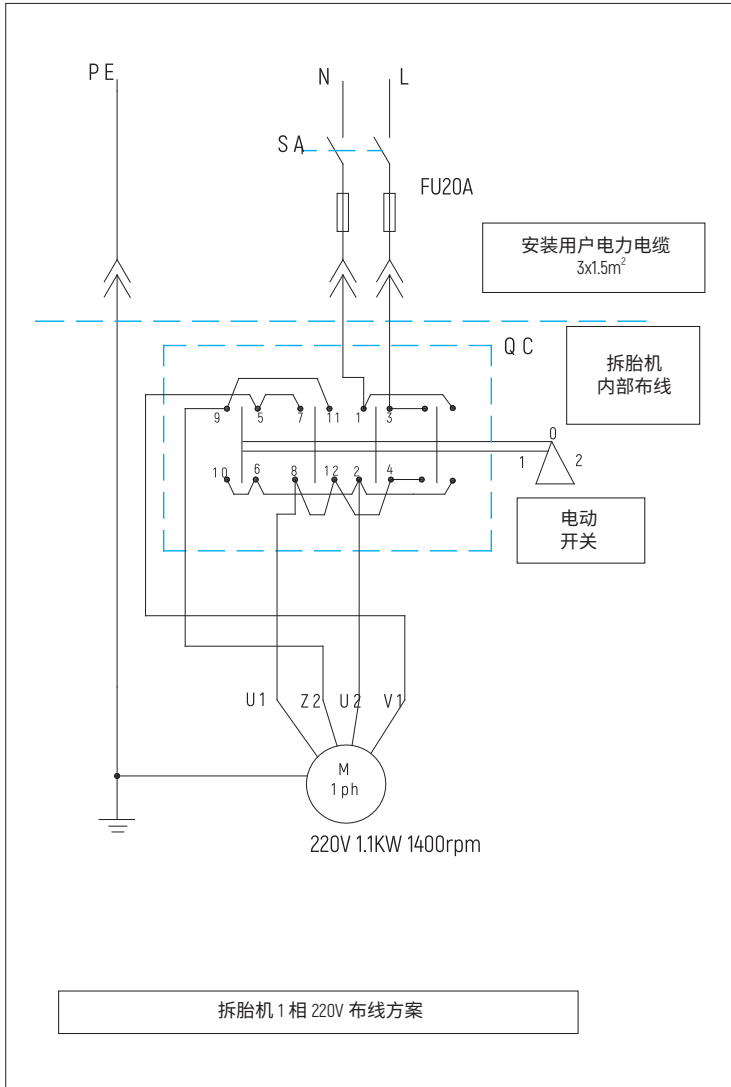
图 8-3

第九章 故障

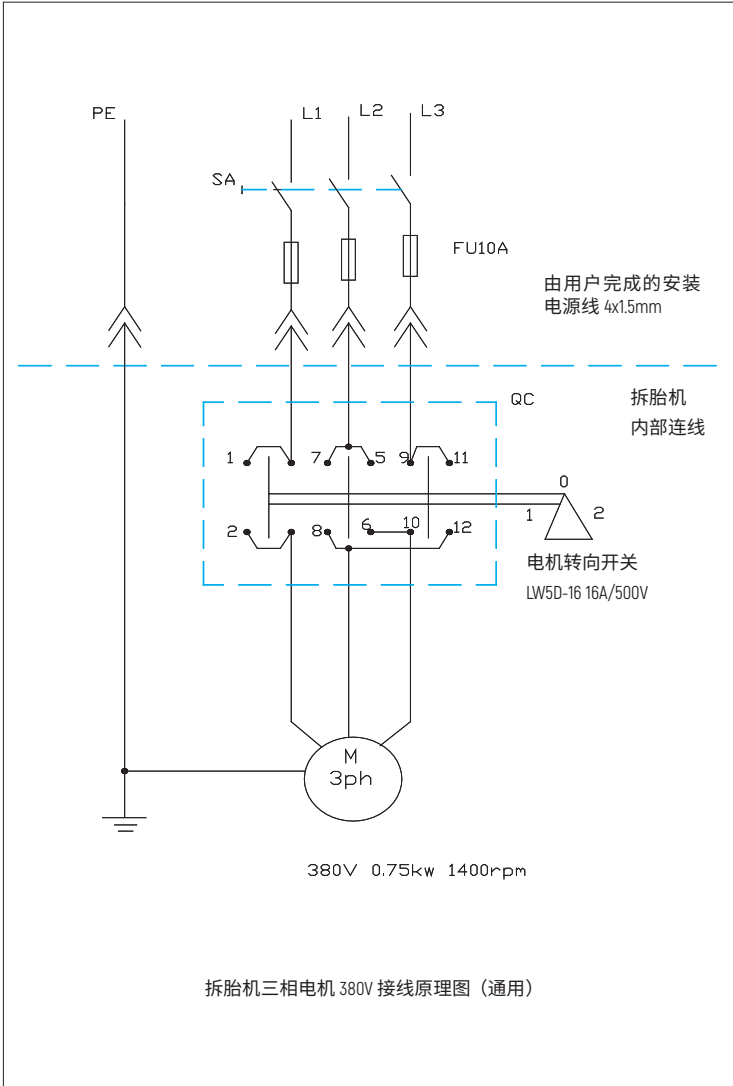
故障	可能的原因	排除方法
转盘只单向转动	万能转换开关触点烧坏	更换万能转换开关
	皮带损坏	更换皮带
转盘不转	皮带太松	调整皮带松紧度
	电机或电源有问题	检查电机、电源、接线盒电源接线
	万能转换开关损坏	电机烧坏、更换电机 更换万能转换开关
转盘不能正常夹紧轮辋	卡爪磨损	更换卡爪
	撑紧气缸漏气	更换漏气的密封件
四方轴、六方轴锁不住	锁紧板不到位	调节锁紧板调节螺钉
	锁紧气缸漏气	更换气缸密封圈
推拉臂推拉不灵	四方锁紧板位置不对	见第五章维修保养
六方轴上下活动阻滞	六方锁紧板位置不对	四方、六方锁紧板的调整
立柱后仰或回位速度过快或过慢	立柱气缸排气速度过快或过慢；进气源压力过低	打开侧面板，调节流阀见（3.2.1）通气试验
底盘踏脚不回位	踏脚回位钮簧损坏	更换钮簧
	传动部位卡阻	排除卡点
	电容击穿	更换电容
电机不转或输出力矩不够	电压不足	等待恢复电压
	短路	排除
	漏气	更换密封件
气缸输出力不足	机械障碍	排除障碍
	气压不足	调解气压达到机器要求

第十章 电气和电路图

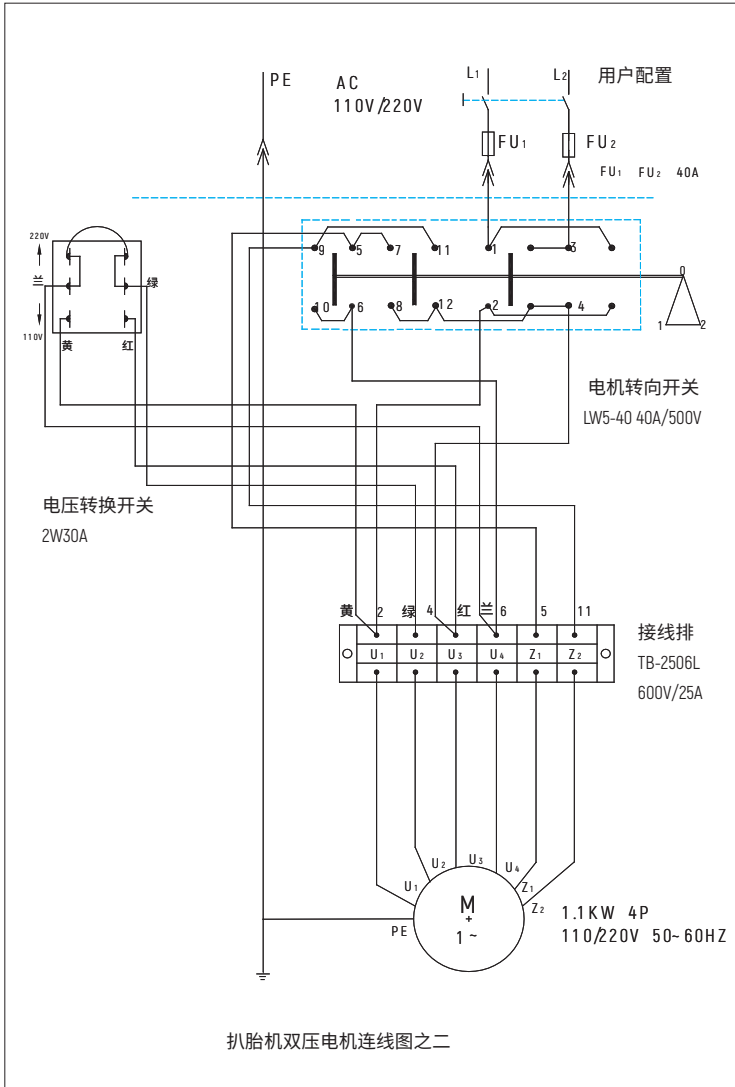
220V 电气原理图



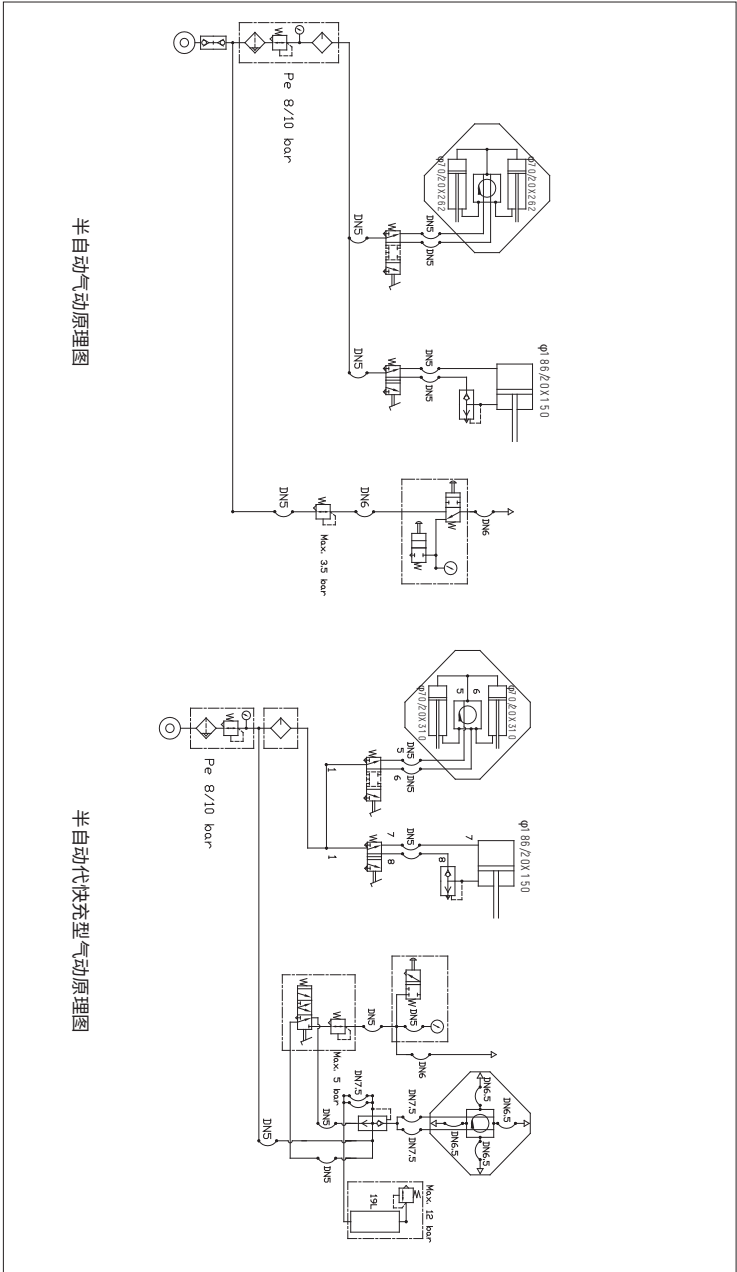
380 电气原理图



110/220V 电气原理图



气动原理图



Contents

Chapter I	Introduction.....	36
Chapter II	General Information.....	37
Chapter III	Transportation, Unpacking and Storage.....	41
Chapter IV	Installation.....	42
Chapter V	Operation.....	50
Chapter VI	Inflation.....	54
Chapter VII	Installation, Commissioning and Operation of the Auxiliary Arm.....	55
Chapter VIII	Maintenance.....	60
Chapter IX	Failures.....	62
Chapter X	Electrical and Pneumatic Schematic Diagrams.....	63

Symbols and Codes for Printing

The following symbols and codes in the Manual are for reference.

	Caution
	Forbidden
	Danger
Boldface	Important

Warning
Please read Chapter VII “Installation” which shows the appropriate operations for better lifting before the lifting and other adjustments.



Chapter I Introduction

1.1 Introduction

Thank you for purchasing this product from the series of automatic tire machines. The product is based on the best quality principle. Following the simple instructions in this Manual can ensure the proper operation and extend the life of machine. Read this Instruction thoroughly and get acquainted with it.

1.2 Identification Data of Tire Changer

A complete description of model and serial number will make it easier for our after-sales department to provide the service and deliver the required spare parts. For your convenience, we incorporate the data of tire changer in the box below. For any inconsistencies between the data in this Manual and those on the CD attached to the machine, the latter shall prevail.

V:	A:	Kw:
Phase:	Hz:	
Air source pressure: 0.7 - 0.8 Mpa		

1.3 Storage of Manual

The following recommendations shall be followed to use this manual correctly:

Keep this Manual in a location for easy access.

Keep this Manual in a location which is protected from moisture.

Use this Manual properly and do not damage it.

The operator of machine shall get acquainted with the instructions and procedures of this Manual.



Parts and elements on the picture may differ from the actual ones.

This Manual is part of the product. When the machine is resold, deliver this Manual to the new owner.

14 General Safety Measures



Tire changer may only be operated by the specially authorized professionals.

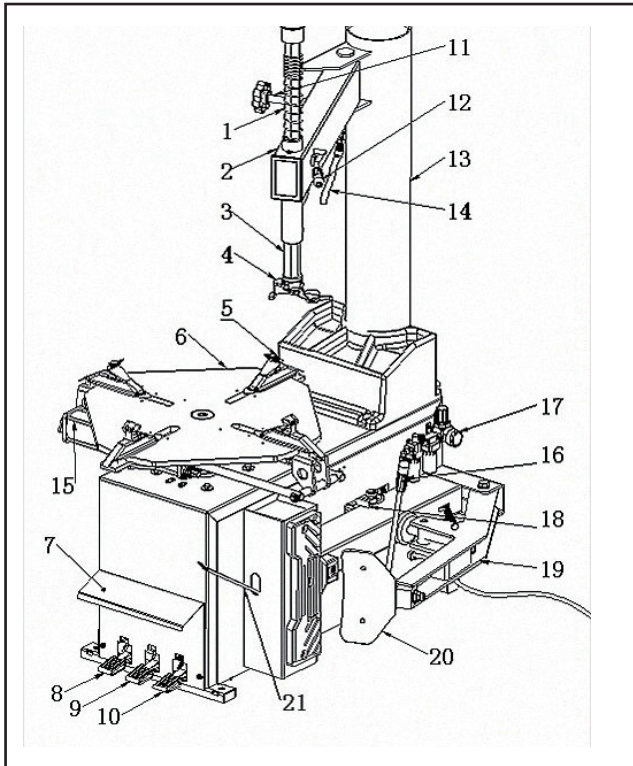
Chapter II General Information

2.1 Intended Purposes

The automatic tire changer is designed and manufactured specially for the assembly/disassembly of the tire.

It is hereby declared that the manufacturer assumes no liability for any damages caused by improper, incorrect or unreasonable use for purposes not specified in this Manual.

2.2 Instructions



1. Vertical Shaft Spring
2. Rocker Arm
3. Hexagonal Shaft
4. Dismounting Head
5. Clamping Jaw
6. Turntable
7. Operation Sign
8. Clamping Pedal
9. Tire-Pressing Pedal
10. Turntable Steering Pedal
11. Limiting Handle
12. Locking Handle
13. Column with Air Storage Tank
14. Inflation Gun
15. Clamping Cylinder
16. Tire-Pressing Shovel Handle
17. Air Source Triplet
18. Large Cylinder
19. Tire-Pressing Arm
20. Tire-Pressing Shovel
21. Lever
22. Tire-Pressing Rubber

Fig. 2-1

2.3 Hazard Warning Labels



Keep your hands away from the tire in the operation.

Read the Operation Instruction carefully before operating the tire changer.

Wear the protective equipment when operating.



Caution for electric shock!



Do not stretch any parts of the body under the dismantling head.



For the tire pressing, the tire-pressing shovel moves to the left quickly. Therefore, the operator shall not stand between the shovel and tire.



Note: if the clamping cylinder is open during the tire pressing, the operator's hand(s) may be scratched. Therefore, do not touch the side(s) of tire during the tire pressing.



When clamping the rim, do not stretch the hand(s) and other parts between the clamping jaw and rim.



Avoid the injuries caused by the swinging column.

Location diagram of safety marks

- Care should be taken to keep the safety signs marks intact. When being blurred or missed, the new marks should be provided for replacement immediately.
- The marks shall be clearly seen by the operator and shall express the meanings.

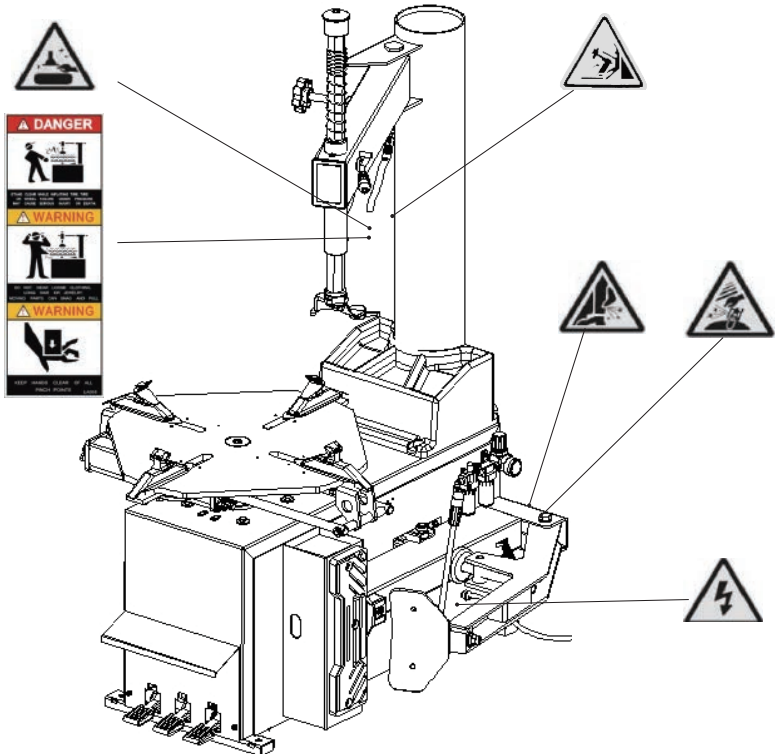


Fig. 2-2

2.4 Technical Specifications (Standard Configuration) :

Large Cylinder Force (0.8 Mpa)	2,500 kg
Working Pressure	0.7- 0.8 MPa
Maximum Inflation Pressure	3.5 bar
Power Voltage	220 V/380 V/230 V/400 V 3 PH
	110 V/220 V/230 V 1 PH
Motor Power	0.75 (3 PH single-speed)
	0.85/1.1 kw (3 PH double-speed)
	1.1 Kw (1 PH)
Rotating Speed	Double-speed 6 - 13 rpm, single-speed 6 rpm
Maximum Mandrel Torque	900 NM
Noise under Working Conditions	≤70 db
Ambient Temperature	0°C~ 45°C
Air Relative Humidity	30% - 95%
Altitude	Maximum 1,000 M



The tire changer with motor shall not be used in an environment where there is an explosion risk unless the version is appropriate.

Chapter III Transportation, Unpacking and Storage

3.1 Transportation

Tire changer shall be transported in its original package.

The packaged tire changer shall be handled with the properly loaded forklift with the fork inserted as shown in (Fig.3.1).

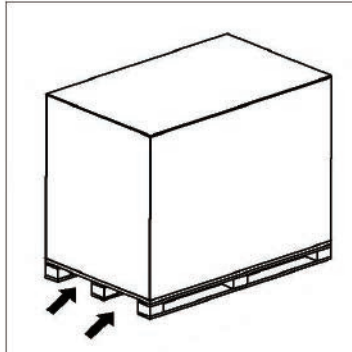


Fig. 3-1

3.2 Unpacking

Remove the cardboards and nylon bags for protection.

Check if the equipment is in good condition and ensure that the parts are not missing or damaged.



In case of any doubts, do not use the machine and contact the retailer.

3.3 Storage

If the long-term storage is required, ensure the disconnection of power and lubricate the clamping jaw rail on the large plate to prevent oxidation.

Chapter IV Installation

4.1 Space Requirements

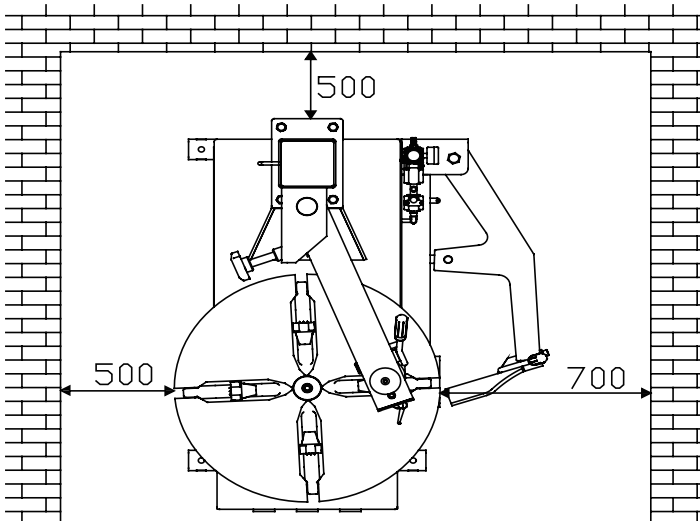


When selecting an installation site, ensure to comply with the existing work safety regulations.

The tire changer shall be connected to the power supply and air source. It is therefore suggested that the tire changer shall be installed near the power supply and air source in order to ensure the correct operation of the parts without any restrictions. If the machine is installed outdoors, it shall be sheltered.



The tire changer with motor shall not be used in an environment where there is an explosion risk unless the version is appropriate.



4.2 Assembly of Parts

4.2.1 Assembly of arm

Please read this Manual carefully before the installation and commissioning. Any unauthorized modifications to the machine parts may cause damages to the machine.

Installation and commissioning personnel shall have certain electrical knowledge.

Operators shall be specially trained and qualified.

Please check the equipment list carefully before installation. In case of any doubts, please contact the dealer or the Company immediately. To ensure the smooth installation and commissioning, the following common tools shall be prepared:

Monkey wrench (10")	2 pieces
Sleeve wrench	1 set
Internal hexagon wrench	1 set
Screwdriver	1 set
Hammer	1 piece
Multimeter	1 piece

4.2.2 Unpacking.

4.2.3 Unpack the machine according to the unpacking instructions on the packaging box; remove the surrounding packaging materials; check if the machine is damaged during transportation and if the accessories are complete.

4.2.4 Transport the packaging materials away from the working site and dispose of them properly.

4.2.5 Installation

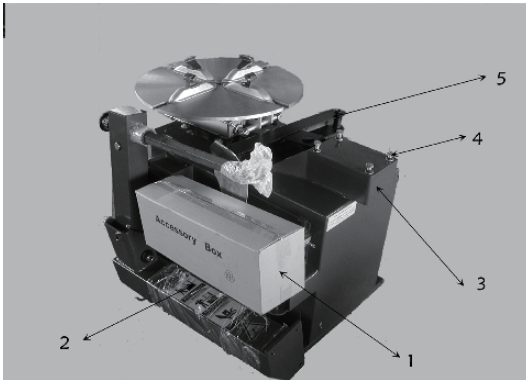
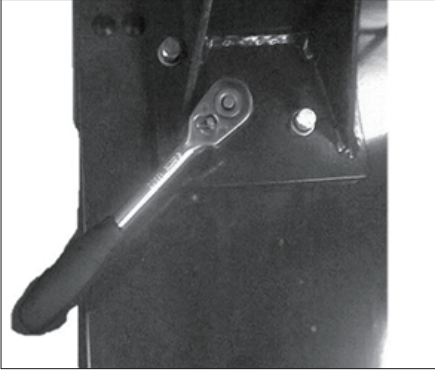


Fig. (4-1) After opening the packaging box, take out the accessory box (1), Tire-Pressing Arm (5) and Column Assembly (2); fix the box in place according to the Fig. (4); and unscrew the hex head screws (4), spring washers and plain washers from the box.

Fig. 4-1

4.2.6



Place the column assembly on the cabinet with the warning label facing forwards. Align the holes on the column base plate with the screw holes on the cabinet. Re-screw the bolt, plain washer and spring washer as shown in Fig. (4-1) with torque wrench according to the tightening torque of 70 N·M [Fig. 4-2].

Fig. 4-2

4.2.7

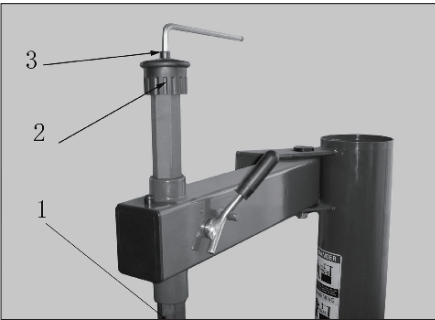
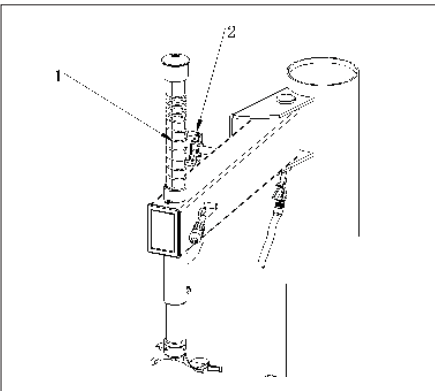


Fig (4-3) Remove the screw (3) on the hexagonal shaft (1) with the hexagon wrench and take off the vertical shaft (2). When removing the screws of vertical cap, fasten the hexagonal shaft with the locking handle to prevent it from slipping down, thus damaging the machine or causing the personal accident!

Fig. 4-3



Fit the vertical spring (1) on the vertical shaft, mount the vertical cap and fasten the removed screws, and screw the hand wheel (2) into the nut sleeve of rocker arm [Fig.4-4].

Fig. 4-4

4.2.8

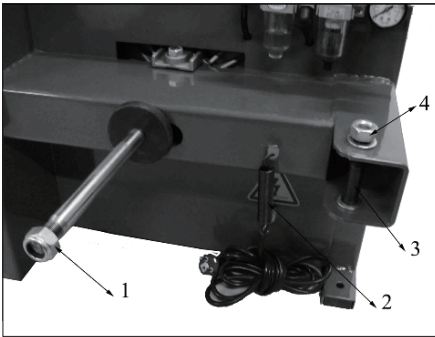


Fig. [4-5] Unscrew the fastening nut [1] at the front end of large cylinder piston rod, take off the bolt and nuts [3] and [4] fixing the arm and hang the tension spring [Fig. 4-5-2]

Fig. 4-5

4.2.9

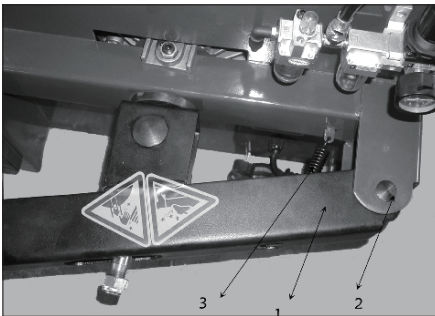
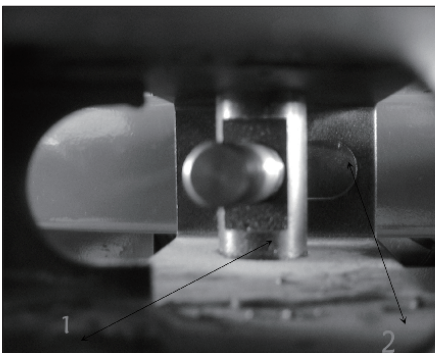


Fig [4-6] Load the tire-pressing arm [1] into the tire-pressing arm support plate on the cabinet to align the holes, insert the bolt [Fig. 4-5-3], tighten the nut [Fig. 4-5-4] and hang the tension spring [Fig. 4-6-3].

Fig. 4-6

4.2.10



Insert the piston rod from the hole in the sliding sleeve of arm [Fig. 4-7-1]. With the surface of sliding sleeve [Fig. 4-7] outwards, fit the unscrewed nuts into the front of piston rod. The screwing length of nut depends on the inner limit position of the piston rod.

Fig. 4-7

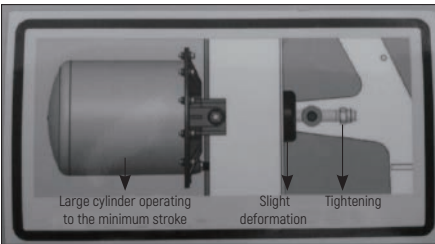
4.2.11



The distance from the tire-pressing shovel edge to the tire-pressing rubber is 30 – 40 mm (Fig. 4-8).

Fig. 4-8

4.2.12



Tighten the nuts on the front end of cylinder rod. In case of the minimum working stroke of large cylinder, the extruded rubber mat generates a slight deformation of about 2 mm.

Fig. 4-9

4.2.12 Installation of air source triplet

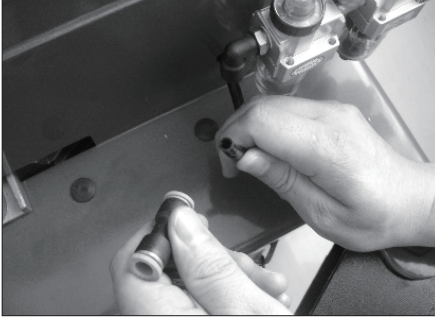


The air source triplet is removed and placed in the accessory box at the delivery, and shall be reinstalled by the customer on site. Take the air source triplet and 2 screws out of the accessory box to remove the oil and dust, and fix it to the right side of cabinet with the screws (Fig. 4-10).

Note: The air supply shall be cut off for the installation of air source!

Fig. 4-10

4.213



Connect the air pipe and remove the straight connector of $\phi 8$ PU tube on the side of cabinet (this connector aims to prevent the air pipe from sliding into the cabinet) and insert it into the elbow at the front end of triplet as shown in [Fig. 4-11] and [Fig. 4-12].

Fig. 4-11

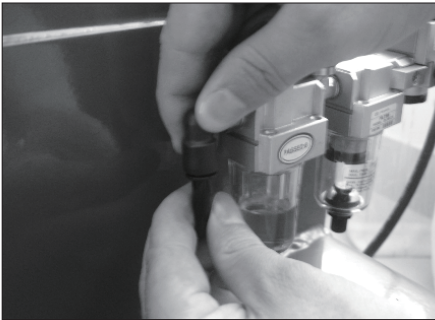
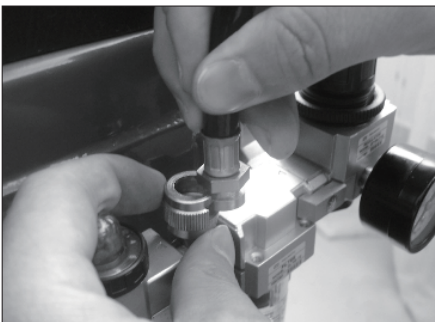


Fig. 4-12

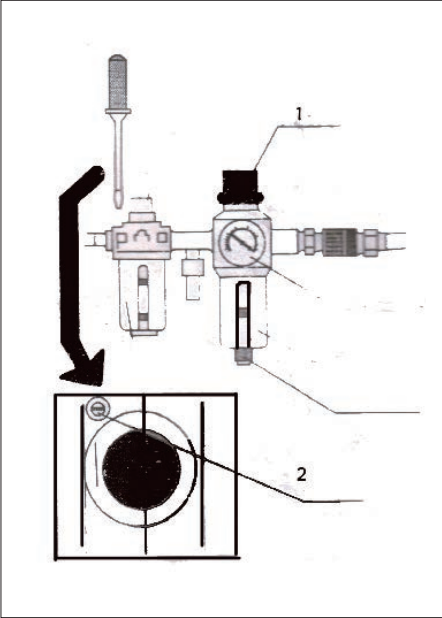
4.214



Connect the inflation gun or inflation indicator box: Insert the connector of inflation gun or inflation indicator box into the slot of open nut on the triplet (Fig4-13) and tighten the opening nut. Then turn on the air source.

Fig. 4-13

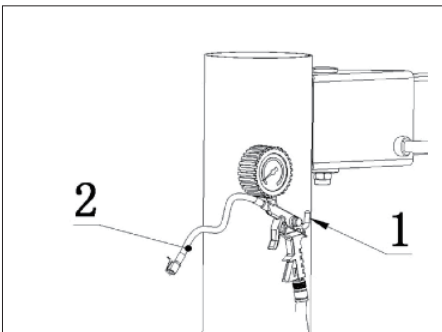
4.2.15



The air source triplet has been commissioned before the delivery. Readjust the pressure if necessary: lift the knob [1] of pressure regulating valve and turn it clockwise to increase the air pressure, and vice versa. Oil volume: turn the regulating screw [2] clockwise with a screwdriver to slow down the dripping speed, and vice versa. (Fig.4-14)

Fig. 4-14

4.2.16 Hanging place of inflation gun



If the inflation gun (Fig. 4-15-2) is not in use, it shall be hung on the hook (Fig. 4-15-1).

Fig. 4-15

4.3 Commissioning



All electrical work shall be performed by the qualified personnel; and the correct power supply shall be provided. Make sure that phases are connected correctly. Improper electrical connections may damage the motor and invalid the warranty.

Check if the features of your system meet the requirements of the machine. If it is inevitably to change the operating voltage of machine, adjust the voltage switch of terminal block according to the electrical diagram in Chapter IX.



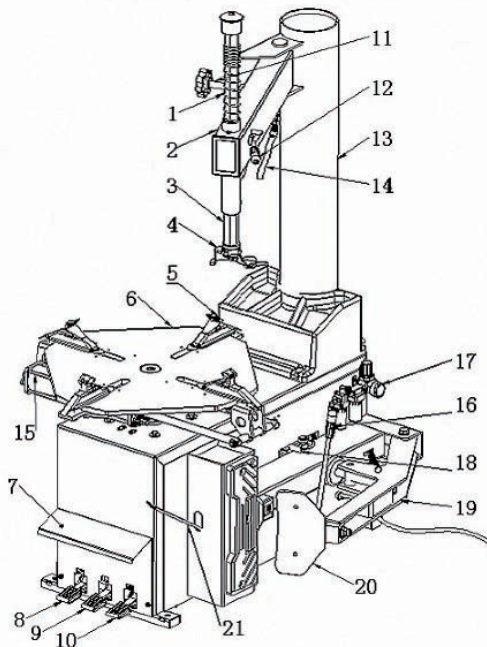
Connect the machine to the electrical system. The electrical system shall be equipped with the line fuses and well grounded according to the local national standards. The equipment shall be equipped with leakage protection devices (if necessary) to ensure the safe operation of equipment. If the power plug is not installed on the tire changer, the user shall install one with the minimum current is 16 A, which complies with the regulations for machine voltage.

4.4 Operation Test

With the pedal [Fig. 4-16-10] pressed, the large plate rotates clockwise. With the pedal released, the large plate rotates counterclockwise. Press the pedal 8 to open four clamping jaws, and press it again to close the clamping jaw. With the pedal 9 pressed, the tire-pressing shovel enters the working status. With the pedal released, tire-pressing shovel returns to its original position.



If the large plate does not rotate along the above directions, exchange two lines on the 3-phase binding post.



Chapter V Operation



Ensure to use the machine only after you have read and understood the entire Manual and the warnings. Before the operation, deflate the tire and remove all leads from the wheel.

The operation of tire changer includes: a) tire pressing; b) tire changing; c) tire mounting

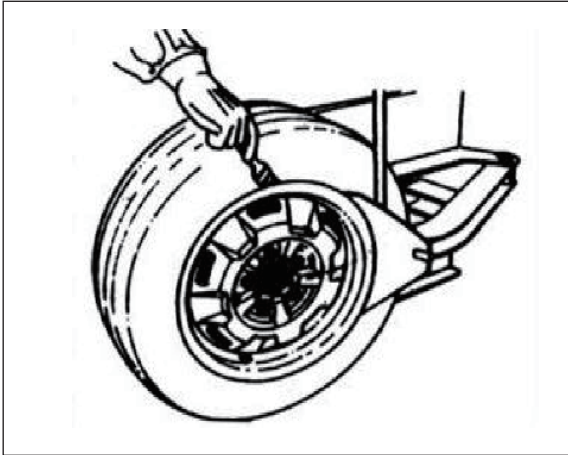


The pressure regulator is recommended for the tire changer.

5.1 Tire Pressing



Before the operation, make sure that all the original leads are removed, unplug the valve core, and check the deflation of tire.



Place the tire between the tire-pressing shovel and the tire-pressing rubber pad (Fig. 5-1). Then press on the tire-pressing pedal (Fig. 4-16-9) to separate the bead from the rim. Repeat the above steps in other parts of tire to completely separate the bead from the rim. Place the wheel with the bead separated from the rim on the turntable, press the clamping pedal (Fig. 4-16-8) to clamp the rim [inner supporting or outer clamping, depending on the rim] and get prepared to change the tire.

Fig. 5-1

5.2 Tire Changing



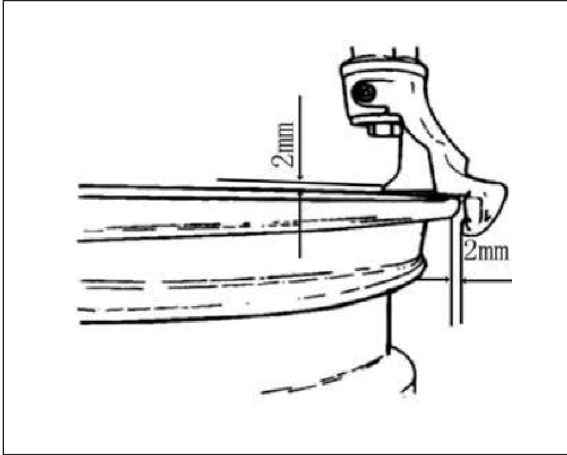
Apply the supplied lubricating grease (or similar lubricating grease) to the tire edge. Otherwise the tire edge may be seriously damaged.



Do not put your hand(s) under the tire while locking the rim. The correct fixing may make the tire exactly at the center of large plate.



Make sure that the rim is firmly fixed on the clamping jaw.



Put the hexagonal shaft (Fig. 4-16-4) at the working position, place the dismantling head against the upper edge of rim, and hold the rocker arm with the hand wheel (Fig. 4-16-11) and lock it with the locking handle (Fig. 4-16-12). The dismantling head will automatically move upwards slightly (Fig. 5-2), and the angle has been adjusted according to the standard rim (13°) before the delivery. In case of extra large or small rim, please reposition it.

Fig. 5-2



The valve shall be placed on the right side of tire-changing head at a gap of 10 cm to avoid the damage to inner tube (Fig. 5-3).



Necklaces, bracelets, loose clothing or foreign objects near the moving parts may endanger the operator.

Sledge the bead onto the raised part of dismantling head with a lever (Fig. 5-4), press the steering tread of turntable (Fig. 4-16-10) to make the turntable rotate clockwise until the upper bead is completely removed.



In case of the tire changing failure, stop it immediately and lift the pedal to make the turntable rotate counterclockwise to remove the obstacle!

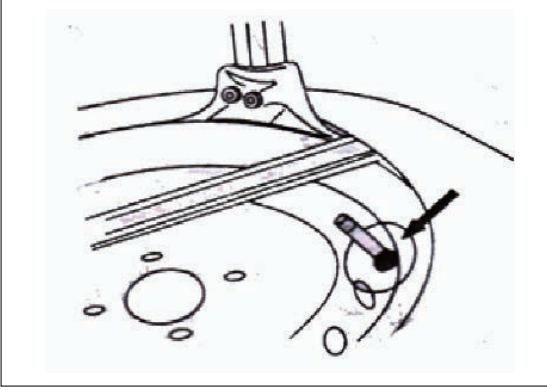


Fig. 5-3

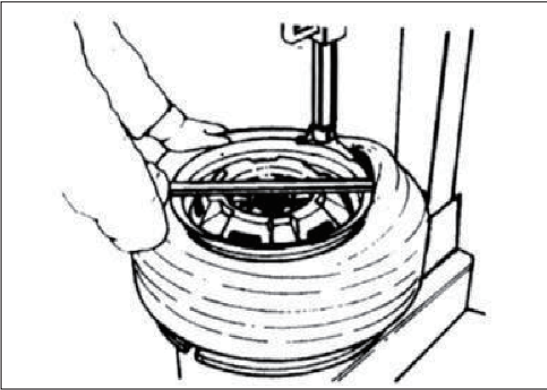


Fig. 5-4



Fig. 5-5

5.3 Tire Mounting



Above all, check the tire and rim to prevent an explosion during the inflation process. Before the installation, make sure that the dimensions of the tire and rim are the same and that the tire and tread fibers are not damaged. If not, do not mount the tire; the rim shall be free of dent and warpage. Make sure that there is no tiny crack inside the aluminum alloy rim. Otherwise, the cracks may result in the risks, especially during the inflation.



Do not put your hand(s) between the rim and clamping jaw while clamping the rim. Avoid the personal injuries!



Do not put your hands under the tire while locking the rim. The correct operation may make the tire exactly at the center of large plate.

Tilt the tire on the wheel (left side higher than right side) and press the hexagonal shaft so that the dismantling head is positioned against the rim and locked. With the left rear bead above the tail of tire-changing head and the right front bead under the front of dismantling head (Fig. 5-5), fit the tire edge into the slot of rim. Press the pedal (Fig. 4-16-10) to make the large plate to rotate clockwise. Continue this operation until the tire is fully fitted into the rim.



Keep the hand(s) and other parts of body as far away as possible from the tire-changing arm while the large plate is turning so as to prevent work accidents.



Mount the inner tube (if any) in the tire and fit the valve core. Load the upper bead following the previous step.



During the mounting and removal of tire, the large plate shall rotate clockwise. Counterclockwise rotation is only permissible for error correction when the operating failure is caused by the stagnation of machine.

Chapter VI Inflation



Extreme care shall be taken when the tire is inflated and the instructions below shall be strictly followed, because the tire changer is not specially designed and manufactured to protect the people around at the sudden puncture.



A puncture may cause the serious injury to the operator or even death. Carefully check and make sure that rim and tire are of the same size. Confirm that the tire is free of defects or wear before the inflation. Check the pressure after each jet. The maximum inflation pressure applies to all of our tire changers (3.5 bar = 51 psi). The pressure values recommended by manufacturer shall not be exceeded. Keep your body and hands as far away as possible from the tire.

6.1 Inflate the tire with the inflation indicator. According to the standard version, our tire changer is equipped with the inflation indicator. Inflation procedure is as follows:



- 1) Connect the inflation indicator to the tire valve.
- 2) Finally check the dimensional fit between the tire and rim.
- 3) Check if the tire edge is fully lubricated and perform the further lubrication if necessary.
- 4) Inflate the tire and check the readings of inflation indicator.
- 5) Check the air pressure while inflating the tire.



Explosion risk!

The inflating pressure shall not exceed 3.5 bar (51 psi):

Remove the tire from the large plate before the inflation and inflate it in the special protective cage. Do not exceed the inflating pressure recommended by manufacturer, and keep the hand and body behind the tire being inflated: the inflation shall be conducted only by the specially trained and authorized personnel, and others shall not operate or stay near the tire changer.



During this process, the noise may reach 85 db and it is preferably to wear the noise protection device.

Chapter VII Installation, Commissioning and Operation of the Auxiliary Arm

Please compare the SATA tire changer product you bought with the related specifications in the following table. If the product you bought is equipped with an auxiliary arm device, please install the auxiliary arm device properly according to the following steps; If the product you bought is not equipped with an auxiliary arm device, please keep this Instruction for the later purchased auxiliary arm device.

Product number	Product name	Auxiliary arm
AE1015	Reinforced tire changer 220 V	None
AE1015-3	Reinforced tire changer 380 V	None
AE1015H	Swing arm tire changer 220 V (main body + auxiliary arm)	Yes
AE1015H-3	Swing arm tire changer 380 V (main body + auxiliary arm)	Yes



The power and air sources shall be cut off before the installation!

Installation, commissioning and operation of auxiliary arm:

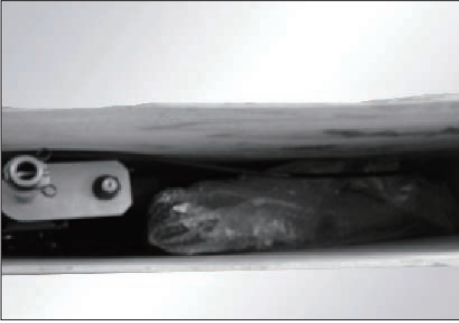


Fig. 7-1

Open the packaging box and unpack the small wooden box. As shown in Fig. 7-1.

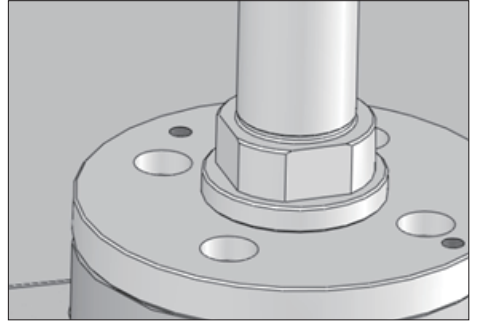


Fig. 7-2

Place the fixed seat on the column and fasten it with bolts as shown in Fig. 7-2.



Fig. 7-3

Tighten the screws of central positioning collar with 6# internal hexagon wrench as shown in Fig. 7-3.



Fig. 7-4

Remove the fixing screws of auxiliary arm with 10# internal hexagon wrench as shown in Fig. 7-4.

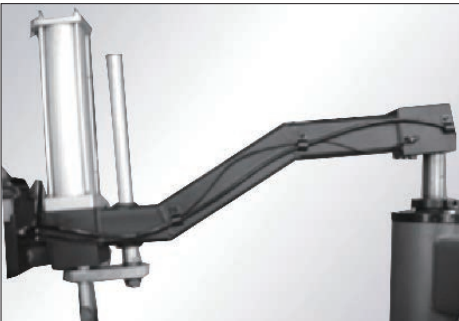


Fig7-5

Install the main body of auxiliary arm (with the cylinder block upwards) onto the revolving shaft on the column as shown in Fig. 7-5



Fig. 7-6

Slightly swing the main body of auxiliary arm until the main body of auxiliary arm descends to the lowest end as shown in Fig. 7-6.



Fig. 7-7
Install the elbow attached to the pipe to the cylinder as shown in Fig. 7-7.

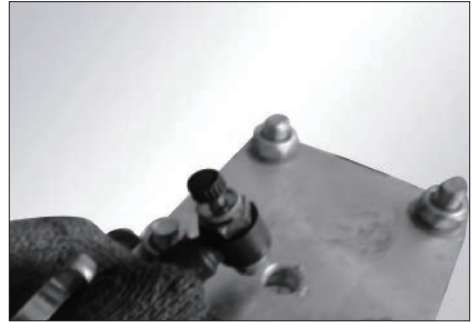


Fig. 7-8
Install and tighten the elbow on the cylinder as shown in Fig. 7-8.



Fig. 7-9
Remove the fixing shaft of auxiliary arm tumbler as shown in Fig. 7-9.

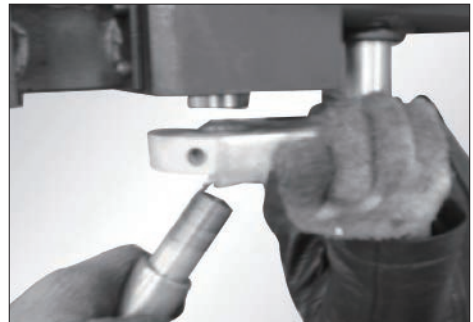


Fig. 7-10
Hold the connecting circular guide column while disassembling it as shown in Fig. 7-10.

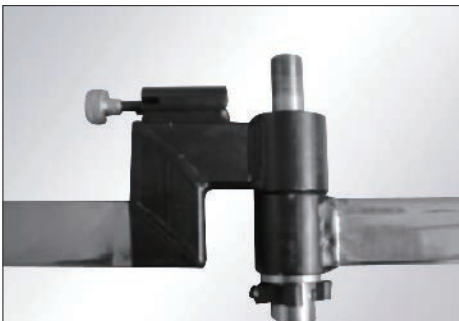


Fig. 7-11
Attach the fixing shaft to the auxiliary arm tumbler as shown in Fig. 7-11;

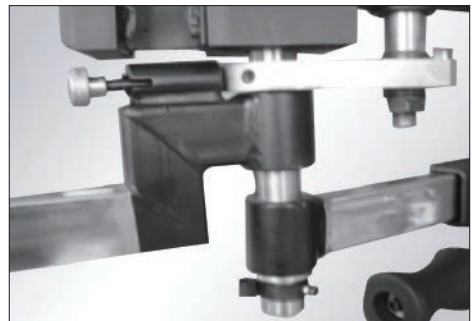


Fig. 7-12
Pay attention to the direction and connect the tumbler to the hole below the cylinder as shown in Fig. 7-12.



Fig7-13

Tighten the screws on the auxiliary arm with 10# internal hexagon wrench as shown in Fig. 7-13;



Fig. 7-14

connect the PU tube on the auxiliary arm to the tee below the oil-water separator as shown in Fig. 7-14.

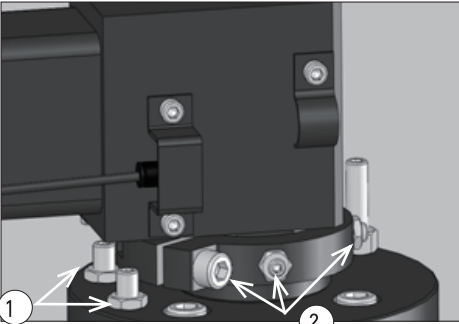


Fig. 7-15

Conduct the centering commissioning for the installed auxiliary arm. As shown in Fig. 7-15, 1 is used to adjust the elevation; and 2 is used to adjust the left or right side and the locking distance. Place the accessory on the bracket behind the cabinet against the tire plate and centering tweezers for convenience as shown in Fig. 7-16.



Fig. 7-16

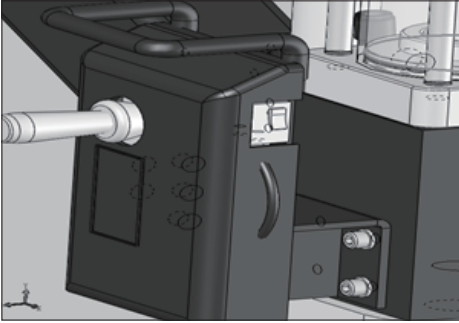


Fig7-17

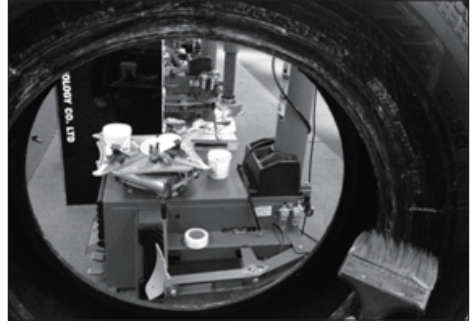


Fig. 7-18

Install the manual valve box assembly at the fixing hole on the side of tumbler and tighten it with bolts as shown in Fig. 7-17: Apply the special grease of tire changer on the removed tire as shown in Fig. 7-18, and clear the rim with the brush.



Fig7-19

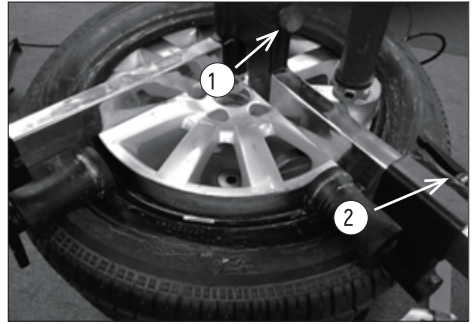



Fig. 7-20


Place the head on the rim, tighten the hexagonal shaft, place the bead above the tail, press the pedal of chassis to rotate the turntable and install the first layer of tire as shown in Fig. 7-19; adjust the tire-pressing roller of auxiliary arm to be tangent to the rim, and tighten the tire-pressing roller wrench to maintain its stability as shown in Fig. 7-20.1; then tighten the fixing pin of the auxiliary arm tumbler as shown in Fig. 7-20.2; and then move the manual valve of auxiliary arm downwards so that the tire-pressing roller is pressing the tire below the disengaging port (the specific position subject to the actual tire changing condition), press the pedal of chassis and rotate the plate. The tire is mounted well after the bead is completely loaded into the rim.

Chapter VIII Maintenance

8.1 Precautions

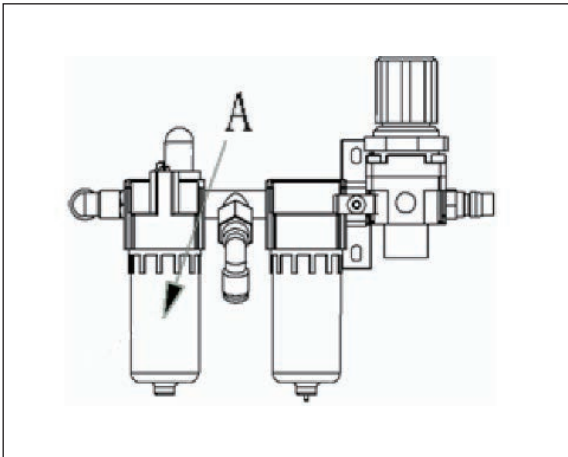
	The maintenance shall be performed only by the authorized personnel.
--	--

The daily maintenance described in this Manual is necessary for the correct operation and long service life of tire changer. Infrequent maintenance may affect the operation and reliability of machine and make the operator or other persons exposed to the danger.

	Disconnect the power and air source before any maintenance.
---	---

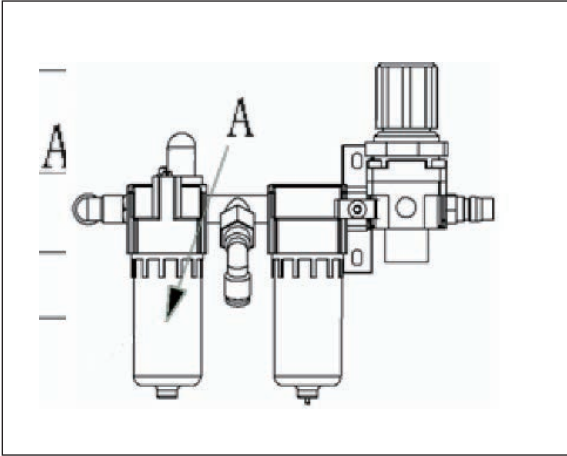
The faulty parts shall be replaced by the professional with the original parts. It is strictly forbidden to remove and modify the safety devices (pressure limiting valve and pressure regulating valve).

8.2 Maintenance



Clean the large plate with diesel weekly to prevent the dust accumulation and lubricate the clamping jaw rail. Perform the following operations at least every 30 days: Check the oil level in the lubricating oil cup. If necessary, loosen the screw to fill the reservoir (Fig. 8-1-a) and lubricate the compressed air circuit only with the ISO VG viscous lubricating oil (ISO HG).

Fig. 8-1



Check if there is a drop of oil every 3 - 4 times of pressing (Fig. 4-16-9), and if not, adjust it with the top screw (Fig. 4-14).

After first 20 working days, re-tighten the fastening screws of clamping jaw on the large plate slide. If it is loosened, check if the drive belt is too loose.

Adjust the drive belt with the special adjustment screw on the motor bracket (Fig. 8-2).

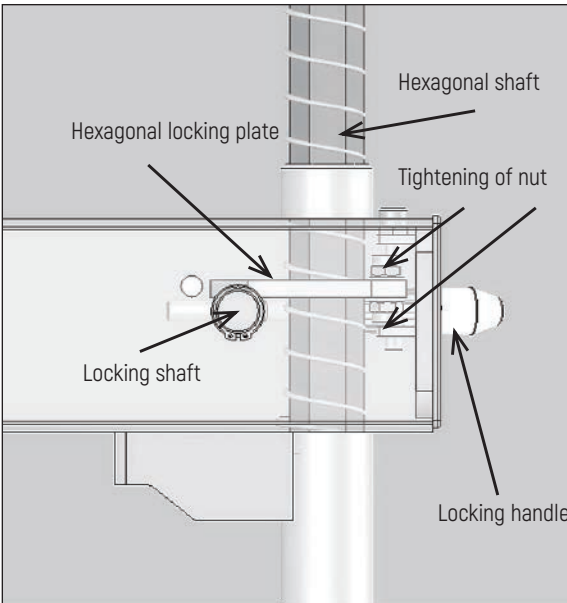
Fig. 8-2



Disclaimer: The manufacturer assumes no liability for the damage caused by the use of spare parts from other manufacturers or the modification or removal of safety system.

8.3 Gap Adjustment between the Dismounting Head and Rim

8.3.1



Hexagonal shaft locking plate Locking gap adjustment When the locking handle of hexagonal shaft loosens, the hexagonal shaft will be raised under the action of return spring; when the locking handle rotates about 100 degrees clockwise, the locking shaft connected to the handle will lift the locking plate to lock the hexagonal shaft; at the same time, the dismounting head will move up about 2 mm to form a gap with the rim. In case of locking failure or incorrect gap, it may be adjusted with the adjustment nut (Fig. 8-3).

Regulate the adjustment nut at the front of hexagonal locking plate downwards to reduce the gap.

Regulate the adjustment nut at the front of hexagonal locking plate upwards to reduce the gap.

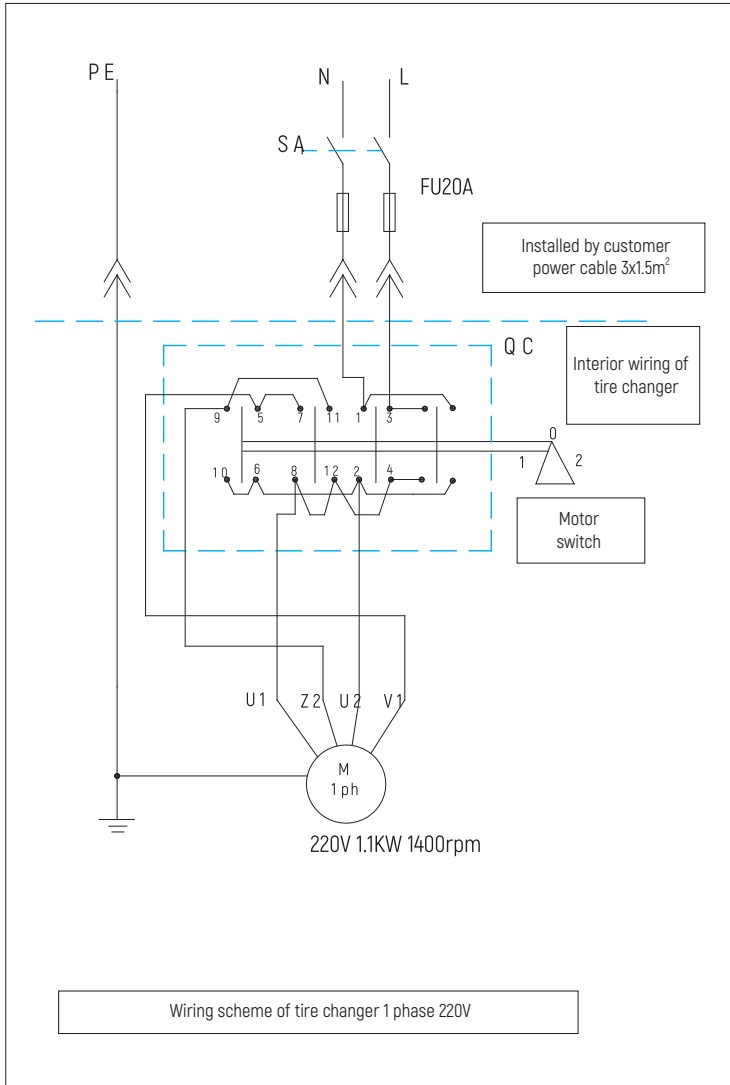
Fig. 8-3

Chapter IX Failures

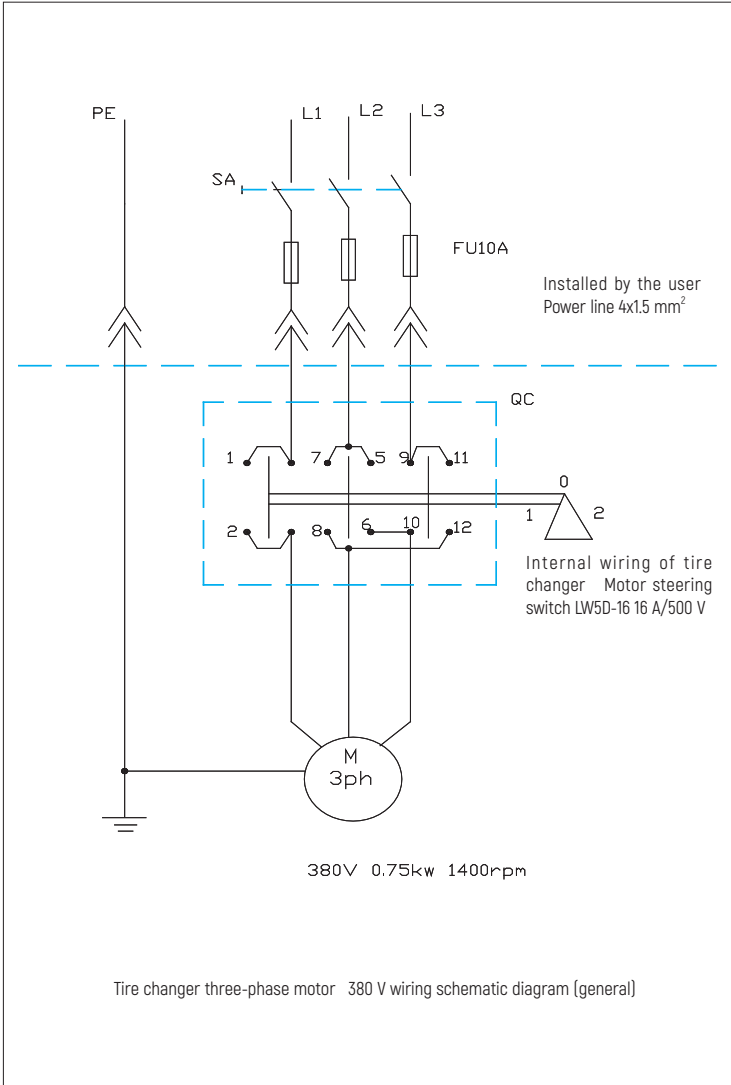
Troubleshooting	Possible Reasons	Troubleshooting
Turntable rotating only in one way	Burnout of universal change-over switch contact	Replace the universal change-over switch
	Belt damage	Replace the belt
	Belt too loose	Adjust the belt tightness
Turntable failure	Fault of motor or power supply	Check the power wiring of motor, power supply and junction box
	Damage of universal change-over switch	Motor is burned out; replace the motor Replace the universal change-over switch
Failure of turntable to clamp the rim properly	Tear of clamping jaw	Replace the clamping jaw
	Leakage of clamping cylinder	Replace the leaking seals
Locking failure of square shaft and hexagonal shaft	Locking plate not in place	Regulate the adjustment screw of locking plate
	Leakage of locking cylinder	Replace the sealing ring of cylinder
Failure of push-pull arm	Square locking plate not in the correct position	See Chapter V Maintenance
Stagnation of hexagonal shaft	Hexagonal locking plate not in the right position	Adjust the square and hexagonal locking plates
Too fast or slow leaning or returning of column	Too fast or slow exhaust of column cylinder; too low air source pressure	Open the side panel and adjust the flow valve according to 3.2.1 “ventilation test”
Returning failure of chassis pedal	Damage of pedal return torque spring	Replace the torque spring
	Jam of drive part	Rectify the jamming point
Motor failure or insufficient output torque	Capacitor breakdown	Replace the capacitor
	Insufficient voltage	Wait for the voltage recovery
	Short circuit	Unshorting
Insufficient output of cylinder	Air leakage	Replace the seals
	Mechanical barrier	Rectify the barrier Adjust the pressure as required

Chapter X Electrical and Pneumatic Schematic Diagrams

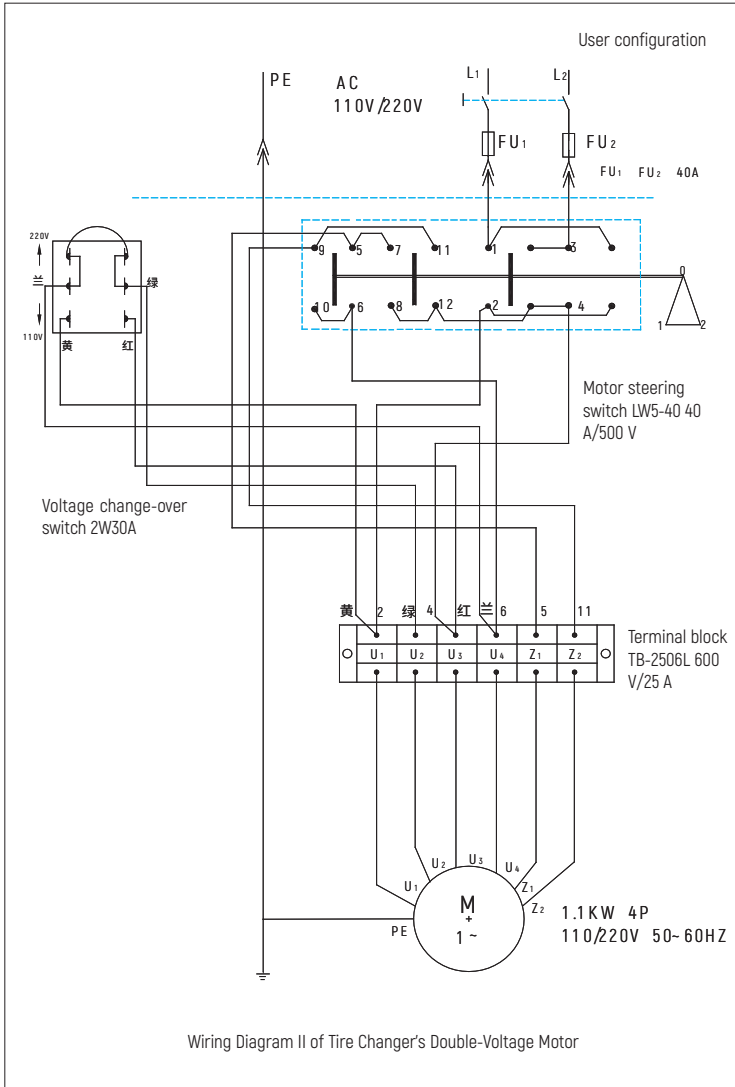
220 V Electrical Schematic Diagram



380 V Electrical Schematic Diagram

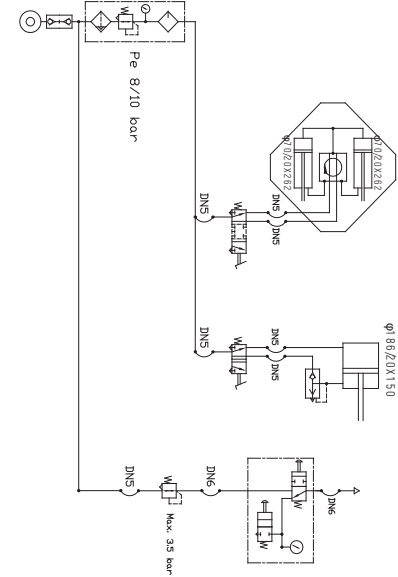


110/220 V Electrical Schematic Diagram

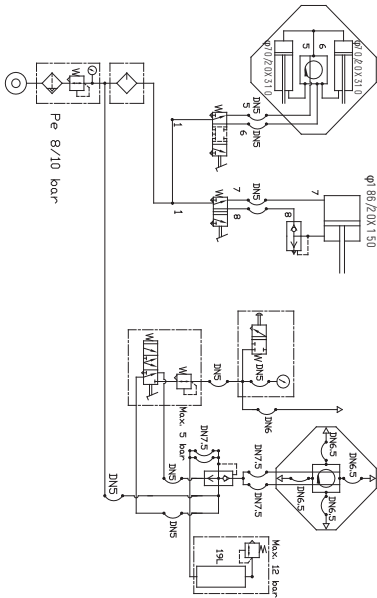


Pneumatic Schematic Diagram

Semi-Automatic Pneumatic Schematic Diagram



Semi-Automatic Fast Filling Pneumatic Schematic Diagram






Inhaltsverzeichnis

Kapitel I Einführung.....	68
Kapitel II Allgemeine Informationen.....	69
Kapitel III Transport, Auspacken und Lagerung.....	73
Kapitel IV Installation.....	74
Kapitel V Bedienung.....	82
Kapitel VI Aufpumpen.....	86
Kapitel VII Installation, Inbetriebnahme und Bedienung des Hilfsarms.....	87
Kapitel VIII Wartung.....	92
Kapitel IX Ausfall.....	94
Kapitel X Elektro- und Gasfahrplan.....	95

Gedruckte Symbole und Codes

Die folgenden Symbole und Codes sind im gesamten Handbuch leicht lesbar.

	Brauchen Sie einen sorgfältigen Betrieb
	Verboten
	Kann für den Bediener gefährlich sein
Fett	Wichtige Informationen

Warnung

Lesen Sie vor dem Anheben und allen Anpassungen Kapitel 7, „Installation“, in dem die geeigneten Vorgänge zum besseren Anheben dargestellt sind.



Kapitel I Einführung

1.1 Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für dieses Produkt aus der automatischen Reifenwechslerserie entschieden haben. Das Produkt basiert auf dem Prinzip der höchsten Qualität. Befolgen Sie die einfachen Anweisungen in diesem Handbuch, um einen ordnungsgemäßen Betrieb sicherzustellen und die Lebensdauer der Maschine zu verlängern. Lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch und stellen Sie sicher, dass Sie es verstehen.

1.2 Identifikationsdaten des Reifenwechslers

Eine vollständige Beschreibung der Modellnummer und der Seriennummer erleichtert es unserem Kundendienst, den Service zu erbringen und die Lieferung von Ersatzteilen zu erleichtern. Zu Ihrer Bequemlichkeit fügen wir Daten für den Reifenwechsler in das Feld unten hinzu. Wenn es einen Unterschied zwischen den Daten in diesem Handbuch und den Daten auf der mit der Maschine mitgelieferte Disc gibt, hat diese Disc die richtige Version.

Volt:	Ampere:	Kilowatt:
Phase:	Hertz:	
Luftquellendruck: 0,7 bis 0,8 MPa		

1.3 Aufbewahrung des Handbuchs

Um dieses Handbuch richtig zu verwenden, werden folgende Empfehlungen empfohlen:

Bewahren Sie dieses Handbuch an einem leicht zugänglichen Ort auf.

Bewahren Sie dieses Handbuch an einem Ort auf, an dem es vor Feuchtigkeit geschützt ist.

Verwenden Sie dieses Handbuch ordnungsgemäß und beschädigen Sie es nicht.

Der Bediener der Maschine muss mit den Anweisungen und Verfahren in diesem Handbuch vertraut sein.



Dieses Handbuch ist Teil des Produkts. Wenn die Maschineweiterverkauft wird, legen Sie dieses Handbuch dem neuen Besitzer vor.

Teile und Komponenten im Bild können von tatsächlichen Teilen und Komponenten abweichen

1.4 Allgemeine Sicherheitsmaßnahmen



Der Reifenwechsler darf nur von besonders autorisierten Fachleuten bedient werden

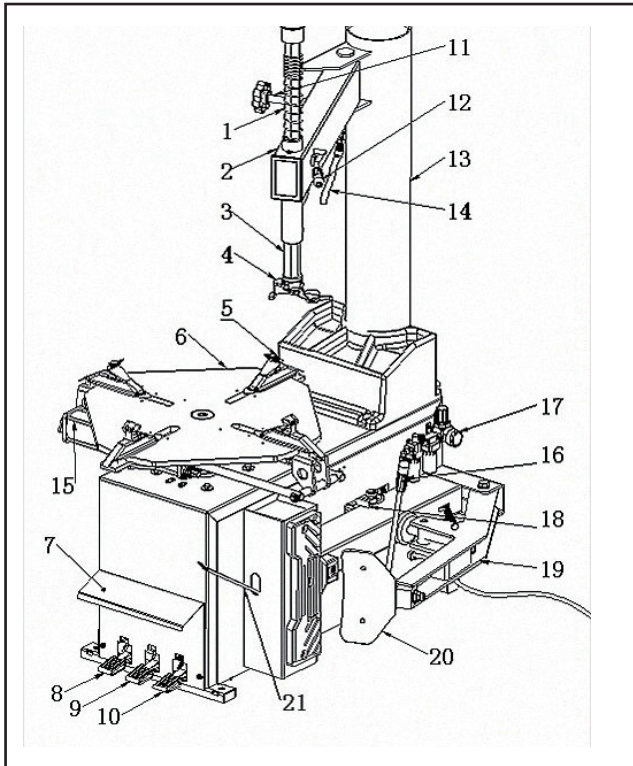
Kapitel II Allgemeine Informationen

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Dieser automatische Reifenwechsler wurde für den Abbau von Reifen entwickelt und hergestellt.

Es wird hiermit darauf hingewiesen, dass der Hersteller nicht für Schäden haftet, die durch unsachgemäße, falsche oder unzumutbare Verwendung für andere als die in diesem Handbuch angegebenen Zwecke verursacht werden.

2.2 Beschreibung



1. Feder der vertikalen Welle
2. Kipphebel
3. Sechskantwelle
4. Abbaukopf
5. Klaue
6. Drehscheibe
7. Betätigungsmarkierung
8. Streck- und Klippedal
9. Reifendrückpedal
10. Drehscheibenlenkpedal
11. Begrenzungsgriff
12. Verriegelungsgriff
13. Säule mit Gasspeicher
14. Aufpumpstole
15. Streck- und Klippzylinder
16. Reifendrückschaufelsgriff
17. Luftquellendreifachstück
18. Großer Zylinder
19. Reifendrückerarm
20. Reifendrückschaukel drücken
21. Brechstange
22. Reifenstützgummi

Abb.2-1

2.3 Gefahrenhinweis



Halten Sie Ihre Hände während des Betriebs von den Reifen fern.

Bitte lesen Sie die „Gebrauchsanweisung“ sorgfältig durch, bevor Sie den Reifenwechsler verwenden.

Tragen Sie beim Umgang Schutz-ausrüstungen.



Vorsicht vor elektrischem Schlag!



Schieben Sie niemals ein Körperteil unter den Abbaukopf.



Wenn der Reifen stützt, wird die Reifenstützschaufel schnell und kräftig nach links bewegen. Der Bediener darf nicht zwischen der Schaufel und dem Reifen stehen.



Wenn der Spannzylinder während des Reifendrückens geöffnet ist, wird die Hand des Bedieners zerkratzt. Denken Sie daran, die Seitenwand des Reifens nicht zu berühren, während Sie den Reifen festhalten.



Bitte beachten Sie beim Festklemmen der Felge, dass die Hand und andere Teile nicht zwischen Klauen und Felge gelangen.



Um Verletzungen zu vermeiden, wenn die Säule schwingt.

Diagramm der Sicherheitsmarkierung

- Beachten Sie, dass das Logo sofort durch ein Neues ersetzt werden muss, wenn die Integrität des Sicherheitskennzeichens verloren geht oder verloren geht.
- Der Bediener sollte sich der Sicherheitsmarkierung klar bewusst sein und die Bedeutung der Markierung eindeutig erkennen.

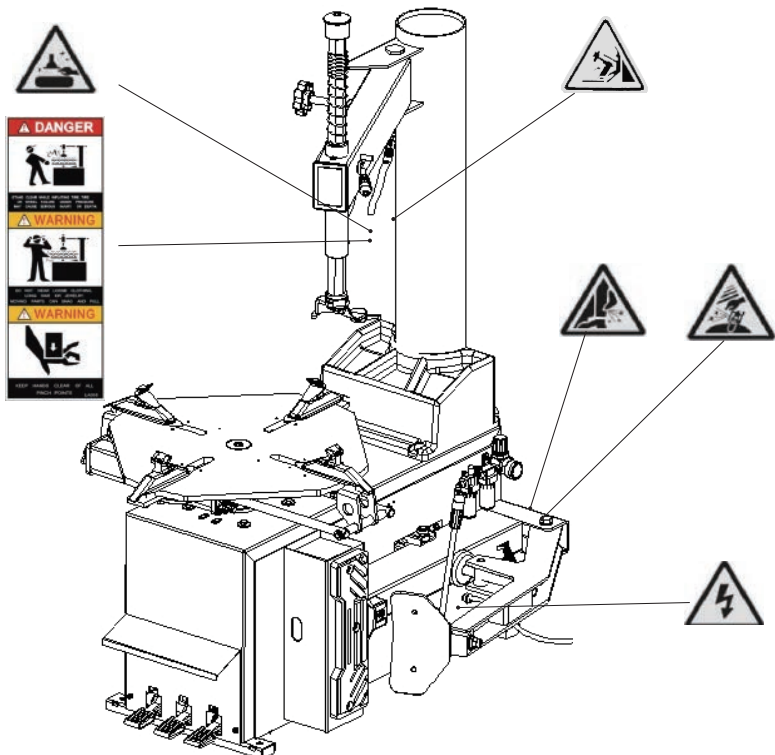


Abb.2-2

2.4 Technische Spezifikationen (Standardkonfiguration):

Kraft des großen Zylinders (0,8 MPa)	2500 kg
Arbeitsdruck	0,7 – 0,8 Mpa
Maximaler Aufpumpdruck	3,5 bar
Versorgungsspannung	220V/380V/230V/400V3PH
	110V/220V/230V1PH
Motorleistung	0,75 (3-phasige Einzelgeschwindigkeit)
	0,85 / 1,1 kW (3PH Doppelgeschwindigkeit)
	1,1 kW (1 PH)
Drehzahl	Doppelgeschwindigkeiten von 6 bis 13 U / Min, eine Geschwindigkeit von 6 U / Min
Maximales Dornmoment	900NM
Lärm unter Arbeitsbedingungen	≤70db
Umgebungstemperatur	0 ° C bis 45 ° C
Relative Luftfeuchtigkeit	30% bis 95%
Höhe	Bis zu 1000M



Ein Reifenwechsler mit einem Motor darf nur dann einer Explosionsgefahr ausgesetzt werden, wenn seine Version angemessen ist

Kapitel III Transport, Auspacken und Lagerung

3.1 Transport

Die Reifenwechsler sollte in der Originalverpackung transportiert werden.

Der verpackte Reifenwechsler muss von einem ordnungsgemäß geladenen Gabelstapler transportiert und in der in Abb. 3.1 dargestellten Position in die Gabel eingesetzt werden.

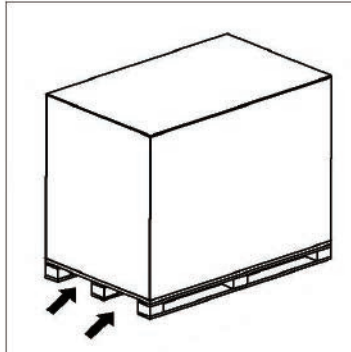


Abb.3-1

3.2 Auspacken

Entfernen Sie zum Schutz Karton- und Nylonbeutel

Stellen Sie sicher, dass sich die Maschine in gutem Zustand befindet und dass die Teile nicht fehlen oder beschädigt sind.



Verwenden Sie im Zweifelsfall die Maschine nicht, um den Händler zu kontaktieren

3.3 Lagerung

Wenn eine Langzeitlagerung erforderlich ist, stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung unterbrochen ist, und schmieren Sie die Backschielen auf der großen Platte, um eine Oxidation zu verhindern.

Kapitel IV Installation

4.1 Platzbedarf

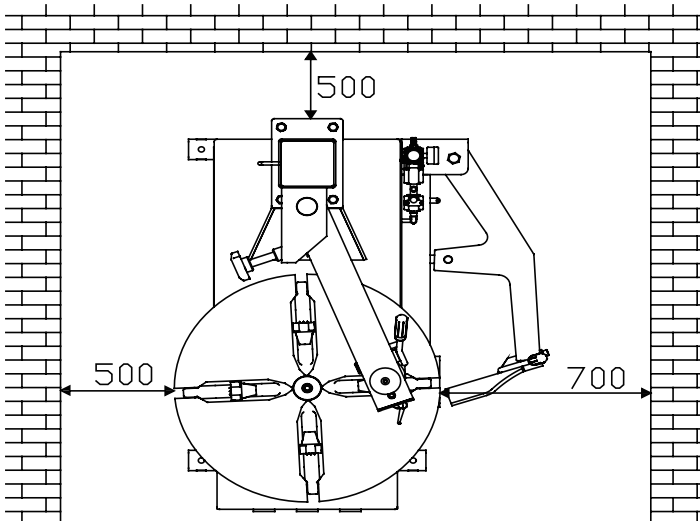


Beachten Sie bei der Auswahl eines Aufstellungsortes die geltenden Sicherheitsvorschriften.

Der Reifenwechsler muss an die Stromversorgung und Luftversorgung angeschlossen sein. Es wird daher empfohlen, den Aufstellungsort des Reifenwechslers in der Nähe der Stromquelle und der Luftquelle zu wählen, damit alle Komponenten der Maschine ohne Einschränkungen ordnungsgemäß funktionieren können. Wenn die Maschine im Freien installiert wird, sollte die über einen Unterstand verfügen.



Ein Reifenwechsler mit einem Motor darf nur dann einer Explosionsgefahr ausgesetzt werden, wenn seine Version angemessen ist.



4.2 Montage von Komponenten

4.2.1 Armontage

Dieses Handbuch ist vor der Installation und Inbetriebnahme sorgfältig zu lesen, da Änderungen an den Maschinenkomponenten ohne Erlaubnis des Herstellers die Maschine beschädigen können.

Das Montage- und Inbetriebnahmepersonal muss über gewisse elektrische Kenntnisse verfügen

Die Bediener müssen speziell geschult und qualifiziert sein

Bitte überprüfen Sie die Geräteliste vor der Installation sorgfältig und wenden Sie sich bei Fragen sofort an den Händler oder das Unternehmen. Um eine reibungslose Installation und Inbetriebnahme zu gewährleisten, bereiten Sie bitte die folgenden allgemeinen Werkzeuge vor:

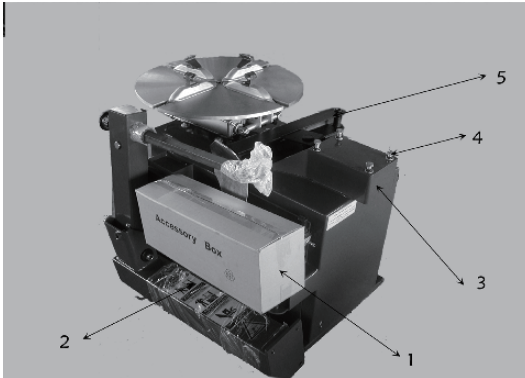
Verstellbarer Schraubenschlüssel (10 °)	2 Sätze
Steckschlüssel	1 Satz
Inbusschlüssel	1 Satz
Schraubendreher	1 Satz
Handhammer	1 Satz
Universalmessgerät	1 Satz

4.2.2 Auspacken

4.2.3 Nehmen Sie die Verpackung gemäß den Anweisungen zum Auspacken auf der Verpackung auseinander. Entfernen Sie das umgebende Verpackungsmaterial und prüfen Sie, ob die Maschine beim Transport beschädigt ist und ob das Zubehör vollständig ist.

4.2.4 Transportieren Sie das Verpackungsmaterial vom Arbeitsplatz und entsorgen Sie es ordnungsgemäß.

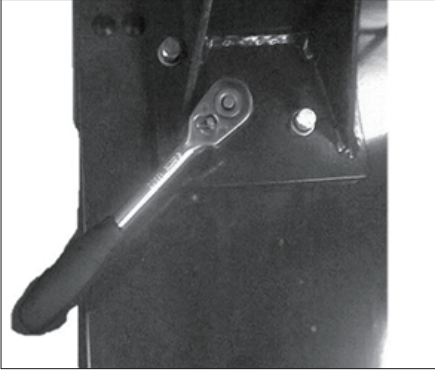
4.2.5 Installation



Entfernen Sie nach dem Auspacken den Zubehörkasten (1), Reifendruckerarm (5) Zusammenbau der Säule (2). Befestigen Sie das Gehäuse gemäß Abb. (4) und lösen Sie die Sechskantschraube am Gehäuse ab (4) und entfernen Sie die elastische Unterlage, flache Unterlage.

Abb4-1

4.2.6



Setzen Sie den Zusammenbau der vertikalen Säule auf das Gehäuse, Warnetiketten mit der Richtung nach vorn, und richten Sie die Bohrungen der Bodenplatte der vertikalen Säule mit allen Schraubenlöchern des Gehäuses aus. Schrauben Sie die Schrauben, elastische Unterlage, flache Unterlage wieder fest, die in Abb. (4-1) entfernt sind. Ziehen Sie sie gleichmäßig fest mit einem Anzugsdrehmoment 70N · M (Abb. 4-2) über einen Drehmomentschlüssel.

Abb4-2

4.2.7

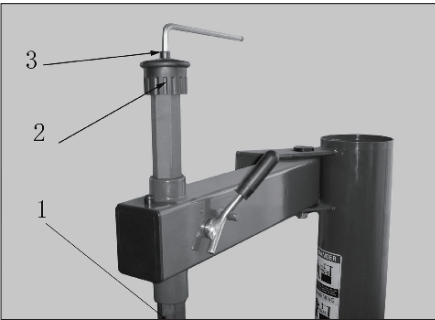
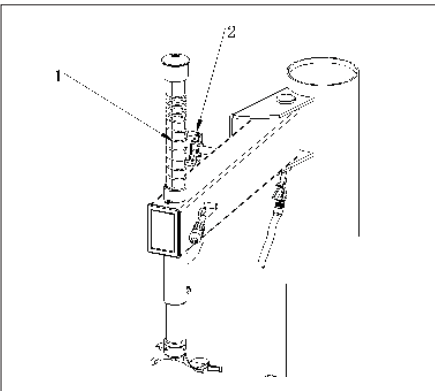


Abb. (4-3) Lösen Sie mit einem Sechskantschlüssel die Schraube (3) an der Sechskantwelle (1). Entfernen Sie die vertikale Welle (2). Bei der Demontage der Schraube der Wellenkappe muss die Sechskantwelle mit einem Verriegelungsgriff gegen Verrutschen und Stürzen gesichert werden, sonst wird die Maschine kaputt oder es einen persönlichen Unfall gibt!

Abb4-3



Setzen Sie die vertikale Wellenfeder (1) auf die vertikale Welle, bringen Sie die vertikale Wellenkappe an der entfernten Schraube an und schrauben Sie das Handrad (2) in die Mutterhülse des Kipphebels (Abb. 4-4).

Abb4-4

4.2.8

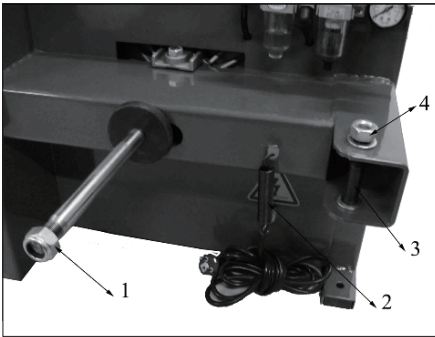


Abb. [4-5] Lösen Sie die Sicherungsmutter am vorderen Ende der Kolbenstange des großen Zylinders [1]. Lösen Sie die Bolzen und Muttern [3] [4], die den Arm halten, und hängen Sie die Zugfeder ab (Abb. 4-5-2).

Abb4-5

4.2.9

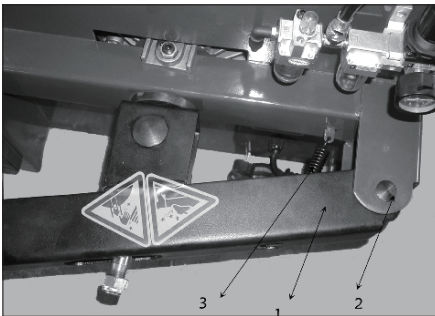
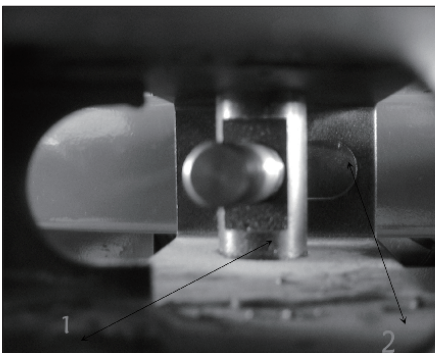


Abb. [4-6] Installieren Sie den Reifendruckerarm [1] in die Stützplatte des Druckerarms, um die beiden Löcher auszurichten. Installieren Sie die Schrauben (Abb. 4-5-3) und ziehen Sie die Muttern fest (Abb. 4-5-4) und hängen Sie die Zugfeder ein (Abb. 4-6-3).

Abb4-6

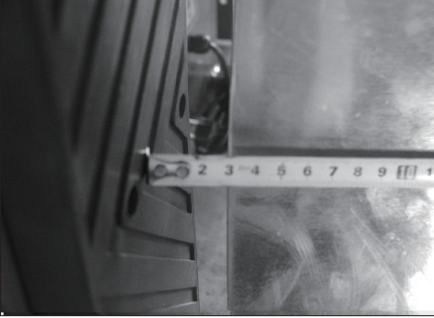
4.2.10



Setzen Sie die Kolbenstange ins Loch in die Gleithülse des Stützarms ein (Abb. 4-7-1). Die flache Oberfläche der Gleithülse (Abb. 4-7) schraubt die herausgeschraubte Mutter in das vordere Ende der Stange. Die Länge der Mutter wird in die innere Endlage der Kolbenstange geschraubt.

Abb4-7

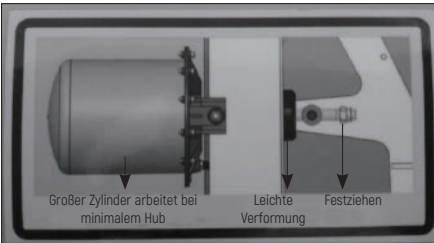
4.2.11



Der Abstand der Klinge der Reifenstützschaufel zum Reifenstützgummi beträgt 30 bis 40 mm (Abb. 4-8).

Abb4-8

4.2.12



Ziehen Sie die vordere Mutter der Zylinderstange fest. Wenn der große Zylinder für den minimalen Hub arbeitet, hat die extrudierte Gummimatte eine leichte Verformung von etwa 2 mm.

Abb4-9

4.2.12 Installation des Luftquellendreifachstücks:

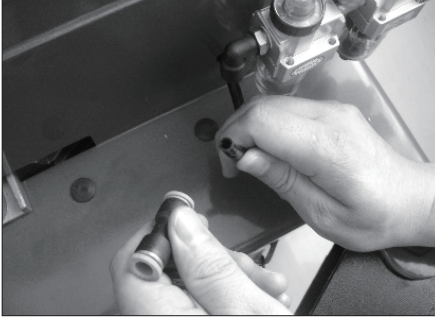


Wenn die Maschine ab Werk versandt wird, wird das Luftquellendreifachstück entfernt und in den Zubehörkasten gelegt, und der Kunde sollte es vor Ort wieder installieren. Entfernen Sie das Luftquellendreifachstück und die 2 Schrauben aus dem Zubehörkasten, um Öl und Staub abzuwischen, und befestigen Sie es mit Schrauben an der rechten Seite des Gehäuses (Abb. 4-10).

Hinweis: Die Luftversorgung der Luftquelle muss bei der Installation abgeschnitten werden!

Abb4-10

4.213



Schließen Sie das Luftrohr an und entfernen Sie den geraden Stecker am $\Phi 8$ PU-Rohr an der Gehäuseseite (Dieser Stecker verhindert, dass das Luftrohr in das Gehäuse rutscht) in den Einführungsbogen am vorderen Ende des Dreifachstücks, siehe [Abb. 4-11], [Abb. 4-12].

Abb4-11

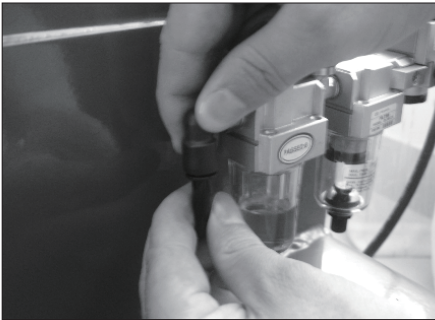
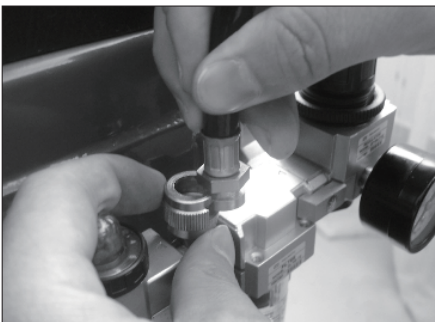


Abb4-12

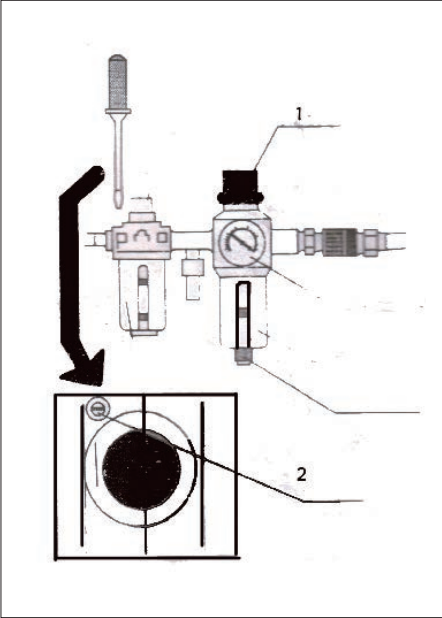
4.214



Schließen Sie die Aufpump pistole oder das Gehäuse der Aufpumpanzeige an: Setzen Sie das Gelenk der aufblasbaren Pistole oder das Gehäuse der Aufpumpanzeige in den Schlitz der Öffnungsmutter des Dreifachstücks (Abb. 4-13) und ziehen Sie die Öffnungsmutter fest. Dann schalten Sie die Luftquelle ein

Abb4-13

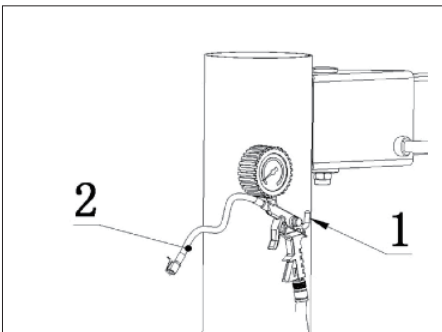
4.215



Die Luftquellendreifachstück wurde vor dem Verlassen des Werks eingestellt, und falls erforderlich, kann der Druck neu eingestellt werden: Heben Sie den Regler (1) des Regulierventils nach oben; mit der Drehung im Uhrzeigersinn wird der Luftdruck erhöht, und gegen den Uhrzeigersinn dann umgekehrt. Zuführte Ölmenge: Verwenden Sie einen Schraubendreher, um die Einstellschraube (2) einzustellen, und im Uhrzeigersinn verlangsamt sich die Tropfgeschwindigkeit. Andernfalls wird sie schneller. (Abb. 4-14)

Abb4-14

4.216 Platz zur Aufbewahrung der Aufpumppistoie



Wenn die Aufpumppistoie (Abb. 4-15-2) nicht verwendet wird, ist sie am Haken zu platzieren (Abb. 4-15-1).

Abb4-15

4.3 Inbetriebnahme



Alle elektrischen Arbeiten müssen von qualifiziertem Personal ausgeführt werden, um sicherzustellen, dass die Stromversorgung korrekt ist.

Stellen Sie sicher, dass die Phasenanschlüsse korrekt sind. Unsachgemäße elektrische Anschlüsse können den Motor beschädigen und von nicht der Garantie gedeckt werden.

Prüfen Sie ab, ob die Eigenschaften Ihres Systems den Anforderungen der Maschine entsprechen. Wenn Sie die Betriebsspannung der Maschine ändern müssen, beziehen Sie sich auf den elektrischen Schaltplan in Kapitel IX, um die erforderliche Einstellung der Klemmenleiste durchzuführen.



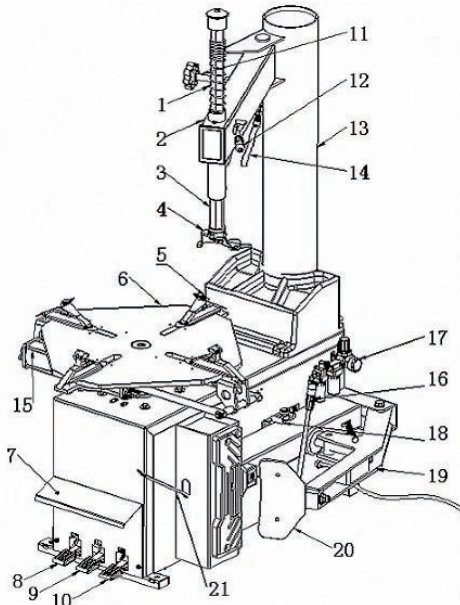
Schließen Sie die Maschine an das elektrische System an. Das elektrische System sollte mit einer Netzversicherung ausgestattet sein. Die gute Erdung muss den örtlichen nationalen Normen entsprechen. Falls erforderlich, sollten die Maschinen mit einem Auslaufschutz ausgestattet sein, um den sicheren Betrieb des Geräts zu gewährleisten. Wenn der Reifenwechsler nicht mit einem Netzstecker ausgestattet ist, muss der Benutzer einen solchen Stecker installieren. Der Netzstecker hat einen Mindeststrom von 16 A und entspricht den Spannungs- und zugehörigen Vorschriften der Maschine.

4.4 Betriebstest

Wenn Sie auf das Pedal treten (Abb. 4-16-10), dreht sich die große Scheibe im Uhrzeigersinn. Wenn das Pedal hochgezogen wird, dreht sich die große Scheibe gegen den Uhrzeigersinn und tritt Sie dann auf das Pedal. 8. Die vier Backen werden geöffnet, und treten Sie dann wieder auf das Pedal. Die Backen werden geschlossen: Auf das Pedal wird getreten. 9. Die Reifenstützschaufel erreicht den Arbeitszustand. Lassen Sie das Pedal los und kehren Sie mit der Reifenstützschaufel in die ursprüngliche Position zurück.



Wenn die Drehrichtung der großen Scheibe von der obigen Richtung abweicht, ersetzen Sie die beiden Leitungen am 3-Phasen-Bindungsstift.



Kapitel V Bedienung



Diese Maschine kann nur verwendet werden, wenn Sie das gesamte Handbuch und die Warnungen gelesen und verstanden haben. Lassen Sie vor dem Betrieb die Luft aus dem Reifen los und entfernen Sie alle Bleiteile vom Rad.

Der Betrieb des Reifenwechslers umfasst die folgenden Teile: a) Reifen stützen b) Reifen abbauen c) Reifen einbauen

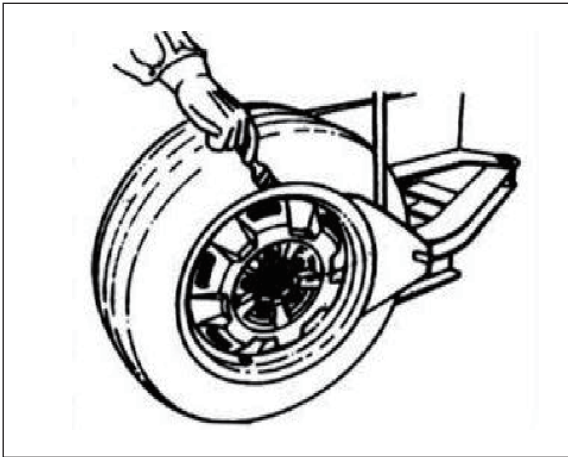


Es wird empfohlen, dass der Reifenwechsler mit einer Druckregelvorrichtung ausgestattet ist.

5.1 Reifen stützen



Stellen Sie sicher vor dem Betrieb, dass alle ursprünglichen Bleiteile entfernt sind, entfernen Sie den Ventileinsatz und prüfen Sie ab, ob der Reifen leer ist.



Platzieren Sie den Reifen zwischen der Reifendrückschaukel und dem Reifenpolster (Abb. 5-1). Treten Sie dann auf das Reifendruckpedal (Abb. 4-16-9), um den Wulst von der Felge zu trennen. Wiederholen Sie den obigen Vorgang in anderen Teilen des Reifens, um die beiden Seiten des Wulsts vollständig von der Felge zu trennen. Legen Sie das Rad mit getrennter Wulst und Felge auf die Drehscheibe, und treten Sie auf das Streck-Klipp-Pedal (Abb. 4-16-8), um die Felge zu klemmen und den Reifen zu entfernen (Der äußere Clip oder die innere Unterstützung kann je nach Felge ausgewählt werden).

Abb.5-1

5.2 Reifenabbau



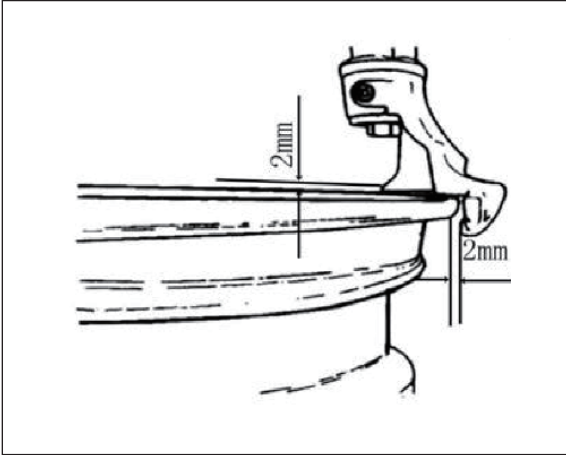
Das Fett (oder einem ähnlichen Fett) ist auf die Reifenöffnung aufzutragen. Ohne Fett kann es zu schweren Schäden an der Reifenöffnung führen.



Legen Sie niemals Ihre Hand unter die Reifen, während Sie die Felge blockieren. Die korrekte Befestigung ist, dass sich der Reifen in der Mitte der großen Scheibe befindet.



Stellen Sie sicher, dass die Felge sicher an den Backen befestigt ist



Bringen Sie die Sechskantwelle (Abb. 4-16-4) in Arbeitsposition an, so dass der Abbaukopf an der Oberkante der Felge befestigt ist und der Kippschalter am Handrad (Abb. 4-16-11) anliegt. Anschließend wird der Verriegelungsgriff verwendet, um es zu verriegeln (Abb. 4-16-12). Der Abbaukopf fährt automatisch ein kleines Stück nach oben (Abb. 5-2). Der Abbaukopfwinkel wurde werkseitig entsprechend der Standardfelge [13 °] eingestellt. Umpositionierung bei besonders großen oder extra kleinen Felgen.

Abb.5-2



Um eine Beschädigung des Innenreifenschlauches zu vermeiden, sollte das Ventil in einem Abstand von 10 cm auf der rechten Seite des Reifenabnahmekopfs sein (Abb. 5-3).



Halsketten, Armbänder, lose Kleidung oder Fremdkörper in der Nähe von beweglichen Teilen können den Bediener gefährden.

Verwenden Sie die Brechstange, um den Wulst in den erhöhten Teil des Kopfes des Abbaukopfs zu stecken (Abb. 5-4), und treten Sie tippweise auf das Pedal zur Drehscheibenlenkung (Abb. 4-16-10). Drehen Sie die Drehscheibe im Uhrzeigersinn, bis der obere Wulst vollständig entfernt ist.



Wenn der Reifen beim Abbau blockiert ist, halten Sie sofort an. Heben Sie das Pedal an. Drehen Sie die Drehscheibe gegen den Uhrzeigersinn, um das Hindernis zu entfernen!

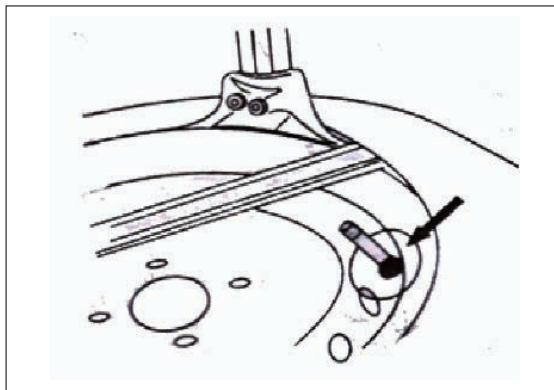


Abb.5-3

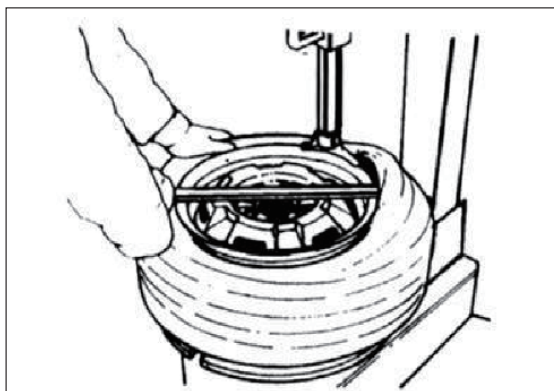


Abb.5-4

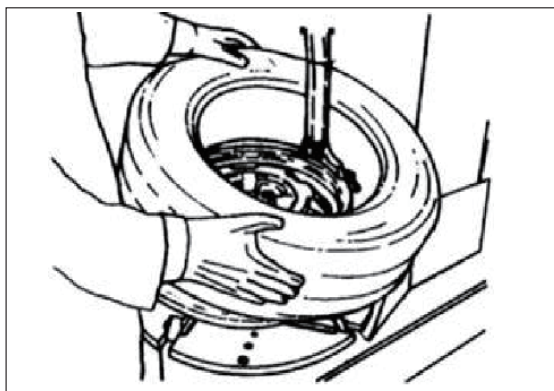


Abb.5-5

5.3 Reifen einbauen



Das Wichtigste ist, die Reifen und Felgen zu inspizieren, um Explosionen während des Aufpumpens zu vermeiden. Stellen Sie sicher vor Beginn des Montagevorgangs, dass die Reifen und Felgen die gleiche Größe haben und dass die Reifen und Laufflächenfasern nicht beschädigt sind. Falls vorhanden, montieren Sie die Reifen nicht, die Felgen haben Dellen und Kettfäden und beachten Sie, dass sich in den Leichtmetallfelgen keine winzigen Kanten befinden. Kratzer, diese sind besonders im aufgeblasenen Zustand gefährlich.



Legen Sie Ihre Hand nicht zwischen Felge und Krallen, während Sie die Felge festhalten. Um persönliche Verletzungen zu vermeiden!



Wenn die Felge festgeklemmt ist, legen Sie Ihre Hand nicht unter den Reifen. Die korrekte Vorgehensweise besteht darin, den Reifen in die Mitte der großen Scheibe zu platzieren.

Kippen Sie den Reifen schief auf das Rad (links hoch und rechts unten) und drücken Sie auf die Sechskantwelle, sodass der Abbaukopf an der Felge anliegt und einrastet. Der linke hintere Wulst befindet sich über dem Schwanz des Reifenabbaukopfes und der rechte vordere Wulst befindet sich unter dem Reifenabbaukopfes (Abb. 5-5). Der Reifenkopf wird von Hand in die Nut der Felge gedrückt. Wenn Sie auf das Pedal treten (Abb. 4-16-10), dreht sich die große Scheibe im Uhrzeigersinn. Setzen Sie diesen Vorgang fort. Bis der Reifen vollständig in die Felge geladen ist.



Um Arbeitsunfälle zu vermeiden, halten Sie die Hände und andere Körperteile so weit wie möglich vom Reifenabbauarm entfernt, wenn sich die große Scheibe dreht.



Wenn ein Innenreifenschlauch vorhanden ist, legen Sie ihn in den Reifen und setzen Sie den Ventileinsatz auf. Setzen Sie den nach dem vorherigen Schritt den oberen Wulst ein.



Beim Abbau des Reifens sollte die große Platte im Uhrzeigersinn gedreht werden. Die Drehung gegen den Uhrzeigersinn wird nur zur Fehlerkorrektur verwendet, wenn die Maschine ausgeschaltet ist und der Bediener einen Fehler hat.

Kapitel VI Aufpumpen



Beim Aufpumpen des Reifens ist streng nach den nachstehenden Anweisungen zu beachten, da die Konstruktion des Reifenwechslers bei einer plötzlichen Reifenpanne die umliegenden Personen nicht beschützt.



Eine Reifenpanne kann zu schweren Verletzungen des Bedieners oder sogar zum Tod führen. Stellen Sie sicher sorgfältig, dass Felge und Reifen die gleiche Größe haben. Prüfen Sie die Reifen vor dem Aufpumpen auf Defekte oder Verschleiß. Überprüfen Sie den Druck nach jedem Strahl. Alle unsere Reifenwechslern sind auf den maximalen Fülldruck (3,5 bar = 51 psi) beschränkt. Überschreiten Sie in keinem Fall die vom Hersteller empfohlenen Druckwerte, um Körper und Hände so weit wie möglich von den Reifen entfernt zu halten.

6.1 Aufpumpen des Reifens mit einer Aufpumpanzeige In der Standardausführung ist unser Reifenwechsler mit einer Aufpumpanzeige ausgestattet. Das Inflationsverfahren ist wie folgt:



- 1) Verbinden Sie die Aufpumpanzeige mit dem Reifventil
- 2) Überprüfen Sie abschließend das Zusammenwirken des Reifens und die Größe der Felge
- 3) Prüfen Sie ab, ob die Reifenöffnung vollständig geschmiert ist, und führen Sie ggf. eine weitere Schmierung durch
- 4) Pumpen Sie den Reifen auf und prüfen Sie den Luftdruck der Aufpumpanzeige ab
- 5) Pumpen Sie weiter auf und prüfen Sie den Luftdruck während des Aufpumpens



Explosionsgefahr!

Überschreiten Sie nicht mehr als 3,5 bar (51psi), wenn der Reifen aufgepumpt ist:

Der aufgepumpte Vorderreifen wird von der großen Platte abgenommen und zum Aufpumpen in einem speziellen Schutzkäfig untergebracht. Der vom Hersteller empfohlene Fülldruck darf nicht überschritten werden. Hand und Körper sollen sich auf der Rückseite des aufgepumpten Reifens befinden. Nur autorisiertes Personal darf die Reifen aufpumpen, andere dürfen sich nicht in der Nähe des Reifenmontierers aufhalten.



Während dieses Vorgangs kann das Geräusch 85 Dezibel erreichen, und ein Geräuschschutz wird empfohlen.

Kapitel VII Installation, Inbetriebnahme und Bedienung des Hilfsarms

Wenn Sie ein Produkt mit einem Hilfsarm kaufen, vergleichen Sie bitte die untenstehende Tabelle, ob Sie einen SATA-Reifenwechsler mit dem Hilfsarm ausgewählt haben. Bitte befolgen Sie die folgenden Schritte, um die Hilfsarmvorrichtung korrekt zu installieren: Wenn das von Ihnen erworbene Produkt nicht mit einer Hilfsarmvorrichtung ausgestattet ist, bewahren Sie dieses Handbuch für den zukünftigen Kauf der Hilfsarmvorrichtung an einem sicheren Ort auf.

Produktnummer	Produktname	Hilfsarm
AE1015	Verstärkter Reifenwechsler 220V	Nein
AE1015-3	Verstärkter Reifenwechsler 380V	Nein
AE1015H	Reifenwechsler mit Schwingarm 220V (Host + Hilfsarm)	Haben
AE1015H-3	Reifenwechsler mit Schwingarm 380V (Host + Hilfsarm)	Haben



Vor dem Einbau müssen die Strom- und Luftzufuhr unterbrochen werden!

Montage und Inbetriebnahme des Hilfsarms:

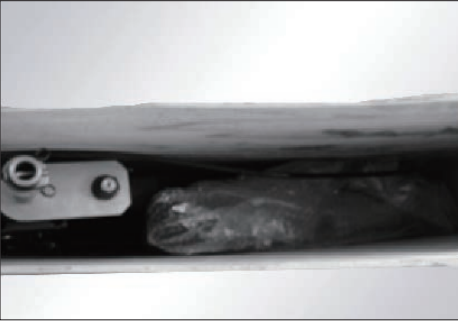


Abb. 7-1

Öffnen Sie den Kasten und packen Sie die kleine Holzbox in den Kasten aus. Abb. 7-1;

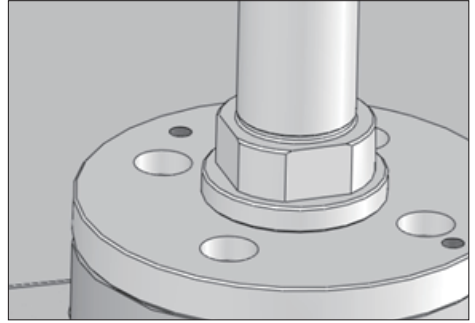


Abb. 7-2

Setzen Sie den Befestigungssitz auf die Säule und befestigen Sie ihn mit den Schrauben, wie in Abb. 7-2 gezeigt.



Abb. 7-3

Ziehen Sie die Schrauben des mittleren Stellringes mit einem 6#-Innensechskantschlüssel fest (siehe Abb. 7-3).



Abb. 7-4

Verwenden Sie den 10 # Innensechskantschlüssel, um die Befestigungsschraube des Hilfsarms zu entfernen, wie in Abb. 7-4 dargestellt.

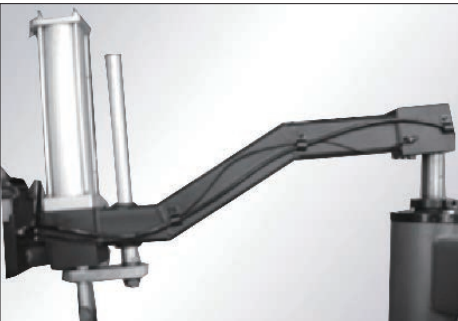


Abb. 7-5

Bringen Sie den Hilfsarmkörper [Zylinderblock nach oben] an der Drehwelle über der Säule an, wie in Abb. 7-5 gezeigt, und schwenken Sie den Hilfsarmkörper leicht, bis der Hilfsarmkörper auf das unterste Ende abgesenkt ist (siehe Abb. 7-6)



Abb. 7-6



Abb. 7-7

Bringen Sie den am Rohr angebrachten Bogen am Zylinder an, wie in Abb. 7-7 dargestellt.

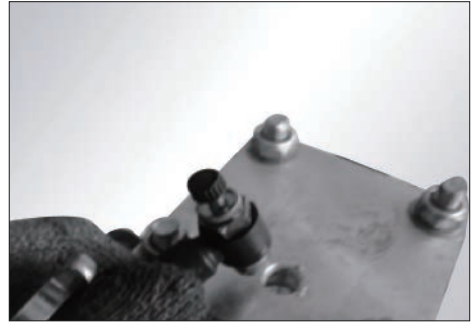


Abb. 7-8

Bringen Sie den Bogen am Zylinder an und ziehen Sie ihn fest (siehe Abb. 7-8).



Abb. 7-9

Entfernen Sie die Befestigungswelle des Schwenkarms des Hilfsarms, wie in Abb. 7-9 gezeigt.

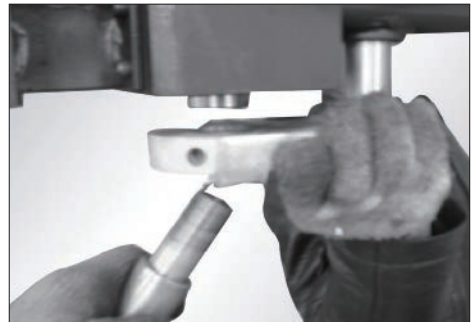


Abb. 7-10

Halten Sie bei der Demontage die kreisförmige Führungssäule oben, wie in Abb. 7-10 dargestellt.

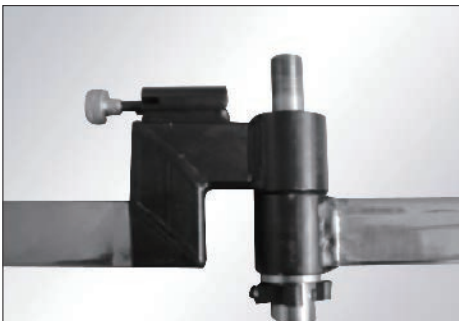


Abb. 7-11

Verbinden Sie die Befestigungswelle des Schwenkarms des Hilfsarms mit dem Schwenkarm des Hilfsarms, wie in Abb. 7-11 dargestellt. Achten Sie auf die Richtung, und verbinden Sie den verbundenen Schwenkarm mit der Bohrung unter dem Zylinder, wie in Abb. 7-12 dargestellt und dann ziehen Sie es fest.

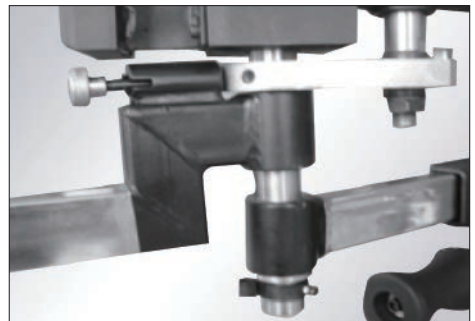


Abb. 7-12



Abb. 7-13

Ziehen Sie die Schraube am Hilfsarm mit einem 10#-Innensechskantschlüssel fest (siehe Abb. 7-13).



Abb.7-14

Verbinden Sie den PU-Schlauch am Hilfsarm mit dem T-Stück unterhalb des Öl-Wasser-Trenners, wie in Abb. 7-14 gezeigt.

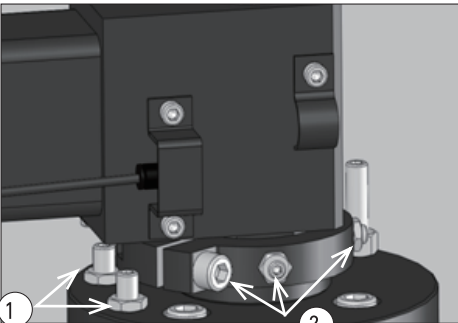


Abb. 7-15

Zentrieren Sie den installierten Hilfsarm, wie in Abb. 7-15 dargestellt, 1 zum Einstellen des Elevationswinkels, 2 zum Einstellen des linken und rechten und des Verriegelungsabstands. Zubehörteile von Reifenstützscheiben und Zentrierpinzetten sind auf der Halterung hinter dem Kasten für einfache Anwendung zu platzieren, wie in Abb. 7-16 gezeigt



Abb. 7-16

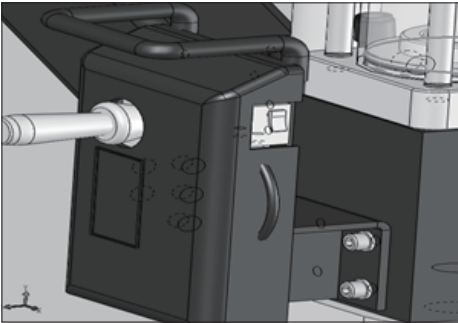


Abb. 7-17

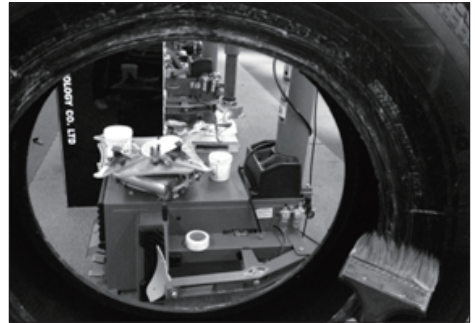


Abb. 7-18

Montieren Sie die Baugruppe für das Ventilgehäuse manueller Steuerung am seitlichen Befestigungsloch des Schwenkarms und befestigen Sie sie mit Bolzen, wie in Abb. 7-17 gezeigt: Tragen Sie das Spezienschmierfett auf den abgebauten Reifen auf, um den Ein- und Abbau des Reifens zu erleichtern (siehe Abb. 7-18 und entferne den Schmutz von der Felge mit einem Pinsel



Abb. 7-19

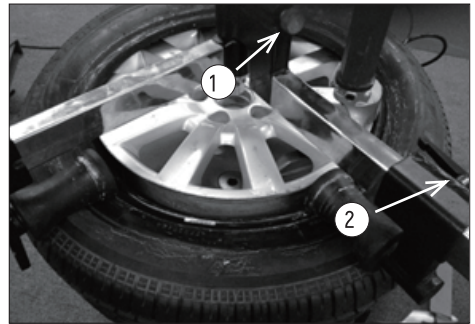


Abb. 7-20

Setzen Sie den Vogelkopf auf die Felge, verriegeln Sie dann die Sechskantwelle, platzieren Sie den Wulst auf den Vogelschwanz, treten Sie auf das Pedal der Bodenplatte, drehen Sie die Drehscheibe, um die erste Reifenschicht einzubauen, wie in Abb. 7-19 gezeigt. Stellen Sie die Reifenandruckrolle des Hilfsarms auf die Position ein, in der sie sich tangential zur Felge befindet, und verriegeln Sie den Reifenrollenschlüssel, um seine Stabilität beizubehalten (siehe Abb. 7-20.1), und verriegeln Sie den Fixierstift des Schwenkarms des Hilfsarms, wie in Abb. 7-20.2 gezeigt. Dann bewegen Sie das manuelle Steuerventil des Hilfsarms nach unten. Zu diesem Zeitpunkt wird auch die Reifenandruckrolle auf den Reifen gedrückt und unter den Reifenabnahmeanschluss gedrückt (Die spezifische Position kann auch entsprechend der tatsächlichen Reifenabbaubedingungen erfasst werden), dann treten Sie auf das Pedal und die Scheibe wird gedreht. Wenn der Wulst vollständig in der Felge installiert ist, ist der Vorgang fertig.

Kapitel VIII Wartung

8.1 Vorsichtsmaßnahmen

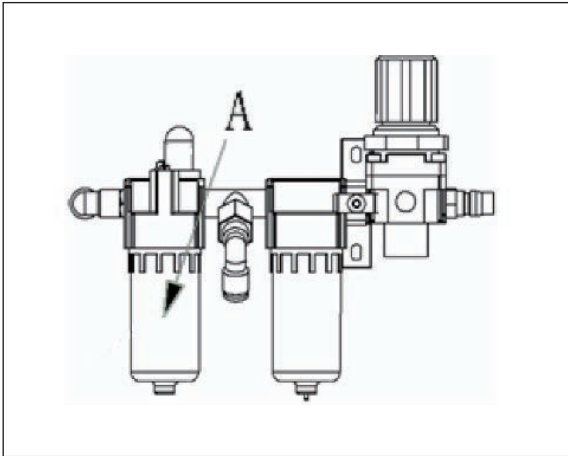
	Nicht autorisiertes Personal darf keine Wartungsarbeiten durchführen.
--	---

Die im Handbuch beschriebene tägliche Wartung ist für die korrekte Funktion und Lebensdauer des Reifenwechslers erforderlich. Wenn die Wartung nicht häufig durchgeführt wird, ist der Betrieb und die Zuverlässigkeit der Maschine beeinträchtigt, und der Bediener oder eine andere Person befindet sich in der Nähe des Gefahrenbereichs.

	Trennen Sie die Stromversorgung und die Luftzufuhr, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen.
---	---

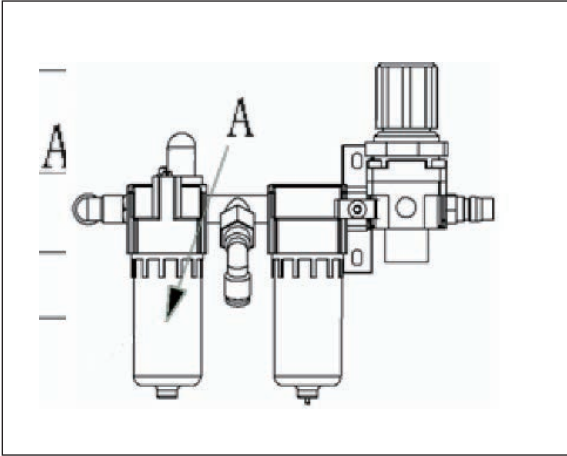
Der Austausch der defekten Teile durch die Teile des Herstellers ist ausschließlich für den Fachmann, und die Demontage und Änderung der Sicherheitseinrichtungen (Druckbegrenzungs- und Druckregelventile) ist strengstens verboten.

8.2 Wartungsarbeiten



Reinigen Sie die große Scheibe jede Woche mit Diesel, um die Entstehung von Staub zu verhindern, und schmieren Sie die Backenschielen. Führen Sie mindestens alle 30 Tage die folgenden Vorgänge aus: Überprüfen Sie den Ölstand des Schmiermittelbehälters. Falls erforderlich, lösen Sie die Schraube, um den Ölbehälter aufzufüllen (Abb. 8-1-a). Zur Schmierung des Druckluftkreislaufs wird nur ISOVG-Viskoseöl mit ISOHG-Qualität verwendet.

Abb.8-1



Prüfen Sie nach dem Treten auf das Pedal (Abb. 4-16-9) für 3-4 Male ab, ob sich ein Tropfen Öl darin befindet. Andernfalls verwenden Sie die obere Schraube, um die Einstellung vorzunehmen (Abb. 4-14).

Ziehen Sie nach den ersten 20 Tagen die Backenbefestigungsschrauben an den Schlitten der großen Scheibe wieder an und überprüfen Sie, ob der Antriebsriemen zu locker ist.

Passen Sie den Antriebsriemen mit der Einstellschraube an der dafür vorgesehenen Motorhalterung an (Abb. 8-2).

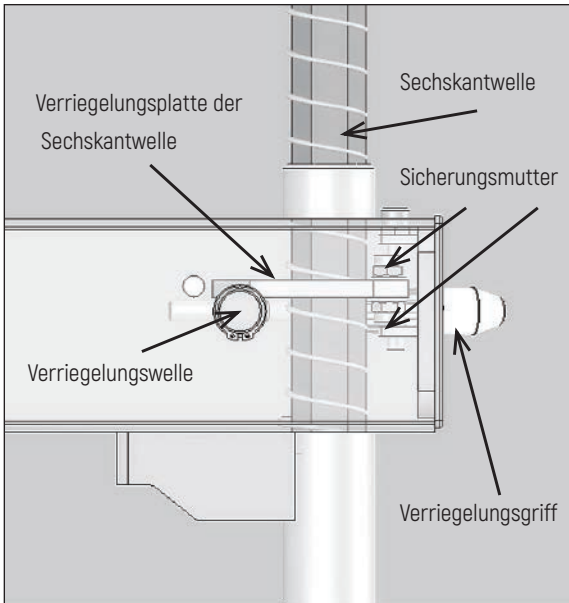
Abb.8-2



Hiermit wird erklärt. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch die Verwendung von Ersatzteilen anderer Hersteller oder durch Modifizieren oder Entfernen des Sicherheitssystems verursacht werden.

8.3 Spieleinstellung zwischen Abbauskopf und Felge

8.3.1



Verriegelungsplatte der Sechskantwelle, Einstellung des Sperrspiels. Wenn der Verriegelungshebel der Sechskantwelle nach unten gelöst wird, wird die Sechskantwelle durch die Rückholfeder angehoben, und wenn der Verriegelungshebel um etwa 100 Grad im Uhrzeigersinn gedreht wird, hebt die mit dem Hebel verbundene Verriegelungswelle die Verriegelungsplatte nach oben auf, um die Sechskantwelle zu verriegeln, und der Abbauskopf bewegt sich um etwa 2 mm nach oben, um einen Spalt mit der Felge zu bilden. Wenn die Verriegelung nicht fest sitzt oder der Spalt nicht stimmt, stellen Sie die Mutter ein (Abb. 8-3).

Stellen Sie die Einstellmutter am vorderen Ende der Verriegelungsplatte der Sechskantwelle nach unten, um das Spiel zu verringern.

Stellen Sie die vordere Sicherungsmutter der Verriegelungsplatte der Sechskantwelle nach oben, um das Spiel zu vergrößern.

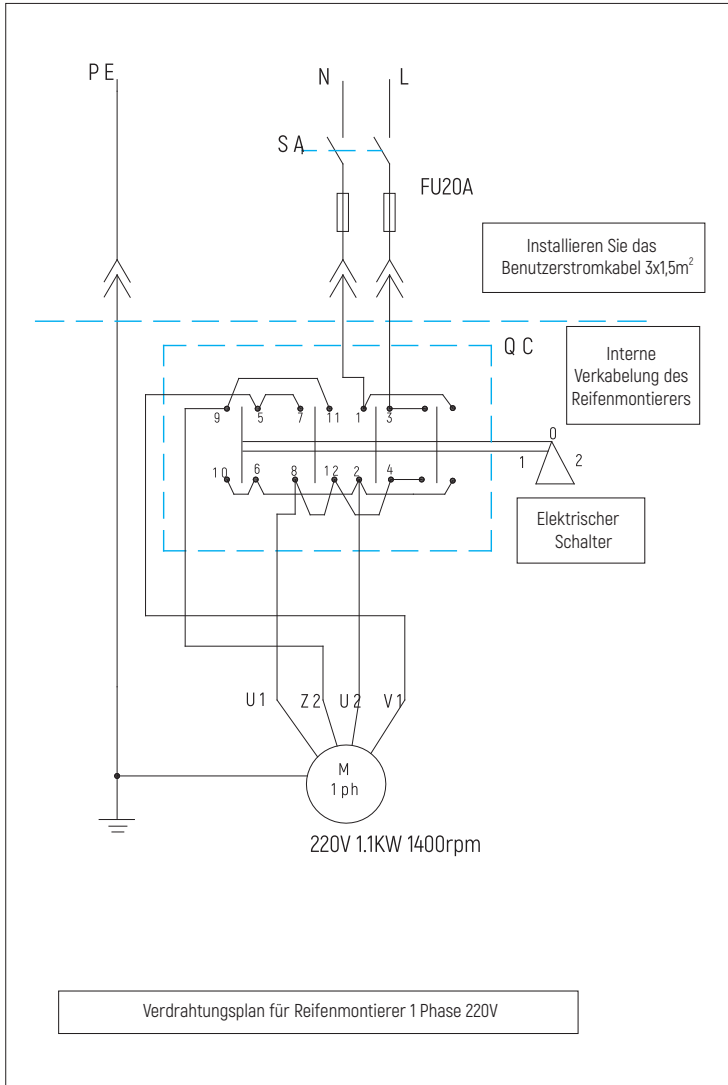
Abb.8-3

Kapitel IX Ausfall

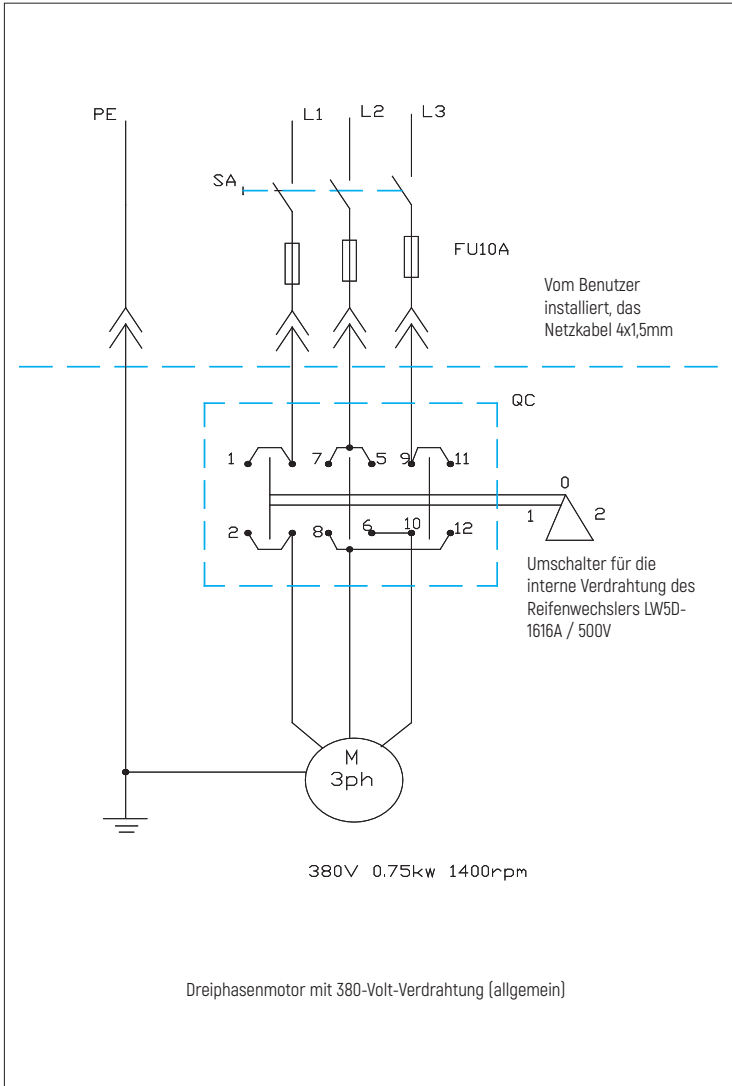
Ausfall	Mögliche Ursache	Abhilfe
Der Drehscheibe dreht sich nur in eine Richtung	Kontaktverbrennung des Universal-Transferschalters	Ersetzen Sie den Universal-Transferschalter
	Riemenschaden	Ersatzgürtel
	Der Riemen ist zu locker	Die Riemenspannung einstellen
Die Drehscheibe dreht sich nicht	Es liegt ein Problem mit dem Motor oder der Stromversorgung vor	Überprüfen Sie die Verdrahtung des Motors, der Stromversorgung und Stromverdrahtung der Anschlussdose
	Der Universal-Umschalter ist beschädigt	Motor durchgebrannt, Motor austauschen Ersetzen Sie den Universal-Transferschalter
Der Drehscheibe klemmt die Felge nicht richtig	Verschleiß an den Backen	Backen ersetzen
	Klemmzylinder undicht	Undichte Dichtungen ersetzen
Die Vierkantachse, Sechskantachse kann nicht sperren	Die Verrieglungsplatte ist nicht in Position	Einstellschraube der Verrieglungsplatte einstellen
	Schließzylinder undicht	Die Zylinderdichtung ersetzen
Zug-Stoß-Arm funktioniert nicht	Die Verrieglungsplatte der Vierkantwelle befindet sich nicht in der richtigen Position.	Siehe Kapitel V Wartung
Die Sechskantwelle kann nicht nach oben und unten frei bewegen	Die Verrieglungsplatte der Sechskantwelle befindet sich nicht in der richtigen Position.	Einstellung von Verrieglungsplatten der Vierkantachse, Sechskantachse
Die Säule neigt nach hinten oder die Rückholgeschwindigkeit ist zu schnell oder zu langsam	Die Auslassgeschwindigkeit des Zylinders ist zu hoch oder zu niedrig, der Einlassquellendruck ist zu niedrig	Öffnen Sie die Seitenwand, stellen Sie das Durchflussventil ein, siehe (3.2.1) Lüftungstest
Das Pedal der Bodenplatte kehrt nicht in die Position zurück	Tastenfederschaden (Rückkehr des Pedals)	Torsionsfeder ersetzen
Der Motor dreht sich nicht oder das Abtriebsmoment reicht nicht aus	Getriebsblockierung	Kartenpunkte ausschließen
	Kondensatorausfall	Kondensator austauschen
	Unzureichende Spannung	Auf Erholungsspannung warten
	Kurzschluss	Beseitigung
Unzureichende Zylinderleistung	Luftleck	Ersatzdichtung
	Mechanischer Störung	Ausschlussstörung
	Unzureichender Druck	Der Mediationsdruck erreicht die Anforderungen der Maschine

Kapitel X Elektro- und Gasfahrplan

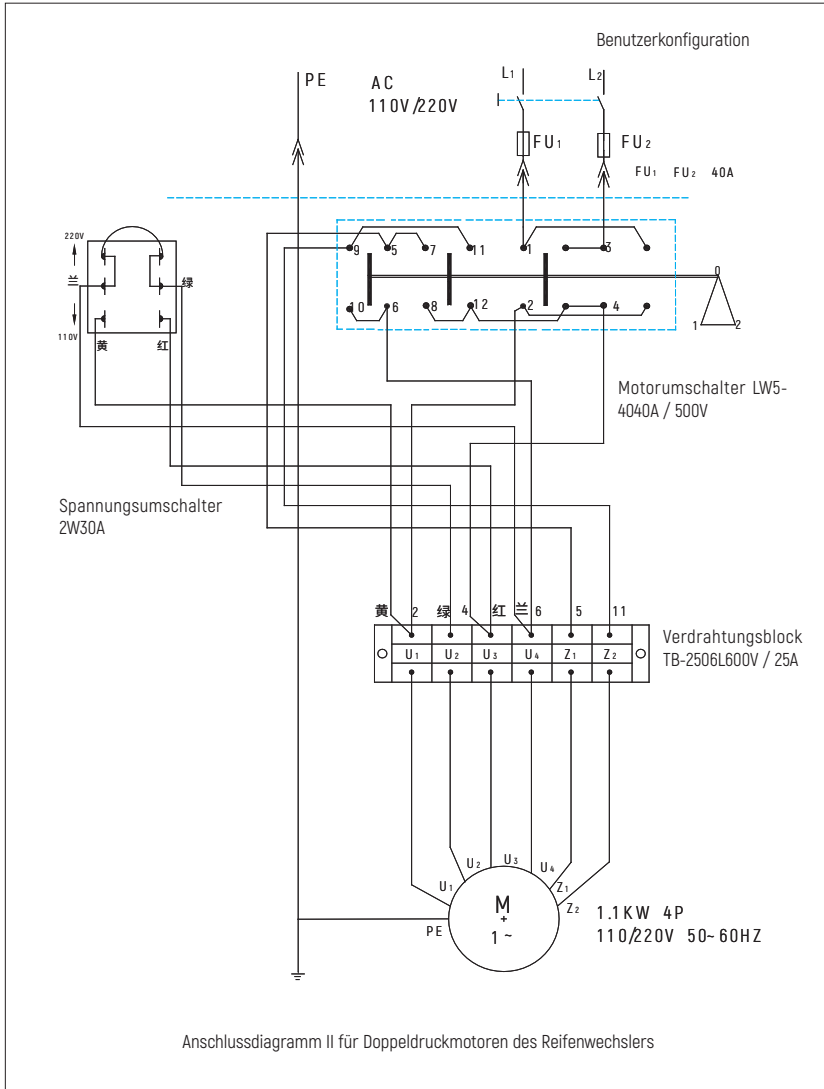
220V elektrischer Schaltplan



380 elektrischer Schaltplan

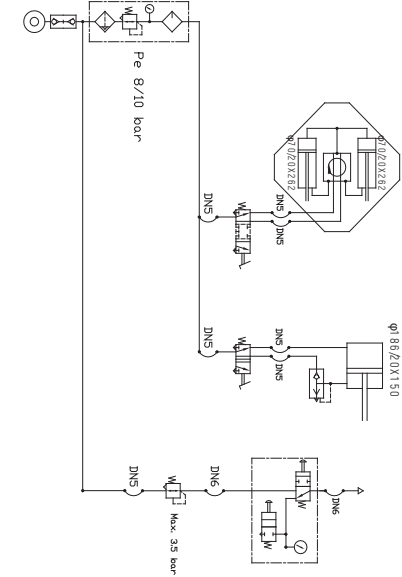


110 / 220V Schaltplan

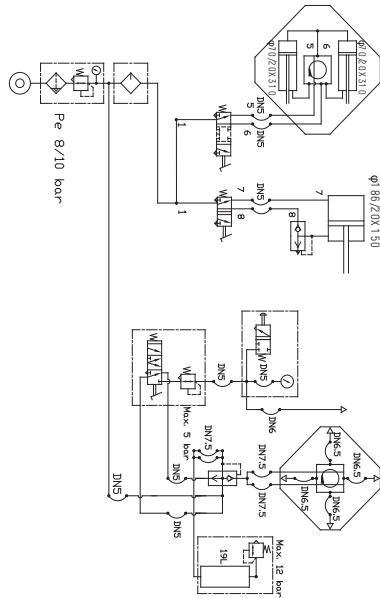


Pneumatikschaltplan

Pneumatikschaltplan für halbautomatische Modelle



Pneumatikschaltplan für halbautomatische und schnellstartbare Modelle






Содержание

Глава I. Введение.....	100
Глава II Общие сведения.....	101
Глава III Транспортировка, распаковка и хранение.....	105
Глава IV Монтаж.....	106
Глава V Эксплуатация.....	114
Глава VI Накачка.....	118
Глава VII Монтаж, ввод в эксплуатацию и эксплуатация вспомогательного рычага.....	119
Глава VIII Техническое обслуживание.....	124
Глава IX Неисправности.....	126
Глава X Электрическая и пневматическая схема.....	127

Печатные символы и коды

В настоящем руководстве применяются следующие символы и коды для обеспечения легкого чтения.

	Операции, к которым нужно относиться осторожно
	Запрещено
	Может быть опасно для оператора
Жирный шрифт	Важная информация

Предупреждение
 Перед подъемом и любой настройкой прочтите главу VII «Монтаж», в которой приведены соответствующие операции для лучшего подъема.



Глава I. Введение

1.1 Введение

Благодарим Вас за покупку настоящего продукта из серии автоматических шиномонтажных станков. Продукт изготовлен по принципу стремления к высшему качеству. Путем соблюдения простых инструкций в настоящем руководстве можно обеспечить правильную операцию и продлить срок службы станка. Внимательно прочитайте настоящее руководство и убедитесь, что вы понимаете его.

1.2 Идентификационные данные шиномонтажного станка

Полное описание модели и серийного номера облегчит предоставление вам услуг нашим отделом послепродажного обслуживания и доставку запасных частей. Для вашего удобства мы добавим данные для шиномонтажного станка в следующих квадратных рамках. При наличии разницы между данными в настоящем руководстве и данными на ободке, прикрепленном к станку, последняя версия считается правильной.

Вольт:	Ампер:	Киловатт:
Фаза:	Герц:	
Давление источника воздуха: 0,7-0,8 МПа		

1.3 Сохранение руководства


Для того, чтобы правильно использовать это руководство, рекомендуется следующее:

Храните это руководство в легкодоступном месте.

Храните это руководство в месте, где защищено от влаги.

Используйте это руководство надлежащим образом и не повредите его.

Оператор станка должен быть ознакомлен с настоящим инструкциями и процедурами, приведенными в данном руководстве.

	Данное руководство является частью продукта. Когда станок будет перепродана, передайте это руководство новому владельцу.
--	--

Детали и компоненты на рисунках могут отличаться от реальных деталей и компонентов.

14 Общие меры безопасности

	Шиномонтажный станок может эксплуатироваться только специально уполномоченными специалистами.
--	---

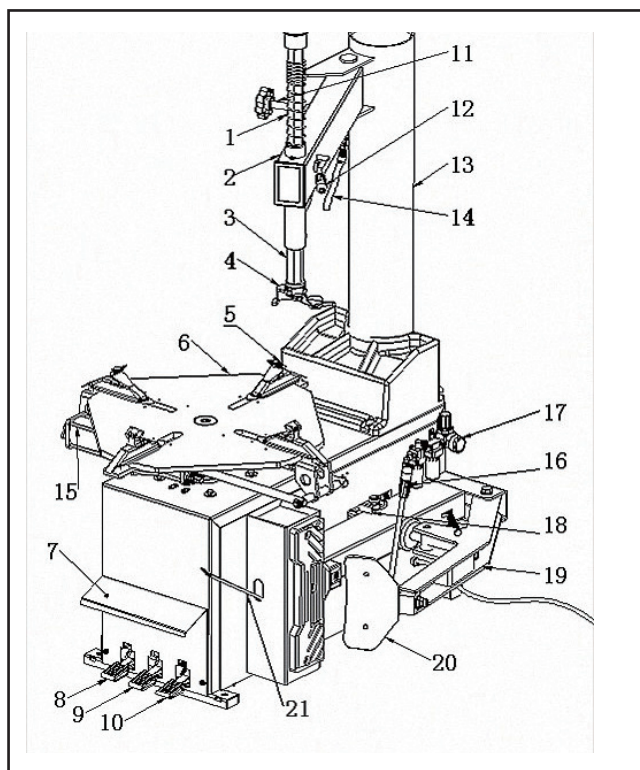
Глава II Общие сведения

2.1 Предполагаемое назначение

Настоящий автоматический шиномонтажный станок разработан и изготовлен для разборки и сборки шин.

Настоящим утверждается, что производитель не несет ответственности за любой ущерб, вызванный ненадлежащим, неправильным или необоснованным использованием в целях, отличных от указанных в данном руководстве.

2.2 Инструкция



1. пружина вертикального штока
2. качающийся рычаг
3. шестигранный шток
4. монтажная головка
5. зажимной кулачок
6. поворотный стол
7. панель управления
8. панель управления зажимными кулачками
9. педаль управления устройством отрыва кромки шины
10. педаль управления вращением стола
11. ограничительная рукоятка
12. стопорная рукоятка
13. стойка с воздушным баллоном
14. пистолет для накачки
15. зажимной цилиндр
16. рукоятка ножа отрыва кромки шины
17. блок подготовки воздуха
18. большой цилиндр
19. рычаг лопатки отрыва шины
20. нож отрыва кромки шины
21. монтажная лопатка
22. резиновый упор для колеса

Рис. 2-1

2.3. Предупреждающая этикетка об опасности



Держите руки подальше от шин во время работы.

Пожалуйста, внимательно читайте "руководство по эксплуатации" перед использованием шиномонтажного станка.

Во время работы необходимо носить СИЗ.



Осторожно! Поражение электрическим током!



Никогда не проталкивайте какую-либо часть своего тела под монтажную головку.



При отрыве кромки шины нож отрыва кромки шины может быстро перемещается влево с большим усилием, оператор не должен стоять между ножом и шиной.



Обратите внимание, что если зажимной цилиндр открыт во время отрыва кромки шины, рука оператора будет поцарапана, поэтому нельзя трогать боковину шины рукой.



При зажиме обода, обратите внимание, что рука и другие части тела не входят между кулачком и ободом.



Избегать травм при качании стойки.

Схема расположения знака безопасности

- Обратите внимание на обеспечение сохранности знака безопасности. При нечеткости или потери знака следует немедленно заменить.
- Следует обеспечить, чтобы оператор четко увидел знак безопасности и хорошо ознакомил с значением знака.

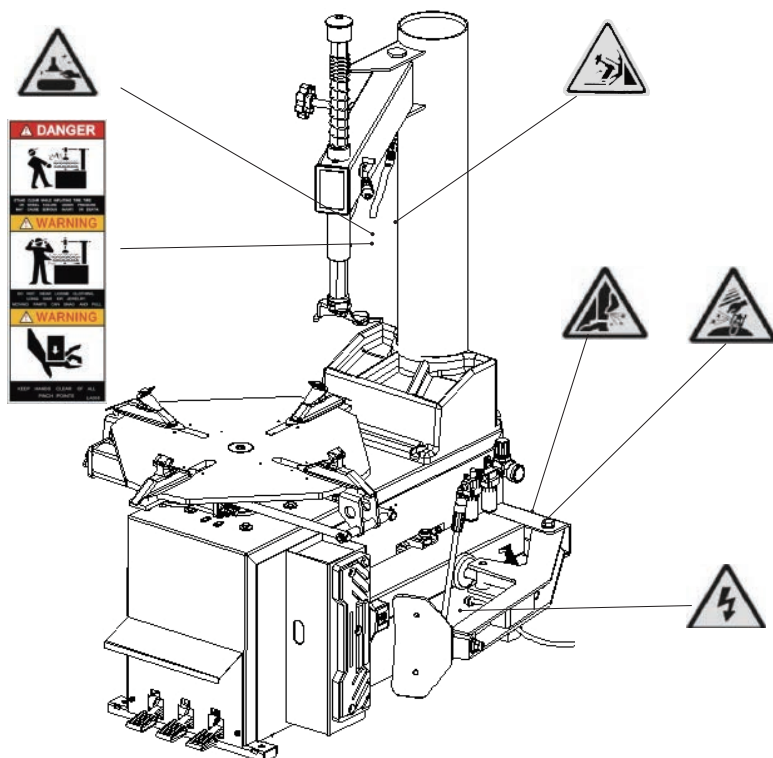


Рис. 2-2

2.4 Технические характеристики (стандартная конфигурация):

Рабочая сила большого цилиндра (0,8 Мра)	2500kg
Рабочее давление	0,7-0,8Мра
Макс. давление накачки	3,5bar
Напряжение питания	220V/380V/230V/400V3PH
	110V/220V/230V1PH
Мощность двигателя	0,75 [3PH односкоростной]
	0,85 / 1,1 kw [3PH двухскоростной]
	1,1kw(1PH)
Скорость вращения	Двухскоростной 6-13 грпм, односкоростной 6 грпм
Максимальный крутящий момент шпинделя	900NM
Шум в рабочих условиях	≤70db
Темп. окружающей среды	0°C~ 45°C
Относительная влажность воздуха	30% — 95%
Высота над уровнем моря	Макс. 1000 М



Шиномонтажный станок с двигателем не должен храниться в местах с опасностью взрыва, если его версия не подходит.

Глава III Транспортировка, распаковка и хранение

3.1 Транспортировка

Шиномонтажный станок должен перевозиться в оригинальной упаковке.

Упакованный шиномонтажный станок транспортируется автокаром с подходящей нагрузкой. Станок перемещается в автокар в соответствии с показанным положением на рис. 3.1.

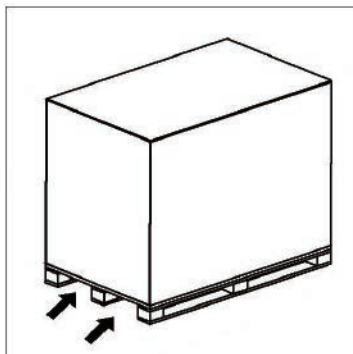


Рис. 3-1

3.2 Распаковка

Удалить картонные и нейлоновые мешки для защиты.

Проверьте, находится ли оборудование в хорошем состоянии, наличие ли потери или повреждения деталей.



В случае сомнений, не используйте станок, а свяжитесь с розничным торговцем.

3.3 Хранение

Если требуется длительное хранение, убедитесь, что питание отключено, и смажьте рельсы зажимного кулачка на большом столе, чтобы предотвратить окисление.

Глава IV Монтаж

4.1 Требования к пространству

4.2 Сборка частей

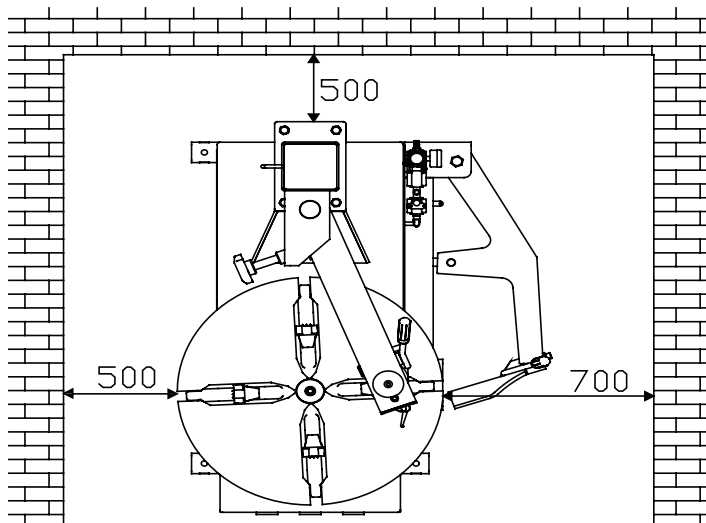


При выборе места установки обязательно соблюдайте действующие правила техники безопасности.

Шиномонтажный станок должен быть подключен к источнику питания и воздуха. Поэтому рекомендуется, чтобы место установки устройства расположено вблизи источника питания и воздуха, чтобы все части станка могли работать правильно без каких-либо ограничений. Если станок установлена на открытом воздухе, станок должна иметь навес от дождя.



Шиномонтажный станок с двигателем не должен храниться в местах с опасностью взрыва, если его версия не подходит.



4.2.1 Сборка рычага

Перед установкой и вводом в эксплуатацию необходимо внимательно прочитать это руководство. Любые изменения частей станка без разрешения производителя могут привести к его повреждению.

Персонал по установке и вводу в эксплуатацию должен обладать определенными знаниями в области электротехники.

Операторы должны быть специально обучены и квалифицированы.

Внимательно проверьте список оборудования перед установкой. Если у вас есть какие-либо вопросы, немедленно свяжитесь с дилером или компанией. Для того, чтобы обеспечить бесперебойную установку и ввода в эксплуатацию, подготовьте следующие общепотребительные инструменты:

Разводной ключ (10")	2 шт.
Торцевой гаечный ключ	1 комплект
Набор шестигранных ключей	1 комплект
Отвертка	1 комплект
Ручной молоток	1 шт.
Вольтомперметр	1 шт.

4.2.2 Распаковка

4.2.3 В соответствии с инструкциями по распаковке на упаковке, разберите упаковку, удалите упаковочные материалы, проверьте, не поврежден ли станок во время транспортировки, и укомплектованы ли аксессуары.

4.2.4 Транспортируйте упаковочные материалы подальше от рабочей площадки и утилизируйте их надлежащим образом.

4.2.5. Монтаж

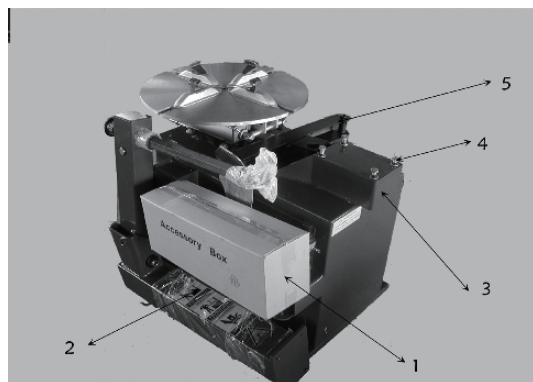


Рисунок [4-1]. После распаковки упаковочного ящика вынимайте коробку для принадлежностей [1], рычаг лопатки отрыва шины [5] стойки в сборе [2] и закрепите коробку на месте, как показано на рисунке [4], и открутите болт с внутренней шестигранью [4] на коробке и пружинную и плоскую шайбу.

Рис. 4-1

4.2.6



Поместите стойку в сборе на коробку с предупреждающей этикеткой вперед. Все отверстия на нижней плите стойки расположены вровень с болтами коробки. Вновь вверните болты, плоские и пружинные шайбы, снятые с рисунка [4-1]. Проводите равномерное затягивание. Момент затяжки составляет 70 Н·М (Рис. 4-2). Закрепите динамометрическим ключом.

Рис. 4-2

4.2.7

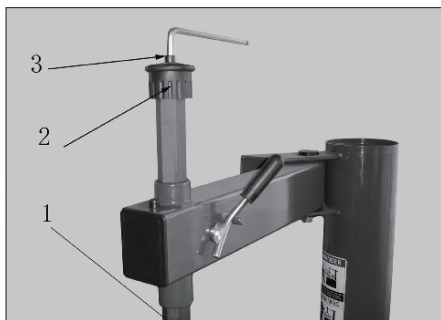
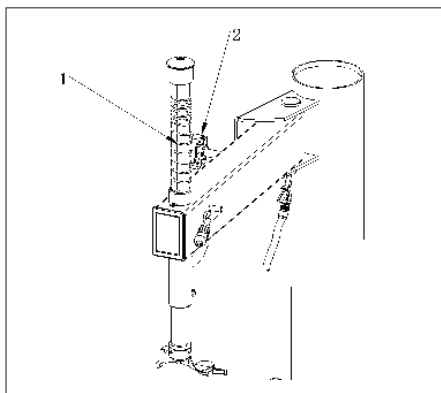


Рисунок [4-3]. Используйте шестигранный ключ, чтобы отвинтить болт [3] на шестигранном штоке [1]. Снимите вертикальный шток [2]. При разборке болта вертикального штока следует блокировать шестигранный шток опорной рукояткой, чтобы предотвратить скольжение и падение, повреждение станка или несчастный случай с человеком!

Рис. 4-3



Надевать пружину вертикального штока [1] на вертикальный шток, установите колпак вертикального штока, затяните снятые болты и вверните маховик [2] в гайку-штулку качающегося рычага (Рисунок 4-4).

Рис. 4-4

4.2.8

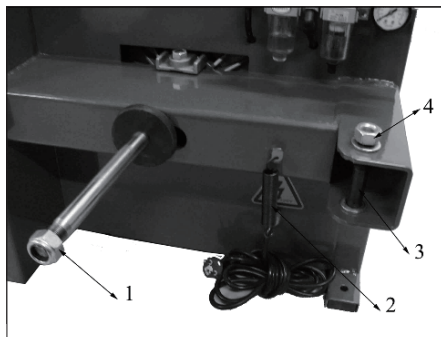


Рисунок (4-5). Открутите стопорную гайку на переднем конце поршневого штока большого цилиндра [1]. Снимите болты и гайки [3] (4), фиксирующего нож отрыва кромки шины. Подвесьте пружину растяжения (Рис. 4-5-2).

Рис. 4-5

4.2.9

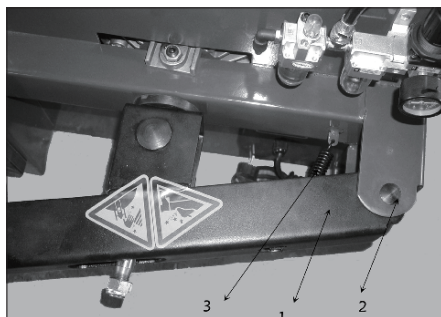
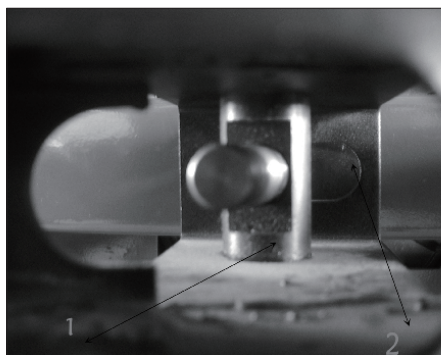


Рисунок (4-6) Вставьте рычаг лопатки отрыва шины [1] в опорную плиту рычага лопатки отрыва шины на коробке, чтобы совместить два отверстия, установите болты (Рис. 4-5-3) и затяните гайки (Рис. 4-5-4), подвесьте пружину растяжения (Рисунок 4-6-3).

Рис. 4-6

4.2.10



Вставьте поршневой шток из отверстия в ползуне упорного рычага (Рисунок 4-7-1). Плоская поверхность ползуна (Рисунок 4-7) расположена снаружи. Привинчивает снятую гайку с резьбой к переднему концу поршневого штока. Длина ввинчивания гайки зависит от внутреннего предельного положения поршневого штока.

Рис. 4-7

4.2.11



Расстояние от ножа отрыва кромки шины до резинового упора для колеса составляет 30 - 40 mm (рис. 4-8).

Рис. 4-8

4.2.12



Затяните гайку переднего конца штока цилиндра. Когда большой цилиндр работает на минимальном ходу, вдавление резиновой прокладки может вызывать небольшую деформацию около 2 mm.

Рис. 4-9

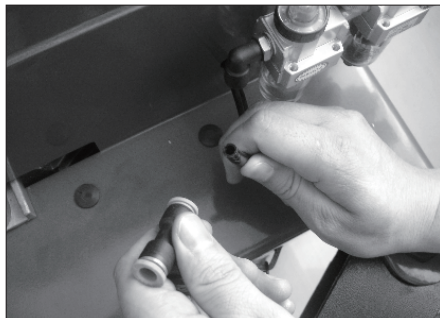
4.2.12 Установка блока подготовки воздуха :


Когда станок поставляется с завода, блок подготовки воздуха разобран и расположен в коробку для аксессуаров, и клиент должен переустановить ее на месте. Вынимайте блок подготовки воздуха, 2 болтов из коробки для аксессуаров, чтобы стереть масло и пыль, и закрепите его к правой стороне корпуса болтами (Рисунок 4-10)

Внимание: источник воздуха должен быть установлен при отключении газа!

Рис. 4-10

4.213



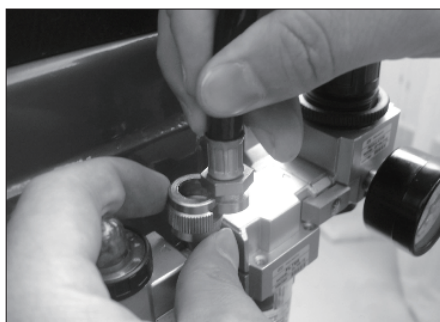
Подключите шланг подачи сжатого воздуха, отсоедините соединение на полиуретановом шланге ф8 со стороны корпуса. (Данное соединение предназначено для недопущения падения шланга в корпус). Вставьте соединение в переднюю часть блока подготовки воздуха, см. рис. 4-11 и рис. 4-12.

Рис. 4-11



Рис. 4-12

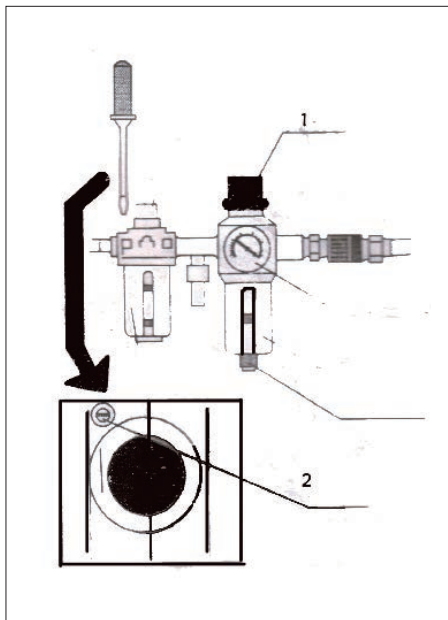
4.214



Подключение пистолета для накачки или блока накачки и измерения давления: подключите пистолет для накачки или блок накачки и измерения давления к отверстию в гайке блока подготовки воздуха (рис. 4-13). Затяните гайку и подключите линию подачи сжатого воздуха. Затем включите источник воздуха

Рис. 4-13

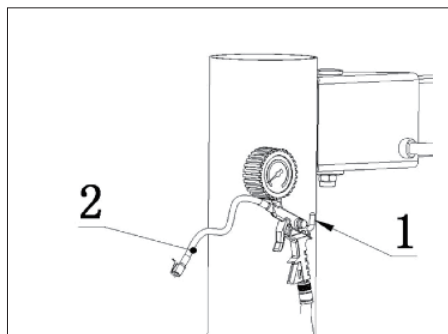
4.2.15



Блок подготовки воздуха был надлежащим образом откалиброван производителем. Если вы хотите откалибровать заново, вы можете произвести настройку: Регулировка давления: поднимите кнопку регулировки давления (1), поверните ее по часовой стрелке для увеличения давления, поверните ее против часовой стрелки для понижения давления. Регулировка подачи масла: отверткой подкручивая винт (2), отрегулируйте подачу масла: при повороте по часовой стрелке подача масла будет уменьшена, при повороте против часовой стрелки подача масла будет увеличена. (Рисунок 4-14)

Рис. 4-14

4.2.16 Место пистолета для накачки



Когда пистолет для накачки не используется (Рис. 4-15-2), вы можете повесить его на крючок (Рисунок 4-15-1).

Рис. 4-15

4.3. Ввод в эксплуатацию



Все электротехнические работы должны выполняться профессиональными специалистами, чтобы обеспечить правильное электропитание.

И обеспечить надлежащее подключение фаз. Ненадлежащие электрические соединения могут повредить двигатель и не покрываются гарантией.

Проверьте, соответствуют ли характеристики вашей системы требованиям станка. Если вам необходимо изменить напряжение электропитания станка, изучите электрическую схему оборудования, приведённую в Главе IX, чтобы отрегулировать напряжения на панели электропитания.



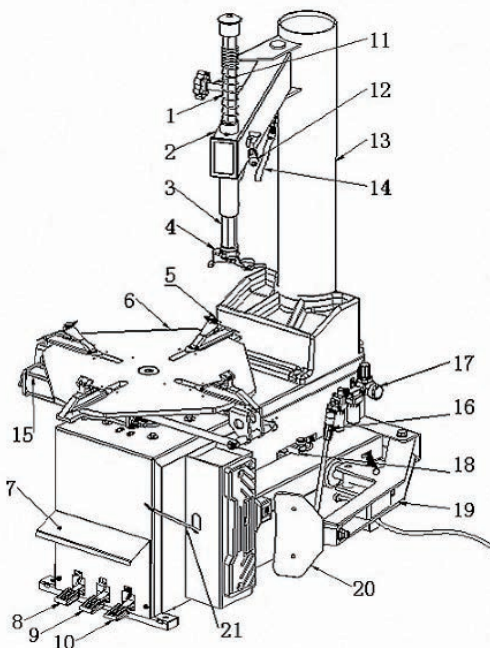
Подключите станок к линии электропитания, оснащенной плавким предохранителем. Заземление должно соответствовать национальным стандартам. При необходимости установите защиту от утечки тока, чтобы обеспечить безопасную работу оборудования. Если шиномонтажный станок не оснащен вилкой электропитания, клиент должен установить ее сам. Минимальный рабочий ток вилки должен составлять 16А, кроме того, вилка должна соответствовать напряжению электропитания станка.

4.4 Эксплуатационное испытание

Нажмите на педаль (рис. 4-16-10), поворотный стол будет вращаться по часовой стрелке. Поднимите педаль, поворотный стол будет вращаться против часовой стрелки. Нажмите на педаль 8, четыре зажимных кулачка разъедутся в стороны. При повторном нажатии на педаль зажимные кулачки сойдутся. Нажмите на педаль 9, нож отрыва кромки шины совершит рабочий ход. Отпустите педаль, нож отрыва кромки шины вернется в исходное положение.



Если поворотный стол не вращается так, как описано выше, поменяйте местами 2 провода на трехфазном соединении стойки.



Глава V Эксплуатация



Эксплуатация станка допускается после внимательного прочтения и понимания руководства по эксплуатации и всех предупреждений. Перед началом работы полностью выпустите воздух из шины и снимите с колеса все балансировочные грузики.

Работа с колесом шиномонтажного станка состоит из: а) отрыва кромки шины; б) снятия шины; в) монтажа шины.

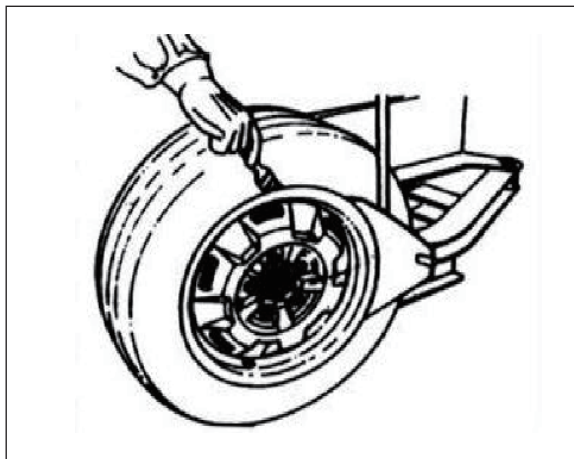


Мы рекомендуем установить регулятор давления на шиномонтажный станок.

5.1 Отрыв кромки шины



Перед началом работы убедитесь, что все балансировочные грузики сняты с колеса, а также извлечь золотник из ниппеля колеса, чтобы обеспечить выпуск воздуха из шины.



Установите шину между ножом отрыва кромки шины и упором для колеса (рис. 5-1). Затем нажмите на педаль управления устройством отрыва кромки шины (Рис. 4-16-9) для отделения борта от обода колеса. Повторите вышеуказанное действие с другой стороны шины, чтобы борта с обеих сторон были полностью отсоединены от обода. Положите колесо на поворотный стол и нажмите на педаль управления зажимными кулачками (Рис. 4-16-8), чтобы надежно закрепить обод колеса (выберите внутренний или внешний зажим в зависимости от типа обода). Приготовьтесь к снятию шины.

Рис. 5-1

5.2 Снятие шины



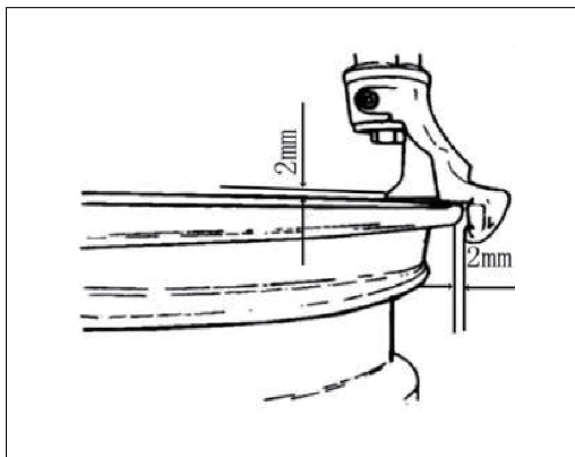
Нанесите поставленную смазку (или аналогичную смазку) на кромки шины. Не используйте смазку, которая может повредить кромки шины.



Во время зажима обода колеса не держите руки под шиной. При фиксации колесо должно находиться по центру поворотного стола.



Убедитесь в том, что обод колеса надежно зафиксирован зажимными кулачками.



Используя ручной маховик (рис. 4-16-11), установите шестигранный шток (Рис. 4-16-4) в рабочее положение так, чтобы монтажная головка инструмента плотно прилегала к верхнему краю обода колеса. Затем используйте зажимную рукоятку (рис. 4-16-12) для блокировки, и монтажная головка инструмента автоматически переместится, оставляя небольшой зазор (рис. 5-2). Угол наклона монтажной головки инструмента был установлен и откалиброван на заводе производителя для стандартного колесного обода [13°]. При работе с очень большим или маленьким колесным ободом необходимо изменить этот угол наклона.

Рис. 5-2



Для того, чтобы избежать повреждения внутренней камеры, клапан должен быть расположен на правой стороне монтажной головки на расстоянии 10 см (см. рисунок 5-3).



Ожерелья, браслеты, свободная одежда или посторонние предметы возле движущихся частей могут поставить под угрозу оператора.

Используйте монтажную лопатку, чтобы установить борт на монтажную головку (рис. 5-4). Нажмите на педаль для вращения поворотного стола (рис. 4-16-10) по часовой стрелке, производите вращение до тех пор, пока верхний борт не будет полностью снят.



Если снимаемая шина застряла, немедленно остановите вращение. Поднимите педаль и поверните поворотный стол против часовой стрелки, чтобы высвободить шину!

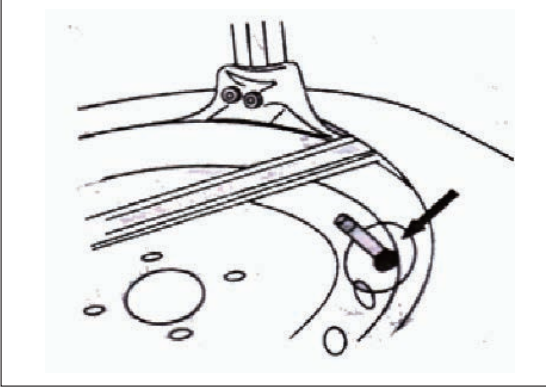


Рис. 5-3

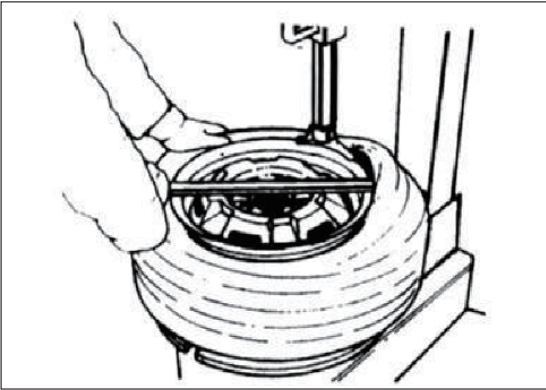


Рис. 5-4



Рис. 5-5

5.3 Монтаж шины



Наиболее важной процедурой является предварительный осмотр шины и обода колеса на наличие повреждений, так как это позволит избежать разрыва шины в процессе накачивания. Перед началом монтажа шины необходимо убедиться в том, что: - размеры шины и обода колеса совпадают. Корд и шина не повреждена. При наличии повреждения не осуществляйте монтаж шины. На ободке нет вмятин и поводки. На внутренней части обода колеса из алюминиевого сплава отсутствуют какие-либо царапины. Все эти представляют собой большую опасность особенно при накачке шин.



В процессе зажима обода колеса не держите руки между ободом и зажимными кулачками. Следует избежать получения травм!



Во время зажима обода колеса не держите руки под шиной. При фиксации колесо должно находиться по центру поворотного стола.

Пригните шину к ободу колеса (слева выше и справа ниже), опустите вниз шестигранный шток так, чтобы монтажная головка плотно прилегала к ободу колеса. Установите левую заднюю кромку шины на заднюю часть монтажной головки, а правую переднюю кромку шины под переднюю часть монтажной головки (рис. 5-5). Рукой вдавите борт в монтажный ручей обода. Нажмите на педаль (рис. 4-16-10), чтобы поворотный стол начал вращаться по часовой стрелке. Продолжайте эту операцию. Пока борт не будет полностью вставлен в обод.



Чтобы предотвратить несчастные случаи на работе, руки и иные части тела не должны находиться на консоли станка во время вращения поворотного стола.



Если есть внутренняя камера, вставьте ее в шину. Установите золотник. И осуществите монтаж верхнего борта, как описано выше.



При снятии/монтаже шины поворотный стол должен вращаться по часовой стрелке. Вращение против часовой стрелки используется для исправления ошибок только в таком случае, когда заглушение машины приводит к ошибке оператора.

Глава VI Накачка



При накачивании шины следует проявлять максимальную осторожность в строгом соответствии с приведенными ниже инструкциями, поскольку конструкция шиномонтажного станка не защищает стоящих рядом лиц от последствий внезапного разрыва шины.



Разрыв шины может нанести серьезные повреждения оператору, и даже стать причиной его смерти. Тщательно проверьте, соответствует ли размер обода колеса размеру шины. Проверьте шины на наличие дефектов или износа перед накачиванием. Проверьте давление воздуха в шине после каждого накачивания. Максимальное давление накачивания всех шиномонтажных станков нашей компании установлено на уровне 3,5 bar = 51 psi. Не превышайте значение давления, рекомендованного производителем. Держите руки и другие части тела, как можно дальше от шины.

6.1 Используйте устройство для накачивания шины под стандартной версией. Шиномонтажный станок нашей компании оснащен устройством для накачивания. Процедуры накачивания приведены следующим образом:



- 1) Подсоедините устройство для накачивания к клапану шины.
- 2) Проверьте, соответствует ли размер шины размеру обода.
- 3) Проверьте, полностью ли смазан борт шины. При необходимости нанесите смазку.
- 4) Накачайте шину, проверяя значение давления воздуха в шине на манометре.
- 5) Продолжайте накачивание. Проверьте давление воздуха по мере накачивания.



Угроза разрыва шины!

Давление накачивания не должно превышать 3,5bar (51psi):

Снимите переднее колесо с поворотного стола и поместите его в клетку для безопасного накачивания. Никогда не превышайте рекомендованное производителем давление. Руки и другие части тела должны находиться сзади колеса во время накачивания. К работе с шиномонтажным станком, а также в рабочую зону допускается только профессионально обученные сотрудники.



Во время этого процесса шум может достигать 85 децибел, и рекомендуется защита от шума.

Глава VII Монтаж, ввод в эксплуатацию и эксплуатация вспомогательного рычага

Проверьте приобретенный Вам шиномонтажный станок компании SATA в соответствии с следующей таблицей. Если вы покупали станок со вспомогательным рычагом, Пожалуйста, следуйте приведенным ниже инструкциям, чтобы правильно установить устройство вспомогательного рычага: Если приобретенный станок не оснащен устройством вспомогательного рычага, пожалуйста, храните это руководство в надежном месте для будущего использования при покупке вспомогательного рычага.

Номер продукта	Название продукта	Вспомогательный рычаг
AE1015	Шиномонтажный станок усиленного типа 220V	Нет
AE1015-3	Шиномонтажный станок усиленного типа 380V	Нет
AE1015H	Шиномонтажный станок с качающимся рычагом 220V (главная машина + вспомогательный рычаг)	Да
AE1015H-3	Шиномонтажный станок с качающимся рычагом 380V (главная машина + вспомогательный рычаг)	Да



Перед установкой электропитание и подача воздуха должны быть отключены!

Монтаж, ввод в эксплуатацию и эксплуатация вспомогательного рычага:

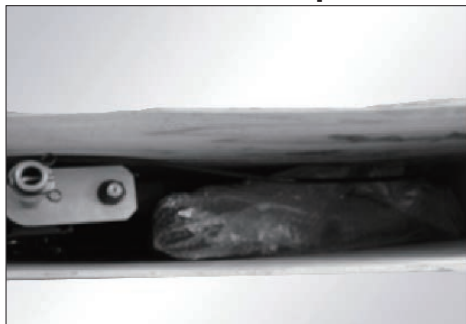


Рис. 7-1

Откройте упаковочный ящик, а затем откройте небольшой деревянный ящик внутри него. Как показано на рис. 7-1;

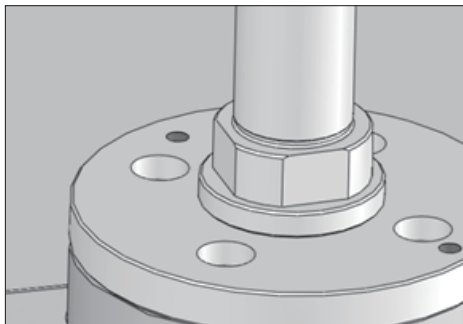


Рис. 7-2

Установите опорную поверхность приспособления на стойку, а затем закрепите его при помощи болтов, как показано на рисунке 7-2.



Рис. 7-3

При помощи шестигранного ключа 6 # затяните винт, чтобы зафиксировать центральное положение зажимного кольца, как показано на рисунке 7-3.



Рис. 7-4

При помощи шестигранного ключа 10#, снимите крепежный винт вспомогательного рычага, как показано на рис. 7-4.



Рис. 7-5

Установите корпус вспомогательного рычага (корпус цилиндра направлен вверх) на вал вращения, расположенный на стойке, как показано на рис. 7-5. Медленно поворачивайте корпус вспомогательного рычага до тех пор, пока она не опустится в нижнее положение, как показано на рис. 7-6.



Рис. 7-6



Рис. 7-7

Подключите патрубки на трубе к цилиндру, как показано на рис. 7-7;

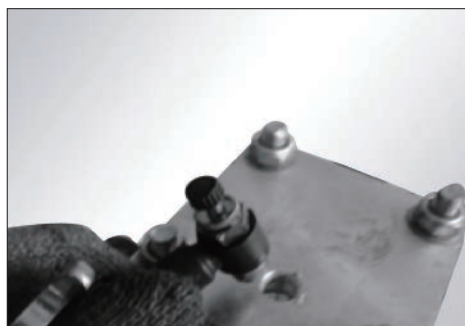


Рис. 7-8

Установите и закрепите патрубков на цилиндре, как показано на рис. 7-8.



Рис. 7-9

Снимите крепежный вал поворотной консоли вспомогательного рычага, как показано на рис. 7-9;

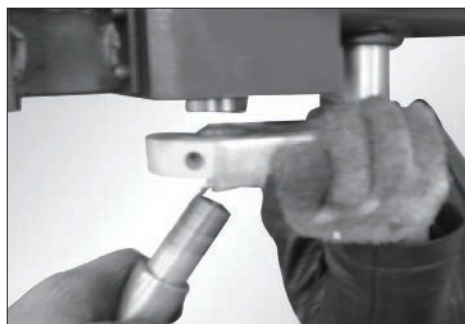


Рис. 7-10

При снятии необходимо удерживать стойку, как показано на рис. 7-10.

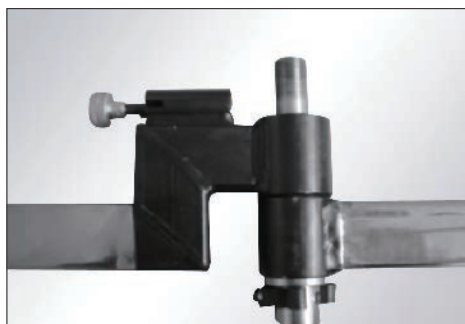


Рис. 7-11

Соедините крепежный вал поворотной консоли и поворотную консоль вспомогательного рычага, как показано на рис. 7-11. Обратите внимание на направление вращения. Подсоедините поворотную консоль таким образом, чтобы отверстие находилось под цилиндром, как показано на рис. 7-12, и закрепите ее.

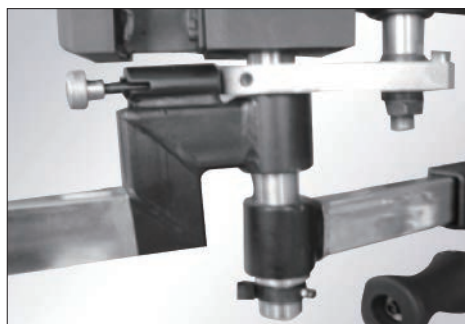


Рис. 7-12



Рис. 7-13

При помощи шестигранного ключа 10 # установите винт на вспомогательном рычаге, как показано на рис. 7-13.



Рис. 7-14

Подключите полиуретановый шланг на вспомогательном рычаге к тройнику под водомаслоотделителем, как показано на рис. 7-14.

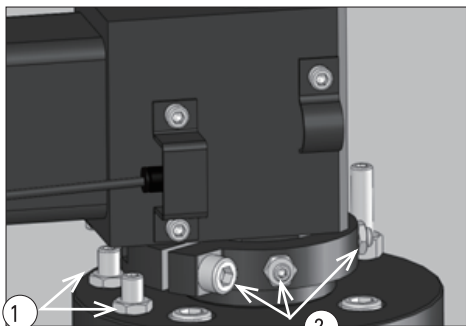


Рис. 7-15

Отцентрируйте установленный вспомогательный рычаг, как показано на рис. 7-15. На рисунке цифрой 1 указано регулировка наклона, а цифрой 2 - регулировка расстояния блокировки по горизонтали. Установите обод отрыва борта и центрирующий шток на стойку за корпусом для удобства пользования, как показано на рис. 7-16.



Рис. 7-16

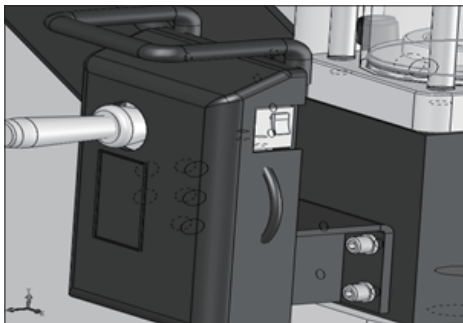


Рис. 7-17

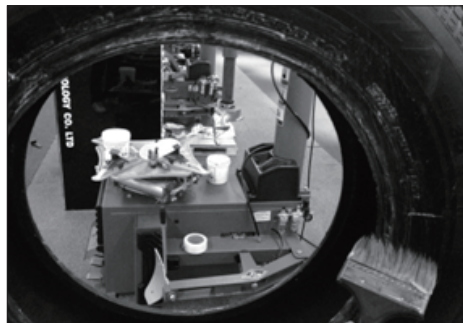


Рис. 7-18

Установите блок управления на поворотную консоль, совместите крепежные отверстия и, используя болты, закрепите его, как показано на рис. 7-17. Нанесите специальную смазку на кромки бортов снятой шины, чтобы облегчить процесс установки шины на обод, как показано на рис. 7-18. И используя щетку, удалите грязь с обода.



Рис. 7-19

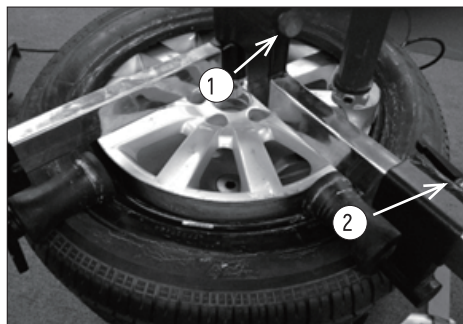
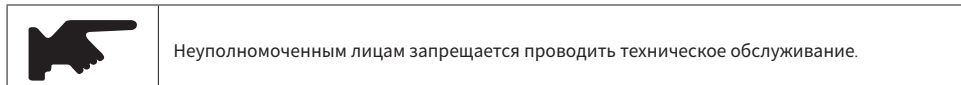


Рис. 7-20

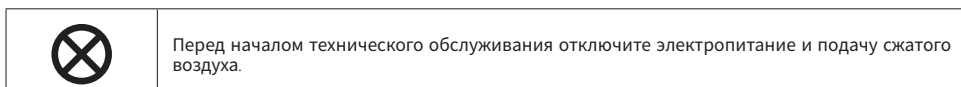
Наклоните монтажную головку к ободу колеса. Затем зафиксируйте ее положение при помощи шестигранного штока. Расположите кромку шины на верхнюю часть головки. Нажмите на педаль для вращения поворотного стола, чтобы установить на первый борт шины, как показано на рис. 7-19. Установите нажимной ролик вспомогательного рычага так, чтобы он касался обода колеса. Затяните фиксатор нажимного ролика, чтобы ролик оставался в нужном положении, как показано на рис. 7-20.1. Затем закрепите стопор поворотной консоли вспомогательного рычага, как показано на рис. 7-20.2. После этого опустите вниз рычаг блока управления вспомогательного рычага и удерживайте до тех пор, пока нажимной ролик не опустит шину ниже кромки обода (конкретное положение может определяться в соответствии с фактической ситуацией). Теперь нажмите на педаль для вращения поворотного стола. Монтаж покрышки будет завершен, когда край шины будет находиться внутри обода колеса.

Глава VIII Техническое обслуживание

8.1. Особые замечания

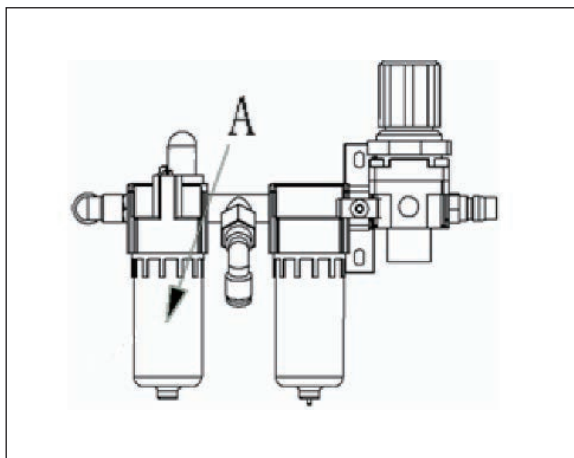


Ежедневное техническое обслуживание, описанное в руководстве, необходимо для обеспечения правильной работы и продления срока службы станка. Если техническое обслуживание не выполняется регулярно. Это повлияет на работу и надежность станка и может быть опасным как для оператора, так и для других лиц, находящихся вблизи опасной зоны.



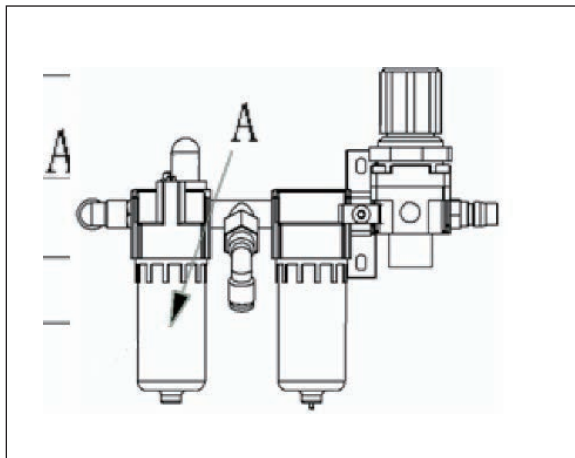
Замену неисправных деталей на оригинальные запасные части должны проводить специалисты. Запрещено отсоединять и вносить изменения в конструкцию устройств безопасности (клапан ограничения или регулирования давления).

8.2 Операции по техническому обслуживанию



Очищайте поворотный стол дизельным топливом каждую неделю, чтобы предотвратить образование пыли и смазывайте направляющие зажимных кулачков. Выполняйте следующие операции не реже одного раза в 30 дней: Проверьте уровень масла в резервуаре смазочного масла. При необходимости ослабьте винт, чтобы заполнить резервуар (Рис. 8-1-а), и применяйте только масло, которое имеет вязкость ISO VG и класс ISO HG для смазки линии подачи сжатого воздуха.

Рис. 8-1



Проверьте, капает ли одна капля масла при нажатии на педаль (рис. 4-16-9) 3-4 раза, если нет, используйте верхний винт для регулировки (рис. 4-14).

Через 20 дней после первого использования повторно затяните крепежные винты зажимных кулачков. Если стол медленно вращается, проверьте натяжение ремня.

Отрегулируйте натяжение ремня при помощи регулировочного винта (Рис. 8-2), установленного на специальной опоре двигателя.

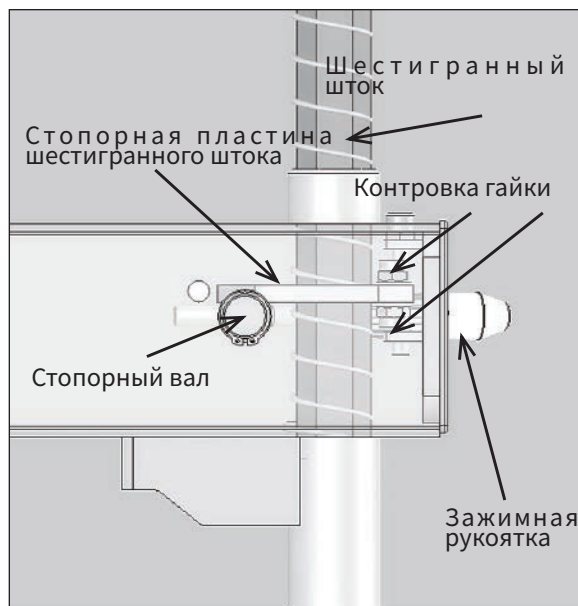
Рис. 8-2



Настоящим подтверждаем вышеуказанные содержания! Производитель не несет ответственности за ущерб, вызванный использованием запасных частей других производителей или модификацией или удалением системы безопасности.

8.3 Регулировка зазора между монтажной головкой и ободом колеса

8.3.1



Регулировка хода стопорной пластины шестигранного штока и зазора между зажимными кулачками. Когда зажимная рукоятка шестигранного штока опускается вниз, шестигранный шток поднимается под действием пружины. При повороте зажимной рукоятки по часовой стрелке на 100 градусов, стопорный штифт, соединенный с рукояткой, поднимет стопорную пластину, которая зафиксирует шестигранный шток. В это время монтажная головка сместится вверх и вправо примерно на 2 мм, и образуется зазор от нее до обода колеса. Если шток не фиксируется надежно, или зазор до обода не является правильным, вы можете отрегулировать ход стопорной пластины, используя стопорные гайки (Рис. 8-3).

Отрегулировать передние регулировочные гайки стопорной пластины шестигранного штока вниз, зазор уменьшается;

Отрегулировать передние регулировочные гайки стопорной пластины шестигранного штока вверх, зазор увеличивается.

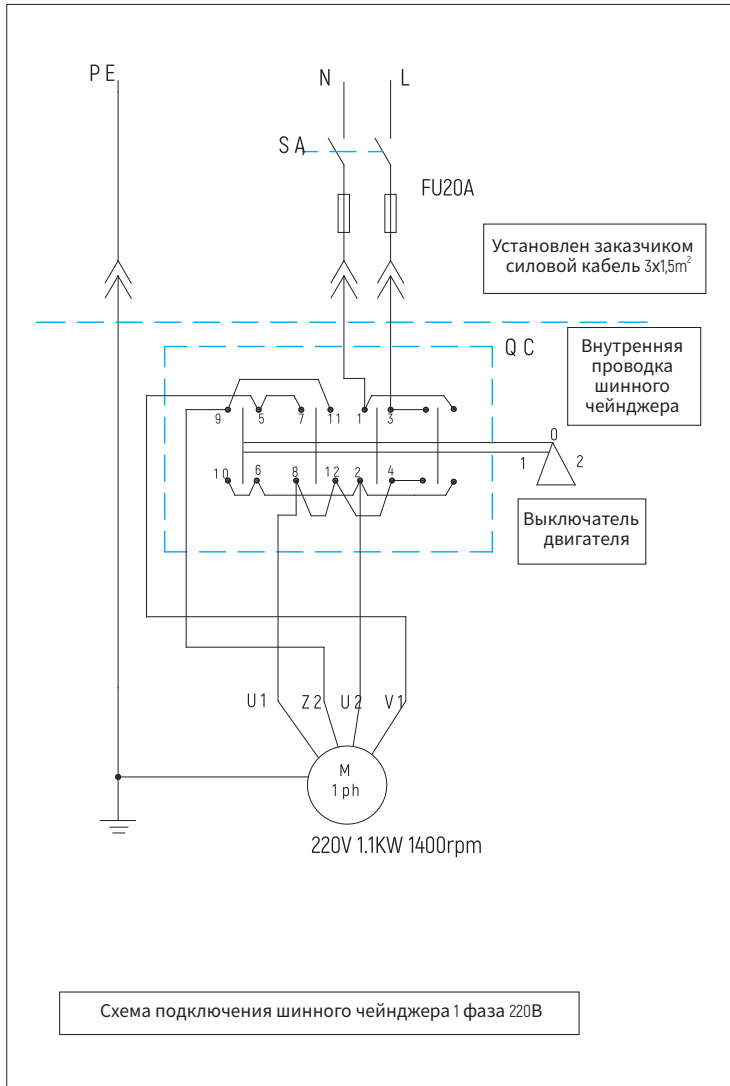
Рис. 8-3

Глава IX Неисправности

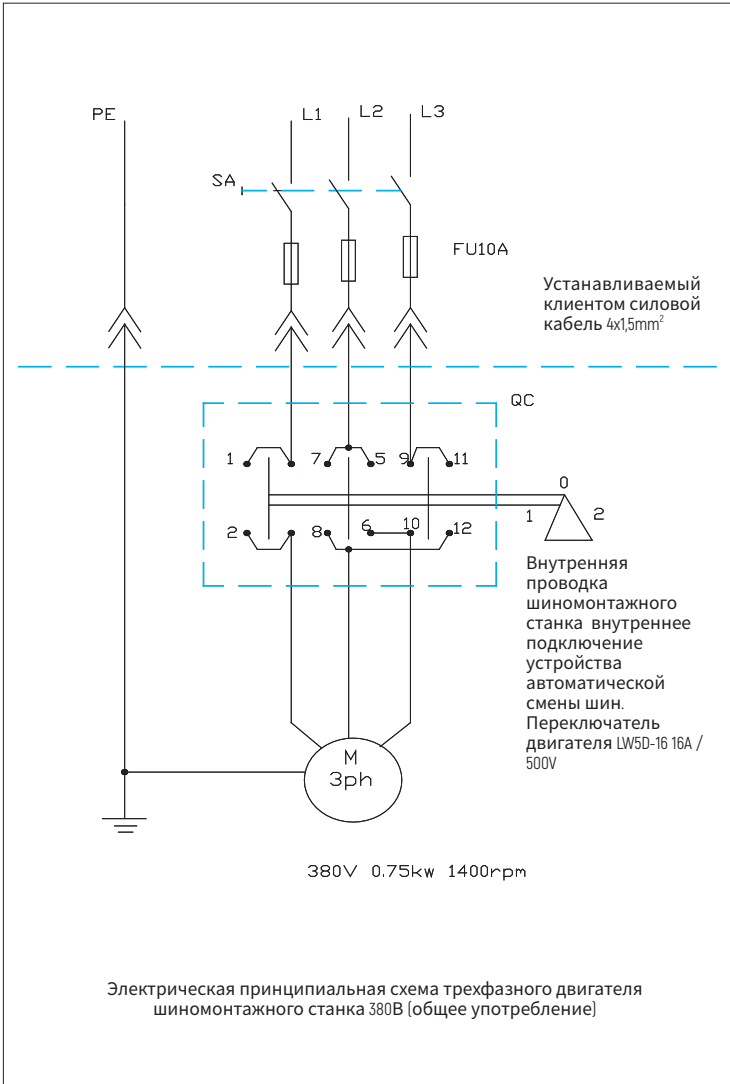
Неисправность	Возможные причины	Метод устранения
Поворотный стол вращается только в одном направлении	Перегорел контакт универсального переключателя	Замените универсальный переключатель
	Поврежден ремень	Замените ремень
	Ремень не натянут	Отрегулируйте натяжение ремня
Поворотный стол не вращается	Неисправность двигателя или источника питания	Проверьте двигатель, источник питания, электропроводку распределительной коробки
	Поврежден универсальный переключатель	Замените двигатель, если он сгорел Замените универсальный переключатель
Поворотный стол не может зажать обод колеса обычным способом	Износ зажимных кулачков	Замените зажимные кулачки
	Утечка воздуха из зажимного цилиндра	Замените уплотнительную шайбу цилиндра
Квадратный, шестигранный шток не фиксируется	Стопорная пластина не на месте	Отрегулируйте гайки стопорной пластины
	Утечка воздуха из зажимного цилиндра	Замените уплотнительное кольцо цилиндра
Неисправность горизонтального рычага	Неправильное положение стопорной пластины квадратного штока	См. главу V. Ремонт и обслуживание
Вертикальное движение шестигранного штока невозможно	Неправильное положение стопорной пластины шестигранного штока	Отрегулируйте стопорную пластину квадратного и шестигранного штока
Стойка наклоняется назад либо возвращается слишком быстро или медленно	Из цилиндра стойки воздух выходит слишком быстро/медленно, и давление подачи воздуха слишком низкое.	Откройте боковую панель, отрегулируйте регулирующий клапан см. [3.21]. Испытание после подачи воздуха
Педаль шасси не возвращается	Повреждена пружина возврата педали	Замените торсионную пружину
	Приводная система заклинила	Устраните причину заклинивания
Двигатель не вращается либо выходной крутящий момент недостаточен	Неисправность конденсатора	Замените конденсатор
	Недостаточное напряжение	Дождитесь восстановления напряжения
	Короткое замыкание	Метод устранения
Недостаточная выходная сила цилиндра	утечка воздуха	Замените уплотнители
	Механические неисправности	Устраните неисправность
	Недостаточное давление воздуха	Отрегулируйте давление воздуха, чтобы оно соответствовало требованиям

Глава X Электрическая и пневматическая схема

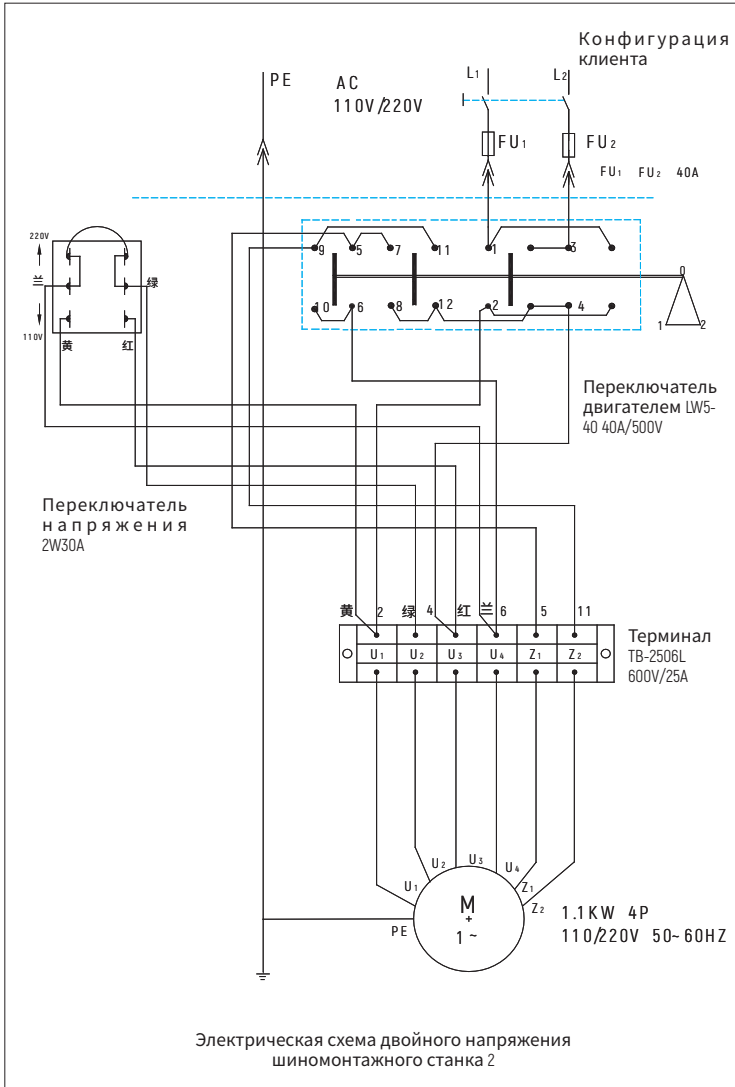
220V Электрическая принципиальная схема



380 Электрическая принципиальная схема

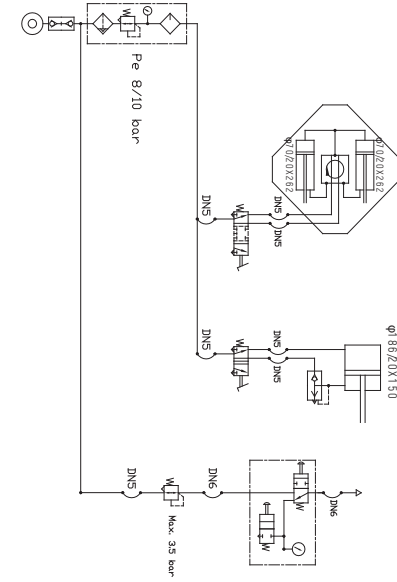


110/220V Электрическая принципиальная схема

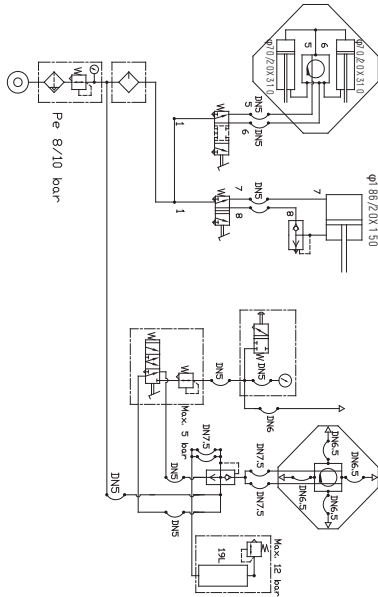


Пневматическая схема

Пневматическая схема для полуавтомата



Пневматическая схема для полуавтомата с взрывной насадкой





목록

제 1 장	소개	132
제 2 장	일반 정보	133
제 3 장	운송, 패킷 분해와 저장	137
제 4 장	설치	138
제 5 장	조작	146
제 6 장	가스 주입	150
제 7 장	보조 암의 설치 시운전과 조작	151
제 8 장	정비	156
제 9 장	고장	158
제 10 장	전기와 전기 회로도	159

출력물의 기호와 코드

전체 매뉴얼 내에서 하기 기호와 코드는 읽기에 편리하다.

	조심해야 할 조작
	금지
	조작자에게 위험을 초래할 수 있다.
고딕체	중요한 정보

경고
리프팅과 어떠한 조절 전에 제 7 장 “설치” 를 자세히 읽고 그 중에 더 좋은 리프팅을 실현하기 위하여 필요한 적절한 조작을 표시하였다.



제 1 장 소개

1.1 소개

당신이 자동 타이어 프레스 시리즈 중에서 본 제품을 구입한 것에 감사드립니다. 제품은 가장 양질의 원리에 근거하였
다. 본 매뉴얼 중의 간단한 설명을 준수하면 정확한 조작과 기계의 사용 수명을 연장할 수 있다. 본 설명서를 철저히 읽
고 당신이 이를 이해할 것을 확보한다.

1.2 타이어 탈착기 식별 데이터

모델과 시리즈 번호의 완전한 묘사는 저희 애프터 서비스 부서가 더 쉽게 서비스를 제공할 수 있고 필요한 부품의 발송
에도 편리하다. 당신의 편리를 위하여 저희들은 아래 블록에 타이어 탈착기의 데이터를 기입하였다. 본 매뉴얼 중의 데
이터와 기계 위에 부착된 CD 위의 데이터 사이에 어떠한 차이가 존재하면 후자를 정확한 버전으로 한다.

V:	A:	Kw:
상 :	Hz:	
에어 압력 : 0.7~0.8Mpa		

1.3 매뉴얼의 유지

본 매뉴얼을 정확하게 사용하기 위하여 아래와 같이 건의한다 :

본 매뉴얼을 취하기 쉬운 곳에 놓는다 .

본 매뉴얼을 방습한 곳에 놓는다 .

본 매뉴얼을 적절하게 사용하고 훼손하지 마세요 .

기계의 조작자는 반드시 본 매뉴얼의 설명과 절차를 숙지하여야 한다 .



	본 매뉴얼은 제품의 일부이다. 기계가 재차 판매될 때 새로운 주인에게 본 매뉴얼을 제공하여 야 한다.
--	---

그림 위의 부품과 소자는 실제 부품과 소자와 다소 차이가 있을 수 있다.

1.4 일반적인 안전 조치

	타이어 탈착기는 특수한 수권을 받은 전문 인원만이 조작할 수 있다.
---	---------------------------------------

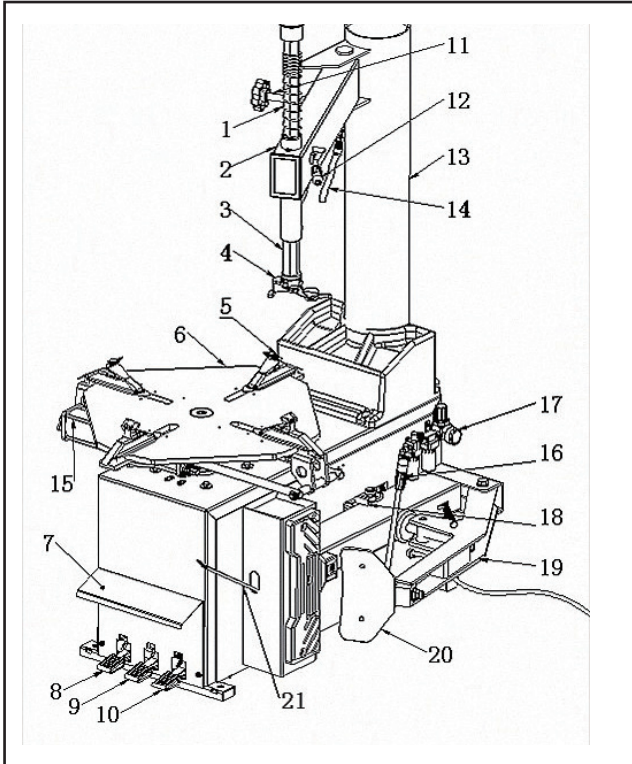
제 2 장 일반 정보

2.1 예기한 용도

본 자동 타이어 탈착기의 디자인과 제조는 타이어 탈착에 전용한다.

본 매뉴얼에 규정한 목적이 아닌 것, 부적당하고 부정확하고 불합리적인 사용으로 초래된 파손에 대하여 메이커는 어떠한 책임도 지지 않음을 특별히 설명드립니다.

2.2 설명



1. 수직축 스프링
2. 로크 암
3. 6 각축
4. 탈착 헤드
5. 클램핑 잭
6. 텐테이블
7. 조작 표지
8. 브레이싱 발판
9. 트레드 발판
10. 텐테이블 전향 발판
11. 리미트 핸들
12. 래치 손잡이
13. 칼럼 부착용 가스홀더
14. 가스 주입 건
15. 브레이싱 실린더
16. 트레드 셔블 핸들
17. 에어 3점 유닛
18. 빅 실린더
19. 트레드 암
20. 트레드 셔블
21. 크로바
22. 타이어 고무

그림 2-1

2.3 위험 경고 표지



조작 과정 중 손은 타이어에 멀리 하여야 한다.

타이어 탈착기를 사용하기 전에 《사용 설명서》를 자세히 읽어 주세요.

조작시 보호 용품을 잘 착용하여야 한다.



전기 조심!



절대 신체 어떤 부위부위를 탈착 헤드 하부넣어서는 안 된다.



타이어 탈착시 탈착 스크레이퍼는 신속하고 유력하게 왼쪽으로 이동하며 조작자는 절대 스크레이퍼와 타이어 사이에 서서는 안 된다.



주의, 타이어 프레스시 클램프 실린더가 열리면 조작자의 손을 긁을 수 있고 타이어 프레스시 손으로 타이어 측벽을 만지지 않는 것을 기억해 주세요.



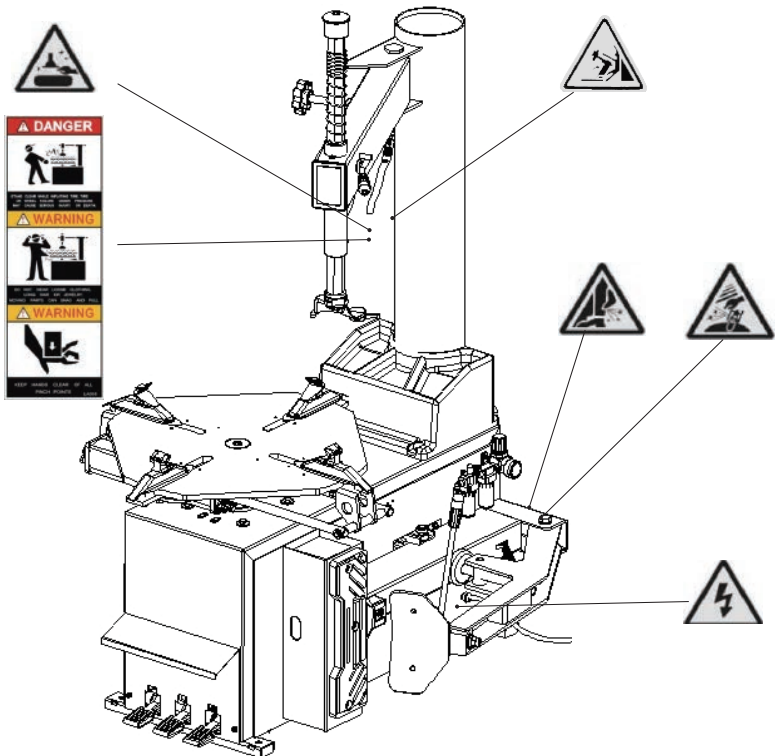
휠 클램핑 시 손과 기타 부위가 걸림조와 휠 사이에 들어가지 않게 주의하세요.



칼럼이 움직일 때 사람이 다치는 것을 피한다.

안전 표지 위치 설명도

완전한 안전 표지의 유지에 주의하시고 희미하거나 분실시 즉시 새로운 표지로 교체하여야 한다. 조작자가 똑똑히 안전 표지를 보고 표지의 의미를 명확하게 하여야 한다.



도면 2-2

24 기술 규격 (표준 배치)

빅 실린더 작용력 (0.8Mpa)	2500kg
작업 압력	0.7~0.8Mpa
최대 가스 충전 압력	3.5bar
전원 전압	220V/380V/230V/400V3PH
	110V/220V/230V1PH
모터 출력	0.75(3PH 단속)
	0.85/1.1kw(3PH 이속)
	1.1kw(1PH)
회전 속도	이속 6~13rpm, 단속 6rpm
최대 아버 토크	900NM
작업 상태에서의 소음	≤ 70db
환경 온도	0°C ~ 45°C
공기 상대 습도	30% — 95%
해발 높이	최대 1000M



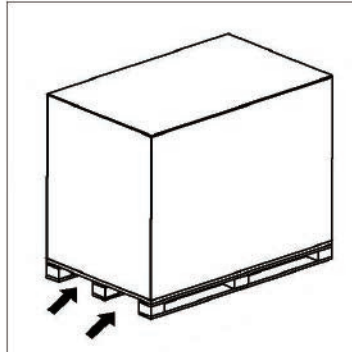
모터가 있는 타이어 탈착기는 폭발 위험이 있는 환경에 있을 수 없고 오직 이의 버전이 적절하여야만 가능하다.

제 3 장 운송, 패킷 분해와 저장

3.1 운송

탈착기의 운송은 원래 포장을 사용하여야 한다.

포장한 탈착기는 부하가 적절한 지게차로 운반하고 (도면 3.1) 표시한 위치에 따라 포크를 삽입한다.



도면 3-1

3.2 패킷 분해

보호용 판지와 나일론 주머니를 제거한다.

설비 상태가 양호한 지를 점검하고 부품 결함 또는 파손이 없는 지를 확보한다.



의문이 있으면 기계를 사용하지 마시고 판매업자와 연락하세요.

3.3 저장

오랜 시간 설비를 저장한다면 전원의 차단을 확보하고 턴테이블 위의 클램핑 잭 가이드 레일에 대하여 윤활하여 산화를 방지한다.

제 4 장 설 치

4.1 공간 요구

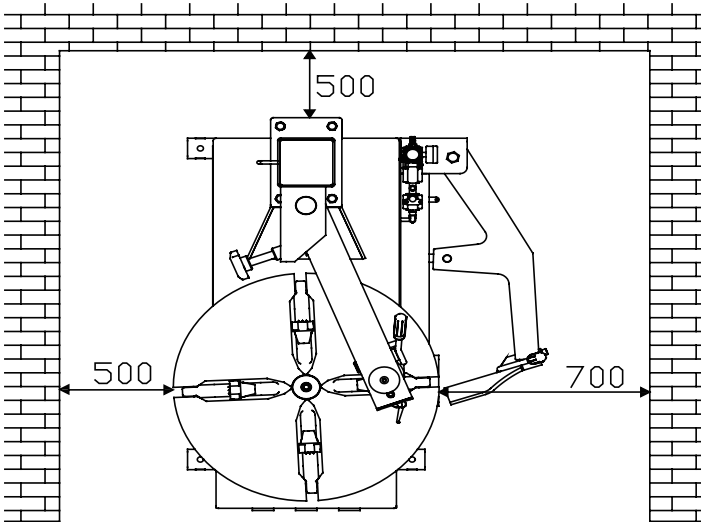


설치 장소를 선택할 때 기존 안전 작업 규정에 부합됨을 확보하여야 한다.

타이어 탈착기는 반드시 전원과 에어원을 연결하여야 한다. 이 때문에 타이어 탈착기의 설치 장소를 전원과 에어원 부근의 장소에 선택할 것을 건의하고 기계의 모든 부품 정확한 조작 허용에 편리를 도모하며 어떠한 제한도 없이 기계를 실외에 설치한다면 기계는 어닝 캐노피가 있어야 한다.



모터가 있는 타이어 탈착기는 폭발 위험이 있는 환경에 있을 수 없고 오직 이의 버전이 적절하여야만이 가능하다.



4.2 부품 조립

4.2.1 암의 조립

설치 시운전 전에 본 매뉴얼을 상세히 읽고 메이커 승인을 받지 않은 함부로 기계 부품을 변경하면 기계가 파손될 수 있다.

설치 시운전 인원은 반드시 일정한 전기 지식이 있어야 한다.

조작자는 반드시 전문적인 교육을 받아 합격되어야 한다.

설치 전에 설치 리스트를 자세히 검사하고 의문이 있으면 즉시 대리점 또는 당사와 연락해 주세요. 설치 시운전의 원활을 확보하기 위하여 아래와 같은 일반 공구를 준비해 주세요.

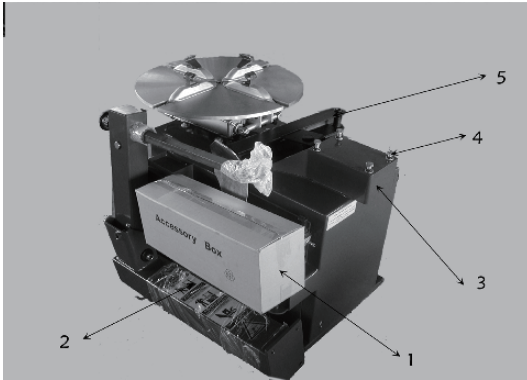
명키렌치 (10")	2 자루
소켓렌치	1 세트
육각렌치	1 세트
드라이버	1 세트
망치	1 자루
멀티미터	1 개

4.2.2 개봉

4.2.3 포장 박스 위의 데배닝 설명에 따라 포장 박스를 뜯고 주변의 포장 재료를 제거하며 기계가 운송 중에 파손이 있는지, 부품이 완비한 지를 점검한다.

4.2.4 포장 재료를 작업 현장에서 반출하여 적절하게 처리한다.

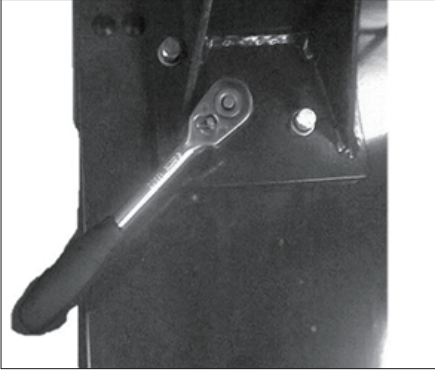
4.2.5 설치



도면 [4-1] 포장 박스를 뜯은 후 첨부 파일 박스 [1] 트레드 암 [5] 칼럼 어셈블리 [2]를 꺼내고 박스를 도면 [4]에 따라 위치에 고정하며 박스 위의 육각 볼트 [4] 및 스프링 와셔, 평 와셔를 푼다.

도면 4-1

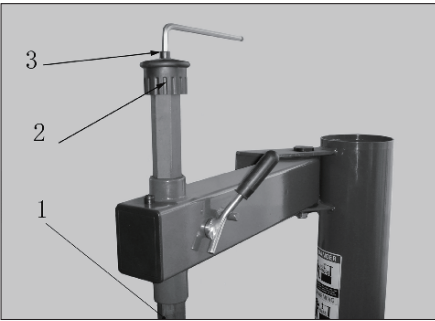
4.2.6



칼럼 어셈블리를 박스 위에 놓고 경고 표지 방향은 앞을 향하여 칼럼 밑판 각 홀이 박스 각 볼트 홀과 맞추게 하며 다시 도면 (4-1) 에서 내린 볼트, 평 와셔, 스프링 와셔를 조인트하고 균일하게 고정하며 조인트 토크 70Nm(도면 4-2) 인 토크 렌치로 고정한다.

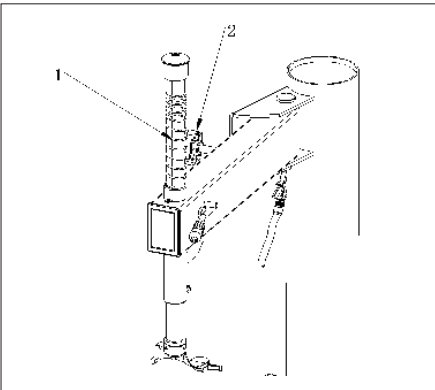
도면 4-2

4.2.7



도면 (4-3) 육각렌치로 6 각축 (1) 위의 볼트 (3) 을 풀어 수직축 (2) 를 떼내고 수직축 캡의 볼트를 뜯을 때 6 각축용 래치 손잡이를 잠궈 하락하여 기계를 파손하거나 인명 사고의 발생을 방지한다.

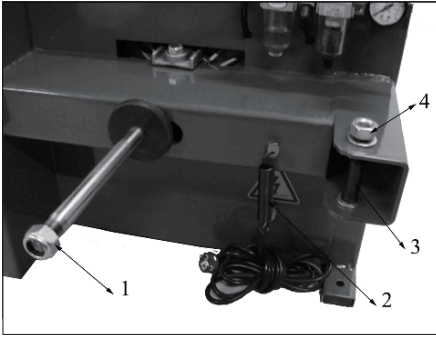
도면 4-3



수직축 스프링 (1) 을 수직축에 끼우고 수직축 캡을 설치하여 떼낸 볼트를 조이며 핸들 (2) 을 로크 암의 너트 슬리브 내에 비틀어 넣는다. (도면 4-4)

도면 4-4

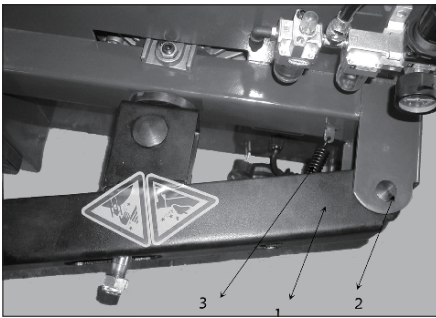
4.2.8



도면 (4-5) 은 빅 실린더 피스톤로드 전단의 래치 너트를 풀고 (1) 고정 암의 볼트 및 너트 (3) (4) 를 풀며 인장 스프링을 건다. (도면 4-5-2)

도면 4-5

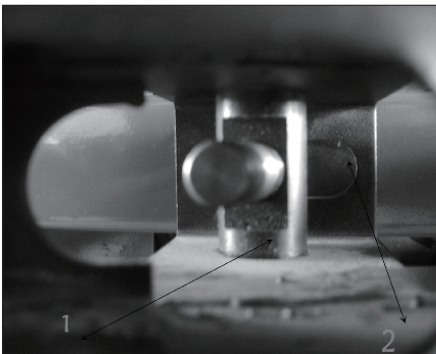
4.2.9



도면 (4-6) 은 트레드 암 (1) 을 박스 위의 트레드 암 지지판 내에 설치하여 두 홀이 맞추게 하고 볼트 (도면 4-5-3) 를 장착하여 너트 (도면 4-5-4) 를 조인하고 인장 스프링을 (도면 4-6-3) 건다.

도면 4-6

4.2.10



피스톤로드를 고정 암 슬라이드 슬리브 (도면 4-7-1) 의 구멍에서 삽입하고 슬라이드 슬리브의 평면을 밖으로 향하며 (도면 4-7) 떼낸 너트를 피스톤로드 전단에 조인한다. 너트 삽입 길이는 피스톤로드 내의 극한 위치에 따른다.

도면 4-7

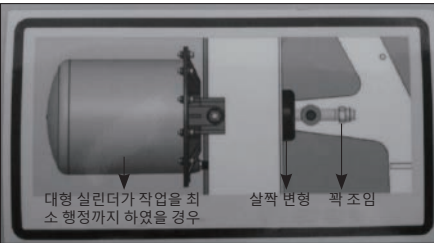
4.211



탈착 스크레이퍼 부분에서 타이어 고무까지의 거리는 30-40mm(도면 4-8)

도면 4-8

4.212



실린더 전단 너트를 조인하고 빅실린더 작업이 최소 행정일 때 고무 패킹은 눌러 2mm 정도의 경미한 변형이 있다.

도면 4-9

4.2123 점 유닛의 설치 :

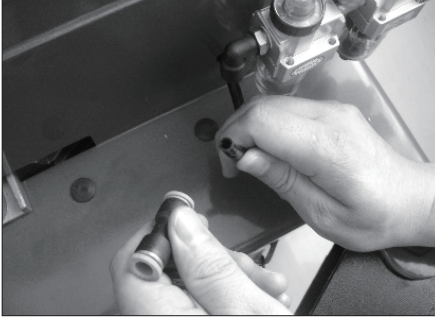


기계 출하시 3점 유닛을 분해하여 첨부 파일 박스 안에 넣고 고객이 현장에서 재설치하여야 한다. 첨부파일 박스에서 꺼낸 3점 유닛 및 볼트 두가지는 기름때 및 먼지를 닦고 볼트로 이를 본체 우측에 고정한다. [도면 4-10]

주의 : 에어는 차단하고 설치하여야 한다!

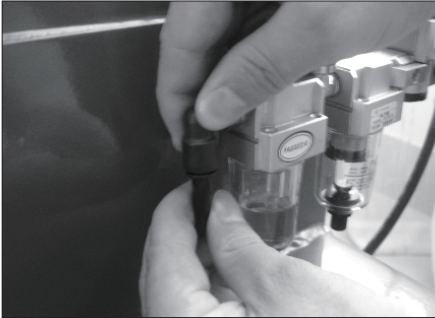
도면 4-10

4.213



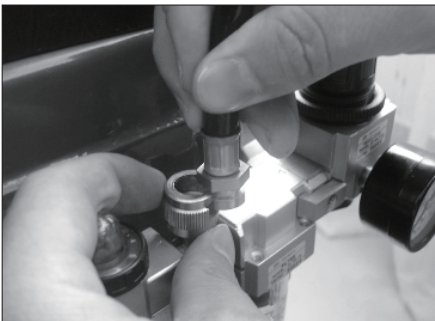
에어 배관 연결, 박스 측면의 ϕ 8PU 배관 위의 직력 커플링을 분해하여 [이 커플링은 에어 배관이 박스내에 미끄러져 들어가는 것을 방지하기 위하여 추가한 것이다.] 3 점 유닛 전단의 보간 엘보 내에 삽입한다. [도면 4-11], [도면 4-12] 참고

도면 4-11



도면 4-12

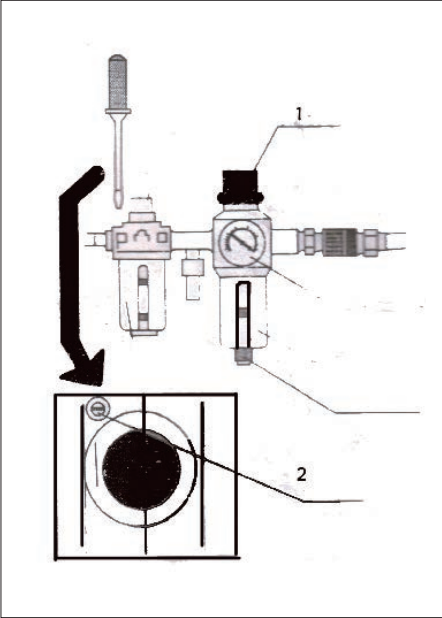
4.214



가스 충전 건 또는 가스 충전 게이지 케이스: 가스 충전 건 또는 가스 충전 게이지 케이스의 커플링을 3 점 유닛 오픈 너트의 홈 내에 [도면 4-13] 삽입하고 오픈 너트를 조인다. 다음 에어를 연결한다.

도면 4-13

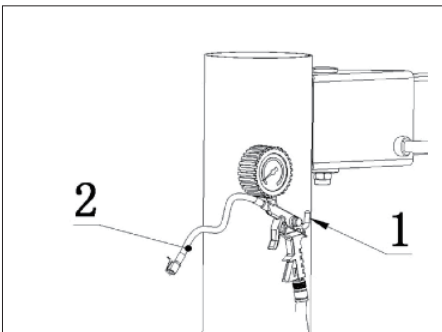
4.215



3 점 유닛은 출하 전에 이미 조절 되었고 바꿔야 할 필요가 있으면 압력을 재조정할 수 있다. 압력 조절 밸브 조절 버튼 (1) 을 위로 당기고 순시침 방향으로 돌리면 에어 압력이 상승하며 반대면 하강한다. 급유량 : 드라이버로 조절 볼트 (2) 를 돌려 순시침 방향으로 돌리면 방울 속도가 느리고 반대면 빠르다. (도면 4-14)

도면 4-14

4.216 가스 충전 건 거는 곳



가스 충전 건을 (도면 4-15-2) 사용하지 않을 때 가스 충전 건을 건 걸이에 걸어 놓는다. (도면 4-15-1)

도면 4-15

4.3 시운전



모든 전기 작업은 반드시 전문 인원이 진행하여야 하고 전원이 정확함을 확보하여야 한다. 이상의 연결이 정확함을 확보한다. 부당한 전기 연결은 모터를 파손시킬 수 있고 보증 수리를 받지 못한다.

당신 시스템의 특성이 기계의 요구에 부합되는 지를 점검한다. 당신이 반드시 기계의 조작 전압을 변경하려면 제 9 장의 전기도를 참조하여 필요한 압착 단자의 전압 조절은 전한 스위치로 전압을 전환한다.



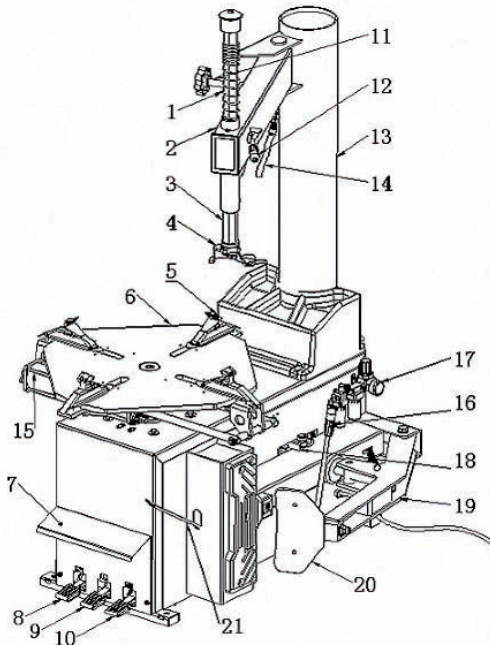
기계를 전기 시스템과 서로 연결하고 이 전기 시스템은 회로 보호를 배치하여야 하며 양호한 접지는 현지 국가 기준에 부합되어야 하고 필요시 설비에 누전 보호 장치를 배치하여 설비의 안전 운전을 확보한다. 탈착기에 전원 플러그가 설치되지 않으면 사용자는 한 개 설치할 필요가 있고 이 전원 플러그의 최소 전류는 16A 이며 기계의 전압과 관련 규정에 부합된다.

4.4 조작 테스트

발판을 밟을 때 (도면 4-16-10) 턴테이블은 순시침 방향으로 회전한다. 발판을 당길 때 턴테이블은 역시침 방향으로 회전하고 발판 8. 을 밟으면 네개 클램핑 잭은 열리며 다시 발판을 밟으면 클램핑 잭은 닫히고 발판 9. 를 밟으면 트레드셔블은 작업 상태로 들어간다. 발판을 놓으면 트레드셔블은 원위치로 돌아간다.



턴테이블의 회전 방향이 상술한 방향과 같지 않으면 3 상 터미널의 두가닥 선을 치환한다.



제 5 장 조작



전체 매뉴얼과 제공한 경고를 읽고 이해한 후에야 기계를 사용할 수 있다. 조작하기 전에 타이어 중의 에어를 방출하고 타이어 위의 모든 납덩이를 제거한다.

타이어 탈착기의 조작에는 아래와 같은 부분 : a) 타이어 고정 b) 타이어 분해 c) 타이어 조립이 포함된다.

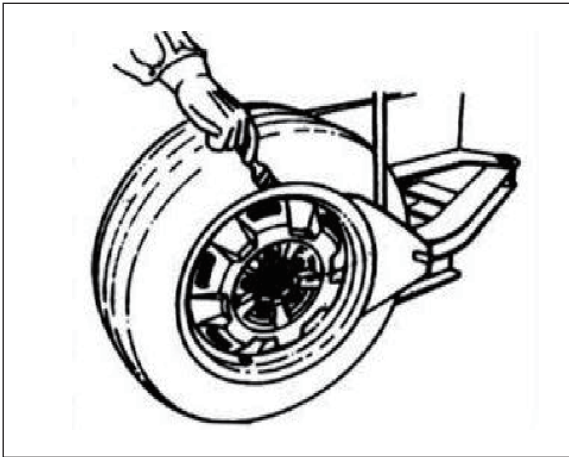


탈착기에 압력 조절 장치를 배치할 것을 건의한다.

5.1 타이어 고정



조작하기 전에 기존에 있던 납덩이를 모두 떼었음을 확보하여야 하고 바람폭지를 뺏으며 타이어의 에어 방출을 점검한다.



타이어를 트레드셔블과 트레드고무 패킹 사이에 놓는다. (도면 5-1) 다음 트레드발판 [도면 4-16-9] 을 밟아 타이어 립과 휠이 분리되게 한다. 타이어 기타 부위에서 이상 조작을 반복하여 양측 타이어 립이 휠과 철저히 이탈되게 한다. 타이어 립과 휠을 분리한 바퀴를 텐테이블 위에 놓고 브레이싱 발판 [도면 4-16-8] 을 밟아 휠을 클램핑하며 [휠에 따라 안에서 잡거나 외부에서 집을 수 있다.] 타이어 분해를 준비한다.

도면 5-1

5.2 타이어 분해



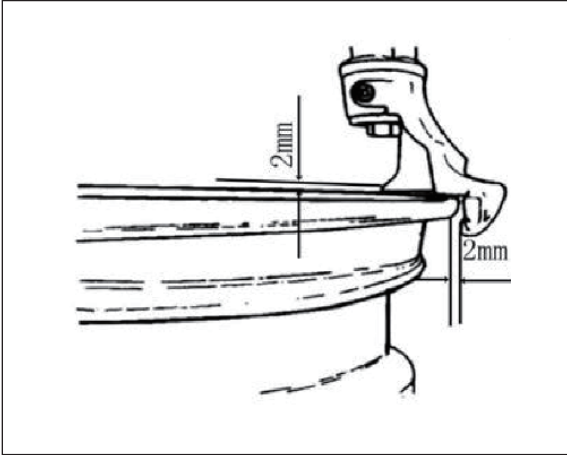
제공한 그리스 (또는 유사한 그리스) 를 타이어 비드에 바르고 그리스를 사용하지 않으면 타이어 비드에 대하여 심각한 파손을 일으킬 수 있다.



휠을 고정하는 과정 중에서 절대 당신의 손을 타이어 하부에 놓아서는 안 된다. 정확하게 고정 조작을 하여 타이어가 바로 텐테이블의 중앙에 위치하게 한다.



휠을 단단히 클램핑 잭 위에 고정하는 것을 확보한다.



6 각축 (도면 4-16-4) 을 작업 위치에 놓아 조립 헤드와 휠 어퍼 림이 붙게 하고 핸드 휠로 (도면 4-16-11) 로크 암 상부를 닿게 하며 다시 래치 핸들로 (도면 4-16-12) 고정시킨다. 조립 헤드는 자동적으로 위로 얼마간 간격을 두고 이동하고 (도면 5-2) 조립 헤드 각도는 출하시 표준 (13°) 휠에 따라 교정이 되었다. 특대 또는 특수 휠을 만나면 다시 위치를 결정한다.

도면 5-2



튜브 파손을 피하기 위하여 밸브를 타이어 분해 헤드 우측에 위치하게 하여야 하고 거리는 10cm 다. (도면 5-3)

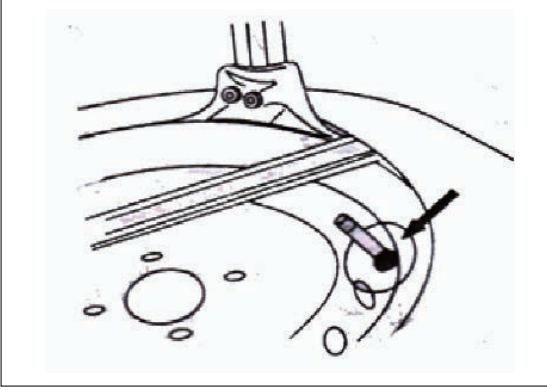


목걸이, 팔찌, 낄찍한 옷 또는 이동 부품 부근의 이물은 모두 조작자를 위험에 미칠 수 있다.

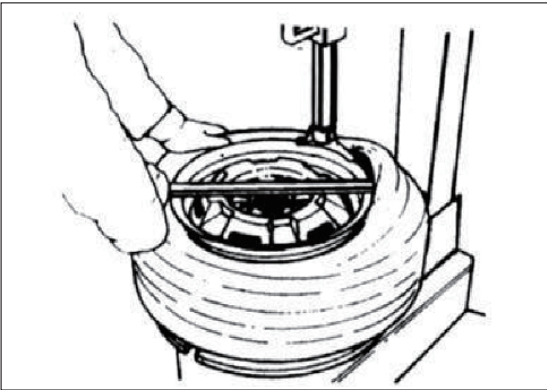
크로바로 타이어 립을 조립 헤드의 돌기 부위까지 들어 올리고 (도면 5-4) 턴테이블을 전향 발판을 조금씩 밟아 (도면 4-16-10) 상 타이어 립이 전부 분해되기 까지 턴테이블이 순시침으로 회전하게 한다.



타이어 분해가 적체되면 즉시 정지하여야 하고 발판을 위로 올려 턴테이블을 역시침 방향으로 돌려 장해를 제거한다!



도면 5-3





도면 5-4




도면 5-5


5.3 타이어 설치


	가장 중요한 것은 타이어와 휠을 점검하여 가스 충전 과정 중에서의 폭발을 방지하는 것이다. 설치 작업을 시작하기 전에 다음과 같은 것을 확보하여야 한다. 타이어와 타이어 무늬 섬유가 파손되지 않고 발견하면 타이어를 설치하지 말아야 한다. 휠에 덴트와 비틀림이 없는 지를 육안으로 관찰하고 알루미늄 합금 휠의 안쪽에 미소한 크랙이 있는 지에 주의하며 특히 가스 충전할 때 이런 것은 위험한 것이다.
---	---


	휠을 잡는 과정에서 손을 휠과 클램핑 잭 사이에 놓지 말아야 한다. 인명 피해를 초래하는 것을 피한다!
---	---

	휠을 고정할 때 손을 타이어 밑에 놓지 말아야 한다. 정확한 조작은 타이어가 텐테이블 중앙에 위치하게 한다.
---	--

타이어를 휠 림 위에 경사지게 놓고 (왼쪽이 높고 오른쪽이 낮음) 6 각축을 눌러 조립 헤드와 휠이 붙게 하여 고정한다. 좌후 타이어 림을 타이어 분해 헤드 끝부분 상부에 놓고 우전 타이어 림을 조립 헤드 끝부분 하부에 놓으며 [도면 5-5] 손으로 타이어 비드를 휠 홈 내에 눌러 넣는다. 발판 [도면 4-16-10] 을 밟아 텐테이블이 순시침 방향으로 회전하게 한다. 이 조작을 계속 유지한다. 타이어를 휠에 완전히 장착하기 까지.

	작업 사고를 방지하기 위하여 텐테이블이 회전할 때 손과 신체의 기타 부분은 가능한 타이어 분해 앞에 멀리 한다.
---	--

	튜브가 있으면 이를 타이어 내에 설치하고 바람꼭지를 씌우며 이전 절차에 따라 상 타이어 림을 장착한다.
---	---

	타이어를 탈착할 때 텐테이블은 순시침 방향으로 회전하여야 한다. 역시침 방향의 회전은 기계가 적체되어 조작자 에러가 발생할 때 만이 오류 정정을 위하여 사용한다.
--	--

제 6 장 가스 주입



타이어가 가스 충전할 때 극도로 조심하여야 하고 엄격히 아래의 설명에 따라 실행하며 탈착기의 디자인 제작은 돌발적인 펑크에 대하여 주변 사람을 보호하지 않는다.



펑크는 조작자의 심각한 피해를 초래하거나 심지어 사망을 초래할 수 있다. 휠과 타이어의 사이즈가 동일한지 자세히 점검하여야 한다. 가스 충전 전에 타이어에 고정 또는 마모가 없는지 점검하여야 한다. 매번 에어를 충전한 후 모두 압력을 점검하여야 한다. 저희 모든 탈착기는 모두 최대 가스 충전 압력 (3.5bar=51psi) 을 한정한다. 어쨌든 메이커에서 건의한 압력치를 초과하지 말아야 하고 당신의 몸과 손은 가능한 타이어에 멀리하게 한다.

6.1 가스 충전 게이지로 타이어의 가스 충전은 표준 버전에서 저희들의 탈착기는 가스 충전 게이지가 배치되어 있다. 가스 충전 절차는 다음과 같다:



- 1) 가스 충전 게이지와 타이어 에어 밸브를 서로 연결한다.
- 2) 마지막 타이어와 휠의 사이즈 배합을 한번 점검한다.
- 3) 타이어 비드가 충분히 윤회되었는지를 점검하고 필요하면 더 윤회한다.
- 4) 가스 충전, 가스 충전 게이지의 에어 압력을 점검한다.
- 5) 계속 가스를 충전하고 가스를 충전하면서 에어 압력을 점검한다.



폭발 위험!

타이어 가스 충전 할 때 3.5bar(51psi) 를 초과하지 말아야 한다.

가스 충전 전에 타이어를 텐테이블에서 내리고 전문적인 보호 케이지 중에 놓고 가스를 충전한다. 절대 메이커에서 건의한 가스 충전 압력을 초과하지 말아야 하고 손과 몸은 가스 충전을 하는 타이어의 뒤쪽에 놓는다. 전문 훈련을 받은 수권한 인원만이 가스 충전 조작을 할 수 있고 기타 사람이 조작하거나 탈착기의 근처에 있어서는 안 된다.



이 과정 중에서 소음이 85dB 에 달할 수 있고 소음 보호를 사용할 것을 건의한다.

제 7 장 보조 암의 설치 시운전과 조작

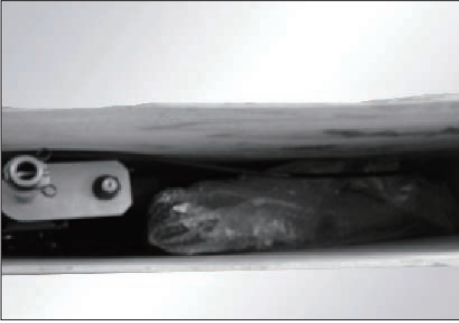
다음 도표에 따라 당신이 구입한 사타 타이어 탈착기 제품을 대조하시고 당신이 구입하신 것이 보조 암 장치가 있는 제품이면 다음 절차에 따라 보조 암 장치를 정확하게 설치한다. 당신이 구입한 제품에 보조 암 장치가 배치되지 않으면 이 설명서를 잘 보관하셔서 당신이 사후에 보조 암 장치를 구입할 때 사용에 대비해 주세요.

제품 번호	제품 명칭	보조 암
AE1015	강화형 타이어 탈착기 220V	무
AE1015-3	강화형 타이어 탈착기 380V	무
AE1015H	로크 암형 타이어 탈착기 220V(본체 + 보조 암)	유
AE1015H-3	로크 암형 타이어 탈착기 380V(본체 + 보조 암)	유

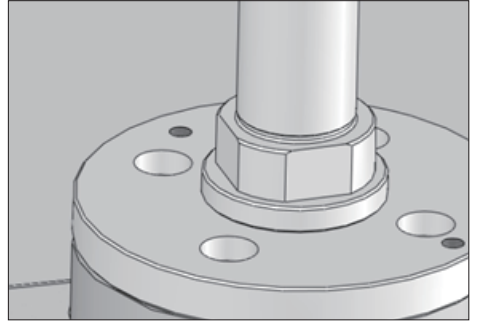


설치 전에 반드시 전원과 에어를 차단하여야 한다!

보조 암의 설치 시운전과 조작 :



도면 7-1
포장 박스를 열어 포장 박스내의 작은 나무 박스를 뜯는다. 도면 7-1과 같이;



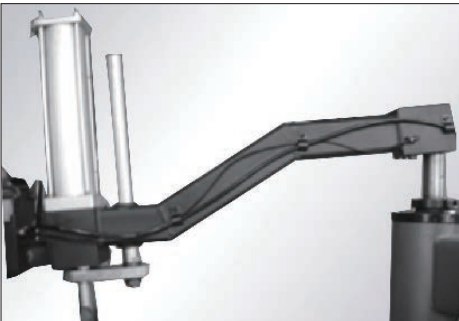
도면 7-2
도면 7-2 와 같이 고정 베이스를 칼럼위에 놓고 볼트로 조인다.



도면 7-3
도면 7-3 과 같이 6# 육각렌치로 센터 위치를 고정하는 클로징 링의 볼트를 조인다.



도면 7-4
도면 7-4와 같이 10# 육각렌치로 보조 암 고정 볼트를 뺀다.



도면 7-5
도면 7-5 와 같이 보조 암 본체를 [실린더는 위로 향한다.] 칼럼 위의 회전축에 설치하고 도면 7-6 과 같이 보조암 본체가 최저점까지 내려갈 때까지 보조 암 본체를 미세하게 움직인다.

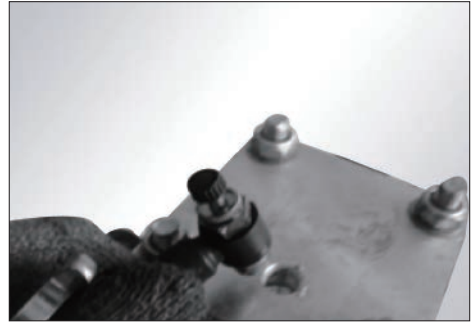


도면 7-6



도면 7-7

도면 7-7 과 같이 배관에 연결된 엘보를 실린더 위에 설치한다.



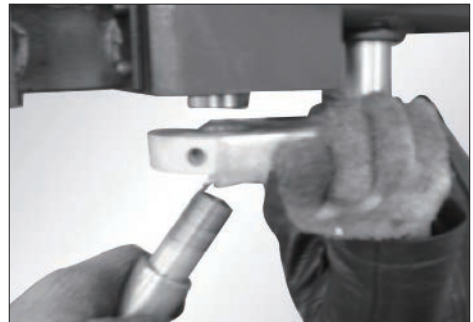
도면 7-8

도면 7-8 과 같이 실린더 위의 엘보를 고정하여 설치한다.



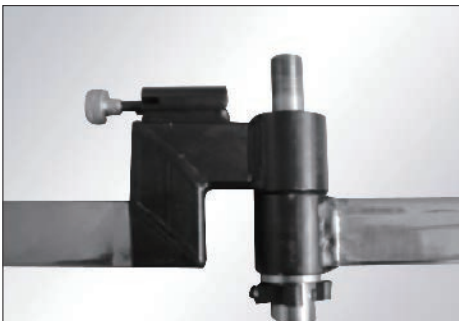
도면 7-9

Remove the fixing shaft of auxiliary arm tumbler as shown in 도면 7-9.



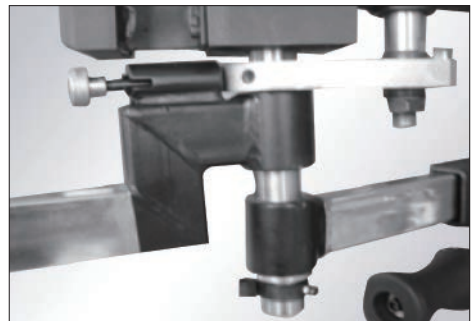
도면 7-10

Hold the connecting circular guide column while disassembling it as shown in 도면 7-10.



도면 7-11

도면 7-11 과 같이 보조 암 회전암 고정 축과 보조 암 회전 암을 연결하고 방향에 주의하며 도면 7-12 와 같이 연결된 회전 암과 실린더 하부의 홀을 연결하여 고정한다.



도면 7-12

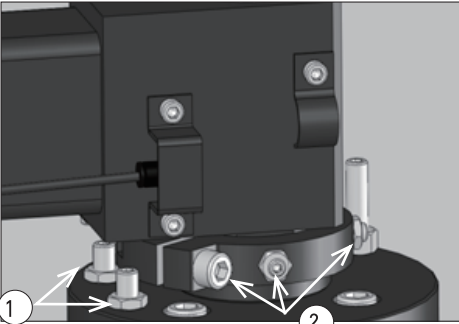


도면 7-13

도면 7-13 과 같이 10# 육각렌치로 보조 암 뒷면의 볼트를 조인다. 도면 7-14 와 같이 보조 암 위의 PU 배관과 유수분리기 하부의 상통을 연결한다.



도면 7-14

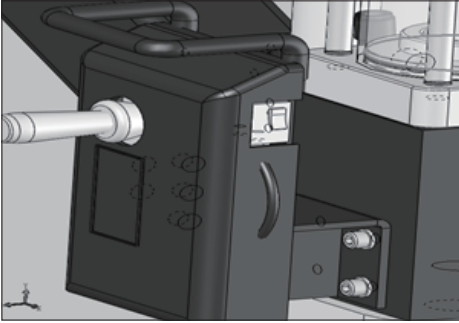


도면 7-15

설치된 보조 암에 대하여 센터링 시운전하고 도면 7-15 와 같이 1은 양각을 조절하는 것이고 도면 중 2는 좌우와 래치 거리를 조절하는 것이다. 도면 7-16 과 같이 부속품 타이어 의지판과 센터링 페슬을 박스 뒤의 브라켓에 놓아 사용을 편리하게 한다.

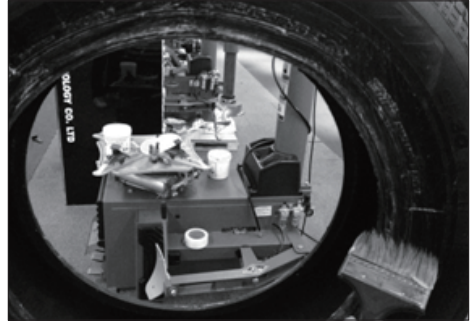


도면 7-16



도면 7-17

도면 7-17 과 같이 수동 제어 밸브 케이스 어셈블리를 회전 암 측면 고정 홀 위치에 설치하고 볼트로 고정한다. 도면 7-18 과 같이 떼낸 타이어에 탈착기 조립 전용 그리스를 발라 타이어 조립을 편리하게 하고 솔로 휠 위의 오물을 제거한다.

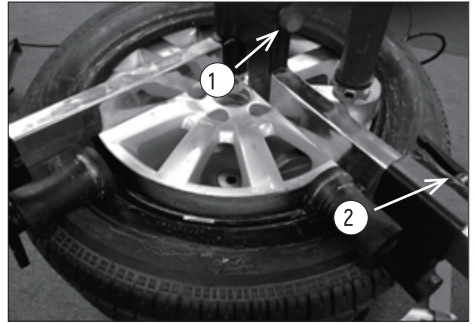


도면 7-18



도면 7-19

도면 7-19 와 같이 버드 헤드를 휠에 붙인 후 6 각축을 래치하고 타이어 립을 버드 끝부분 상부에 놓으며 턴테이블 발판을 밟아 턴테이블을 회전하여 첫 층 타이어를 설치한다. 도면 7-201 과 같이 보조 암의 트레드롤러를 휠과 접하는 위치로 조절하고 트레드롤러 렌치를 고정하여 그 안정성을 유지한다. 도면 7-202 와 같이 다시 보조 암 회전 암의 고정 핀을 조인한다. 다음 보조 암의 수동 제어 밸브를 아래로 움직이고 이때 트레드 롤러도 아래로 타이어를 타이어 탈구 아래까지 누른다. (구체적인 위치도 실제 타이어 분해 상황에 따라 관리할 수 있다.) 다음 턴테이블 발판을 밟아 턴테이블을 회전시켜 타이어 립 전체가 휠 내부까지 설치되면 타이어 장착이 완료된다.



도면 7-20

제 8 장 정비

8.1 주의 사항

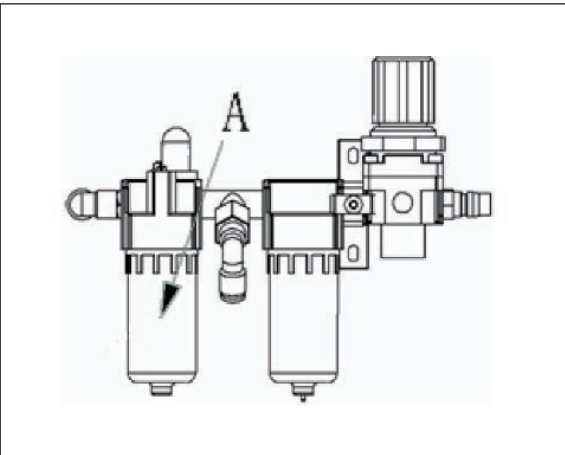
	수권 받지 않은 인원의 정비를 금지한다.
--	------------------------

매뉴얼 중 설명한 일상 정비는 탈착기의 정확한 조작과 수명에 필요한 것이다. 일상적으로 정비를 하지 않으면 기계의 조작과 신뢰성에 위험이 미치게 되고 조작자 또는 다른 사람을 위험 지역 근처에 있게 할 수 있다.

	어떠한 정비를 하기 전에 전원과 에어원을 차단한다.
--	------------------------------

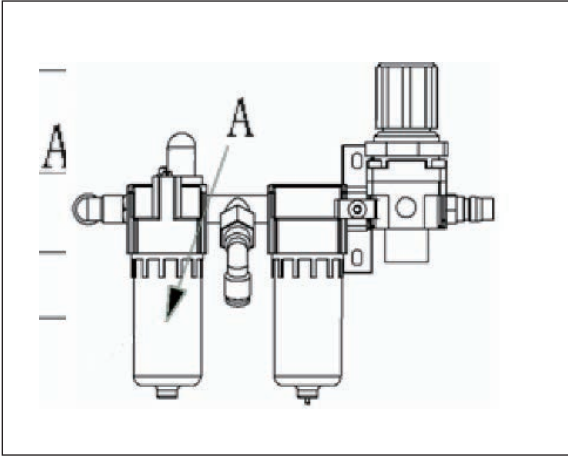
반드시 전문 인원이 메이커의 부품으로 고장 부품을 교체하고 안전 장치 분해와 변경을 엄금한다. (압력 제한과 압력 조절 밸브)

8.2 정비 조작



매주 디젤유로 텐테이블을 청소하여 먼지의 발생을 방지하고 클램핑 잭 가이드 레일에 대하여 윤활한다. 최소 30 일 마다 하기 조작을 진행한다: 윤활유 컵의 오일 레벨을 점검한다. 필요하다면 볼트를 풀어 오일 탱크를 가득 채우고 (도면 8-1-a) IOS VG 점성 IOS HG 등급의 오일에만 에어 회로의 윤활을 적용한다.

도면 8-1



발판을 (도면 4-16-9) 3-4 번 밟은 후 오일이 한방울 떨어지는 지를 점검하고 아니면 정상 볼트를 사용하여 조절한다. (도면 4-14)

처음 작업 20 일 후 턴테이블 슬라이드 위의 클램핑 잭 고정 볼트를 다시 조인하고 힘이 없으면 전동 벨트가 너무 느슨한 지를 점검한다.

전문적인 모터 브라켓 위의 조절 볼트를 통하여 (도면 8-2) 전동 벨트를 조절한다.

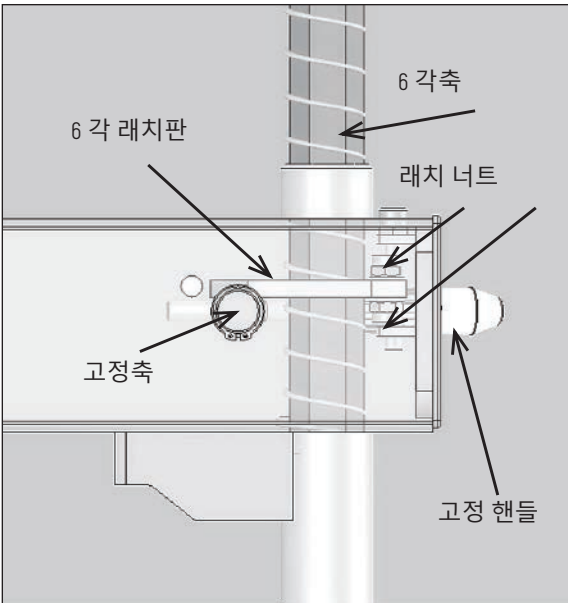
도면 8-2



특별 성명 메이커는 기타 업체 부품을 사용하거나 변경하거나 안전 시스템을 철거하여 초래된 파손에 대하여 책임을 지지 않는다.

8.3 조립 헤드와 휠의 간격 조절

8.3.1



6 각축 고정판, 고정 간격의 조절은 6 각축 고정 핸들이 아래로 풀릴 때 6 각축은 리턴 스프링의 작용하에 올라가고 고정 핸들이 순시침 방향으로 약 100 도 회전하면 핸들에 연결된 고정축은 고정판을 푸시하여 6 각축을 고정하는 동시에 조립 헤드는 위로 약 2mm 이동하여 휠과의 간격을 형성한다. 제대로 고정되지 않거나 간격이 맞지 않으면 조절 너트로 조절할 수 있다. (도면 8-3)

아래로 6 각 고정판 전단 조절 너트를 조절하면 간격이 작아진다;

위로 6 각 고정판 전단 조절 너트를 조절하면 간격이 커진다.

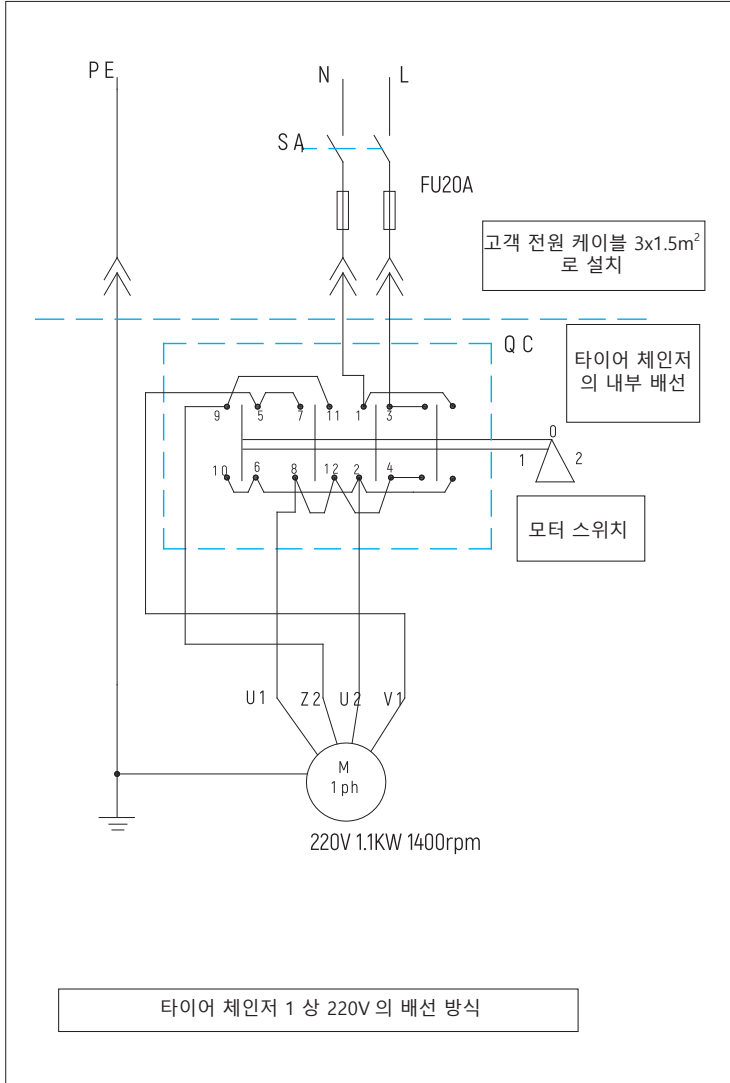
도면 8-3

제 9 장 고장

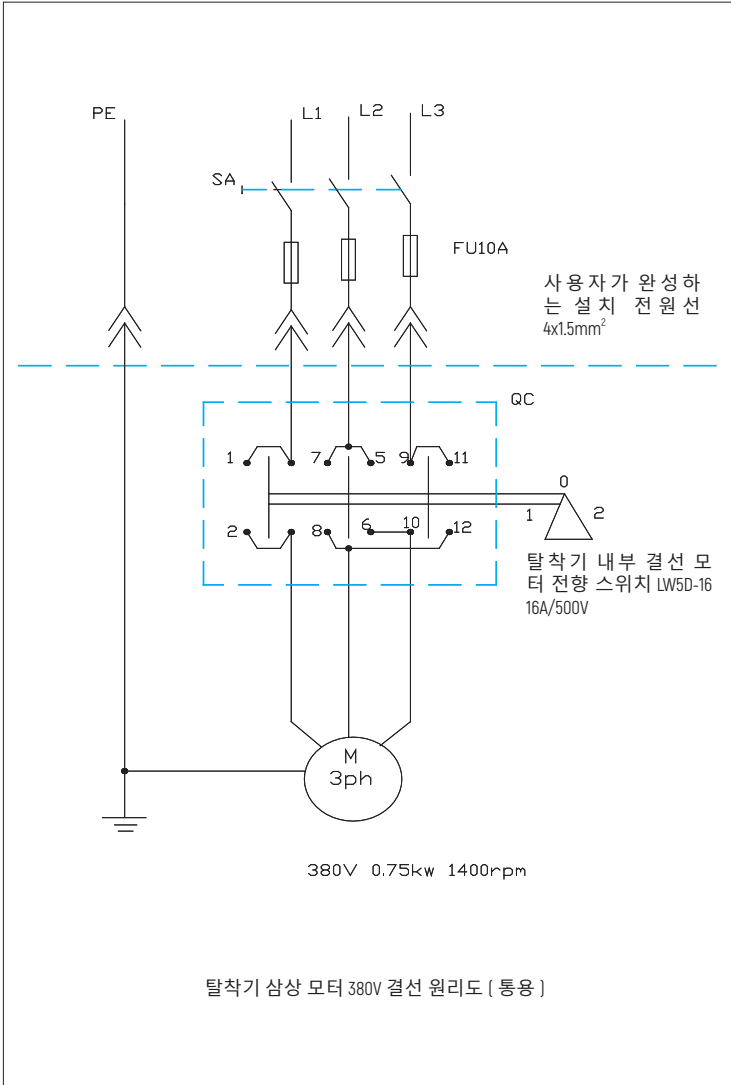
고장	가능한 원인	제거 방법
턴테이블 단방향으로만 회전	유니버설 전환 스위치 접점이 타버리다.	유니버설 전환 스위치 교체
	벨트 파손 벨트가 느슨하다.	벨트 교체 벨트 신축도 조절
턴테이블이 돌지 않는다.	모터 또는 전원에 문제가 있다.	모터, 전원, 단자함 전원 결선을 점검한다.
	유니버설 전환 스위치 파손	모터가 타버리면 모터를 교체한다. 유니버설 전환 스위치 교체
턴테이블이 정상적으로 회전을 클램핑할 수 없다.	클램핑 잭 마모	클램핑 잭 교체
	브레이싱 실린더 누기	누기되는 패킹을 교체한다.
4 축, 6 각 축 래치하지 못하다.	래치판 지정된 위치로 가지 못한다.	래치판을 조절 볼트를 조절한다.
	래치 실린더 누기	실린더 패킹 교체
푸시 암 푸시가 효과가 없다.	4 각 래치판 위치가 맞지 않다.	제 5 장 수리 정비 참조
6 각 축 상하	6 각 고정판 위치가 맞지 않다.	4 각, 6 각 고정판의 조절
칼럼이 뒤로 젖혀거나 리턴 속도가 너무 빠르거나 너무 느리다.	칼럼 실린더 배기 속도가 너무 빠르거나 너무 느리다. 에어 압력이 너무 낮다.	측면판을 열어 스톱 밸브를 조절한다. (3.2) 통기 테스트 참조
베이스 발판 리턴하지 않는다.	발판 리턴 단추 스프링 파손	단추 스프링 교체
모터가 회전하지 않거나 출력 토크가 부족하다.	전동 부위 적체	적체 부위 제거
	콘덴서 절연 파괴	콘덴서 교체
	전압 부족	전압 복구 대기
	단락	제거
실린더 출력 토크 부족	누기	패킹 교체
	기계 장애	장애 제거
	에어 압력 부족	에어 압력을 기계 요구까지 조절한다.

제 10 장 전기와 전기 회로도

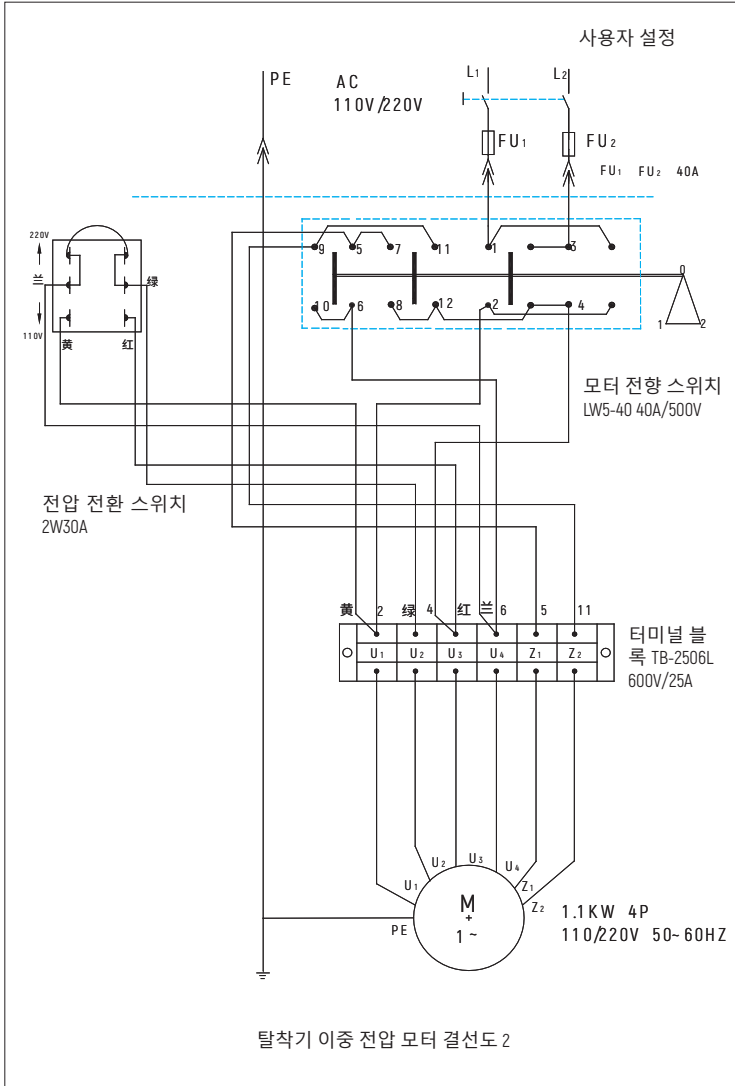
220V 전기 원리도



380 전기 원리도

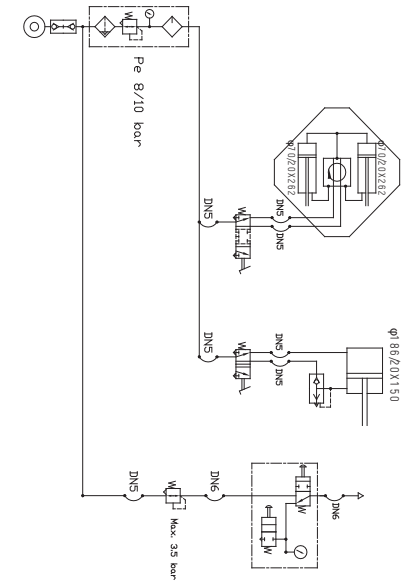


110/220V 전기 원리도

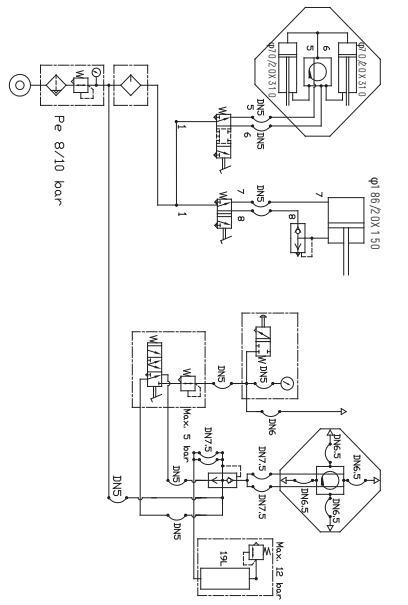


에어 원리도

반자동 에어 원리도



반자동 복용전행 에어 원리도






Índice

Capítulo I	Introdução.....	164
Capítulo II	Informações Gerais.....	165
Capítulo III	Transporte, Desembalagem e Armazenamento.....	169
Capítulo IV	Instalação.....	170
Capítulo V	Operação.....	178
Capítulo VI	Inflação.....	182
Capítulo VII	Instalação, Comissionamento e Operação do Braço Auxiliar.....	183
Capítulo VIII	Manutenção.....	188
Capítulo IX	Falhas.....	190
Capítulo X	Diagrama elétrico e de circuito.....	191

Símbolos e códigos impressos

Os seguintes símbolos e códigos são fáceis de ler em todo o manual.

	Operações que devem tomar cuidado
	Proibição
	É possível causar perigos para o operador
Heiti	Informações importantes

Aviso

Antes de atualizar e quaisquer ajustes, leia o Capítulo 7, "Instalação", que mostra as operações apropriadas para melhor levantamento.



Capítulo I Introdução

1.1 Introdução

Obrigado por adquirir este produto da série de máquinas automáticas de pneus. O produto é baseado no princípio de melhor qualidade. Siga as instruções simples deste manual para garantir o funcionamento correto e prolongar a vida útil da máquina. Leia este manual cuidadosamente e certifique-se de entendê-lo.

1.2 Dados de identificação do trocador de pneus

A descrição completa do modelo e do número de série facilitará o nosso departamento de serviço pós-venda para prestar serviços e facilitar a entrega e transporte de peças sobressalentes necessárias. Para sua conveniência, adicionamos os dados sobre o trocador de pneus no quadro abaixo. Se houver alguma diferença entre os dados deste manual e os dados no disco anexado à máquina, o posterior é a versão correta.

V:	A:	Kw:
Fase:	Hz:	
Pressão da fonte de ar: 0,7-0,8Mpa		

1.3 Manutenção do manual

Para usar este manual corretamente, recomenda-se os seguintes:

Mantenha este manual em um local de fácil acesso.

Mantenha este manual em um local protegido da umidade.

Use este manual apropriadamente e não o danifique.

O operador da máquina deve estar familiarizado com as instruções e procedimentos citados neste manual.



Este manual faz parte do produto. Quando a máquina for revendida, forneça este manual ao novo proprietário.

As peças e componentes na figura podem diferir das peças e componentes reais

1.4 Medidas gerais de segurança



O trocador de pneus só pode ser operado por profissionais especialmente autorizados

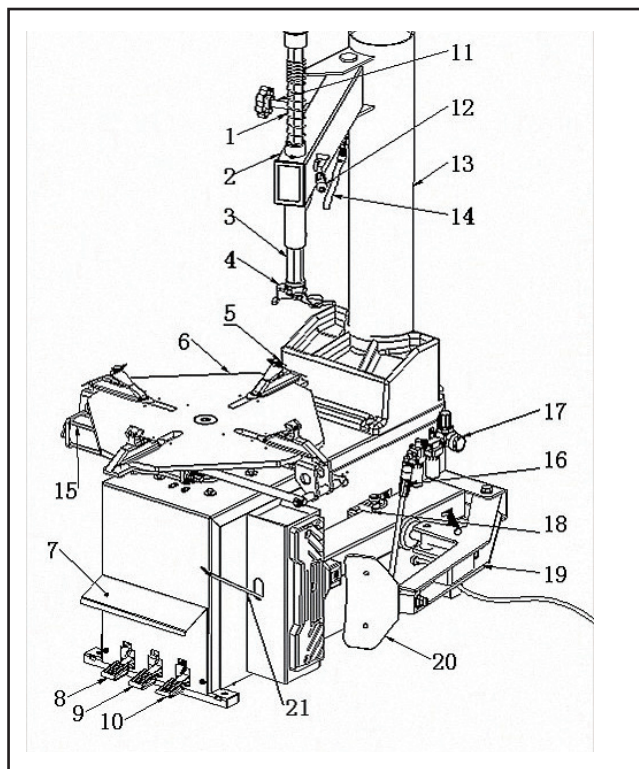
Capítulo II Informações Gerais

2.1 Uso pretendido

Este trocador de pneus automático é projetado e fabricado para a desmontagem e montagem de pneus

Fica estabelecido que o fabricante não será responsável por qualquer dano causado por uso impróprio, incorreto ou não razoável para finalidades diferentes das especificadas neste manual.

2.2 Descrição



1. Mola de eixo vertical
2. Braço oscilante
3. Eixo hexagonal
4. Cabeça de desmontagem e montagem
5. Garra
6. Mesa giratória
7. Identificação de operação
8. Pedal de apoio
9. Pedal do pneu de pressão
10. Pedal de direção da plataforma giratória
11. Alavanca de limite
12. Punho de travamento
13. Coluna com reservatório de ar
14. Pistola de ar comprimido
15. Cilindro de apoio
16. Punho de pá de pneu de pressão
17. Peça F.R.L
18. Cilindro grande
19. Braço de pneu de pressão
20. Empurrando a pá de pneu
21. Pé de cabra
22. Borracha de pneu

Figura 2-1

2.3 Etiqueta de aviso de perigos



Mantenha as mãos longe dos pneus durante a operação.

Por favor, leia atentamente as "Instruções de Uso" antes de usar o trocador de pneus.

Use os equipamentos de proteção durante a operação.



Cuidado com choque elétrico!



Nunca coloque qualquer parte do seu corpo sob a cabeça de desmontagem.



Ao encostar no pneu, a lâmina do pneu encostado se moverá rápida e fortemente para a esquerda, e o operador não deve ficar entre a lâmina e o pneu.



Observe que, se o cilindro de fixação estiver aberto durante a prensa do pneu, a mão do operador será arranhada, lembrando-se de não tocar na parede lateral do pneu enquanto segura o pneu.



Ao apertar o aro, observe que a mão e outras partes não entram entre a garra e o aro.



Para evitar lesões pessoais quando a coluna oscila.

Diagrama de localização das identificações de segurança

- Preste atenção em manter a integridade da identificação de segurança, quando ela é turva ou perdida, a nova identificação deve ser substituída imediatamente.
- As identificações de segurança devem ser claramente visíveis para o operador e ele dever estar ciente dos seus significados.

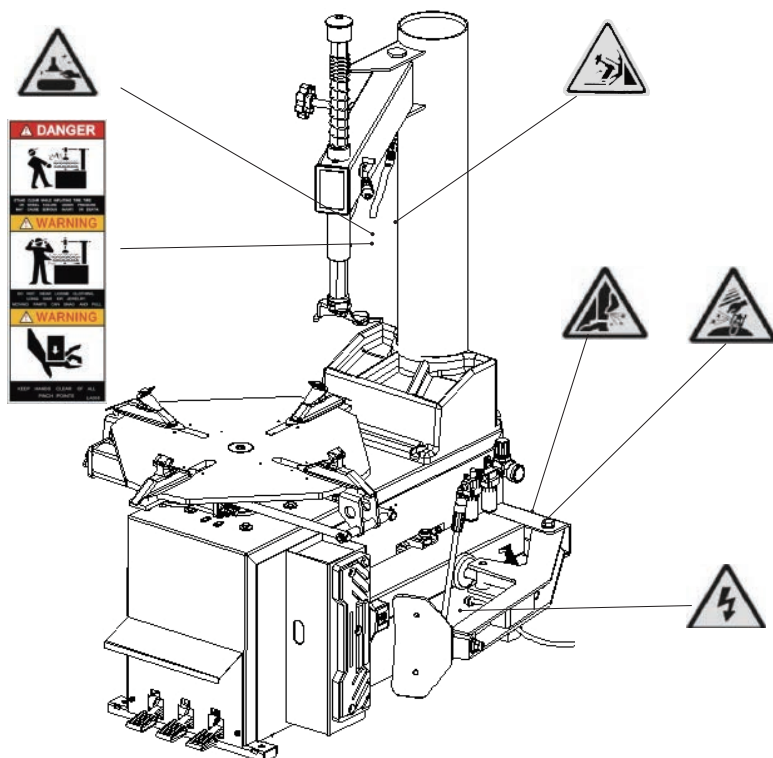


Figura 2-2

2.4 Especificações técnicas (configuração de padrão):

Força do cilindro grande (0,8Mpa)	2500kg
Pressão de trabalho	0,7-0,8Mpa
Pressão máxima de inflação	3,5bar
Tensão de alimentação	220V/380V/230V/400V3PH 110V/220V/230V1PH
Potência do motor	0,75 (velocidade única 3PH) 0,85/1,1kw (velocidade dupla 3PH) 1,1kw(1PH)
Velocidade de rotação	Velocidade dupla de 6-13rpm, velocidade única de 6rpm
Torque máximo do mandril	900NM
Ruído sob condições de trabalho	≤70db
Temperatura ambiente	0°C~45°C
Umidade relativa do ar	30%-95%
Altitude	Até 1000 m



O trocador de pneus com motor não deve ser exposto a um risco de explosão, a menos que sua versão seja apropriada

Capítulo III Transporte, Desembalagem e Armazenamento

3.1 Transporte

O transporte do trocador de pneus deve usar as suas embalagens originais.

O trocador de pneus embalado é transportado por uma empilhadeira de carga adequada e inserido no garfo conforme a posição mostrada (Figura 3.1).

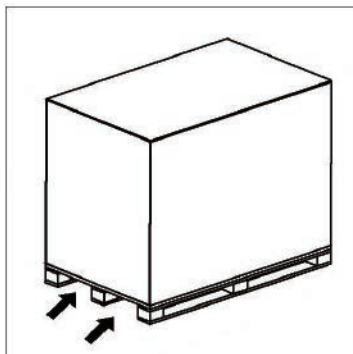


Figura 3-1

3.2 Desembalagem

Remova papelão e saco de nylon de uso de proteção

Verifique se o equipamento está em boas condições para garantir que as peças não estão faltando ou estão danificadas.



Se tiver dúvida, não use a máquina e entre em contato com o varejista

3.3 Armazenamento

Se for necessário um depósito do equipamento a longo prazo, certifique-se de que a energia esteja desconectada e lubrifique os trilhos da garra no disco para evitar a oxidação.

Capítulo IV Instalação

4.1 Requisitos de espaço

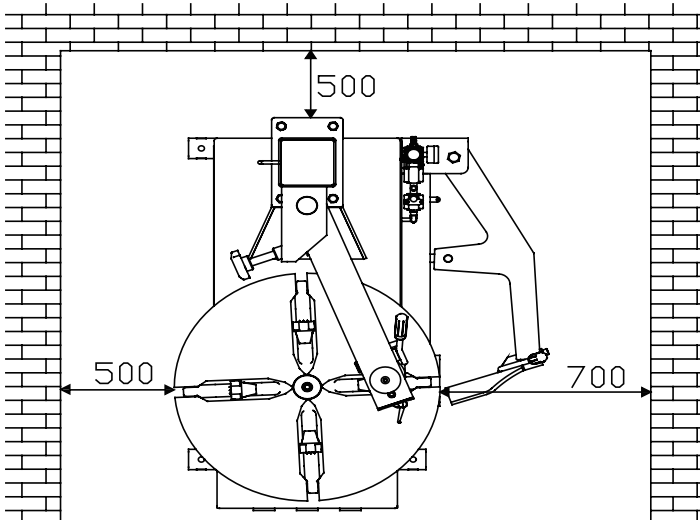


Ao seleccionar o local de instalação, certifique-se de cumprir os regulamentos de segurança existentes.

O trocador de pneus deve ser conectado à fonte de alimentação e ao suprimento de ar. Portanto, recomenda-se seleccionar o local de instalação do trocador de pneus na vizinhança da fonte de alimentação e do suprimento de ar, de modo a permitir que todos os componentes da máquina funcionem corretamente, sem quaisquer restrições. Se a máquina for instalada ao ar livre, a máquina deve ter um abrigo.



O trocador de pneus com motor não deve ser exposto a um risco de explosão, a menos que sua versão seja apropriada.



4.2 Montagem dos componentes

4.2.1 Montagem do braço

Este manual deve ser lido detalhadamente antes da instalação e do comissionamento. Qualquer alteração nos componentes da máquina sem a permissão do fabricante pode danificar a máquina.

O pessoal de instalação e comissionamento deve ter certos conhecimentos elétricos

Os operadores devem ser especialmente treinados e qualificados

Por favor, verifique a lista de equipamentos cuidadosamente antes da instalação. Se tiver alguma dúvida, entre em contato com o distribuidor ou a empresa imediatamente. Para garantir a instalação e depuração sem problemas, prepare as seguintes ferramentas comuns:

Chave ajustável (10 ")	*2
Chave de soquete	*1 conjunto
Chave hexagonal	*1 conjunto
Chave de fenda	*1 conjunto
Martelo de mão	*1
Medidor elétrico universal	*1

4.2.2 Desembalagem

4.2.3 De acordo com as instruções de desembalagem na caixa de embalagem, desmonte a caixa, remova os materiais de embalagem circundantes, e verifique se a máquina está danificada durante o transporte e se os acessórios estão completos.

4.2.4 Transporte os materiais de embalagem para fora do local de trabalho e descarte-os adequadamente.

4.2.5 Instalação

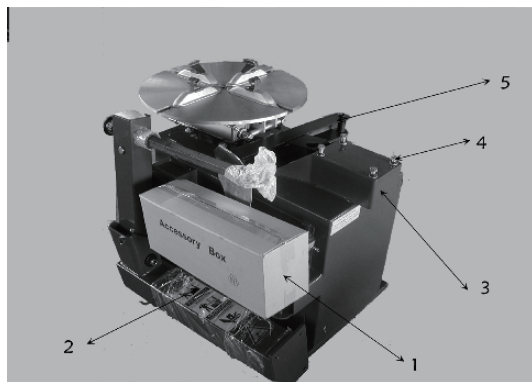


Figura (4-1) Após desembalar a caixa, retire a caixa de acessórios(1) Braço de pneu de pressão(5) Conjunto da coluna(2), e fixe a caixa no lugar como mostrado na Figura (4), e desaparafuse os parafusos hexâgonos(4) e arruela elástica, arruela plana na caixa.

Figura 4-1

4.2.6



Coloque o conjunto da coluna sobre a caixa, a direção da etiqueta de aviso é para frente e alinhe os orifícios na placa inferior da coluna com os orifícios dos parafusos da caixa, aparafuse novamente os parafusos, arruela plana, arruela elástica desmontadas conforme Figura (4-1), aperte-as de forma uniforme, com torque de aperto de 70 N-M (Figura 4-2) e aperte com chave dinamométrica.

Figura 4-2

4.2.7

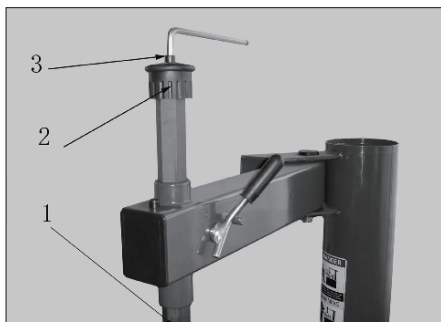
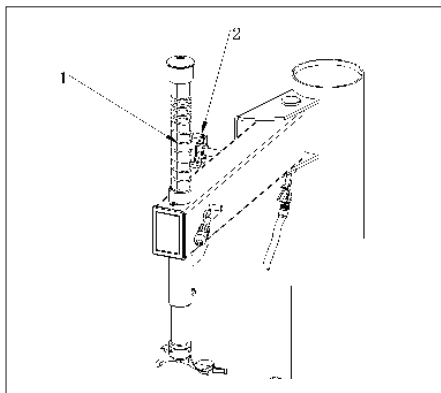


Figura (4-3) Use uma chave hexagonal para desaparafusar o parafuso(3) no eixo hexagonal(1), retire o eixo vertical(2), ao desmontar o parafuso da tampa do eixo vertical, o eixo hexagonal deve estar travado com uma alça de travamento para evitar escorregamento e queda, até danificação à máquina ou tenha um acidente pessoal!

Figura 4-3



Coloque a mola de eixo vertical(1) no eixo vertical, instale a tampa do eixo vertical e desmonte o parafuso, e aparafuse o volante(2) na manga da porca do braço oscilante (Figura 4-4).

Figura 4-4

4.2.8

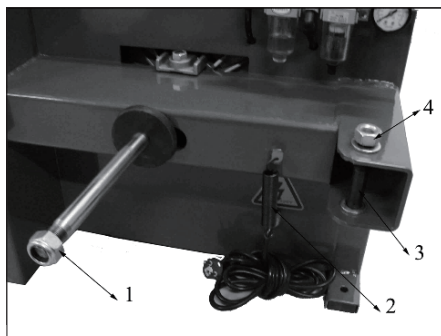


Figura [4-5] Desparafuse a porca de travamento na extremidade dianteira da haste do pistão do cilindro grande(1), desparafuse os parafusos e porcas(3) (4) que prendem o braço oscilante e prendem a mola de tensão (Figura 4-5-2)

Figura 4-5

4.2.9

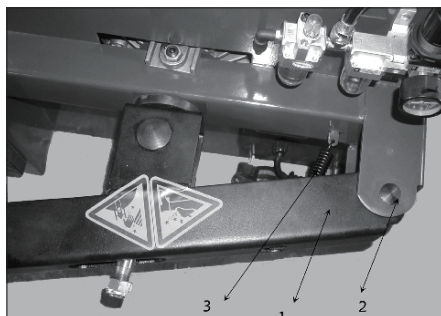
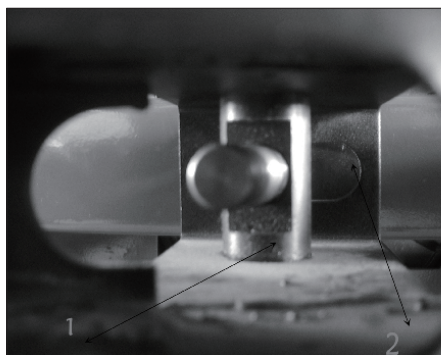


Figura [4-6] Insira o braço do pneu(1) na placa de suporte do braço de pressão na caixa para alinhar os dois orifícios, instale os parafusos (Figura 4-5-3) e aperte as porcas (Figura 4-5-4), pendure a mola de tensão (Figura 4-6-3).

Figura 4-6

4.2.10



Insira a haste do pistão no orifício da corredeira do braço (Figura 4-7-1), a face plana da luva é para fora (Figura 4-7) e aparafuse a porca desaparafusada na extremidade dianteira da haste do pistão. O comprimento da porca é parafusado na posição limite interna da haste do pistão.

Figura 4-7

4.2.11



A distância entre lâmina até a borracha do pneu é de 30-40mm (Figura 4-8).

Figura 4-8

4.2.12



Aperte a porca da extremidade dianteira da haste do cilindro. Quando o cilindro grande trabalha no o curso mínimo, a almofada de borracha extrudida tem uma leve deformação de cerca de 2 mm

Figura 4-9

4.2.12 Instalação da peça F.R.L (Filtro+Regulador+Lubrificador):

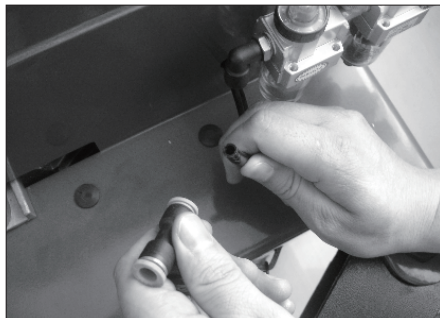


Quando a máquina é enviada da fábrica, a peça F.R.L é removida e colocada na caixa de acessórios, e o cliente deve reinstalá-la no campo. Retire a peça F.R.L e o parafuso da caixa de acessórios para limpar o óleo e a poeira e fixe-as no lado direito do chassi com parafusos (Figura 4-10)

Nota: A fonte de ar precisa ser instalada depois de ser desconectada!

Figura 4-10

4.213



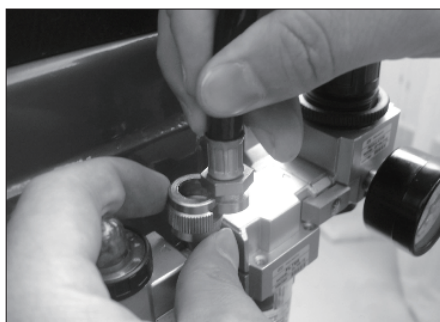
Conecte o tubo de ar e desmonte o conector reto no tubo $\phi 8$ PU da face lateral da caixa (este conector impede que o tubo de ar deslize para dentro da caixa) e insira-o no cotovelo de inserção na extremidade dianteira da peça F.R.L, veja [Figura 4-11], [Figura 4-12].

Figura 4-11



Figura 4-12

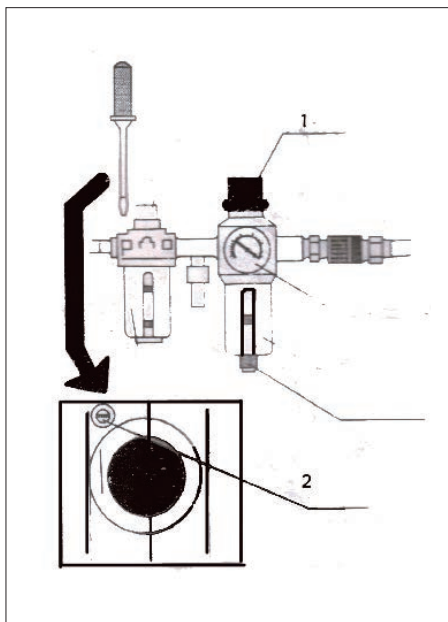
4.214



Ligue a pistola de ar comprimido ou a caixa do relógio de inflação: Embuta o conector da pistola de ar comprimido ou a caixa do relógio de inflação na ranhura da porca aberta na peça F.R.L (Figura 4-13) e aperte a porca aberta. Em seguida, ligue a fonte de ar

Figura 4-13

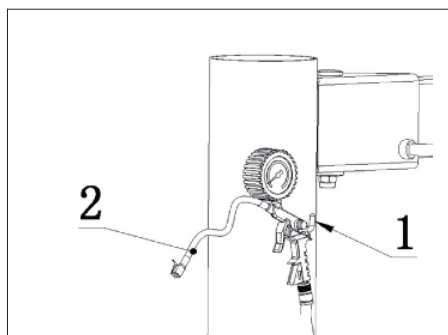
4.2.15



A peça F.R.L foi ajustada antes de sair da fábrica. Se for necessário alterar, a pressão pode ser reajustada: levante o botão de ajuste da válvula reguladora de pressão(1) para cima, gire no sentido horário para aumentar a pressão do ar e no sentido anti-horário para diminuir a pressão de ar. A quantidade de óleo fornecida: use uma chave de fenda para parafusar(2) o parafuso de ajuste, e a velocidade de torção no sentido horário diminuirá, caso contrário, ela acelerará. (Figura 4-14)

Figura 4-14

4.2.16 Lugar de suspensão da pistola de inflação



Quando a pistola de inflação [Figura 4-15-2] não está em uso, a pistola é pendurada no gancho [Figura 4-15-1].

Figura 4-15

4.3 Comissionamento



Todos os trabalhos elétricos devem ser realizados por pessoal qualificado para garantir que a fonte de alimentação esteja correta.

Assegure que as conexões entre fases estejam corretas. Conexões elétricas inadequadas podem danificar o motor e não são cobertas pela garantia

Verifique se as características do seu sistema atendem aos requisitos da máquina. Se você tiver que alterar a tensão de operação da máquina, consulte o diagrama elétrico no Capítulo IX para ajustar a tensão, ligando a chave de tensão do bloco de terminais necessário.



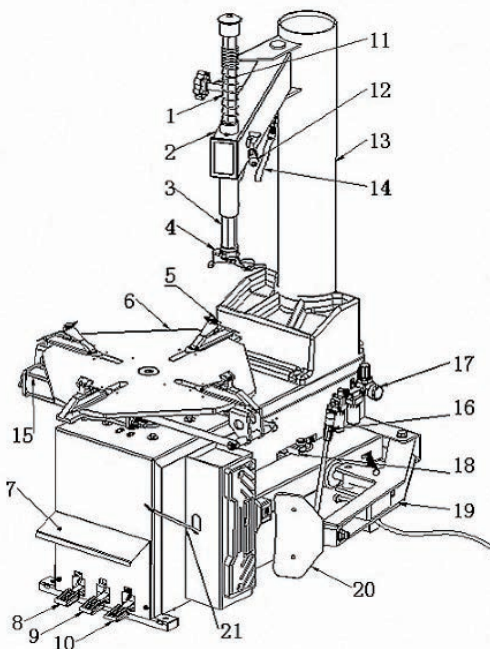
Conecte a máquina ao sistema elétrico. Este sistema elétrico deve ser equipado com um seguro da linha. O bom aterramento deve estar de acordo com os padrões locais nacionais. Se necessário, o equipamento deve ser equipado com dispositivos de proteção contra fuga elétrica para garantir a operação segura do equipamento. Se o trocador de pneus não estiver equipado com um plugue de alimentação, é necessário que o usuário instale um, o plugue de energia deve ter uma corrente mínima de 16A e está em conformidade com a tensão e regulamentos relacionados da máquina.

4.4 Teste de operação

Quando você pisa no pedal [Figura 4-16-10], o disco gira no sentido horário. Quando o pedal é puxado para cima, o disco gira no sentido anti-horário. Pise no pedal 8, as quatro garras são abertas e pise novamente no pedal, as garras fecham: pise no pedal 9, a pá do pneu entra no estado de trabalho. Solte o pedal, a pá do pneu volta à posição original.



Se a direção de rotação do disco for diferente da direção acima, substitua as duas linhas na coluna de conexão trifásica.



Capítulo V Operação



A máquina só pode ser usada depois de você ter lido e compreendido todo o manual e todos os avisos fornecidos. Antes de operar, descarregue o ar dentro do pneu e remova todas as peças de chumbo da roda.

As operações do trocador de pneus incluem as seguintes: a) Encosta do pneu b) Desmontagem do pneu c) Montagem do pneu

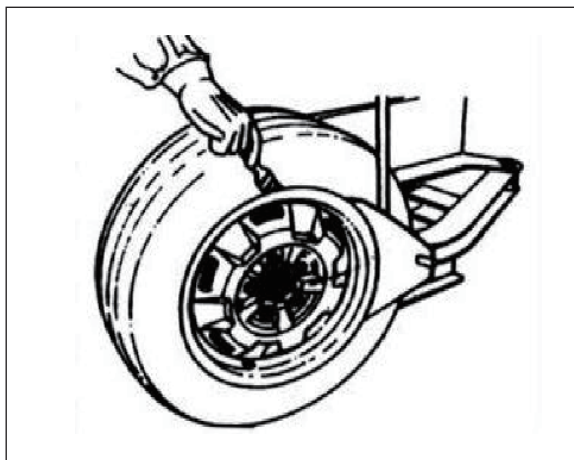


Recomenda-se que o trocador de pneus seja equipado com um dispositivo regulador de pressão.

5.1 Encosta do pneu



Antes da operação, certifique-se de remover todas as peças de chumbo originais, retire o núcleo da válvula e verifique a deflação do pneu.



Coloque o pneu entre a pá do pneu e a almofada de borracha do pneu (Figura 5-1). Em seguida, pise o pedal do pneu (Figura 4-16-9) para separar o talão do aro. Repita a operação acima em outras partes do pneu para separar completamente os dois lados do talão do aro. Coloque a roda com o talão separado do aro na mesa giratória e pise no pedal de suporte (Figura 4-16-8) para apertar o aro (você pode selecionar o suporte interno ou clipe externo de acordo com o aro).

Figura 5-1

5.2 Desmontagem do pneu



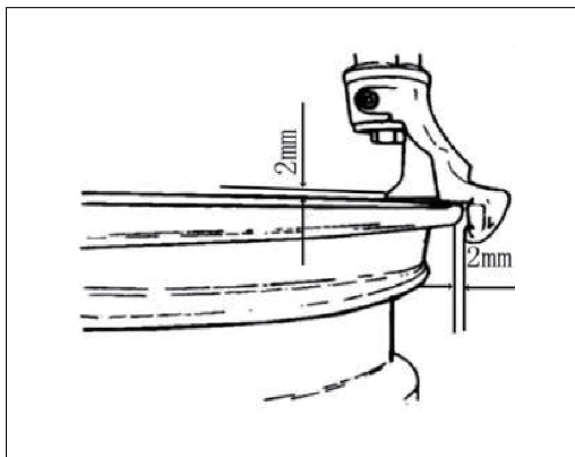
Aplique a graxa fornecida (ou graxa similar) na boca do pneu, caso não aplicar, isso resultará em sérios danos à boca do pneu



Nunca coloque a mão debaixo do pneu enquanto trava o aro. A operação correta de fixação faz com que o pneu esteja exatamente no centro do disco



Certifique-se de que o aro esteja firmemente fixado nas garras



Coloque o eixo hexagonal (Figura 4-16-4) na posição de trabalho, de modo que a cabeça de desmontagem e montagem fique presa na borda superior do aro e o braço oscilante seja colocado contra o volante (Figura 4-16-11), e então trave-o com alça de travamento (Figura 4-16-12). A cabeça de desmontagem e montagem desloca automaticamente uma pequena folga (Figura 5-2). O ângulo da cabeça de desmontagem já foi ajustado de acordo com o aro padrão (13°) na fábrica. Realoque em caso de encontrar aros extra grandes ou extra pequenos.

Figura 5-2



Para evitar danos no tubo interno, a válvula deve ficar no lado direito da cabeça de desmontagem de pneus a uma distância de 10 cm (Figura 5-3)



Colares, pulseiras, roupas soltas ou objetos estranhos próximos a peças móveis podem colocar os operadores em risco

Use um pé de cabra para bater o talão na parte elevada da cabeça da desmontagem (Figura 5-4) e pise no pedal de rotação da mesa giratória para a mesa giratória girar (Figura 4-16-10) no sentido horário até que o talão superior seja completamente removido.



Se a troca do pneu estiver bloqueada, pare imediatamente, levante o pedal, gire a mesa giratória no sentido anti-horário para eliminar o obstáculo!

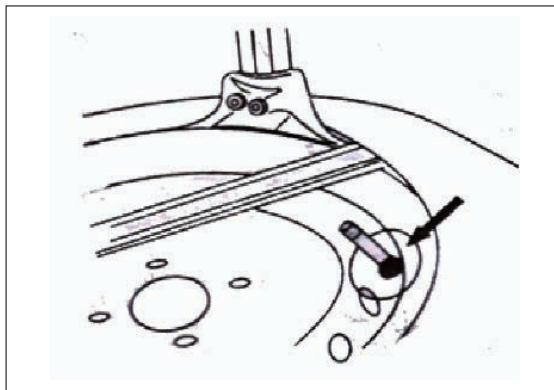


Figura 5-3

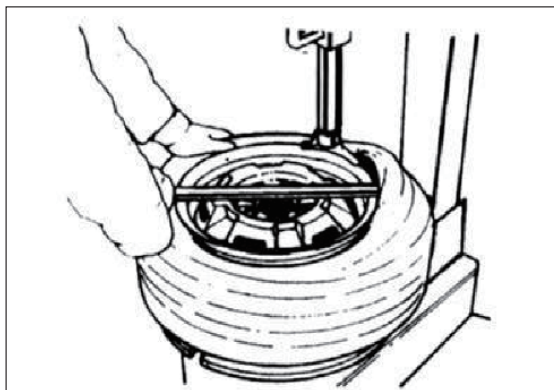


Figura 5-4



Figura 5-5

5.3 Montagem de pneus



O mais importante é verificar os pneus e aros para evitar explosões durante a inflação. Antes de iniciar a instalação, deve verificar se os pneus e aros são do mesmo tamanho e que as fibras do pneu não estão danificadas. Se forem encontradas, não instale os pneus; se os aros têm amassados, e note que não há manchas pequenas no lado interno do aro de liga de alumínio, aquelas são perigosas, especialmente quando os pneus estão inflados.



Não coloque a mão entre o aro e as garras enquanto suporta o aro. Evite ferimentos pessoais!



Quando o aro estiver travado, não coloque a mão embaixo do pneu. A operação adequada mantém o pneu no centro do disco.

Incline o pneu no aro (esquerda alta e direita baixa) e pressione o eixo hexagonal para que a cabeça de desmontagem encoste e bloqueie o aro. O talão traseiro esquerdo é colocado acima da cauda da cabeça de desmontagem, e o talão dianteiro direito é colocado sob a parte frontal da cabeça de desmontagem (Figura 5-5), pressionando a boca do pneu com mão no slot do aro. Pisar no pé [Fig. 4-16-10] faz com que o mercado gire no sentido horário. Continue esta operação. Até que o pneu esteja completamente montado no aro.



Para evitar acidentes de trabalho, mantenha as mãos e outras partes do corpo o mais longe possível do braço de troca de pneus quando o disco estiver girando.



Se houver o tubo interno, instale-o no pneu e coloque o núcleo da válvula, siga a etapa anterior e instale o talão superior.



Ao desmontar e montar o pneu, o disco deve ser girado no sentido horário. A rotação no sentido anti-horário é usada para correção de erros somente quando a máquina está emperrada, causando um erro do operador.

Capítulo VI Inflação

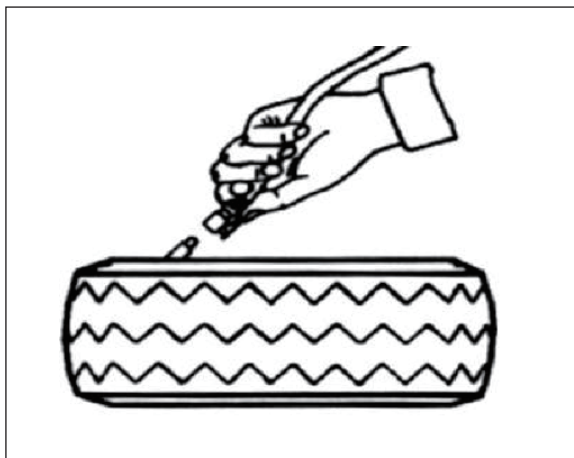


Deve-se tomar muito cuidado quando o pneu for inflado, seguindo estritamente as instruções abaixo, pois o projeto e a fabricação do trocador de pneus não protegem as pessoas próximas contra explosão súbita do pneu.



Uma explosão do pneu pode causar ferimentos graves ao operador ou até a morte. Verifique cuidadosamente se o aro e o pneu são do mesmo tamanho. Verifique se os pneus estão defeituosos ou desgastados antes de inflar. Verifique a pressão após cada jato. Todos os nossos trocadores de pneus estão limitados à pressão máxima de inflação (3,5 bar = 51 psi). Em qualquer caso, não exceda os valores de pressão recomendados pelo fabricante para manter seu corpo e suas mãos o mais longe possível dos pneus.

6.1 Infle o pneu com um relógio de inflação. Na versão de padrão, os nossos trocadores de pneus estão equipados com relógio de inflação. O procedimento de inflação é como seguinte:



- 1) Conecte o relógio de inflação de ar à válvula de ar do pneu
- 2) Finalmente verifique a correspondência dos tamanhos do pneu e do aro
- 3) Verifique se a boca do pneu está totalmente lubrificada e, se necessário, realize uma lubrificação adicional
- 4) Infle, verifique a pressão do ar do relógio de inflação de ar
- 5) Continue a inflar, verifique a pressão do ar enquanto insufla



Perigo da explosão!

Quando o pneu está insuflado, não exceda 3,5bar [51psi]:

O pneu dianteiro inflado é removido do disco e colocado em uma gaiola protetora dedicada para a inflação. Não exceda a pressão de inflação recomendada pelo fabricante. As mãos e o corpo ficam na parte traseira do pneu inflado: a operação feita apenas por pessoal especialmente treinado e autorizado. Outras pessoas não podem operar ou ficar perto do trocador de pneus.



Durante esse processo, o ruído pode atingir 85 decibéis e a proteção contra ruídos é recomendada.

Capítulo VII Instalação, Comissionamento e Operação do Braço Auxiliar

Por favor, siga a tabela abaixo para controlar o trocador de pneus da Sata de sua escolha e compra, se você comprar um produto com o dispositivo de braço auxiliar. Por favor, siga os passos abaixo para instalar o dispositivo de braço auxiliar corretamente: Se o produto que você comprou não estiver equipado com o braço auxiliar, mantenha este manual em um local seguro para futura compra do dispositivo de braço auxiliar.

Referência do produto	Designação do produto	Braço auxiliar
AE1015	Trocador de pneus reforçado de 220V	Sem
AE1015-3	Trocador de pneus reforçado de 380V	Sem
AE1015H	Trocador de pneus tipo braço oscilante de 220V (máquina principal + braço auxiliar)	Com
AE1015H-3	Trocador de pneus tipo braço oscilante de 380V (máquina principal + braço auxiliar)	Com



A fonte de energia e ar deve ser cortada antes da instalação!

Instalação, Comissionamento e Operação do Braço Auxiliar



Figura 7-1

Abra a caixa de embalagem e descompacte a pequena caixa de madeira dentro da caixa. Como mostrado na Figura 7-1;

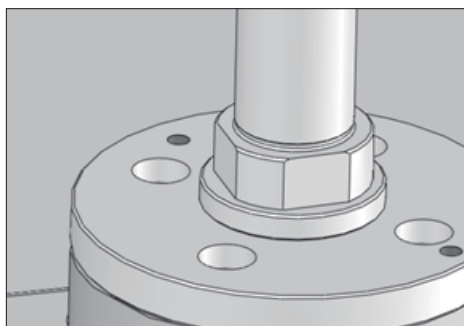


Figura 7-2

Coloque o assento de fixação na coluna e prenda-o com parafusos, conforme mostrado na Figura 7-2



Figura 7-3

Use uma chave hexagonal interna de 6 # para apertar os parafusos do anel de posicionamento central, conforme mostrado na Figura 7-3



Figura 7-4

Use uma chave hexagonal interna de 10 # para remover o parafuso de fixação do braço auxiliar, conforme mostrado na Figura 7-4



Figura 7-5

Instale o corpo do braço auxiliar [corpo do cilindro para cima] no eixo de rotação acima da coluna, conforme mostrado na Figura 7-5; oscile levemente o corpo do braço auxiliar até que o corpo do braço auxiliar seja abaixado até a extremidade mais baixa, como mostrado na Figura 7-6



Figura 7-6



Figura 7-7

Instale o cotovelo conectado ao tubo ao cilindro, conforme mostrado na Figura 7-7;

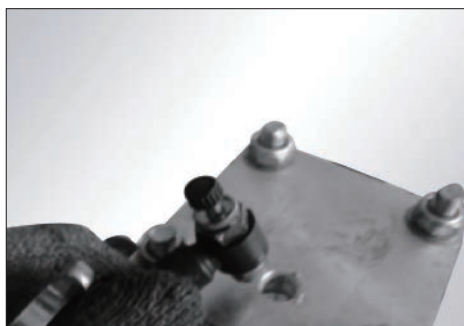


Figura 7-8

Instale e fixe o cotovelo no cilindro, conforme mostrado na Figura 7-8.



Figura 7-9

Desmonte o eixo de fixação do braço rotativo do braço auxiliar, como mostrado na Figura 7-9;

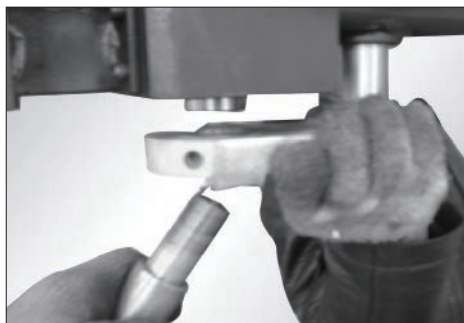


Figura 7-10

Ao desmontar, segure a coluna de guia circular de conexão acima, como mostrado na Figura 7-10

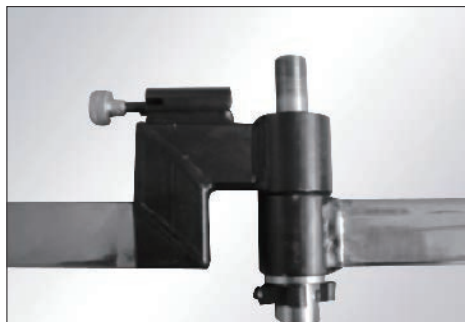


Figura 7-11

Conecte o eixo fixo do braço rotativo do braço auxiliar ao braço rotativo do braço auxiliar, como mostrado na Figura 7-11; preste atenção na direção, e conecte o braço rotativo conectado ao furo abaixo do cilindro, conforme mostrado na Figura 7-12, e aperte-os

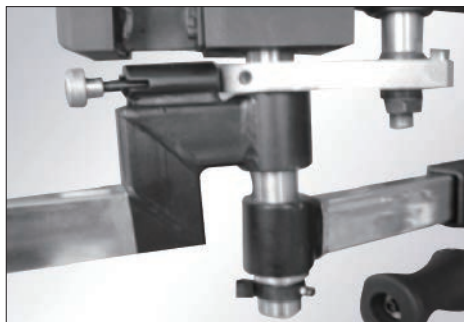


Figura 7-12



Figura 7-13

Figura 7-14

Use uma chave hexagonal interna de 10 # para apertar os parafusos no braço auxiliar, conforme mostrado na Figura 7-13; conecte o tubo de PU no braço auxiliar ao T abaixo do separador de óleo-água, conforme mostrado na Figura 7-14.

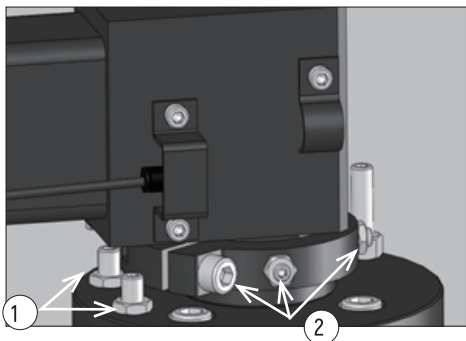


Figura 7-15

Figura 7-16

Centrando o braço auxiliar instalado, como mostrado na Figura 7-15, 1 é para ajustar o ângulo de elevação, 2 é para ajustar a esquerda e a direita e a distância de travamento, o acessório é colocado na caixa após a pinça de centragem e de centragem que é fácil de usar, conforme mostrado na Figura 7-16

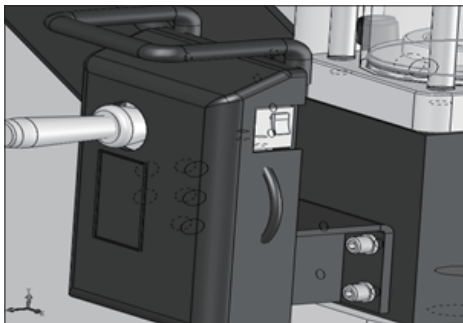


Figura 7-17

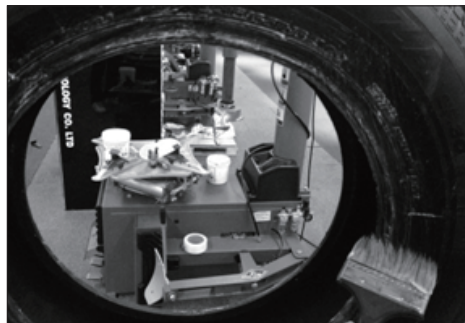


Figura 7-18

Instale o conjunto da caixa de válvulas de controle manual no furo de fixação lateral do braço giratório e prenda-o com parafusos, conforme mostrado na Figura 7-17. Aplique a graxa lubrificante especial para desmontagem e montagem do trocador de pneus no pneu desmontado para facilitar a desmontagem e montagem do pneu, conforme mostrado na Figura 7-18, e use um pincel para remover as sujeiras no aro



Figura 7-19

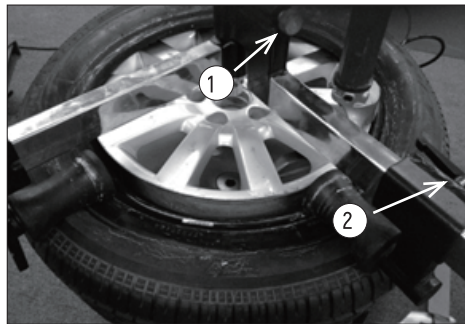



Figura 7-20

Coloque a cabeça do pássaro no aro, em seguida, trave o eixo hexagonal, coloque o talão no topo da cauda do pássaro, pise no pedal do chassi, e gire a mesa giratória para instalar a primeira camada de pneu, como mostrado na Figura 7-19; ajuste o rolete de pneu do braço auxiliar para a posição onde ele é tangente ao aro e bloqueie a chave do rolete para manter a sua estabilidade, conforme mostrado na Figura 7-20.1; em seguida, trave o pino de fixação do braço rotativo do braço auxiliar, como mostrado na Figura 7-20.2. E depois mova a válvula de controle manual do braço auxiliar para baixo. Neste momento, o rolete de pneu também é pressionado para baixo e até abaixo da porta de remoção do pneu (a posição específica também pode ser pedida de acordo com a condição real de troca do pneu), então pise no pedal do chassi, girando o disco. Quando os talões estão todos instalados dentro do aro, a instalação do pneu está acabada

Capítulo VIII Manutenção

8.1 Precauções

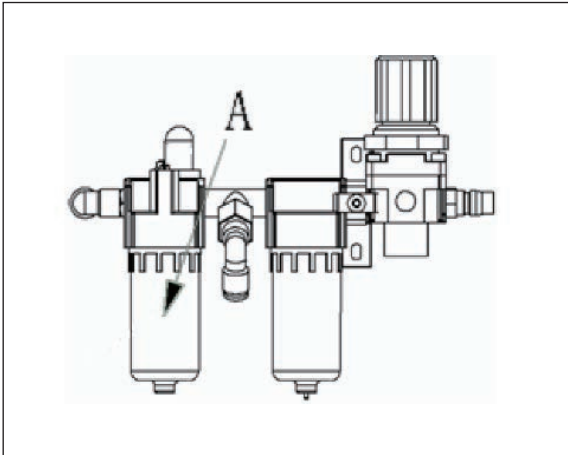
	Pessoal não autorizado está proibido de realizar a manutenção.
--	--

A manutenção diária descrita no manual é necessária para a correta operação e longa vida do trocador de pneus. Se a manutenção não for realizada com frequência, a operação e a confiabilidade da máquina serão comprometidas e colocarão os operadores ou outras pessoas nas proximidades da área de perigo.

	Desconecte a energia e o suprimento de ar antes de realizar qualquer manutenção.
---	--

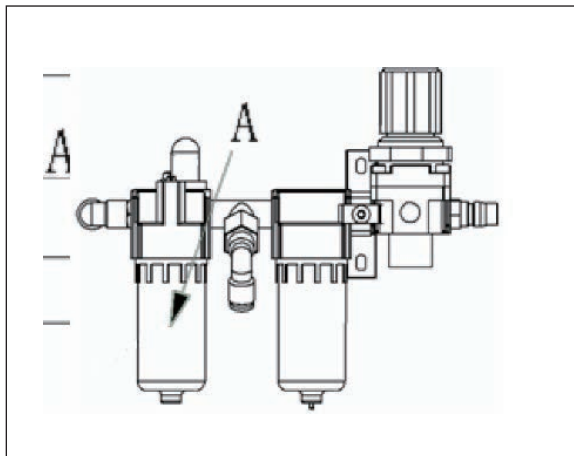
É necessário substituir as peças defeituosas pelas peças do fabricante por um profissional. É estritamente proibido desmontar e modificar os dispositivos de segurança (válvula limitadora de pressão e válvula reguladora de pressão).

8.2 Operações de manutenção



Limpe o disco com gasóleo a cada semana para evitar a geração de poeira e lubrifique os trilhos da garra. Execute as seguintes operações pelo menos a cada 30 dias: Verifique o nível de óleo do copo de lubrificante. Se for necessário, desaperte o parafuso para encher o reservatório de óleo (Figura 8-1-a) e aplique apenas óleo viscoso ISO VG de nível ISO HG para lubrificação do circuito de ar comprimido.

Figura 8-1



Verifique se há uma gota de óleo depois de pisar o pedal cada 3-4 vezes (Figura 4-16-9), se não, use o parafuso superior para ajustar (Figura 4-14).

Após os primeiros 20 dias de trabalho, volte a apertar os parafusos de fixação da garra na corredeira do disco. Se estiver fraca, verifique se a correia da transmissão está muito solta.

Ajuste a correia de transmissão com o parafuso de ajuste no suporte do motor dedicado (Figura 8-2).

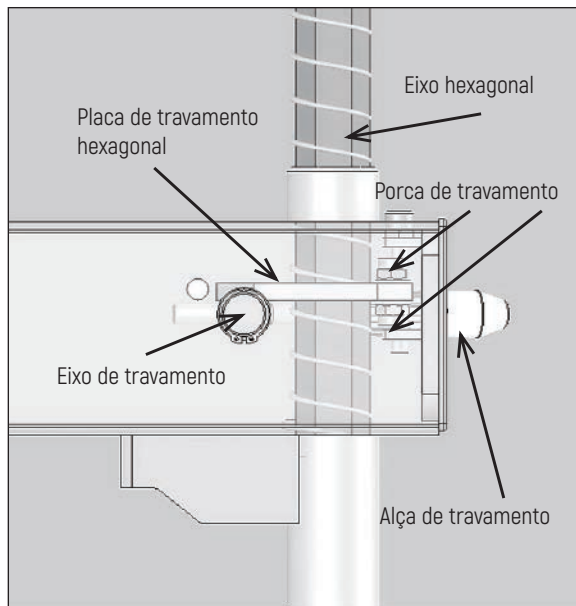
Figura 8-2



Por este meio declarar. O fabricante não será responsável por danos causados pelo uso de peças de reposição de outros fabricantes ou pela modificação ou desmontagem do sistema de segurança.

8.3 Ajuste a folga entre a cabeça de desmontagem e montagem e o aro

8.3.1



Placa de travamento de eixo hexagonal, ajuste da folga de travamento. Quando a alavanca de travamento do eixo hexagonal é solta para baixo, o eixo hexagonal é levantado pelo papel da mola de retorno; quando a alavanca de travamento é girada no sentido horário por cerca de 100 graus, o eixo de travamento conectado à alavanca é levantado para travar o eixo hexagonal, e a cabeça de desmontagem se move para cima em cerca de 2 mm ao mesmo tempo para formar uma folga com o aro. Se a trava não estiver apertada ou a folga não estiver correta, pode usar a porca de ajuste para ajustar (Figura 8-3)

Ajuste a porca de ajuste da extremidade dianteira da placa de travamento hexagonal para baixo, a folga vai ser reduzida;

Ajuste a porca de ajuste da extremidade dianteira da placa de travamento hexagonal para cima, a folga vai ser aumentada;

Figura 8-3

Capítulo IX Falhas

Falha	Causa possível	Solução de problemas
A mesa giratória só gira em uma direção	Contato do interruptor de comutação universal queimado	Substitua o interruptor de transferência universal
	Cinto danificado	Substitua a correia
Mesa giratória não gira	A correia está muito solta	Ajuste o aperto da correia
	Motor ou fonte de alimentação com problema	Verifique a fiação de energia do motor, da fonte de alimentação e da caixa de junção
	O interruptor de comutação universal está danificado	Motor queimado, substitua o motor Substitua o interruptor de transferência universal
A mesa giratória não prende normalmente o aro	Desgaste de garra	Substitua a garra
	Cilindro de suporte está vazando ar	Substitua o componente de vedação vazado
Eixo quadrado e hexagonal não travam	A placa de travamento não está no lugar	Ajuste o parafuso de ajuste da placa de travamento
	Vazamento do cilindro de travamento	Substitua o anel de vedação do cilindro
O braço de puxar e empurrar não funciona bem	A placa de travamento quadrada não está na posição correta	Veja o Capítulo V Reparação e Manutenção
O movimento do eixo hexagonal para cima e para baixo está bloqueado	Posição da placa de travamento hexagonal está incorreta	Ajuste da placa de travamento quadrada e hexagonal
A coluna está inclinada para trás ou a velocidade de retorno é muito rápida ou muito lenta	A velocidade de escape do cilindro é muito rápida ou muito lenta; a pressão da fonte de admissão é muito baixa	Abra o painel lateral, o ajuste da válvula de estrangulamento está mostrado no (3.21) Teste de ventilação
Pedal do chassi não retorna à posição original	Pedal recuperado e mola de torção danificada	Substitua a mola de torção
	Parte de transmissão bloqueada	Exclusão dos pontos de bloqueio
O motor não gira ou o torque de saída não suficiente	Repartição do capacitor	Substitua o capacitor
	Tensão insuficiente	Espera a recuperação de tensão
	Curto-circuito	Eliminação
	Vazamento de ar	Substitua o componente de vedação
Saída de cilindro insuficiente	Obstáculos mecânicos	Exclusão de obstáculos
	Pressão insuficiente	Ajuste a pressão para atender aos requisitos da máquina

Capítulo X Diagrama elétrico e de circuito

Diagrama elétrico de 220V

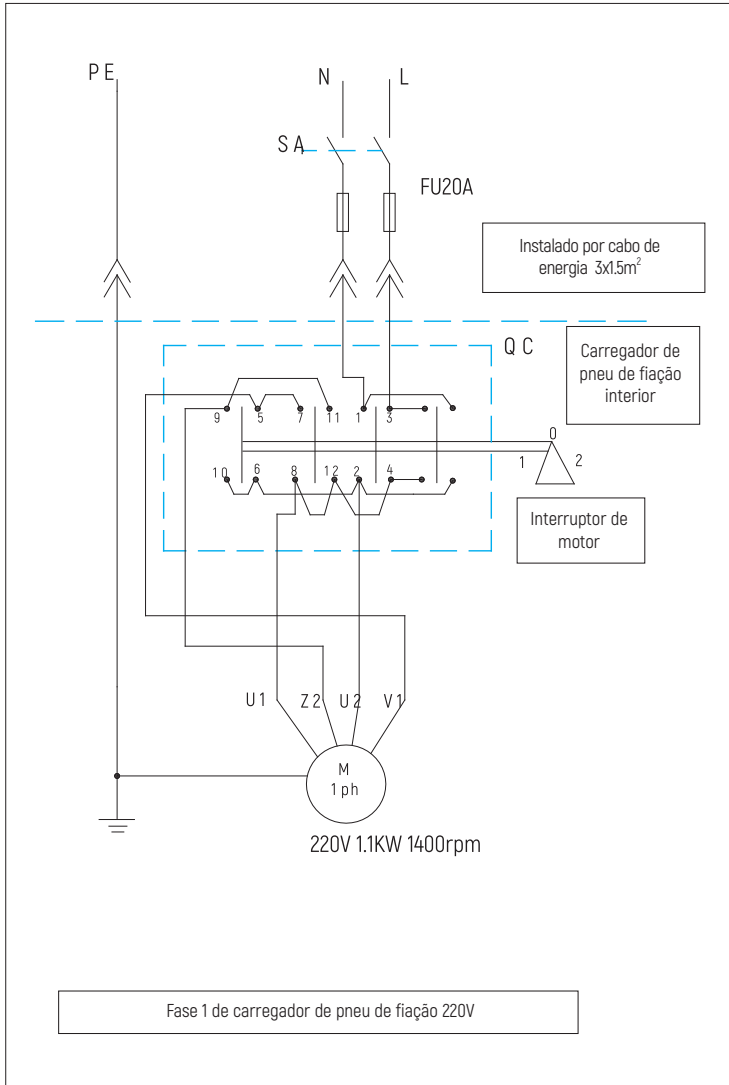


Diagrama elétrico de 380

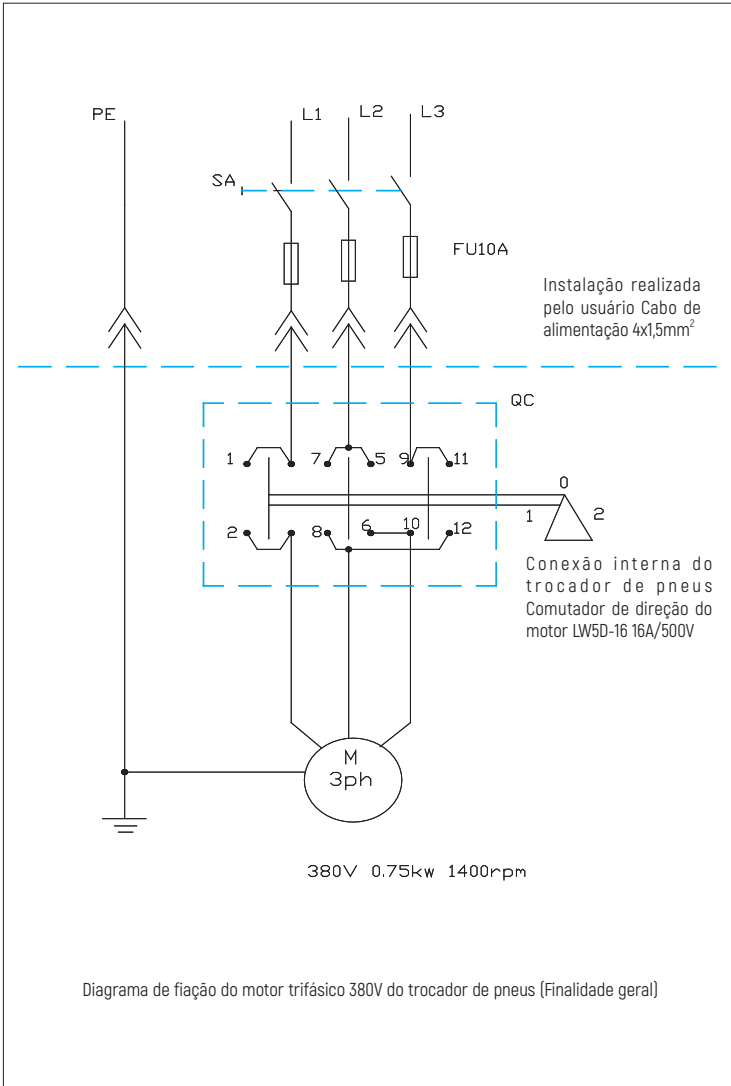


Diagrama elétrico de 110/220V

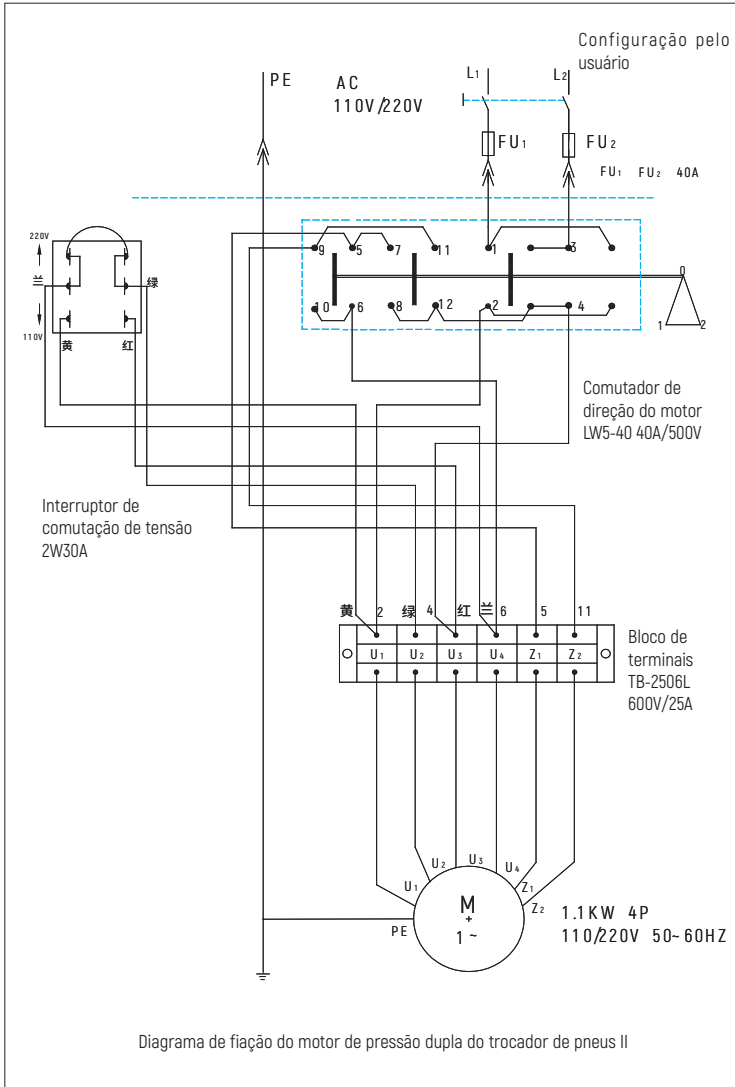


Diagrama pneumático

Diagrama pneumático semi-automático

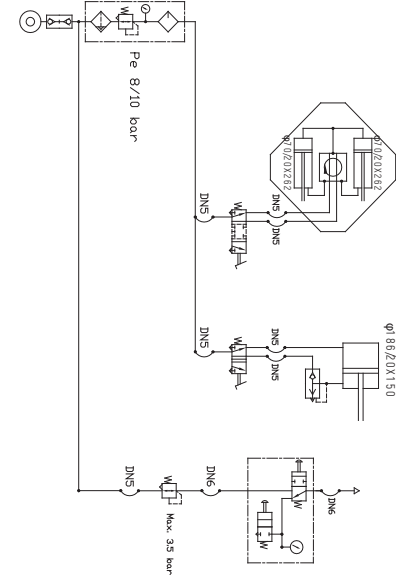
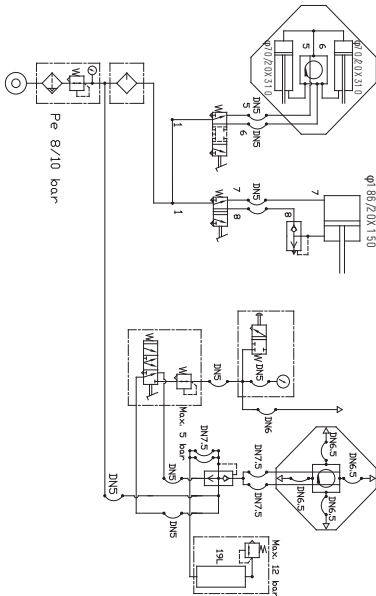


Diagrama pneumático do tipo de inflação rápida semi-automático






目次

第一章	はじめに.....	196
第二章	一般情報.....	197
第三章	輸送、開梱および保管.....	201
第四章	取り付け.....	202
第五章	操作.....	210
第六章	エア充填.....	214
第七章	補助アームの設置、試運転および操作.....	215
第八章	メンテナンス.....	220
第九章	故障.....	222
第十章	電気および空気回路図.....	223

印刷された記号とコード

以下の記号とコードは、マニュアル全体で読みやすいです

	注意深い操作が必要です
	禁止
	オペレータにとって危険かもしれません
黒体	重要な情報

警告

アップグレードや調整を行う前に、第七章「取り付け」をよく読んで、その中で持ち上げ方を改善するための適切な操作について説明します



第一章 はじめに

1.1 はじめに

自動タイヤチェンジャーシリーズからこの製品をご購入いただきありがとうございます。製品は最高品質の原則に基づいています。このマニュアルの簡単な指示に従って、正しい操作を保証し、機械の寿命を延ばすことができます。この取扱説明書をよく読み、理解してください。

1.2 タイヤチェンジャー識別データ

モデル番号とシリアル番号の完全な説明により、アフターサービス部がサービスをより容易に提供し、スペアパーツの配達をより簡単にします。ご参考までに、下のボックスにタイヤチェンジャーのデータを追加します。このマニュアルのデータと本機に接続されているディスクのデータに違いがある場合は、後者が正しいバージョンです。

ボルト:	アンペア:	キロワット:
相:	ヘルツ:	
空気源圧力: 0.7-0.8Mpa		

1.3 マニュアルの保持


このマニュアルを正しく使用するための推奨事項は次のとおりです：

このマニュアルは取りやすい場所に保管してください。

このマニュアルは湿気から保護された場所に保管してください。


このマニュアルを適切に使用し、損傷を与えないでください。

機械のオペレータは、このマニュアルの指示と手順に精通している必要があります。

	<p>このマニュアルは製品の一部です。機械が転売されたら、このマニュアルを新しい所有者に渡してください。</p>
--	--

画像上の部品は実際の部品とは異なる場合があります。

1.4 一般的な安全対策

	<p>タイヤチェンジャーは特別に認可された専門家によってのみ操作することができます</p>
--	---

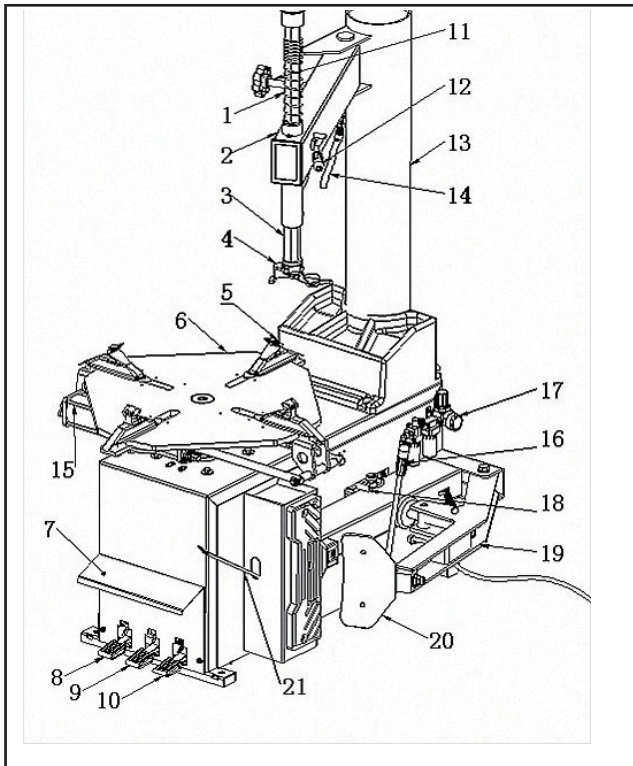
第二章 一般情報

2.1 期待された用途

この自動タイヤチェンジャーはタイヤの分解のために設計され製造されています

このマニュアルに明記されている以外の目的での不適切、誤った、または不当な使用によって生じたいかなる損害についても、メーカーは一切責任を負いません

2.2 説明



1. 垂直軸スプリング
2. ロッカーアーム
3. 六角軸
4. 分解ヘッド
5. 爪
6. ターンテーブル
7. 操作マーク
8. ストラットペダル
9. タイヤプレスペダル
10. ターンテーブルステアリングペダル
11. リミットハンドル
12. ロックハンドル
13. ガス貯蔵タンク付き支柱
14. エアガン
15. ストラットシリンダー
16. タイヤショベルハンドル
17. FRL ユニット
18. 大型シリンダー
19. タイヤプレスアーム
20. タイヤショベル
21. クローバー
22. タイヤゴム

図 2-1

2.3 危険警告ラベル



操作中はタイヤから手を離してください。

タイヤチェンジャーを使用する前に「取扱説明書」をよくお読みください。

操作中は保護具を着用してください。



感電に注意してください！



体のどの部分も分解ヘッドの下に押し込まないでください。



タイヤを立てる際、タイヤブレードは素早くそして強く左に動いて、オペレータはブレードとタイヤの間に立ってはいけません。



注意: タイヤプレス中にクランピングシリンダーが開いていると、オペレータの手に傷が付くので、タイヤプレス中は、タイヤのサイドウォールに手を触れないでください。



リムを締める時、手と他の部位が爪とリムの間に入らないように注意してください。



支柱の揺れによる怪我を避けてください。

安全標識位置説明図

- 安全標識を損なわないように注意してください。それがぼやけているか失われる時、新しいマークはすぐに交換されるべきです。
- オペレータが安全標識をはっきりと見て、その標識の意味をはっきりと示さなければならないことを確実にするべきです。

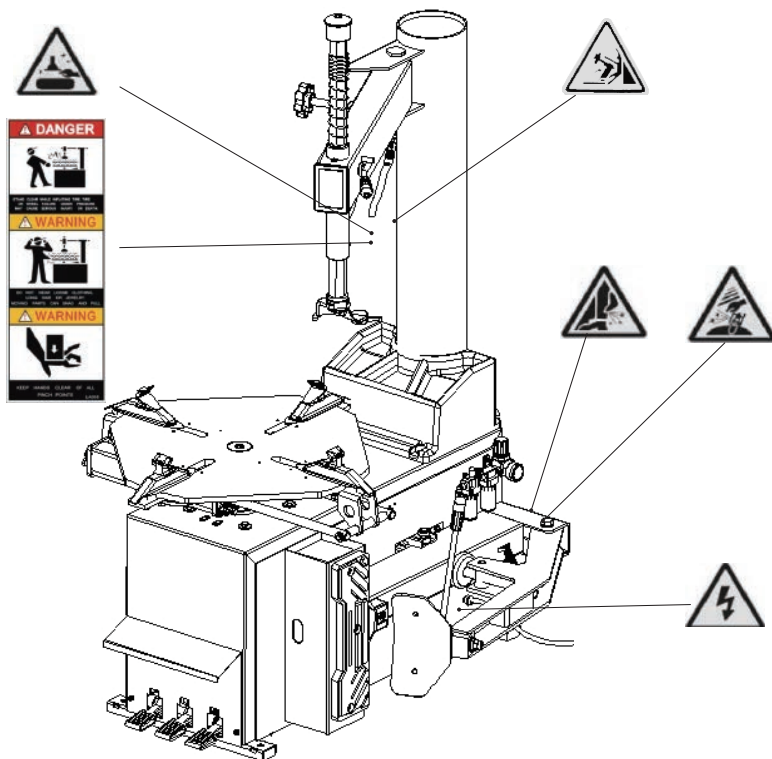


図 2-2

2.4 技術仕様（標準構成）：

大型シリンダ作用力 (0.8Mpa)	2500kg
作動圧力	0.7 ~ 0.8Mpa
最大エア充填圧力	3.5bar
電源電圧	220V/380V/230V/400V3PH
	110V/220V/230V1PH
モーターパワー	0.75 (3PH シングルスピード)
	0.85/1.1kw (3PH ダブルスピード)
	1.1kw (1PH)
回転速度	ダブルスピード 6-13rpm、シングルスピード 6rpm
最大マンドレルトルク	900NM
運転条件下での騒音	≤70db
周囲温度	0°C ~ 45°C
空気の相対湿度	30% — 95%
標高	最大 1000M



モーター付きタイヤチェンジャーは、そのバージョンが適切でない限り、爆発の危険にさらされてはいけません。

Fuerza de cilindro grande (0,8Mpa)	2500kg
Presión de trabajo	0,7-0,8Mpa
Presión máxima de inflación de aire	3,5bar
Tensión de alimentación	220V/380V/230V/400V3PH
	110V/220V/230V1PH
Potencia del motor	0,75 (3PH velocidad única)
	0,85 / 1,1kw (3PH velocidad doble)
	1,1kw(1PH)
Velocidad de rotación	6-13 rpm de velocidad doble, 6 rpm de velocidad única
Torsión máxima del eje central	900NM
Ruido bajo condiciones de trabajo	≤70db
Temperatura del ambiente	0°C ~ 45°C
Humedad relativa del aire	30% — 95%
Altitud	Hasta 1000M

第三章 輸送、開梱および保管

3.1 輸送

タイヤチェンジャーは、元の梱包で輸送する必要があります。

梱包されたタイヤチェンジャーは、適切に装填されたフォークリフトで運ばれ、[図 3-1] に示す位置でフォークリフトに挿入されます。

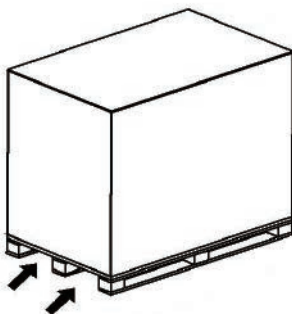


図 3-1

3.2 開梱

保護のための段ボールとナイロン袋を取り除きます

装置が良好な状態にあり、部品が紛失または損傷していないことを確認してください。



何かご質問があったら、機械を使用せず、代理店にご連絡ください。

3.3 保管

長期間の保管が必要な場合は、電源が切断されていることを確認し、大型プレートの爪レールを潤滑して酸化を防いでください。

第四章 取り付け

4.1 スペースの要件

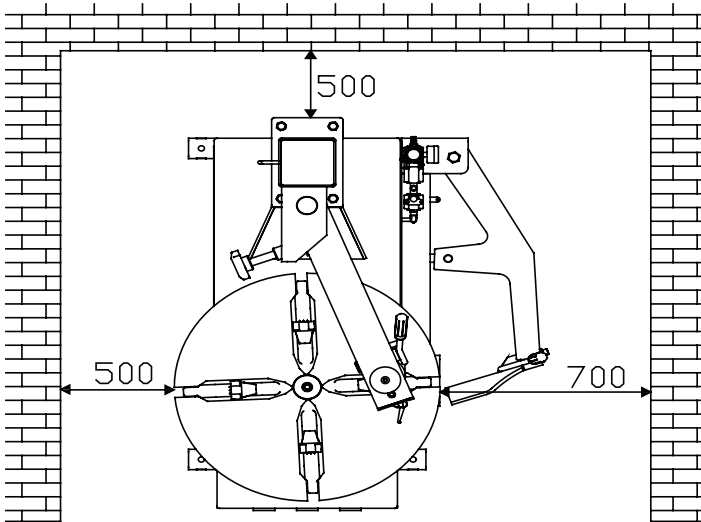


設置場所を選択する時、必ず既存の安全作業規則に従ってください。

タイヤチェンジャーは電源と空気源に接続されている必要があります。したがって、機械のすべてのコンポーネントが制限なしで正しく動作できるように、電源と空気源の近くにタイヤチェンジャーの設置場所を選択することをお勧めします。本機が屋外に設置されている場合、本機には雨よけ棚が必要です。



モーター付きタイヤチェンジャーは、そのバージョンが適切でない限り、爆発の危険にさらされてはいけません。



4.2 部品の組み立て

4.2.1 アームの組立

設置と試運転の前にこのマニュアルを注意深く読んでください。メーカーの許可なしに機械の構成要素を変更した場合は、機械に損傷を与える可能性があります。

設置および試運転担当者は特定の電気的知識を持っている必要があります

オペレータは特別に訓練され資格を得なければなりません

設置前に機器リストをよく確認し、不明な点があれば、直ちに販売店または当社にお問い合わせください。円滑な設置および試運転を確実にするために、以下の一般的なツールを準備してください：：

モンキーレンチ (10")	2 個
ソケットレンチ	1 セット
六角レンチ	1 セット
ドライバー	1 セット
ハンドハンマー	1 個
マルチメータ	1 個

4.2.2 開梱

4.2.3 梱包の開梱手順に従って、梱包を分解し、周囲の梱包材を取り除き、輸送中に機械が損傷していないか、および付属品がすべて揃っているか確認します。

4.2.4 梱包材を作業場所から運び出し、適切に取り扱います。

4.2.5 取り付け

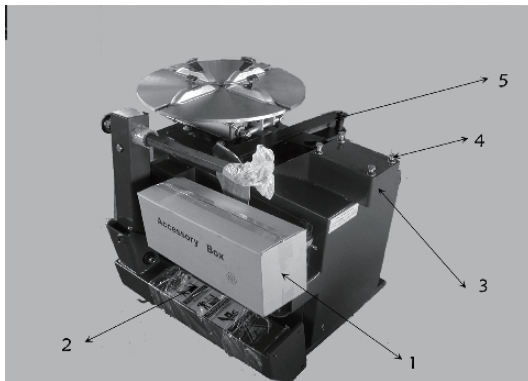
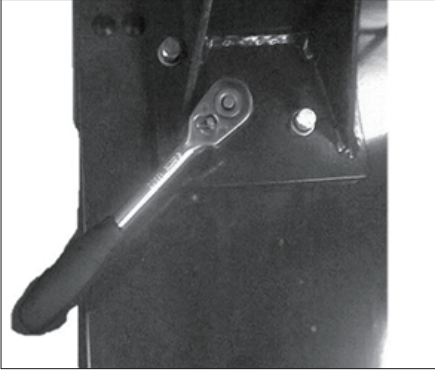


図 (4-1) 梱包箱を開梱した後、アクセサリボックス (1) タイヤプレスアーム (5)、支柱アセンブリ (2) を取り、図 (4) のように箱を固定し、箱の六角ネジ (4) とスプリングワッシャーと平ワッシャーを緩めます。

図 4-1

4.2.6



支柱アセンブリを箱の上に置き、警告ラベルの方向を前に向け、支柱の底板の穴を箱のネジ穴の位置に合わせ、図 4-1 から外したボルト、平ワッシャ、およびスプリングワッシャを再び締めます。均等に締め付け、締め付けトルク 70 N・M で（図 4-2）トルクレンチで締め付けます。

図 4-2

4.2.7

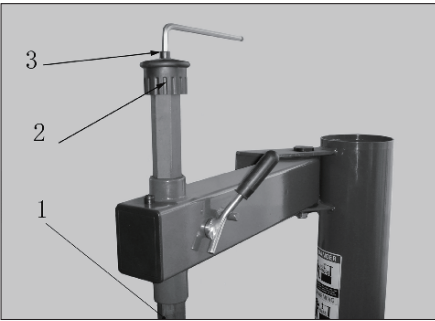
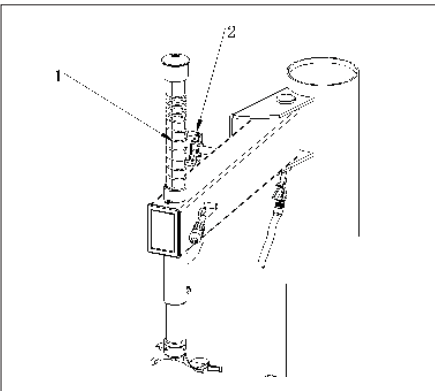


図 (4-3) 六角レンチを使用して六角軸 (1) のネジ (3) を緩め、垂直軸 (2) を取り外します。垂直軸キャップのネジを分解する時、六角軸が滑り落ちたり、機械にぶつかったり、または人的事故を引き起こしたりしないように、それをロックハンドルでロックする必要があります！

図 4-3



垂直軸スプリング (1) を垂直軸に取り付け、垂直軸キャップを取り付けて取り外したネジを締め、ハンドホイール (2) をロッカーアームのナットスリーブにねじ込みます (図 4-4)。

図 4-4

4.2.8

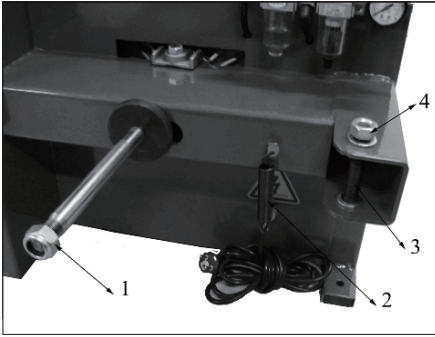


図 (4-5) 大型シリンダーピストンロッドの前端のロックナットを外し (1)、アームを固定しているボルトとナット (3) (4) を緩め、テンションスプリングを掛けます (図 4-5-2)。

図 4-5

4.2.9

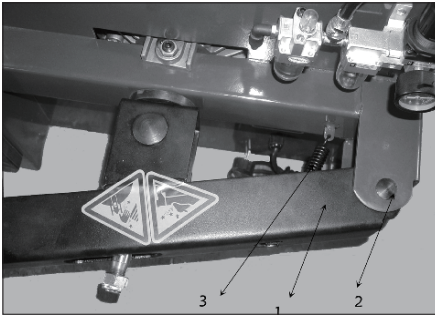
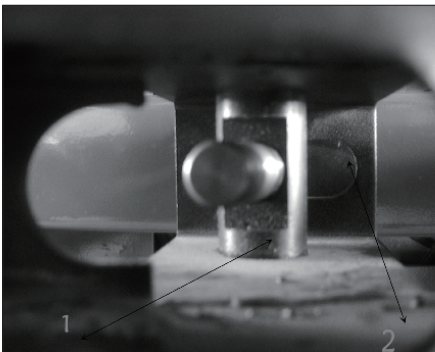


図 (4-6) タイヤプレスアーム [1] を箱のタイヤプレスアームのサポートプレートに挿入して 2 つの穴を合わせ、ボルト [図 4-5-3] を取り付け、ナットを締め [図 4-5-4]、テンションスプリングを掛けます (図 4-6-3) 。

図 4-6

4.2.10



アームスライドスリーブ [図 4-7-1] の穴からピストンロッドを挿入し、スライドスリーブの平面は外側に向かっています [図 4-7]。外したナットをピストンロッドの前端にねじ込みます。ナットのねじ込み長さは、ピストンロッドの内側の限界位置によって異なります。

図 4-7

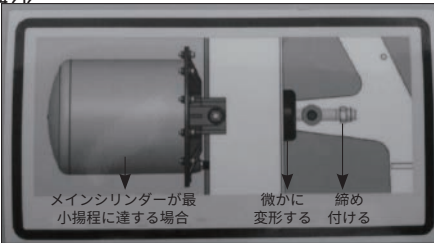
4.2.11



タイヤショベルブレードからタイヤゴムまでの距離は30～40mmです(図4-8)。

図 4-8

4.2.12



シリンダーロッドの前端ナットを締めます。大型シリンダーが最小ストロークで働く場合、プレスゴムマットは約2mmのわずかな変形を持っています

図 4-9

4.2.12 FRLユニットの取り付け:



機械が工場から出荷される時、FRLユニットは取り外されてアクセサリボックスに入れられます。お客様はそれを現場に再インストールするべきです。アクセサリボックスからFRLユニットとネジを取り、油污れとほこりを拭き取り、ネジでシャーシの右側に固定します(図4-10)

注意: 空気源はエア供給なしで設置する必要があります!

図 4-10

4.213

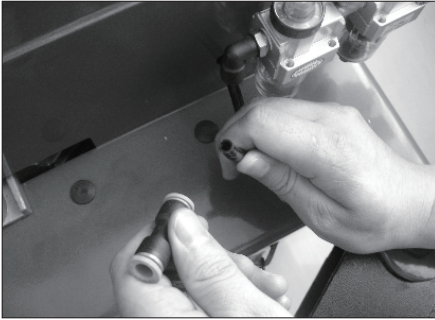


図 4-11

エアパイプを接続し、箱側面のφ8PUチューブのストレートコネクタを取り外し（このコネクタはエアパイプが箱内に滑り込むのを防ぎます）、FRLユニットの前端にあるインサートエルボに挿入します。（図 4-11）、（図 4-12）を参照してください。

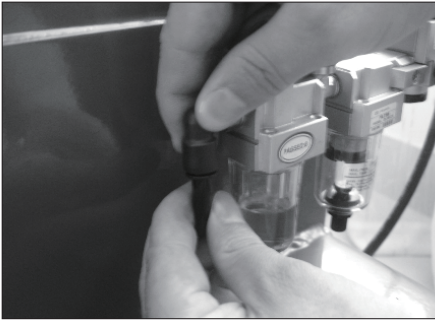


図 4-12

4.214

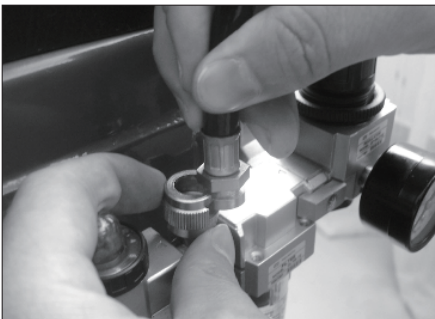
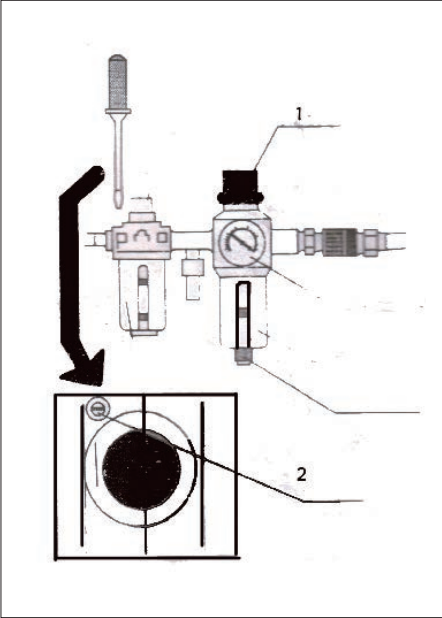


図 4-13

エアガンまたはエア充填メーターケースの接続：エアガンまたはエア充填メーターケースのジョイントを FRL ユニットのオープンナットのスロットに嵌め込み（図 4-13）、オープンナットを締めます。それから空気源を接続します。

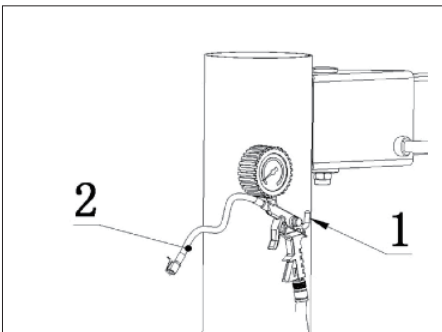
4.2.15



FRLユニットは工場出荷前に調整済ですが、変更する必要がある場合は、圧力を再調整することができます：調圧弁のノブ (1) を上に持ち上げ、時計回りに回して空気圧が上り、逆に空気圧が下がります。供給されるオイルの量：ドライバーを使用して (2) を締めネジを調整します。時計回りに回すと速度が遅くなり、逆に速度が上がります。
(図 4-14)

図 4-14

4.2.16 エアガン吊り場所



エアガン (図 4-15-2) を使用していない時、エアガンをフックに掛けます (図 4-15-1)。

図 4-15

4.3 試運転



電源が正しいことを確認するために、すべての電気工事は有資格者によって実行される必要があります。

相接続が正しいことを確認してください。不適切な電気接続はモーターを損傷する可能性があり、保証の対象外です。

システムの特性が機器の要件を満たしているか確認してください。機械の動作電圧を変更する必要がある場合は、第九章の電気回路図を参照して、必要な端子台の電圧スイッチを切り替えて電圧を調整してください。



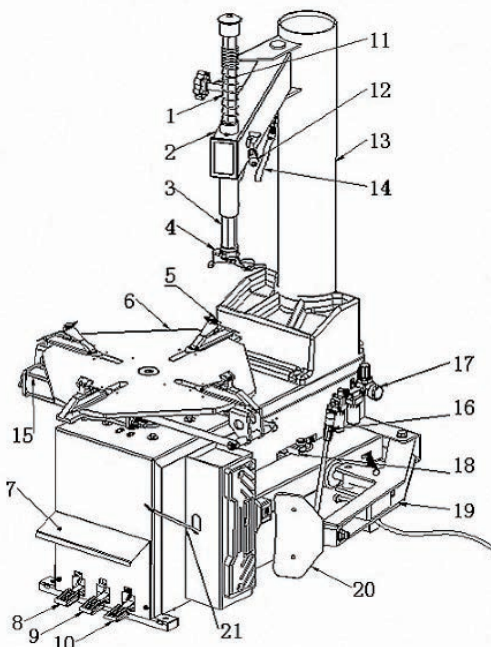
機械を電気システムに接続し、当該電気システムには安全装置が装備されている必要があります。よい接地が地域の国家標準に準拠し、必要に応じて機器の安全な操作を確保するために漏電保護装置を装備する必要があります。タイヤチェンジャーに電源プラグが装備されていない場合、ユーザーがそれをインストールする必要があります。電源プラグは16Aの最小電流を持ち、機械の電圧と関連規制に準拠しています。

4.4 操作テスト

ペダル (図 4-16-10) を踏むと、大型プレートが時計回りに回転します。ペダルを上げると、大型プレートが反時計回りに回転します。ペダルを踏むと 8.4 つの爪が開き、ペダルをもう一度踏むと爪が閉じられます。ペダルを踏むと 9. タイヤショベルが作動状態に入ります。ペダルを離し、タイヤショベルが元の位置に戻ります。



大型プレートの回転方向が上記の方向と異なる場合は、3 相ターミナルの 2 本の線を取り換えます



第五章 操作



本機は、マニュアル全体および提供されている警告を読んで理解した後のみ使用できます。操作する前に、タイヤから空気を取り除き、ホイールからすべてのリードブロックを取り除いてください。

タイヤチェンジャーの操作は以下の部分を含む: a) タイヤ立て b) タイヤ分解 c) タイヤ組立

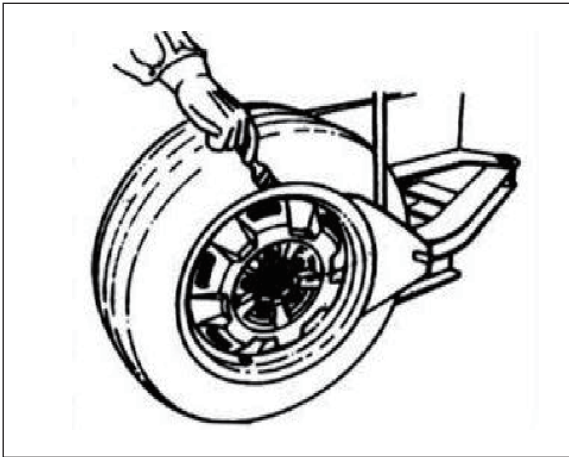


タイヤチェンジャーに圧力調整装置を装備することをお勧めします。

5.1 タイヤ立て



操作の前に、元のすべてのリードブロックが取り除かれていることを確認し、エアバルブを取り外して、タイヤの空気抜きを確認してください。



タイヤをタイヤショベルとタイヤパッドの間に置きます (図 5-1)。次にタイヤベダルを踏み (図 4-16-9)、ビードをリムから外します。タイヤの他の部分で上記の操作を繰り返して、ビードの両側をリムから完全に分離します。ビードをリムから離してホイールをターンテーブル上に置き、ストラットペダル (図 4-16-8) を踏み、リムを締め付け (リムに従って内側支持または外側クリップを選択できます)、タイヤの取り外しが準備できています。

図 5-1

5.2 タイヤの取り外し



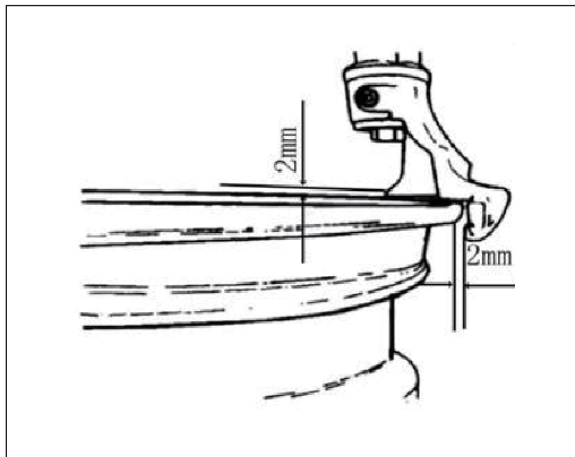
付属のグリース (または類似のグリース) をタイヤの口に塗ります。グリースを使用しないと、タイヤの口に重大な損傷を与える可能性があります。



リムをロックしている間は、決してタイヤの下に手を入れしないでください。正しい固定操作により、タイヤは正確にプレートの中心に位置します。



リムが爪にしっかりと固定されていることを確認してください



分解ヘッドがリムの上端に取り付けられ、ロッカーアームがハンドホイール (図 4-16-11) に当たって配置されるように、六角軸 (図 4-16-4) を作業位置に配置してから、ロックハンドル (図 4-16-12) を使用してロックします。分解ヘッドは自動的に少し隙間をあけて上に移動します (図 5-2)。分解ヘッドの角度は、工場出荷時の標準 (13°) リムに従って調整されています。特大または特小のリムの場合は再配置してください。

図 5-2



インナーチューブの損傷を防ぐために、バルブはタイヤ取り外しヘッドの右側 10 cm のところに配置してください (図 5-3)。

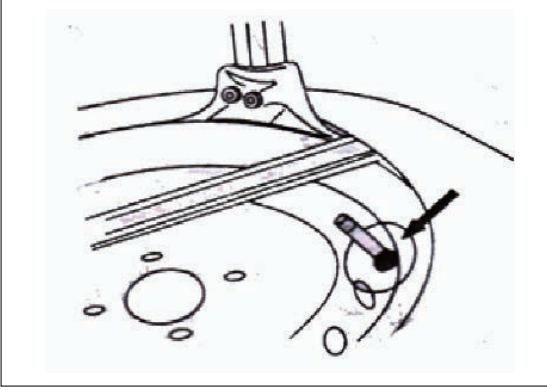


可動部品の近くにネックレス、ブレスレット、ゆったりとした衣服、または異物があると、作業者を危険にさらす可能性があります。

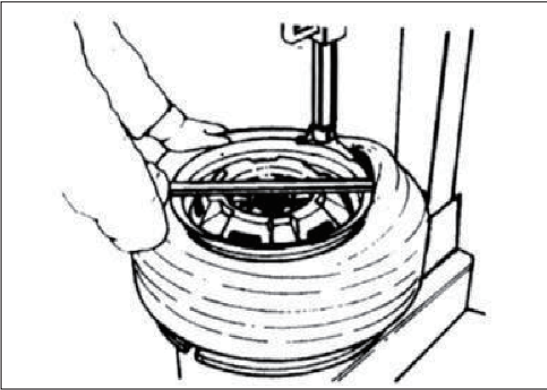
クローバーを使用してビードを分解ヘッドの隆起部分までたたいて (図 5-4)、ターンテーブルのステアリングペダル [図 4-16-10] を踏むと、上部ビードが完全に外れるまでターンテーブルが時計回りに回転します。



タイヤ取り外しが順調に進められない場合は、ただちに停止し、ペダルを上げ、ターンテーブルを反時計回りに回して障害物を取り除いてください。



☒ 5-3



☒ 5-4



☒ 5-5

5.3 タイヤの取り付け



最も重要なことは、エア充填中の爆発を防ぐためにタイヤとリムを検査することです。取り付け作業を開始する前に、タイヤとリムのサイズが同じで、タイヤとトレッドの繊維が損傷していないことを確認してください。そうでない場合はタイヤを取り付けしないでください；リムにへこみや反りがなければ、アルミ合金製リムの内側にわずかな傷もないかに注意してください。エア充填の時、これらは危険です。



リムを支持やクリップする中、リムと爪の間に手を入れないでください。人身傷害を避けてください！



リムがロックされている時、タイヤの下に手を入れないでください。正しい操作はタイヤをプレートの中心に置くことです。

タイヤをホイールに傾けて（左高右低）、分解ヘッドがリムに当接してロックするように六角軸を押します。左後部ビードは分解ヘッド・テールの上に配置し、右前部ビードは分解ヘッドの先端の下に配置します（図 5-5）、タイヤ口をリムの溝に手で押し込みます。ペダルを踏むと（図 4-16-10）、プレートが時計回りに回転します。タイヤがリムに完全に装着されるまでこの操作を続けてください。



作業中の事故を防ぐために、プレートが回転している時は手や身体他の部分をできるだけタイヤアームから離してください。



インナーチューブがある場合は、それをタイヤの中に入れてエアバルブを取り付けます。前手順を押して上部ビードを入れます。



タイヤを分解や組立する時、プレートを時計回りに回転させる必要があります。反時計回りの回転は、機械が動かなくなってオペレータエラーが発生した場合のみエラー修正に使用されます。

第六章 エア充填



タイヤチェンジャーのデザインは突然のパンクから周囲の人々を保護していないので、タイヤがエア充填されている場合は、厳密に以下の指示に従って、細心の注意を払うべきです。



パンクすると、オペレータに重大な傷害を与えたり、さらには死に至ることがあります。リムとタイヤが同じサイズであることを慎重に確認してください。タイヤにエアを充填する前に、欠陥や磨耗がないかチェックしてください。毎回エア充填した後、圧力を確認してください。当社のタイヤチェンジャーはすべて最大空気圧 (3.5 bar=51psi) に制限されていますが、いかなる場合でも、メーカーが推奨する圧力値を超えないようにして、身体や手をタイヤからできるだけ離してください。

6.1 エア充填メーターを使用してエア充填し、標準バージョンでは、当社のタイヤチェンジャーにはエア充填メーターが装備されています。エア充填の手順は以下の通りです。



- 1) エア充填メーターをタイヤバルブに接続します
- 2) 最後にタイヤとリムサイズの一致性を確認します
- 3) タイヤ口が完全に潤滑されているか確認し、必要に応じてさらに潤滑します
- 4) エア充填し、エア充填メーターの空気圧を確認します
- 5) エア充填し続け、同時に空気圧を確認します



爆発の危険があります！

タイヤがエア充填されている場合は、3.5 bar (51psi) を超えないでください。

エア充填する前に、プレートからタイヤを外し、エア充填するために特別な保護用のケージに入れてください。メーカーが推奨する空気圧を超えないようにしてください、手と体はエア充填中のタイヤの裏側にあります：エア充填操作は、特別に訓練され認定された担当者によってのみ実行され、他の人は操作したり、タイヤチェンジャーの近くに滞在することはできません。



このプロセス中に、ノイズは 85 デシベルに達することがあり、ノイズ保護が推奨されます。

第七章 補助アームの設置、試運転および操作

補助アーム装置付きの製品を購入する場合は、下の表に従って、世達タイヤチェンジャー製品の選択を比較してください。補助アーム装置を正しく取り付けするには、次の手順に従ってください。購入した製品に補助アーム装置が装備されていない場合は、今後補助アーム装置を購入できるように、この説明書を適切に保管してください。

製品番号	製品名	補助アーム
AE1015	強化タイヤチェンジャー 220V	なし
AE1015-3	強化タイヤチェンジャー 380V	なし
AE1015H	スイングアーム式タイヤチェンジャー 220V (主体+補助アーム)	あり
AE1015H-3	スイングアーム式タイヤチェンジャー 380V (主体+補助アーム)	あり



設置の前に電源と空気源を遮断する必要があります！

補助アームの取り付けと試運転および操作:



図 7-1

梱包箱を開け、箱の中にある小さな木箱を開梱します。
図 7-1 のように;

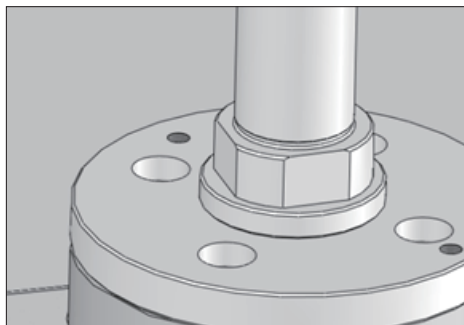


図 7-2

図 7-2 に示すように、固定座を支柱に置き、ボルトで固定します。



図 7-3

図 7-3 に示すように、6 # 六角レンチを使用して中央の位置決めカラーのネジを締めます。



図 7-4

図 7-4 に示すように、10 # 六角レンチを使用して補助アーム固定ネジを外します。



図 7-5

図 7-5 に示すように、支柱の上のシャフトに補助アーム本体（シリンダーブロックを上）を取り付け、図 7-6 に示すように、補助アーム本体が最下部まで下がるまで補助アーム本体を少し揺らします



図 7-6



図 7-7

図 7-7 に示すように、パイプに接続されているエルボをシリンダに取り付けます；

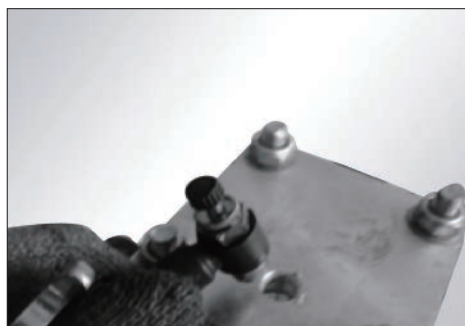


図 7-8

図 7-8 に示すように、エルボをシリンダに取り付けて締めます。



図 7-9

図 7-9 に示すように、補助アーム回転アーム固定軸を取り外します。

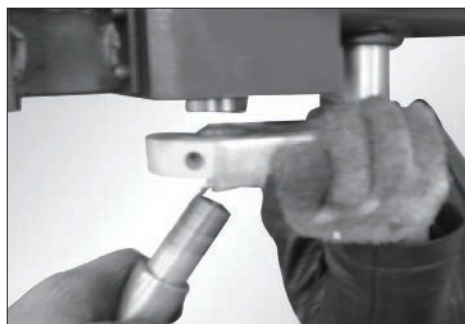


図 7-10

分解する時、図 7-10 に示すように、接続用円形ガイド柱を上を持ってください

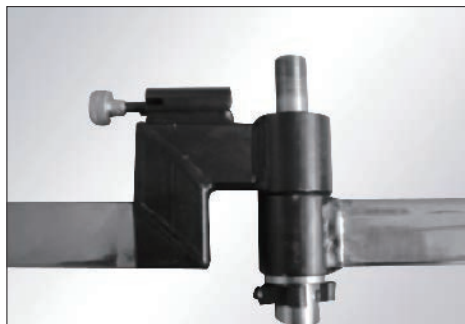


図 7-11

図 7-11 のように補助アーム回転アーム固定軸と補助アーム回転アームを接続し、図 7-12 のように方向に注意して、接続された回転アームをシリンダ下の穴に接続して締めます

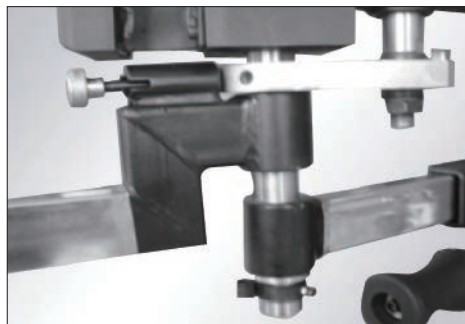


図 7-12



図 7-13



図 7-14

図 7-13 に示すように、10 #六角レンチを使用して補助アームのネジを締め、図 7-14 に示すように、補助アームの PU チューブを油水分離器の下の T 字パイプに接続します

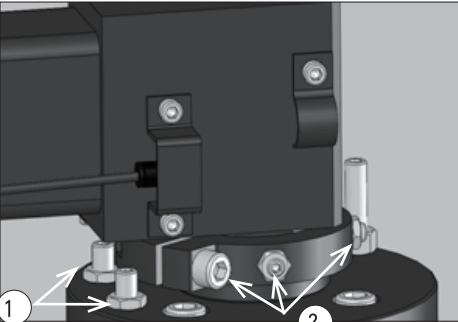


図 7-15



図 7-16

図 7-15 に示すように、取り付けられた補助アームを中央に配置し、1は仰角を調整し、2は左右および固定距離を調整します。図 7-16 に示すように、便利のために付属品のタイヤプレートとセンタリングピンセットを箱の後ろのブラケットに置きます。

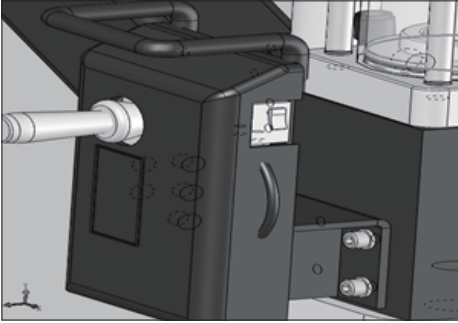


図 7-17

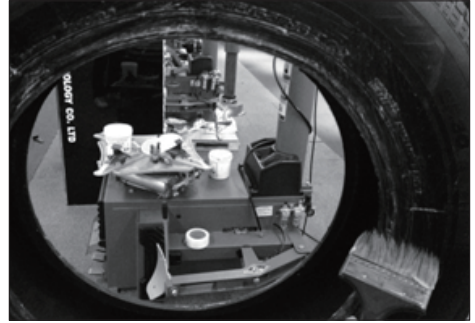


図 7-18

図 7-17 に示すように、手動制御弁ボックスアセンブリをアームの側面固定穴に取り付け、ボルトで固定します。図 7-18 に示すように、タイヤの分解と組み立てを容易にするために、専用のグリースをタイヤに塗布し、そしてブラシを使用してリム上の汚れを取り除きます。



図 7-19

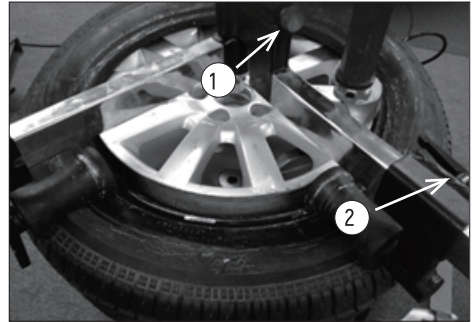



図 7-20


図 7-19 に示すように、ヘッドをリムの上に置き、次に六角軸を固定し、ビードをテールの上に置き、底のペダルを踏み、ターンテーブルを回してタイヤの最初の層を取り付けます。図 7-20.1 に示すように、タイヤローラーをリムに接する位置に調整し、タイヤローラーレンチを安定させて固定し、次に図 7-20.2 に示すように補助アーム回転アームの固定ピンを固定します。そして、補助アームの手動制御弁を下降させ、このときタイヤローラーも下降させてタイヤ取出口よりも下方に押圧し（実際のタイヤ取外し状況に応じて特定位置を把握することもできる）、底のペダルを踏み、プレートを回転させ、ビードがリムの内側に完全に取り付けられたら、タイヤ組立を完了します。

第八章 メンテナンス

8.1 注意事項

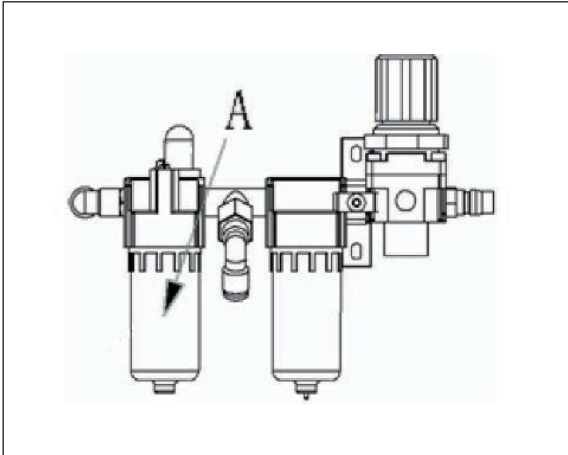
	許可されていない人がメンテナンスを実行することは禁止されています。
--	-----------------------------------

取扱説明書に記載されている毎日のメンテナンスはタイヤチェンジャーの正しい操作と寿命のために必要です。常にメンテナンスを行わないと、機械の操作性や信頼性が損なわれ、作業者などが危険区域の近くにさらされます。

	メンテナンスを実行する前に、電源と空気源を切断してください。
---	--------------------------------

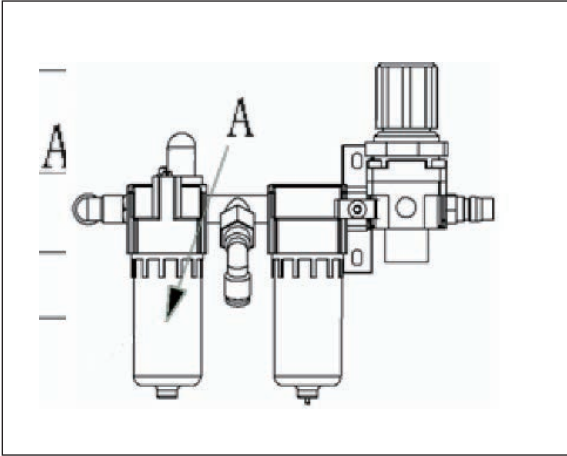
故障した部品をメーカーの部品と交換することは、専門の技術員によって行われるべきです。安全装置（圧力制限および圧力調整弁）の分解および改造は固く禁じられています。

8.2 メンテナンス作業



ほこりの発生を 방지、爪レールを潤滑するために、毎週ディーゼルで大型プレートを清掃してください。少なくとも 30 日おきに、以下の操作を実行してください。潤滑剤カップのオイルレベルを確認します。必要ならば、ねじをゆるめて貯油タンクを満たし（図 8-1-a）、圧縮空気回路の潤滑のために ISO VG 粘性 ISO HG グレードオイルのみを使用できます。

図 8-1



ペダル（図 4-16-9）を 3～4 回踏むたびに油滴が一滴落ちるか確認します。そうでない場合は、上部のネジを使用して調整します（図 4-14）。

最初の 20 日間の作業の後、プレートスライドの爪固定ネジを締め直します。それが弱い場合は、ドライブベルトが緩んでいないか確認してください。

専用モーターブラケットの調整ネジ（図 8-2）でドライブベルトを調整します。

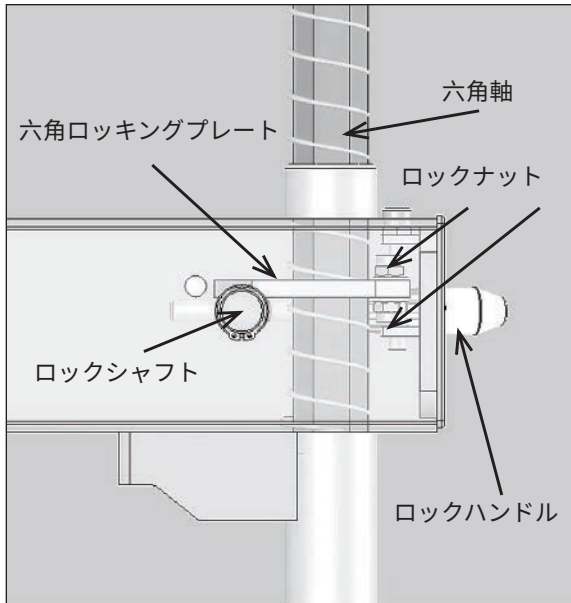
図 8-2



これにより宣言します。製造元は、他の製造元からのスペアパーツの使用、または安全シテムの変更または分解によって生じた損害について責任を負いません。

8.3 分解ヘッドとリムのすき間調整

8.3.1



六角軸ロッキングプレートに合わせて、ロッククリアランスを調整します。六角軸ロックハンドルを下向きに緩めるとリターンリングで六角軸が上がり、ロックハンドルを時計回りに約 100 度回転させるとハンドルに接続されたロックシャフトはロッキングプレートを持ち上げて六角軸をロックし、そして分解ヘッドはリムとの間隙を形成するために約 2mm 上方に動きます。ロックがきつくない、または隙間が正しくない場合は、調整ナットを調整できます（図 8-3）。

六角ロッキングプレートの前端的調整ナットを下方に調整して隙間を減らします。六角ロッキングプレートの前端的調整ナットを上方に調整して隙間を増やします。

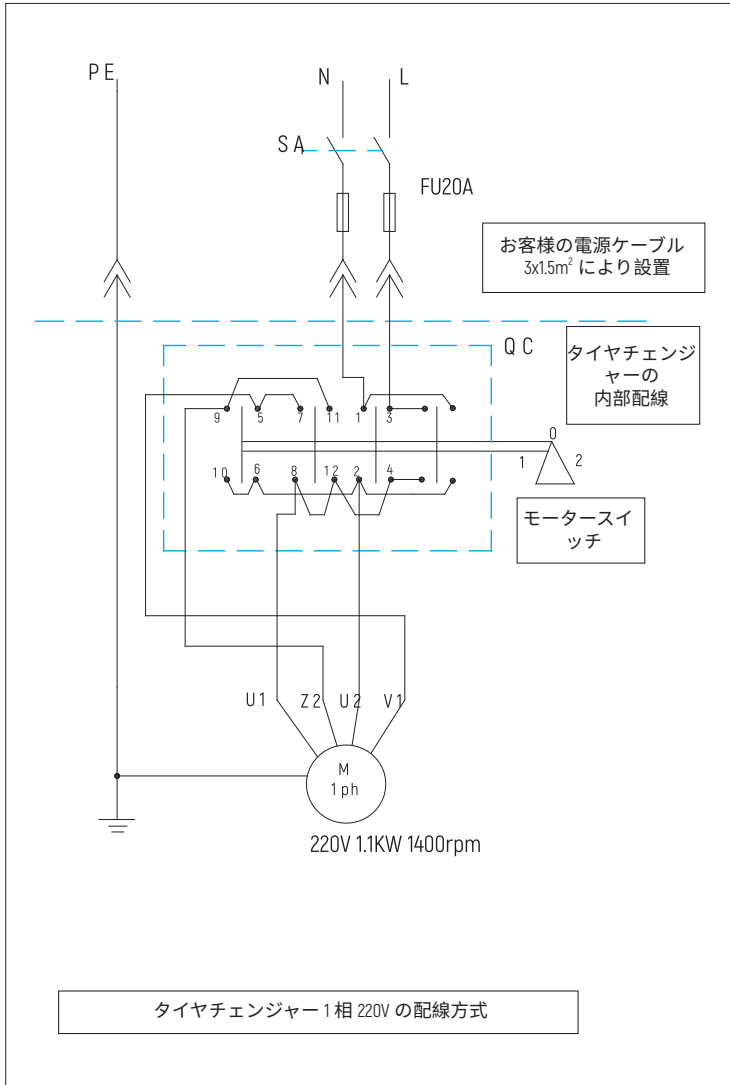
図 8-3

第九章 故障

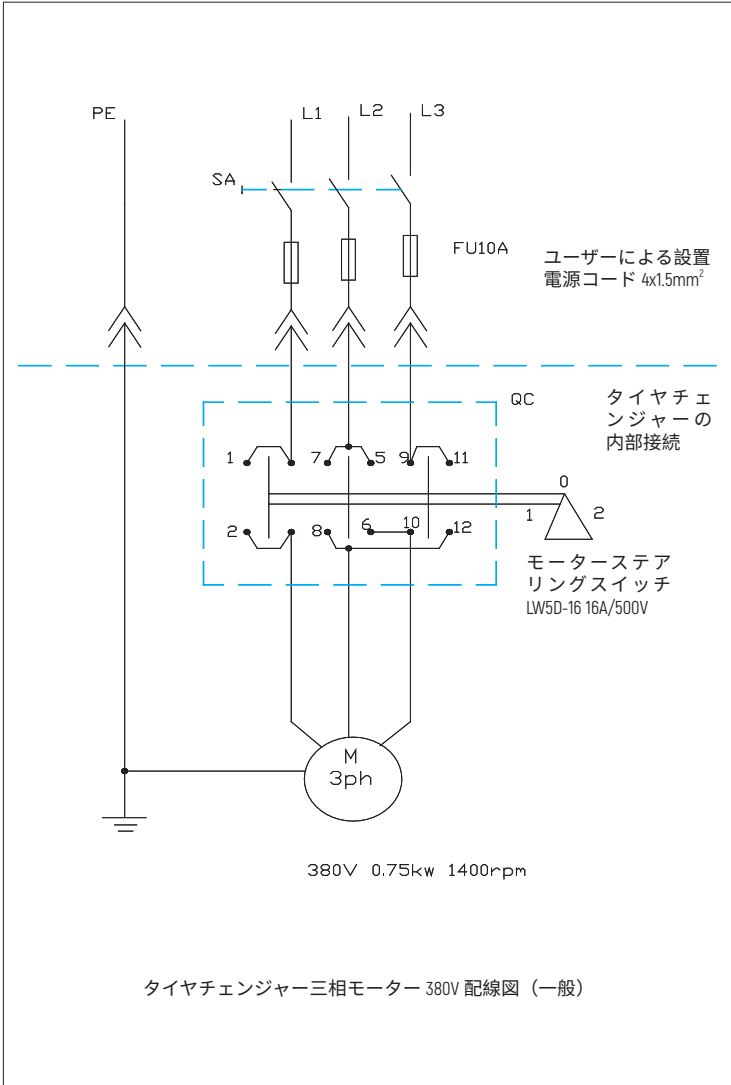
故障	考えられる原因	排除策
ターンテーブルは一方 向にのみ回転します	ユニバーサルトランスファースイッチ接点が 焼損しています	ユニバーサルトランスファースイッチ を交換します
	ベルト損傷	ベルトを交換します
	ベルトが緩すぎています	ベルトの張りを調整します
ターンテーブルが回転 していません	モーターまたは電源に問題があります	モーター、電源、ジャンクションボッ クスの電源配線をチェックします
	ユニバーサルトランスファースイッチが破 損しています	モーターが焼損していて、モーターを 交換します ユニバーサルトランスファースイッチ を交換します
ターンテーブルが正し くリムを固定していま せん	爪が摩耗しています	爪を交換します
	シリンダー漏れ	漏れているシールを交換します
四角軸、六角軸はロッ クできません	ロッキングプレートが所定の位置にありま せん	ロッキングプレートの調整ネジを調整 します
	ロックシリンダー漏れ	シリンダーシールを交換します
プッシュプルアームが 機能していません	正方形のロッキングプレートが正しい位置 にありません	第五章メンテナンスを参照してくださ い
六角軸が上下に動いて いません	六角形のロッキングプレートが正しい位置 にありません	正方形と六角形のロッキングプレート の調整
支柱が後ろに傾いてい るか、戻り速度が速す ぎるか遅すぎます	支柱シリンダーの排気速度が速すぎるか遅 すぎる、吸気源圧力が低すぎます	サイドパネルを開き、フローバルブを 調整します。(3.2.1) 換気テストを参照 してください。
シャーンのパダルが元 の位置に戻られません	パダルの後退トーションスプリングが損傷 しています	トーションスプリングを交換します
	伝達部が詰まっています	詰まった箇所を排除します
モーターが回転せず、 または出力トルクが足 りません	静電容量が大きすぎて損傷しています	コンデンサを交換します
	電圧不足	電圧の回復を待ちます
	短絡	排除
シリンダ出力不足	空気漏れ	シールを交換します
	メカニカルバリア	バリア排除
	圧力不足	機械の要件を満たすように空気圧を調 整します

第十章 電気および空気回路図

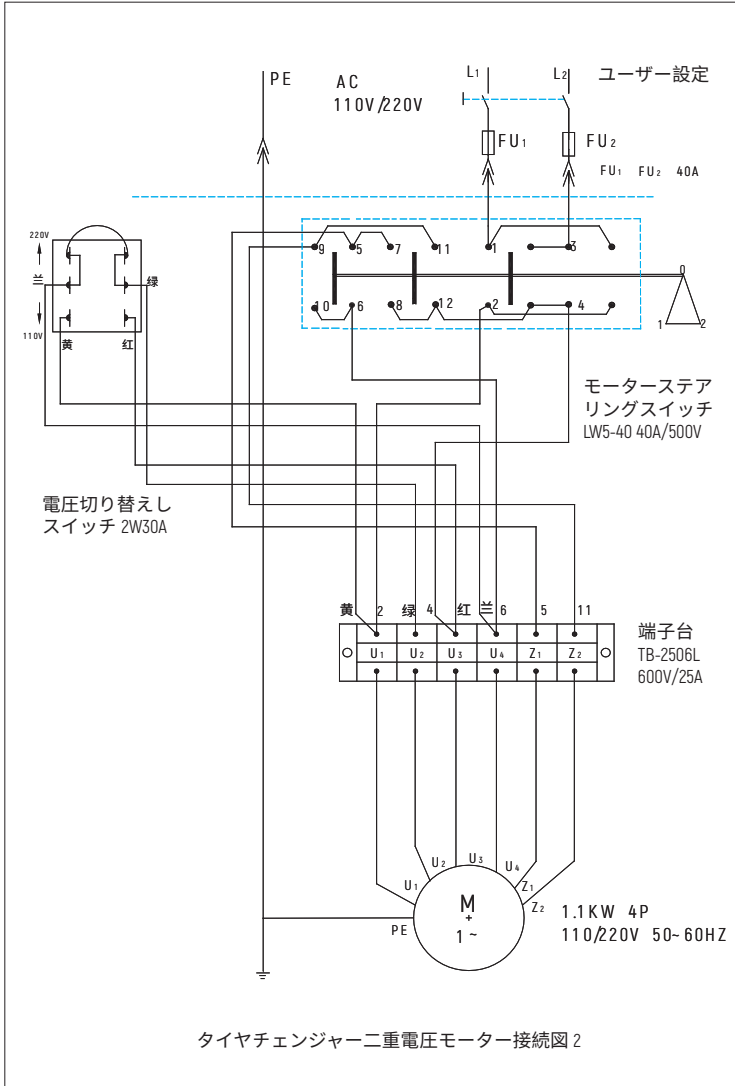
220V 電気回路図



380 電気回路図

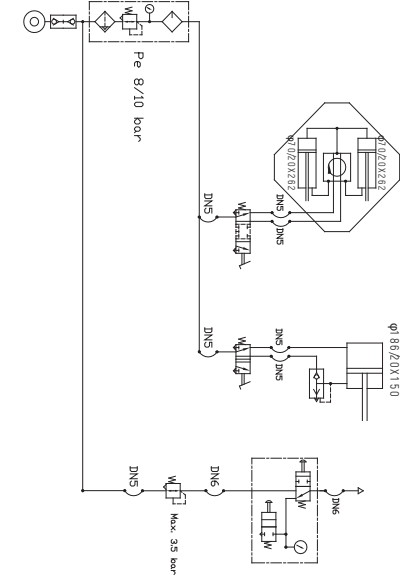


110/220V 電気回路図

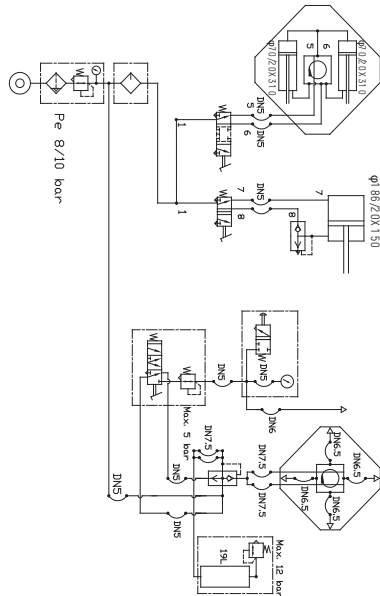


空气压回路图

半自动空气压回路图



半自动高速充填タイプ空气压回路图






Índice

Capítulo 1	Introducción	228
Capítulo 2	Información General.....	229
Capítulo 3	Transporte, Desembalaje y Almacenamiento	233
Capítulo 4	Instalación.....	234
Capítulo 5	Operación	242
Capítulo 6	Inflación de aire	246
Capítulo 7	Instalación, puesta en servicio y operación del brazo auxiliar	247
Capítulo 8	Mantenimiento	252
Capítulo 9	Fallas.....	254
Capítulo 10	Mapa de circuito eléctrico y neumático.....	255

Símbolos y códigos impresos

Los siguientes símbolos y códigos en todo el manual son para facilitar la lectura.

	Se necesita la operación cuidadosa
	Prohibido
	Podrá ser peligroso para el operador.
Cuerpo negro	Información importante

Advertencia

Antes de la elevación y cualquier ajuste, lea el Capítulo 7 "Instalación" detenidamente, que detalla las operaciones apropiadas para la mejor elevación.



Capítulo 1 Introducción

1.1 Introducción

Gracias por comprar este producto de la serie de ruedas automáticas. El producto está basado en el principio de mejor calidad. Siga las sencillas instrucciones de este manual para garantizar la operación correcta y prolongar la vida útil de la máquina. Lea este manual detenidamente y asegúrese de que lo entiende.

1.2 Datos identificados de la máquina cambiadora de ruedas

La descripción completa del número de modelo y el número de serie facilitará que nuestro servicio postventa proporcione el servicio y facilitará la entrega de piezas de repuesto. Para su conveniencia, agregamos los datos en la máquina cambiadora de ruedas en el cuadro a continuación. Si hay alguna diferencia entre los datos en este manual y los datos en el disco adjunto a la máquina, esta última es la versión correcta.

Voltio:	Amperio:	Kilovatio:
Fase:	Hz:	
Presión de la fuente de aire: 0,7-0, 8Mpa		

1.3 Mantenimiento del manual

Para utilizar este manual correctamente, se recomienda lo siguiente:

Guarde este manual en un lugar de fácil acceso.

Guarde este manual en un lugar a prueba de humedad.

Utilice este manual adecuadamente y no lo dañe.

El operador de la máquina debe estar familiarizado con las instrucciones y los procedimientos en este manual.



Las piezas y componentes de la imagen podrán diferirse de las piezas y componentes reales

Este manual es parte del producto. Cuando la máquina se revenda, proporcione este manual al nuevo propietario.

1.4 Medidas generales de seguridad



La máquina cambiadora de ruedas sólo puede ser operada por las personas profesionales especialmente autorizadas.

Capítulo 2 Información General

2.1 Uso previsto

Esta máquina cambiadora automática de ruedas está diseñada y fabricada para el desmontaje y montaje de ruedas.

Por la presente se indica que el fabricante no será responsable de ningún daño causado por el uso inadecuado, incorrecto o irrazonable para fines distintos a los previstos en este manual.

2.2 Descripción

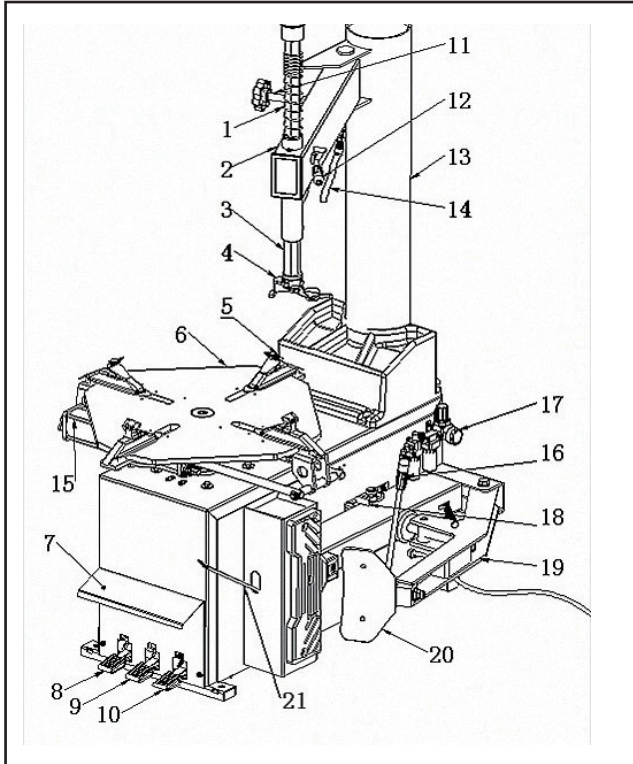


Figura 2-1

1. Resorte del eje vertical
2. Brazo oscilante
3. Eje hexagonal
4. Cabezal de desmontaje
5. Garra de atasco
6. Plato giratorio
7. Marca de operación
8. Pedal de soporte
9. Pedal para presionar ruedas
10. Pedal de cambio de dirección del plato giratorio
11. Manija de limitación
12. Manija de bloqueo
13. Columna con tanque de almacenamiento de aire
14. Pistola para inflación
15. Cilindro de aire de soporte
16. Manija de pala para presionar ruedas
17. Pieza triple de la fuente de aire
18. Cilindro grande
19. Brazo para presionar ruedas
20. Pala para presionar ruedas
21. Palanca
22. Goma de ruedas

2.3 Etiqueta de advertencia de peligro



Mantenga sus manos alejadas de las ruedas durante la operación.

Lea atentamente las "Instrucciones de uso" antes de utilizar la máquina cambiadora de ruedas.

Lleve los dispositivos de protección al manipularlo.



¡Cuidado con las descargas eléctricas!



Nunca empuje ninguna parte de su cuerpo debajo del cabezal de desmontaje.



Al apoyar la rueda, la pala de rueda se moverá rápidamente y con fuerza hacia la izquierda, y el operador no debe ponerse entre la pala y la rueda.



Tenga en cuenta que si el cilindro de sujeción está abierto durante la presión de rueda, la mano del operador se rayará. Recuerda no tocar la pared lateral de rueda mientras presiona la rueda.



Al sujetar la llanta, tenga en cuenta que la mano y otras partes no entran entre la garra y la llanta.



Para evitar lesiones cuando la columna se balancea.

Diagrama de ubicación de marcas de seguridad

- Tenga en cuenta que mantenga las marcas de seguridad limpias, y cuando se pierde, o pierde la integridad, debe reemplazarse inmediatamente.
- Debe hacer que el operador vea las marcas de seguridad y comprenda claramente sus significados.

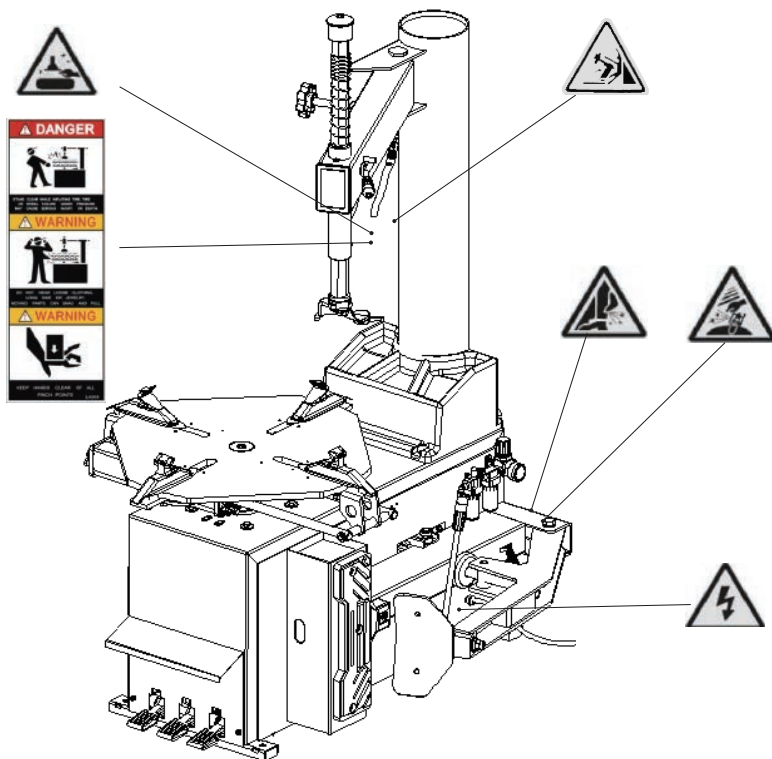


Figura 2-2

2.4 Especificaciones técnicas (configuración estándar):

Fuerza de cilindro grande (0,8Mpa)	2500kg
Presión de trabajo	0,7-0,8Mpa
Presión máxima de inflación de aire	3,5bar
Tensión de alimentación	220V/380V/230V/400V3PH
	110V/220V/230V1PH
Potencia del motor	0,75 (3PH velocidad única)
	0,85 / 1.1kw (3PH velocidad doble)
	1,1kw(1PH)
Velocidad de rotación	6-13 rpm de velocidad doble, 6 rpm de velocidad única
Torsión máxima del eje central	900NM
Ruido bajo condiciones de trabajo	≤70db
Temperatura del ambiente	0°C~45°C
Humedad relativa del aire	30% — 95%
Altitud	Hasta 1000M



La máquina cambiadora de ruedas con un motor no debe estar expuesto al ambiente en que existe el peligro de explosión a menos que su versión sea apropiada

Capítulo 3 Transporte, Desembalaje y Almacenamiento

3.1 Transporte

Para el transporte de la máquina cambiadora de ruedas, debe usar su embalaje original.

Se transporta la máquina cambiadora de ruedas empaquetada con la carretilla elevadora correctamente cargada como se muestra en la Figura 3.1.

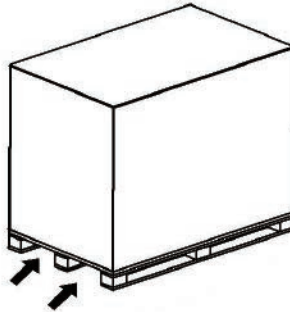


Figura 3-1

3.2 Desembalaje

Retire las placas de cartón y las bolsas de nylon para su protección.

Compruebe que el equipo esté en buenas condiciones y que no falten piezas o estén dañadas.



En caso de dudas, no utilice la máquina y póngase en contacto con el distribuidor.

3.3 Almacenamiento

Si se requiere el almacenamiento del equipo a largo plazo, asegúrese de que la alimentación esté desconectada y lubrique los rieles de mordaza en el plato grande para evitar la oxidación.

Capítulo 4 Instalación

4.1 Requisitos de espacio

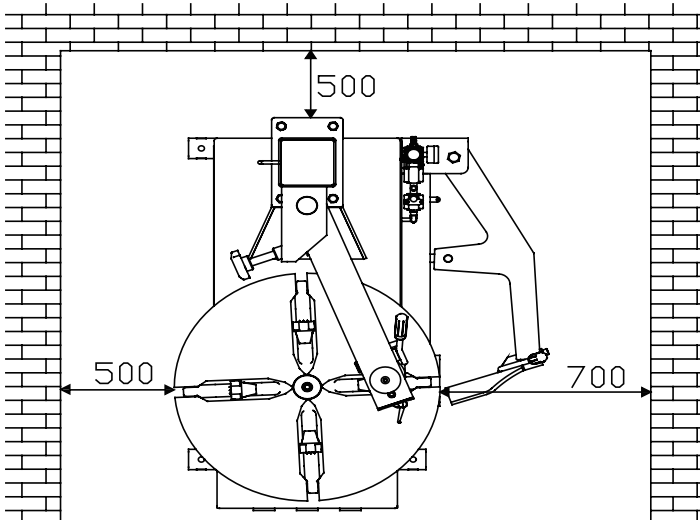


Al seleccionar el lugar de instalación, asegúrese de cumplir con los reglamentos de trabajo de seguridad existentes.

La máquina cambiadora de ruedas debe estar conectado a la fuente de alimentación y a la fuente de aire. Por lo tanto, se recomienda seleccionar el lugar de instalación de la máquina cambiadora de ruedas cerca de la fuente de alimentación y la fuente de aire, para permitir que todos los componentes de la máquina funcionen correctamente sin ninguna restricción. Si la máquina se instala al aire libre, la máquina debe tener una cubierta para protegerse de la lluvia.



La máquina cambiadora de ruedas con un motor no debe estar expuesto al ambiente en que existe el peligro de explosión a menos que su versión sea apropiada.



4.2 Montaje de componentes

4.2.1 Montaje del brazo

Lea este manual detalladamente antes de la instalación y la puesta en servicio. No puede hacer ningún cambio en los componentes de la máquina sin el permiso del fabricante porque podrá dañar la máquina.

El personal de instalación y puesta en servicio debe tener ciertos conocimientos eléctricos.

Los operadores deben ser especialmente entrenados y calificados

Verifique la lista de equipos cuidadosamente antes de la instalación. Si tiene alguna pregunta, comuníquese con el distribuidor o la compañía inmediatamente. Para garantizar la instalación y la puesta en servicio sin problemas, prepare las siguientes herramientas comunes:

Llave ajustable (10 ")	2 unidades
Llave de manguito	1 juego
Llave hexagonal	1 juego
Destornillador	1 juego
Martillo manual	1 unidad
Reloj universal	1 unidad

4.2.2 Desembalaje de caja

4.2.3 De acuerdo con las instrucciones de desembalaje de caja, desmonte la caja, retire los materiales de embalaje circundantes, compruebe si la máquina está dañada durante el transporte y si los accesorios están completos.

4.2.4 Transporte los materiales de embalaje fuera del lugar de trabajo y deséchelos adecuadamente.

4.2.5 Instalación

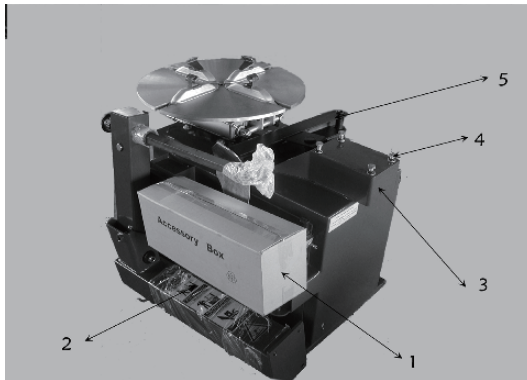
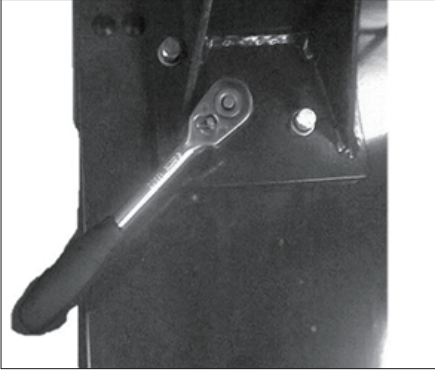


Figura [4-1] Después de desembalar la caja, retire la caja de accesorios (1) el brazo de presión de rueda(5) el conjunto de la columna vertical (2), fije la caja en su lugar como se muestra en la Figura (4) y desenrosque el tornillo hexágono en la caja (4) y almohadilla de resorte, almohadilla plana.

Figura 4-1

4.2.6



Coloque el conjunto de la columna vertical en la caja, la etiqueta de advertencia hacia adelante y alinee los orificios de la placa inferior de la columna con los orificios de los tornillos de la caja. Vuelva a atornillar los pernos, las arandelas planas y las arandelas de resorte que se retiraron como se muestra en la Figura (4-1). Apriete el par de torsión 70 N · M (Fig. 4-2) uniformemente. Sujételo con la llave dinamométrica.

Figura 4-2

4.2.7

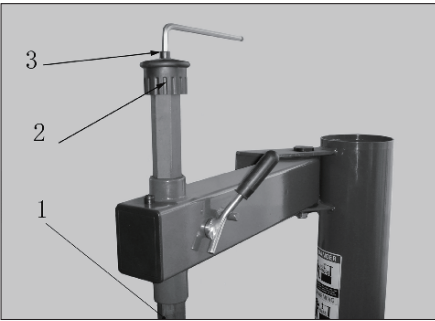
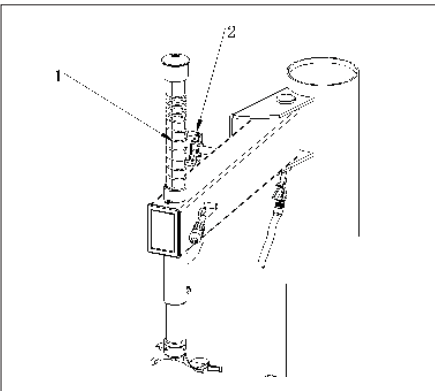


Figura (4-3) Utilice la llave hexagonal para destornillar el tornillo (3) en el eje hexagonal (1). Retire el eje vertical (2). Al desmontar el tornillo de la tapa del eje vertical, debe bloquear el eje hexagonal con la manija de bloqueo para evitar el deslizamiento. ¡Tenga cuidado del accidente personal!

Figura 4-3



Coloque el resorte del eje vertical (1) en el eje vertical, monte la tapa del eje vertical al tornillo extraído y atornille el volante (2) en la tuerca del manguito del brazo oscilante (Figura 4-4).

Figura 4-4

4.2.8

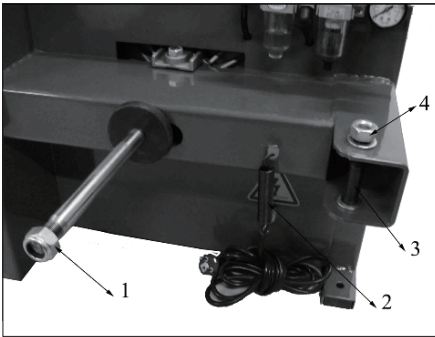


Figura [4-5] Desatornille la tuerca de bloqueo en el extremo delantero del brazo del pistón del cilindro grande (1), desenrosque los pernos y tuercas (3) (4) del brazo fijo de apoyo y cuelgue el resorte de tensión (Fig. 4-5-2)

Figura 4-5

4.2.9

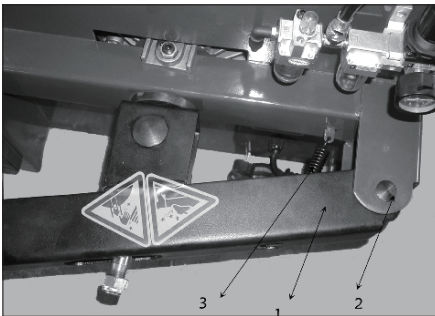
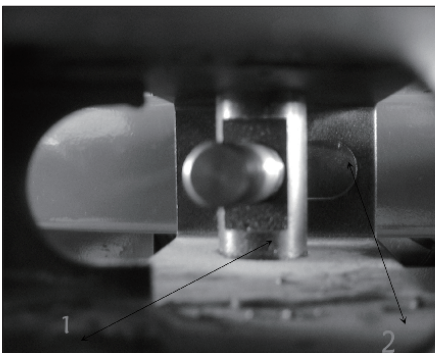


Figura [4-6] Monte el brazo de presión de rueda (1) en la placa de soporte del brazo de presión en la caja para alinear los dos orificios, instale los pernos (Figura 4-5-3) y apriete las tuercas (Figura 4-5-4), cuelgue el resorte de tensión (Figura 4-6-3).

Figura 4-6

4.2.10



Inserte la barra del pistón desde el orificio de cubierta deslizante (Figura 4-7-1). La superficie plana de cubierta deslizante (Figura 4-7) está hacia afuera, y atornilla la tuerca destornillada en el extremo delantero de la barra del pistón. La longitud atornillada de la tuerca depende de la posición límite interior de la barra del pistón.

Figura 4-7

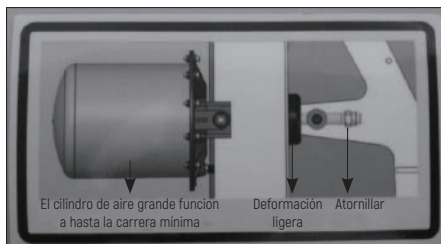
4.2.11



La distancia desde la pala a la goma de rueda es de 30 a 40 mm (Figura 4-8).

Figura 4-8

4.2.12



Apriete la tuerca del extremo frontal de la varilla del cilindro. Cuando el cilindro grande funciona para la carrera mínima, la arandela de goma extruida tiene una ligera deformación de aproximadamente 2 mm.

Figura 4-9

4.2.12 Instalación de pieza triple de la fuente de aire:

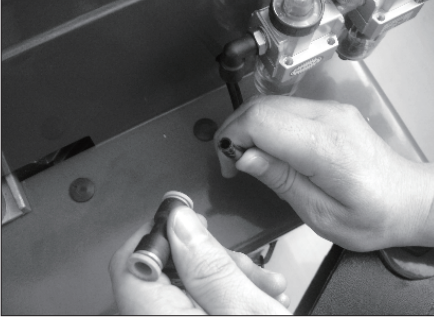


Quando la máquina se envía de fábrica, la pieza triple de la fuente de aire se retira y se coloca en la caja de accesorios, y el cliente debe reinstalarla en el sitio. Retire la pieza triple de la fuente de aire y el tornillo 2 de la caja de accesorios para limpiar el aceite y el polvo, y fíjelo con los tornillos en el lado derecho de la máquina (Figura 4-10)

Nota: ¡Al instalarse, se debe detener el aire!

Figura 4-10

4.213



Conecte el tubo de aire. Retire el conector recto del tubo $\phi 8\text{PU}$ en el lado de la caja [se añade el conector recto para evitar que el tubo de aire se deslice a la caja] e insértelo en el codo en el extremo frontal de la pieza triple, vea (Figura 4-11), y (Figura 4-12).

Figura 4-11

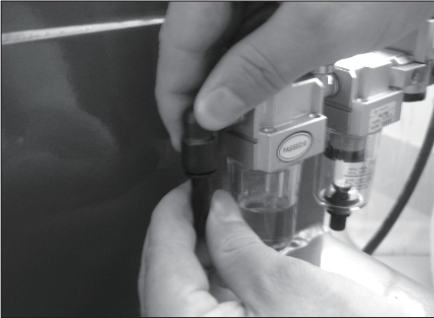
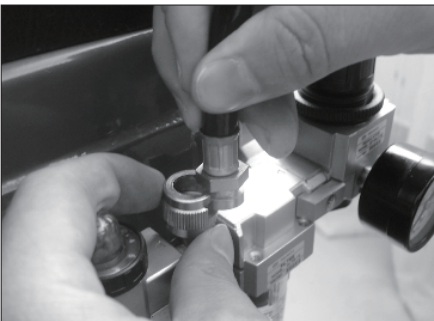


Figura 4-12

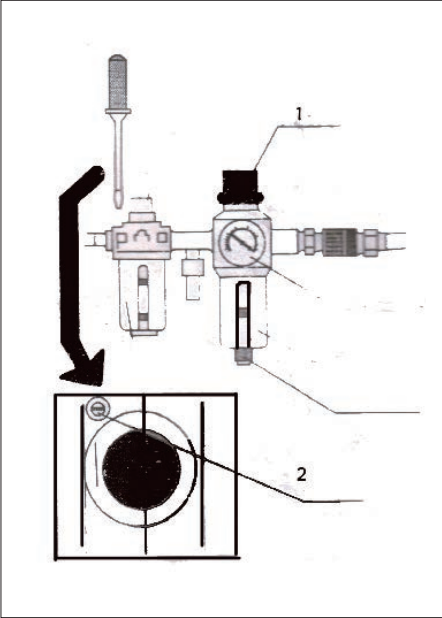
4.214



Conecte la pistola de aire o la caja de inflación de aire: inserte el conector de la pistola de aire o la caja de inflación de aire en la ranura de la tuerca abierta de la pieza triple (Figura 4-13) y apriete la tuerca abierta. Luego, conecta la fuente de aire

Figura 4-13

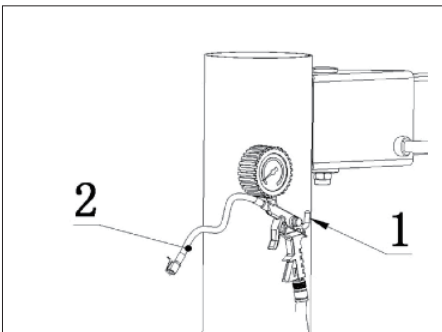
4.2.15



La pieza triple de fuente de aire ya está ajustada antes de salir de fábrica. Si es necesario cambiarla, se puede reajustar la presión: levante la perilla de la válvula reguladora (1) hacia arriba, gírelo en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la presión de aire y viceversa. La cantidad de aceite suministrado: utilice el destornillador para atornillar (2) el tornillo de ajuste, y la velocidad de giro en el sentido de las agujas del reloj disminuirá, de lo contrario se acelerará. (Figura 4-14)

Figura 4-14

4.2.16 Lugar de colocación de pistola de inflación de aire



Cuando la pistola de inflación de aire (Figura 4-15-2) no está en uso, cuelgue la pistola de inflación de aire en el gancho (Figura 4-15-1).

Figura 4-15

4.3 Puesta en marcha



Todo el trabajo eléctrico debe ser realizado por el personal calificado para garantizar que la fuente de alimentación sea correcta.

Asegúrese de que la conexión de fases sean correctas. La conexión eléctrica incorrecta podrá dañar el motor y no está cubierta por la garantía

Compruebe si las características de su sistema cumplen con los requisitos de la máquina. Si tiene que cambiar el voltaje de operación de la máquina, consulte el diagrama eléctrico en el Capítulo 9 para ajustar el interruptor para cambiar el voltaje de la placa de terminales.



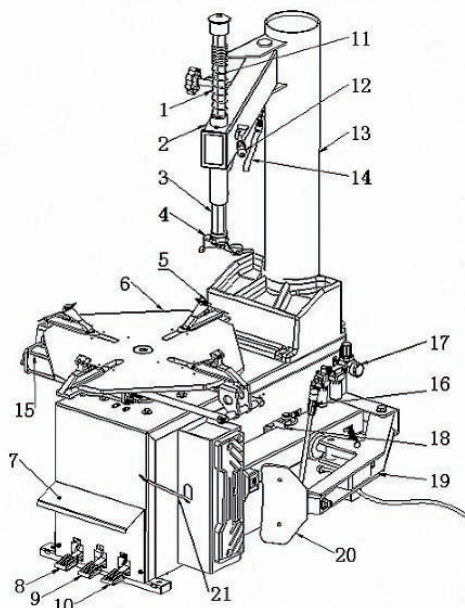
Conecte la máquina al sistema eléctrico. El sistema eléctrico debe estar equipado con una seguridad de línea. La buena conexión a tierra debe cumplir con las normas locales del país. Si es necesario, debe equiparse con los dispositivos de protección contra fugas para garantizar el funcionamiento seguro del equipo. Si la máquina cambiadora de ruedas no está equipada con el enchufe de alimentación, el usuario debe instalar uno. La corriente mínima del enchufe de alimentación es 16A y cumple con el voltaje y las regulaciones relacionadas de la máquina.

4.4 Prueba de operación

Cuando pise el pedal (Figura 4-16-10), el plato grande gira hacia la derecha. Cuando se levanta el pedal, el plato grande gira hacia la izquierda para pisar el pedal 8. Se abren las cuatro garras y se vuelve a pisar el pedal. Se cierran las garras: se pisa el pedal 9. La pala de rueda se entra en el estado de trabajo. Suelte el pedal y la pala de rueda vuelva a la posición original.



Si la dirección de rotación del plato grande es diferente de la dirección anterior, reemplace las dos líneas en el poste de unión de 3 fases.



Capítulo 5 Operación



Después de leer y comprender todo el manual y las advertencias proporcionadas, puede usar la máquina. Antes de la operación, desinifle el aire de la rueda y retire todo el bloque de plomo de la rueda.

La operación de la máquina cambiadora de ruedas incluye las siguientes partes: a) apoyo de rueda b) desmontaje de rueda c) montaje de rueda

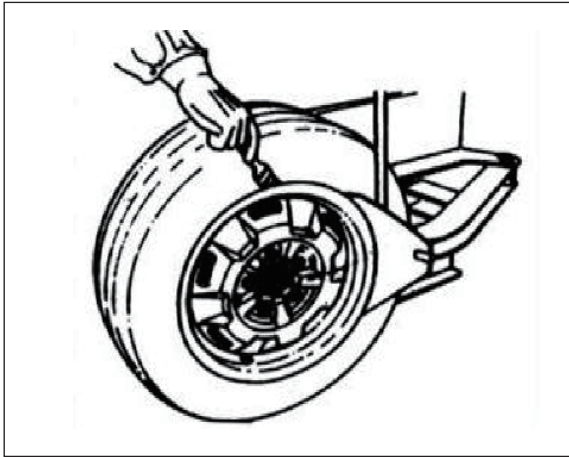


Se recomienda que equipen la máquina cambiadora de ruedas con el dispositivo de regulación de presión.

5.1 Apoyo de rueda



Antes de la operación, asegúrese de retirar todos los bloques de plomo originales, retire el núcleo de la válvula y verifique la deflación de aire de ruedas.



Coloque la rueda entre la pala de presión de rueda y la almohadilla de presión de rueda (Figura 5-1). Luego pise el pedal de rueda (Figura 4-16-9) para separar el talón de la llanta. Repita la operación anterior en otras partes de rueda para separar completamente los dos labios de rueda de la llanta. Coloque la rueda con el labio separado de la llanta en el plato giratorio y pise los pedales (Figura 4-16-8). Sujete la llanta (puede seleccionar la abrazadera interna o externa según la llanta) para desmontar la rueda

Figura 5-1

5.2 Desmontaje de llantas



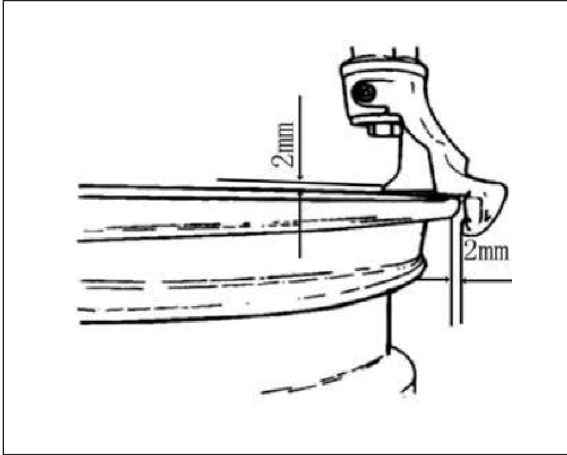
Aplique el lubricante suministrado (o grasa similar) a la boca de la rueda. Si no usa el lubricante, la boca de la rueda se dañará gravemente.



Nunca coloque su mano debajo de las ruedas mientras bloquea la llanta. La correcta operación de fijación hace que la rueda se encuentre exactamente en el centro del plato grande.



Asegúrese de que la llanta esté bien sujeto a las garras



Coloque el eje hexagonal (Figura 4-16-4) en la posición de trabajo, de modo que el cabezal de desmontaje quede unida al borde superior de la llanta, y se apoye el brazo oscilante con la rueda manual (Figura 4-16-11), y luego se use la manija de bloqueo para bloquearlo (Figura 4-16-12). El cabezal de desmontaje se moverá automáticamente un poco de espacio libre hacia arriba (Figura 5-2). El ángulo del cabezal de desmontaje se ha ajustado de acuerdo con la llanta estándar (13 °) de fábrica. Reubíquese en caso de llantas extra grandes o extra pequeñas.

Figura 5-2



Para evitar los daños en el tubo interior, debe colocar la válvula en el lado derecho del cabezal de desmontaje de rueda a una distancia de 10 cm (Figura 5-3).



Los collares, pulseras, ropa suelta u objetos extraños cerca de las partes móviles podrán poner en peligro al operador.

Utilice la palanca para poner el labio de rueda en la parte elevada del cabezal de desmontaje de rueda (Figura 5-4) y gire el plato giratorio hacia derecha hasta que se desmonte totalmente el labio de rueda (Figura 4-16-10).



Si se encuentra el obstáculo al desmontar la rueda, deténgase inmediatamente. Levante el pedal. ¡Gire el plato giratorio en sentido contrario a las agujas del reloj para eliminar el obstáculo!

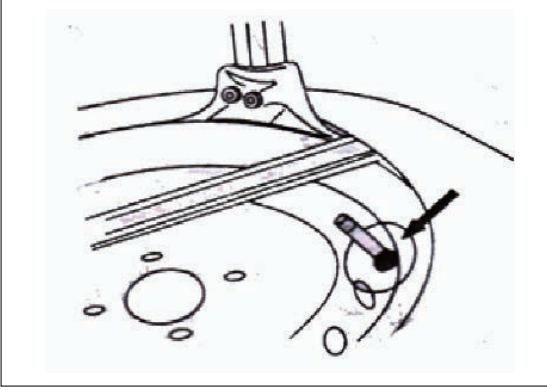


Figura 5-3

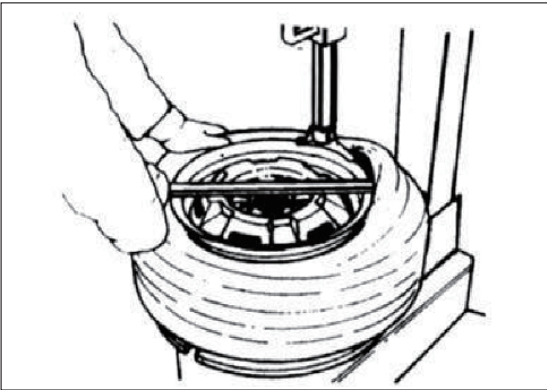


Figura 5-4



Figura 5-5

5.3 Instalación de ruedas



Lo más importante es inspeccionar las ruedas y las llantas para evitar la explosión durante la inflación de aire. Antes de comenzar la operación de instalación, asegúrese de que el tamaño de las ruedas y las llantas sean del mismo y que no estén dañados. Si se los encuentra, no instale las ruedas. También verifique si hay abolladuras y deformaciones, y confirme que el lado interior de las llantas no tiene rasguños, lo que son peligrosos, especialmente cuando están inflados.



No coloque la mano entre la llanta y las garras mientras sostiene la llanta. ¡Evita lesiones personales!



Cuando bloquea la llanta, no coloque la mano debajo de rueda. La operación correcta es colocar la rueda en el centro del plato.

Incline la rueda en la viga de rueda [izquierda alta y derecha baja] y presione el eje hexagonal para que el cabezal de desmontaje se apoye en la llanta y se bloquee. Coloque el labio de la rueda trasera izquierda sobre la cola del cabezal de desmontaje y el labio de la rueda delantera derecha bajo el cabezal de desmontaje (Figura 5-5). Presione la boquilla de rueda en la ranura de la llanta con la mano. Pise el pedal (Figura 4-16-10) para que el plato grande gira en el sentido de las agujas del reloj. Continúe esta operación. Hasta que la rueda esté completamente instalada en la llanta.



Para evitar los accidentes de trabajo, mantenga las manos y otras partes del cuerpo lo más alejadas posible del brazo de desmontaje de rueda cuando el plato está girando.



Si hay la rueda interna, póngala en la rueda y coloque el núcleo de la válvula. Instale el labio de rueda como el paso anterior.



Al desmontar la rueda, el plato grande debe girarse en el sentido de las agujas del reloj. Sólo opere la rotación en sentido contrario a las agujas del reloj para corregir errores o cuando la máquina se atasca.

Capítulo 6 Inflación de aire



Se debe tener mucho cuidado cuando se infla la rueda, estrictamente de acuerdo con las instrucciones a continuación, ya que el diseño de la máquina cambiadora de ruedas no proporciona la protección a las personas que lo rodean para la explosión repentina.



La explosión de rueda podrá causar lesiones graves al operador o incluso la muerte. Verifique cuidadosamente la llanta y la rueda cuyo tamaño debe ser mismo. Confirme que las ruedas no tienen defectos o desgaste antes de inflarlas. Compruebe la presión después de cada chorro de aire. La presión de inflación de todas nuestras máquinas cambiadoras de ruedas es 3,5 bar (se equivale a 51 psi). En cualquier caso, no exceda los valores de presión recomendados por el fabricante y mantenga su cuerpo y sus manos lo más lejos posible de las ruedas.

6.1 Nuestras máquinas cambiadoras de ruedas están equipadas con un indicador de inflación en la versión estándar de inflación de rueda con el indicador. El procedimiento de inflación es el siguiente:



- 1) Conecte el indicador de inflación y la válvula de rueda
- 2) Finalmente, compruebe que los tamaños de la rueda y la llanta se coinciden
- 3) Compruebe si la boquilla de rueda está completamente lubricada y, si es necesario, realice una lubricación adicional
- 4) Haga la inflación, y compruebe la presión del indicador de inflación.
- 5) Continúe inflando, y verifique la presión del aire mientras se infla



¡Peligro de explosión!

Cuando se infla la rueda, no exceda 3,5 bar (51psi):

Retire la rueda delantera antes de la inflación, póngala en la jaula protectora dedicada para la inflación. Nunca exceda la presión de inflación recomendada por el fabricante. Ponga la mano y el cuerpo en la parte posterior de la rueda que se está inflando: sólo operado por el personal especialmente capacitado y autorizado. Otras personas no deben operar ni permanecer cerca de la máquina cambiadora de ruedas.



Durante el proceso, el ruido podrá alcanzar a 85 decibelios y se recomienda usar la protección contra el ruido.

Capítulo 7 Instalación, puesta en servicio y operación del brazo auxiliar

Si compra un producto con el dispositivo de brazo auxiliar, siga la tabla a continuación para comparar su máquina cambiadora de ruedas comprada de Sata. Siga los pasos a continuación para instalar correctamente el brazo auxiliar. Si su producto no está equipado con el brazo auxiliar, guarde este manual en un lugar seguro para la futura consulta si compra el brazo auxiliar en futuro.

Número de producto	Nombre del producto	Brazo auxiliar
AE1015	Máquina cambiadora de ruedas reforzadas de 220V	Sin
AE1015-3	Máquina cambiadora de ruedas reforzadas de 380V	Sin
AE1015H	Máquina cambiadora de ruedas con brazo oscilante de 220V (máquina principal + brazo auxiliar)	Con
AE1015H-3	Máquina cambiadora de ruedas con brazo oscilante de 380V (máquina principal + brazo auxiliar)	Con



¡Deben cortar la fuente de alimentación de energía y aire antes de la instalación!

Instalación, puesta en servicio y operación del brazo auxiliar:



Figura 7-1

Abra la caja y desempaqué la caja de madera pequeña dentro de la caja. Como se muestra en la Figura.

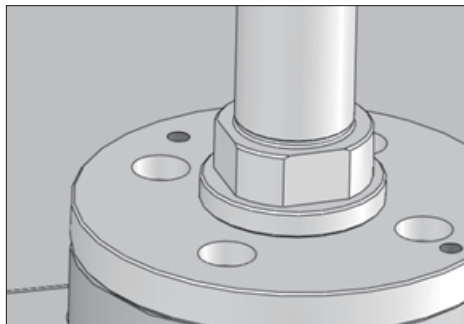


Figura 7-2

Coloque el asiento de fijación en la columna vertical y ajústelo con los pernos, como se muestra en la Figura 7-2.



Figura 7-3

Utilice la llave hexagonal 6 # para apretar el tornillo de posicionamiento central, como se muestra en la Figura 7-3.



Figura 7-4

Utilice la llave hexagonal 10 # para quitar el tornillo de fijación del brazo auxiliar, como se muestra en la Figura 7-4.



Figura 7-5

Instale el cuerpo principal del brazo auxiliar (cuerpo de cilindro hacia arriba) al eje giratorio sobre la columna vertical, como se muestra en la Figura 7-5;



Figura 7-6

Gire ligeramente el cuerpo principal del brazo auxiliar hasta que el cuerpo del brazo auxiliar descienda al extremo más bajo, como se muestra en la Figura 7-6.



Figura 7-7
Instale el codo unido al tubo al cilindro, como se muestra en la Figura 7-7.

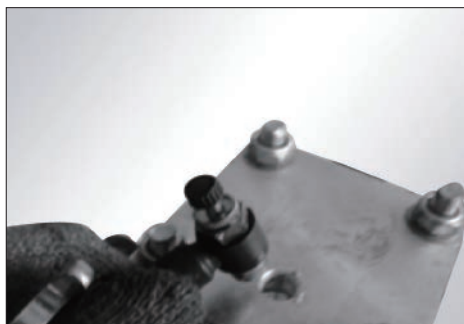


Figura 7-8
Instale y apriete el codo en el cilindro, como se muestra en la Figura 7-8.



Figura 7-9
Retire el eje de fijación del brazo giratorio del brazo auxiliar, como se muestra en la Figura 7-9;

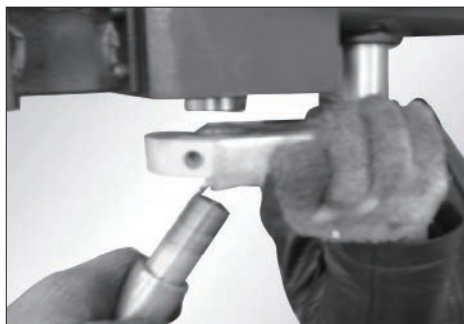


Figura 7-10
Al desmontarse, sostenga la columna de guía redonda de conexión arriba, como se muestra en la Figura

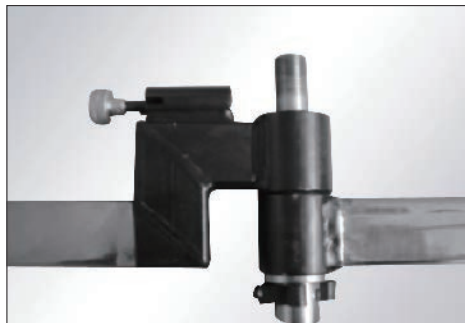


Figura 7-11
Conecte el eje de fijación del brazo giratorio del brazo auxiliar al brazo giratorio del brazo auxiliar, como se muestra en la Figura 7-11.

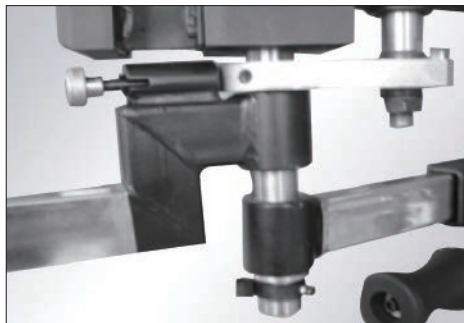


Figura 7-12
Preste atención a la dirección, conecte el brazo giratorio conectado al orificio debajo del cilindro, como se muestra en la Figura 7-12.



Figura 7-13

Utilice la llave hexagonal 10 # para apretar el tornillo en el brazo auxiliar, como se muestra en la Figura 7-13.



Figura 7-14

Conecte el tubo de PU en el brazo auxiliar a la junta T debajo del separador de agua y aceite, como se muestra en la Figura 7-14.

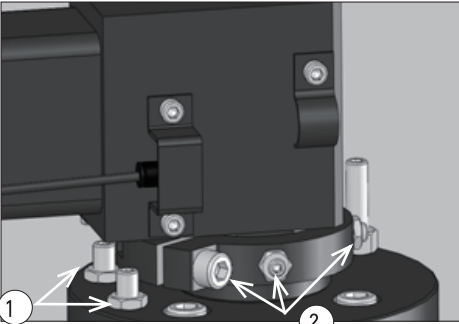


Figura 7-15

Haga la prueba de centración al brazo auxiliar instalado. 1 de la Figura 7-15 es para ajustar el ángulo de elevación, y 2 de la figura es para ajustar la distancia de bloqueo derecha e izquierda.



Figura 7-16

Coloque el accesorio sobre el soporte de la placenta y las pinzas detrás de la caja para facilitar el uso, como se muestra en la Figura 7-16

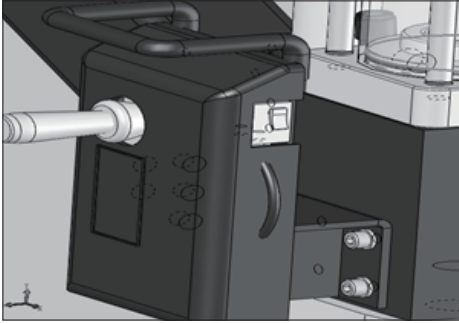


Figura 7-17

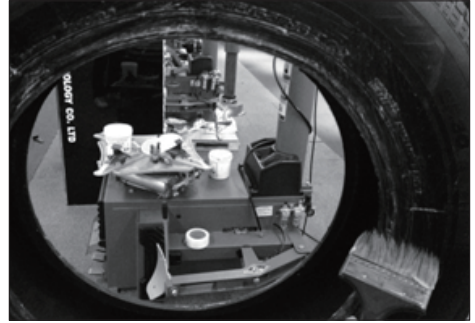


Figura 7-18

Instale el conjunto de caja de válvula manual en el orificio de fijación lateral del brazo giratorio y apriételo con los pernos, como se muestra en la Figura 7-17: Aplique la grasa lubricante especial a la máquina cambiadora de ruedas en las ruedas desmontadas para facilitar el desmontaje y el montaje de ruedas, como se muestra en la Figura 7-18, y utilice el cepillo para quitar la suciedad en la llanta



Figura 7-19

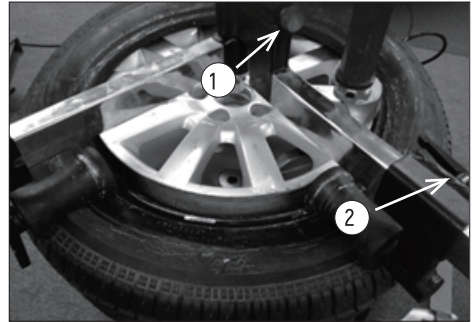



Figura 7-20

Coloque el cabezal del ave en la llanta, luego bloquee el eje hexagonal, coloque el labio de rueda sobre la cola del ave, pise pedales de chasis, gire el plato giratorio para instalar la primera capa de rueda, como se muestra en la Figura 7-19. Ajuste la rueda de presión a la posición donde está tangente a la llanta, y bloquee la llave de la rueda de presión para mantener su estabilidad, como se muestra en la Figura 7-20.1. Luego bloquee el pasador de fijación del brazo auxiliar, como se muestra en la Figura 7-20.2. Mueva la válvula de control manual del brazo auxiliar hacia abajo. En este momento, el rodillo de rueda también presiona la rueda hacia abajo, y se presiona hasta por debajo del puerto de presión de rueda [puede determinar la posición específica de acuerdo con la condición real], luego pise los pedales del chasis para girar el plato. Cuando todos los labios de rueda están instalados dentro de la llanta, se termina la instalación de rueda.

Capítulo 8 Mantenimiento

8.1 Precauciones

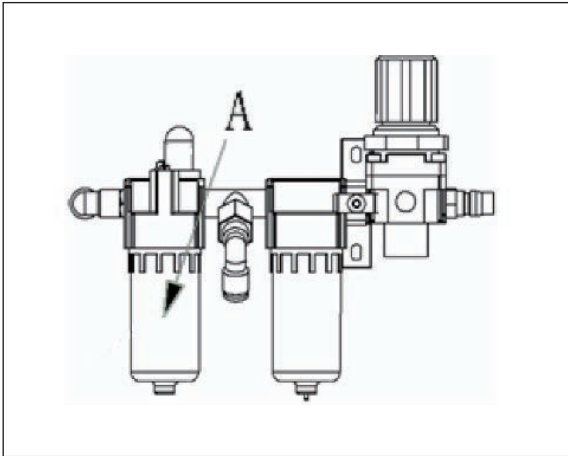
	Se prohíbe que el personal no autorizado realice las tareas de mantenimiento.
--	---

El mantenimiento diario descrito en el manual es necesario para la operación correcta y la vida útil de la máquina cambiadora de ruedas. Si no se realiza el mantenimiento con frecuencia, la operación y la confiabilidad de la máquina no se verán comprometidos. El operador u otra persona ubicada cerca de la zona tendrá peligro.

	Desconecte la alimentación de energía y aire antes de realizar cualquier mantenimiento.
---	---

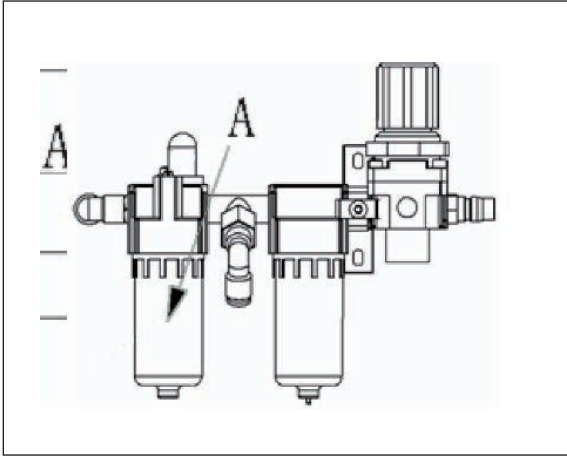
Sólo la persona profesional puede reemplazar las piezas defectuosas con las piezas del fabricante. Se prohíbe desmontar y modificar los dispositivos de seguridad [válvulas de limitación y regulación de presión].

8.2 Operaciones de mantenimiento



Limpie el plato grande con diesel cada semana para evitar la generación de polvo y lubrique los rieles de mordaza. Realice las siguientes operaciones al menos cada 30 días: Verifique el nivel de aceite de la copa de lubricante. Si es necesario, afloje el tornillo para llenar el tanque de aceite (Figura 8-1-a) y aplique sólo el aceite viscoso ISO VG de grado ISO HG para lubricar el circuito de aire comprimido.

Figura 8-1



Compruebe si se gotea un aceite después de 3-4 pisotones (Figura 4-16-9), si no, utilice el tornillo superior para ajustarlo (Figura 4-14).

Después de los primeros 20 días de trabajo, vuelva a apretar los tornillos de sujeción de las garras en el plato deslizante grande. Si está débil, compruebe si la correa de transmisión está demasiado floja.

Ajuste la correa de transmisión con el tornillo de ajuste en el soporte del motor dedicado (Figura 8-2).

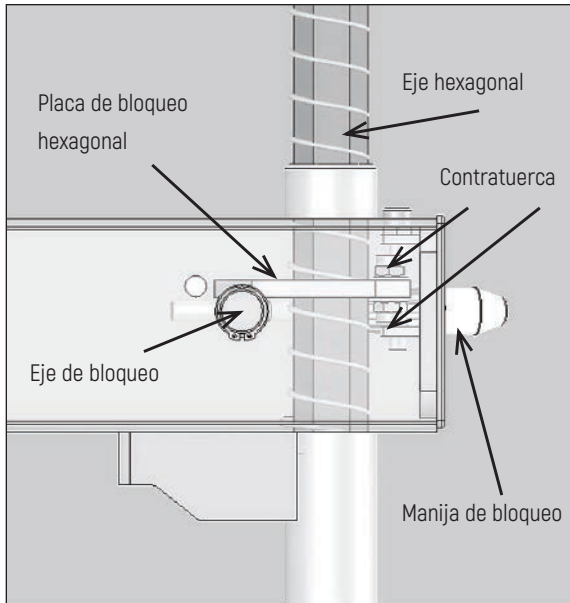
Figura 8-2



Por la presente se declara. El fabricante no será responsable de los daños causados por el uso de piezas o repuestos de otros fabricantes o la modificación o eliminación del sistema de seguridad.

8.3 Ajuste de espacio entre cabezal de desmontaje y la llanta

8.3.1



Ajuste de el espacio de bloqueo de la placa de bloqueo de eje hexagonal. Cuando la manija de bloqueo de eje hexagonal se afloja hacia abajo, el eje hexagonal se levanta con el efecto del resorte de recuperación. Cuando la manija de bloqueo gire unos 100 grados hacia derecha, se levanta la placa de bloqueo conectada con la manija para bloquear el eje hexagonal, y el cabezal de desmontaje se mueve hacia arriba aproximadamente 2 mm para formar un espacio con la llanta. Si el bloqueo no está apretado o el espacio no es correcto, haga el ajuste con la tuerca de ajuste (Figura 8-3)

Ajuste la tuerca de ajuste del extremo frontal de la placa de bloqueo hexagonal hacia abajo para reducir el espacio;

Ajuste la tuerca de ajuste del extremo frontal de la placa de bloqueo hexagonal hacia arriba para aumentar el espacio;

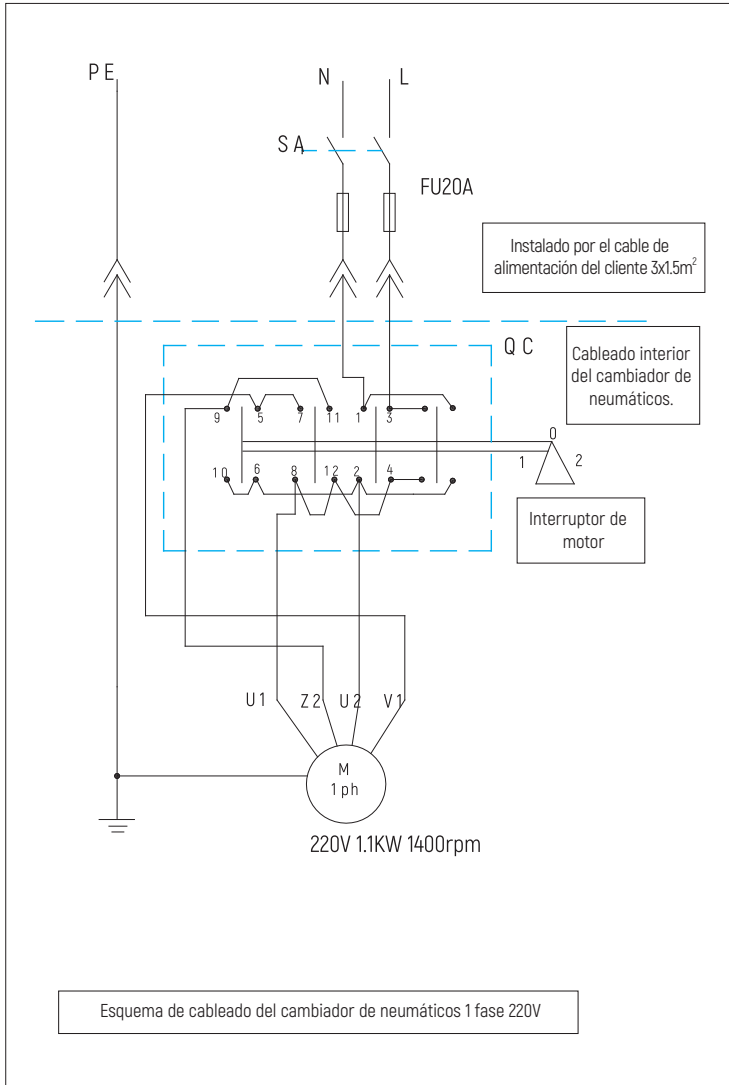
Figura 8-3

Capítulo 9 Fallas

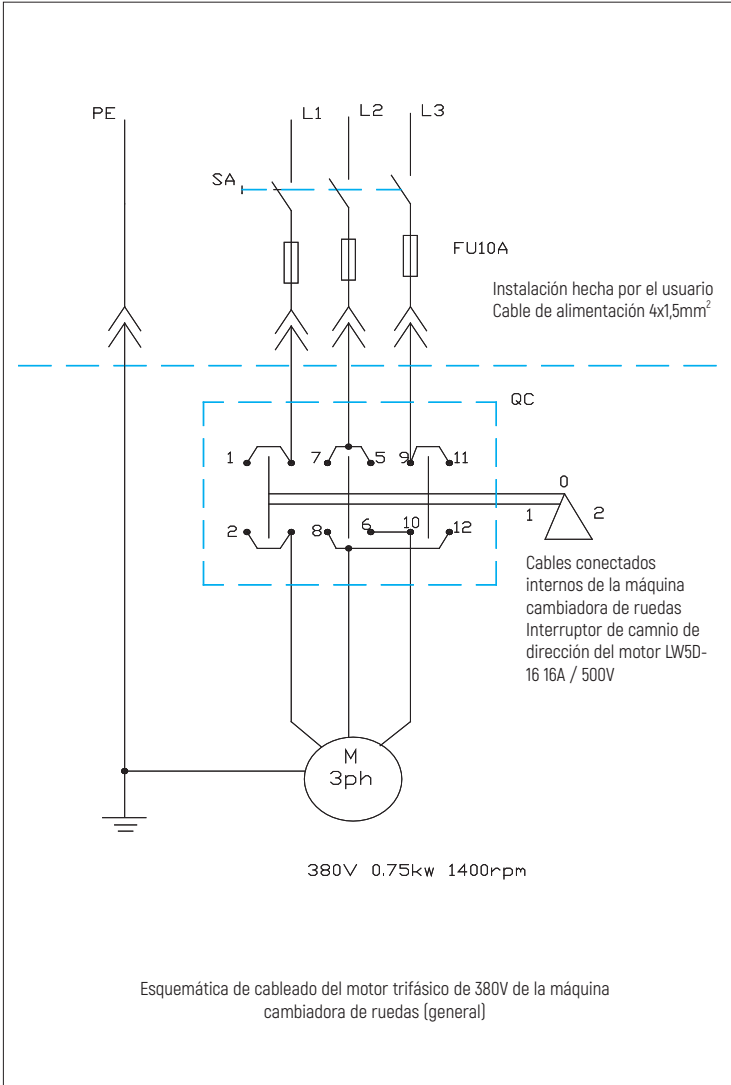
Avería	Causa posible	Soluciones
El plato giratorio sólo gira en una dirección	El punto de contacto del interruptor de transferencia universal está quemado	Reemplace el interruptor de transferencia universal
	El cinturón de cuero está dañado	Reemplace el cinturón de cuero
El plato giratorio no gira	El cinturón está muy flojo	Ajuste la tensión del cinturón de cuero
	Hay problema con el motor o la fuente de alimentación	Compruebe el motor, la fuente de alimentación, la caja de conexión y el cableado de potencia
	El interruptor de transferencia universal está dañado	El motor está quemado, y reemplace el motor. Reemplace el interruptor de transferencia universal
El plato giratorio no puede sujetar correctamente la llanta	Desgaste de garras	Reemplace las garras
	Fuga de aire del cilindro de abrazaderas	Reemplace los sellos con fugas
El eje cuadrado y el eje hexagonal no puede bloquearse.	La placa de bloqueo no está en su lugar.	Ajuste la placa de bloqueo y el tornillo de ajuste
	Fuga del cilindro de bloqueo	Reemplace el sello del cilindro
El brazo de empuje y tiro no funciona	La placa de bloqueo cuadrada no está en la posición correcta.	Vea el Capítulo 5 Mantenimiento
Se atascan la subida y bajada del eje hexagonal	La posición de la placa de bloqueo hexagonal es incorrecta.	Ajuste las placas de bloqueo cuadradas y hexagonales.
La columna vertical está inclinada hacia atrás o la velocidad de recuperación es demasiado rápida o demasiado lenta.	La velocidad de escape de aire del cilindro es demasiado rápida o demasiado lenta. La presión de la fuente de aire es demasiado baja	Abra el panel lateral, ajuste la válvula de flujo{3.2.1} Prueba de ventilación
El pedal de chasis no vuelve a la posición.	El pedal vuelve a la posición, pero el resorte está dañado	Reemplazo del resorte
	Atasco de piezas de transmisión	Solución de puntos de atasco
El motor no gira o el par salido de torsión no es suficiente.	Perforación de capacidad eléctrica	Reemplazo de capacidad eléctrica
	Voltaje insuficiente	Espera la recuperación del voltaje
	Cortocircuito	Solución
Fuerza de salida de cilindro insuficiente	Fuga de aire	Reemplazo de sello
	Falla mecánica	Solución de fallas
	Presión insuficiente	Ajuste la presión de aire para cumplir con los requisitos de la máquina.

Capítulo 10 Mapa de circuito eléctrico y neumático

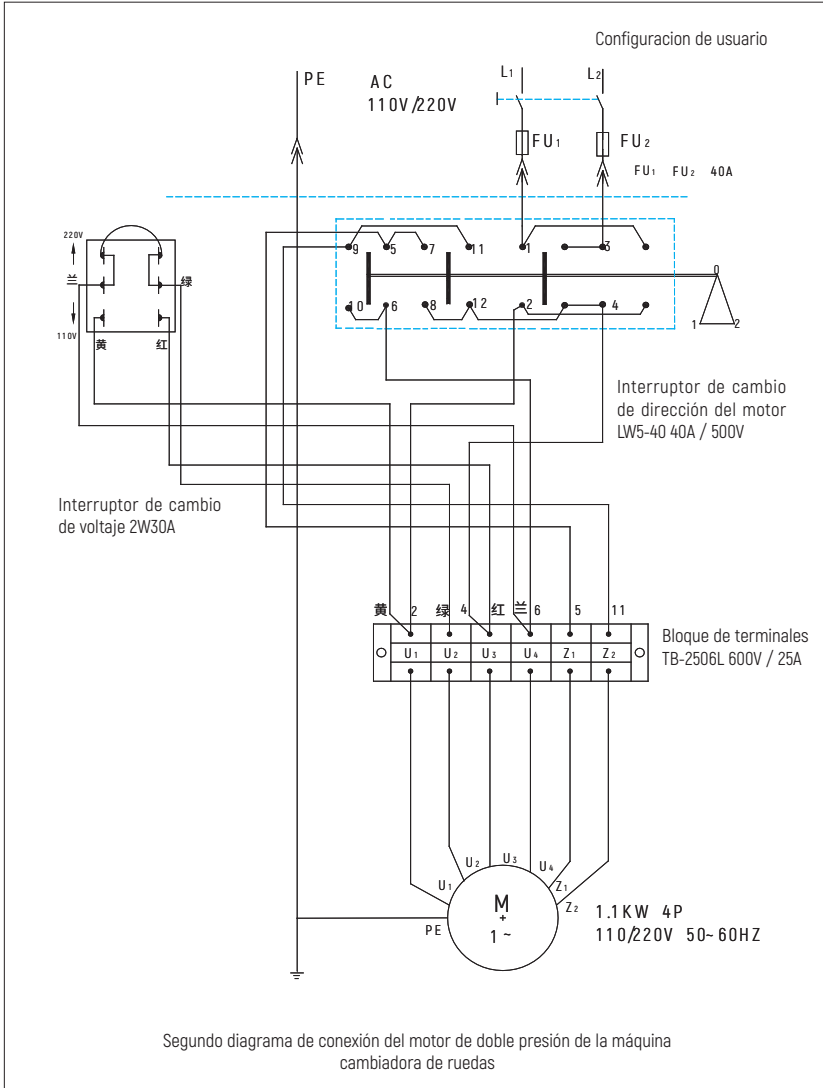
Esquemática eléctrica de 220V



Esquema de 380V

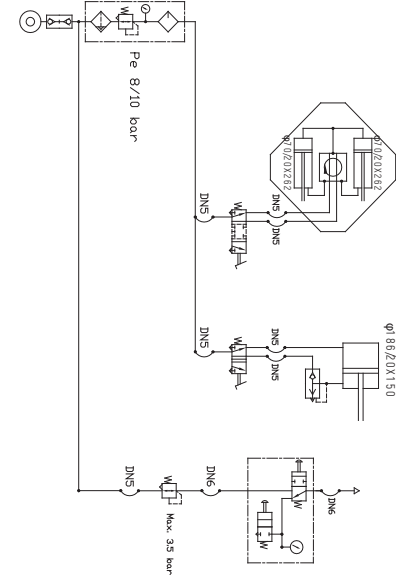


Esquema de 110 / 220V

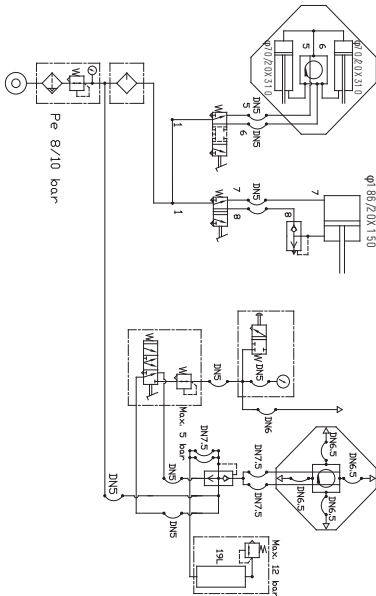


Esquema neumático

Esquemática neumática semiautomático



Esquemática neumática semiautomático de llenado rápido



适用型号 / Model/ Anwendbare Modelle/Применимая модель
적용사이즈 / Modelosaplicáveis / 適用モデル / Modelo aplicable:

AE1015/AE1015-3/AE1015H/AE1015H-3

版本号 / Version No / Versionsnummer /Номер версии
버전 번호 / Versão no./バージョン番号 /No. de versión:

V_AE_1015HX_1209

世达汽车科技（上海）有限公司

SATA Automotive Technology (Shanghai) Co., Ltd

SATA Automobiltechnologie (Shanghai) GmbH

ООО Шанхайская автомобильная технологическая компания SATA

사타자동차 기술 (상하이) 유한회사

SATA Tecnologia Automotiva (Shanghai) Ltda

世達自動車科技（上海）有限公司

SATA Automotive Technology (Shanghai) Co., Ltd

客户服务：上海市嘉定区南翔镇静唐路 988 号 5-12 幢

Customer service: Building 5-12, No. 988, Jingtang Road, Nanxiang Town, Jiading District, Shanghai

Kundendienst: Gebäude 5-12, Jingtang Straße 988, Gemeinde Nanxiang, Bezirk Jiading, Shanghai

Обслуживание клиентов: г. Шанхай, район Цзядин, поселок Наньсян, ул. Цзинтан, д. 988, корпус 5-12

고객 서비스: 상하이시 자딩구 난상진 정탕로 988 호 5-12 동

Atendimento ao Cliente: Rua JingTang, No. 988, Bloco 5-12, Aldeia Nanxiang, Bairro Jiading, Shanghai

アフターサービス：上海市嘉定区南翔镇静唐路 988 号 5-12 棟

Servicio al cliente: Av. Jingtang n.º 988, edificio 5-12, poblado de Nanxiang, distrito de Jiading, Shanghai, China

邮编 / Post / Postleitzahl / Почтовый индекс / 우편번호 / Código Postal / 郵便番号 / Código postal: 201802

电话 / Tel. / Tel. / Тел. / 전화 / Tel. / 電話番号 / Tel.: (86 21) 6061 1919

传真 / Fax / Fax / Факс. / 팩스 / Fax / ファックス番号 / Fax: (86 21) 6061 1918