

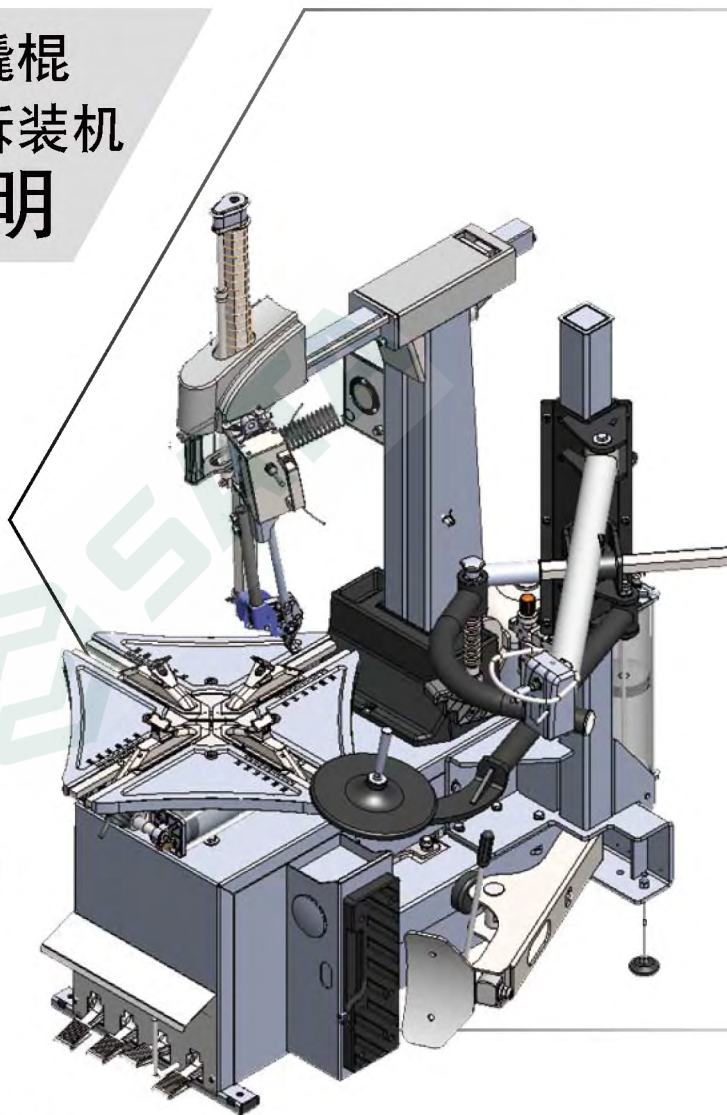
# 后倾型免撬棍 扁平轮胎拆装机 使用说明

适用型号：

**AE1017H**  
**AE1017H-3**

版本号：

V-AU-1017-1409-01



## 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.....	17
第六章	充气.....	26
第七章	辅助臂的安装与操作.....	28
第八章	保养.....	29
第九章	故障.....	31
第十章	电气和气路图.....	32

## 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

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 拆胎机铭牌

型号和序列号的完整描述将是我们技术辅助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 机器上附着的数据盘上的数据之间存在任何的差异的话，以后者为正确的版本。

<b>CE</b>	
Model: <input type="text"/>	Serial No.: <input type="text"/>
Voltage: <input type="text"/>	Frequency: <input type="text"/>
Phase: <input type="text"/>	Output Power: <input type="text"/>
Current: <input type="text"/>	Weight: <input type="text" value="125kg"/>
Date of Manufacture: <input type="text"/>	

### 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。

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



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

### 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

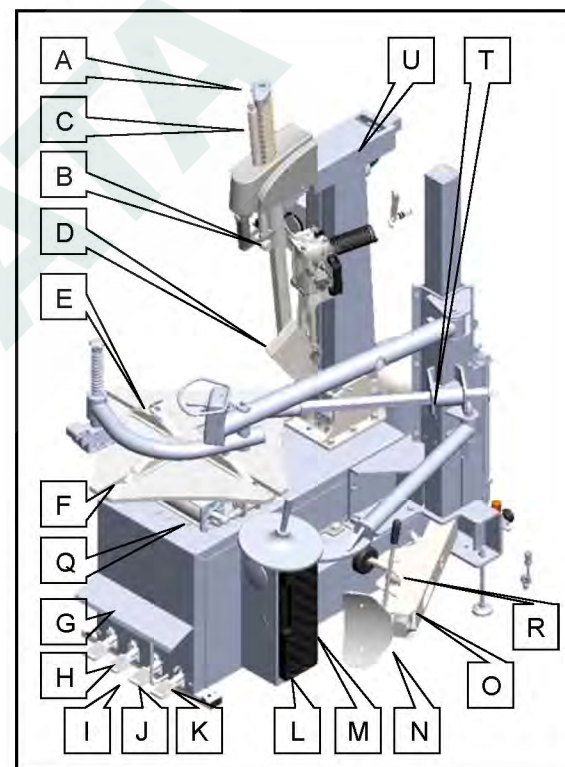
## 第二章 一般信息

### 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辋

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，制造厂家将不付任何地责任

### 2.2 说明



- A. 立轴簧
- B. 手控阀锁紧按钮
- C. 六方轴
- D. 拆装头
- E. 卡爪
- F. 转盘
- G. 踏板标志
- H. 立柱倾斜踏板
- I. 撑夹踏板
- J. 压胎踏板
- K. 转盘专向踏板
- L. 撬棍孔
- M. 靠胎胶皮
- N. 压胎铲
- O. 压胎铲手柄
- Q. 撑夹气缸
- R. 大气缸
- T. 储气罐
- U. 立柱

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  
保护用品



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



不要站在立柱后面，以免立柱摆动时伤人



佩戴手套



阅读使用说明书



佩戴防护眼镜



在维修期间，  
切断电源，保证机器隔离

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。

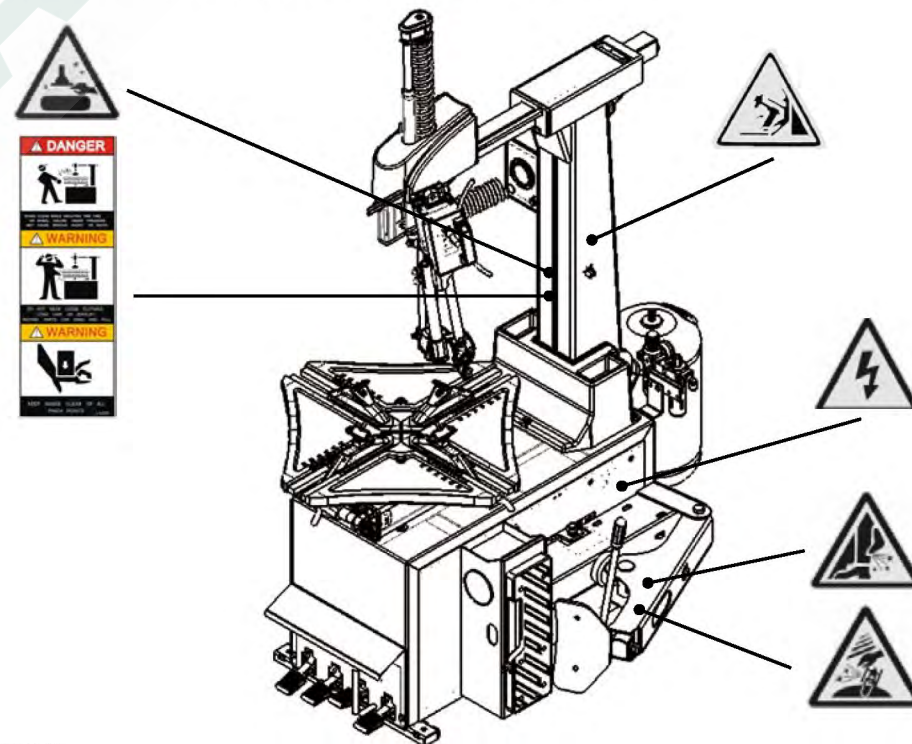


图 2-2

## 2.4 技术规格 (标准配置) :

工作压力	10bar (145psi)
最大充气压力	3.5bar (50psi)
电源电压	220V/380V/230V/400V 3PH
	110V 220V 230V 1PH
电机功率	0.75 (3相 单速)
	0.85/1.1kw (3相 双速)
	1.1kw (单相)
旋转速度	7-14rpm
最大心轴扭矩	1200Nm
包装尺寸	1400 × 880 × 980
净重	243kg STND 310kg G
工作状态下的噪音	< 70dB (A)
环境温度	-5°C ~ 45°C
空气相对湿度	30% ~ 95%
海拔高度	最大 1000M

技术规格 (标准配置) : 根据配置大盘不同就不同

外部夹撑轮辋的尺寸 (寸)	11-24
内部夹撑轮辋的尺寸 (寸)	13-26
最大轮胎尺寸 (寸)	26 (610mm)
最大轮胎宽度 (寸)	15 (305mm)
靠胎力 (10 巴)	2500kg
工作压力	10 巴 (145psi)
最大充气压力	3.5 巴 (50psi)
电源电压	220V/380V/230V/400V 3PH
	110V 220V 230V 1PH
电机功率	0.75KW (3相 单速)
	0.85/1.1kw (3相 双速)
旋转速度	7-14rpm
最大心轴扭矩	1200NM
包装尺寸	1480 × 1050 × 1050
净重	387kg STND 430kg GT
工作状态下的噪音	< 70dB (A)
环境温度	-5°C ~ 45°C
空气相对湿度	30% ~ 95%
海拔高度	最大 1000M

## 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。

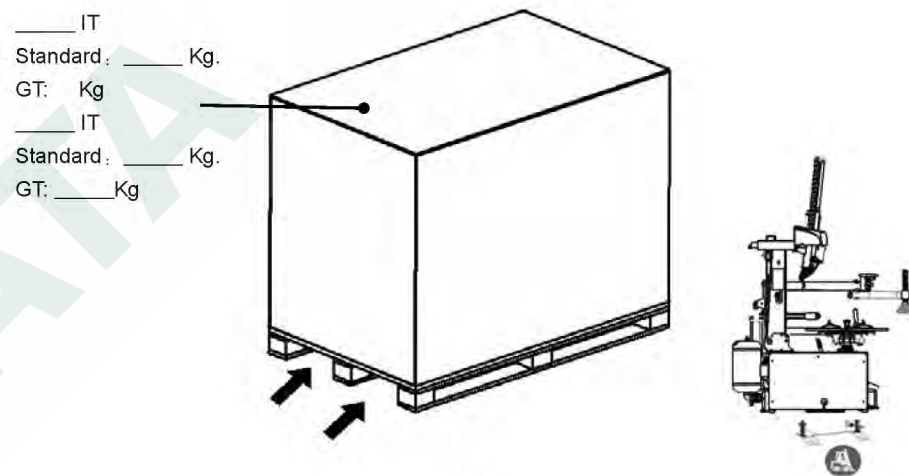


图 3-1

## 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

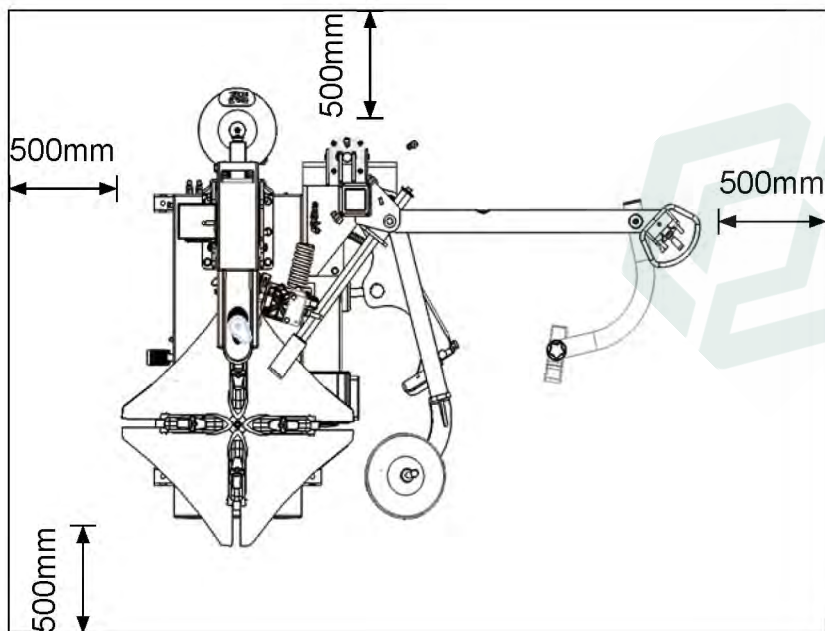


在选择安装场所的时候，要确保符合现有的安全工作条例

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。



### 4.2 部件的装配

#### 4.2.1 立柱的组装

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 立柱安装



将机器箱体底座着地，在现场平稳就位。拆开附件箱，取出转轴总成（图 4-1）擦拭干净。

图 4-1



## 4.2.6



先将顶出缸上的固定螺丝拆下（图4-2）放在一旁待装。。

图 4-2

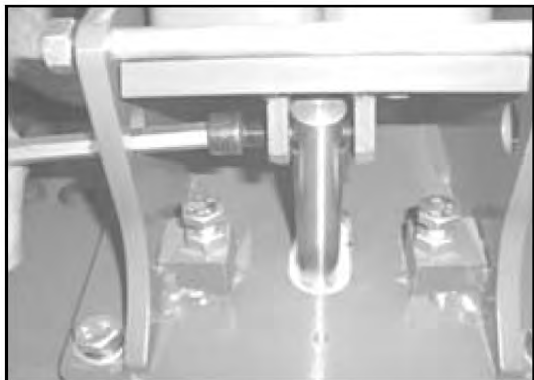
## 4.2.7



将立柱装在箱体上座，然后立柱转轴孔对准箱体上座的安装孔，装入转轴（图4-3），再将垫圈和螺栓拧上，扭紧力矩为70Nm。

图 4-3

## 4.2.8



让立柱下方 $\Phi 12$ 孔处于上座的圆孔处（图4-4），将内六角螺栓装入，带上螺母拧紧即可（图4-5）。

图 4-4

## 4.2.9



把立柱后部的连接箱体的PU管，连接到箱体外 $\Phi 6$ 弯头上如（图4-6）。

图 4-5



图 4-6

## 4.2.10



调立柱两侧的定位螺钉：松开两侧的螺母，调节两侧螺钉头部与立柱侧面的间隙为0.3mm（图4-7），将螺母锁紧即可。

图 4-7

## 4.2.11



用 8# 内六角扳手拆下立轴帽上的内六角螺丝，如图 4-8 所示，将立轴簧装入六方轴，然后将立轴帽重新固定到六方轴上。

图 4-8



拆立轴帽时应将立轴支撑好，防止立轴滑落，碰坏机器或造成人身事故。

## 4.2.12



装推拉臂防护罩：附件箱内取出防护罩及安装螺丝，将防护罩装在六方轴内（图 4-9），半圆头螺钉从防护罩外部装入，装入固定套然后将螺丝固定在安装孔内即可。

图 4-9

## 4.2.13 安装气源三联体



首先从附件箱中取出气源接头（图 4-10）气源接头安装在三联体的进气端（图 4-11）。安装完成后将气源快插插进气源接头。

**注意：气源需要断气安装！**

图 4-10

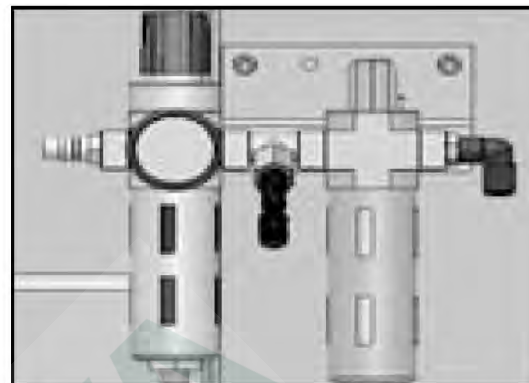


图 4-11

## 4.2.14 通气试验

当接通气源后，按下（图 2-1 B）锁紧气阀按钮将推拉臂锁紧，踏立柱倾斜踏板（图 2-1 H），立柱即向后倾斜约  $25^\circ$  立柱运动速度出厂前已调为单向运动时间约为 2 秒，使用日久后如速度过快或过慢，可用底盘后仰踏脚（图 2-1 H）控制的气阀调整：气阀上的铜制消音节流阀放松，顺时针拧拧节流阀速度减慢；逆时针拧则加快。

## 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，参照第十章的电气图进行必要的接线端子板的调节将通过机器上的气源三联体（图 2-1 S）的进气端与总气源压缩空气系统进行连接。



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 4-17 K）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。



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



踩下踏脚 H，立柱 U 后仰，再次踩踏脚，立柱回到工作位置；踩下踏脚 I，四个夹爪张开，再次踩踏脚，夹爪闭合；踩下踏脚 J，靠胎铲进入工作状态，松开踏脚，靠胎铲返回原始位置；当固定按钮 Y 的位置时候，拆胎臂 U 和推拉臂 C 被锁定；当固定按钮 Z 的位置时候，拆胎臂 U 和推拉臂 C 解除锁定；

注：当所拆装的轮胎重量大于 25Kg 时，请选配举升设备或其他举升设备，但禁止人力抬起。

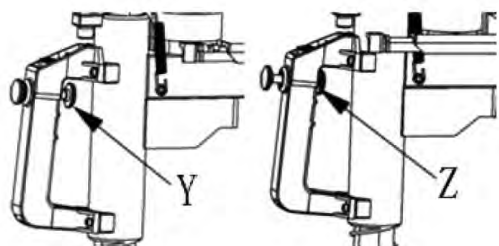


图 4-16

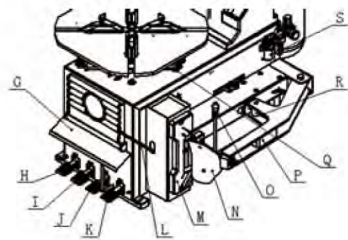


图 4-17

## 第五章 操作



为避免损坏内胎，需使阀门位于拆胎头右侧，距离为 10cm (图 5-5)。



靠胎时如果夹爪位于开放的位置，那对操作者的手将会是极其危险的。靠胎过程中千万不要使您的手同胎壁相接触



建议拆胎机配压力调节装置。



将提供的润滑脂（或类似的润滑脂）涂抹在胎口上，所使用的润滑脂必须是无毒无害不易燃的。不使用润滑脂将会导致对胎口的严重的损坏



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。

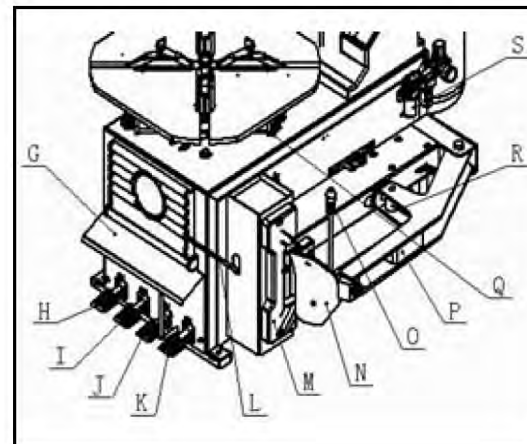
轮胎拆装机的操作包括以下部分：a) 靠胎 b) 拆胎 c) 装胎

### 5.1 靠胎



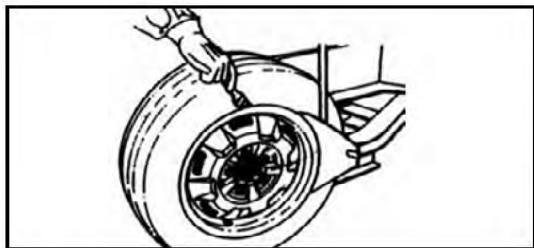
在靠胎操作时要极度的小心。当靠胎踏脚驱动靠胎臂快速而有力的移动的时候，靠胎臂会对其移动的区域内的所有事物造成危险和压碎。

检查轮胎是否放气，如果没有的话，排空胎内空气。彻底合上大盘夹爪



将车轮靠在拆胎机箱体右侧的靠胎胶皮 (图 5-1 M) 上。如图 5-2，将靠胎铲 (图 5-1 N) 顶在距离轮辋大约 1cm 距离的胎口上。注意靠胎铲要顶在轮胎上而不是顶在轮辋上。

图 5-1



踩下脚踏（图 5-1 J），移动靠胎铲。当靠胎铲达到其行程的尽头的时候或破开胎口的时候，松开脚踏轻轻的旋转轮胎直至轮胎彻底的从轮辋上

图 5-2

## 5.2 普通撬棍拆胎

	在操作之前要确保原有的所有的铅块被卸下，并检查轮胎的放气
	立柱后仰的时候，确保没有人在拆胎机的后面

### 5.2.1 踩脚踏（图 5-1 H）使立柱倾斜。



踩下卡爪开合脚踏 将卡爪 张开到轮辋尺寸大一 到二 左右。使用压胎块 压住轮辋中心(如图 5-3)，然后踩 卡爪开合的脚踏，将轮胎夹（撑）在卡盘上。

图 5-3

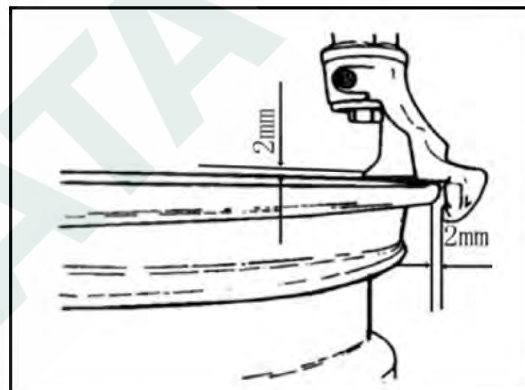
	在锁定轮辋的过程中，千万不要将您的手放在轮胎的下面。正确的固定操作是轮胎恰恰位于大盘的中央
--	---

<b>外部撑夹</b> 参照大盘（图 2-1 F）上的将夹爪位置，进行放置轮胎，向下踩脚踏（图 5-1 I）至中间位置将轮胎置于夹爪之上并向下压轮辋，踩脚踏（图 5-1 I）到极限位置	<b>内部撑夹</b> 参照夹爪位置（图 2-1 E）进行轮胎定位，使其彻底闭合将轮胎置于夹爪之上并向下压轮辋，踩脚踏（图 5-1 I）使夹爪张开以夹住轮辋
---	---

	确保轮辋被牢牢的固定在夹爪上
	千万不要将您的手放在车轮的上面。立柱回位到工作位置会对操作者的手造成挤伤，使其夹在轮胎和轮辋之间

使锁紧按钮位于（图 4-16 Z）位置，解除拆胎臂的锁定。

### 5.2.2



将拆胎臂六方轴向下移动，使拆装头位于轮辋上部。将锁紧按钮置于（图 4-16 Y）位置，将整个拆胎总成锁定。这种锁定是水平和垂直两个方向上的锁定，拆胎头距离轮辋2mm（图 5-4）。

图 5-4

将撬棍插在胎口和鸟头（图 5-5）之间，使胎口在鸟头的上方移动



图 5-5

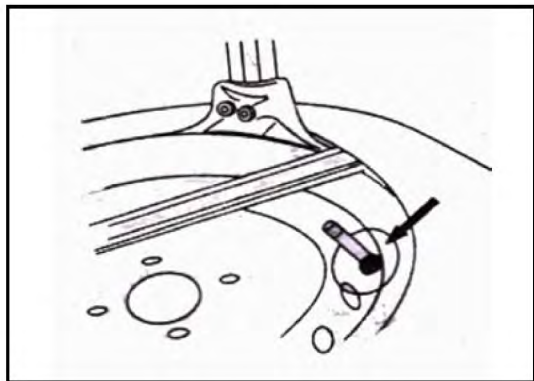


图 5-6

踩下 旋转符号的踏脚 大盘转动轮胎拆下。



图 5-7

按同样的方法可拆下轮胎的第二层。



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

### 5.3 用自动拆胎钩手进行轮胎拆装

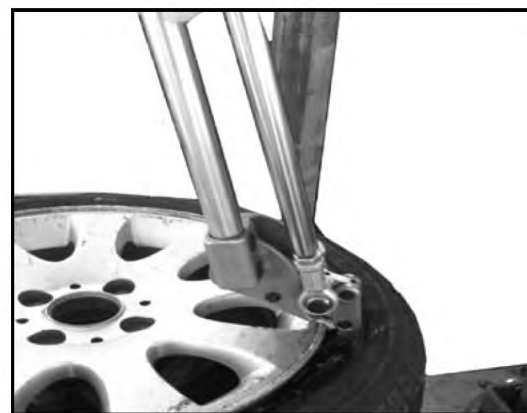
5.3.3 用辅助臂的压胎滚 按下图所示意将轮胎压开。



5.3.4 向下扳动拆胎头控制手控阀将拆胎钩伸出



5.3.5 直至拆胎钩深入轮胎内部





5.3.6 向上扳动拆胎头控制手控阀将拆胎钩收回，此时拆胎钩已将轮胎钩离轮辋



5.3.7 向下踏主轴旋转开关 使卡盘带动轮胎顺时针旋转 此时 单面胎口脱离。



5.3.8 用辅助臂上的托胎盘



5.3.9 按下拆胎钩控制柄 将拆胎钩伸出



5.3.10 用手托起轮胎外侧 向上按拆胎钩控制柄 将轮胎勾起



5.3.11 向下踏主轴旋转开关 使卡盘带动轮胎顺时针旋转 此时 下面胎口脱离。



## 5.4 安装轮胎

### 5.4.1 将修补好的轮胎或新轮胎按下图所示 放置在轮辋上



### 5.4.2 顺时针 旋转卡盘带动的轮辋 下面一层轮胎装入。



### 5.4.3 如下图所示 将压胎滚及压胎块压在轮辋边缘以下，以轮胎不拖出为准。



### 5.4.4 顺时针 旋转卡盘带动的轮辋 上层轮胎装入。

	最重要的是检查轮胎和轮辋，防止再充气过程中的爆炸。在开始安装操作之前要确保：轮胎和胎纹纤维没有受到损坏，如发现，不要安装轮胎；轮辋没有凹痕和翘曲肉眼观察，注意铝合金轮辋的内侧没有微小的划痕，这些是危险的，尤其是在充气的时候
--	---

使用专用的润滑脂进行胎口的润滑，以避免损坏胎口和便于操作

	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
--	---------------------------------------

	立柱倾斜的过程中要确保没有人站在立柱的后面
--	-----------------------

	如果所拆装的轮辋的尺寸相同的话，就没有必要经常地锁紧拆胎臂或解除拆胎臂的锁紧，您所需要做的仅仅是将立柱后仰或恢复到工作的位置，拆胎臂保持在工作的位置
--	--

	千万不要将您的手放在车轮的上面。立柱回位到工作位置会对操作者的手造成挤伤，使其夹在轮胎和轮辋之间
--	--

移动轮胎使胎口在鸟头前端下方经过，胎口翘起的部分顶在鸟头后部用手将胎口按进轮辋的槽内。踩踏脚（图 5-1 K）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。

	为防止工业事故，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
--	-------------------------------------

放入内胎，重复上述的操作

	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熄火导致操作者发生错误的时候为了纠错而使用
--	---

## 第六章 充气

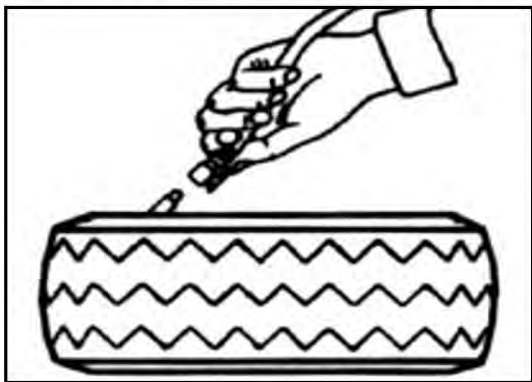


在轮胎充气的时候要极度的小心，严格的按照下面的说明执行，因为拆胎机的设计的制造对于突然的爆胎不予以周围的人保护



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，边充气便检查气压



**爆炸的危险！**  
轮胎充气的时候不要超过 3.5bar (51psi)；如果需要较高的气压的话，将轮胎从大盘上卸下，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。

### 6.2 使用 IT 系统进行轮胎的充气

在真空胎充气的时候，如果使用 IT 系统进行充气的话，是便利的。



在此过程中，噪音能达到 85 分贝。建议使用噪音保护

- ①将车轮固定在大盘上，将充气头同轮胎气阀相连接
- 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向下按脚踏至中间位置
- ⑤充气，检查充气表的气压，继续充气，边充气便检查气压。直至气压达到所要求的压力值



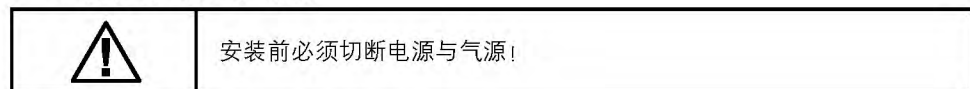
**爆炸的危险！**  
轮胎充气的时候不要超过 3.5bar (51psi)；如果需要较高的气压的话，将轮胎从大盘上卸下，置于专用的保护笼中进行充气。千万不要超过制造厂家建议的充气压力，手和身体位于正在充气的轮胎的后侧；仅由受过专门训练的授权的人员进行充气的操作，其他的人不得操作或呆在拆胎机的附近。



## 第七章 辅助臂的安装与操作

轮胎拆装机的重要辅助装置，可以分别或成对附加在本公司出品的 20" 以上轮胎拆装机上，帮助拆装硬壁、扁平轮胎，借以完成单靠人力辅助十分困难甚至于不能完成的拆胎图 7-1 工作。

### 7.1 左辅助臂 (II 型) 安装

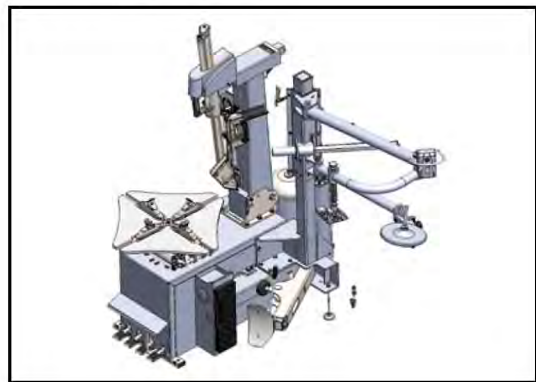


#### 7.1.1



将辅助臂从包装箱内取出 按图纸安装相应的零件

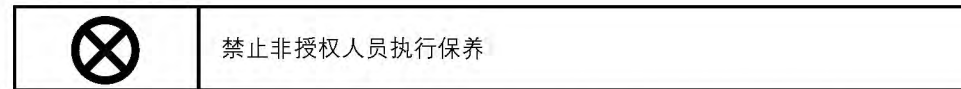
#### 7.1.2 将机器如下图所示



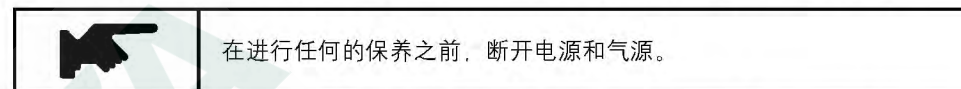
用扳手将辅助臂固定在机器的左边 旋紧相应的螺钉及螺母】

## 第八章 保养

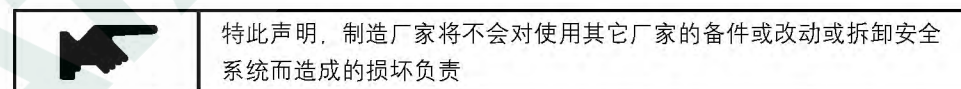
### 8.1 注意事项



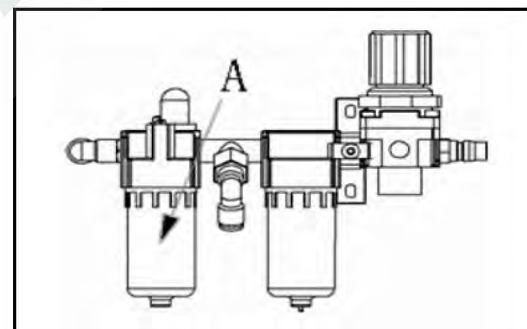
手册中描述的日常的保养对于 拆胎机的正确的操作和长寿是必要的如果不经常进行保养的话，机器的操作和可靠性将会被危及，将会使操作者或其他的人位于危险区域的附近



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）

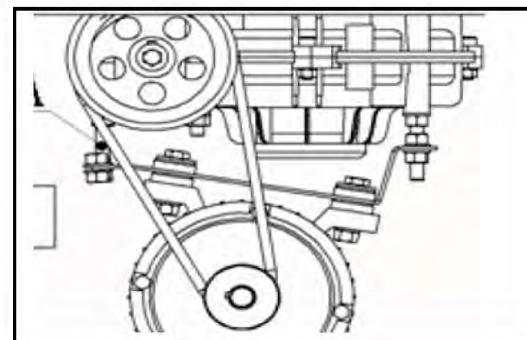


### 8.2 保养操作



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月保养一次，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），仅适用 ISO VG 粘性 ISOHG 等级的油进行压缩空气气路的润滑。

图 8-1

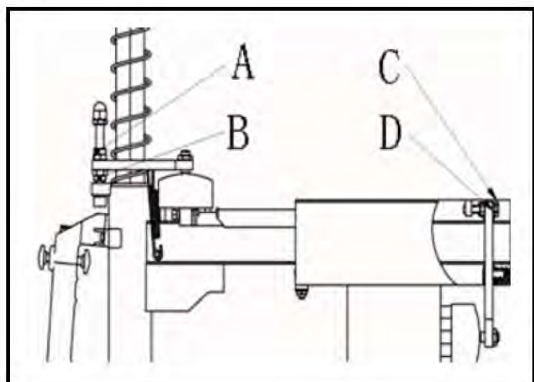


检查是否是每踩下踏脚（图 2-11）3-4 次之后，油滴一滴，如果不是的话，使用顶端螺丝来进行调节（图 8-1）。  
注：系统压力为出厂设定值，三联体压力调节阀不允许私自调节  
如果无力的话，检查传动皮带是否松动通过专用的电机支架上的调节螺丝（图 8-2）来卸下传动皮带。

图 8-2

### 8.3 拆装头与轮辋的间隙调整

#### 8.3.1



上下间隙，调整六方轴锁紧板：关闭气源，卸下垂直六方轴的防护罩。如间隙过大可16#外六角扳手向下调整六方锁紧板前端螺母（图8-3 A）；如间隙过小可向上调。

图 8-3

#### 8.3.2 前后间隙，调整四方锁紧板

关闭气源，用6#内六角扳手调整立柱上座后端两个四方锁紧板顶丝（图8-3 B），如果间隙过大，将顶丝拧入，用18#外六角扳手锁紧顶丝螺母，如果间隙过小，则反向调整。

### 8.4 脚踏开关维修

关闭电源、气源，卸掉防护盖，可将脚踏底盘全部拿出后维修电机开关。（图8-4）

防护盖

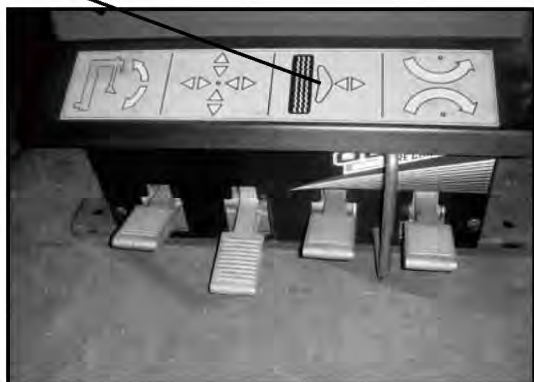


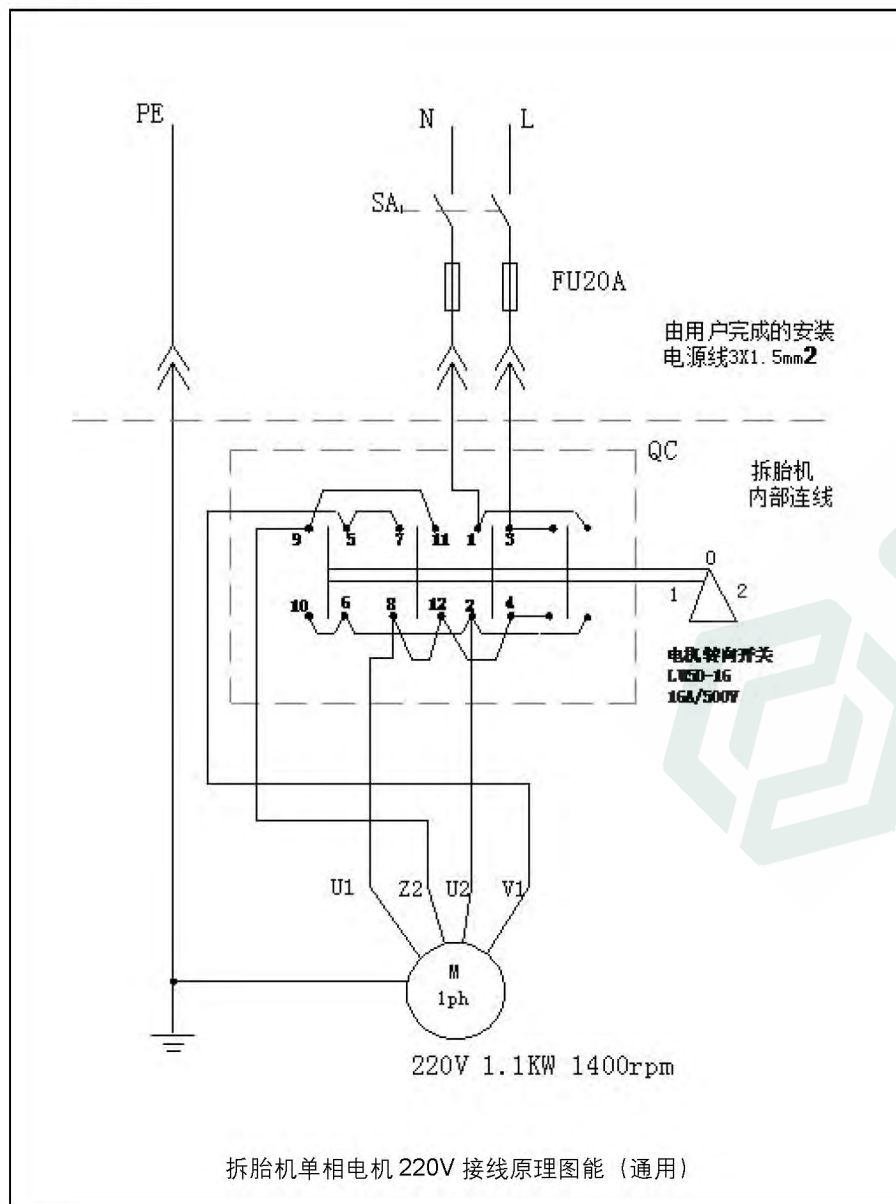
图 8-4

## 第九章 故障

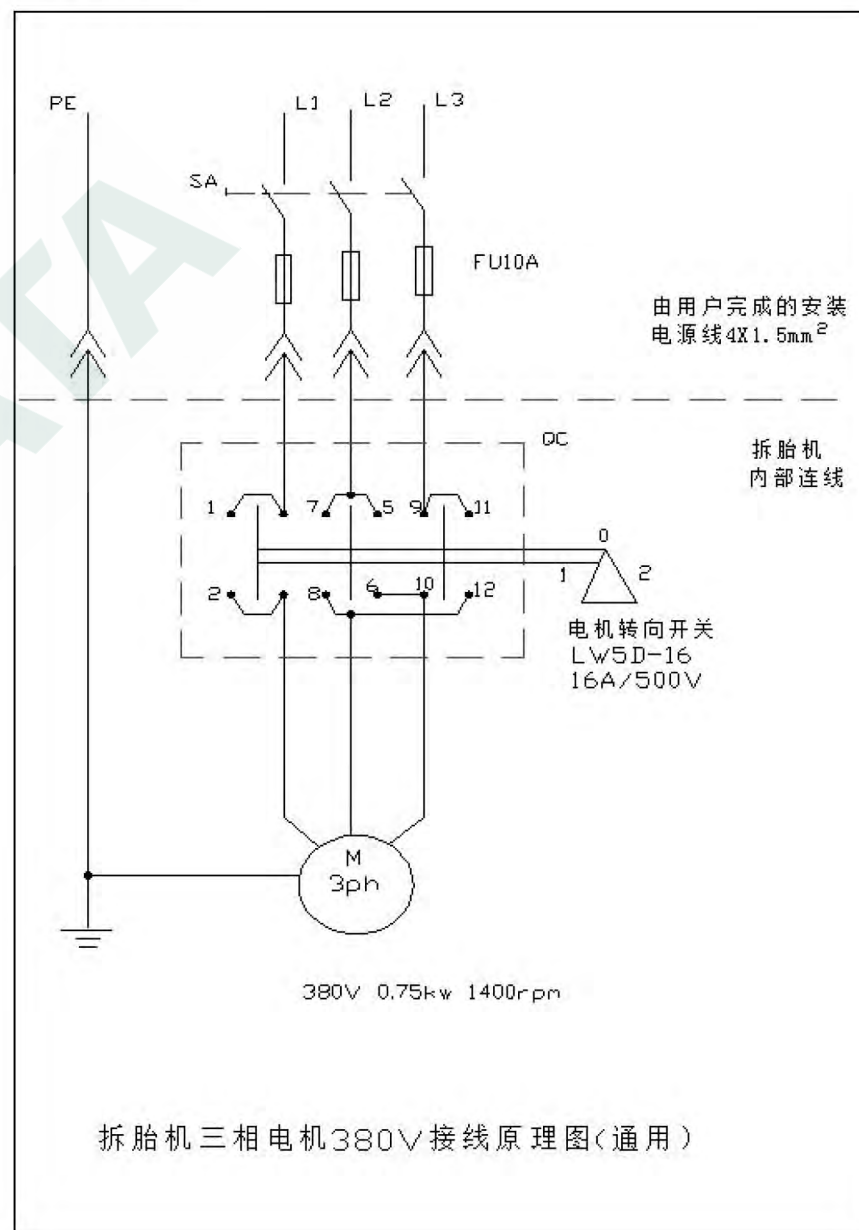
故障	可能的原因	排除方法
转盘只单向转动	万能转换开关触点烧坏	更换万能转换开关
转盘不转	皮带损坏	更换皮带
	皮带太松	调整皮带松紧度
	电机或电源有问题	检查电机、电源、接线盒电源接线
	万能转换开关损坏	电机烧坏、更换电机 更换万能转换开关
转盘不能正常夹紧轮辋	卡爪磨损	更换卡爪
	撑夹气缸漏气	更换漏气的密封件
四方轴、六方轴锁不住	锁紧板不到位	调节锁紧板调节螺钉
	锁紧气缸漏气	更换气缸密封圈
推拉臂推拉不灵	四方锁紧板位置不对	见第五章维修保养
六方轴上下活动阻滞	六方锁紧板位置不对	四方、六方锁紧板的调整
立柱后仰或回位速度过快或过慢	立柱气缸排气速度过快或过慢；进气源压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

220V 电器原理图

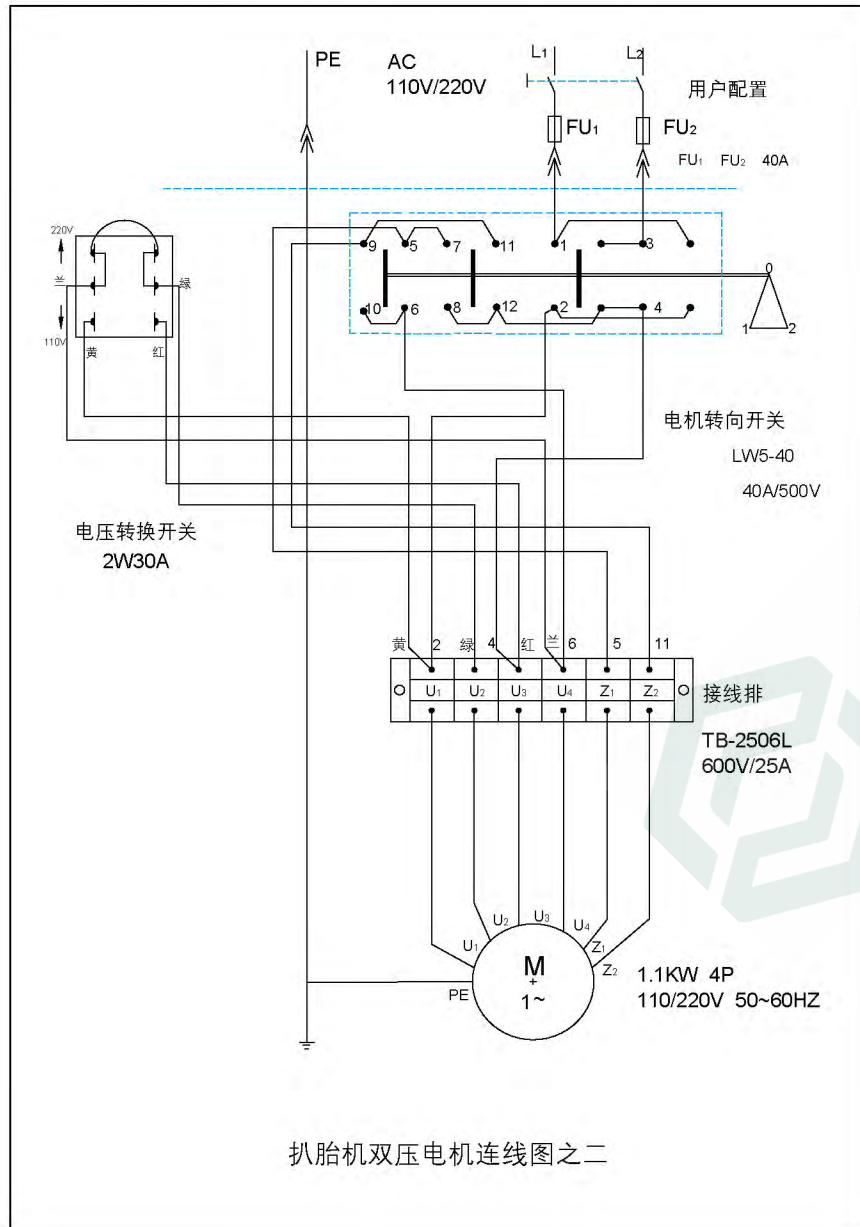


380V 电器原理图

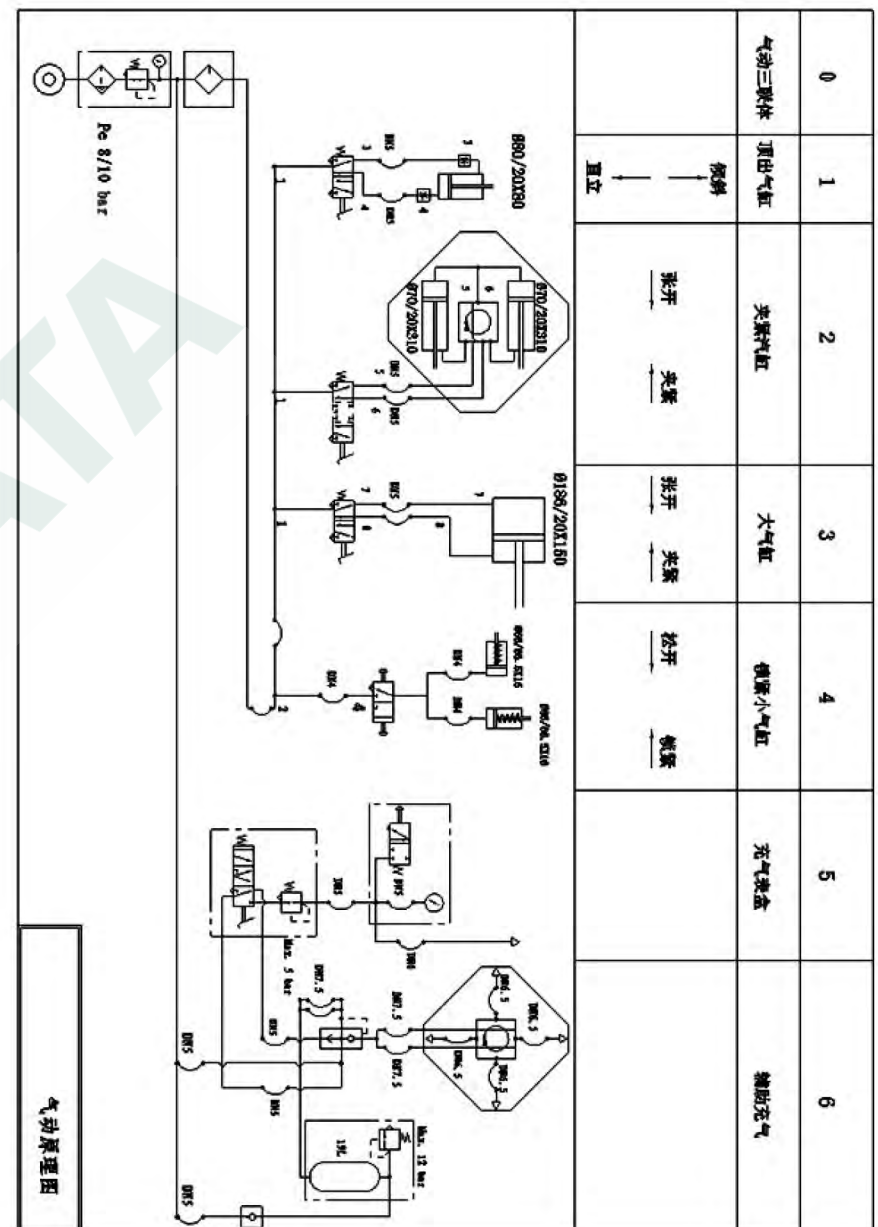




110/220V 电器原理图



气动原理图





# 后倾型免撬棍扁平轮胎拆装机 使用说明

适用型号: **AE1017**  
**AE1017-3**

版本号: V-AU-1017-1409-01



世达工具（上海）有限公司

客户服务：上海市碧波路 177 号 3 楼

邮 编：201203

电 话：(86 21) 6061 1919

传 真：(86 21) 6061 1918

[www.satatools.com](http://www.satatools.com)

