



SATA®

摆臂式轮胎拆装机 摆臂式单辅助臂轮胎拆装机

Swing-arm Tire Changer Swing-arm Tire Changer With Heyzer

Reifenmontiermaschine mit Schwenkarm Reifenmontiermaschine mit einem einzelnen Hilfsarm

Маятниковое устройство для замены шин Маятниковое устройство для замены шин с
одинарной вспомогательной стрелой

₩ 스윙 암 타이어 체인저 스윙 암 싱글 보조 암 타이어 체인저

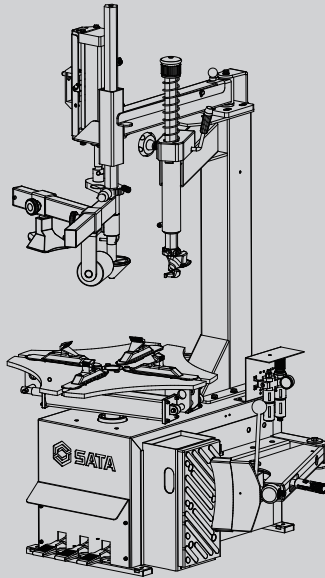
Trocador de pneus tipo braço oscilante Trocador de pneus com braço auxiliar único tipo braço oscilante

スイングアーム式タイヤチェンジャーシングルサポートアーム付スイングアームタイヤチェンジャー

Cambiador de neumáticos de brazo oscilanteCambiador de neumáticos del brazo auxiliar

simple de tipo de brazo oscilante

AE1021/AE1021-3/AE1021H/AE1021H-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

中文

EN

DE

RU

KO

PT

JA

ES



目录

第一章	安全注意事项.....	5
第二章	安装说明.....	8
第三章	操作指南.....	14
第四章	充气.....	17
第五章	辅助臂的安装与操作.....	18
第六章	存储.....	19
第七章	报废.....	19
第八章	日常保养.....	20
第九章	故障以及排除.....	21
第十章	电路和气路图.....	24
第十一章	产品爆炸图.....	25

技术参数	外夹轮辋直径	内撑轮辋直径	轮辋宽度	最大轮胎直径	大气缸推拉力
AE1021					
AE1021-3	10-20"	12-24"	3"-13"	39" (1010mm)	2100 kgf
AE1021H					
AE1021H-3					
技术参数	大盘转速	工作气压	工作噪音	外箱尺寸	毛净重
AE1021					228/200 Kg
AE1021-3	6.5 rpm	8-10 bar	≤ 70 dB	1000*920*1000 mm	224/196 Kg
AE1021H					265/237 Kg
AE1021H-3					261/233 Kg

开箱后即请检查产品，确保产品完好无损。如果发现有任何部件缺失或损坏，
 请电话联系世达汽车科技（上海）有限公司客户服务部：
 400-820-3885、800-820-3885。

请记录产品序列号：_____

注：如果产品没有序列号，请记录购买日期。

请妥善保管本使用说明书：

- 本使用说明书涉及产品的安全警告、安装操作、维护保养、常见故障处理等内容，请妥善保管。
- 请记录本产品的序列号（或购买日期）在使用说明书首页，并将说明书保存于干燥安全之处以备参阅。
- 请在完全理解本说明书内容的基础上，正确使用产品。
- 本产品已经投保产品责任险。

第一章 安全注意事项

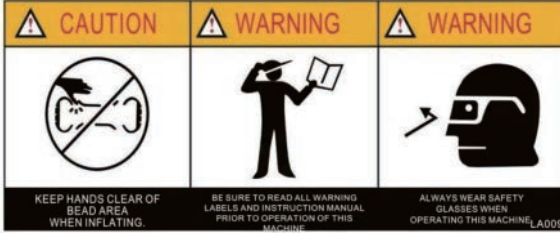
- 不正确的操作可能导致人身伤害及设备损坏。
- 使用前请务必仔细阅读并理解说明书的全部内容。
- 请保证儿童与其他未经许可的人员远离工作区域。
- 确保设备连接到正确的电源和气源，并可靠接地。
- 请在平整、水平、干燥并能可靠承载的平面上使用本设备。
- 避免意外启动，在维修之前请确保设备已关闭，电气源断开。
- 将保护装置和安全装置保持在正确的位置，并保持正常工作。
- 保持工作区域清洁和良好的照明，混乱或黑暗区域会引发事故
- 严禁超载使用本产品，否则引起的事故责任不在保险范围之列。
- 请保持远离热源与火源，高温可能对本设备和密封元件造成损坏。
- 避免危险的环境，不要在潮湿的环境使用设备，或将其暴露在雨中。
- 严禁任何未经培训的人员使用本设备，且不得自行拆装或改装本设备。
- 确保车轮正确安装，按不同轮毂选择正确的方式将其锁紧固定在本设备上。
- 每次使用前都要仔细检查，如有漏油、零部件、附件松动或者损坏，都不能使用。
- 请让具有专业维修资质的专业人员合理维护设备，如需更换配件请使用原厂配件。
- 在操作时必须穿戴符合国家相关安全防护安全规定的安全鞋、防护眼镜和工作手套，推荐选用世达相关产品。
- 严禁在酒后、精神乏力、注意力不集中，受药物影响而困倦以及任何意识不清醒的情况下使用设备。

警告：

本手册中所包含的注意、警告、指示等信息不能涵盖所有可能发生的情况。操作人员必须明白日常谨慎操作和具备专业知识是在操作本产品时不可或缺的因素。



1.1 警告标贴



操作中手要 远离
轮胎

操作时须佩戴 好
防护用品

使用前请仔细 阅读
说明书



小心触电!



切勿将身体任何部位探入拆装头下方



压胎时，请勿站立于铲刀和轮胎中间，以免受伤



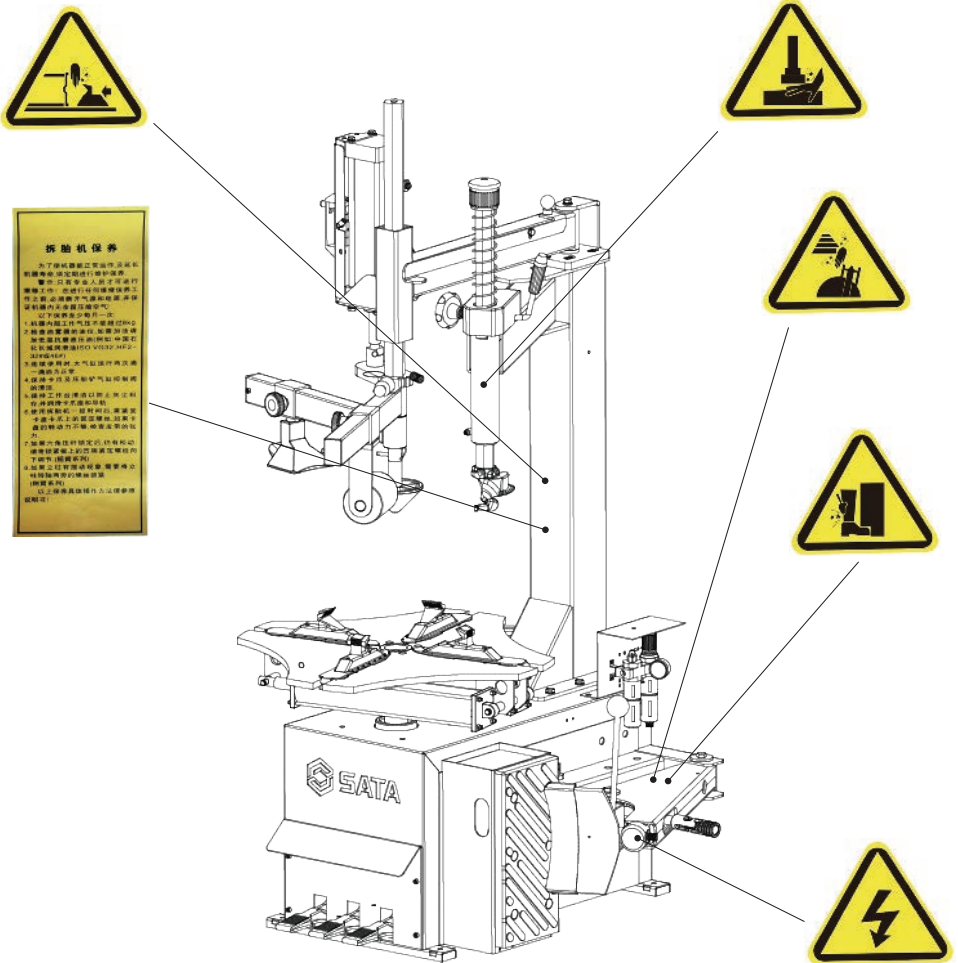
注意：压胎时请勿用手接触轮胎侧壁



夹紧轮辋时，请注意手和其他部位勿进入 卡爪与轮辋间

1.2 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 应使操作者清楚看见安全标识并须明确标识正确含义

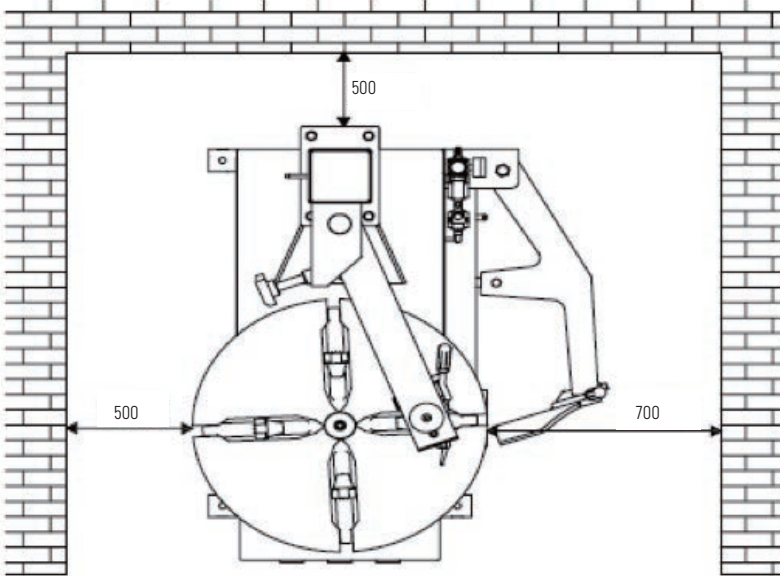


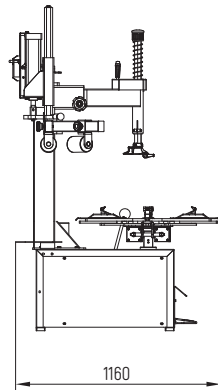
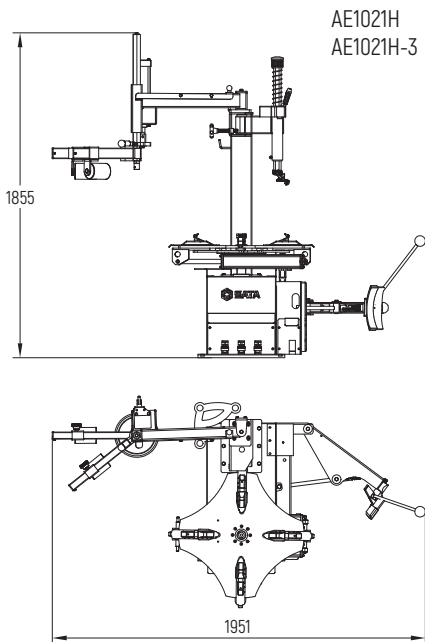
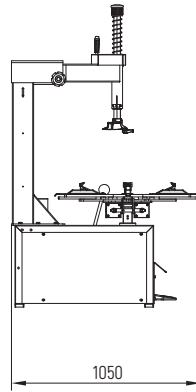
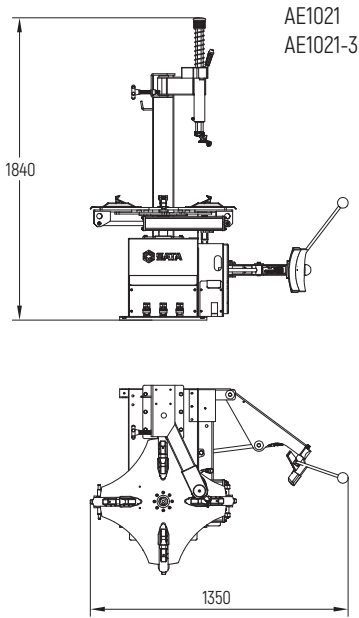
第二章 安装说明

- 拆胎机的安装必须由专业人员完成。安全和有效的使用取决于正确的安装。
- 如果有问题请联系世达授权的经销商。

2.1 设备尺寸和使用空间

- 拆胎机必须放置在坚固的平面地板上，并使用螺栓固定。
- 安装拆胎机的位置，附近必须有电源和气源，一起连接。
- 适合放置拆胎机的位置，须在拆胎机周围留有足够的操作空间。
- 确保所选的位置上面和后面有足够的空间让辅助臂或倒臂正常工作
- 拆胎机右侧和正面至少留 50mm 的操作空间，以便拆装轮胎以及压胎工作。



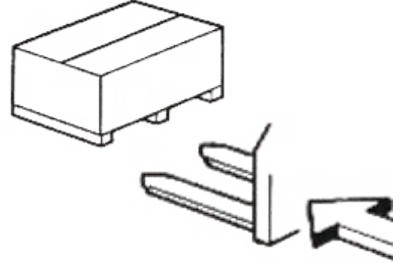


2.2 安全规则

- 本设备应由专业人员或经培训过的人员操作。
- 未经许可可对设备(尤其是电气部分)进行动,本公司概不负责。
- 任何对电气部分的处理,只能由专业人员进行。

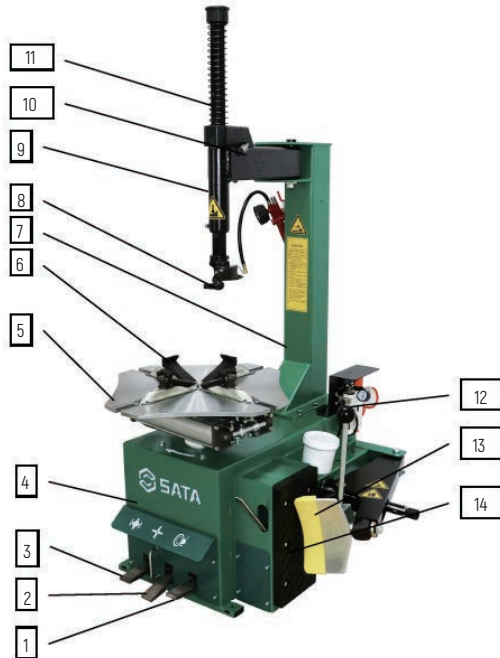
2.3 运输 / 拆箱

- 叉车搬运,搬动位置如右图所示。
- 拆去包装,检查设备是否受损。
- 将包装材料远离儿童放置,以免造成危险。注意:设备表面都涂有一层特殊的防锈油,易沾上灰尘,必要时应尽量擦除。



2.4 产品图

- 1 压胎脚踏
- 2 夹紧脚踏
- 3 转动脚踏
- 4 箱体
- 5 工作台
- 6 卡爪
- 7 立柱
- 8 拆装头
- 9 摆臂
- 10 锁紧把手
- 11 六角压杆
- 12 油雾器
- 13 压胎铲臂
- 14 压胎胶垫



2.5 标准配件：



打气表



六角杆压簧帽



六角杆压簧



20寸撬棍



撬棍护套

拆装头填充垫
前 / 后

调节手柄



立柱挂钩



说明书



锁紧座帽

2.6 立柱安装

将机箱上立柱安装位置的螺栓卸下，将立柱总成置于机箱上，警示标贴方向向前，使立柱底板各孔与箱体各螺孔对齐，重新用螺栓紧固。



2.7 六方杆压簧安装

- 用六角扳手取下六方杆压杆帽上的螺钉，当拆卸压杆帽的螺钉时，须将六方杆轴用锁紧手把锁紧，防止落下损坏设备或人身伤害事故
- 将压杆长弹簧穿入压杆中，重新安装压杆帽并紧固



2.8 电源连接

- 通电前应先检查网路电压是否与设备标签上所标的电压值一致
- 非常重要：设备与电气系统相连接，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。

2.9 气源连接

- 将夹紧脚踏踩下，确定大盘卡爪不会突然张开。
- 用快速接头将气源连接置油水分离器。并调节压力表显示气压。
- 将打气表用管线连接至气源，并按压手柄确认充气功能正常。

2.10 整机测试

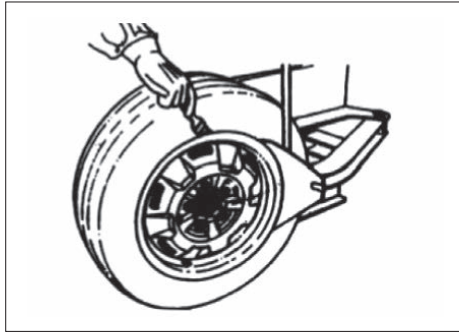
- 踩下转动踏脚，大盘按顺时针方向转动。顶起踏脚，大盘按逆时针方向转动。
- 踩下夹紧踏脚，四个大盘卡爪张开，再次踩踏脚，卡爪闭合。
- 踩下压胎夹紧踏脚，靠胎铲进入工作状态，再次踩踏脚，靠胎铲返回原始位置。
- 检查是否是每踩下踏脚 3-4 次之后，油水分离器油滴 1 滴，如果不是的话，使用螺丝来进行调节。
- 说明：对于 380V 的设备型号，如果大盘的转动方向同上述的方向不同的话，则调换 3 相接 线柱上的两根相线

第三章 操作指南

- 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。

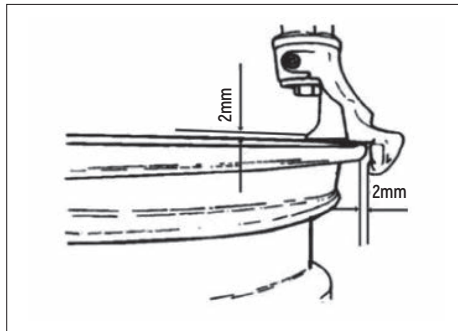
3.1 靠胎

- 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，然后踩压胎踏板使胎唇与轮辋分离。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 踏脚夹紧轮辋（可根据轮辋选择内撑或外夹），准备拆胎

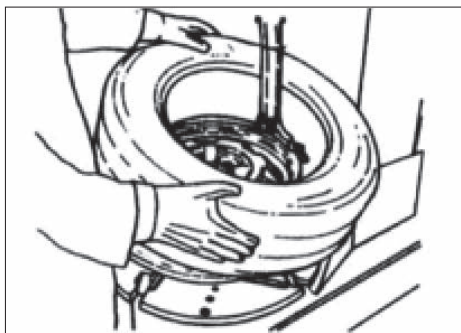
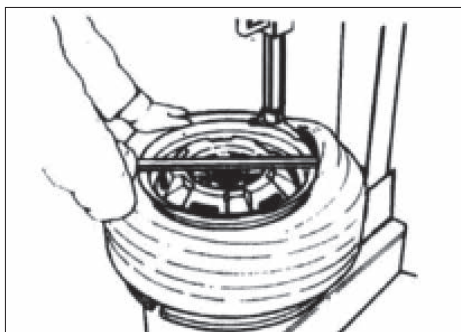
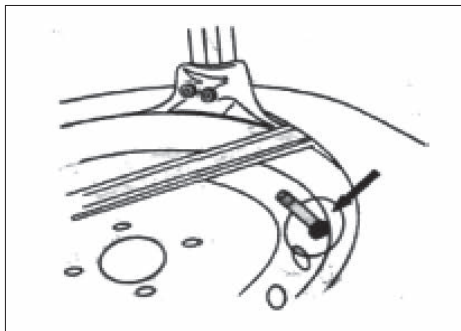


3.2 拆胎

- 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
- 将六方轴置于工作位置，使拆装头与轮辋上边缘靠贴，并用旋钮把摇臂顶靠住，再用 锁紧手把锁紧，拆装头会自动上移开少许间隙拆装头角度在出厂时已按标准轮辋调校完毕。如遇特大或特小轮辋请重新定位。



- 为避免损坏内胎，需使气门芯位置位于拆胎头右侧，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，点踩转盘转向脚踏转盘顺时针旋转，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！

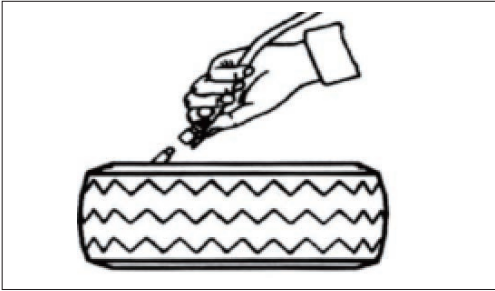


3.3 安装轮胎

- 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端下方用手将胎口按进轮辋的槽内。踩踏脚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

第四章 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。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。
- 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 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！

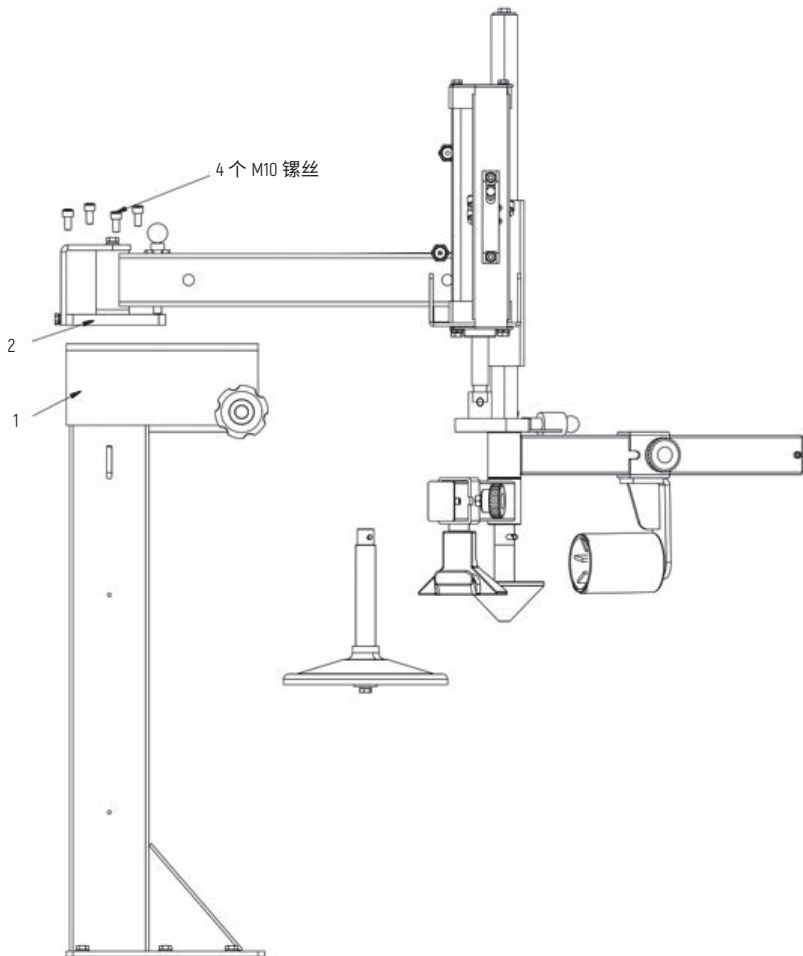
- 轮胎充气的时候不要超过 3.5bar (51psi)；充气前轮胎从大盘上卸下，置于专用的保护 笼中进行充气。千万不要超过制造厂家建议的充气压力，手和身体位于正在充气的轮胎的 后侧；仅由受过专门训练的授权的人员进行充气的操作，其他的人不得操作或呆在拆胎机 的附近。
- 在此过程中，噪音能达到 85 分贝。建议使用噪音保护

第五章 辅助臂的安装与操作

5.1 断开拆胎机的电、气源。将辅助臂置于拆胎机的立柱顶上，用螺栓紧固。将对应气管按相应连接好。

5.2 操作说明

控制手柄用于控制压胎块与压胎轮的上升和下降，以适应装拆轮胎的高度。



第六章 存储

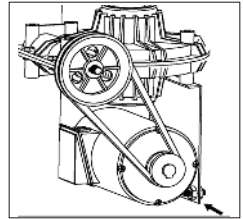
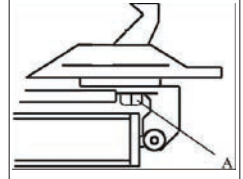
当设备需长时间贮存时，请断开电源和气源。润滑所有需润滑的部件：滑块、大盘上的滑块槽，辅助臂安装处。排空所有的油 / 液体存储器。将设备套上塑料罩以防尘。

第七章 报废

当设备寿命已尽，不能再使用时，请按照当地有关法规妥善处理。

第八章 日常保养

- 为了延长机器使用寿命，应按说明书要求定期进行维护保养。否则，机器的运行可靠性将受影响，致使操作者和机器附近人员可能受到伤害。警示：在进行任何维修保养工作之前，必须断开气源和电源，并且踩 3-4 下踏板排完机器内的余留压缩空气。损坏部件必须由专业维修人员用原厂提供的备件更换。
- 保持卡爪及压胎铲气缸控制阀的清洁。
- 使用机器 20 天后，重新紧固卡盘卡爪上的固定螺钉 (A)。
- 如果爪盘的转动动力不够，按以下检查皮带的张力。松开机身左侧侧板的螺钉，拆下侧板，调整安装电动机的两颗调节螺钉，使调节支架和电机座的距离合适，然后紧固螺钉，以达到张紧驱动皮带的作用。
- 为了卡爪及压胎铲大气缸的开 / 合可靠，应保持与其相连的控制阀的清洁，可按以下说明进行维护。卸除机身左侧板的 4 颗螺钉，拆下侧板；松开卡爪开 / 合或大气缸控制踏板上的阀体消声器。
- 用压缩空气清洁消声器上的污物，若已损坏，参见备件表更换。
- 气压不超过 10 Bar
- 保持工作台清洁以防止灰尘积存，并润滑卡爪座和导轨
- 如果摆臂没有锁定或没有达到工作所需的尺寸，需要对摆臂锁紧板进行调节
- 如果立柱有摆动现象，需要将立柱转轴两旁的螺丝锁紧
- 检查油雾器油缸的油位，如需加油，用内六角扳手松开螺钉，或逆时针拧开油缸缸进行加油，只能使牌号 VG32 润滑油，在接上压缩空气的情况下，第一次踩 1 下踏板，看油雾器是否滴第一滴油，连续使用时，踩一下踏板，看油雾器是否滴一滴油



拔出盖子，旋转可调节压力，压力设定范围为 8-10Bar



压下盖子，锁定压力



定时检查汽水分离器水位高度，请勿超过分离器 50% 高度，必要时可转动锁紧钮，人工排水。



每天检查润滑油液位，需要时可打开油盖添加。注意，禁止使用长期暴露于空气中的润滑油。



每天检查润滑状况，确保踩压脚踏时润滑油滴入油雾器中。需要时可使用螺丝刀调整油雾器调节螺丝。

第九章 故障以及排除

9.1 工作盘不动 检修思路：首先分清是电路故障还是机械故障。

检修方法：

- 踩下或提起倒顺开关脚踏，观察电机的反应，如果没有任何反应，用万用表测量倒顺开关，接线端之间电压是否正常，不正常检查供电线路或电源插头，若电压正常，用万用表测量倒顺开关接线端和接线端在踩下和提起电源开关脚踏时，电压是否正常，如果不正常，倒顺开关坏，如果正常，电机或电容坏。
- 如果电机有嗡嗡声，但不能转，测量方法同上面。如果测量结果不正常，倒顺开关头坏，如果正常，用手转动变速箱带轮，如果用手转不动，变速箱有故障，如果用手能转动，是电机或电容故障。
- 如果电机能正常转动，工作圆盘不转动，应是变速箱故障，如：变速箱皮带轮没带动蜗杆 旋转：蜗轮崩出等。

9.2 拆胎无力

- 检修方法：拆胎时观察电机的工作情况，如果拆胎时，不能转动，说明电机力矩太小或电容有故障，如果电机能转动，但皮带轮在打滑说明是皮带过松所致，只需调紧皮带即可。

9.3 卡爪卡不死钢圈

- 检修方法：检查供气气压是否符合说明书的要求，如果符合要求，检查漏气或窜气，如果没有漏气和窜气和窜气现象就是卡爪同心高不好。

9.4 大气缸不能压胎

- 检修思路：如果是压胎无力（包括空载时大气缸能活动，压胎时压不松），一般是气压低，漏气，大气缸窜气，如果空载大气缸不能活动，一般是压缩空气没有加在大气缸的压胎端。
- 检查供气气压是否符合说明书的要求，如果符合要求检查大气缸是否漏气，检查控制大气缸两端的气管，接通气源，五通阀上的两根气管中的一根应该有气出来，当踩下压胎脚踏时，另一根气管应该有气出来，如果不正常，应换五通阀或调整五通阀的安装位置，使之工作正常。
- 检查五通阀正常的话，把复位端的气管接上，在压胎工作端的接咀上没有气出来为正常，如果有气出来，说明大气缸活塞裂或是密封圈磨损。
- 检查气压：用气压表检查油雾器的进气端的气压是否符合说明书的要求，如果进气端气压不够，调大空压机供气，如果进气端气压符合要求，出气端气压不够，调节油雾器的调压旋钮，如果调节调压旋钮不起作用，更换油雾器。

9.5 拆胎头刮钢圈吃胎:

- 六方柱销锁不紧
- 拆装头螺丝松动或方向位置不对
- 六方柱与六方套间隙大
- 检修方法:
 - 拆装头螺丝松动的调整: 先预装紧(不要太紧)螺丝, 再装紧螺丝, 在装紧螺丝的时候, 应装上一个中等尺寸的轮胎, 让拆胎头滚轮靠在钢圈上, 转动拆胎头的方向使之与钢圈的弧度相吻合, 再紧固, 最后把拧紧。
 - 如果用手扳动六方柱, 摆动比较大的话, 更换摇臂。

9.6 卡爪张不开或收不拢: 检查不无漏气, 检进五通阀芯是否跳出脚踏拔叉外, 若以上正常, 检查旋转配报导阀不无窜气, 拆下旋转配报导阀连到小气缸的气管, 在脚踏没有踩下或者说完全踩下时, 旋转配气阀连到小气缸的气管只有其中一根有气出来, 任何情况下两根气管不同时出气的现象就是旋转配气阀窜气, 如果以上部件都没问题, 检查扒械部分, 卡爪座有无变形, 卡死, 方形转盘有无卡死, 方形转盘有无卡死, 方形转盘销有无脱落。

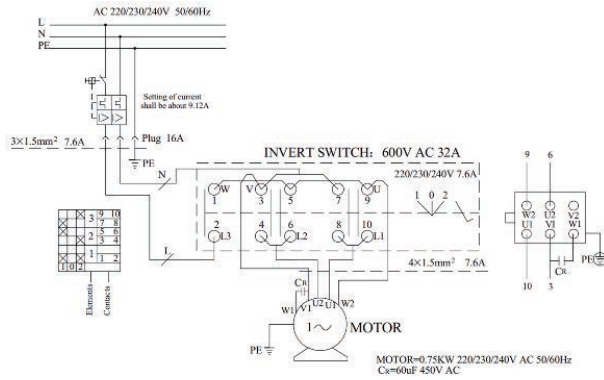
9.7 一般常见的故障排除法

故障现象	故障原因	排除方法
拆装头刮轮辋 / 吃胎	立柱松动导致拆装头位移	锁紧立柱
	摇臂 / 滑臂松动导致拆装头位移	调整摇臂 / 滑臂间隙
	六方杆间隙大导致拆装头位移	调整六方杆间隙
	拆装头松动	锁紧拆装头
	拆装头塑料垫片脱落	安装塑料垫片
	拆装头与轮辋间隙过小	调整拆装头与轮辋间隙 2-4mm
卡爪夹不紧轮辋	夹紧气缸漏气 / 窜气	检查气管接头 / 更换密封圈
	旋转配气阀漏气 / 窜气	检查气管接头 / 更换密封圈
	五通位置不对 / 漏气 / 窜气	调节五通阀位置 / 更换 O 型密封圈
	油雾器气压过小	调节油雾器压力 / 检查气源压力
大气缸无力	四个卡爪不同心 / 损坏	调整卡爪距离和偏心轴瓦 / 更换卡爪
	大气缸漏气 / 窜气	检查气管接头 / 更换密封圈
	五通位置不对 / 漏气 / 窜气	调节五通阀位置 / 更换 O 型密封圈
	油雾器气压过小	调节油雾器压力 / 检查气源压力
电机无力	气缸进气慢	调节五通阀脚踏限位螺丝
	220V 电机启动电容损坏	更换电容
	380V 电源缺相	检查电源相位
电机不转	皮带松	调紧皮带
	220V 电机启动电容损坏	更换电容
	380V 电源缺相	检查电源相位
	开关损坏或接线错误	检查开关接线 / 更换开关
六方杆锁不紧	没有电源或插头没接触好	检查电源 / 更换插头
滑臂间隙大	锁紧板间隙大	调整锁紧板间隙
	上下滚轮轴承和侧边顶丝位置不对	调整位置

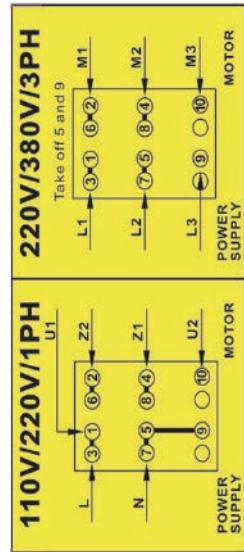
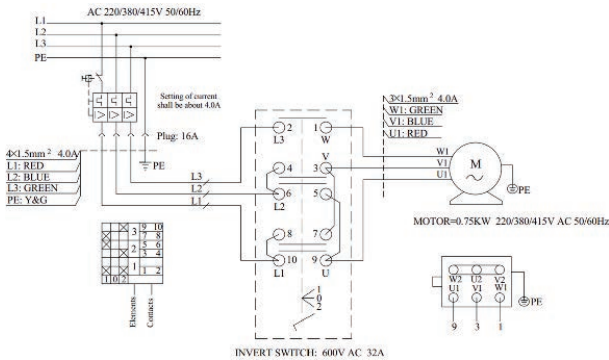
故障现象	故障原因	排除方法
气缸漏气	O 型密封圈损坏 / 活塞杆刮伤 / 气管接头损坏	更换
五通阀漏气	O 型密封圈损坏 / 气管接头损坏	更换
五通阀窜气	O 型密封圈损坏	更换
油雾器漏气	O 型密封圈损坏 / 有异物 / 气管接头损坏	更换 / 清理异物
油雾器不滴油	调节滴油量太少 / 无油	加大滴油量 / 加油
旋转配气阀漏气	O 型密封圈损坏 / 气管接头损坏	更换
旋转配气阀窜气	O 型密封圈损坏	更换
卡爪张开收不拢 / 抖动	有异物 / 无润滑油 / 卡爪座变形	清理异物 / 加油润滑 / 更换
皮带容易损坏	皮带过紧 / 皮带轮与皮带盘不水平 / 过度使用	调整位置与水平 / 更换
开关正反转相反	接错线	重新连接 / 更换
减速箱噪音大	螺丝松动 / 无润滑油 / 轴承损坏	锁紧螺丝 / 加油润滑 / 更换

第十章 电路和气路图

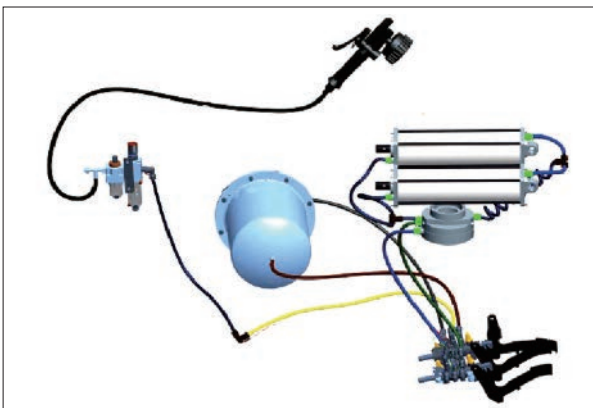
220V



380V

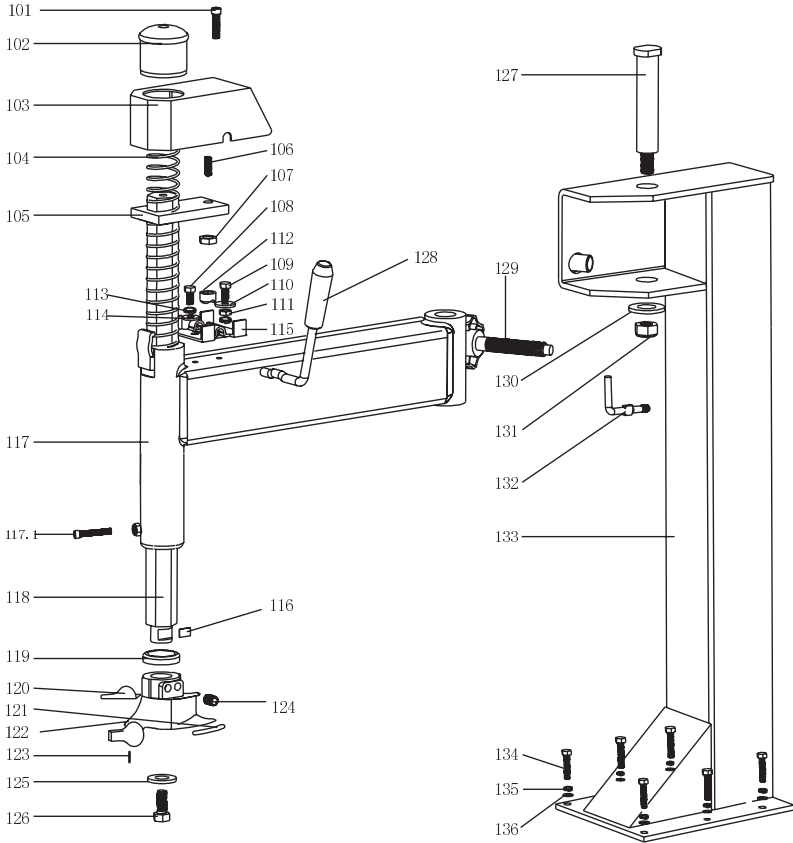


开关接线图 220V/380V(99x474)



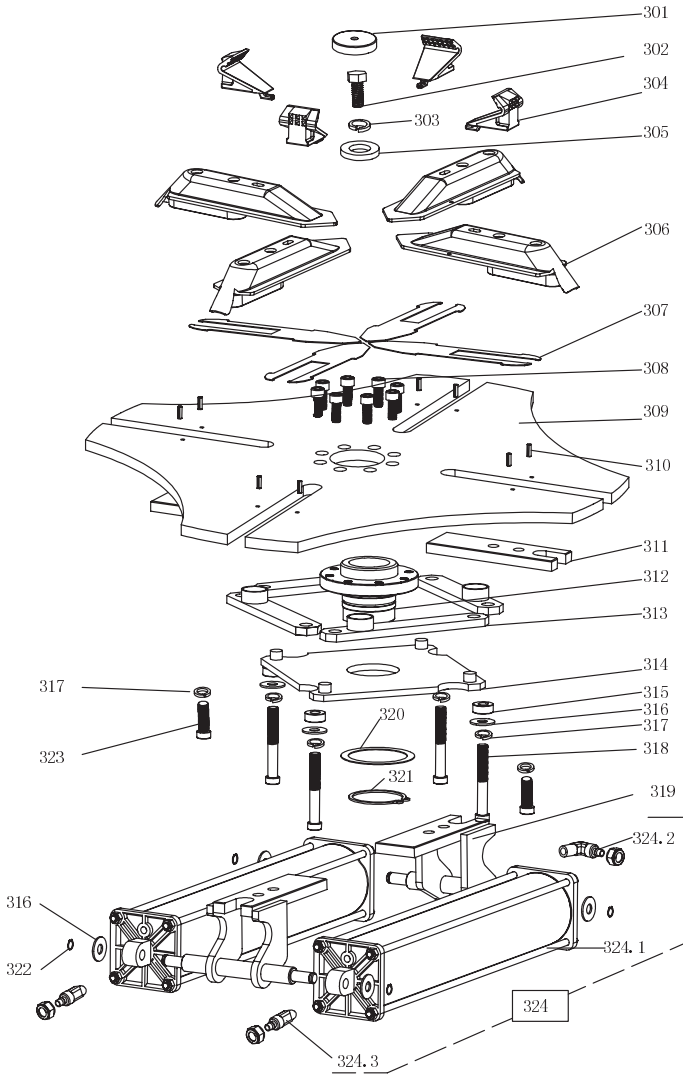
第十一章 产品爆炸图

1 立柱总成:

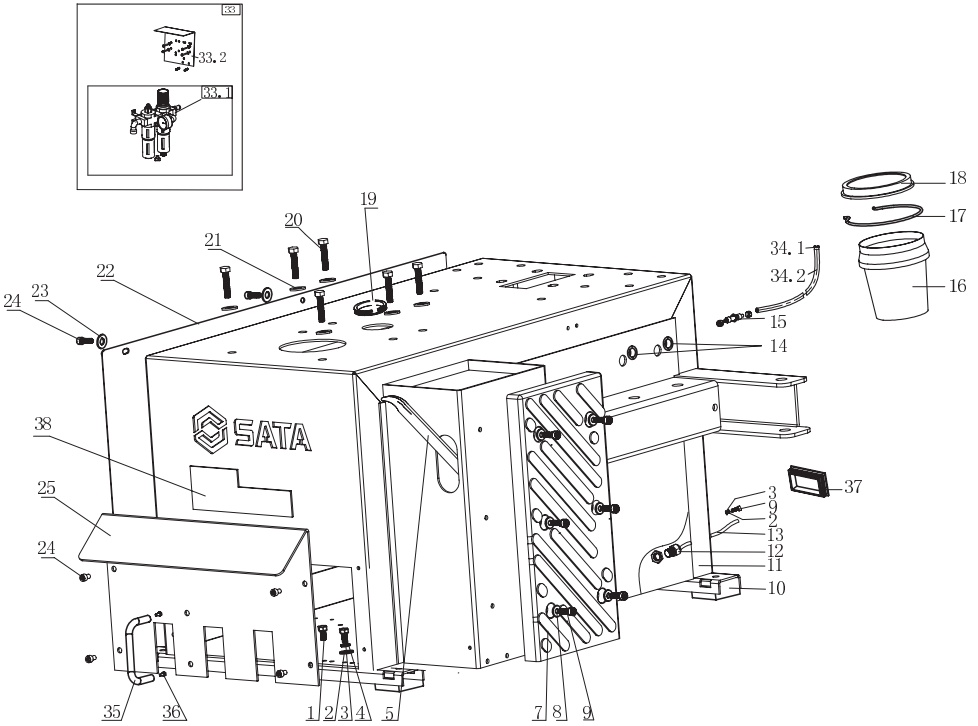


图号	世达编号	规格名称	数量
101	PAE1021-101	内六角 M8*35	1
102	PAE1021-102	六角压杆帽 S40	1
103	PAE1021-103	锁紧座帽	1
104	PAE1021-104	压杆弹簧 $\phi 3.5 \times 55 \times 500$	1
105	PAE1021-105	锁紧板 12*60	1
106	PAE1021-106	锁紧定位钉	1
107	PAE1021-107	螺母 M12	1
108	PAE1021-108	外六角螺栓 M8*20	1
109	PAE1021-109	外六角螺栓 M8*25	1
110	PAE1021-110	平垫圈 $\phi 8 \times 24 \times 2\text{mm}$	1
111	PAE2021-126	螺母 M8	1
112	PAE1021-112	偏心轴瓦	1
113	PAE1021-113	弹性垫圈 $\phi 8$	2
114	PAE1021-114	平垫圈 $\phi 8 \times 17 \times 1.5$	1
115	PAE1021-115	锁紧手柄座	1
116	PAE1021-116	六方杆鸟头锰钢垫	1
117	PAE1021-117	摇臂	1
117I	PAE1021-118	内六角圆柱头螺栓 M8 \times 40	1
118	PAE1021-119	六角压杆	1
119	PAE1021-120	防震垫 S40*50*10	1
120	PAE1021-121	拆装头填充垫 - 后	1
121	PAE1021-122	拆装头填充垫 - 前	1
122	PAE1021-123	拆装头 3#	1
123	PAE1021-124	滚轮销 M5*24	1
124	PAE1021-125	内六角凹端紧钉螺钉 M12*16	4
125	PAE1021-126	拆装头平垫圈 $\phi 10.5 \times 33 \times 8$	1
126	PAE1021-127	外六角螺栓 M10*25	1
127	PAE1021-128	摇臂销	1
128	PAE1021-129	锁紧手柄	1
129	PAE1021-130	立柱调节手柄	1
130	PAE1021-131	工作台大垫圈	1
131	PAE1021-132	自锁螺母 M16	1
132	PAE1021-133	立柱挂钩	1
133	PAE1021-134	立柱	1
134	PAE1021-135	外六角螺栓 M10*60	6
135	PAE2021-208	弹性垫圈 $\phi 10$	8
136	PAE2021-209	平垫圈 $\phi 10 \times 20 \times 2$	8

2 工作台总成:

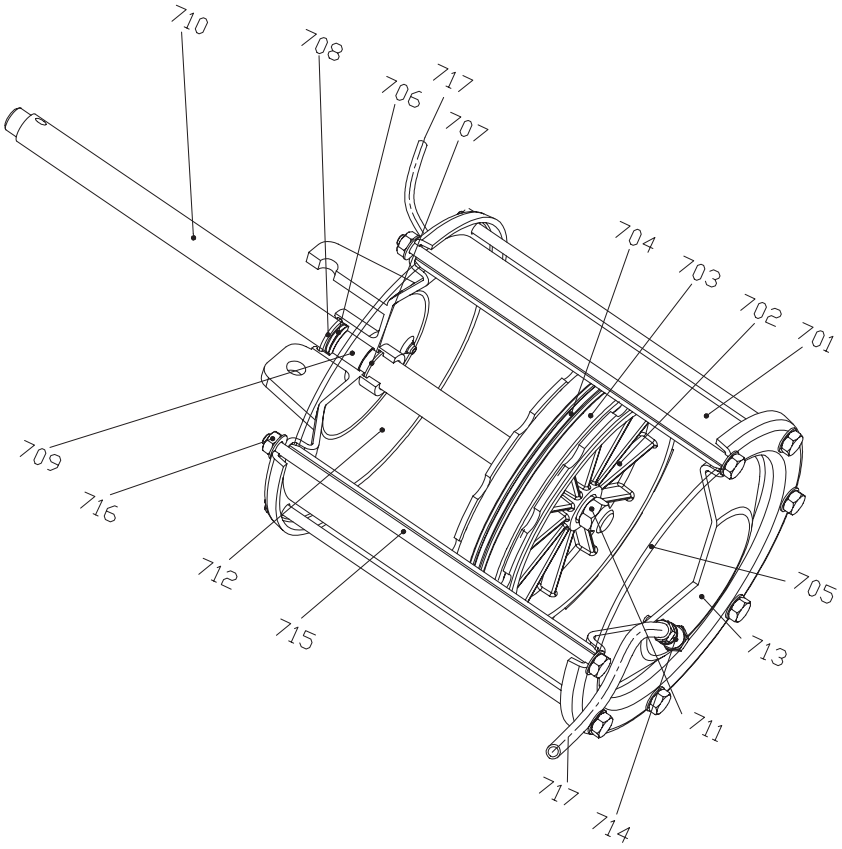


图号	世达编号	规格名称	数量
301	PAE1021-301	工作平台封盖	1
302	PAE1021-302	外六角螺栓 M16*40	1
303	PAE1021-303	弹性垫圈 $\phi 16$	1
304	PAE1021-304	卡爪	4
305	PAE1021-131	工作台大垫圈	1
306	PAE1021-306	卡爪座帽组件	4
307	PAE1021-307	导向片	4
308	PAE1021-308	内六角圆柱头螺栓 M8*20	8
309	PAE1021-309	工作台面	1
310	PAE1021-310	弹性销 5*16	8
311	PAE1021-311	座下板	4
312	PAE1021-312	工作台锥套	1
313	PAE1021-313	拉条组件	4
314	PAE1021-314	方形转盘组件	1
315	PAE1021-315	拉杆条销套	4
316	PAE1021-316	平垫圈 $\phi 12 \times 24 \times 2$	8
317	PAE1021-317	弹性垫圈 $\phi 12$	8
318	PAE1021-318	外六角螺栓 12*80	4
319	PAE1021-319	B型卡爪座总成	1
320	PAE1021-320	方形转盘垫片	1
321	PAE1021-321	轴用卡簧 $\phi 65$	1
322	PAE1021-322	轴用卡簧 $\phi 12$	4
323	PAE1021-323	外六角螺栓 M12*35	4
324	PAE1021-324	夹紧气缸总成 75*315	2
324.1	PAE1021-324A	气缸 75*315	2
324.2	PAE1021-324B	快拧弯头 1/8- $\phi 8 \times 5$	2
324.3	PAE1021-324C	快拧直通 1/8- $\phi 8 \times 5$	2

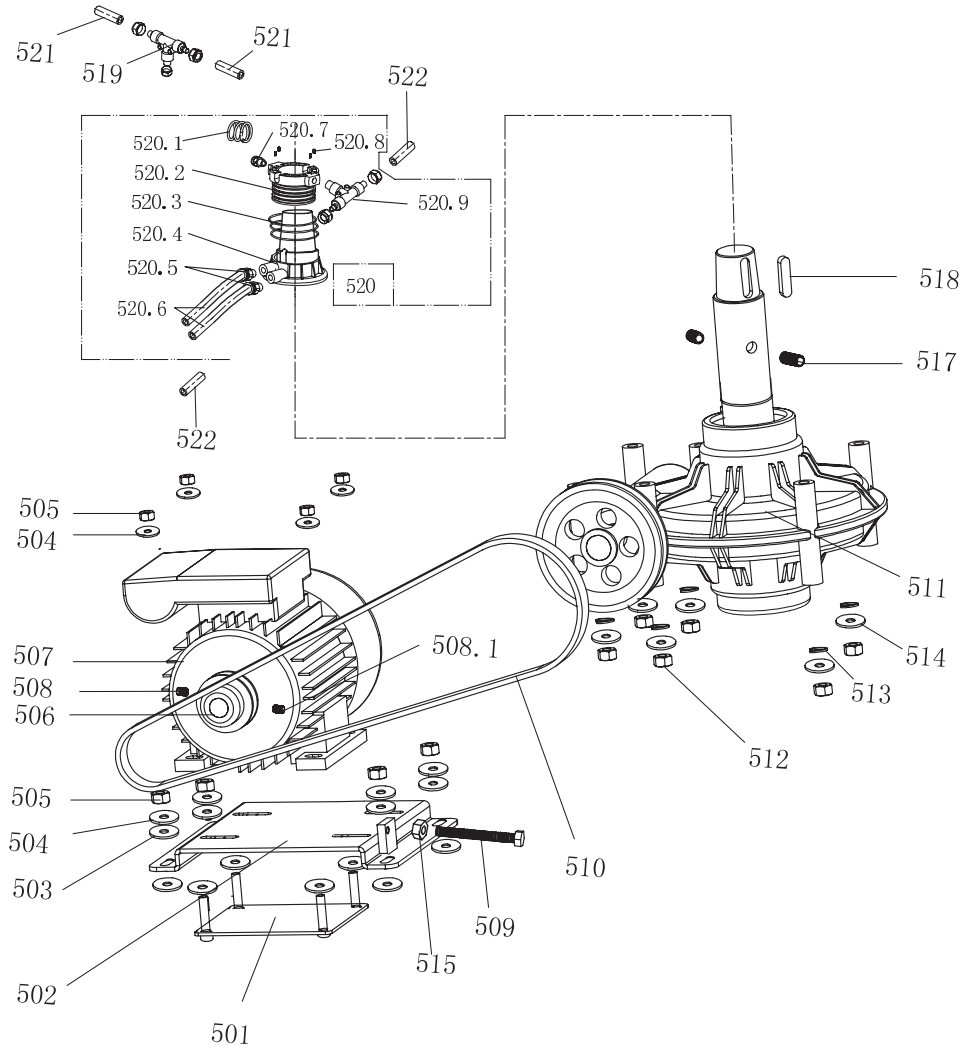
3 箱体部分:


图号	世达编号	规格名称	数量
1	PAE1021-108	外六角螺栓 M8*20	2
2	PAE1021-113	弹性垫圈 φ8	2
3	PAE1021-110	平垫圈 φ8*24*2	2
4	PAE1021-109	外六角螺栓 M8*16	1
5	PAE1021-5	撬杆 20"	1
7	PAE1021-7	压胎胶板	1
8	PAE1021-114	平垫圈 φ8*17*1.5	6
9	PAE1021-308	内六角圆柱头螺栓 M8*20	9
10	PAE1021-10	橡胶脚垫	4
11	PAE1021-11	机箱	1
12	PAE1021-12	电缆螺丝 G13.5	1
13	PAE1021-13	带插头电源线 3m	1
14	PAE1021-14	护线圈 φ16	2
15	PAE1021-15	快拧隔板直通 2"8"5	1
16	PAE1021-16	圆形油桶	1
17	PAE1021-17	油盒架	1
18	PAE1021-18	圆形油盒盖	1
19	PAE1021-19	护线圈 φ45	1
20	PAE1021-20	外六角螺栓 M10*160	6
21	PAE2021-209	平垫圈 φ10*20*2	12
22	PAE1021-22	左侧板	1
23	PAE2021-311	平垫圈 φ6*12*1.5	2
24	PAE1021-24	内六角圆柱头螺栓 M6*10	8
25	PAE1021-25	前盖 (摇臂)	1
32	PAE2021-405	外六角螺栓 M10*25	2
33	PAE1021-33	油雾器总成 (带支架)	1
33.1	PAE1021-33A	油雾器总成 (不带支架)	1
34.1	PAE1021-34A	快速母头 SP20-T	1
34.2	PAE1021-34B	弹簧管 8"5-5	1
35	PAE1021-35	圆钢 U 型拉手	1
36	PAE2021-118	十字槽半圆头带垫螺钉 M4*10	2
37	PAE1021-37	塑料方塞 60*100	1
38	PAE2021-115	LOGO 背板	1
39	PAE2021-208	弹性垫圈 φ10	2

4 大气缸总成:

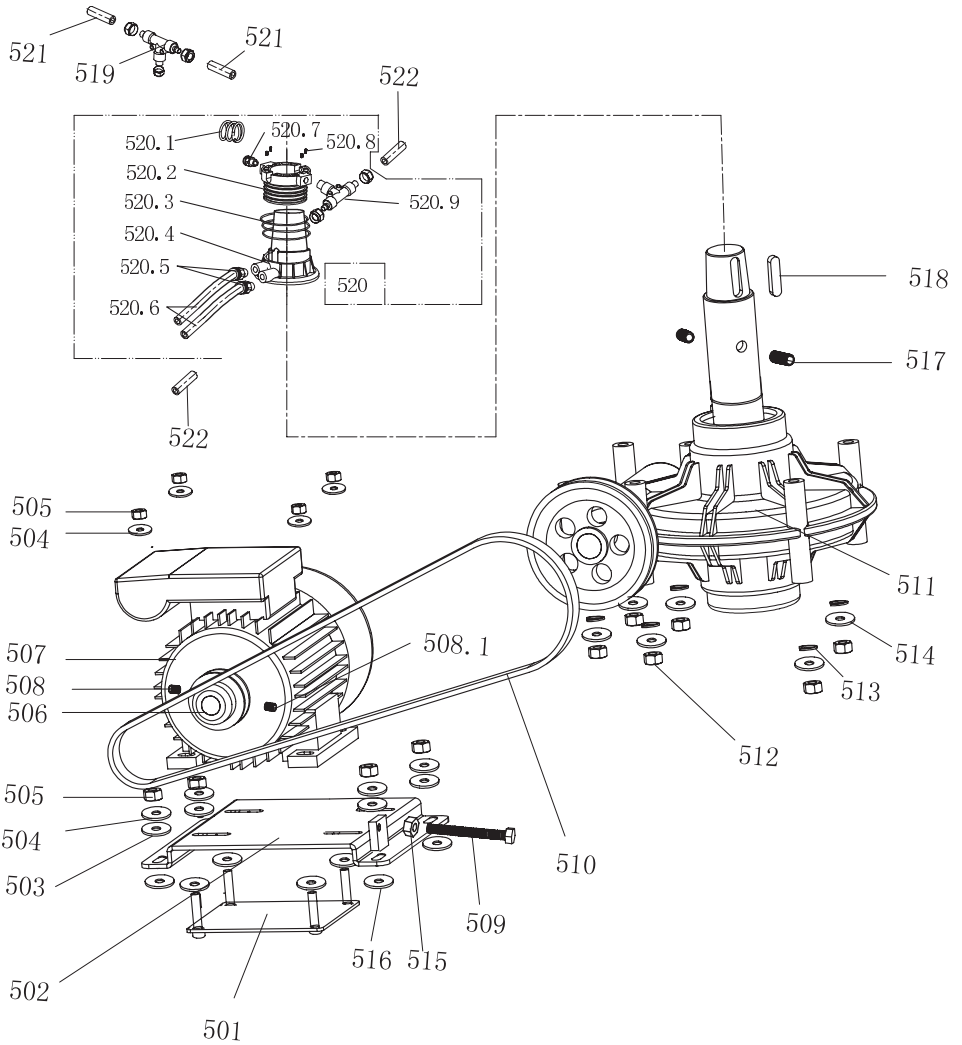


图号	世达编号	规格名称	数量
701	PAE1021-701	大气缸缸筒	1
702	PAE1021-702	活塞	1
703	PAE1021-703	V型密封圈	2
704	PAE1021-704	活塞导向环	1
705	PAE1021-705	密封圈 $\varnothing 182 \times 2.65$	2
706	PAE1021-706	骨架防尘圈	1
707	PAE1021-707	密封圈 $\varnothing 19 \times 2.65$	1
708	PAE1021-708	$\varnothing 30$ 孔用卡簧	1
709	PAE1021-709	自润滑复合轴承	1
710	PAE1021-710	活塞杆	1
711	PAE1021-711	外六角螺母 M18*1.5*9mm	1
712	PAE1021-712	上缸盖	1
713	PAE1021-713	下缸盖	1
714	PAE1021-324B	带旋转快拧弯头 1/8- $\varnothing 8^*5$	2
715	PAE1021-715	外六角螺栓 M8*230mm	8
716	PAE1021-716	防滑锁紧螺母 M8	8
717	PAE1021-717	气管 $\varnothing 8^*900$ mm	2

5 380V 电机部分:


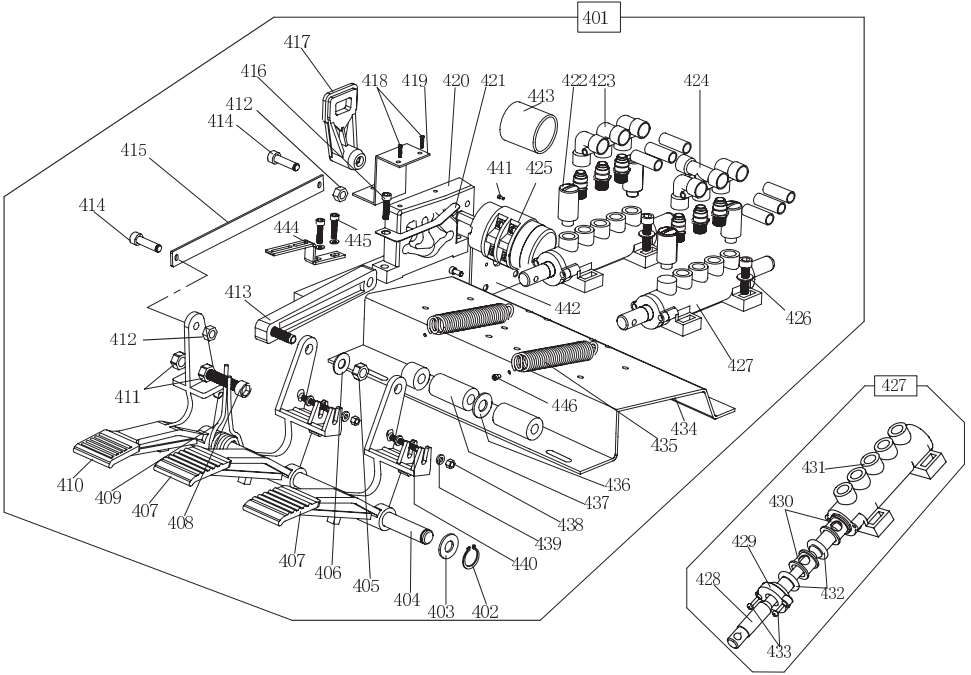
图号	世达编号	规格名称	数量
501	PAE1021-501	电机支架板组焊	1
502	PAE1021-523	电机安装板组焊	1
503	PAE1021-503	电机橡胶垫	16
504	PAE1021-114	平垫圈 $\phi 8 \times 17$	8
505	PAE2021-126	螺母 M8	9
506	PAE1021-506	皮带轮	1
507	PAE1021-524	电机 50HZ/380V	1
508	PAE1021-508	内六角凸端顶丝 M8*16	1
508.1	PAE1021-508A	内六角凹端螺丝 M8*12	1
509	PAE1021-509	外六角螺栓 M8*70	1
510	PAE1021-510	楔型皮带 7P-440J	1
511	PAE1021-511	蜗轮箱总成	1
512	PAE1021-512	螺母 M10	6
513	PAE2021-208	弹性垫圈 $\phi 10$	6
514	PAE2021-209	平垫圈 $\phi 10 \times 20 \times 2$	6
515	PAE2021-126	螺母 M8	1
517	PAE1021-517	内六角凹端紧钉螺钉 M10*35	2
518	PAE1021-518	减速器 A 型平健 10*40	1
519	PAE1021-519	快拧三通 3* $\phi 8 \times 5$	1
520	PAE1021-520	旋转配气阀总成	1
520.1	PAE1021-34B	弹簧管 UC $\phi 8 \times 5-5$	1
520.2	PAE1021-520B	配气阀芯	1
520.3	PAE1021-520C	O 型密封圈 61.5*3.55	3
520.4	PAE1021-520D	配气阀套	1
520.5	PAE1021-520E	快插直通 1/8- $\phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	气管 8*1000	2
520.7	PAE1021-324C	快拧直通 1/8- $\phi 8 \times 5$	1
520.8	PAE1021-520H	内六角凹端紧钉螺钉 4*6	4
520.9	PAE1021-520I	快拧三通 1/8-2* $\phi 8 \times 5$	1
521	PAE1021-521	气管 $\phi 8 \times 60$ mm	2
522	PAE1021-522	气管 $\phi 8 \times 500$ mm	2

6 220V 电机部分:



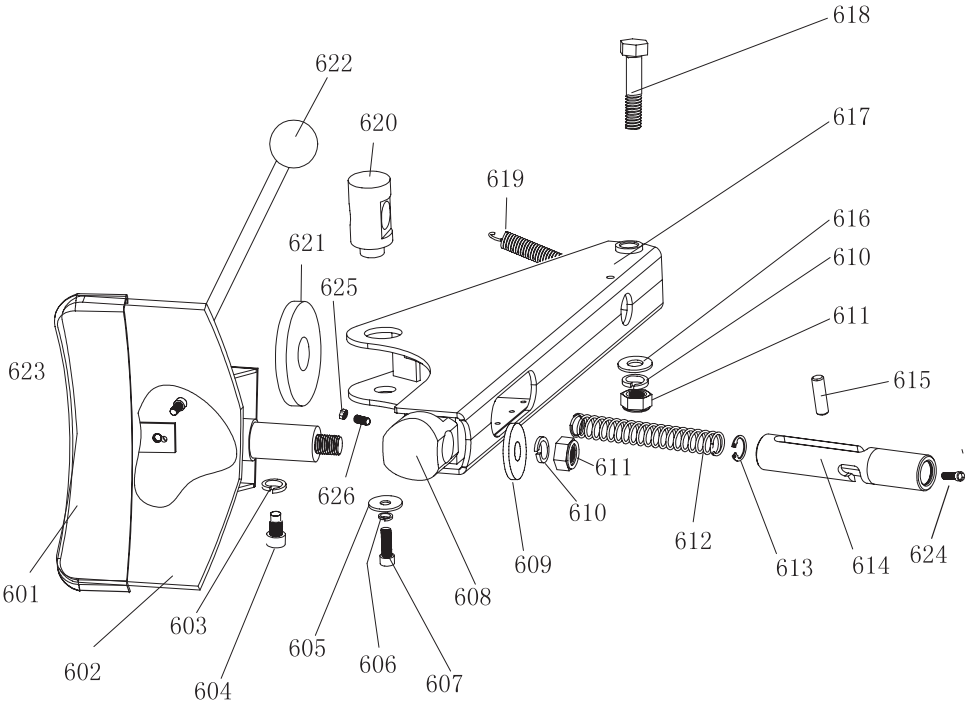
图号	世达编号	规格名称	数量
501	PAE1021-501	电机支架板组焊	1
502	PAE1021-11	电机安装板组焊	1
503	PAE1021-503	电机橡胶垫	8
504	PAE1021-114	平垫圈 $\phi 8 \times 17$	8
505	PAE2021-126	螺母 M8	9
506	PAE1021-506	皮带轮	1
507	PAE1021-507	电机 50HZ/220V	1
508	PAE1021-508	内六角凸端顶丝 M8*16	1
508.1	PAE1021-508A	内六角凹端螺丝 M8*12	1
509	PAE1021-509	外六角螺栓 M8*70	1
510	PAE1021-510	楔型皮带 7P-440J	1
511	PAE1021-511	蜗轮箱总成	1
512	PAE1021-512	螺母 M10	6
513	PAE1021-513	弹性垫圈 $\phi 10$	6
514	PAE1021-514	平垫圈 $\phi 10 \times 20 \times 2$	6
515	PAE2021-126	螺母 M8	1
516	PAE1021-516	220V 电机胶垫	8
517	PAE1021-517	内六角凹端紧钉螺钉 M10*35	2
518	PAE1021-518	减速度器 A 型平健 10*40	1
519	PAE1021-519	快拧三通 3* $\phi 8 \times 5$	1
520	PAE1021-520	旋转配气阀总成	1
520.1	PAE1021-34B	弹簧管 UC $\phi 8 \times 5-5$	1
520.2	PAE1021-520B	配气阀芯	1
520.3	PAE1021-520C	O 型密封圈 61.5*3.55	3
520.4	PAE1021-520D	配气阀套	1
520.5	PAE1021-520E	快插直通 1/8- $\phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	气管 8*1000	2
520.7	PAE1021-324C	快拧直通 1/8- $\phi 8 \times 5$	1
520.8	PAE1021-520H	内六角凹端紧钉螺钉 4*6	4
520.9	PAE1021-520I	快拧三通 1/8-2* $\phi 8 \times 5$	1
521	PAE1021-521	气管 $\phi 8 \times 60$ mm	2
522	PAE1021-522	气管 $\phi 8 \times 500$ mm	2

7 3 脚踏总成:

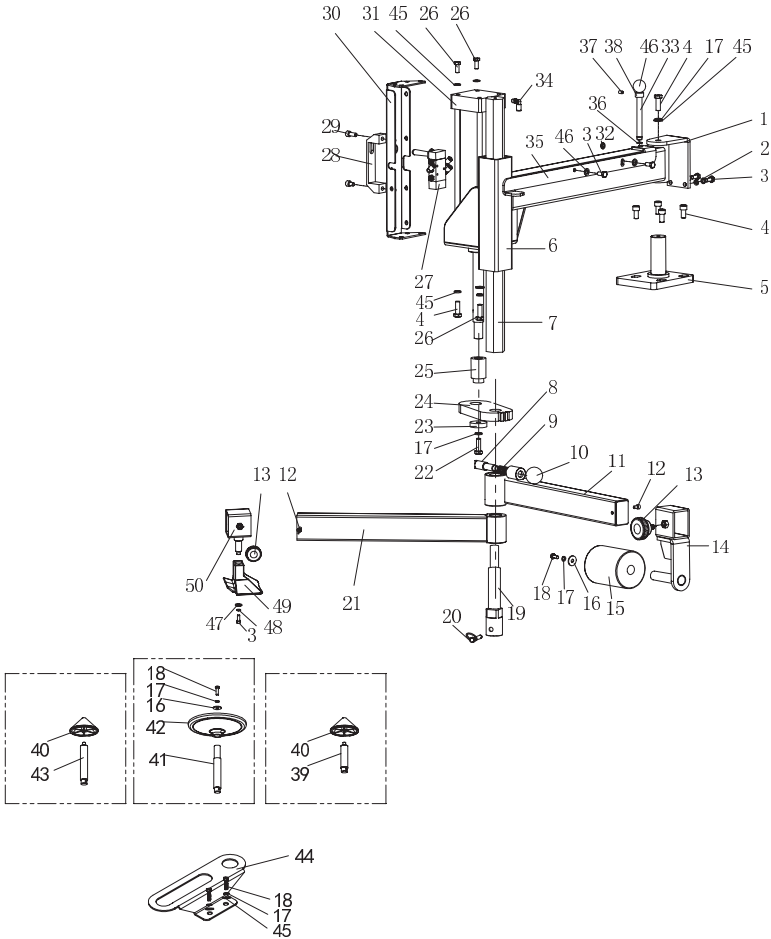


图号	世达编号	规格名称	数量
401	PAE1021-401	三脚踏总成	1
402	PAE1021-322	轴用卡簧 $\phi 12$	2
403	PAE1021-403	平垫圈 $\phi 12 \times 24 \times 1.5$	2
404	PAE1021-404	轴 $\phi 12 \times 282$	1
405	PAE1021-716	自锁螺母 M8	3
406	PAE1021-114	平垫圈 $\phi 8 \times 17$	2
407	PAE1021-407	大脚踏板	2
408	PAE1021-509	外六角螺栓 M8 $\times 70$	1
409	PAE1021-409	脚踏扭簧 $\phi 3.5 \times 20.4 \times 70$	1
410	PAE1021-410	大脚踏板	1
411	PAE2021-126	螺母 M8	2
412	PAE1021-716	自锁螺母 M8	2
413	PAE1021-413	凸轮连杆	2

图号	世达编号	规格名称	数量
414	PAE1021-414	内六角沉头螺栓 M8*20	4
415	PAE1021-415	开关支架 2	1
416	PAE1021-416	内六角圆头螺栓 M6*25	10
417	PAE1021-417	开关支架	1
418	PAE1021-418	十字槽半圆头自攻螺钉 3*10	4
419	PAE1021-419	凸轮罩	2
420	PAE1021-420	凸轮体	1
421	PAE1021-421	凸轮弹簧片	1
422	PAE1021-422	消声器 1/8	4
423	PAE1021-423	快插弯头 1/8-8	5
424	PAE1021-424	快插三通 1/8-8	1
425	PAE1021-425	转换开关 [3 节 /40A/ 单速]	1
426	PAE2021-311	平垫圈 $\phi 6^{*}12^{*}1.5$	11
427	PAE1021-427	五通阀体总成	2
428	PAE1021-428	五通阀杆 12mm	2
429	PAE1021-429	五通阀盖	2
430	PAE1021-430	五通阀隔套	10
431	PAE1021-431	五通阀体	2
432	PAE1021-432	O 型密封圈 12*20*4	12
433	PAE1021-433	十字槽半圆头自攻螺钉 3*10	6
434	PAE1021-434	脚踏支架组焊	1
435	PAE1021-435	脚踏拉簧	2
436	PAE1021-316	平垫圈 $\phi 12^{*}24^{*}2$	9
437	PAE1021-437	轴套	1
438	PAE1021-438	自锁螺母 M4	2
439	PAE1021-439	十字槽沉头螺钉 M4*35	2
440	PAE1021-440	平垫圈 $\phi 4$	2
441	PAE2021-118	十字圆头螺栓 M4*10	1
442	PAE1021-442	开关支架	1
443	PAE1021-443	开关胶套	1
444	PAE1021-444	扭簧限位支架	1
445	PAE2021-405	内六角圆头螺栓 M6*16	2
446	PAE1021-446	内六角圆头螺栓 M5*10	1

8 铲臂总成:


图号	世达编号	规格名称	数量
601	PAE1021-601	压胎铲护套	1
602	PAE1021-602	压胎铲	1
603	PAE1021-603	弹性垫圈 $\phi 14$	2
604	PAE1021-604	定位钉	2
605	PAE1021-605	平垫圈 $\phi 8^*30^*2$	1
606	PAE1021-113	弹性垫圈 $\phi 8$	1
607	PAE1021-108	外六角螺栓 M8*20	1
608	PAE1021-608	压胎铲转轴	1
609	PAE1021-131	工作台大垫圈	1
610	PAE1021-303	弹性垫圈 $\phi 16$	2
611	PAE1021-132	自锁螺母 M16	2
612	PAE1021-612	调节套压簧 $\phi 1.5^*19.5^*125$	1
613	PAE1021-613	孔用卡簧 $\phi 20$	1
614	PAE1021-614	大气缸活塞杆调节套	1
615	PAE1021-615	大气缸活塞杆销轴 10*33	1
616	PAE1021-616	平垫圈 $\phi 16^*30^*2$	1
617	PAE1021-617	铲臂	1
618	PAE1021-618	外六角螺栓 M16*100	1
619	PAE1021-619	铲臂拉簧 $\phi 2.5^*20^*7.5$	1
620	PAE1021-620	大气缸拉杆套	1
621	PAE1021-621	铲臂胶垫	1
622	PAE1021-622	黑球手柄 M16*50	1
623	PAE1021-24	内六角圆柱头螺栓 M6*10	1
624	PAE2021-405	内六角圆柱头螺栓 M6*16	1
625	PAE1021-625	螺母 M10	1
626	PAE1021-626	内六角凹端紧定螺钉 M10*20	1

9 辅助臂:


图号	世达编号	规格名称	数量
1	PAE1021-H1	压板	1
2	PAE1021-113	弹簧垫圈 8	8
3	PAE1021-308	内六角圆柱头螺栓 M8*20	5
4	PAE1021-H4	内六角圆柱头螺栓 M10*25	9
5	PAE1021-H5	安装座组焊件	1
6	PAE1021-H6	中心转臂组焊件	1
7	PAE1021-H7	导杆	1
8	PAE1021-H8	转臂定位销	1
9	PAE1021-H9	弹簧 1.2*18*30	1
10	PAE1021-H10	黑球手柄 M10	1
11	PAE1021-H11	压胎臂组焊件	1
12	PAE1021-24	内六角圆柱头螺栓 M6*10	2
13	PAE1021-H13	直纹把手 D50*M10*25	2
14	PAE1021-H14	压胎滑座组焊件	1
15	PAE1021-H15	压胎滚轮 90	1
16	PAE2021-211	平垫圈 10*35*4	2
17	PAE2021-208	弹簧垫圈 10	4
18	PAE1021-127	六角头螺栓 M10*25	4
19	PAE1021-H19	中心锁紧套	1
20	PAE1021-H20	安全销	1
21	PAE1021-H21	压胎臂组焊	1
22	PAE1021-H22	六角头螺栓 M10*30	1
23	PAE1021-H23	大垫片 8*11*40	1
24	PAE1021-H24	锁板	1
25	PAE1021-H25	气缸加长套	1
26	PAE2021-107	内六角圆柱头螺栓 M10*20	4
27	PAE1021-H27	手推阀总成	1
28	PAE1021-H28	护罩手柄	1
29	PAE1021-308	内六角圆柱头螺栓 M8*20	2
30	PAE1021-H30	气缸护罩	1
31	PAE1021-H31	气缸 80*250	1
32	PAE1021-14	护线圈 φ16	2
33	PAE1021-H33	插销	1
34	PAE1021-H34	快插弯头 3/8-φ6〔金属〕	2
35	PAE1021-H35	解锁长铁	1
36	PAE1021-322	卡簧轴用 φ12	1
37	PAE1021-H37	内六角凹端紧钉螺钉 6*6	1
38	PAE1021-H38	插销配重	1

图号	世达编号	规格名称	数量
39	PAE1021-H39	中心定位杆短	1
40	PAE1021-H40	中心定位锥	2
41	PAE1021-H41	托胎盘安装杆	1
42	PAE1021-H42	托胎盘	1
43	PAE1021-H43	中心定位杆长	1
44	PAE1021-H44	中心轴放置架	1
45	PAE2021-209	平垫圈 $\varnothing 10 \times 20 \times 2$	2
46	PAE1021-H46	黑球手柄 M10	1
47	PAE1021-110	平垫圈	8*24*2
48	PAE1021-113	弹性垫圈 $\varnothing 8$	1
49	PAE1021-H49	压胎头	1
50	PAE1021-H50	压胎滑座组焊件	1

Table of Contents

Chapter I	Safety Precautions.....	47
Chapter II	Installation Instruction.....	50
Chapter III	Operation Guide.....	56
Chapter IV	Air Inflation.....	59
Chapter V	Installation and Operation of Auxiliary Arm.....	60
Chapter VI	Storage.....	61
Chapter VII	Scrapping.....	61
Chapter VIII	Daily Maintenance.....	62
Chapter IX	Faults and Troubleshooting.....	63
Chapter X	Circuit and Gas Diagram.....	67
Chapter XI	Product Explosion Diagram.....	68

Technical parameters	Outside clamp diameter	Inside clamp diameter	Rim width	Maximum tire diameter	Large cylinder push-pull effort
AE1021					
AE1021-3	10-20"	12-24"	3"-13"	39" (1010mm)	2100 kgf
AE1021H					
AE1021H-3					

Technical parameters	Crankset rotation speed	Working pressure	Working noise	Carton size	Gross weight
AE1021					228/200 Kg
AE1021-3	6.5 rpm	8-10 bar	≤ 70 dB	1000*920*1000 mm	224/196 Kg
AE1021H					265/237 Kg
AE1021H-3					261/233 Kg

Please check the products immediately after unpacking to ensure that they are in good condition. If any missing or damaged parts are found,

please call the customer service department of SATA Automotive Technology (Shanghai) Co., Ltd.

400-820-3885, 800-820-3885.

Please record the serial number of the product: _____

Note: If the product does not have a serial number, please record the purchase date.

Please keep the operation instructions properly:

- The operation instructions cover product safety warning, installation and operation, maintenance, common fault handling, etc. Please take good care of it.
- Please record the serial number (or purchase date) of this product on the front page of the operation instructions, and keep the operation instructions in a dry and safe place for reference.
- Please use the product correctly on the basis of fully understanding the contents of the instructions.
- Product liability insurance has been covered for the product.

Chapter I Safety Precautions

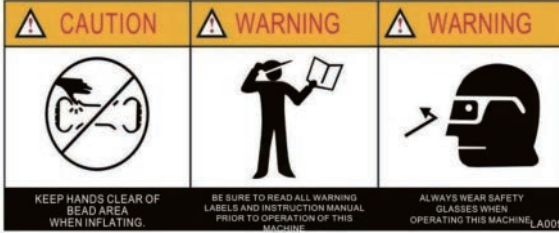
- Incorrect operation may cause personal injury and equipment damage.
- Please read carefully and understand all the contents of the instructions before use.
- Please ensure that children and other unauthorized personnel stay away from the work area.
- Ensure that the equipment is connected to the correct power and air source, and is reliably grounded.
- Please use this equipment on a flat, level, dry and reliable bearing plane.
- Avoid accidental startup. Please ensure that the equipment is turned off and the electrical source is disconnected before maintenance.
- Keep the protection device and safety device in the correct position and keep working normally.
- Keep the work area clean and well lit. Chaos or dark areas may cause accidents.
- It is strictly prohibited to overload this product, otherwise the resulting accident liability will not be covered by the insurance.
- Please keep away from heat and fire source. High temperature may cause damage to this equipment and sealing elements.
- Avoid dangerous environment. Do not use equipment in humid environment or expose it to rain.
- It is strictly prohibited for any untrained personnel to use this equipment, and it is not allowed to disassemble or refit this equipment voluntarily.
- Ensure that the wheels are installed correctly, and correct way is selected according to different wheel hubs to lock and fix them on the equipment.
- Check carefully before each use. If there is oil leakage, loosen or damaged parts and accessories, they cannot be used.
- Please let professionals with professional maintenance qualifications maintain the equipment reasonably. If accessory replacement is required, please use original accessory.
- Safety shoes, safety goggles and working gloves conforming to relevant national safety regulations for safety protection must be worn during operation, and related Sata products are recommended.
- It is strictly prohibited to use the equipment after drinking, mental fatigue, inattention, drowsiness and any unconsciousness caused by drugs.

Warning:

The notices, warnings, instructions and other information contained in the instructions cannot cover all possible situations. Operators must understand that daily prudent operation and professional knowledge are indispensable factors in operating this product.



11 Warning labels



Keep hands away from tires during operation.

Wear protective equipment during operation.

Please read the instructions carefully before use.



Beware of electric shock!



Do not put any part of your body under the mounting head.



Do not stand between the shovel blade and the tire during tire pressing to avoid injury.



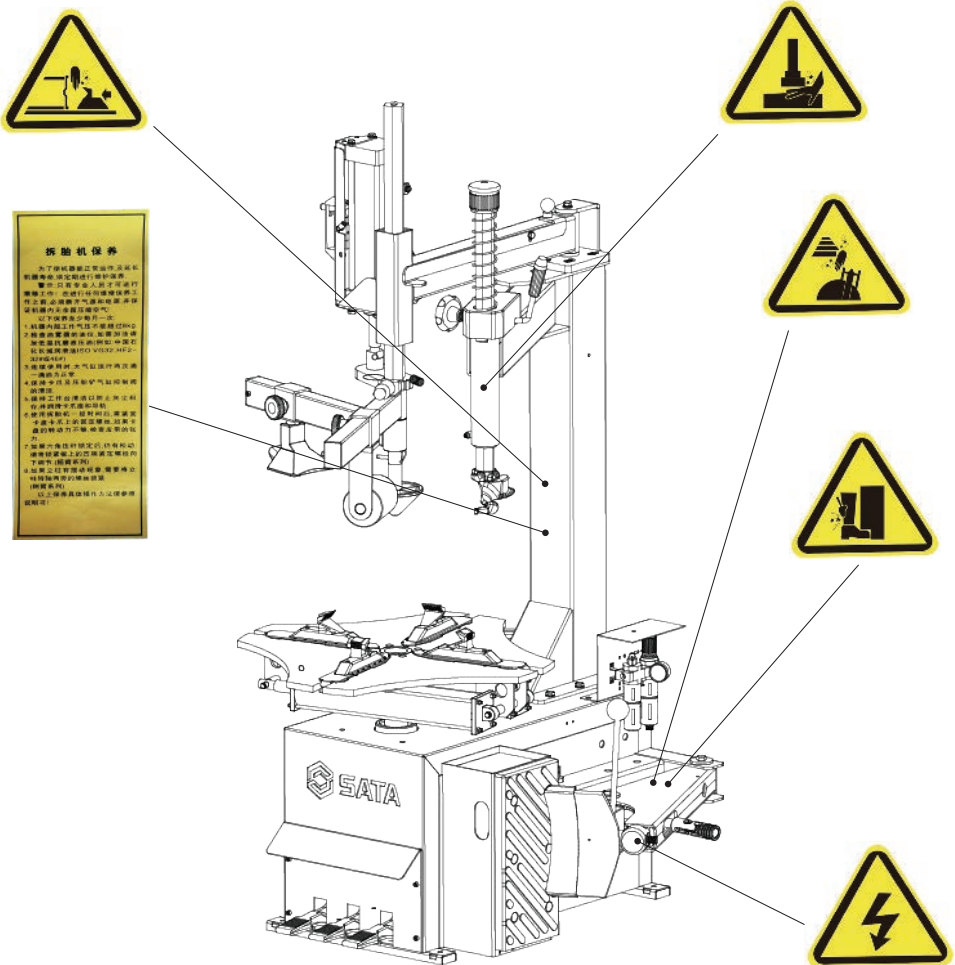
Note: Do not touch the tire sidewall with your hands during tire pressing.



When clamping the rim, please note that hands and other parts are not allowed to enter between the claw and the rim.

1.2 Location diagram of safety sign

Pay attention to keep the safety sign intact. If it is vague or lost, new sign shall be replaced immediately. The operator shall clearly see the safety sign and clearly identify the correct meaning of the sign.

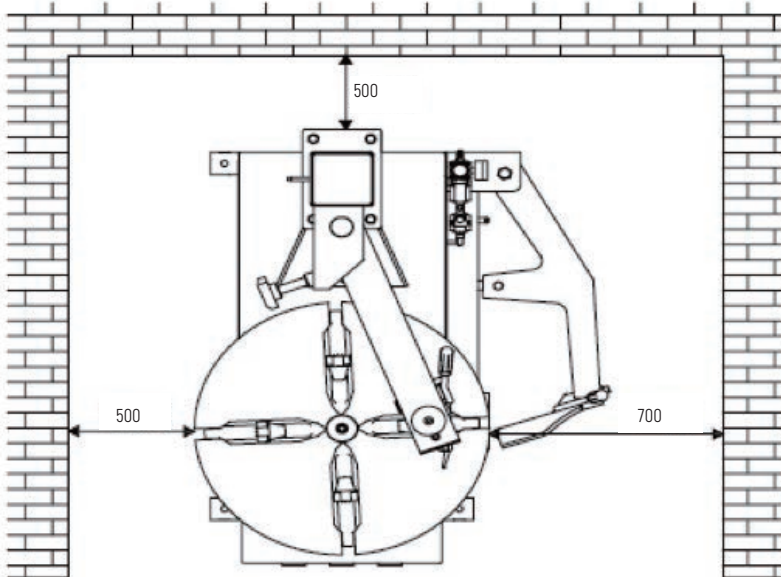


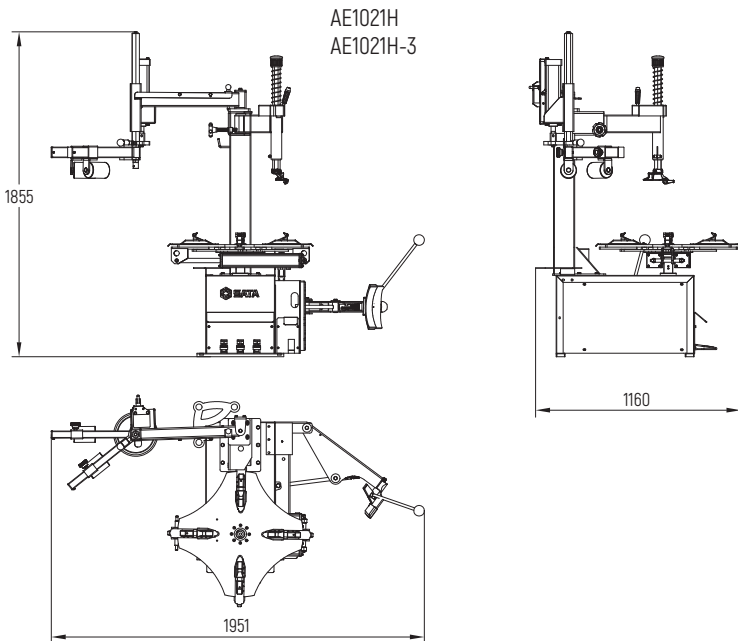
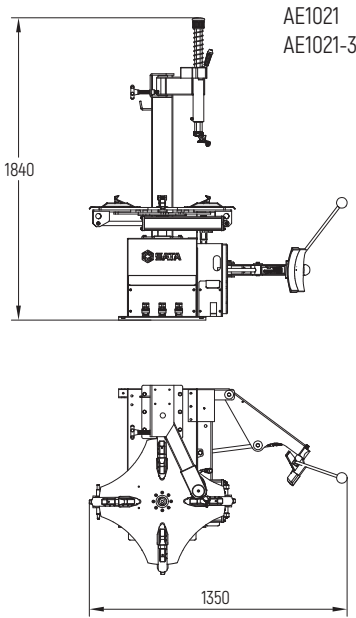
Chapter II Installation Instruction

- The installation of tire changer must be completed by professionals. Safe and effective use depends on correct installation.
- If you have any questions, please contact the authorized dealer of Sata.

2.1 Equipment size and use space

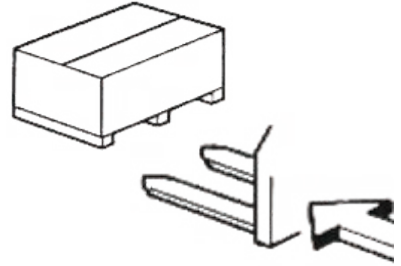
- The tire changer must be placed on a firm flat floor and fixed with bolts.
- The location where the tire changer is to be installed must be provided with power and air source for connection.
- In suitable placement location for tire changer, sufficient operation space must be reserved around the tire changer.
- Ensure that there is enough space above and behind the selected position for the auxiliary arm or reversing arm to work normally.
- Reserve at least 50 mm operating space on the right and front of the tire changer for tire mounting and tire pressing.





2.2 Safety rules

- This equipment shall be operated by professionals or trained personnel.
- The company will not be responsible for unauthorized movement of equipment (especially for electrical parts).
- Any treatment for electrical parts can only be carried out by professionals.

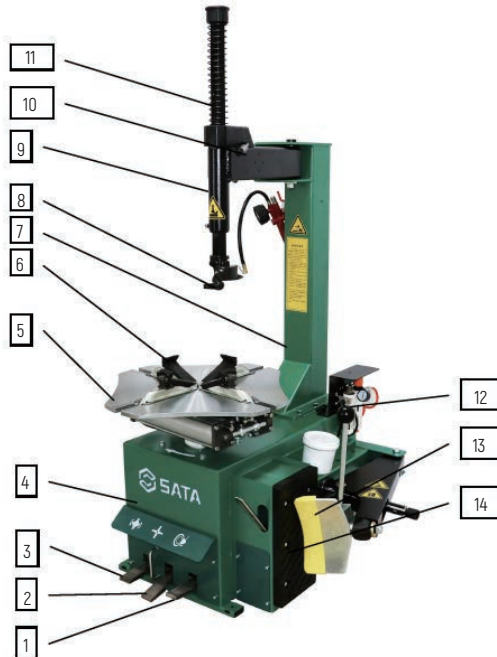


2.3 Transportation/unpacking

- Forklift handling is adopted, and moving position is as shown in the right figure.
- Unpack and check whether the equipment is damaged.
- Keep packing materials away from children to avoid danger. Note: The surface of the equipment is coated with a layer of special anti-rust oil, which is easy to be coated with dust and shall be wiped off as much as possible when necessary.

2.4 Product drawings

- 1 Tire pressing pedal
- 2 Clamping pedal
- 3 Rotating pedal
- 4 Cabinet
- 5 Workbench
- 6 Claw
- 7 Column
- 8 Mounting head
- 9 Swing arm
- 10 Locking handle
- 11 Hexagon pressure rod
- 12 Oil atomizer
- 13 Tire pressing shovel arm
- 14 Tire pressing rubber pad



2.5 Standard accessories



Inflation gauge

Hexagon rod pressure
spring capHexagon rod pressure
spring

20-inch crowbar



Crowbar sheath

Mounting head infilled pad -
Front/rear

Adjusting handle



Column hook



Instructions



Locking cap

2.6 Erection of column

Remove the bolts at the installation position of the column on the chassis, place the column assembly on the chassis, and put the warning label forward to align the holes on the bottom plate of the column with the screw holes on the chassis, and tighten with bolts again.



2.7 Installation of hexagon rod pressure spring

- Remove the screw on the pressure rod cap of the hexagon rod with a hexagon wrench. When removing the screw of the pressure rod cap, the hexagon rod shaft must be locked with a locking handle to prevent falling and causing equipment damage or personal injury accidents.
- Insert the pressure rod long spring into the pressure rod, reinstall the pressure rod cap and tighten it.



2.8 Power source connection

- Before energizing, check whether the network voltage is consistent with the voltage value indicated on the equipment label.
- Very important: The equipment is connected with the electrical system, which shall be equipped with circuit fuse, good grounding shall conform to the national standards, and leakage protection devices shall be provided for the equipment when necessary to ensure safe operation of the equipment.

2.9 Air source connection

- Step on the clamping pedal to ensure that the crankset claw will not suddenly open.
- Connect the air source to the oil-water separator with a quick connector. And adjust the pressure gauge to display air pressure.
- Connect the inflation gauge to the air source with a pipeline, and press the handle to confirm that the inflation function is normal.

2.10 Complete machine test

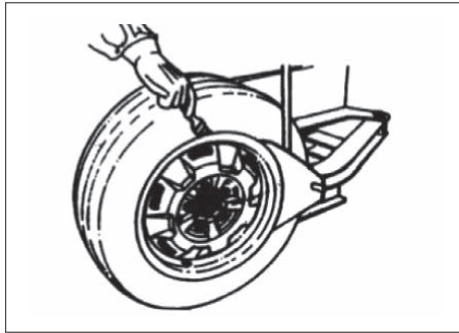
- Step on the rotating pedal to turn the crankset clockwise. Jack up the pedal to turn the crankset counterclockwise.
- Step on the clamping pedal to open the four crankset claw, and step on the pedal again to close the claw.
- Step on the tire pressing clamping pedal to put the tire leaning shovel into working state through the tire shovel, and step on the pedal again to return the tire leaning shovel to the original position.
- Check whether there is 1 oil drop dripping from the oil-water separator after stepping on the pedal for 3-4 times. If not, use screws for adjustment.
- Note: For 380 V equipment models, if the rotation direction of the crankset is different from the above direction, replace the two phase lines on the 3-phase wiring terminal.

Chapter III Operation Guide

- Do not use the machine until you have read and understood the entire instructions and the warnings therein. Before the operation, release the air from the tire and remove all lead blocks from the wheel.
- The operation of the tire changer includes the following parts: a) tire leaning; b) tire dismounting; c) tire mounting.

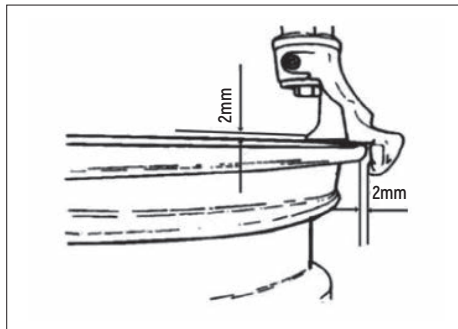
3.1 Tire leaning

- Before operation, make sure all the original lead blocks are removed, remove the valve core, and check the deflation of tires.
- Place the tire between the tire pressing shovel and the tire pressing rubber pad, and then step on the tire pressing pedal to separate the tire bead from the rim. Repeat the above operations on other parts of the tire to completely separate the tire beads on both sides from the rim. Place the wheel with the tire bead separated from the rim on the rotary table, step on the clamp pedal to clamp the rim (The inside clamp or outside clamp can be selected according to the rim), and prepare to dismount the tire.

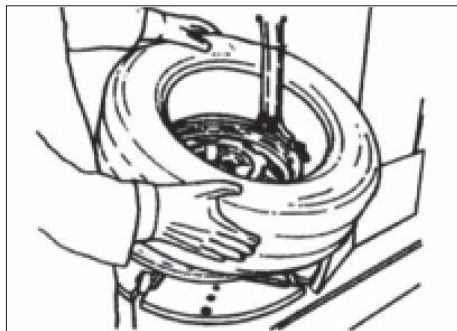
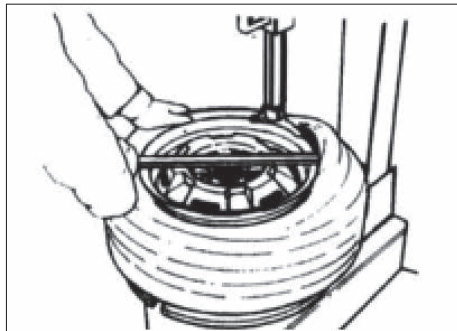
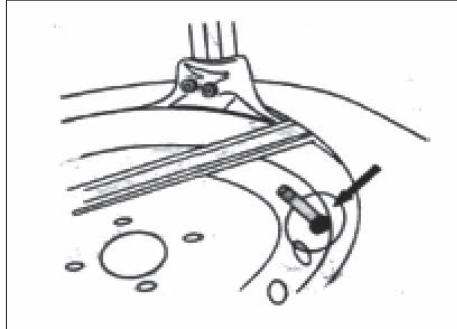


3.2 Tire dismounting

- Apply the supplied grease (or similar grease) on the tire opening. Failure to use grease will cause serious damage to the tire opening.
- Never put your hand under the tire while locking the rim. The correct fixing operation enables the tire to be just located in the center of the crankset to ensure that the rim is firmly fixed to the claw.
- Place the hexagon shaft in the working position to make the mounting head closely abut against the upper edge of the rim. Use the knob to hold the rocker arm against it. Then lock it up with the locking handle. The mounting head will automatically move up little clearance. The angle of the mounting head has been adjusted according to the standard rim when leaving the factory. In case of extra large or small rims, please relocate.



- In order to avoid damaging the inner tube, the valve core shall be located on the right side of the tire dismounting head. Loose foreign matter or foreign matters near moving parts will endanger the operator.
- Use a crowbar to pry the tire bead onto the bulge part on head end of the mounting head. Step on the rotary table steering pedal to turn the rotary table clockwise until the upper tire bead is completely removed.
- If the tire dismounting is blocked, stop the vehicle immediately, lift the pedal and turn the rotary table counterclockwise to eliminate the obstacle!

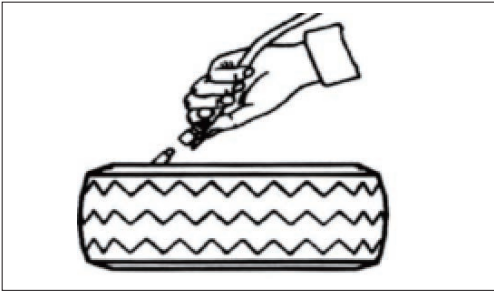


3.3 Tire installation

- The most important thing is to check the tires and rims to prevent explosion during inflation. Before starting the installation operation, ensure that: Check whether the tire and rim are of the same size, and whether the tire and tire tread fiber are damaged. If so, do not install the tire. Whether there are dents and warpings on the rim, pay attention to whether there are any tiny scratches on the inner side of the aluminum alloy rim, which are dangerous, especially during air inflation.
- Do not put your hand between the rim and the claw in the process of clamping the rim to avoid personal injury!
- When the rim is locked, do not put your hands under the tire. The correct operation is to locate the tire in the center of the crankset.
- Place the tire obliquely on the rim (left high and right low), and press down the hexagon shaft to make the mounting head abut against the rim and lock it. The left rear tire bead is placed above the tail of the mounting head, and the right front tire bead is placed below the head end of the mounting head. Press the tire opening into the groove of the rim by hand. Step on the pedal to cause the crankset to rotate clockwise. Continue this operation until the tire is fully loaded into the rim.
- In order to prevent work accidents, keep hands and other parts of the body as far away as possible from the tire dismounting arm when the crankset rotates.
- If there is an inner tube, install it in the tire and penetrate the valve core. Install the upper tire bead according to the previous step.
- When dismounting and mounting tires, the crankset shall rotate clockwise. Counterclockwise rotation is only used for error correction when the machine is stuck and causes the operator's error.

Chapter IV Air Inflation

- Be extremely careful when inflating tires, and strictly follow the following instructions. Because the tire ripper is not designed and manufactured to protect the people around from sudden tire burst.
- The tire burst may cause serious injury or even death of the operator. Carefully check that the rim and tire are of the same size. Before air inflation, check that the tires are free from defects or wear. Check the pressure after each air injection. In any case, do not exceed the pressure value recommended by the manufacturer, and keep your body and hands away from the tire as far as possible.
- The air inflation indicator used to inflate tires shall be under the standard version, and our tire changer is equipped with an air inflation indicator. The inflation procedures are as follows:



- 1) Connect the air inflation indicator with the tire air valve;
- 2) Finally, check the size coordination between the tire and the rim;
- 3) Check whether the tire opening is fully lubricated, and if necessary, carry out further lubrication.
- 4) Inflate and check the air pressure of air inflation indicator;
- 5) Continue to inflate and check the air pressure while inflating.

Risk of explosion!

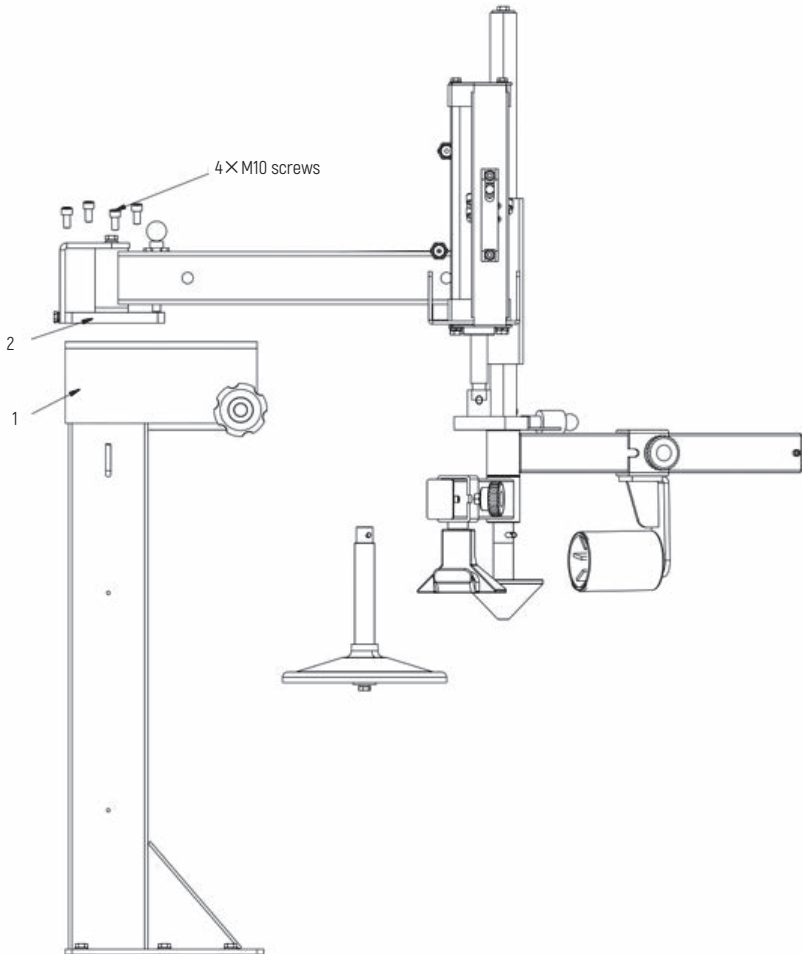
- Do not exceed 3.5 bar [51 psi] when inflating tires; before inflation, the tire will be dismounted from the crankset and placed in a special protective cage for inflation. Never exceed the inflation pressure recommended by the manufacturer. Hands and body shall be located on the rear side of the tire being inflated. Only specially trained and authorized personnel are allowed to carry out inflation operation, and other people are not allowed to operate or stay near the tire changer.
- In this process, the noise can reach 85 dB. Noise protection is recommended.

Chapter V Installation and Operation of Auxiliary Arm

5.1 Disconnect the power and air source of the tire changer. Place the auxiliary arm on the top of the column of the tire changer, and fasten it with bolts. Connect the corresponding air pipes accordingly.

5.2 Operation instructions

The control handle is used to control the rising and falling of the tire pressing block and the tire pressing wheel, so as to adapt to the height of tire mounting and dismounting.



Chapter VI Storage

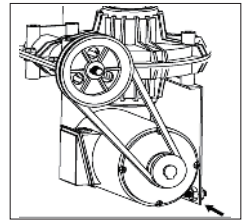
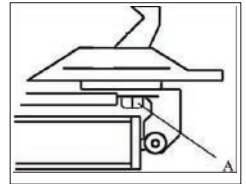
When the equipment needs to be stored for a long time, please disconnect the power and air source. Lubricate all parts to be lubricated: sliding block, sliding block slot on crankset and auxiliary arm mounting position. Drain off all oil/liquid storage. Cover the equipment with a plastic housing to prevent dust.

Chapter VII Scrapping

When the equipment life is over and it cannot be used again, please handle it properly according to relevant local laws and regulations.

Chapter VIII Daily Maintenance

- In order to prolong the service life of the machine, regular maintenance shall be carried out according to the instructions. Otherwise, the operation reliability of the machine will be affected, resulting in possible injuries to operators and personnel near the machine. Warning: Before any maintenance work is carried out, the air and power source must be disconnected, and the remaining compressed air in the machine must be exhausted by stepping on the lower pedal 3-4 times. Damaged parts must be replaced by professional maintenance personnel with spare parts provided by the original factory.
- Keep the claw and cylinder control valve of tire pressing shovel clean.
- After using the machine for 20 days, retighten the fixing screw (A) on the chuck claws.
- If the rotating force of the chuck is not enough, check the tension of the belt as follows. Loosen the screws on the left side plate of the machine, remove the side plate, adjust the two adjusting screws for installing the motor to keep appropriate distance between the adjusting bracket and the motor seat, and then tighten the screws to achieve the effect of tensioning the driving belt.
- In order to ensure the reliable opening/closing of the claw and the large cylinder of the tire pressing shovel, the control valve connected thereon shall be kept clean and can be maintained according to the following instructions. Remove the 4 screws of the left side panel of the machine to dismount the side panel. Loosen the valve body muffler on the claw opening/closing or large cylinder control pedal.
- Clean the dirt on the muffler with compressed air. If it is damaged, please refer to the spare parts table for replacement.
- Air pressure shall not exceed 10 bar.
- Keep the workbench clean to prevent dust accumulation, and lubricate the claw seat and guide rail.
- If the swing arm is not locked or does not reach the required size for working, the swing arm locking plate needs to be adjusted.
- If the column swings, it is necessary to fasten the screws on both sides of the column shaft.
- Check the oil level of the oil atomizer cylinder. If refueling is required, loosen the screw with hexagon socket wrench or unscrew the cylinder counterclockwise to add oil. Only VG32 lubricating oil can be added. Under the condition of connecting compressed air, step on the pedal once for the first time to see if the first oil drop drips from the oil atomizer. When in continuous use, step on the pedal to see if an oil drop drips from the oil atomizer.



Pull out the cover, rotate the adjustable pressure. The pressure setting range is 8-10 bar.



Press down the cover to lock the pressure.



Regularly check the water level of the steam-water separator. Do not exceed 50% height of the separator. If necessary, turn the locking button to drain water manually.



Check the lubricating oil level every day, and open the oil cap to add oil when necessary. Attention: It is forbidden to use lubricating oil exposed to air for a long time.



Check the lubrication conditions every day to ensure that the lubricating oil drips into the oil atomizer when stepping on the pedal. If necessary, use a screwdriver to adjust the adjusting screw of the oil atomizer.

Chapter IX Faults and Troubleshooting

9.1 Maintenance idea for stuck work tray: First of all, distinguish between circuit failure and mechanical failure.

Maintenance method:

- Step on or lift the two direction switch pedal, and observe the motor response. If there is no response, use a multimeter to measure whether the voltage between terminals is normal on the two direction switch. If the voltage is abnormal, check the power supply line or power plug. If the voltage is normal, use a multimeter to measure whether the voltage between terminals on the two direction switch is normal when stepping on or lifting the power switch pedal. If not, the two direction switch is broken. If normal, the motor or the capacitor is broken.
- If the motor is buzzing but cannot rotate, the measurement method is the same as above. If the measurement result is abnormal, the two direction switch is broken. If it is normal, turn the gearbox belt pulley by hand. If it cannot be turned by hand, the gearbox is faulty. If it can be turned by hand, the motor or capacitor is faulty.
- If the motor can rotate normally and the work tray does not rotate, it shall be a gearbox fault, such as: failure of gearbox pulley to drive the worm to rotate; the worm gear outburst, etc.

9.2 Tire dismantling inability

- Maintenance method: Observe the working conditions of the motor during tire dismantling. If the motor cannot rotate during tire dismantling, it means that the torque of the motor is too small or the capacitor is faulty. If the motor can rotate, but the pulley is slipping, the explanation is that the belt is too loose. Just tighten the belt.

9.3 Failure in clamping the steel ring by the claw

- Maintenance method: Check whether the air source pressure meets the requirements of the instructions. If it meets the requirements, check for air leakage or gas blow-by. If there is no air leakage or gas blow-by, the explanation is poor concentric height of claw.

9.4 Failure in tire pressing for large cylinder

- Maintenance idea: In case of tire dismantling inability (including the movable large cylinder and loose tire pressing under no load), the air pressure is generally low, and air leakage or gas blow-by occurs in the large cylinder. If the large cylinder cannot move under no load, the general explanation is that the compressed air is not applied to the tire pressing end of the large cylinder.
- Check whether the air supply pressure meets the requirements of the instructions. If it meets the requirements, check whether there is air leakage in the large cylinder. Check the air pipes at both ends of the large cylinder. Connect the air source. One of the two air pipes on the five-way valve shall be ventilated. When stepping on the tire pressing pedal, the other air pipe shall be ventilated. If it is abnormal, replace the five-way valve or adjust the installation position of the five-way valve to make it work normally.
- If the five-way valve is checked to be normal, connect the air pipe at the reset end. The explanation is normal if the nozzle at working end of tire pressing is not ventilated. If it is ventilated, the explanation is that the piston of the large cylinder is cracked or the sealing ring is worn.
- Air pressure check: Use air pressure gauge to check whether the air pressure at the inlet end of the oil atomizer meets the requirements of the instructions. If the air pressure at the inlet end is insufficient, turn up the air supply for the air compressor. If the air pressure at the inlet end meets the requirements and the air pressure at the outlet end is insufficient, adjust the pressure regulating knob of the oil atomizer. If the pressure regulating knob does not work, replace the oil atomizer.

9.5 Steel ring scraping and tire wearing on tire dismounting head:

- Untight hexagonal prism pin lock
- Loose mounting head screws or wrong orientation
- Large clearance between the hexagonal prism and the hexagon sleeve

Maintenance method:

- Adjustment of loose mounting head screws: Pre-tighten (not too tight) the screws first, and then tighten the screws. When tightening the screws, install a medium-sized tire so that the trolley wheel of mounting head rests on the steel ring, rotate the direction of mounting head to match it with the radian of steel ring, tighten again, and finally screw down.
- If the hexagonal prism is pulled manually and the swing is relatively large, replace the rocker arm.

9.6 The claw does not open or close properly: check whether there is air leakage, check whether the five-way valve core jumps out of the pedal fork. If the above is normal, check whether there is gas blow-by in the rotary distribution valve. When the pedal is not stepped or fully stepped, only one of the air pipes connecting the rotary valve to the small cylinder is ventilated. In any case, the explanation for the phenomenon that the two gas pipes are not ventilated at the same time is that there is gas blow-by from the rotary distribution valve. If there is no problem in the above parts, check the mechanical part. Whether the claw seat is deformed or jammed, whether the square rotary table is jammed, whether the square rotary table is jammed, and whether the pin of the square rotary table falls off.

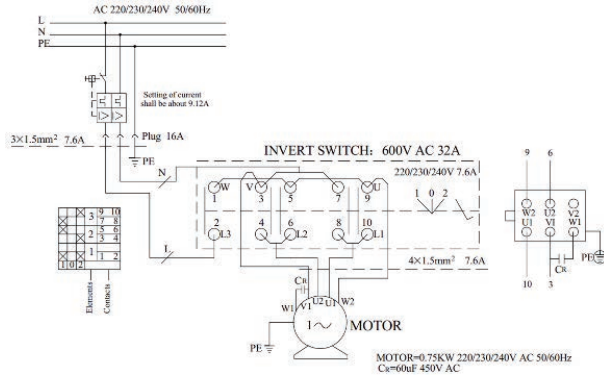
9.7 Common troubleshooting methods

Fault phenomenon	Fault causes	Troubleshooting methods
Steel ring scraping/tire wearing on mounting head	Displacement of mounting head caused by loose column	Locking column
	Displacement of mounting head caused by loose rocker arm/slide arm	Adjust rocker arm/slide arm clearance
	Displacement of mounting head caused by large hexagon rod clearance	Adjust hexagon rod clearance
	Loose mounting head	Lock the mounting head
	Falling off of plastic spacer on mounting head	Mount the plastic spacer
	Too small clearance between mounting head and rim	Adjust the clearance between mounting head and rim 2-4 mm
Failure in clamping the rim with claw	Air leakage/gas blow-by of clamping cylinder	Check connection of gas pipe/replace sealing ring
	Air leakage/gas blow-by of rotary distribution valve	Check connection of gas pipe/replace sealing ring
	Wrong position/air leakage/gas blow-by of five-way valve	Adjust the position of five-way valve/replace O-ring
	Low air pressure of oil atomizer	Adjust the oil atomizer pressure/check the gas source pressure
Large cylinder inability	Decentracton/damage of four claws	Adjust the claw distance the eccentric bearing/ replace the claw
	Large cylinder air leakage/gas blow-by	Check connection of gas pipe/replace sealing ring
	Wrong position/air leakage/gas blow-by of five-way valve	Adjust the position of five-way valve/replace O-ring
	Low air pressure of oil atomizer	Adjust the oil atomizer pressure/check the gas source pressure
Motor inability	Low cylinder intake	Adjust limit screws on five-way valve pedal
	Damage of 220 V motor starting capacitor	Replace the capacitor
	Phase loss of 380 V power source	Check phase of power source
Out-of-operation of motor	Loose belt	Tighten the belt
	Damage of 220 V motor starting capacitor	Replace the capacitor
	Phase loss of 380 V power source	Check phase of power source
	Damage to switch or wiring error	Check switch wiring/replace the switch
Unfastened hexagon rod lock	No power source or poor plug contact	Check power source/replace plug
	Large clearance of locking plate	Adjust the clearance of locking plate
Large clearance of sliding arm	Wrong position of upper and lower roller bearing and side top thread	Adjust position
Cylinder gas blow-by	Damage of piston seal ring/gas pipe joint	Replace

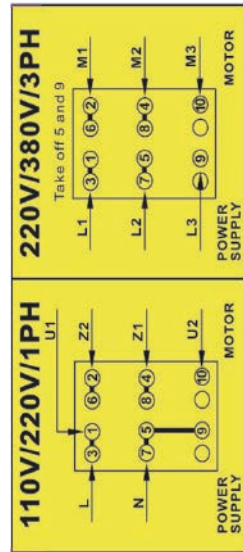
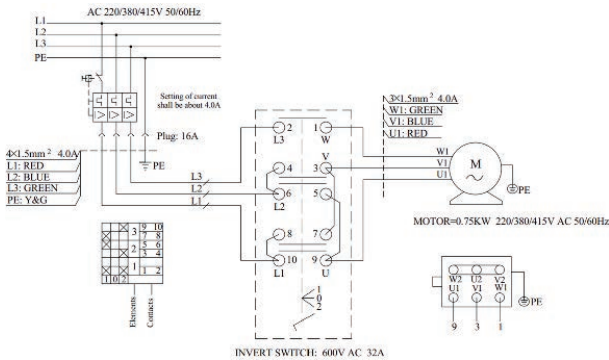
Fault phenomenon	Fault causes	Troubleshooting methods
Cylinder air leakage	O-ring damage/piston rod scratch/gas pipe joint damage	Replace
Five-way valve air leakage	O-ring damage/gas pipe joint damage	Replace
Five-way valve gas blow-by	O-ring damage	Replace
Oil atomizer air leakage	O-ring damage/foreign matters/gas pipe joint damage	Replacement/removal of foreign matters
No oil drop from oil atomizer	Too little amount of oil drop adjusted/no oil	Increase the amount of oil drop/refueling
Air leakage from rotary distribution valve	O-ring damage/gas pipe joint damage	Replace
Gas blow-by from rotary distribution valve	O-ring damage	Replace
Failure in closing opened claw/jittering	Foreign matters/no lubricating oil/claw deformation	Clean up foreign matters/lubricate/replace
The belt is liable to damage	Too tight belt/out-of-level between the belt pulley and the belt disk/overuse	Adjust position and level/replace
The positive and negative rotation of switch is opposite.	Wrong wiring	Reconnect/replace
Loud noise produced by reduction gearbox	Loose screw/no lubricating oil/bearing damage	Lock screw/lubricate/replace

Chapter X Circuit and Gas Diagram

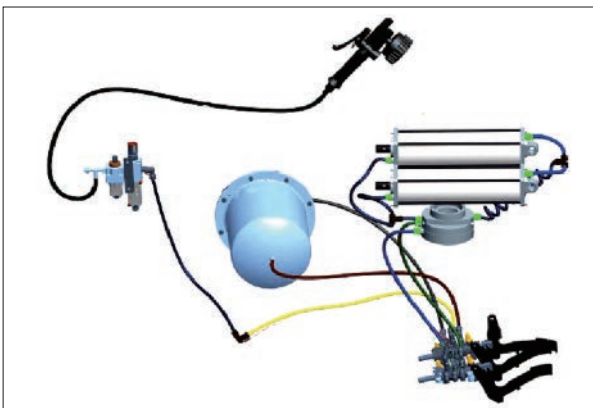
220V



380V

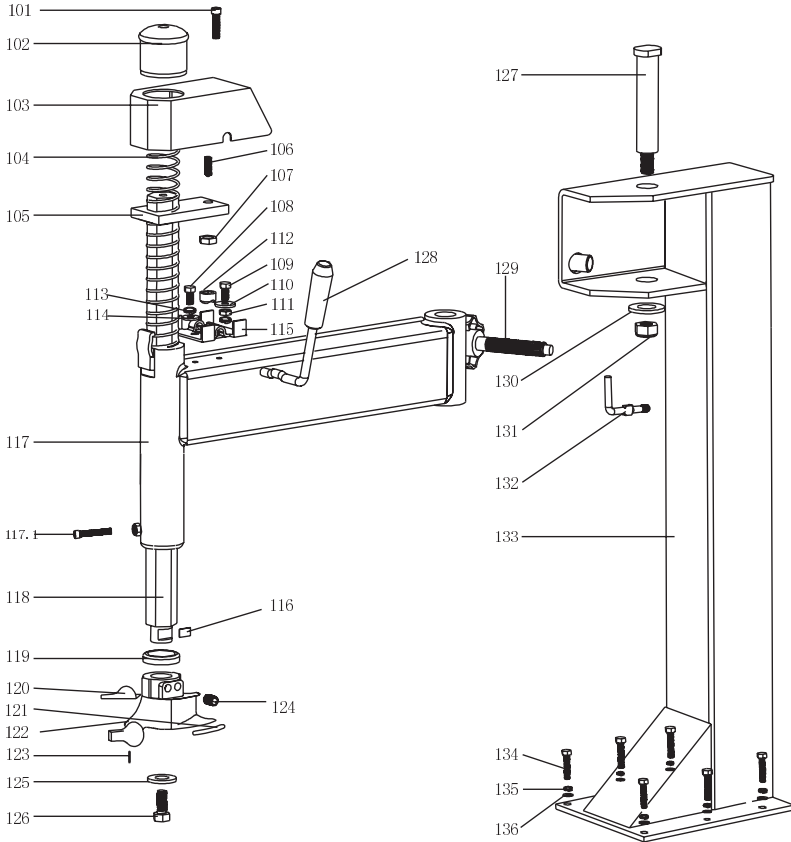


Switch wiring diagram 220 V/380 V (99°47/4)

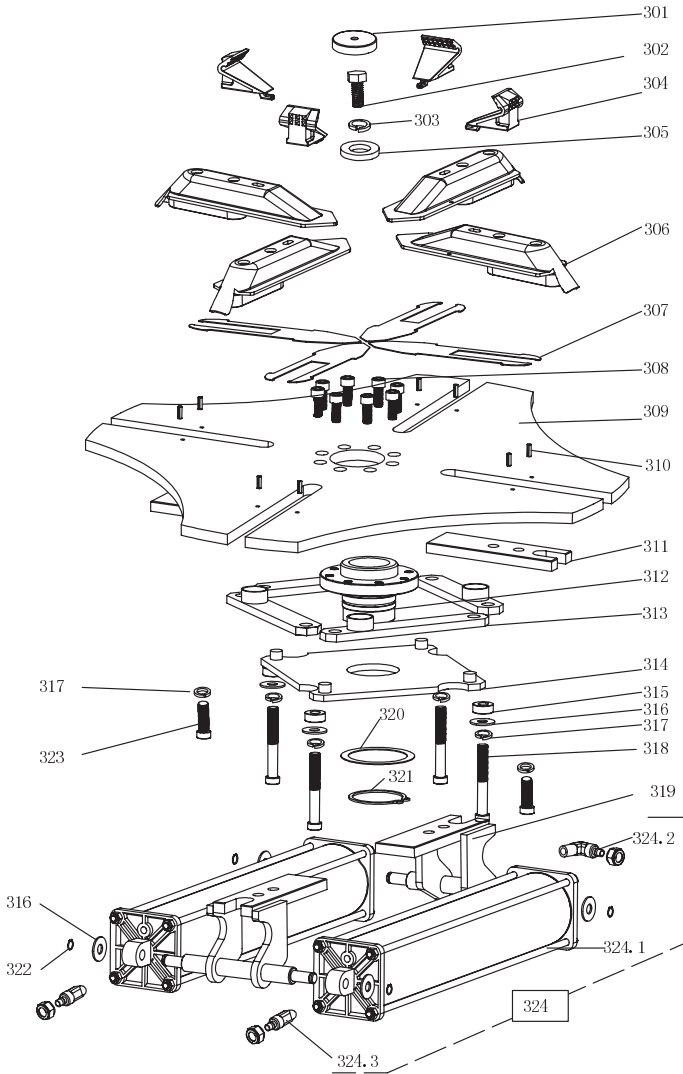


Chapter XI Product Explosion Diagram

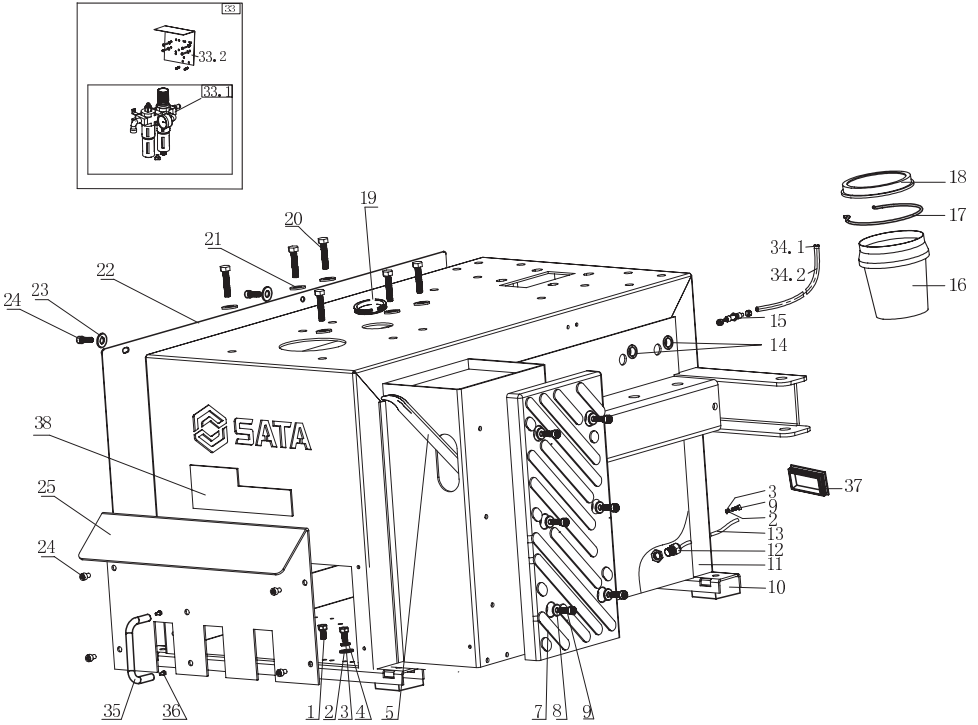
1 Column assembly:



Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
101	PAE1021-101	Hexagon socket M8*35	1
102	PAE1021-102	Hexagon pressure rod cap S40	1
103	PAE1021-103	Locking cap	1
104	PAE1021-104	Pressure rod spring $\Phi 3.5 \times 55 \times 500$	1
105	PAE1021-105	Locking plate 12*60	1
106	PAE1021-106	Locking locating pin	1
107	PAE1021-107	Nut M12	1
108	PAE1021-108	Hexagon head bolt M8*20	1
109	PAE1021-109	Hexagon head bolt M8*25	1
110	PAE1021-110	Flat washer $\Phi 8 \times 24 \times 2$ mm	1
111	PAE2021-126	Nut M8	1
112	PAE1021-112	Eccentric shaft	1
113	PAE1021-113	Spring washer $\Phi 8$	2
114	PAE1021-114	Flat washer $\Phi 8 \times 17 \times 1.5$	1
115	PAE1021-115	Locking handle seat	1
116	PAE1021-116	Hexagon rod birdhead manganese steel pad	1
117	PAE1021-117	Rocker arm	1
117I	PAE1021-118	Hexagon socket head cap screw M8 \times 40	1
118	PAE1021-119	Hexagon pressure rod	1
119	PAE1021-120	Absorbing pad S40*50*10	1
120	PAE1021-121	Mounting head infilled pad - rear	1
121	PAE1021-122	Mounting head infilled pad - front	1
122	PAE1021-123	Mounting head 3#	1
123	PAE1021-124	Roller pin M5*24	1
124	PAE1021-125	Hexagon socket female end set screw M12*16	4
125	PAE1021-126	Mounting head flat washer $\Phi 10.5 \times 33 \times 8$	1
126	PAE1021-127	Hexagon head bolt M10*25	1
127	PAE1021-128	Rocker arm pin	1
128	PAE1021-129	Locking handle	1
129	PAE1021-130	Column adjusting handle	1
130	PAE1021-131	Large washer of workbench	1
131	PAE1021-132	Self-locking nut M16	1
132	PAE1021-133	Column hook	1
133	PAE1021-134	Column	1
134	PAE1021-135	Hexagon head bolt M10*60	6
135	PAE2021-208	Spring washer $\Phi 10$	8
136	PAE2021-209	Flat washer $\Phi 10 \times 20 \times 2$	8

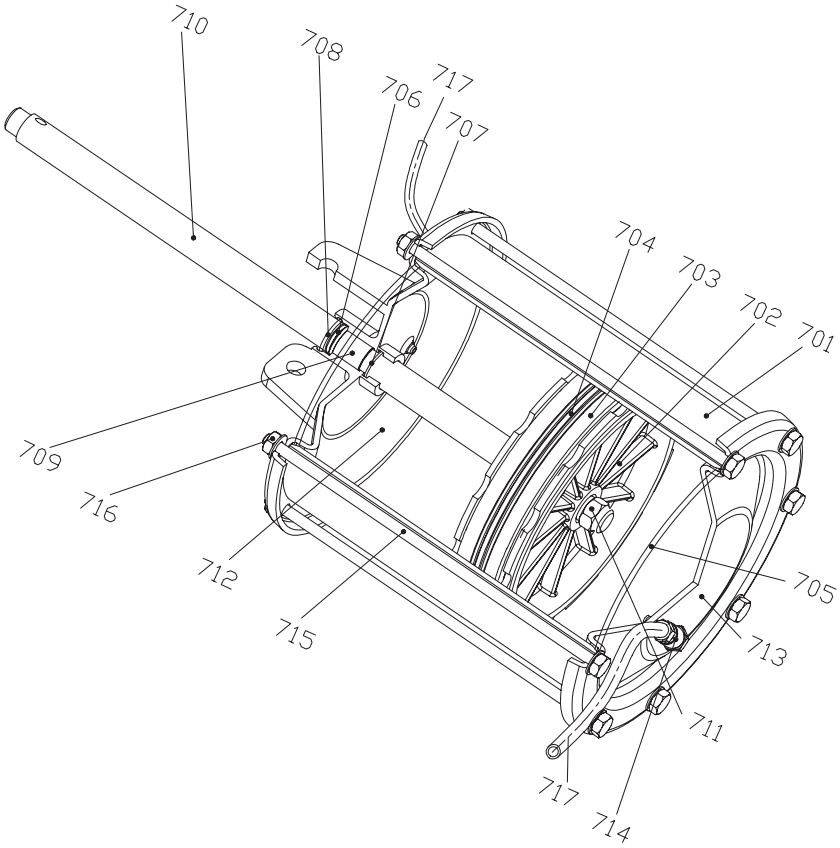
2 Workbench assembly:


Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
301	PAE1021-301	Working platform capping	1
302	PAE1021-302	Hexagon head bolt M16*40	1
303	PAE1021-303	Spring washer Φ16	1
304	PAE1021-304	Claw	4
305	PAE1021-131	Large washer of workbench	1
306	PAE1021-306	Claw cap assembly	4
307	PAE1021-307	Guide pad	4
308	PAE1021-308	Hexagon socket head cap screw M8*20	8
309	PAE1021-309	Workbench plate	1
310	PAE1021-310	Spring pin 5*16	8
311	PAE1021-311	Base plate	4
312	PAE1021-312	Workbench taper sleeve	1
313	PAE1021-313	Stay assembly	4
314	PAE1021-314	Square rotary table assembly	1
315	PAE1021-315	Pull rod pin sleeve	4
316	PAE1021-316	Flat washer Φ12*24*2	8
317	PAE1021-317	Spring washer Φ12	8
318	PAE1021-318	Hexagon head bolt 12*80	4
319	PAE1021-319	B-type claw seat assembly	1
320	PAE1021-320	Square rotary spacer	1
321	PAE1021-321	Clamp spring for axle Φ65	1
322	PAE1021-322	Clamp spring for axle Φ12	4
323	PAE1021-323	Hexagon head bolt M12*35	4
324	PAE1021-324	Clamping cylinder assembly 75*315	2
324.1	PAE1021-324A	Cylinder 75*315	2
324.2	PAE1021-324B	Quick-screw elbow 1/8-Φ8*5	2
324.3	PAE1021-324C	Quick-screw direct connection 1/8-Φ8*5	2

3 Box part:


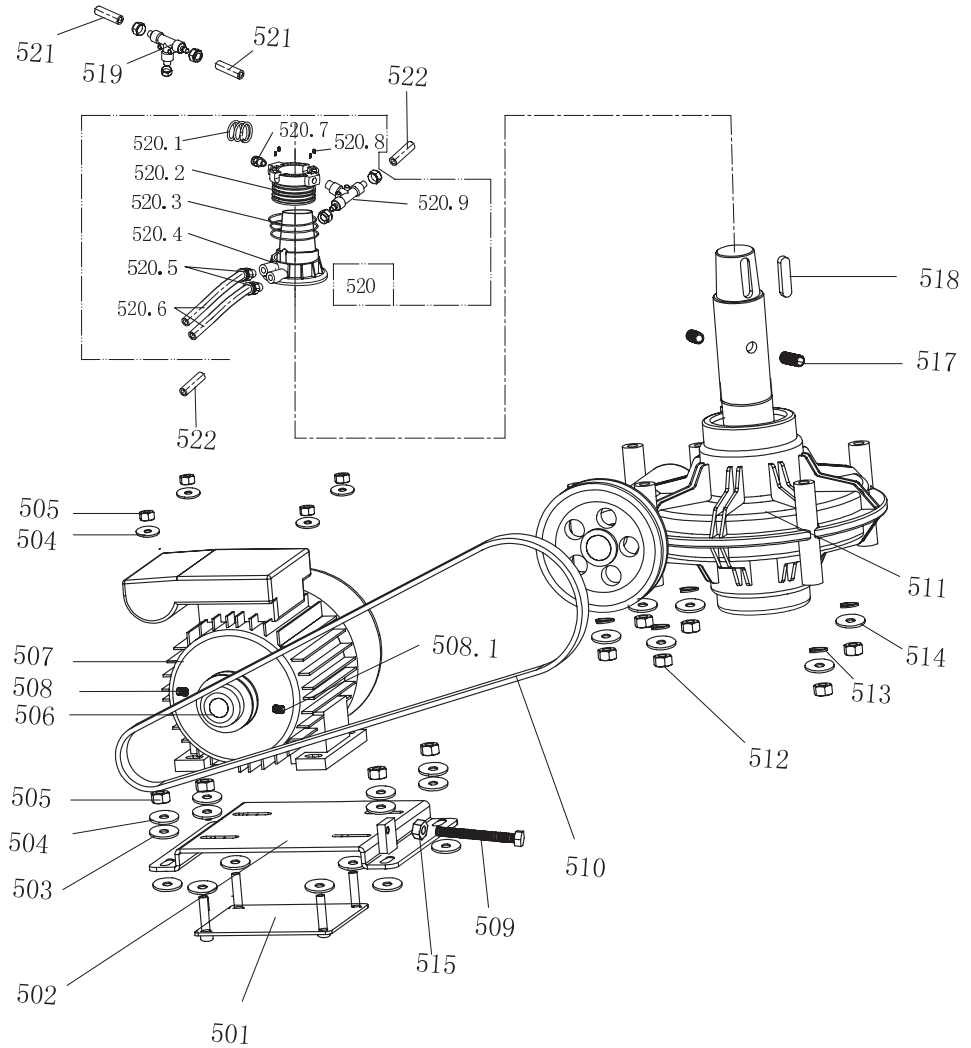
Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
1	PAE1021-108	Hexagon head bolt M8*20	2
2	PAE1021-113	Spring washer $\Phi 8$	2
3	PAE1021-110	Flat washer $\Phi 8^*24^*2$	2
4	PAE1021-109	Hexagon head bolt M8*16	1
5	PAE1021-5	Pry bar 20"	1
7	PAE1021-7	Tire pressing rubber plate	1
8	PAE1021-114	Flat washer $\Phi 8^*17^*1.5$	6
9	PAE1021-308	Hexagon socket head cap screw M8*20	9
10	PAE1021-10	Rubber foot pad	4
11	PAE1021-11	Chassis	1
12	PAE1021-12	Cable screw G13.5	1
13	PAE1021-13	Power line with plug 3 m	1
14	PAE1021-14	Protective ring $\Phi 16$	2
15	PAE1021-15	Quick-screw partition direct connection 2*8*5	1
16	PAE1021-16	Circular oil drum	1
17	PAE1021-17	Oil box rack	1
18	PAE1021-18	Circular oil box cover	1
19	PAE1021-19	Protective ring $\Phi 45$	1
20	PAE1021-20	Hexagon head bolt M10*160	6
21	PAE2021-209	Flat washer $\Phi 10^*20^*2$	12
22	PAE1021-22	Left side plate	1
23	PAE2021-311	Flat washer $\Phi 6^*12^*1.5$	2
24	PAE1021-24	Hexagon socket head cap screw M6*10	8
25	PAE1021-25	Front cover (rocker arm)	1
32	PAE2021-405	Hexagon head bolt M10*25	2
33	PAE1021-33	Oil atomizer assembly (with support)	1
33.1	PAE1021-33A	Oil atomizer assembly (without support)	1
34.1	PAE1021-34A	Fast female head SP20-T	1
34.2	PAE1021-34B	Spring pipe 8*5-5	1
35	PAE1021-35	Round steel U-shaped handle	1
36	PAE2021-118	Cross recessed cup head with pad screw M4*10	2
37	PAE1021-37	Plastic square plug 60*100	1
38	PAE2021-115	LOGO backplane	1
39	PAE2021-208	Spring washer $\Phi 10$	2

4 Large cylinder assembly:



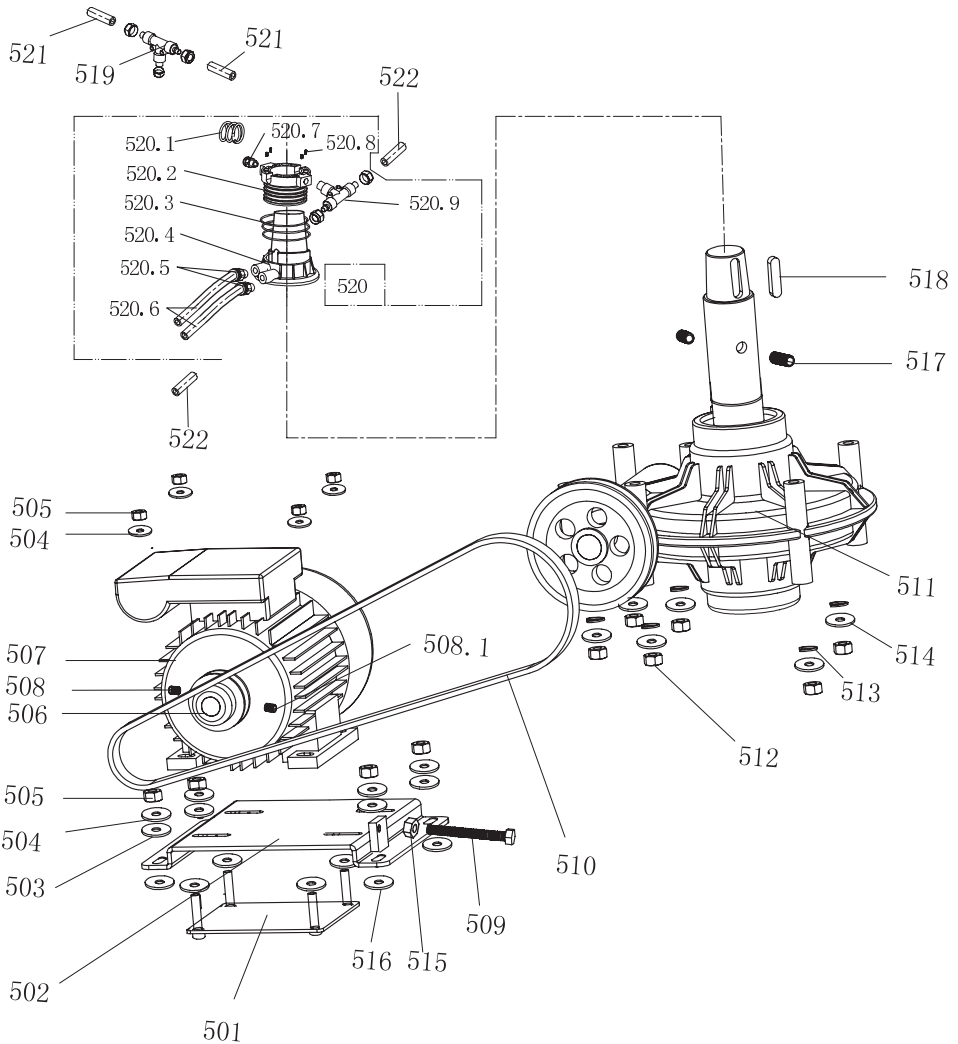
Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
701	PAE1021-701	Large cylinder barrel	1
702	PAE1021-702	Piston	1
703	PAE1021-703	V-ring	2
704	PAE1021-704	Piston guide ring	1
705	PAE1021-705	Sealing ring $\varnothing 182 \times 2.65$	2
706	PAE1021-706	Skeleton dust ring	1
707	PAE1021-707	Sealing ring $\varnothing 19 \times 2.65$	1
708	PAE1021-708	$\Phi 30$ -hole clamp spring	1
709	PAE1021-709	Self-lubricating composite bearing	1
710	PAE1021-710	Piston rod	1
711	PAE1021-711	Hexagon heat nut M18*1.5*9 mm	1
712	PAE1021-712	Top cylinder head	1
713	PAE1021-713	Lower cylinder head	1
714	PAE1021-324B	With rotating quick-screw elbow 1/8- $\Phi 8^*5$	2
715	PAE1021-715	Hexagon head bolt M8*230 mm	8
716	PAE1021-716	Non-slip locking nut M8	8
717	PAE1021-717	Air pipe $\Phi 8^*900$ mm	2

5 380 V motor part:



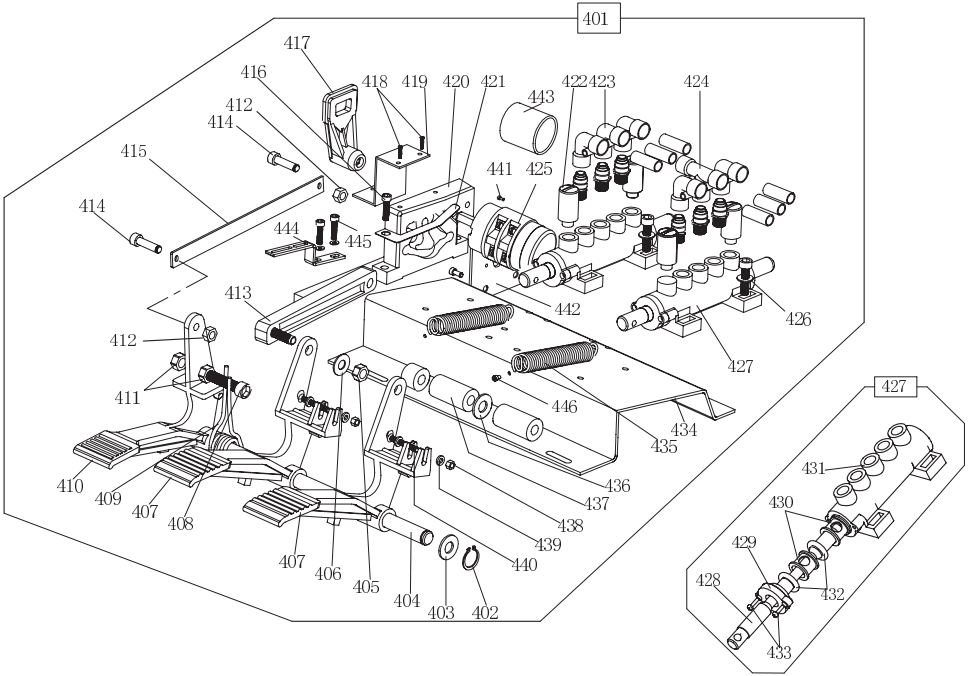
Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
501	PAE1021-501	Assembly welding of motor support plate	1
502	PAE1021-523	Assembly welding of motor mounting plate	1
503	PAE1021-503	Motor rubber pad	16
504	PAE1021-114	Flat gasket $\Phi 8 \times 17$	8
505	PAE2021-126	Nut M8	9
506	PAE1021-506	Belt pulley	1
507	PAE1021-524	Motor 50 Hz/380 V	1
508	PAE1021-508	Hexagon socket male end top thread M8*16	1
508.1	PAE1021-508A	Hexagon socket female end screw M8*12	1
509	PAE1021-509	Hexagon head bolt M8*70	1
510	PAE1021-510	Wedge belt 7P-440J	1
511	PAE1021-511	Worm gearbox assembly	1
512	PAE1021-512	Nut M10	6
513	PAE2021-208	Spring washer $\Phi 10$	6
514	PAE2021-209	Flat washer $\Phi 10 \times 20 \times 2$	6
515	PAE2021-126	Nut M8	1
517	PAE1021-517	Hexagon socket female end set screw M10*35	2
518	PAE1021-518	Reducer A-type flat key 10*40	1
519	PAE1021-519	Quick-screw tee 3* $\Phi 8 \times 5$	1
520	PAE1021-520	Rotary distribution valve assembly	1
520.1	PAE1021-34B	Spring pipe UC $\Phi 8 \times 5$	1
520.2	PAE1021-520B	Distribution valve core	1
520.3	PAE1021-520C	O-ring 61.5*3.55	3
520.4	PAE1021-520D	Distribution valve sleeve	1
520.5	PAE1021-520E	Quick plug direct connection 1/8- $\Phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	Air pipe 8*1000	2
520.7	PAE1021-324C	Quick-screw direct connection 1/8- $\Phi 8 \times 5$	1
520.8	PAE1021-520H	Hexagon socket female end set screw 4*6	4
520.9	PAE1021-520I	Quick-screw tee 1/8-2* $\Phi 8 \times 5$	1
521	PAE1021-521	Air pipe $\Phi 8 \times 60$ mm	2
522	PAE1021-522	Air pipe $\Phi 8 \times 500$ mm	2

6 220V motor part:



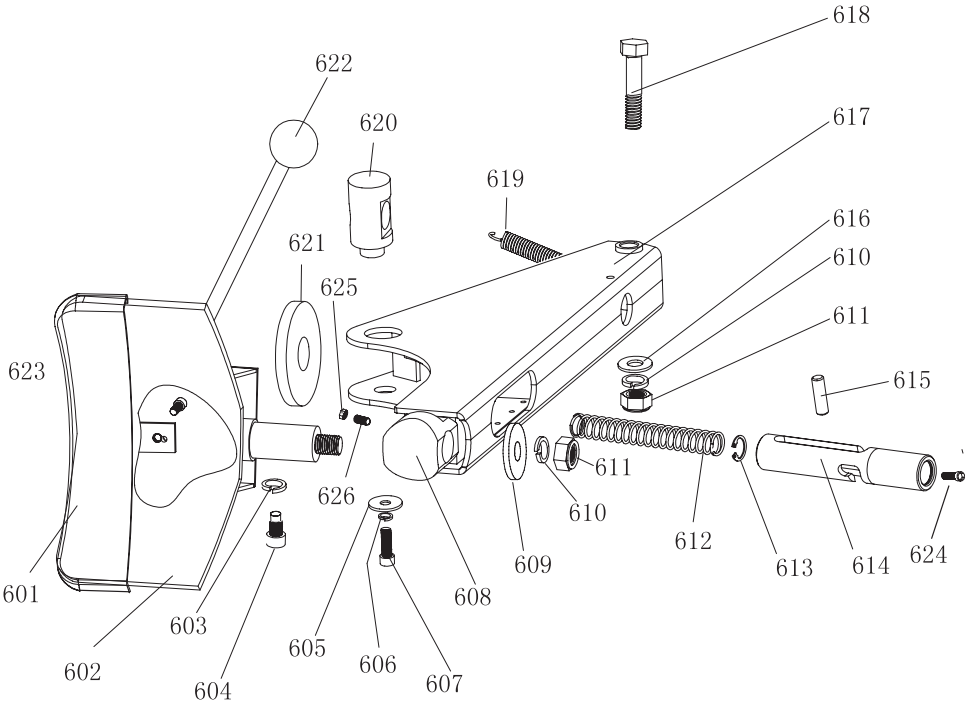
Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
501	PAE1021-501	Assembly welding of motor support plate	1
502	PAE1021-11	Assembly welding of motor mounting plate	1
503	PAE1021-503	Motor rubber pad	8
504	PAE1021-114	Flat gasket $\Phi 8 \times 17$	8
505	PAE2021-126	Nut M8	9
506	PAE1021-506	Belt pulley	1
507	PAE1021-507	Motor 50 Hz/220V	1
508	PAE1021-508	Hexagon socket male end top thread M8*16	1
508.1	PAE1021-508A	Hexagon socket female end screw M8*12	1
509	PAE1021-509	Hexagon head bolt M8*70	1
510	PAE1021-510	Wedge belt 7P-440J	1
511	PAE1021-511	Worm gearbox assembly	1
512	PAE1021-512	Nut M10	6
513	PAE1021-513	Spring washer $\Phi 10$	6
514	PAE1021-514	Flat washer $\Phi 10 \times 20 \times 2$	6
515	PAE2021-126	Nut M8	1
516	PAE1021-516	220 V motor rubber pad	8
517	PAE1021-517	Hexagon socket female end set screw M10*35	2
518	PAE1021-518	Reducer A-type flat key 10*40	1
519	PAE1021-519	Quick-screw tee 3* $\Phi 8 \times 5$	1
520	PAE1021-520	Rotary distribution valve assembly	1
520.1	PAE1021-34B	Spring pipe UC $\Phi 8 \times 5-5$	1
520.2	PAE1021-520B	Distribution valve core	1
520.3	PAE1021-520C	O-ring 61.5*3.55	3
520.4	PAE1021-520D	Distribution valve sleeve	1
520.5	PAE1021-520E	Quick plug direct connection 1/8- $\Phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	Air pipe 8*1000	2
520.7	PAE1021-324C	Quick-screw direct connection 1/8- $\Phi 8 \times 5$	1
520.8	PAE1021-520H	Hexagon socket female end set screw 4*6	4
520.9	PAE1021-520I	Quick-screw tee 1/8-2* $\Phi 8 \times 5$	1
521	PAE1021-521	Air pipe $\Phi 8 \times 60$ mm	2
522	PAE1021-522	Air pipe $\Phi 8 \times 500$ mm	2

7 3-pedal assembly:



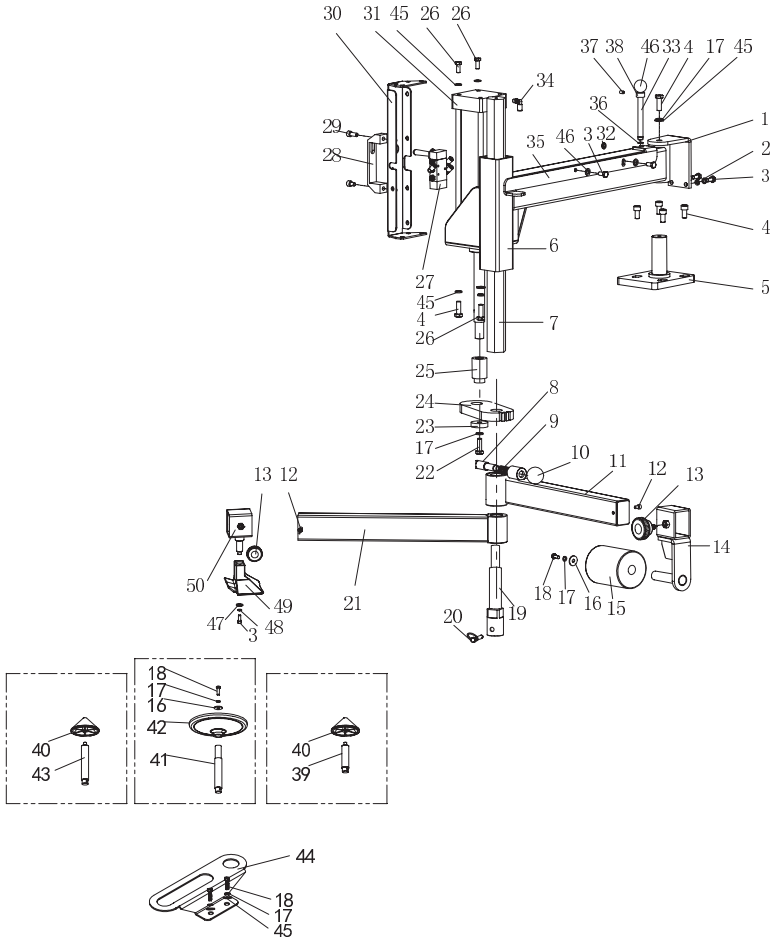
Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
401	PAE1021-401	Three-pedal assembly	1
402	PAE1021-322	Clamp spring for axleΦ12	2
403	PAE1021-403	Flat washer Φ12*24*1.5	2
404	PAE1021-404	Axle Φ12*282	1
405	PAE1021-716	Self-locking nut M8	3
406	PAE1021-114	Flat gasket Φ8*17	2
407	PAE1021-407	Large pedal	2
408	PAE1021-509	Hexagon head bolt M8*70	1
409	PAE1021-409	Pedal torsion spring = Φ3.5*20.4*70	1
410	PAE1021-410	Large pedal	1
411	PAE2021-126	Nut M8	2
412	PAE1021-716	Self-locking nut M8	2
413	PAE1021-413	Cam connecting rod	2

图号	世达编号	规格名称	数量
414	PAE1021-414	Hexagon socket countersunk head bolt M8*20	4
415	PAE1021-415	Switch support 2	1
416	PAE1021-416	Hexagon socket round head bolt M6*25	10
417	PAE1021-417	Switch support	1
418	PAE1021-418	Cross recessed cup head tapping screw 3*10	4
419	PAE1021-419	Cam cover	2
420	PAE1021-420	Cam body	1
421	PAE1021-421	Cam spring piece	1
422	PAE1021-422	Muffler 1/8	4
423	PAE1021-423	Quick-plug elbow 1/8-8	5
424	PAE1021-424	Quick-plug tee 1/8-8	1
425	PAE1021-425	Switching switch [3-section/40 A/single speed]	1
426	PAE2021-311	Flat washer $\Phi 6 \times 12 \times 1.5$	11
427	PAE1021-427	Five-way valve body assembly	2
428	PAE1021-428	Five-way valve rod 12 mm	2
429	PAE1021-429	Five-way valve cover	2
430	PAE1021-430	Five-way valve spacer	10
431	PAE1021-431	Five-way valve body	2
432	PAE1021-432	O-ring 12*20*4	12
433	PAE1021-433	Cross recessed cup head tapping screw 3*10	6
434	PAE1021-434	Pedal bracket assembly welding	1
435	PAE1021-435	Pedal tension spring	2
436	PAE1021-316	Flat washer $\Phi 12 \times 24 \times 2$	9
437	PAE1021-437	Shaft sleeve	1
438	PAE1021-438	Self-locking nut M4	2
439	PAE1021-439	Cross recessed countersunk head screw M4*35	2
440	PAE1021-440	Flat washer $\Phi 4$	2
441	PAE2021-118	Cross round head bolt M4*10	1
442	PAE1021-442	Switch support	1
443	PAE1021-443	Switch rubber sleeve	1
444	PAE1021-444	Tension spring position limiter	1
445	PAE2021-405	Hexagon socket round head bolt M6*16	2
446	PAE1021-446	Hexagon socket round head bolt M5*10	1

8 Shovel arm assembly:


Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
601	PAE1021-601	Tire pressing shovel sheath	1
602	PAE1021-602	Tire pressing shovel	1
603	PAE1021-603	Spring washer $\Phi 14$	2
604	PAE1021-604	Locating pin	2
605	PAE1021-605	Flat washer $\Phi 8 \times 30 \times 2$	1
606	PAE1021-113	Spring washer $\Phi 8$	1
607	PAE1021-108	Hexagon head bolt M8*20	1
608	PAE1021-608	Tire pressing shovel crank shaft	1
609	PAE1021-131	Large washer of workbench	1
610	PAE1021-303	Spring washer $\Phi 16$	2
611	PAE1021-132	Self-locking nut M16	2
612	PAE1021-612	Adjustable sleeve pressure spring $\Phi 1.5 \times 19.5 \times 125$	1
613	PAE1021-613	Hole spring $\Phi 20$	1
614	PAE1021-614	Adjusting sleeve of large cylinder piston rod	1
615	PAE1021-615	Pin shaft of large cylinder piston rod 10*33	1
616	PAE1021-616	Flat washer $\Phi 16 \times 30 \times 2$	1
617	PAE1021-617	Shovel arm	1
618	PAE1021-618	Hexagon head bolt M16*100	1
619	PAE1021-619	Shovel arm pull spring $\Phi 2.5 \times 20 \times 7.5$	1
620	PAE1021-620	Large cylinder pull rod sleeve	1
621	PAE1021-621	Shovel arm rubber pad	1
622	PAE1021-622	Black ball handle M16*50	1
623	PAE1021-24	Hexagon socket head cap screw M6*10	1
624	PAE2021-405	Hexagon socket head cap screw M6*16	1
625	PAE1021-625	Nut M10	1
626	PAE1021-626	Hexagon socket female end set screw M10*20	1

9 Auxiliary arm:



Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
1	PAE1021-H1	Pressing plate	1
2	PAE1021-113	Spring washer 8	8
3	PAE1021-308	Hexagon socket head cap screw M8*20	5
4	PAE1021-H4	Hexagon socket head cap screw M10*25	9
5	PAE1021-H5	Mounting base assembly welds	1
6	PAE1021-H6	Center swing arm assembly welds	1
7	PAE1021-H7	Guide rod	1
8	PAE1021-H8	Swivel arm locating pin	1
9	PAE1021-H9	Spring 1.2*18*30	1
10	PAE1021-H10	Black ball handle M10	1
11	PAE1021-H11	Tire pressing arm assembly welds	1
12	PAE1021-24	Hexagon socket head cap screw M6*10	2
13	PAE1021-H13	Straight grain handle D50*M10*25	2
14	PAE1021-H14	Assembly welds of tire pressing sliding seat	1
15	PAE1021-H15	Tire pressing roller 90	1
16	PAE2021-211	Flat washer 10*35*4	2
17	PAE2021-208	Spring washer 10	4
18	PAE1021-127	Hexagon head bolt M10*25	4
19	PAE1021-H19	Center lock sleeve	1
20	PAE1021-H20	Safety pin	1
21	PAE1021-H21	Assembly welding of tire pressing arm	1
22	PAE1021-H22	Hexagon head bolt M10*30	1
23	PAE1021-H23	Large spacer 8*11*40	1
24	PAE1021-H24	Lock plate	1
25	PAE1021-H25	Cylinder extension sleeve	1
26	PAE2021-107	Hexagon socket head cap screw M10*20	4
27	PAE1021-H27	Push valve assembly	1
28	PAE1021-H28	Guard handle	1
29	PAE1021-308	Hexagon socket head cap screw M8*20	2
30	PAE1021-H30	Cylinder guard	1
31	PAE1021-H31	Cylinder 80*250	1
32	PAE1021-14	Protective ring Φ16	2
33	PAE1021-H33	Bolt	1
34	PAE1021-H34	Quick-plug elbow 3/8-Φ6 (metal)	2
35	PAE1021-H35	Release long iron	1
36	PAE1021-322	Clamp spring shaft Φ12	1
37	PAE1021-H37	Hexagon socket female end set screw 6*6	1
38	PAE1021-H38	Bolt counterweight	1

Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
39	PAE1021-H39	Short center locating rod	1
40	PAE1021-H40	Center locating cone	2
41	PAE1021-H41	Tire supporting tray mounting rod	1
42	PAE1021-H42	Tire supporting tray	1
43	PAE1021-H43	Long center locating rod	1
44	PAE1021-H44	Center shaft carrier rack	1
45	PAE2021-209	Flat washer $\varnothing 10 \times 20 \times 2$	2
46	PAE1021-H46	Black ball handle M10	1
47	PAE1021-110	Flat washer $8 \times 24 \times 2$	2
48	PAE1021-113	Spring washer $\Phi 8$	1
49	PAE1021-H49	Tire pressing head	1
50	PAE1021-H50	Assembly welds of tire pressing sliding seat	1

Verzeichnis

Kapitel I Sicherheitsvorkehrungen	89
Kapitel II Installationsanweisungen.....	92
Kapitel III Bedienungsanleitung	98
Kapitel IV Aufblasen.....	101
Kapitel V Installation und Betrieb des Zusatzarms	102
Kapitel VI Lagerung	103
Kapitel VII Verschrottung.....	103
Kapitel VIII Tägliche Wartung	104
Kapitel IX Fehler und Behebung	105
Kapitel X Schatplan und Luftkreislaufdiagramm	109
Kapitel XI Produktexplosionsdiagramm.....	110

Technische Parameter	Felgendurchmesser mit Außenvorrichtungen	Felgendurchmesser mit Innenunterstützung	Felgenbreite	Maximaler Reifendurchmesser	Druck- und Zugkraft des großen Zylinders
AE1021					
AE1021-3	10-20"	12-24"	3"-13"	39" (1010mm)	2100 kgf
AE1021H					
AE1021H-3					

Technische Parameter	Drehgeschwindigkeit der großen Scheibe	Arbeitsdruck	Arbeitsgeräusch	Größe der äußeren Box	Bruttogewicht
AE1021					228/200 Kg
AE1021-3	6.5 rpm	8-10 bar	≤ 70 dB	1000*920*1000 mm	224/196 Kg
AE1021H					265/237 Kg
AE1021H-3					261/233 Kg

Überprüfen Sie das Produkt sofort nach dem Auspacken, um sicherzustellen, dass das Produkt intakt ist. Wenn sich herausstellt, dass Teile fehlen oder beschädigt sind,

Bitte kontaktieren Sie den Kundendienst von SATA Automobiltechnologie GmbH

400-820-3885, 800-820-3885.

Bitte notieren Sie die Seriennummer des Produkts: _____

Hinweis: Wenn das Produkt keine Seriennummer hat, notieren Sie sich bitte das Kaufdatum.*

Bitte bewahren Sie dieses Handbuch an einem sicheren Ort auf:

- Diese Bedienungsanleitung behandelt die Sicherheitshinweise, Installationsvorgänge, Wartung und allgemeine Fehlerbehebung für das Produkt und bewahren Sie es an einem sicheren Ort auf.
- Notieren Sie die Seriennummer (oder das Kaufdatum) dieses Produkts auf der Vorderseite der Bedienungsanleitung und bewahren Sie sie an einem trockenen und sicheren Ort auf.
- Bitte verwenden Sie das Produkt korrekt, wenn Sie den Inhalt dieses Handbuchs vollständig verstanden haben.
- Dieses Produkt ist gegen Produkthaftpflicht versichert.

Kapitel I Sicherheitsvorkehrungen

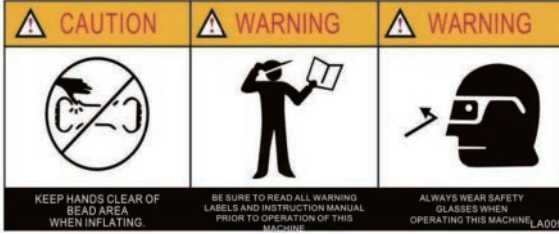
- Unsachgemäße Handhabung kann zu Personen- und Sachschäden führen.
- Bitte lesen und verstehen Sie den gesamten Inhalt des Handbuchs sorgfältig, bevor Sie es verwenden.
- Stellen Sie sicher, dass sich Kinder und andere unbefugte Personen nicht im Arbeitsbereich befinden.
- Stellen Sie sicher, dass die Maschine an die richtige Quelle und Luftquelle angeschlossen und zuverlässig geerdet ist.
- Verwenden Sie die Maschine auf einer flachen, ebenen, trockenen und zuverlässigen Oberfläche.
- Vermeiden Sie versehentliches Starten. Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet und die Stromquelle vor Wartungsarbeiten getrennt ist.
- Bewahren Sie die Schutzeinrichtung und die Sicherheitseinrichtung in der richtigen Position auf und lassen Sie sie ordnungsgemäß funktionieren.
- Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet. Chaos oder dunkle Bereiche können Unfälle verursachen.
- Es ist strengstens untersagt, das Produkt zu überladen, da sonst die Haftung für Unfälle nicht durch eine Versicherung gedeckt ist.
- Vor Hitze und Feuer schützen. Hohe Temperaturen können die Maschine und die Dichtungskomponenten beschädigen.
- Vermeiden Sie gefährliche Umgebungen, verwenden Sie das Gerät nicht in feuchter Umgebung und setzen Sie es keinem Regen aus.
- Jedem ungeschulten Personal ist die Verwendung der Maschine strengstens untersagt und es darf die Maschine nicht zerlegt oder modifiziert werden.
- Stellen Sie sicher, dass die Räder ordnungsgemäß installiert und für die verschiedenen Felgen ordnungsgemäß an der Maschine befestigt sind.
- Prüfen Sie vor jedem Gebrauch sorgfältig, ob Öllecks, lose oder beschädigte Teile oder Zubehörteile vorhanden sind. Dabei ist die Maschine nicht zu verwenden.
- Lassen Sie die Maschine von qualifiziertem Fachpersonal warten. Wenn Sie das Zubehör austauschen müssen, verwenden Sie bitte das Originalzubehör.
- Während des Betriebs müssen Sicherheitsschuhe, Schutzbrillen und Arbeitshandschuhe getragen werden, die den einschlägigen nationalen Sicherheitsbestimmungen entsprechen. Es wird empfohlen, Satas Produkte zu verwenden.
- Es ist strengstens verboten, das Gerät nach dem Trinken, mangelnder Energie, mangelnder Konzentration, Schläfrigkeit aufgrund von Drogen und Bewusstlosigkeit zu benutzen.

Warnung:

In diesem Handbuch enthaltene Informationen wie z. B. Vorsichtsmaßnahmen, Warnungen, Anweisungen usw. decken nicht alle möglichen Situationen ab. Der Bediener muss verstehen, dass ein umsichtiger Betrieb und Fachwissen für den Betrieb dieses Produkts von entscheidender Bedeutung sind.



11 Warnschild



Halten Sie Ihre Hände während des Betriebs von den Reifen fern

Tragen Sie beim Umgang eine Schutzausrüstung

Bitte lesen Sie die Anweisungen vor Gebrauch sorgfältig durch.



Vorsicht vor elektrischem Schlag!



Schieben Sie niemals Körperteile unter den Demontagekopf



Stellen Sie sich beim Drücken des Reifens nicht zwischen die Klinge und den Reifen, um Verletzungen zu vermeiden.



Hinweis: Berühren Sie die Seitenwand des Reifens nicht mit der Hand, wenn Sie auf den Reifen drücken.



Beachten Sie beim Spannen der Felge, dass die Hand und andere Teile nicht zwischen Backen und Felge gelangen.

1.2 Position des Sicherheitszeichens

Achten Sie auf die Umverehrtheit des Sicherheitszeichens. Wenn es unscharf ist oder verloren geht, muss das alte Zeichen sofort ersetzt werden. Der Bediener muss das Sicherheitszeichen deutlich sehen und die richtige Bedeutung eindeutig identifizieren.



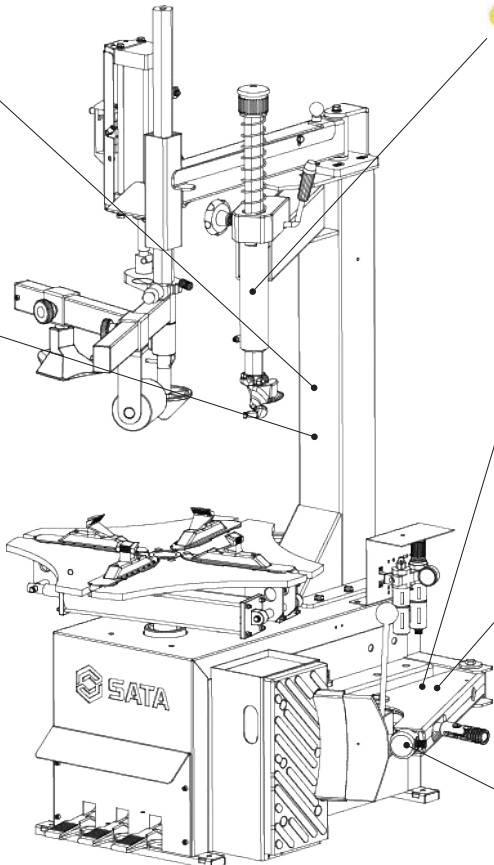
拆装机保养

为了降低拆装机使用过程中, 人员和机器寿命, 请定期进行维护保养。

警告: 只有经过培训人员才能进行维护保养工作。在进行任何维护保养工作之前, 必须将气源切断并泄压, 并确保机器内无残留压缩空气。

以下保养步骤必须:

1. 机器内部工作气压不得超过 0.1 MPa。拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。
2. 拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。
3. 拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。
4. 拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。
5. 拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。
6. 拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。
7. 拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。
8. 拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。
9. 拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。
10. 拆装机必须按照拆装机使用说明书进行维护保养。

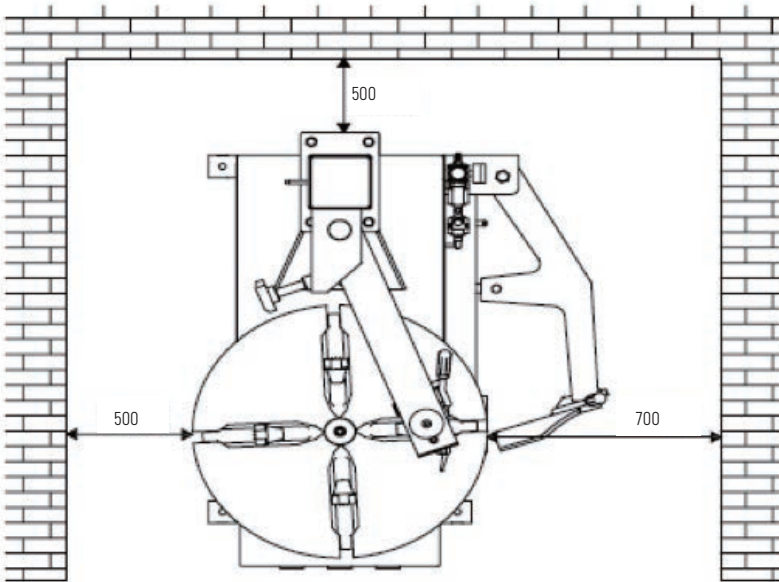


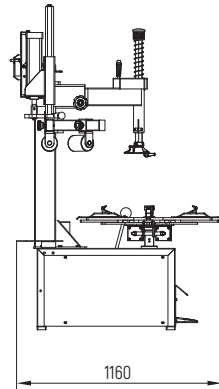
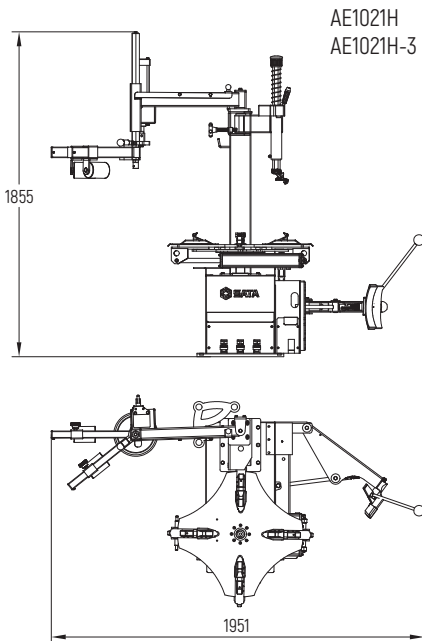
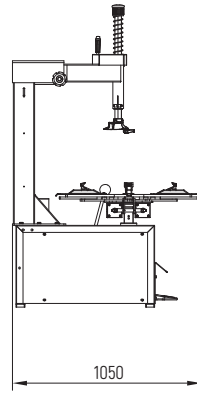
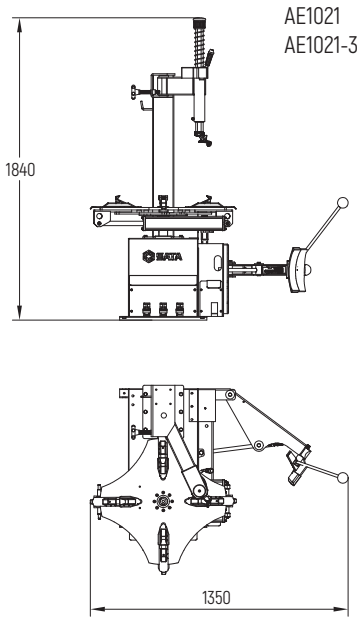
Kapitel II Installationsanweisungen

- Die Montage der Reifenmontiermaschine muss von einem Fachmann durchgeführt werden. Die sichere und effektive Verwendung hängt von der richtigen Installation ab.
- Bei Fragen wenden Sie sich bitte an Ihren autorisierten Sata-Händler.

2.1 Maschinengröße und Platzbedarf

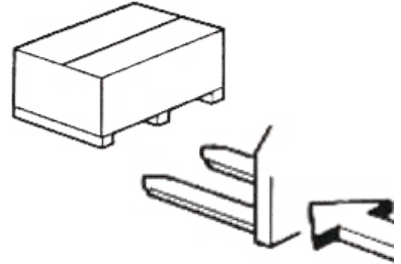
- Die Reifenmontiermaschine muss auf einem stabilen, ebenen Boden abgestellt und verschraubt werden.
- Montieren Sie die Position der Reifenmontiermaschine, es müssen sich eine Stromquelle und eine Luftquelle in der Nähe befinden, und schließen Sie sie an.
- Eine passende Stelle dafür, an der die Reifenmontiermaschine aufgestellt ist, muss es um sie herum ausreichend Platz für den Betrieb vorhanden geben.
- Stellen Sie sicher, dass über und hinter der ausgewählten Stelle genügend Platz vorhanden ist, damit der Hilfsarm oder der Rückwärtsarm ordnungsgemäß funktionieren kann.
- Lassen Sie rechts und vorne an der Reifenmontiermaschine mindestens 50 mm Freiraum für Demontage- und Reifenmontagezwecke.





2.2 Sicherheitsregeln

- Dieses Gerät sollte von qualifiziertem oder geschultem Personal bedient werden.
- Das Unternehmen ist nicht für den Betrieb der Maschine (insbesondere des elektrischen Teils) ohne Genehmigung verantwortlich.
- Der Umgang mit dem elektrischen Teil darf nur von einer Fachkraft ausgeführt werden.

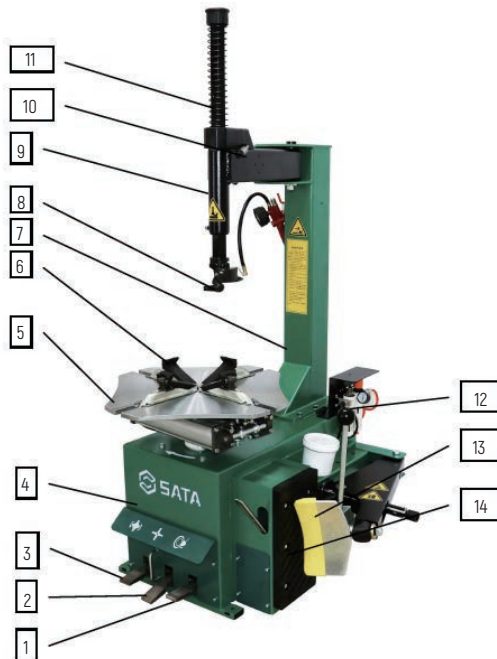


2.3 Transport / Auspacken

- Handhabung durch Gabelstapler, Bewegungsposition wie rechts gezeigt.
- Entfernen Sie die Verpackung und untersuchen Sie die Maschine auf Beschädigungen.
- Halten Sie das Verpackungsmaterial von Kindern fern, um Gefahren zu vermeiden.
- Hinweis: Die Oberfläche der Maschine ist mit einem speziellen Rostschutzöl beschichtet, das leicht zu Staub wird und bei Bedarf gelöscht werden sollte.

2.4 Produktzeichnung

- 1 Reifendruckpedal
- 2 Klemmpedal
- 3 Pedal drehen
- 4 Schrank
- 5 Werkbank
- 6 Kemmbacken
- 7 Säule
- 8 Demontagekopf
- 9 Schwenkarm
- 10 Verriegelungsgriff
- 11 Sechskantdruckhebel
- 12 Ölzerstäuber
- 13 Reifen drückender Schaufelarm
- 14 Reifen drückendes Polster



2.5 Standardzubehör:



Aufblasanzeige

Sechseckige
Kompressionskappe

Sechseckige Druckfeder



20 Zoll Brechstange



Brecheisenscheide

Füllkissen des
Demontagekopfs-
Vorderseite/ Rückseite

Einstellgriff



Säulenhaken



Bedienungsanleitung



Verschlusskappe

2.6 Säuleninstallation

Entfernen Sie die Schrauben aus der oberen Säulenmontageposition des Gehäuses, setzen Sie die Säulenbaugruppe auf das Gehäuse und das Warnetikett sollte in Vorwärtsrichtung sein, sodass die Löcher in der Säulenbodenplatte mit den Schraubenlöchern des Gehäuses ausgerichtet und mit Schrauben wieder festgezogen sind.



2.7 Installation der Sechskantstangendruckfeder

- Verwenden Sie einen Sechskantschlüssel, um die Schraube an der Sechskanthebelkappe zu entfernen. Wenn Sie die Schraube an der Kolbenkappe entfernen, sollte die Sechskanthebelwelle mit einem Verriegelungsgriff verriegelt werden, um Schäden an der Ausrüstung oder Verletzungen zu vermeiden.
- Führen Sie die lange Feder der Druckstange in die Druckstange ein, bringen Sie die Druckstangenkappe wieder an und befestigen Sie sie



2.8 Stromanschluss

- Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob die Netzwerkspannung mit dem auf dem Geräteetikett angegebenen Spannungswert übereinstimmt.
- Sehr wichtig: Die Maschine ist an das Stromnetz angeschlossen. Das Stromnetz muss mit einer Netzversicherung ausgestattet sein. Die gute Erdung muss den nationalen Normen entsprechen. Falls erforderlich, sollte die Maschine mit Auslaufschutzvorrichtungen ausgestattet sein, um den sicheren Betrieb der Maschine zu gewährleisten.

2.9 Luftversorgungsanschluss

- Drücken Sie auf das Klemmpedal, um sicherzustellen, dass sich die Backen der großen Scheibe nicht plötzlich öffnen.
- Schließen Sie die Luftversorgung mit einem Schnellanschluss an den Ölabscheider an. Stellen Sie das Manometer so ein, dass der Luftdruck angezeigt wird.
- Schließen Sie die Luftpumpe mit einer Leitung an die Luftversorgung an und drücken Sie auf den Griff, um zu bestätigen, dass die Aufblasfunktion normal ist.

2.10 Maschinentest

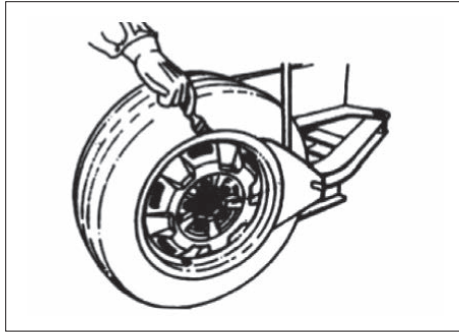
- Drücken Sie das Drehpedal und drehen Sie die große Scheibe im Uhrzeigersinn. Das Pedal wird angehoben und der Markt gegen den Uhrzeigersinn gedreht.
- Drücken Sie auf den Klemmfuß, öffnen Sie die vier großen Scheibenbacken, treten Sie erneut auf den Fuß und schließen Sie die Krallen.
- Drücken Sie auf das Klemmpedal zum Drücken des Reifens und die Reifendrückschaufel wechselt in den Arbeitszustand; treten Sie erneut auf das Pedal und der Reifendrückschaufel kehrt in die ursprüngliche Position zurück.
- Überprüfen Sie, ob sich nach 3-4-maligem Betreten des Pedals 1 Tropfen Öl für den Öl-Wasser-Abscheider befindet.
- Hinweis: Wenn sich die Drehrichtung der großen Scheibe beim 380-V-Gerätmodell von der obigen Richtung unterscheidet, ersetzen Sie die beiden Phasenleitungen an der Dreiphasendrahtsäule.

Kapitel III Bedienungsanleitung

- Verwenden Sie die Maschine, nachdem Sie das gesamte Handbuch und die Warnhinweise gelesen und verstanden haben. Entfernen Sie vor dem Betrieb die Luft aus dem Reifen und entfernen Sie das gesamte Blei vom Rad.
- Der Betrieb der Reifenmontiermaschine umfasst die folgenden Teile: a. Reifen drücken b. Reifen entfernen c. Reifen montieren.

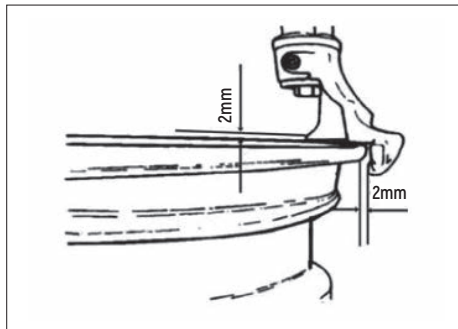
3.1 Reifen drücken

- Vergewissern Sie sich vor dem Betrieb, dass alle originalen Bleiteile entfernt wurden, entfernen Sie den Ventileinsatz und überprüfen Sie die Reifenentleerung.
- Legen Sie den Reifen zwischen die Reifendrückschaufel und das Reifendrückpolster und drücken Sie dann das Reifenpedal, um den Wulst von der Felge zu trennen. Wiederholen Sie den obigen Vorgang an anderen Teilen des Reifens, um die beiden Seiten des Wulstes vollständig von der Felge zu trennen. Platzieren Sie das Rad mit dem von der Felge getrennten Wulst auf der Drehscheibe und drücken Sie auf den Fuß, um die Felge festzuklemmen (Sie können die innere oder äußere Vorrichtung entsprechend der Felge auswählen).

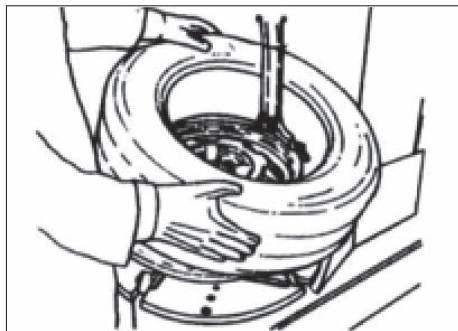
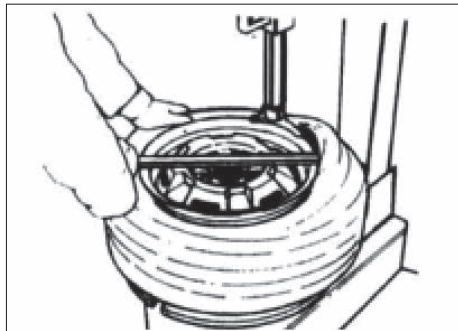
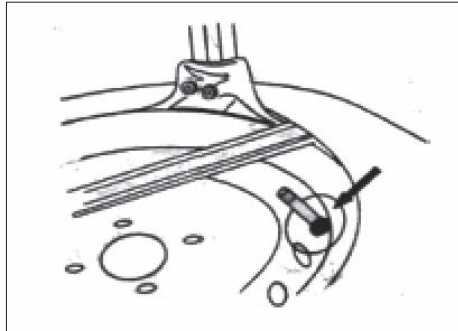


3.2 Reifenentfernung

- Tragen Sie das mitgelieferte Fett (oder ein ähnliches Fett) auf die Reifenmündung auf. Wenn Sie kein Fett verwenden, wird die Reifenmündung schwer beschädigt.
- Legen Sie niemals Ihre Hand unter die Reifen, während Sie die Felge blockieren. Durch die richtige Befestigung befindet sich der Reifen genau in der Mitte der großen Scheibe und die Felge ist fest mit den Backen verbunden.
- Legen Sie die Sechskantwelle in die Arbeitsposition, damit der Demontagekopf auf den oberen Rand der Felge stützt, und der Schwenkarm ist gegen den Knopf anzustößen. Der Demontagekopf bewegt sich automatisch ein wenig nach oben und der Demontagekopfwinkel wurde werksseitig an die Standardfelge angepasst. Bei extra großen oder extra kleinen Felgen bitte erneut positionieren.



- Um eine Beschädigung des Innenschlauchs zu vermeiden, sollte sich der Ventileinsatz auf der rechten Seite des Reifenentfernungskopfs befinden. Lose Kleidungen oder Fremdkörper in der Nähe beweglicher Teile können den Bediener gefährden.
- Verwenden Sie eine Brechstange, um den Wulst gegen den erhöhten Teil des Demontagekopfes zu drücken. Drehen Sie die Drehscheibe im Uhrzeigersinn, bis der obere Wulst vollständig entfernt ist.
- Wenn die Entfernung des Reifens blockiert ist, halten Sie sofort an, heben Sie das Pedal an und lassen Sie die Drehscheibe gegen den Uhrzeigersinn drehen, um das Hindernis zu beseitigen!

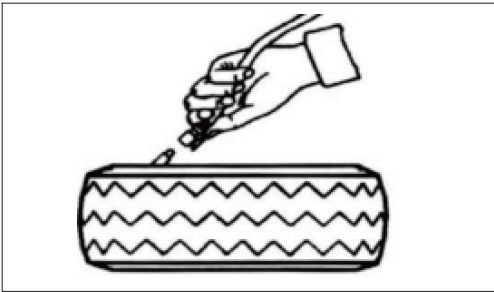


3.3 Reifen montieren

- Das Wichtigste ist, die Reifen und Felgen zu überprüfen, um Explosionen während des Aufblasens zu vermeiden. Stellen Sie Folgendes sicher: Bevor Sie mit der Installation beginnen: Stellen Sie sicher, dass die Reifen und Felgen die gleiche Größe haben. Die Reifen und die Profildauern sind nicht beschädigt. Wenn Defekte gefunden werden, montieren Sie die Reifen nicht. Die Felge darf keine Dellen und Verzerrungen haben. Beachten Sie, dass die Innenseite der Felge aus Aluminiumlegierung keine leichten Kratzer aufweist. Diese sind besonders beim Aufblasen gefährlich.
- Während des Spannvorgangs der Felge nicht mit der Hand zwischen Felge und Backen greifen, um Verletzungen zu vermeiden!
- Wenn die Felge verriegelt ist, legen Sie Ihre Hände nicht unter die Reifen. Der richtige Vorgang besteht darin, den Reifen in der Mitte der großen Scheibe zu platzieren.
- Kippen Sie den Reifen auf die Felge
- (links oben und rechts unten), drücken Sie auf die Sechskantwelle, damit der Demontagekopf und die Felge aneinander stoßen und einrasten. Drücken Sie die Reifenmündung von Hand unter dem Kopf in die Felgenreille. Wenn Sie auf das Pedal treten, dreht sich die große Scheibe im Uhrzeigersinn. Fahren Sie mit diesem Vorgang fort, bis der Reifen vollständig in die Felge montiert ist.
- Um Arbeitsunfälle zu vermeiden, halten Sie die Hände und andere Körperteile so weit wie möglich vom Arm entfernt, wenn sich die große Scheibe dreht.
- Wenn ein Innenschlauch vorhanden ist, legen Sie ihn in den Reifen und installieren Sie den Ventileinsatz. Setzen Sie gemäß dem vorherigen Schritt den Wulst ein
- Drehen Sie die große Scheibe beim Zerlegen des Reifens im Uhrzeigersinn. Die Drehung gegen den Uhrzeigersinn wird nur zur Fehlerkorrektur verwendet, wenn die Maschine feststeckt und der Bediener einen Fehler macht.

Kapitel IV Aufblasen

- Seien Sie beim Aufblasen der Reifen äußerst vorsichtig. Befolgen Sie unbedingt die nachstehenden Anweisungen, da die Konstruktion der Reifenmontiermaschine nicht durch die umgebenden Personen vor plötzlichen Reifenschäden geschützt ist.
- Ein Stich kann den Bediener schwer verletzen oder sogar zum Tod führen. Prüfen Sie sorgfältig, ob die Felge und der Reifen die gleiche Größe haben. Überprüfen Sie die Reifen vor dem Aufblasen auf Defekte oder Verschleiß. Überprüfen Sie den Druck nach jedem Strahl. Überschreiten Sie auf keinen Fall die vom Hersteller empfohlenen Druckwerte, um Ihren Körper und Ihre Hände so weit wie möglich von den Reifen fernzuhalten.
- Verwenden Sie ein Aufblasanzeige, um den Reifen aufzupumpen. In der Standardversion ist unsere Reifenmontiermaschine mit einer Aufblasanzeige ausgestattet. Das Aufblasverfahren ist wie folgt:



- 1) Anschließen der Aufblasanzeige an das Reifenventil
- 2) Überprüfen Sie abschließend den Sitz des Reifens und die Größe der Felge
- 3) Überprüfen Sie, ob die Reifenmündung vollständig geschmiert ist, und führen Sie gegebenenfalls eine weitere Schmierung durch
- 4) Aufblasen, Luftdruck der Aufblasanzeige prüfen
- 5) Weiter Aufblasen, Luftdruck beim Aufblasen weiter prüfen

Explosionsgefahr!

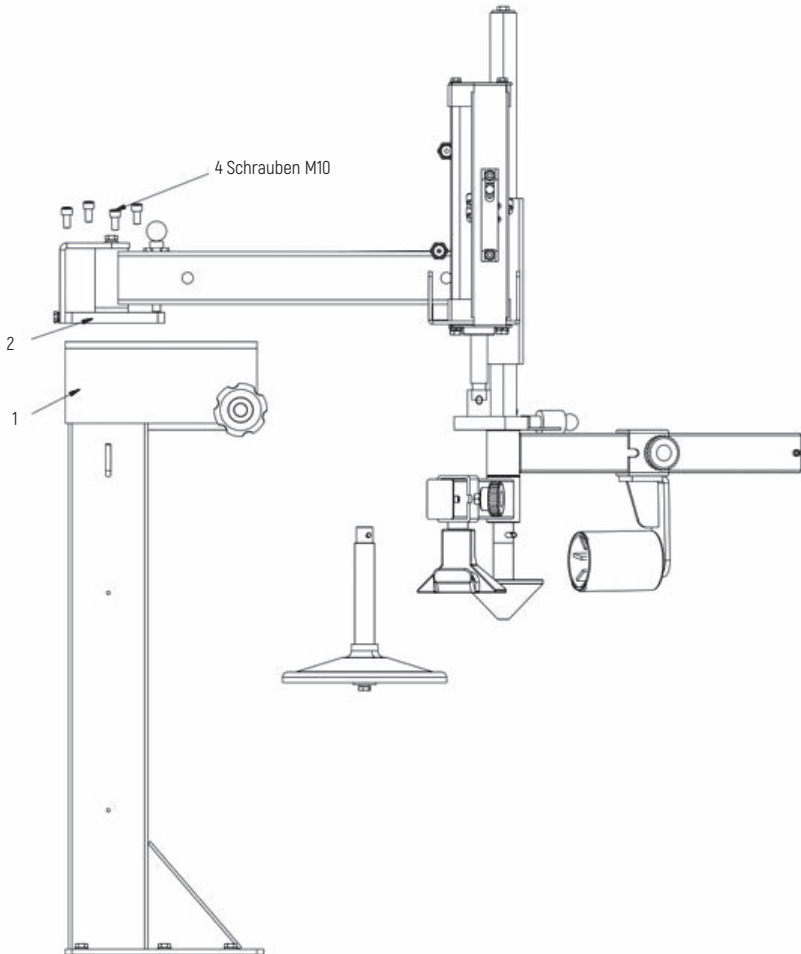
- Blasen Sie nicht mehr als 3,5 bar (51 psi) auf, wenn der Reifen aufgeblast ist. Nehmen Sie den Reifen vor dem Aufblasen von der großen Scheibe und legen Sie ihn zum Aufblasen in einen speziellen Schutzkäfig. Der vom Hersteller empfohlene Reifendruck ist nicht überschreiten. Die Hand und die Karosserie befinden sich auf der Rückseite des aufgeblasenen Reifens, nur befugtes Personal ist zum Aufblasen befugt, andere dürfen nicht arbeiten oder sich in der Nähe der Reifenmontiermaschine aufhalten.
- Während dieses Vorgangs kann das Geräusch 85 Dezibel erreichen. Der Lärmschutz wird empfohlen.

Kapitel V Installation und Betrieb des Zusatzarms

5.1 Trennen Sie die Strom- und Luftversorgung der Reifenmontiermaschine. Setzen Sie den Hilfsarm auf die Säule der Reifenmontiermaschine und befestigen Sie ihn mit Schrauben. Schließen Sie das entsprechende Luftrohr an.

5.2 Bedienungsanleitung

Der Steuerhebel wird verwendet, um das Ansteigen und Abfallen des Pressblocks und des Pressrads zu steuern, um die Höhe des Reifens aufzunehmen.



Kapitel VI Lagerung

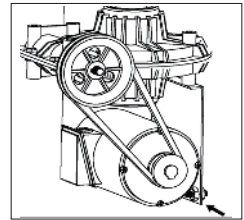
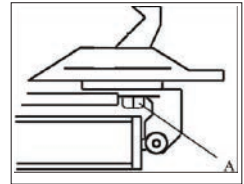
Wenn das Gerät längere Zeit gelagert werden muss, trennen Sie die Strom- und Luftversorgung. Schmieren Sie alle zu schmierenden Teile: den Schieber, den Schieberschlitz auf der großen Scheibe und die Hilfsarmbefestigung. Entleeren Sie den gesamten Öl- / Flüssigkeitsspeicher. Stellen Sie das Gerät in eine Plastikabdeckung, um es vor Staub zu schützen.

Kapitel VII Verschrottung

Wenn das Gerät das Ende seiner Lebensdauer erreicht hat und nicht mehr verwendet werden kann, beachten Sie bitte die örtlichen Vorschriften.

Kapitel VIII Tägliche Wartung

- Um die Lebensdauer der Maschine zu verlängern, sollte sie regelmäßig gemäß den Anweisungen gewartet werden. Andernfalls wird die Betriebssicherheit der Maschine beeinträchtigt und Personen und Personen in der Nähe der Maschine verletzt. Achtung: Vor Wartungsarbeiten müssen Sie die Stromquelle und die Luft trennen, und treten Sie 3-4 zur Entlastung verbleibender Luft aufs Pedal in der Maschine. Beschädigte Teile müssen durch Fachpersonal unter Verwendung der vom Hersteller gelieferten Ersatzteile ersetzt werden.
- Halten Sie die Backen und das Steuerventil des Reifendrückschaukelzylinders sauber.
- Ziehen Sie die Stellschraube (A) an den Klemmbacken nach 20 Tagen wieder an.
- Wenn die Drehkraft der Klemmbacken nicht ausreicht, überprüfen Sie die Spannung des Riemens wie folgt. Lösen Sie die Schrauben an der linken Seitenwand des Hauptgeräts,
- entfernen Sie die Seitenwände, stellen Sie die beiden Einstellschrauben für den Motor ein, stellen Sie den Abstand zwischen der Einstellhalterung und der Motorbasis angemessen ein und ziehen Sie die Schrauben fest, um die Funktion zum Spannen des Antriebsriemens zu erreichen.
- Um das Öffnen / Schließen der Backen und des großen Zylinders der Reifendrückschaukel zu gewährleisten, sollte das daran angeschlossene Steuerventil sauber gehalten und wie nachstehend beschrieben gewartet werden. Lösen Sie die 4 Schrauben an der linken Seite des Hauptgeräts und entfernen Sie die Seitenbleche. Lassen Sie den Ventilschalldämpfer am Backenöffnungs- / Schließpedal oder großen Zylindersteuerpedal los.
- Reinigen Sie den Schalldämpfer von Schmutz mit der Druckluft. Wenn er beschädigt ist, beziehen Sie sich auf die Ersatzteilliste zum Ersatz.
- Der Luftdruck darf 10 Bar nicht überschreiten
- Halten Sie die Werkbank sauber, um Staubansammlungen zu vermeiden, und schmieren Sie die Backen und Führungen
- Wenn der Schwenkarm nicht arretiert ist oder nicht die für die Arbeit erforderliche Größe erreicht, muss die Verriegelungsplatte des Schwenkarms angepasst werden.
- Wenn die Säule schwingt, müssen Sie die Schrauben auf beiden Seiten der Säulenwelle sichern.
- Überprüfen Sie den Ölstand des Zylinders des Ölzerstreuers. Wenn Sie nachfüllen müssen, lösen Sie die Schraube mit einem Inbusschlüssel oder drehen Sie den Zylinder gegen den Uhrzeigersinn heraus, um nachzufüllen. Es kann nur das Schmiermittel der Klasse VG32 verwendet werden. Wenn die Druckluft angeschlossen ist, treten Sie zuerst einmal auf das Pedal, um zu sehen, ob der Ölzerstreuer den Tropfen Öl tropft.



Ziehen Sie die Abdeckung heraus und drehen Sie sie, um den Druck einzustellen. Der Druckeinstellbereich beträgt 8-10Bar.



Drücken Sie die Abdeckung nach unten, um den Druck zu verriegeln



Überprüfen Sie regelmäßig den Wasserstand des Dampfabscheiders. Überschreiten Sie nicht 50% des Abscheiders. Drehen Sie gegebenenfalls den Verriegelungsknopf, um den Dampf manuell abzulassen.



Überprüfen Sie täglich den Ölstand und öffnen Sie bei Bedarf den Öldeckel zur Nachfüllung. Beachten Sie, dass es verboten ist, Schmiermittel zu verwenden, die lange Zeit der Luft ausgesetzt waren.



Überprüfen Sie den Schmierzustand täglich, um sicherzustellen, dass der Schmierstoff beim Drücken des Fußes in den Schmierstoffgeber tropft. Verwenden Sie einen Schraubendreher, um die Einstellschraube des Ölzerstreuers bei Bedarf einzustellen.

Kapitel IX Fehler und Behebung

9.1 Die Arbeitsscheibe bewegt sich nicht. Wartungsideen: Unterscheiden Sie zunächst, ob es sich um einen Stromkreisfehler oder einen mechanischen Fehler handelt.

Wartungsmethode:

- Treten Sie das Pedal des Umkehrschalters oder ihn anheben, um die Reaktion des Motors zu beobachten. Wenn keine Reaktion auftritt, messen Sie den Umkehrschalter mit einem Multimeter, um abzufragen, ob die Spannung zwischen den Klemmen normal ist. Wenn es nicht i.O. ist, ist die Stromversorgungsleitung oder der Netzstecker abzufragen. Wenn die Spannung normal ist, verwenden Sie ein Multimeter. Verwenden Sie ein Multimeter, um die Klemme des Umkehrschalters und die Klemme zu messen. Wenn das Pedal getreten und angehoben wird, ist die Spannung normal. Wenn es nicht normal ist, ist der Umkehrschalter kaputt.
- Wenn der Motor klickt, sich aber nicht drehen lässt, ist die Messmethode dieselbe wie oben. Wenn das Messergebnis nicht normal ist, ist der Umkehrschalter defekt. Wenn es normal ist, drehen Sie die Riemenscheibe des Getriebes von Hand. Wenn die von der Hand nicht zu bewegen ist, ist das Getriebe defekt. Wenn sie von der Hand gedreht werden kann, liegt ein Motor- oder Kondensatorfehler vor.
- Wenn sich der Motor normal drehen kann und sich die Arbeitsscheibe nicht dreht, liegt ein Getriebschaden vor. Beispielsweise treibt die Übertragungsscheibe die Schnecke nicht zum Drehen an: Das Schneckenrad kollabiert.

9.2 Die Reifendmontage ist schwach

- Wartungsmethoden: Beachten Sie den Betriebszustand des Motors bei der Demontage des Reifens. Wenn der Reifen nicht gedreht wird, bedeutet dies, dass das Motordrehmoment zu klein ist oder der Kondensator defekt ist. Wenn sich der Motor drehen kann, die Riemenscheibe jedoch rutscht, ist der Riemen zu locker. Spannen Sie den Riemen an.

9.3 Der Stahlring wird durch die Backen nicht verklemt.

- Wartungsmethode: Überprüfen Sie, ob der Luftzufuhrdruck den Anforderungen des Handbuchs entspricht. Wenn er den Anforderungen entspricht, prüfen Sie, ob Luftlecks oder Gasübertragung vorhanden sind. Wenn nicht, sind die Backen nicht konzentrisch.

9.4 Große Zylinder drücken die Reifen nicht

- Wartungsidee: Wenn der Reifen schwach ist (Der große Zylinder kann sich im Leerlauf bewegen, aber es ist nicht locker, wenn der Reifen gedrückt wird); im Allgemeinen ist der Druck niedrig, Luftleckage, Gasübertragung des großen Zylinders, wenn sich der leere Zylinder nicht bewegen kann, wird keine Druckluft im Allgemeinen am Reifenende des großen Zylinders hinzugefügt.
- Überprüfen Sie, ob der Luftzufuhrdruck den Anforderungen des Handbuchs entspricht. Wenn es den Anforderungen entspricht, prüfen Sie, ob der große Zylinder undicht ist, prüfen Sie die Luftleitung an beiden Enden des großen Zylinders und schalten Sie die Luftzufuhr ein. Die andere Luftleitung sollte mit Gas gefüllt sein. Wenn dies nicht normal ist, ersetzen Sie das Fünfwegeventil oder passen Sie die Einbaulage des Fünfwegeventils an, damit es ordnungsgemäß funktioniert.
- Überprüfen Sie das Fünfwegeventil. Wenn es normal ist, schließen Sie die Gasleitung am Rückstellende an. Es befindet sich kein Gas an der Düse am Arbeitseinde des Pressreifens. Normalerweise weist der Gasaustritt darauf hin, dass der große Zylinder gerissen oder die Dichtung verschlissen ist.
- Druckprüfung: Überprüfen Sie den Luftdruck am Lufteinlass des Ölzerstreuers mit dem Luftdruckmesser. Wenn der Luftdruck am Lufteinlass nicht ausreicht, stellen Sie die Luftzufuhr zum Luftkompressor ein. Wenn der Luftdruck am Lufteinlass den Anforderungen entspricht, reicht der Luftdruck am Luftauslass nicht aus. Stellen Sie den den Regelknopf des Ölzerstreuers ein. Wenn der Einstellknopf nicht funktioniert, ersetzen Sie den Ölzerstreuer.

9.5 Der Demontagekopf kratzt die Felge und es gibt Reifenverschleiß:

- Die Sechskantverriegelung ist nicht fest
- Die Demontagekopfschraube ist locker oder die Position ist falsch.
- Der Spalt zwischen der sechseckigen Säule und der sechseckigen Hülse ist groß

Wartungsmethode:

- Einstellung der losen Demontagekopfschraube: Zuerst die Schraube vorbereitend festziehen (nicht zu fest), dann die Schraube festziehen. Beim Festziehen der Schraube sollte ein mittelgroßer Reifen montiert werden, damit der Reifentfernungskopf auf dem Stahlring ruht. Drehen Sie den Reifentfernungskopf in die Richtung, die der Krümmung des Stahlrings entspricht, und ziehen Sie ihn schließlich fest.
- Wenn die sechseckige Säule von Hand gezogen wird und das Schaukeln relativ groß ist, ersetzen Sie den Schwenkarm.

9.6 Die Backen können nicht geöffnet oder geschlossen werden: Überprüfen Sie, ob die Luft austritt, ob sich der Fünfwegeschieber außerhalb der Pedalgabel befindet. Wenn dies normal ist, überprüfen Sie, ob sich eine Gasübertragung im Drehanpassungsventil befindet. Entfernen Sie das Drehanpassungsventil und schließen Sie es an den kleinen Zylinder an. Bei keinem Betreten oder vollständigem Betreten ist nur eines der Luftrohre, die über das Drehventil mit dem kleinen Zylinder verbunden sind, gaslos. In jedem Fall liegt das Problem beim Drehventil, wenn die beiden Rohre nicht gleichzeitig entladen werden. Wenn alle oben genannten Komponenten i.O. sind, überprüfen Sie den mechanischen Teil, ob der Backensitz verformt ist, klemmt, die quadratische Drehscheibe verklemt ist, und der Stift dazu nicht abfällt.

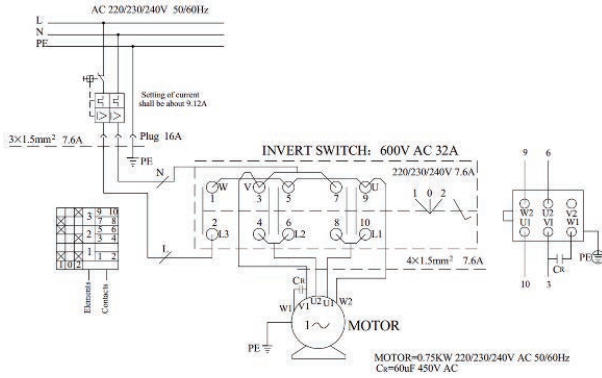
9.7 Allgemeine Methoden zur Fehlerbehebung

Fehlererscheinung	Fehlerursache	Abhilfe
Demontagekopf verkratzt die Felge / Reifen fressen	Lose Säule verursacht eine Verschiebung des Demontagekopfes	Verriegelungssäule
	Das Lösen des Schwenkarms / Schiebearms führt zu einer Verschiebung des Demontagekopfs	Abstand zwischen Schwenkarm und Schiebearm einstellen
	Der Spalt der sechseckigen Stange ist groß, was zu einer Verschiebung des Demontagekopfs führt	Spalt der sechseckigen Stange einstellen
	Looser Demontagekopf	Demontagekopf verriegeln
	Plastikdichtung des Demontagekopfes fällt runter	Kunststoffdichtung einbauen
Die Backen verklemmen die Felge nicht fest	Der Spalt zwischen dem Demontagekopf und der Felge ist zu klein	Abstand zwischen dem Demontagekopf und der Felge auf 2-4 mm einstellen
	Spannzylinderleck / Gasübertragung	Gasleitungsverbindung überprüfen / die Dichtung ersetzen
	Luftleck des Drehventils / Gasübertragung	Gasleitungsverbindung überprüfen / die Dichtung ersetzen
	Das Fünfwegeventil ist falsch / undicht / es gibt Gasübertragung	Position des Fünfwegeventils anpassen / O-Ring ersetzen
	Der Öldruck des Ölzerstreuers ist zu gering	Den Ölnebeldruck des Ölzerstreuers einstellen / den Luftzufuhrdruck prüfen
Großer Zylinder ist schwach	Vier Backen sind nicht konzentrisch / beschädigt	Backenabstand und Exzenterbuchse einstellen / Backen wechseln
	Großes Zylinderleck / Gasübertragung	Gasleitungsverbindung überprüfen / die Dichtung ersetzen
	Das Fünfwegeventil ist falsch / undicht / es gibt Gasübertragung	Position des Fünfwegeventils anpassen / O-Ring ersetzen
	Der Öldruck des Ölzerstreuers ist zu gering	Den Ölnebeldruck des Ölzerstreuers einstellen / den Luftzufuhrdruck prüfen
Der Motor ist schwach	Der Einlass des Zylinders ist langsam	Begrenzungsschraube des Fünfwegeventilpedals einstellen
	Der 220V-Motorstartkondensator ist beschädigt	Kondensator ersetzen
	Phasenverlust der 380V-Spannungsversorgung	Überprüfen Sie die Leistungsphase
Der Motor dreht nicht	Locker Riemen	Riemen festziehen
	Der 220V-Motorstartkondensator ist beschädigt	Kondensator ersetzen
	Phasenverlust der 380V-Spannungsversorgung	Überprüfen Sie die Leistungsphase
Die Verriegelung der Sechskantstange ist nicht fest	Schalter beschädigt oder Verdrahtungsfehler	Schalterverkabelung prüfen / Schalter ersetzen
	Kein Strom oder der Stecker hat keinen Kontakt	Stromversorgung überprüfen / Stecker ersetzen
Große Gleitarmfreiheit	Größer Spalt der Verriegelungsplatte	Abstand der Verriegelungsplatte einstellen
	Das obere und untere Rollenlager und die seitliche Schraubenwinde befinden sich nicht in der richtigen Position	Position einstellen
Gasübertragung des Zylinders	Beschädigung der Kolbendichtung / Beschädigung der Gasleitungsverbindung	Ersetzen

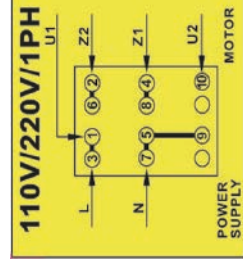
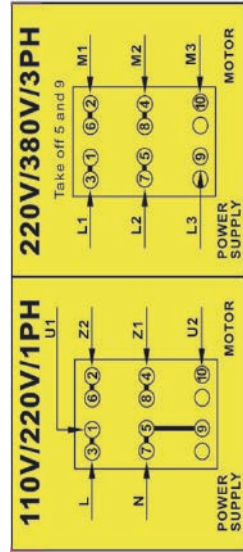
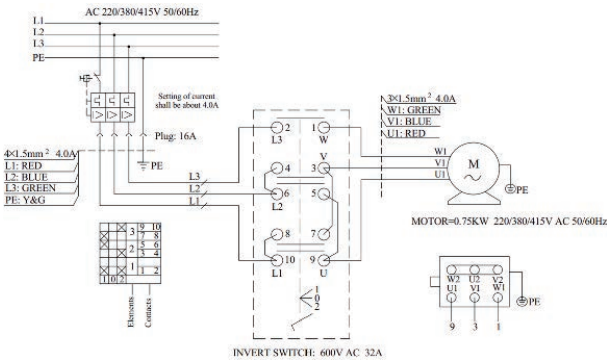
Fehlererscheinung	Fehlerursache	Abhilfe
Zylinderleck	Beschädigung des O-Rings / Kolbenstangenkratzer / Beschädigung der Gasleitungsverbindung	Ersetzen
Fünfwegeventil undicht	Beschädigung des O-Rings / Beschädigung der Gasleitungsverbindung	Ersetzen
Gasübertragung des Fünfwegeventils	Beschädigung des O-Rings	Ersetzen
Luftaustritt des Ölzerstreuers	Beschädigung des O-Rings / Fremdkörper / Beschädigung der Gasleitungsverbindung	Ersetzen / Fremdkörper säubern
Kein Öltropfen aus dem Ölzerstreuer	Die eingestellte Menge zu wenig oder gar keinem Öl	Die Öl- / Kraftstoffmenge erhöhen
Luftaustritt am Drehventil	Beschädigung des O-Rings / Beschädigung der Gasleitungsverbindung	Ersetzen
Gasübertragung am Drehventil	Beschädigung des O-Rings	Ersetzen
Die geöffneten Backen können nicht geschlossen werden/ schütteln	Fremdkörper / keine Schmierung / Backenverformung	Fremdkörper beseitigen / tanken / ersetzen
Der Riemen kann leicht beschädigt werden	Riemen zu straff / Riemenrolle und Riemenscheibe sind nicht gerade / überbeansprucht	Position und Niveau einstellen / ersetzen
Verpolung umschalten	Falsche Verdrahtung	Erneut anschließen / ersetzen
Das Getriebe ist laut	Lose Schraube / keine Schmierung / Lagerschäden	Schraube festziehen/ Schmierung / ersetzen

Kapitel X Schatplan und Luftkreislaufdiagramm

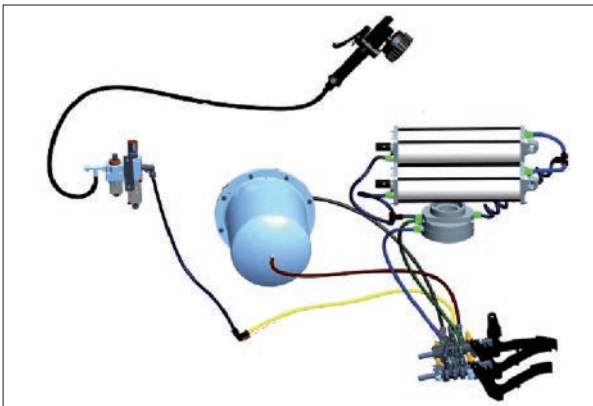
220V



380V

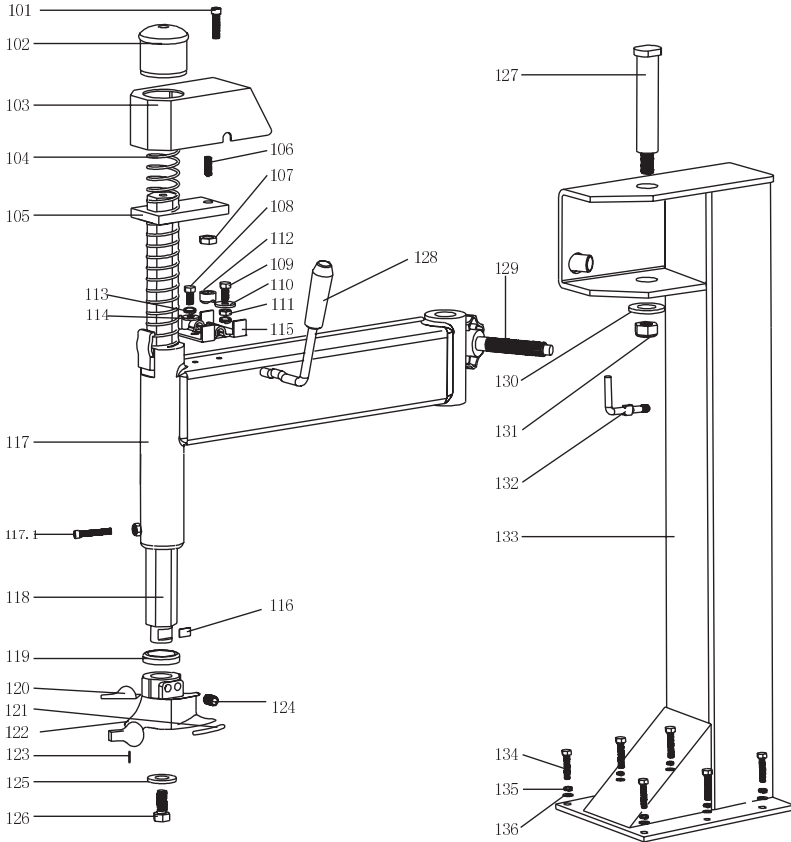


Schaltplan 220 V / 380 V (99 * 47/4)



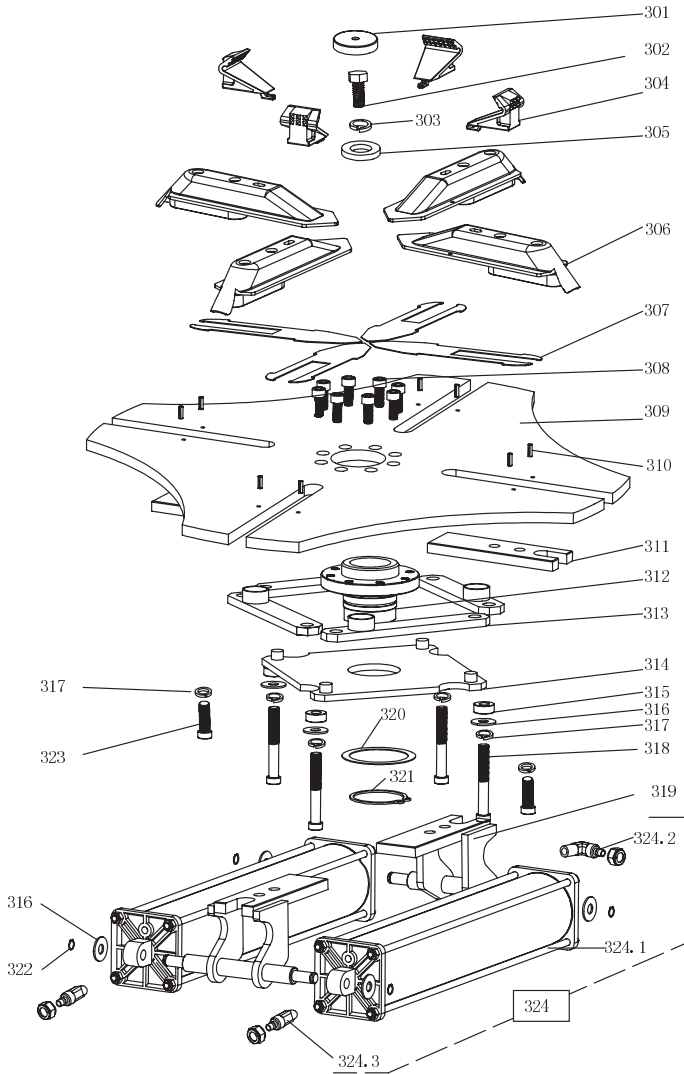
Kapitel XI Produktexplosionsdiagramm

1 Säulenmontage:

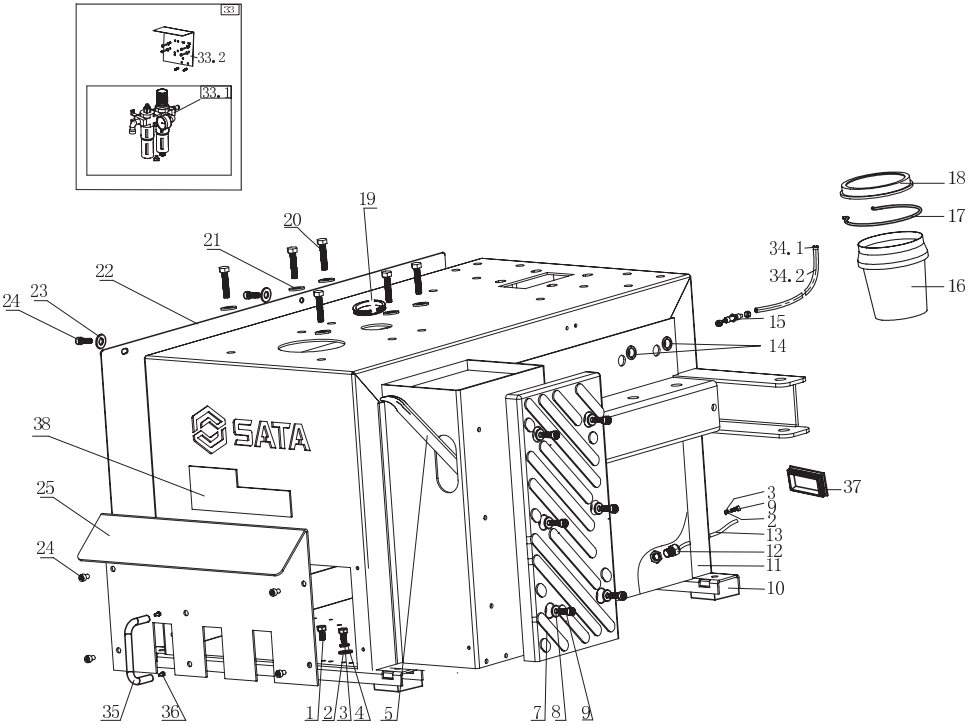


Zeichnungsnummer	Sata-Nummer	Name der Spezifikation	Menge
101	PAE1021-101	Innensechskant M8 * 35	1
102	PAE1021-102	Sechskantnietkappe S40	1
103	PAE1021-103	Verschlusskappe	1
104	PAE1021-104	Druckstabfeder $\phi 3,5 * 55 * 500$	1
105	PAE1021-105	Sicherungsblech 12 * 60	1
106	PAE1021-106	Positionierungsnagel festziehen	1
107	PAE1021-107	Mutter M12	1
108	PAE1021-108	Sechskantschraube M8 * 20	1
109	PAE1021-109	Sechskantschraube M8 * 25	1
110	PAE1021-110	Unterlegscheibe $\phi 8 * 24 * 2\text{mm}$	1
111	PAE2021-126	Mutter M8	1
112	PAE1021-112	Exzenterlagerbuchse	1
113	PAE1021-113	Elastische Unterlegscheibe $\phi 8$	2
114	PAE1021-114	Unterlegscheibe $\phi 8 * 17 * 1,5$	1
115	PAE1021-115	Griffsitz sperren	1
116	PAE1021-116	Sechskantstange mit Vogelkopf und Manganstahlmatt	1
117	PAE1021-117	Schwenkarm	1
117,1	PAE1021-118	Innensechskantschraube M8 X 40	1
118	PAE1021-119	Sechskantdrückhebel	1
119	PAE1021-120	Stoßfestes Kissen S40 * 50 * 10	1
120	PAE1021-121	Füllkissen des Demontagekopfs - hinten	1
121	PAE1021-122	Füllkissen des Demontagekopfs - vorne	1
122	PAE1021-123	Demontagekopf 3 #	1
123	PAE1021-124	Rollenstift M5 * 24	1
124	PAE1021-125	Innensechskantschraube mit konkavem Ende M12 * 16	4
125	PAE1021-126	Unterlegscheibe des Demontagekopfs $\phi 10,5 * 33 * 8$	1
126	PAE1021-127	Sechskantschraube M10 * 25	1
127	PAE1021-128	Schwenkarm	1
128	PAE1021-129	Verriegelungsgriff	1
129	PAE1021-130	Griff zur Säulenverstellung	1
130	PAE1021-131	Große Unterlegscheibe der Werkbank	1
131	PAE1021-132	Selbstsichernde Mutter M16	1
132	PAE1021-133	Säulenhaken	1
133	PAE1021-134	Säule	1
134	PAE1021-135	Sechskantschraube M10 * 60	6
135	PAE2021-208	Elastische Unterlegscheibe $\phi 10$	8
136	PAE2021-209	Unterlegscheibe $\phi 10 * 20 * 2$	8

2 Werkbankmontage:

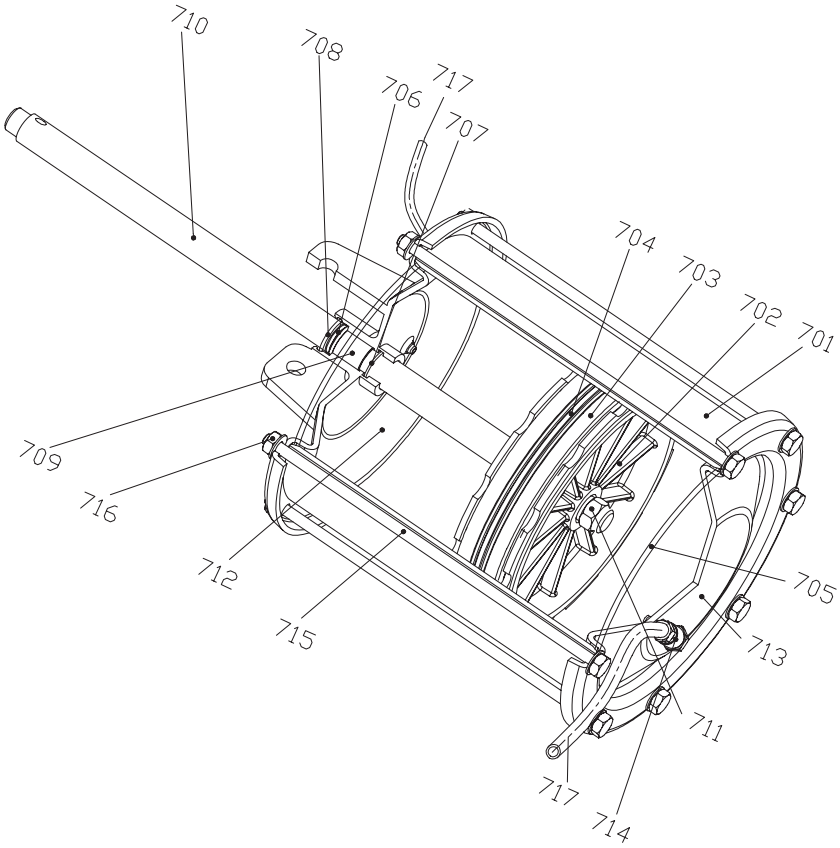


Zeichnungsnummer	Sata-Nummer	Name der Spezifikation	Menge
301	PAE1021-301	Arbeitsbühnenabdeckung	1
302	PAE1021-302	Sechskantschraube M16 * 40	1
303	PAE1021-303	Elastische Unterlegscheibe $\phi 16$	1
304	PAE1021-304	Backen	4
305	PAE1021-131	Große Unterlegscheibe der Werkbank	1
306	PAE1021-306	Backenkappenmontage	4
307	PAE1021-307	Führungsstück	4
308	PAE1021-308	Innensechskant-Zylinderkopfschraube M8 * 20	8
309	PAE1021-309	Werkbankplatte	1
310	PAE1021-310	Elastischer Stift 5 * 16	8
311	PAE1021-311	Platte unter dem Sitz	4
312	PAE1021-312	Werkbankhülse	1
313	PAE1021-313	Federbeinmontage	4
314	PAE1021-314	Baugruppe quadratischer Drehscheibe	1
315	PAE1021-315	Spurstangenhülse	4
316	PAE1021-316	Unterlegscheibe $\phi 12 * 24 * 2$	8
317	PAE1021-317	Elastische Unterlegscheibe $\phi 12$	8
318	PAE1021-318	Sechskantbolzen 12 * 80	4
319	PAE1021-319	Backensitzbaugruppe Typ B	1
320	PAE1021-320	Dichtung quadratischer Drehscheibe	1
321	PAE1021-321	Achssicherungsring $\phi 65$	1
322	PAE1021-322	Achssicherungsring $\phi 12$	4
323	PAE1021-323	Sechskantschraube M12 * 35	4
324	PAE1021-324	Spannzylinderbaugruppe 75 * 315	2
324.1	PAE1021-324A	Zylinder 75 * 315	2
324.2	PAE1021-324B	Schnelllellbogen 1/8- $\phi 8 * 5$	2
324.3	PAE1021-324C	Schnelldurchgangsventil 1/8- $\phi 8 * 5$	2

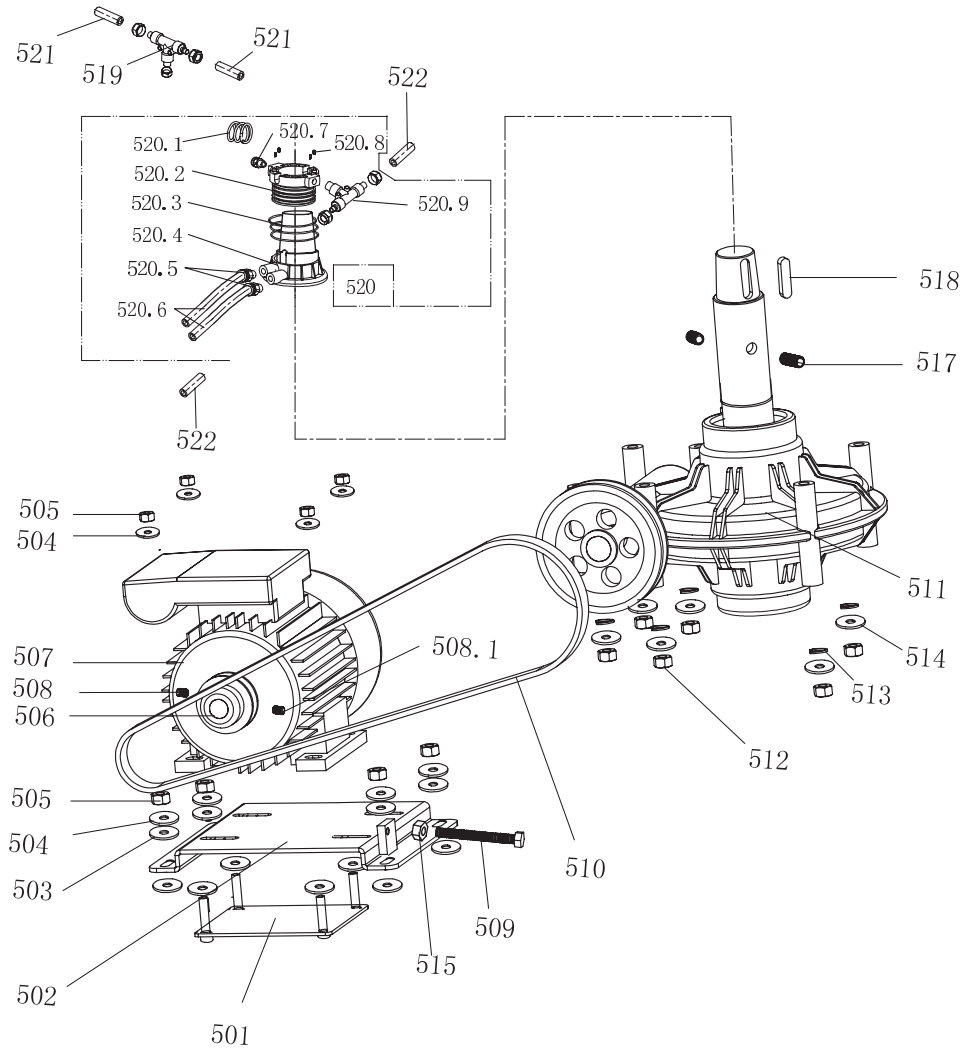
3 Gehäuse:


Zeichnungsnummer	Sata-Nummer	Name der Spezifikation	Menge
1	PAE1021-108	Sechskantschraube M8 * 20	2
2	PAE1021-113	Elastische Unterlegscheibe $\phi 8$	2
3	PAE1021-110	Unterlegscheibe $\phi 8 * 24 * 2$	2
4	PAE1021-109	Sechskantschraube M8 * 16	1
5	PAE1021-5	Brechstange 20 ''	1
7	PAE1021-7	Reifen drückende Gummiplatte	1
8	PAE1021-114	Unterlegscheibe $\phi 8 * 17 * 1,5$	6
9	PAE1021-308	Innensechskant-Zylinderkopfschraube M8 * 20	9
10	PAE1021-10	Gummibodenmatte	4
11	PAE1021-11	Das Gehäuse	1
12	PAE1021-12	Kabelschraube G13,5	1
13	PAE1021-13	Netzkabel mit Stecker 3m	1
14	PAE1021-14	Schutzspule $\phi 16$	2
15	PAE1021-15	Schnelldurchgangsventil mit Trennwand 2 * 8 * 5	1
16	PAE1021-16	Rundes Ölfass	1
17	PAE1021-17	Öltankhalter	1
18	PAE1021-18	Runder Öltankdeckel	1
19	PAE1021-19	Schutzspule $\phi 45$	1
20	PAE1021-20	Sechskantschraube M10 * 160	6
21	PAE2021-209	Unterlegscheibe $\phi 10 * 20 * 2$	12
22	PAE1021-22	Linkes Brett	1
23	PAE2021-311	Unterlegscheibe $\phi 6 * 12 * 1,5$	2
24	PAE1021-24	Innensechskant-Zylinderkopfschraube M6 * 10	8
25	PAE1021-25	Vordere Abdeckung (Schwenkarm)	1
32	PAE2021-405	Sechskantschraube M10 * 25	2
33	PAE1021-33	Ölzerstreuberbaugruppe (mit Halterung)	1
33,1	PAE1021-33A	Ölzerstreuberbaugruppe (ohne Halterung)	1
34,1	PAE1021-34A	Schnelle Frau SP20-T	1
34,2	PAE1021-34B	Federrohr 8 * 5-5	1
35	PAE1021-35	U-förmiger Griff aus Rundstahl	1
36	PAE2021-118	Kreuzschlitzschraube mit Halbrundkopf und Unterlegscheibe M4 * 10	2
37	PAE1021-37	Vierkantstecker aus Kunststoff 60 * 100	1
38	PAE2021-115	LOGO-Backplane	1
39	PAE2021-208	Elastische Unterlegscheibe $\phi 10$	2

4 Montage des großen Zylinders:

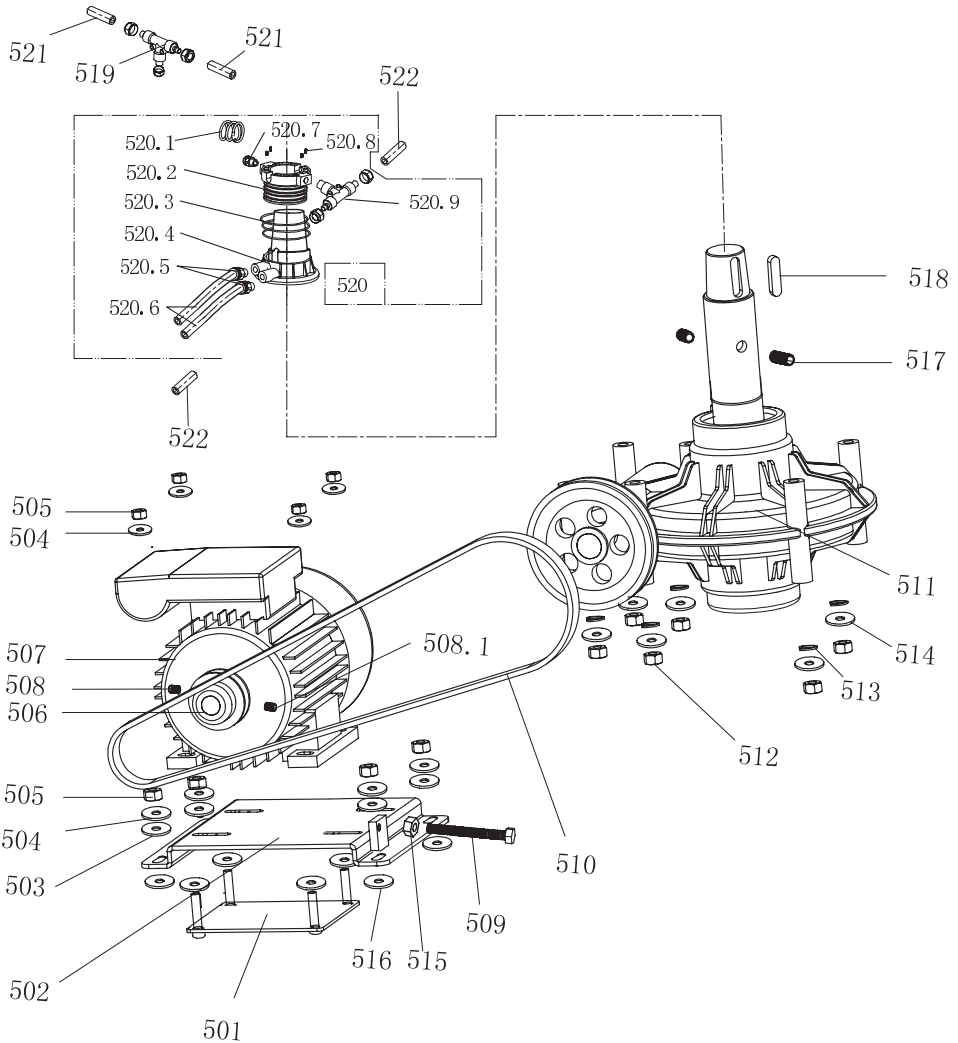


Zeichnungsnummer	Sata-Nummer	Name der Spezifikation	Menge
701	PAE1021-701	Großer Zylinderzylinder	1
702	PAE1021-702	Kolben	1
703	PAE1021-703	V-Dichtring	2
704	PAE1021-704	Kolbenführungsring	1
705	PAE1021-705	Dichtring Ø182 × 2,65	2
706	PAE1021-706	Skelettstaubschutzring	1
707	PAE1021-707	Dichtring Ø19 × 2,65	1
708	PAE1021-708	Sicherungsring mit 30 Löchern	1
709	PAE1021-709	Selbstschmierendes Verbundlager	1
710	PAE1021-710	Kolbenstange	1
711	PAE1021-711	Sechskantmutter M18 * 1,5 * 9mm	1
712	PAE1021-712	Oberer Zylinderkopf	1
713	PAE1021-713	Unterer Zylinderkopf	1
714	PAE1021-324B	Schnellbogen 1/8-φ8 * 5	2
715	PAE1021-715	Sechskantschrauben M8 * 230mm	8
716	PAE1021-716	Rutschfeste Kontermutter M8	8
717	PAE1021-717	Luftröhre Φ8 * 900mm	2

5 380V-Motorteil:


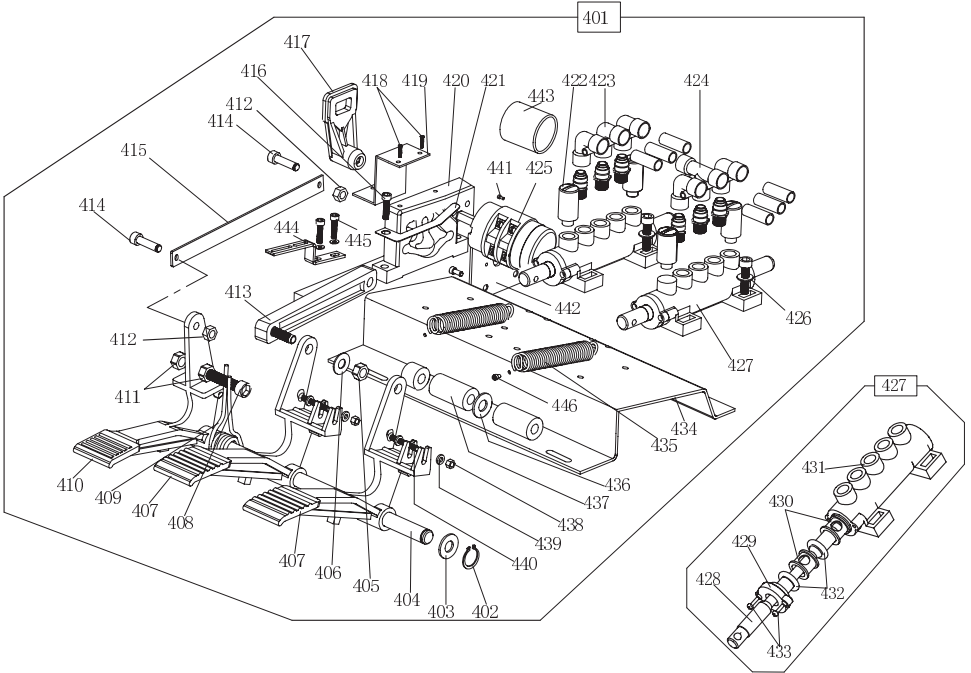
Zeichnungsnummer	Sata-Nummer	Name der Spezifikation	Menge
501	PAE1021-501	Schweißen der Motorhalterung	1
502	PAE1021-523	Schweißen der Motormontageplatte	1
503	PAE1021-503	Gummimatte des Motors	16
504	PAE1021-114	Unterlegscheibe $\phi 8 * 17$	8
505	PAE2021-126	Mutter M8	9
506	PAE1021-506	Riemenscheibe	1
507	PAE1021-524	Motor 50 Hz / 380 V	1
508	PAE1021-508	Innensechskant M8 * 16	1
508.1	PAE1021-508A	Innensechskantschraube M8 * 12	1
509	PAE1021-509	Sechskantschraube M8 * 70	1
510	PAE1021-510	Keilriemen 7P-440J	1
511	PAE1021-511	Schneckengetriebe	1
512	PAE1021-512	Mutter M10	6
513	PAE2021-208	Elastische Unterlegscheibe $\phi 10$	6
514	PAE2021-209	Unterlegscheibe $\phi 10 * 20 * 2$	6
515	PAE2021-126	Mutter M8	1
517	PAE1021-517	Innensechskantschraube M10 * 35	2
518	PAE1021-518	Reduzierstück Typ A flach 10 * 40	1
519	PAE1021-519	Schnelldrehbares T-Stück 3 * $\phi 8 * 5$	1
520	PAE1021-520	Drehventilbaugruppe	1
520.1	PAE1021-34B	Federrohr UC $\phi 8 * 5-5$	1
520.2	PAE1021-520B	Ventilspule	1
520.3	PAE1021-520C	O-Dichtring 61,5 * 3,55	3
520.4	PAE1021-520D	Ventilhülse	1
520.5	PAE1021-520E	Schnellsteckendes Durchgangsventil 1/8- $\phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	Luftröhre 8 * 1000	2
520.7	PAE1021-324C	Schnelldurchgangsventil 1/8- $\phi 8 * 5$	1
520.8	PAE1021-520H	Innensechskantschraube 4 * 6	4
520.9	PAE1021-520I	Schnelldrehbares Dreiwegeventil 1 / 8-2 * $\phi 8 * 5$	1
521	PAE1021-521	Luftröhre $\phi 8 * 60$ mm	2
522	PAE1021-522	Luftröhre $\phi 8 * 500$ mm	2

6 220V-Motorteil:



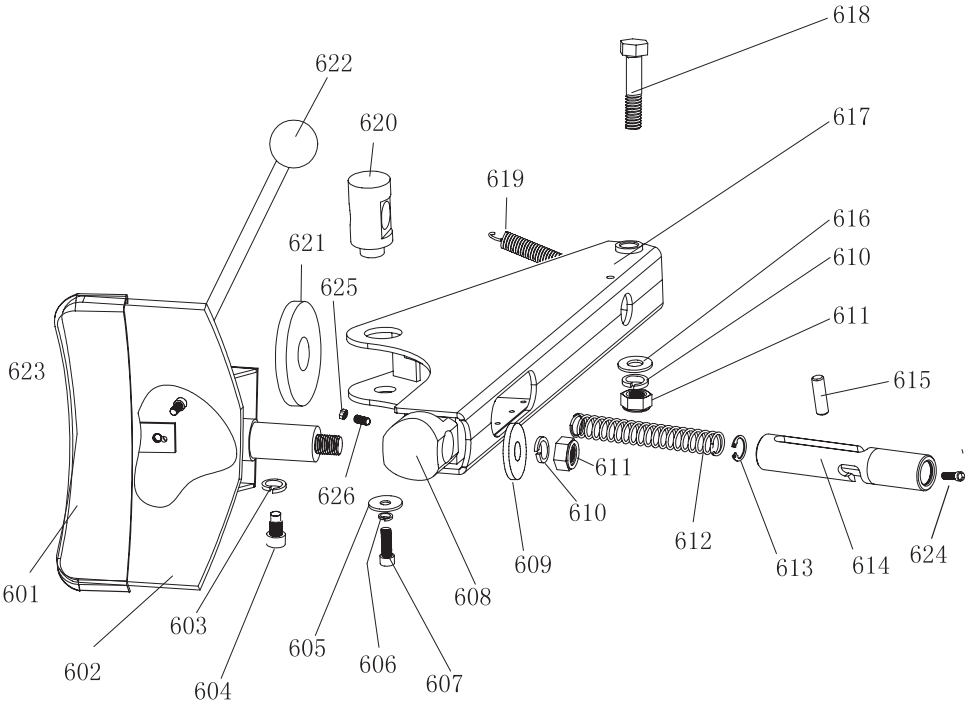
Zeichnungsnummer	Sata-Nummer	Name der Spezifikation	Menge
501	PAE1021-501	Schweißen der Motorhalterung	1
502	PAE1021-11	Schweißen der Motormontageplatte	1
503	PAE1021-503	Gummimatte des Motors	8
504	PAE1021-114	Unterlegscheibe $\phi 8 * 17$	8
505	PAE2021-126	Mutter M8	9
506	PAE1021-506	Riemenscheibe	1
507	PAE1021-507	Motor 50 Hz / 220V	1
508	PAE1021-508	Innensechskant M8 * 16	1
508,1	PAE1021-508A	Innensechskantschraube M8 * 12	1
509	PAE1021-509	Sechskantschraube M8 * 70	1
510	PAE1021-510	Keilriemen 7P-440J	1
511	PAE1021-511	Schneckengetriebe	1
512	PAE1021-512	Mutter M10	6
513	PAE1021-513	Elastische Unterlegscheibe $\phi 10$	6
514	PAE1021-514	Unterlegscheibe $\phi 10 * 20 * 2$	6
515	PAE2021-126	Mutter M8	1
516	PAE1021-516	220V Motoranschluss	8
517	PAE1021-517	Innensechskantschraube M10 * 35	2
518	PAE1021-518	Reduzierstück Typ A flach 10 * 40	1
519	PAE1021-519	Schnelldrehbares T-Stück 3 * $\phi 8 * 5$	1
520	PAE1021-520	Drehventilbaugruppe	1
520,1	PAE1021-34B	Federrohr UC $\phi 8 * 5-5$	1
520,2	PAE1021-520B	Ventilspule	1
520,3	PAE1021-520C	O-Dichtring 61,5 * 3,55	3
520,4	PAE1021-520D	Ventilhülse	1
520,5	PAE1021-520E	Schnellsteckendes Durchgangsventil 1/8- $\phi 8$	2
520,6	PAE1021-520F	Luftröhre 8 * 1000	2
520,7	PAE1021-324C	Schnelldurchgangsventil 1/8- $\phi 8 * 5$	1
520,8	PAE1021-520H	Innensechskantschraube 4 * 6	4
520,9	PAE1021-520I	Schnelldrehbares Dreiwegeventil 1 / 8-2 * $\phi 8 * 5$	1
521	PAE1021-521	Luftröhre $\phi 8 * 60$ mm	2
522	PAE1021-522	Luftröhre $\phi 8 * 500$ mm	2

7.3 Pedalbaugruppe:



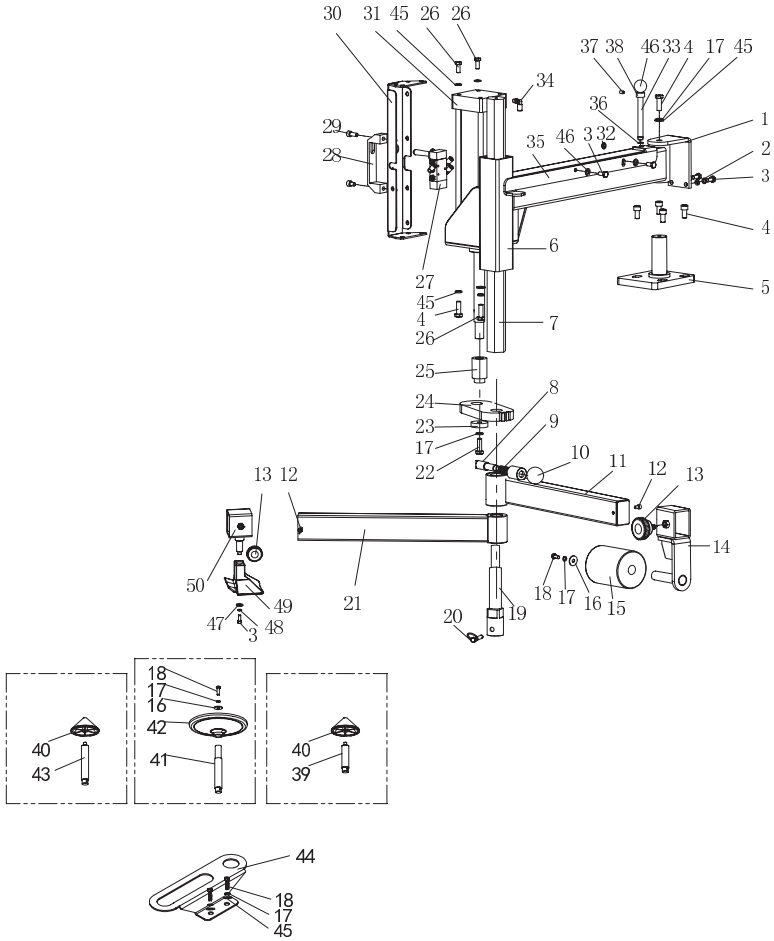
Zeichnungsnummer	Sata-Nummer	Name der Spezifikation	Menge
401	PAE1021-401	Drei-Pedal-Montage	1
402	PAE1021-322	Achssicherungsring $\phi 12$	2
403	PAE1021-403	Unterlegscheibe $\phi 12 * 24 * 1,5$	2
404	PAE1021-404	Achse $\phi 12 * 282$	1
405	PAE1021-716	Selbstsichernde Mutter M8	3
406	PAE1021-114	Unterlegscheibe $\phi 8 * 17$	2
407	PAE1021-407	Großes Fußpedal	2
408	PAE1021-509	Sechskantschraube M8 * 70	1
409	PAE1021-409	Pedalfeder $\phi 3,5 * 20,4 * 70$	1
410	PAE1021-410	Großes Fußpedal	1
411	PAE2021-126	Mutter M8	2
412	PAE1021-716	Selbstsichernde Mutter M8	2
413	PAE1021-413	Kurvengestänge	2

Zeichnungsnummer	Sata-Nummer	Name der Spezifikation	Menge
414	PAE1021-414	Innensechskantschraube M8 * 20	4
415	PAE1021-415	Schalterhalter 2	1
416	PAE1021-416	Innensechskantbolzen M6 * 25	10
417	PAE1021-417	Schalterhalterung	1
418	PAE1021-418	Kreuzschlitz-Blechschaube 3 * 10	4
419	PAE1021-419	Nockenabdeckung	2
420	PAE1021-420	Nockenkörper	1
421	PAE1021-421	Nockenfeder	1
422	PAE1021-422	Schalldämpfer 1/8	4
423	PAE1021-423	Schnellbogen 1 / 8-8 einsetzen	5
424	PAE1021-424	Schnellsteckbares T-Stück 1 / 8-8	1
425	PAE1021-425	Übertragungsschalter (3 Knoten / 40A / einfache Geschwindigkeit)	1
426	PAE2021-311	Unterlegscheibe $\phi 6 * 12 * 1,5$	11
427	PAE1021-427	Fünfwegeventilbaugruppe	2
428	PAE1021-428	Fünfwegeventilschaft 12mm	2
429	PAE1021-429	Fünfwegeventildeckel	2
430	PAE1021-430	Fünfwegeventilabstandhalter	10
431	PAE1021-431	Fünfwegeventilkörper	2
432	PAE1021-432	O-Dichtring 12 * 20 * 4	12
433	PAE1021-433	Kreuzschlitz-Blechschaube 3 * 10	6
434	PAE1021-434	PEdalahalterung schweißen	1
435	PAE1021-435	Pedalzugfeder	2
436	PAE1021-316	Unterlegscheibe $\phi 12 * 24 * 2$	9
437	PAE1021-437	Buchse	1
438	PAE1021-438	Selbstsichernde Mutter M4	2
439	PAE1021-439	Kreuzschlitz-Senkkopfschraube M4 * 35	2
440	PAE1021-440	Unterlegscheibe $\phi 4$	2
441	PAE2021-118	Kreuzrundkopfgewinde M4 * 10	1
442	PAE1021-442	Schalterhalterung	1
443	PAE1021-443	Gummimanschette des Schalters	1
444	PAE1021-444	Begrenzungshalter der Torsionsfeder	1
445	PAE2021-405	Innensechskantbolzen M6 * 16	2
446	PAE1021-446	Innensechskantbolzen M5 * 10	1

8 Schaufelarmbaugruppe:


Zeichnungsnummer	Sata-Nummer	Name der Spezifikation	Menge
601	PAE1021-601	Schutzhülle der Reifendrückschaufel	1
602	PAE1021-602	Reifendrückschaufel	1
603	PAE1021-603	Elastische Unterlegscheibe $\phi 14$	2
604	PAE1021-604	Positionierungsnagel	2
605	PAE1021-605	Unterlegscheibe $\phi 8 * 30 * 2$	1
606	PAE1021-113	Elastische Unterlegscheibe $\phi 8$	1
607	PAE1021-108	Sechskantschraube M8 * 20	1
608	PAE1021-608	Reifendrückschaufelwelle	1
609	PAE1021-131	Große Unterlegscheibe der Werkbank	1
610	PAE1021-303	Elastische Unterlegscheibe $\phi 16$	2
611	PAE1021-132	Selbstsichernde Mutter M16	2
612	PAE1021-612	Einstellen der Hüsendruckfeder $\Phi 1,5 * 19,5 * 125$	1
613	PAE1021-613	Sicherungsring für Bohrung $\phi 20$	1
614	PAE1021-614	Einstellhülle der Kolbenstange für die große Zylinder	1
615	PAE1021-615	Stift der Kolbenstange für die große Zylinder 10 * 33	1
616	PAE1021-616	Unterlegscheibe $\phi 16 * 30 * 2$	1
617	PAE1021-617	Schaufelarm	1
618	PAE1021-618	Sechskantschraube M16 * 100	1
619	PAE1021-619	Schaufelarmspannfeder $\phi 2,5 * 20 * 7,5$	1
620	PAE1021-620	Hülse der großen Zylinderstange	1
621	PAE1021-621	Schaufelarmgummimatte	1
622	PAE1021-622	Schwarzer Kugelgriff M16 * 50	1
623	PAE1021-24	Innensechskant-Zylinderkopfschraube M6 * 10	1
624	PAE2021-405	Innensechskant-Zylinderkopfschraube M6 * 16	1
625	PAE1021-625	Mutter M10	1
626	PAE1021-626	Madenschraube mit Innensechskant M10 * 20	1

9 Hilfsarm:



Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
1	PAE1021-H1	Drückplatte	1
2	PAE1021-113	Federscheibe 8	8
3	PAE1021-308	Innensechskantschraube M8 * 20	5
4	PAE1021-H4	Innensechskantschraube M10 * 25	9
5	PAE1021-H5	Montageblockschweißung	1
6	PAE1021-H6	Schweißung der Mittelarmbaugruppe	1
7	PAE1021-H7	Führungsstange	1
8	PAE1021-H8	Positionierstift für Dreharm	1
9	PAE1021-H9	Feder 1,2 * 18 * 30	1
10	PAE1021-H10	Schwarzer Kugelgriff M10	1
11	PAE1021-H11	Schweißung des Reifendrückarms	1
12	PAE1021-24	Innensechskantschraube M6 * 10	2
13	PAE1021-H13	Griff mit geradem Muster D50 * M10 * 25	2
14	PAE1021-H14	Schweißung der Reifendrückschlitten	1
15	PAE1021-H15	Reifendrückrolle 90	1
16	PAE2021-211	Unterlegscheibe 10 * 35 * 4	2
17	PAE2021-208	Federscheiben 10	4
18	PAE1021-127	Sechskantbolzen M10 * 25	4
19	PAE1021-H19	Mittenverriegelungshülse	1
20	PAE1021-H20	Sicherheitsnadel	1
21	PAE1021-H21	Schweißung von Reifendruckarmen	1
22	PAE1021-H22	Sechskantbolzen M10 * 30	1
23	PAE1021-H23	Große Dichtung 8 * 11 * 40	1
24	PAE1021-H24	Sicherungsblech	1
25	PAE1021-H25	Zylindererweiterung	1
26	PAE2021-107	Innensechskantschraube M10 * 20	4
27	PAE1021-H27	Schiebeventilbaugruppe	1
28	PAE1021-H28	Schildgriff	1
29	PAE1021-308	Innensechskantschraube M8 * 20	2
30	PAE1021-H30	Zylindergehäuse	1
31	PAE1021-H31	Zylinder 80 * 250	1
32	PAE1021-14	Schutzspule ϕ 16	2
33	PAE1021-H33	Riegel	1
34	PAE1021-H34	Schnellsteckbarer Bogen 3/8- ϕ 6 (Metall)	2
35	PAE1021-H35	Schalte das lange Eisen frei	1
36	PAE1021-322	Sicherungsring für Welle ϕ 12	1
37	PAE1021-H37	Innensechskantschraube 6 * 6	1
38	PAE1021-H38	Gegengewicht des Riegels	1

Drawing No.	Sata No.	Specification name	Quantity
39	PAE1021-H39	Kurze Zentrierstange	1
40	PAE1021-H40	Zentrierkegel	2
41	PAE1021-H41	Befestigungsstange der Reifenablage	1
42	PAE1021-H42	Reifenablage	1
43	PAE1021-H43	Länge der mittleren Positionierstange	1
44	PAE1021-H44	Platzierung der Mittelwelle	1
45	PAE2021-209	Unterlegscheibe $\varnothing 10 * 20 * 2$	2
46	PAE1021-H46	Schwarzer Kugelgriff M10	1
47	PAE1021-110	Unterlegscheibe $8 * 24 * 2$	2
48	PAE1021-113	Elastische Unterlegscheibe $\varnothing 8$	1
49	PAE1021-H49	Druckreifenkopf	1
50	PAE1021-H50	Schweißung der Reifendrückschlitten	1

Содержание

Глава I. Меры предосторожности.....	131
Глава II Инструкция по монтажу.....	134
Глава III Руководство по эксплуатации.....	140
Глава IV Газонаполнение	143
Глава V Монтаж и эксплуатация вспомогательной стрелы	144
Глава VI Хранение	145
Глава VII Браковка	145
Глава VIII Текущее обслуживание	146
Глава IX Неисправность и устранение	147
Глава X Электрическая и пневматическая схема.....	151
Глава XI Вид с разнесенными частями продукции.....	152

Технические параметры	Диаметр обода наружного зажима	Диаметр обода внутренней подпорки	Ширина обода	Максимальный диаметр шины	Толкающее растяжение большого цилиндра
AE1021					
AE1021-3	10-20"	12-24"	3"-13"	39" (1010mm)	2100 kgf
AE1021H					
AE1021H-3					

Технические параметры	Скорость вращения поворотного стола	Рабочее давление	Рабочий шум	Габаритные размеры	Вес брутто и вес нетто
AE1021					228/200 Kg
AE1021-3					224/196 Kg
AE1021H	6.5 rpm	8-10 bar	≤ 70 dB	1000*920*1000 mm	265/237 Kg
AE1021H-3					261/233 Kg

Проверить продукт сразу после распаковки, чтобы убедиться, что продукт не поврежден. Если какие-либо детали отсутствуют или повреждены,

пожалуйста, свяжитесь с отделом обслуживания клиентов при ООО Шанхайская автомобильная технологическая компания SATA :

400-820-3885、800-820-3885。

Пожалуйста, записать серийный номер продукта: _____

Примечание: если у продукта нет серийного номера, записать дату покупки, пожалуйста.

Надлежащим образом хранить эту инструкцию по эксплуатации, пожалуйста:

- Данная инструкция по эксплуатации содержит предупреждения о безопасности, операции по установке, техническое обслуживание и устранение типичных неисправностей, связанные с продуктом, надлежащим образом хранить, пожалуйста.
- Записать серийный номер (или дату покупки) этого продукта на первой странице инструкции по эксплуатации и хранить её в сухом и безопасном месте для справки.
- Пожалуйста, правильно использовать продукт на основе полного понимания содержания данной инструкции.
- Это оборудование было застраховано для страхования продукта.

Глава I. Меры предосторожности

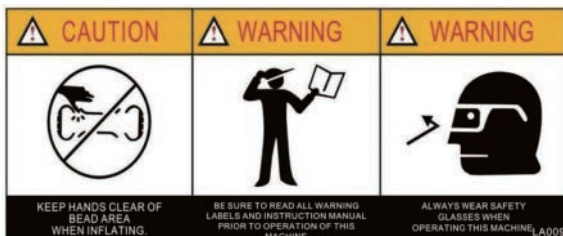
- Неправильное использование может привести к личному повреждению и повреждению оборудования.
- Пожалуйста, внимательно прочитайте и понимать все содержания инструкции перед использованием.
- Обеспечить, что дети и другие посторонние лица отстоят далеко от рабочей зоны.
- Обеспечить соединении оборудования с правильным источником питания и источника газа, и надежно заземлить.
- Использовать это оборудование на ровной, горизонтальной, сухой и надежной поверхности.
- Избегать случайного пуска, перед ремонтом следует обеспечить, что оборудование закрыто, источник питания и источник газа отключены.
- Держать защитное устройство и предохранительное устройство в правильном положении и поддерживать нормальную работу.
- Обеспечить чистое и хорошее освещение рабочей зоны, хаос или темная зона может вызвать аварию.
- Запрещается использовать данный продукт при перегрузке, в противном случае ответственность за несчастные случаи не покрывается страховкой.
- Хранить вдали от источников тепла и огня, высокая температура может повредить продукт и уплотняющие компоненты.
- Избегать опасной среды, не использовать оборудование в влажной среде или подвергать его воздействию дождя.
- Любому неподготовленному персоналу категорически запрещено использовать это оборудование, и нельзя самостоятельно разбирать или модифицировать данное оборудование.
- Обеспечить правильный монтаж колеса, по разным ступицам выбрать правильный метод для закрепления его на данном оборудовании.
- Проверить внимательно перед каждым использованием, если есть утечка масла, ослабление или повреждение деталей или принадлежностей, нельзя использовать.
- Пожалуйста, позволить специалисту с профессиональной квалификацией по ремонту разумно обслуживать оборудование, если нужно заменить запчасти, использовать оригинальные запчасти, пожалуйста.
- Во время работы необходимо носить защитную обувь, защитные очки и рабочие перчатки, соответствующие действующим национальным правилам безопасности защиты, рекомендуется использовать соответствующие продукты SATA.
- Строго запрещается использовать оборудование в случае алкогольного опьянения, слабого духа, снижения концентрации внимания, усталости под воздействием лекарства и любого несознательного состояния.

Предупреждения:

Информация, такая как внимания, предупреждения, указания и т. д., содержащиеся в данном руководстве, не может охватывать все возможные ситуации. Операторы должны понимать, что ежедневная осторожная эксплуатация и наличие профессиональных знаний являются неотъемлемым фактором при использовании этого продукта.



11 Предупредительная надпись



Ручка в операции должна отдаляться от шины

Во время работы необходимо носить СИЗ.

Пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации перед использованием



Осторожно! Поражение электрическим током!



Никогда не проталкивать какую-либо часть своего тела под монтажную головку



При нажатии шины, не стоять в середине ножа отвала и шины во избежание повреждения



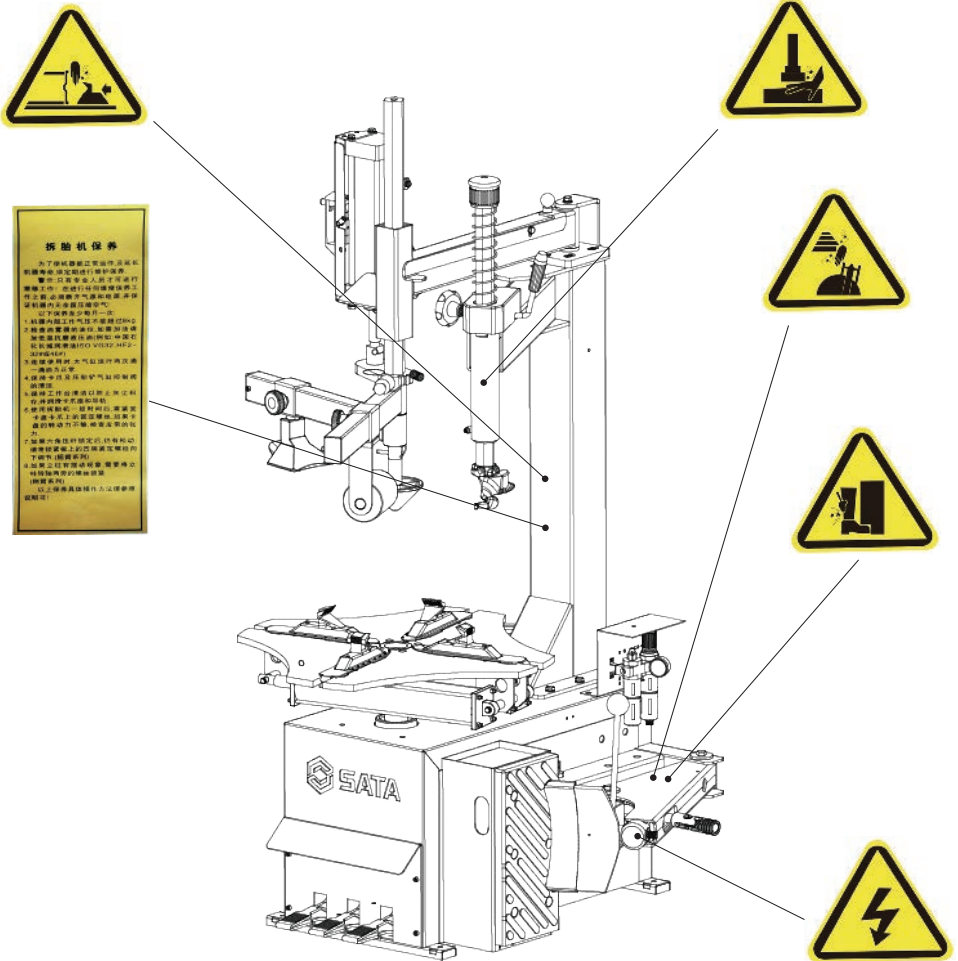
Примечание: при нажатии шины не контактировать рукой с боковой стенкой шины



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

1.2 安全标志位置示意图

注意：请务必注意，在不清或丢失安全标志时，应立即更换新标志，以便操作人员清楚地看到安全标志，并了解其含义。

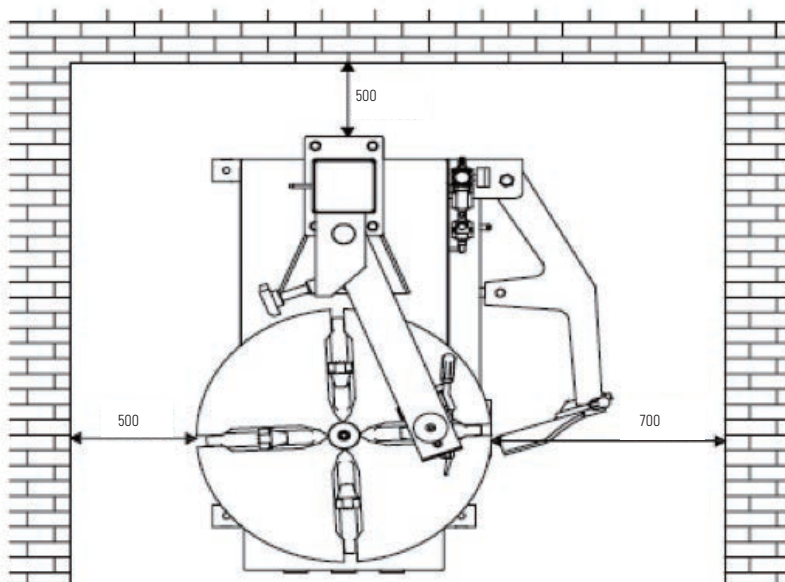


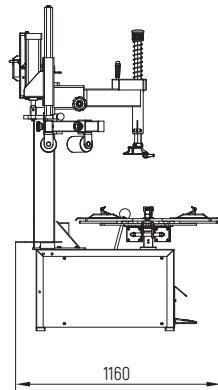
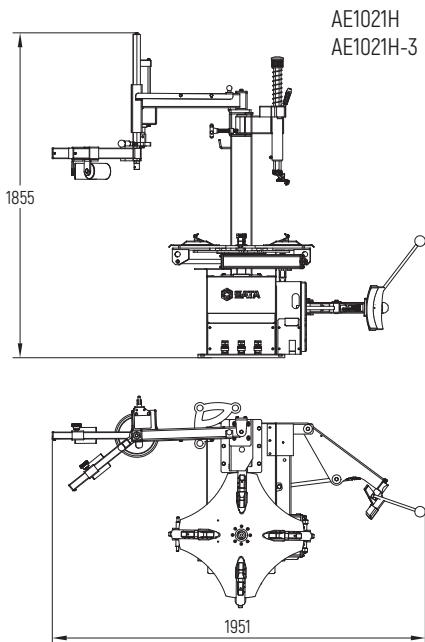
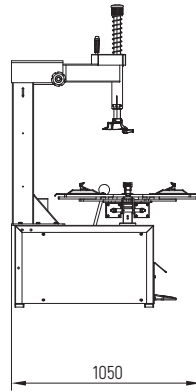
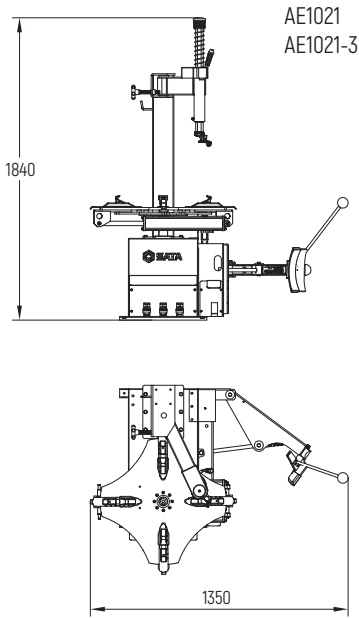
Глава II Инструкция по монтажу

- Монтаж шиномонтажного станка должен быть выполнен специальным персоналом. Безопасное и эффективное использование зависит от правильного монтажа.
- Если существует проблема, обратитесь к уполномоченному дилеру SATA.

2.1 Размеры оборудования и пространство для его использования

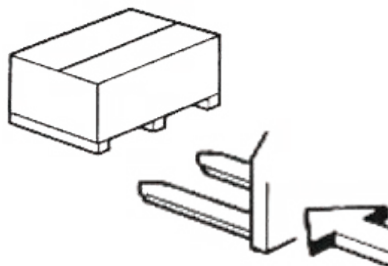
- Шиномонтажный станок должен быть установлен на прочном плоском полу и закреплен болтами.
- Место установки шиномонтажного станка, вблизи необходимо иметь источник питания и источник газа, соединять вместе.
- Место, пригодное для установки шиномонтажного станка, должно иметь достаточное рабочее пространство вокруг шиномонтажного станка.
- Обеспечить достаточное пространство над и за выбранным местом для нормальной работы вспомогательной стрелы или задней стрелы.
- На правой стороне и лицевой стороне шиномонтажного станка следует оставить операционное пространство не менее 50 мм для разборки и сборки шин и нажатия шин.





2.2 Правила безопасности

- Данное оборудование должно эксплуатироваться специалистом или подготовленным персоналом.
- Наша компания не несет ответственности за несанкционированное изменение оборудования (особенно электрической части).
- Любая обработка электрической части осуществляется только специальным персоналом.

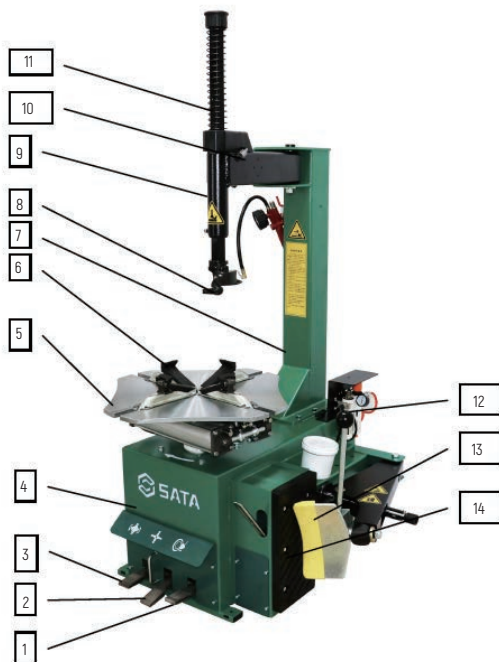


2.3 Транспортировка/разборка ящиков

- Место перевозки и перемещения вилочного погрузчика как показано на правом рисунке.
- Снять упаковку, проверить оборудование на наличие повреждения.
- Положить упаковочные материалы далеко от ребенка во избежание опасности. Примечание: на поверхности оборудования покрыть специальным антикоррозийным маслом, легко замазать пылью, при необходимости следует очистить по возможности.

2.4 Схема продукции

- 1 Педаль для нажатия шин
- 2 Зажимная педаль
- 3 Вращательная педаль
- 4 Ящик
- 5 Рабочий стол
- 6 Кулачок
- 7 Стойка
- 8 Головка для сборки и разборки
- 9 Маятниковый рычаг
- 10 Стопорная ручка
- 11 Шестигранная прижимная пла
- 12 Маслораспылитель
- 13 Стрела лопаты для нажатия ши
- 14 Резиновая прокладка для наж



2.5 Стандартная деталь:



Манометр



Колпак сжатой пружины шестигранного штока



Сжатая пружина шестигранного штока



Лом 20"



Защитный кожух лома



Уплотнительная прокладка головки для сборки и разборки - Передний/задний



Регулировочная рукоятка



Крюк стойки



Стопорный колпак

2.6 Монтаж стойки

Снять болты на монтажном месте стойки на корпусе, положить стойку в сборе на корпусе, направление предупредительной надписи вперед, чтобы отверстия на подошве стойки были выровнены с отверстиями под болты корпуса, снова укрепить болтами.



2.7 Монтаж сжатой пружины шестигранного штока

- С помощью шестигранного ключа снять винты на колпаке прижимной планки шестигранного штока, при демонтаже винтов на колпаке прижимной планки, необходимо законтить вал шестигранного штока стопорной ручкой во избежание повреждения оборудования или повреждения личности из падения.
- Вставить длинную пружину прижимной планки в прижимную планку, снова монтировать колпак прижимной планки и закреплять.



2.8 Соединение электропитания

- Перед подключением следует проверить, что напряжение сети соответствует ли значению напряжения на этикетке оборудования.
- Примечание: подключить оборудование к электрической системой, оснащенной плавким предохранителем линии, заземление должно соответствовать государственным стандартам, при необходимости предусмотреть защиту от утечки тока, чтобы обеспечить безопасную работу оборудования.

2.9 Соединение пневматического источника

- Нажать зажимную педаль ногой, убедиться в том, что кулачок поворотного стола не внезапно откроется.
- Соединить пневматический источник с масловодоотделителем быстродействующим разъёмом. И регулировать давление на манометре.
- Соединить манометр с пневматическим источником с помощью трубопровода, и нажать рукоятку для подтверждения нормальности функции газонаполнения.

2.10 Испытание целой машины

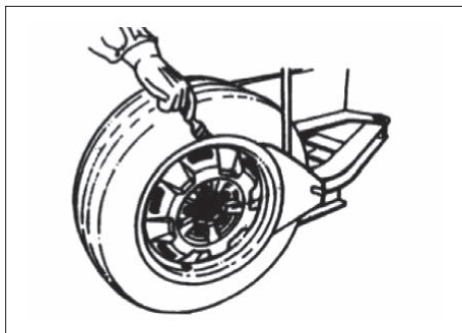
- Нажать вращательную педаль ногой, поворотный стол вращается по часовой стрелке. Поднять педаль, поворотный стол вращается против часовой стрелки.
- Нажать зажимную педаль ногой, четыре кулачка поворотного стола раскроется, еще раз нажать на педаль, кулачок закрыт.
- Нажать зажимную педаль для нажатия шин, лопата для отрыва кромки шины входит в рабочее состояние, снова нажать на педаль ногой, шинная лопата возвращается в исходное положение.
- Проверить, что после каждого нажатия на педаль 3-4 раза, водомаслоотделитель каплет ли 1 капля масла, если нет, регулировать винтом.
- Примечание: для типа оборудования 380 В, если поворотный стол не вращается так, как описано выше, то заменить 2 фазных провода на трехфазном зажиме.

Глава III Руководство по эксплуатации

- Эксплуатация станка допускается после внимательного прочтения и понимания руководства по эксплуатации и всех предупреждений. Перед началом работы полностью выпустить воздух из шины и снять с колеса все балансировочные грузики.
- Работа шиномонтажного станка состоит из: а) отрыва кромки шины; б) снятия шины; в) монтажа шины.

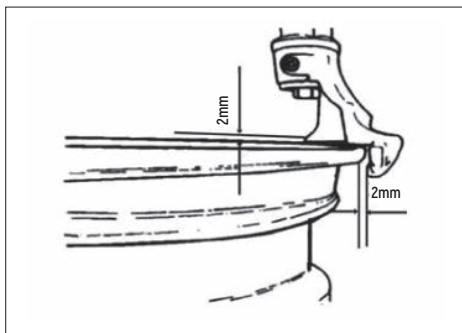
3.1 Отрыв кромки шины

- Перед началом работы убедиться в том, что все балансировочные грузики сняты с колеса, а также извлечь золотник из ниппеля колеса, чтобы обеспечить выпуск воздуха из шины.
- Установить шину между лопатой для нажатия шины и резиновой прокладкой для нажатия шины, потом нажать педаль шины для отделения боковины колеса от обода. Повторить вышеуказанное действие с другой стороны шины, чтобы боковины колеса на двух сторонах были полностью отсоединены от обода. Положить колесо на поворотный стол и нажать на педаль управления зажимными кулачками, чтобы надежно закрепить диск колеса (выбрать внутренний или внешний зажим в зависимости от типа диска), приготовить к снятию шины.

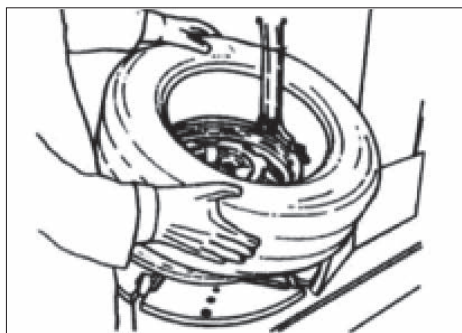
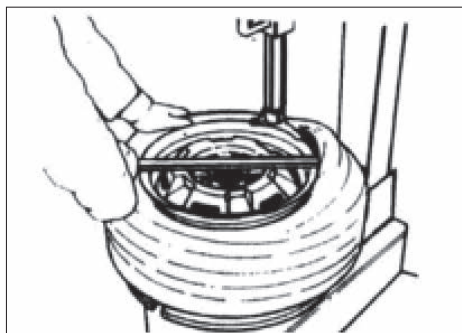
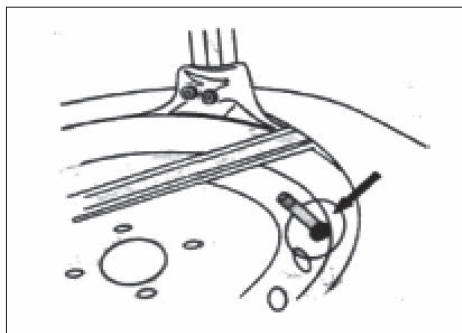


3.2 Снятие шины

- Нанести поставленную смазку (или аналогичную смазку) на кромки шины, не использовать смазку, которая может повредить кромки шины.
- Во время зажима диска колеса не держать руки под шиной. При фиксации колесо должно находиться по центру поворотного стола, убедиться в том, что диск колеса надежно зафиксирован зажимными кулачками.
- Использовать поворотную ручку, установите шестигранный шток в рабочее положение так, чтобы монтажная головка плотно прилегала к верхнему краю диска колеса, затем используйте зажимную рукоятку для блокировки, и монтажная головка инструмента автоматически переместится, оставляя небольшой зазор, угол наклона монтажной головки инструмента был установлен и откалиброван на заводе производителя для стандартного колесного диска. При работе с очень большим или маленьким колесным диском необходимо изменить этот угол наклона.



- Для предотвращения повреждения внутренней шины, необходимо, чтобы ниппель находился на правой стороне головки для снятия шин, свободная одежда или посторонние предметы возле движущихся частей могут поставить под угрозу оператора.
- Использовать монтажную лопатку, чтобы установить борт на монтажную головку, нажать на педаль для вращения поворотного стола по часовой стрелке, производить вращение до тех пор, пока верхний борт не будет полностью снят.
- Если снятие шины застряло, следует немедленно остановить, поднять педаль и вращать поворотный стол против часовой стрелки, устранить препятствие!

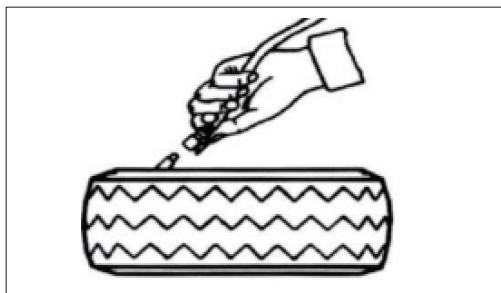


3.3 Монтаж шины

- Наиболее важной процедурой является предварительный осмотр шины и диска колеса на наличие повреждений, так как это позволит избежать разрыва шины в процессе накачивания. Перед началом монтажа следует обеспечить: Размеры шины и диска колеса совпадают, корд и шина не повреждены, при наличии повреждения не осуществлять монтаж шины; на диске нет вмятин и поводки, на внутренней части диска колеса из алюминиевого сплава отсутствуют какие-либо царапины, все эти представляют собой большую опасность особенно при накачке шин.
- В процессе поддержки и зажима обода, нельзя поставить ручку между ободом и кулачком во избежание личного повреждения!
- Во время зажима диска колеса не держать руки под шиной. При фиксации колесо должно находиться по центру поворотного стола.
- Пригнуть шину к диску колеса (слева выше и справа ниже), опустить вниз шестигранный шток так, чтобы монтажная головка плотно прилегала к диску колеса. Установить левую заднюю кромку шины на заднюю часть монтажной головки, а правую переднюю кромку шины под переднюю часть монтажной головки, рукой вдавить борт в монтажный ручей обода. Нажать на педаль, чтобы поворотный стол начал вращаться по часовой стрелке. Продолжать эту операцию, пока шина полностью не вставлена 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, вставить ее в шину, установить золотник. И осуществить 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 заедание машины приводит к ошибке оператора.

Глава IV Газонаполнение

- 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 проверить, соответствует ли размер диска колеса размеру шины. Проверить шины на наличие дефектов или износа перед накачиванием. Проверить давление воздуха в шине после каждого накачивания. Не превышать значение давления, рекомендованного производителем, держать руки и другие части тела, как можно дальше от шины.
- Использовать устройство для накачивания шины под стандартной версией, шиномонтажный станок нашей компании оснащен устройством для накачивания. Процедуры накачивания приведены следующим образом:



- 1) Подсоединить устройство для накачивания к клапану шины.
- 2) Проверить, соответствует ли размер шины размеру диска.
- 3) Проверить, полностью ли смазан борт шины, при необходимости нанести смазку.
- 4) Накачать шину, проверить значение давления воздуха в шине на манометре.
- 5) Продолжать накачивание, проверить давление воздуха по мере накачивания.

Существует опасность взрыва!

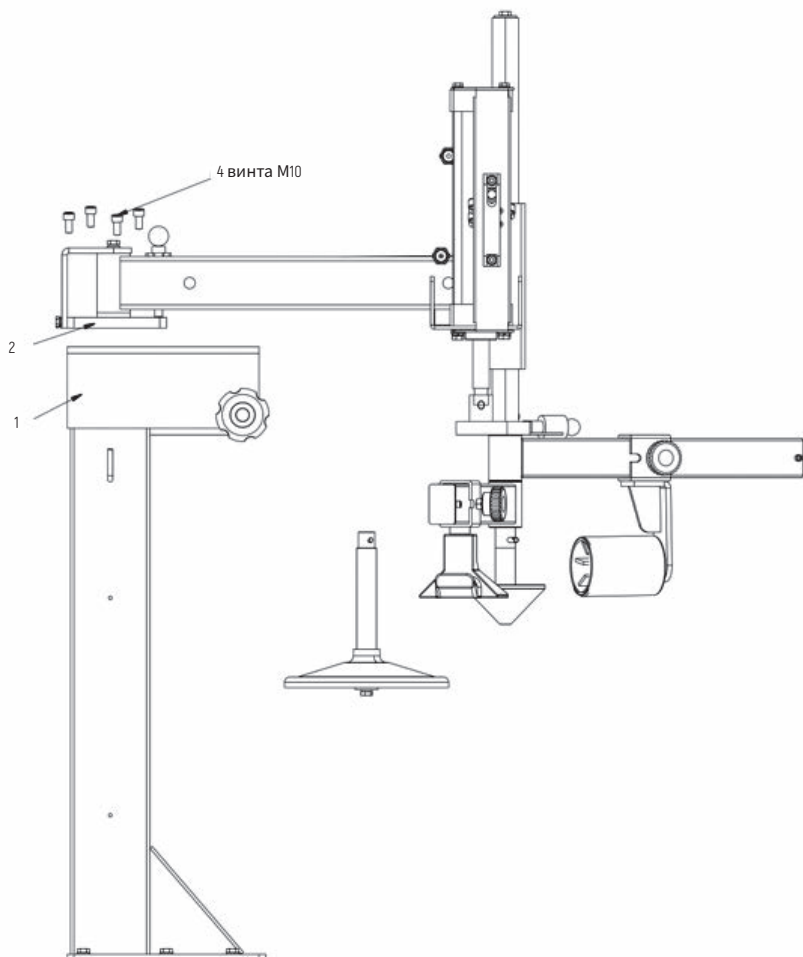
- Давление накачивания не должно превышать 3,5 бар [51psi]; перед газонаполнением снять шину с поворотного стола и поместить её в специальную защитную клетку для газонаполнения. Никогда не превышать рекомендованное производителем давление, руки и другие части тела должны находиться сзади шины во время накачивания; операции по наполнению газом проводятся только специально подготовленным и уполномоченным персоналом, другие лица не должны работать или находиться в непосредственной близости от шиномонтажного станка.
- Во время этого процесса шум может достигать 85 дБ. Рекомендуется защита от шума.

Глава V Монтаж и эксплуатация вспомогательной стрелы

5.1 Отключить источник питания и источник газа шиномонтажного станка. Поставить вспомогательную стрелу на вершине стойки шиномонтажного станка, укрепить болтами. Соответственно соединить соответствующие газовые трубы.

5.2 Инструкция по эксплуатации

Рукоятка управления предназначена для управления подъемом и спуском блок для нажатия шин и колесо для нажатия шин, что



Глава VI Хранение

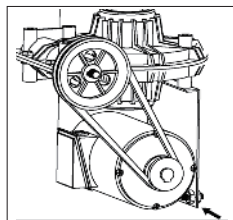
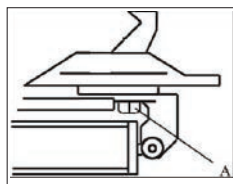
При длительном хранении оборудования, отключить питание питания и источник газа. Смазать все детали, требующие смазывания: ползун, паз ползуна на поворотном столе, место монтажа вспомогательной стрелы. Опорожнить все масла / жидкости в резервуаре. Установить пластиковую крышку на оборудовании для защиты от пыли.

Глава VII Браковка

Когда срок службы оборудования уже истек, нельзя снова использовать, пожалуйста, утилизировать его в соответствии с местными правилами.

Глава VIII Текущее обслуживание

- Для продления срока службы машины, следует проводить периодическое обслуживание и уход по требованиям инструкции. В противном случае, будет влиять на эксплуатационную надежность машины, что может повредить операторам и персоналам вблизи машины. Предупреждение: перед проведением любого ремонта и обслуживания, необходимо отключить источник газа и источник питания, и нажать ногой на педаль 3-4 раз и выпустить остаточный сжатый воздух из машины. Поврежденные детали должны быть заменены специальным ремонтником запасными частями, поставленными заводом-изготовителем.
- Поддерживать чистоту клапана управления цилиндра кулачка и шпателя для прессования покрышки.
- Через 20 дней после использования машины, снова закрепить крепежный винт (A) на кулачке зажимного патрона.
- Если сила вращения зажимного патрона недостаточна, проверить натяжение ремня по нижеследующему. Ослабить винт боковой плиты на левой стороне корпуса, снять боковую плиту, регулировать и монтировать 2 регулировочных винта электродвигателя, чтобы расстояние между регулирующим кронштейном и основанием электродвигателя подходило, потом укрепить винт для достижения действия натяжения приводного ремня.
- Для надежного открытия/закрытия большого цилиндра кулачка и шпателя для прессования покрышки, следует поддерживать чистоту клапана управления, соединенного с ним, можно проводить обслуживание по следующим описаниям. Снять 4 винта из левой плиты корпуса машины, снять боковую плиту; Ослабить кулачок открытия/закрытия или глушитель клапана на педали управления большого цилиндра.
- Очистить грязь на шумоглушителе сжатым воздухом, при повреждении, см. таблицу запчастей для замены.
- Давление воздуха не более 10 бар
- Поддержать чистоту рабочего стенда во избежание накопления пыли, и смазать седло кулачка и направляющий рельса.
- Если маятниковая стрела не заблокирована или не достигает размера, необходимого для работы, то следует регулировать стопорную плиту маятниковой стрелы.
- Если в стойке существует явление качания, необходимо законтривать винты в двух боках вращающегося вала стойки.
- Проверить уровень масла в цилиндре маслораспылителя, если нужно заправить маслом, отпустить винт с помощью внутреннего шестигранного ключа, или отвернуть цилиндр против часовой стрелки для заправки маслом, только смазать смазку марки VG32, при соединении сжатого воздуха, в первый раз нажать ногой на педаль 1 раз, наблюдать, что маслораспылитель каплет ли первую каплю масла, при непрерывном использовании, нажать ногой на педаль 1 раз, наблюдать, что маслораспылитель каплет ли 1 капля масла.



Вытащить крышку, вращать и регулировать давление, установленный диапазон давления: 8-10 бар



Нажать крышку, блокировать давление



Периодически проверять высоту уровня воды в пароводяном сепараторе, нельзя превышать 50% высоты сепаратора, при необходимости можно вращать стопорную кнопку для искусственной канализации.



Каждый день проверять уровень смазочного масла, при необходимости можно открыть крышку и добавить. Обратите внимание на то, что запрещается использование смазочного масла, которого находится в воздухе в течение длительного времени.



Каждый день проверять состояние смазки, обеспечить, что при нажатии ногой на педаль смазочное масло каплет в маслораспылитель. При необходимости можно регулировать регулировочный винт маслораспылителя с помощью отвертки.

Глава IX Неисправность и устранение

9.1 Мысль о ремонте рабочего полка без движения: прежде всего, различить неисправность цепи или механическую неисправность.

Метод осмотра и ремонта:

- Нажать или поднять педаль обратного выключателя, наблюдать за реакцией электродвигателя, если нет никакой реакции, измерить вольтамперметром нормальность напряжения между обратным выключателем и зажимом, если не нормально, проверить питающую линию или штепсель питания, если напряжение нормальное, измерить вольтамперметром нормальность напряжения зажима и зажима обратного выключателя при нажатии и подъеме педали выключателя питания, если не нормально, то обратный выключатель испортится, если нормально, электродвигатель или емкость испортится.
- Если электродвигатель гудит, но не может вращаться, метод измерения одинаков с вышеуказанным. Если результат измерения ненормальный, обратный выключатель испортится, если нормально, то рукой вращать натяжное колесо коробки передач, если рукой не вращается, то у коробки передач есть неисправность, если рукой можно вращать, то это неисправность электродвигателя или емкости.
- Если электродвигатель может вращаться нормально, рабочий круглый полк не вращается, то должен быть неисправностей коробкой передач, например: шкив коробки передач не приводит червяк в вращение: червячное колесо обвалилось и т.д.

9.2 Отсутствие силы при демонтаже шины

- Метод осмотра и ремонта: наблюдать за состоянием работы электродвигателя при демонтаже шины, если при демонтаже шины, нельзя вращать, значит, что момент электродвигателя слишком малый или в емкости существует неисправность, если электродвигатель может вращаться, но шкив скользит, значит, что это причина ослабления ремня, только нужно затягивать ремень и всё.

9.3 Отсутствие заедания стального кольца кулачком

- Метод осмотра и ремонта: проверить, что давление воздуха для газоснабжения соответствует ли требованию инструкции, если соответствует требованию, проверить наличие утечки газа или прорыва газа, если нет утечки газа и прорыва газа, то есть концентрическая высота кулачка плохая.

9.4 Невозможность нажатия шины большого цилиндра

- Мысль о осмотре и ремонте: если отсутствует силу нажатия шины (включая большой цилиндр может двигать при холостом ходе, при нажатии шины не ослабляться), обычно, давление газа низкое, утечка газа, прорыв газа из большого цилиндра, если большой цилиндр при холостом ходе не может двигать, обычно сжатый воздух не добавлен в конец нажатия шины большого цилиндра.
- Проверить давление газоснабжения на соответствие требованиям инструкции, если соответствует требованию, проверить наличие утечки газа из большого цилиндра, проверить газовую трубу, управляющего двумя концами большого цилиндра, включить источник газа, один из двух газовых труб на пятиходовом клапане должен иметь газ, при нажатии на педаль для нажатия шины, другая газовая труба должна иметь газ, если не нормально, следует заменить пятиходовой клапан или регулировать монтажное положение пятиходового клапана, чтобы он работал нормально.
- Проверить нормальность пятиходового клапана, соединить газовую трубу на стороне возврата, без газа на штуцере рабочего конца нажимной шины, если существует газ, значит, что поршень большого цилиндра сломался или уплотнительное кольцо износилось.
- Проверить давление воздуха: с помощью барометра проверить соответствие давления воздуха на впускном конце маслораспылителя требованиям инструкции, если давление воздуха на впускном конце недостаточно, регулировать большой воздушный компрессор для подачи воздуха, если давление воздуха на впускном конце соответствует требованиям, давление воздуха на выпускном конце не достаточно, регулировать поворотную ручку регулирования давления маслораспылителя, если регулировочная поворотная ручка регулирования давления не действует, заменить маслораспылитель.

9.5 Заедание шины при скоблении стального кольца головкой для разборки шины:

- Невозможность закрепления штифта шестигранной призмы
- Ослабление винта головки для разборки и сборки или неправильное положение направления
- Зазор между шестигранной призмой и шестигранной втулкой большой

Метод осмотра и ремонта:

- Регулирование ослабления винтов головки для разборки и сборки: сначала предварительно затянуть винты (не слишком крепкие), потом закрутить винты, при затяжке винтов, следует установить шину среднего размера, чтобы ролик головки для демонтаж шины находился на стальном кольце, вращать головку для демонтажа шины, чтобы она совпадала с дугой стального кольца, потом закрепить, в конце концов закрутить.
- Если рукой вращать шестигранную призму, если колеблется больше, то заменить рычаг.

9.6 Кулачок не открыться или не может закрыться: проверить отсутствие утечки газа, проверить, что сердечник пятиходового клапана выкатывается из развилки педали, если вышеуказанное нормально, проверить отсутствие прорыва газа вращающегося распределительного направляющего клапана, снять газовую трубу вращающегося распределительного направляющего клапана, который соединена с маленьким цилиндром, когда педаль не нажмется или не полностью нажмется, только одна газовая труба вращающегося распределительного направляющего клапана, соединенная с маленьким цилиндром, имеет газ, в любом случае, если два газовых трубы не одновременно выпускают газ, то есть прорыв газа вращающегося распределительного направляющего клапана, если вышеуказанные части не имеют проблемы, проверить часть для снятия механизма, кулачок на наличие деформации, заедания, квадратной вращающейся части на наличие заедания, штифт квадратной вращающейся части на наличие ослабления.

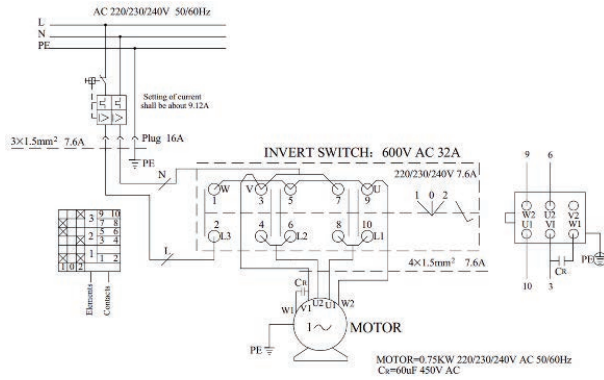
9.7 Типичный метод устранения неисправности

Признаки неисправности	Причины неисправностей	Методы устранения
Заядание шины/ скоблении обода головкой для разборки и сборки	Ослабление стойки приводит к смещению головки для разборки и сборки	Законтривание стойки
	Ослабление качающегося рычага/движка приводит к смещению головки для разборки и сборки	Регулировать зазор качающегося рычага/движка
	Большой зазор шестигранного штока приводит к смещению головки для разборки и сборки	Регулировать зазор шестигранного штока
	Ослабление головки для разборки и сборки	Законтривание головки для разборки и сборки
	Выпадение пластмассовой прокладки головки для разборки и сборки	Монтаж пластмассовой прокладки
	Зазор между головкой для разборки и сборки и ободом слишком малый	Регулировать зазор между головкой для разборки и сборки и ободом на 2-4 мм
Невозможность зажима обода кулачком	Утечка газа/прорыв газа зажимного цилиндра	Проверить штуцер газовой трубы/заменить уплотнительное кольцо
	Утечка газа/прорыв газа в вращающемся газораспределительном клапане	Проверить штуцер газовой трубы/заменить уплотнительное кольцо
	Неправильное положение пятиходового клапана/утечка газа/прорыв газа пятиходового клапана	Регулировать положение пятиходового клапана/заменить O-образное уплотнительное кольцо
	Давление воздуха маслораспылителя слишком маленькое	Регулировать давление маслораспылителя/ проверить давление источника газа
	Несоосность/повреждение четырёх кулачка	Регулировать расстояние кулачка и эксцентричный вкладыш/заменить кулачок
Большой цилиндр слабый	Утечка газа/прорыв газа большого цилиндра	Проверить штуцер газовой трубы/заменить уплотнительное кольцо
	Неправильное положение пятиходового клапана/утечка газа/прорыв газа пятиходового клапана	Регулировать положение пятиходового клапана/заменить O-образное уплотнительное кольцо
	Давление воздуха маслораспылителя слишком маленькое	Регулировать давление маслораспылителя/ проверить давление источника газа
	Впуск цилиндра медленный	Регулировать ограничительный винт педали пятиходового клапана
Электродвигатель слабый	Пусковая емкость электродвигателя 220 В повреждена	Заменить емкость
	Отсутствие фазы питания 380 В	Проверить фазу питания
	Ослабление ремня	Затягивать ремень
Электродвигатель не вращается	Пусковая емкость электродвигателя 220 В повреждена	Заменить емкость
	Отсутствие фазы питания 380 В	Проверить фазу питания
	Повреждение выключателя или ошибка в соединении	Проверить соединение выключателя/ заменить выключатель
	Нет источника питания или штепсель не контактирован	Проверить питание/заменить штепсель
Невозможность законтривания шестигранного штока	Зазор между запорными планками большой	Регулировать зазор между запорными планками
Зазор между движками большой	Положение подшипника верхнего и нижнего роликов и стопорного болта боковой стороны неправильное	Регулировать положение
Прорыв газа цилиндра	Повреждение уплотнительного кольца поршня/повреждение штуцера газовой трубы	Замена

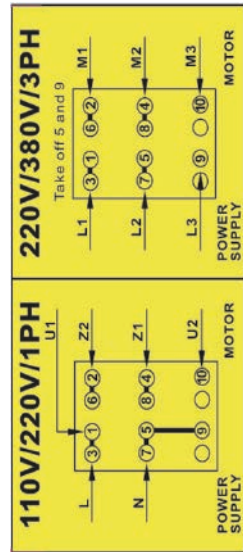
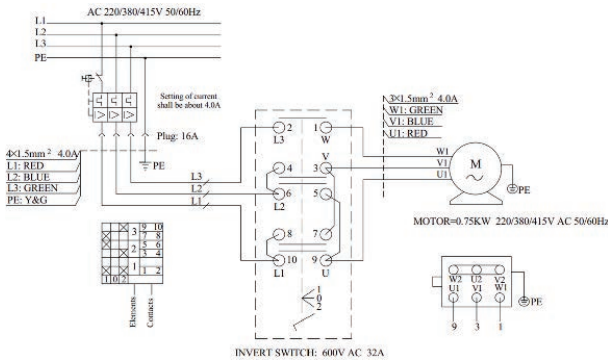
Признаки неисправности	Причины неисправностей	Методы устранения
Утечка газа цилиндра	Повреждение O-образного уплотнительного кольца/царапина поршневого штока/повреждение штуцера газовой трубы	Замена
Утечка газа из пятиходового клапана	Повреждение O-образного уплотнительного кольца/повреждение штуцера газовой трубы	Замена
Прорыва газа пятиходового клапана	Повреждение O-образного уплотнительного кольца	Замена
Утечка газа из маслораспылителя	Повреждение O-образного уплотнительного кольца/наличие посторонних предметов/повреждение штуцера газовой трубы	Замена/очистка посторонних предметов
Маслораспылитель не каплет масло	Регулировка количества капельного масла слишком мала/нет масла	Увеличить количество капельного масла/заправить маслом
Утечка газа в вращающемся газораспределительном клапане	Повреждение O-образного уплотнительного кольца/повреждение штуцера газовой трубы	Замена
Прорыв газа в вращающемся газораспределительном клапане	Повреждение O-образного уплотнительного кольца	Замена
После открытия кулачка не можно закрыться/трясти	Наличие посторонних предметов/нет смазки/деформация ведущего кулачка	Очистить посторонние предметы/смазывать маслом/заменить
Ремень легко поврежден	Ремень плотный/шкив и ремённый шкив не горизонтально/чрезмерное использование	Регулировать положение и уровень/заменить
Прямое и обратное вращение выключателя наоборот	Неправильное соединение линии	Повторное соединение/замена
Шум редукционной коробки большой	Ослабление винта/нет смазки/повреждение подшипника	Законтривание винта/заливка и смазка/замена

Глава X Электрическая и пневматическая схема

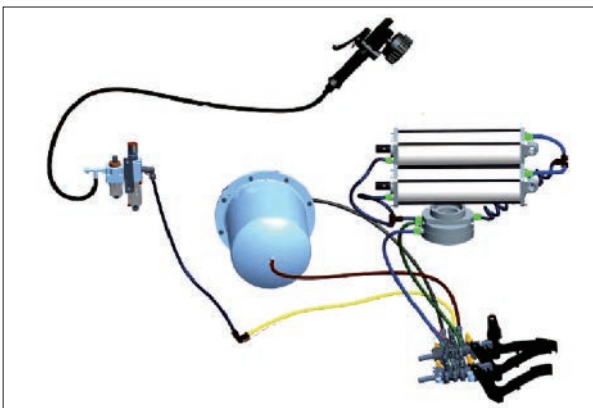
220V



380V

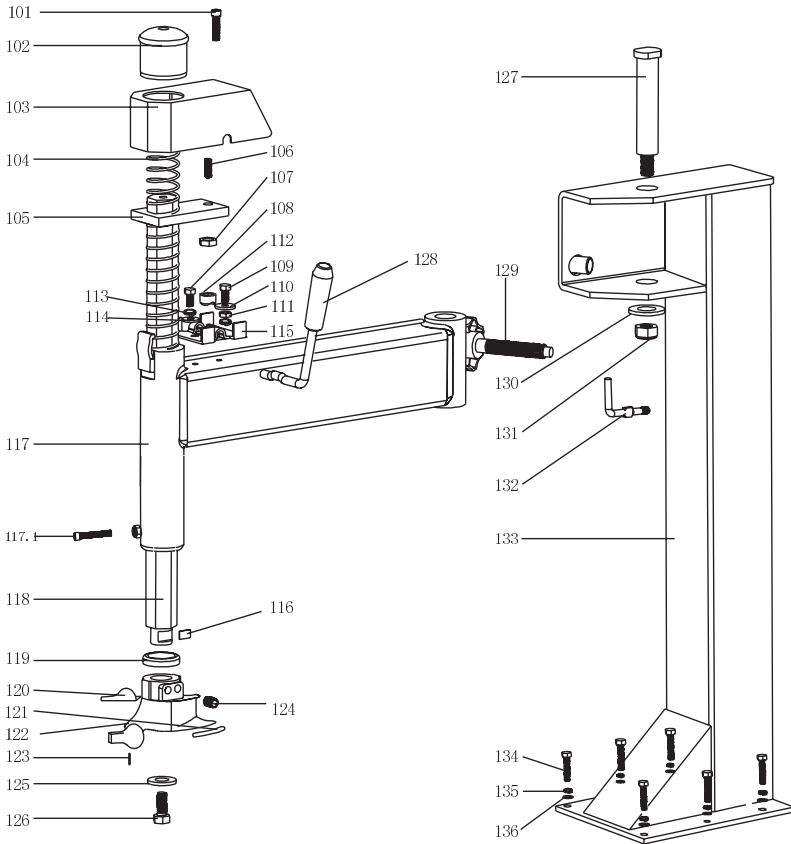


Соединительная схема выключателя 220 В/380 В (99%/4)



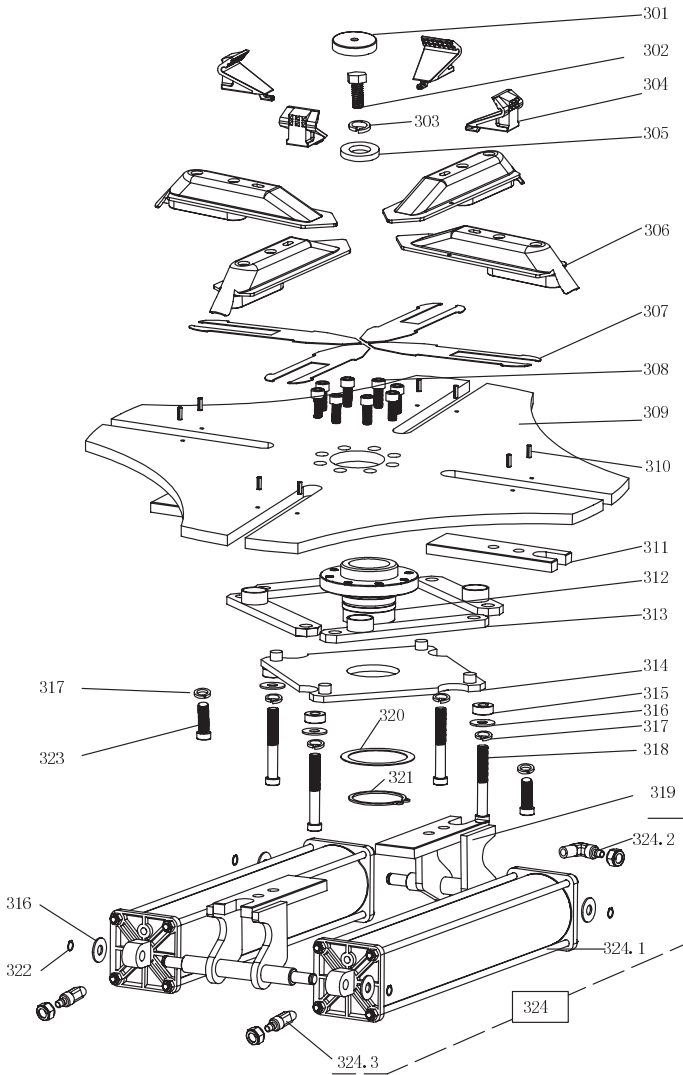
Глава XI Вид с разнесенными частями продукции

1. Стойка в сборе:



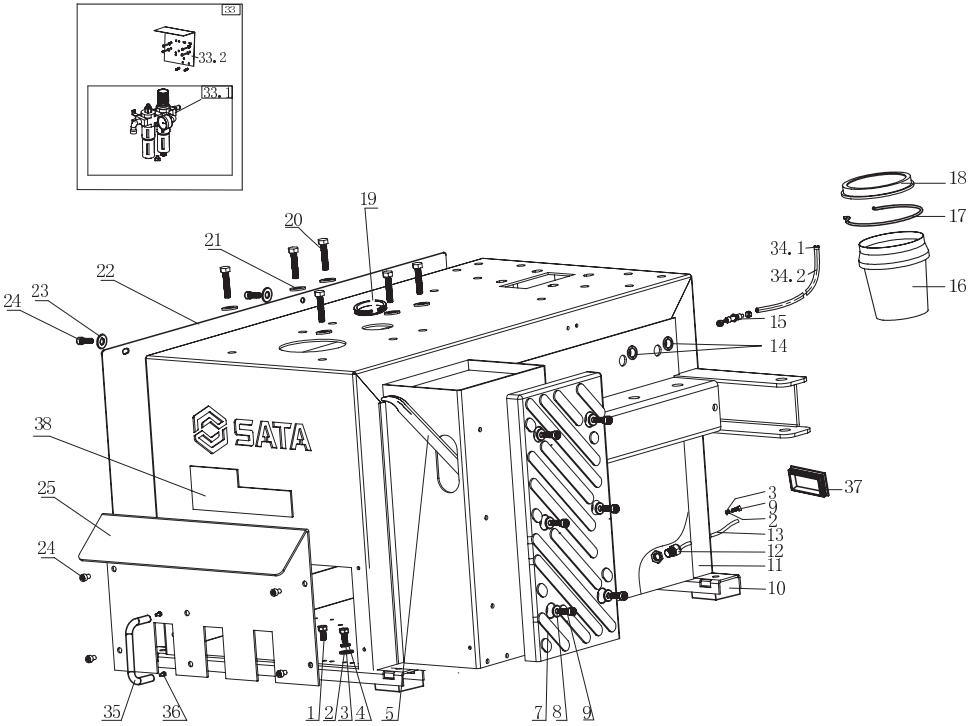
Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
101	PAE1021-101	Внутренний шестигранник M8*35	1
102	PAE1021-102	Шестигранный колпак прижимной планки S40	1
103	PAE1021-103	Стопорный колпак	1
104	PAE1021-104	Пружина прижимной планки ф3,5*55*500	1
105	PAE1021-105	Запорная планка 12*60	1
106	PAE1021-106	Стопорный установочный штифт	1
107	PAE1021-107	Гайка M12	1
108	PAE1021-108	Болт с внешней шестигранной головкой M8*20	1
109	PAE1021-109	Болт с внешней шестигранной головкой M8*25	1
110	PAE1021-110	Плоская шайба ф8*24*2мм	1
111	PAE2021-126	Гайка M8	1
112	PAE1021-112	Эксцентрический вкладыш	1
113	PAE1021-113	Пружинная шайба ф8	2
114	PAE1021-114	Плоская шайба ф8*17*1,5	1
115	PAE1021-115	Держатель запорной рукоятки	1
116	PAE1021-116	Прокладка из марганцевой стали шестигранного штока типа головы птицы	1
117	PAE1021-117	Качающийся рычаг	1
1171	PAE1021-118	Болт с шестигранной цилиндрической головкой M8 X 40	1
118	PAE1021-119	Шестигранная прижимная планка	1
119	PAE1021-120	Антивибрационная подкладка S40*50*10	1
120	PAE1021-121	Уплотнительная прокладка головки для сборки и разборки - задняя	1
121	PAE1021-122	Уплотнительная прокладка головки для сборки и разборки - передняя	1
122	PAE1021-123	Головка для разборки и сборки № 3	1
123	PAE1021-124	Роликовый штифт M5*24	1
124	PAE1021-125	Зажимный винт с засверлённым концом и внутренним шестиграником M12*16	4
125	PAE1021-126	Плоская шайба головки для разборки и сборки ф10,5*33*8	1
126	PAE1021-127	Болт с внешней шестигранной головкой M10*25	1
127	PAE1021-128	Палец коромысла	1
128	PAE1021-129	Зажимная рукоятка	1
129	PAE1021-130	Регулировочная рукоятка стойки	1
130	PAE1021-131	Большая шайба рабочего стола	1
131	PAE1021-132	Самозакрывающаяся гайка M16	1
132	PAE1021-133	Крюк стойки	1
133	PAE1021-134	Стойка	1
134	PAE1021-135	Болт с внешней шестигранной головкой M10*60	6
135	PAE2021-208	Пружинная шайба ф10	8
136	PAE2021-209	Плоская шайба ф10*20*2	8

2. Рабочий стол в сборе:



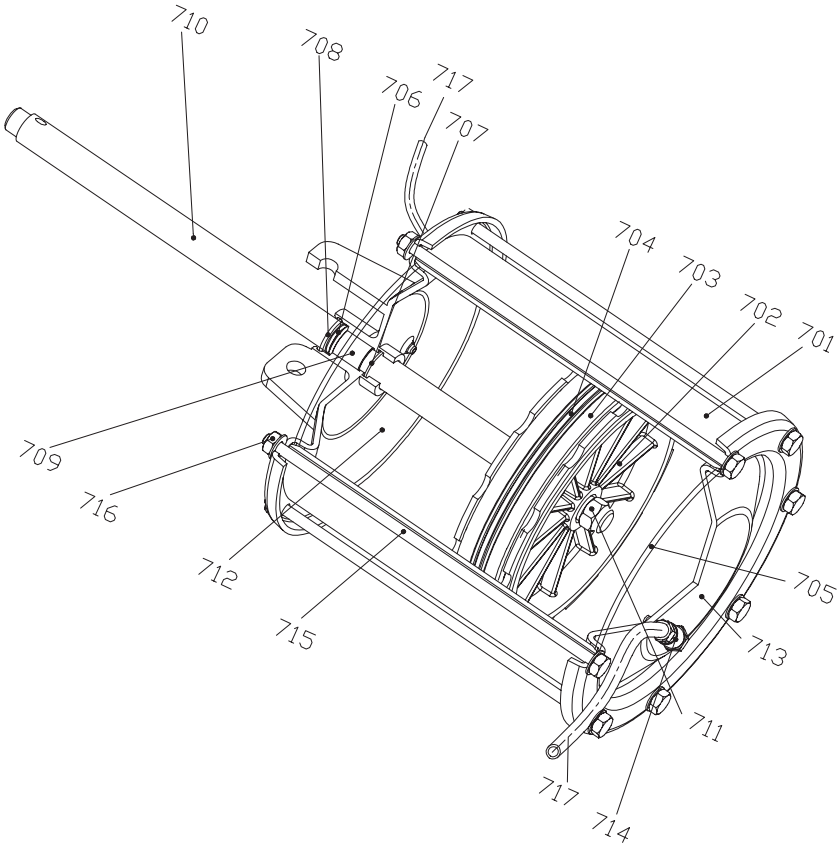
Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
301	PAE1021-301	Крышка рабочей платформы	1
302	PAE1021-302	Болт с внешней шестигранной головкой M16*40	1
303	PAE1021-303	Пружинная шайба ф16	1
304	PAE1021-304	Кулачок	4
305	PAE1021-131	Большая шайба рабочего стола	1
306	PAE1021-306	Узел колпака ведущего кулачка	4
307	PAE1021-307	Направляющая пластина	4
308	PAE1021-308	Болт с внутренней шестигранной цилиндрической головкой M8*20	8
309	PAE1021-309	Панель рабочего стола	1
310	PAE1021-310	Пружинный штифт 5*16	8
311	PAE1021-311	Нижняя плита основания	4
312	PAE1021-312	Коническая втулка рабочего стола	1
313	PAE1021-313	Узел распорки	4
314	PAE1021-314	Узел квадратного ротора	1
315	PAE1021-315	Втулка пальца анкерной тяги	4
316	PAE1021-316	Плоская шайба ф12*24*2	8
317	PAE1021-317	Пружинная шайба ф12	8
318	PAE1021-318	Болт с внешней шестигранной головкой 12*80	4
319	PAE1021-319	Ведущий кулачок типа В в сборе	1
320	PAE1021-320	Прокладка квадратного ротора	1
321	PAE1021-321	Зажимная пружина для вала ф65	1
322	PAE1021-322	Зажимная пружина для вала ф12	4
323	PAE1021-323	Болт с внешней шестигранной головкой M12*35	4
324	PAE1021-324	Зажимный цилиндр в сборе 75*315	2
324.1	PAE1021-324A	Цилиндр 75*315	2
324.2	PAE1021-324B	Быстродействующий отвод 1/8- ф8*5	2
324.3	PAE1021-324C	Быстродействующий прямой переходник 1/8- ф8*5	2

3. Часть ящика:



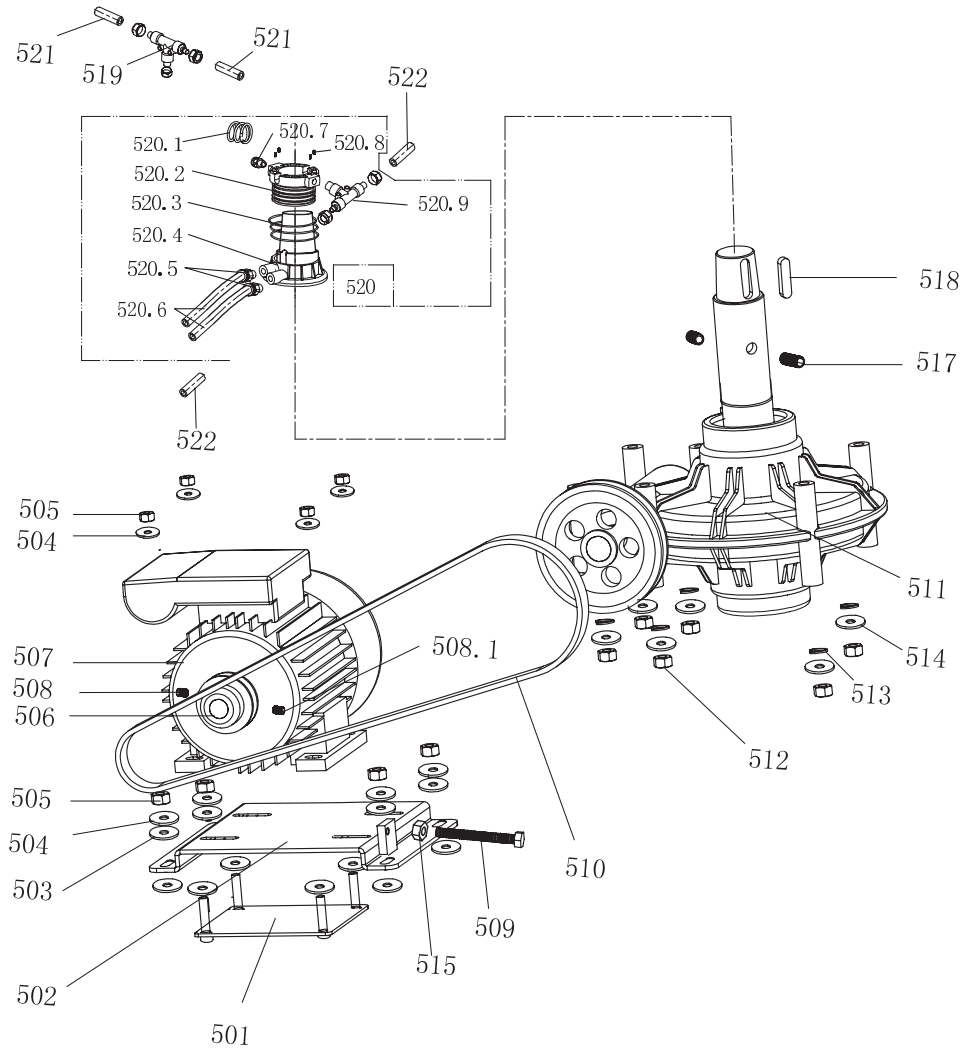
Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
1	PAE1021-108	Болт с внешней шестигранной головкой M8*20	2
2	PAE1021-113	Пружинная шайба ф8	2
3	PAE1021-110	Плоская шайба ф8*24*2	2
4	PAE1021-109	Болт с внешней шестигранной головкой M8*16	1
5	PAE1021-5	Лапчатый лом 20"	1
7	PAE1021-7	Резиновая плита для прессования покрышки	1
8	PAE1021-114	Плоская шайба ф8*17*1,5	6
9	PAE1021-308	Болт с внутренней шестигранной цилиндрической головкой M8*20	9
10	PAE1021-10	Резиновый коврик	4
11	PAE1021-11	Аппаратный ящик	1
12	PAE1021-12	Винт кабеля G13.5	1
13	PAE1021-13	Провод питания с штепселем 3 м	1
14	PAE1021-14	Защитное кольцо ф16	2
15	PAE1021-15	Быстродействующий прямой переходник перегородки 2*8*5	1
16	PAE1021-16	Круглый бак	1
17	PAE1021-17	Полка маслѐнки	1
18	PAE1021-18	Крышка круглой маслѐнки	1
19	PAE1021-19	Защитное кольцо ф45	1
20	PAE1021-20	Болт с внешней шестигранной головкой M10*160	6
21	PAE2021-209	Плоская шайба ф10*20*2	12
22	PAE1021-22	Левобокковая планка	1
23	PAE2021-311	Плоская шайба ф8*12*1,5	2
24	PAE1021-24	Болт с внутренней шестигранной цилиндрической головкой M6*10	8
25	PAE1021-25	Передняя крышка (качающийся рычаг)	1
32	PAE2021-405	Болт с внешней шестигранной головкой M10*25	2
33	PAE1021-33	Маслораспылитель в сборе (с опорой)	1
33.1	PAE1021-33A	Маслораспылитель в сборе (без опоры)	1
34.1	PAE1021-34A	Быстродействующий разъем "мама" SP20-T	1
34.2	PAE1021-34B	Трубчатая пружина 8*5-5	1
35	PAE1021-35	U-образная ручка из круглой стали	1
36	PAE2021-118	Винт с полукруглой головкой и крестообразным шлицем с прокладкой M4*10	2
37	PAE1021-37	Пластмассовая квадратная пробка 60*100	1
38	PAE2021-115	Задняя панель LOGO	1
39	PAE2021-208	Пружинная шайба ф10	2

4. Большой цилиндр в сборе:



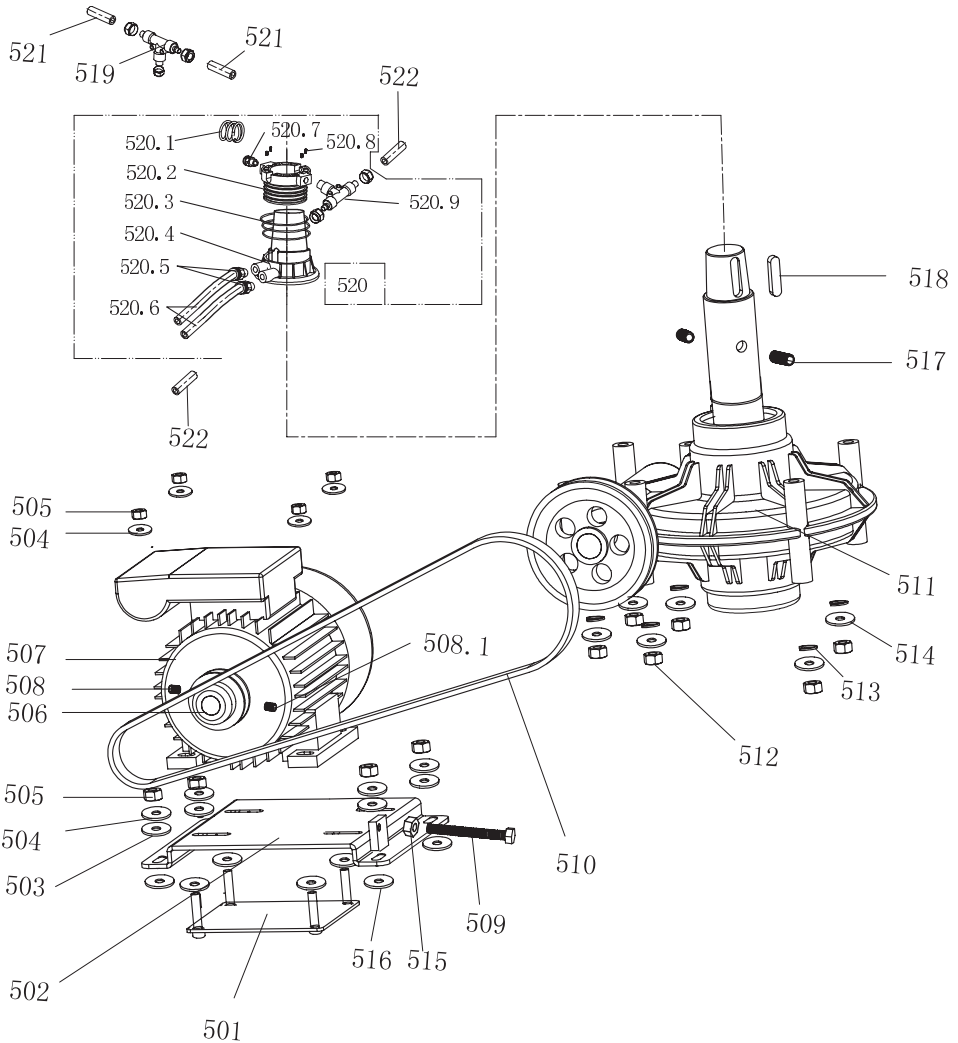
Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
701	PAE1021-701	Гильза цилиндра большого цилиндра	1
702	PAE1021-702	Поршень	1
703	PAE1021-703	V-образное уплотнительное кольцо	2
704	PAE1021-704	Направляющее кольцо поршня	1
705	PAE1021-705	Уплотнительное кольцо $\varnothing 182 \times 2,65$	2
706	PAE1021-706	Пылезащитное кольцо каркаса	1
707	PAE1021-707	Уплотнительное кольцо $\varnothing 19 \times 2,65$	1
708	PAE1021-708	Зажимная пружина для отверстия $\varnothing 30$	1
709	PAE1021-709	Самосмазывающийся составной подшипник	1
710	PAE1021-710	Поршневой шток	1
711	PAE1021-711	Внешняя шестигранная гайка M18 * 1,5 * 9 мм	1
712	PAE1021-712	Верхняя крышка цилиндра	1
713	PAE1021-713	Нижняя крышка цилиндра	1
714	PAE1021-324B	С поворотным быстродействующим отводом 1/8-Ф8*5	2
715	PAE1021-715	Болт с внешней шестигранной головкой M8*230 мм	8
716	PAE1021-716	Противоскользкая стопорная гайка M8	8
717	PAE1021-717	Газовая труба $\varnothing 8 \times 900$ мм	2

5. Часть электродвигателя 380 В:



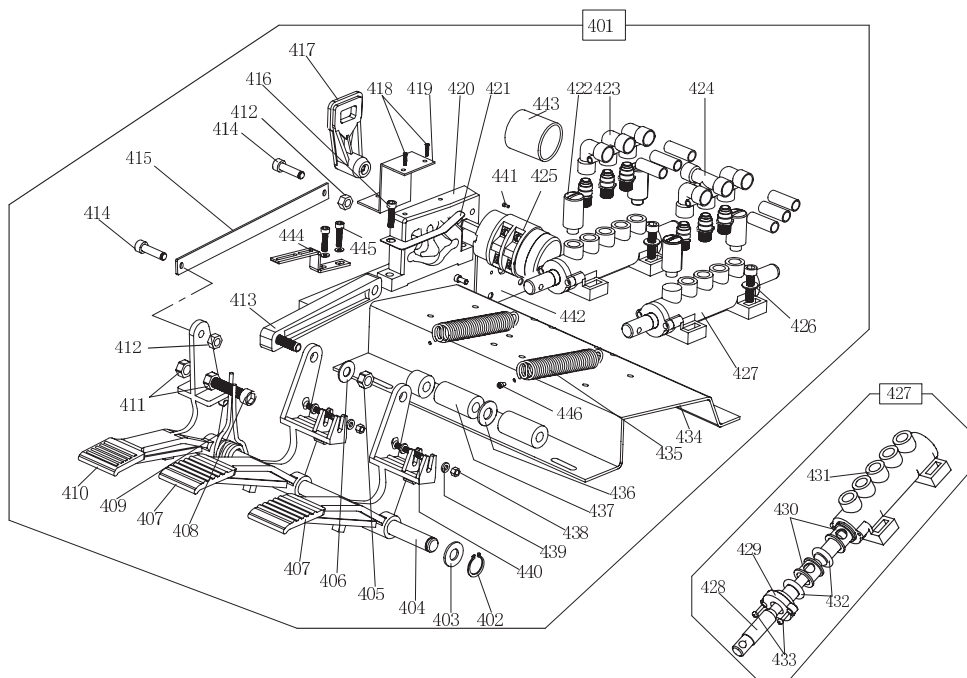
Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
501	PAE1021-501	Монтажная сварка держателя пластины электродвигателя	1
502	PAE1021-523	Монтажная сварка монтажной плиты электродвигателя	1
503	PAE1021-503	Резиновая прокладка электродвигателя	16
504	PAE1021-114	Плоская шайба ф8*17	8
505	PAE2021-126	Гайка М8	9
506	PAE1021-506	Ременный шкив	1
507	PAE1021-524	Электродвигатель 50 Гц/380 В	1
508	PAE1021-508	Стопорный винт с внутренним шестигранным выступом М8*16	1
508.1	PAE1021-508A	Стопорный винт с внутренним шестигранным засверленным концом М8*12	1
509	PAE1021-509	Болт с внешней шестигранной головкой М8*70	1
510	PAE1021-510	Клиновой ремень 7P-440J	1
511	PAE1021-511	Червячная коробка в сборе	1
512	PAE1021-512	Гайка М10	6
513	PAE2021-208	Пружинная шайба ф10	6
514	PAE2021-209	Плоская шайба ф10*20*2	6
515	PAE2021-126	Гайка М8	1
517	PAE1021-517	Зажимный винт с засверлённым концом и внутренним шестиграником М10*35	2
518	PAE1021-518	Плоская шпонка типа А редуктора 10 * 40	1
519	PAE1021-519	Быстродействующий тройник 3"ф8*5	1
520	PAE1021-520	Вращающийся распределительный клапан в сборе	1
520.1	PAE1021-34B	Трубчатая пружина УСФ8*5-5	1
520.2	PAE1021-520B	Сердечник распределительного клапана	1
520.3	PAE1021-520C	0-образное уплотнительное кольцо 61,5*3,55	3
520.4	PAE1021-520D	Рубашка распределительного клапана	1
520.5	PAE1021-520E	Быстроразъемный прямой переходник 1/8-ф8	2
520.6	PAE1021-520F	Газовая труба 8*1000	2
520.7	PAE1021-324C	Быстродействующий прямой переходник 1/8-ф8*5	1
520.8	PAE1021-520H	Зажимный винт с засверлённым концом и внутренним шестиграником 4*6	4
520.9	PAE1021-520I	Быстродействующий тройник 1/8-2"ф8*5	1
521	PAE1021-521	Газовая труба Ф8*60mm	2
522	PAE1021-522	Газовая труба Ф8*500mm	2

6. Часть электродвигателя 220 В:



Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
501	PAE1021-501	Монтажная сварка держателя пластины электродвигателя	1
502	PAE1021-11	Монтажная сварка монтажной плиты электродвигателя	1
503	PAE1021-503	Резиновая прокладка электродвигателя	8
504	PAE1021-114	Плоская шайба ф8*17	8
505	PAE2021-126	Гайка М8	9
506	PAE1021-506	Ременный шкив	1
507	PAE1021-507	Электродвигатель 50 Гц/220 В	1
508	PAE1021-508	Стопорный винт с внутренним шестигранным выступом М8*16	1
508.1	PAE1021-508A	Стопорный винт с внутренним шестигранным засверленным концом М8*12	1
509	PAE1021-509	Болт с внешней шестигранной головкой М8*70	1
510	PAE1021-510	Клиновой ремень 7P-440J	1
511	PAE1021-511	Червячная коробка в сборе	1
512	PAE1021-512	Гайка М10	6
513	PAE1021-513	Пружинная шайба ф10	6
514	PAE1021-514	Плоская шайба ф10*20*2	6
515	PAE2021-126	Гайка М8	1
516	PAE1021-516	Резиновая прокладка электродвигателя 220 В	8
517	PAE1021-517	Зажимный винт с засверлённым концом и внутренним шестигранныком М10*35	2
518	PAE1021-518	Плоская шпонка типа А редуктора 10 * 40	1
519	PAE1021-519	Быстродействующий тройник 3"ф8*5	1
520	PAE1021-520	Вращающийся распределительный клапан в сборе	1
520.1	PAE1021-34B	Трубчатая пружина УСФ8*5-5	1
520.2	PAE1021-520B	Сердечник распределительного клапана	1
520.3	PAE1021-520C	0-образное уплотнительное кольцо 61,5*3,55	3
520.4	PAE1021-520D	Рубашка распределительного клапана	1
520.5	PAE1021-520E	Быстроразъемный прямой переходник 1/8-ф8	2
520.6	PAE1021-520F	Газовая труба 8*1000	2
520.7	PAE1021-324C	Быстродействующий прямой переходник 1/8-ф8*5	1
520.8	PAE1021-520H	Зажимный винт с засверлённым концом и внутренним шестигранныком 4*6	4
520.9	PAE1021-520I	Быстродействующий тройник 1/8-2"ф8*5	1
521	PAE1021-521	Газовая труба Ф8*60mm	2
522	PAE1021-522	Газовая труба Ф8*500mm	2

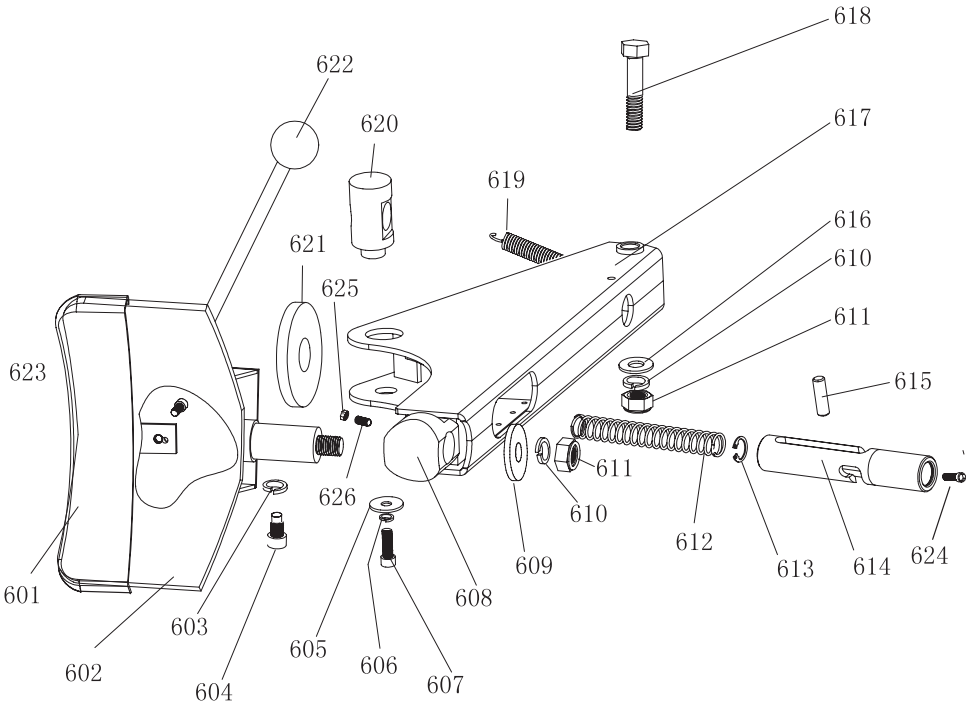
7.3 педали в сборе



Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
401	PAE1021-401	3 педали в сборе	1
402	PAE1021-322	Зажимная пружина для вала ф12	2
403	PAE1021-403	Плоская шайба ф12*24*15	2
404	PAE1021-404	Вал ф12*282	1
405	PAE1021-716	Самозакрывающаяся гайка М8	3
406	PAE1021-114	Плоская шайба ф8*17	2
407	PAE1021-407	Большой педаль	2
408	PAE1021-509	Болт с внешней шестигранной головкой М8*70	1
409	PAE1021-409	Скручивающая пружина педали ф3,5*20,4*70	1
410	PAE1021-410	Большой педаль	1
411	PAE2021-126	Гайка М8	2
412	PAE1021-716	Самозакрывающаяся гайка М8	2
413	PAE1021-413	Шатун кулачка	2

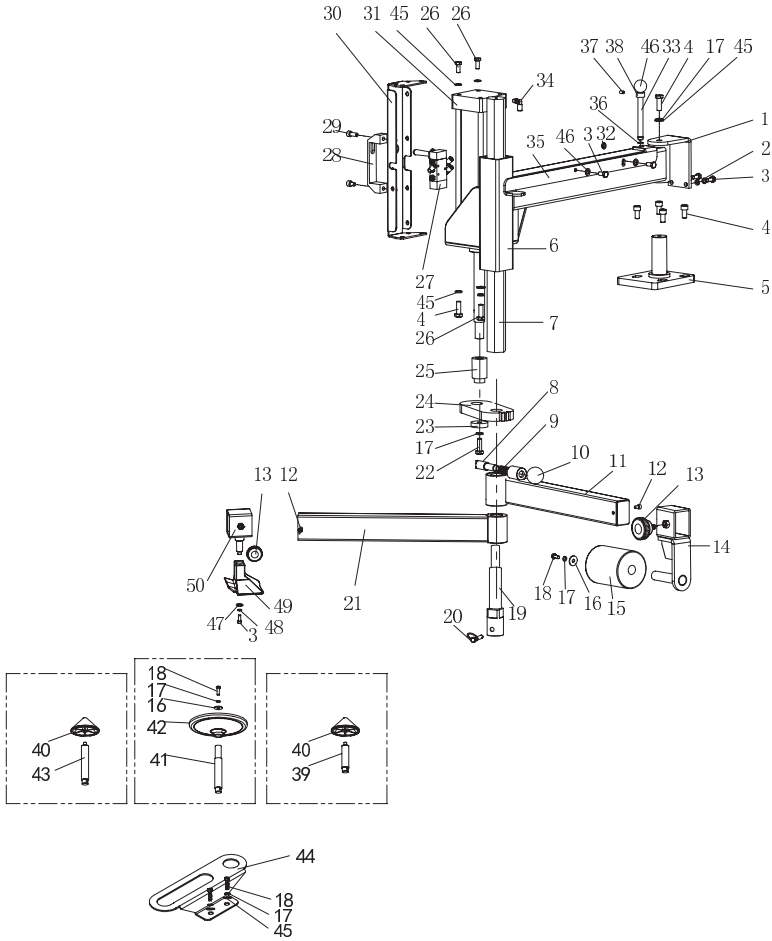
Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
414	PAE1021-414	Болт с внутренним шестигранником с потайной головкой М8*20	4
415	PAE1021-415	Опора выключателя 2	1
416	PAE1021-416	Болт с шестигранной круглой головкой М6*25	10
417	PAE1021-417	Опора выключателя	1
418	PAE1021-418	Самонарезающий винт с полукруглой головкой и крестообразным шлицем 3*10	4
419	PAE1021-419	Кулачковый колпак	2
420	PAE1021-420	Кулачок	1
421	PAE1021-421	Пружинчатка кулачка	1
422	PAE1021-422	Шумоглушитель 1/8	4
423	PAE1021-423	Быстроразъемный отвод 1/8-8	5
424	PAE1021-424	Быстроразъемный тройник 1/8-8	1
425	PAE1021-425	Переключатель [3 секции/40 А/односкоростной]	1
426	PAE2021-311	Плоская шайба ф6*12*1,5	11
427	PAE1021-427	Корпус пятиходового клапана в сборе	2
428	PAE1021-428	Шток пятиходового клапана 12 мм	2
429	PAE1021-429	Крышка пятиходового клапана	2
430	PAE1021-430	Прокладочное кольцо пятиходового клапана	10
431	PAE1021-431	Корпус пятиходового клапана	2
432	PAE1021-432	О-образное уплотнительное кольцо 12*20*4	12
433	PAE1021-433	Самонарезающий винт с полукруглой головкой и крестообразным шлицем 3*10	6
434	PAE1021-434	Монтажная сварка опоры педали	1
435	PAE1021-435	Оттяжная пружина педали	2
436	PAE1021-316	Плоская шайба ф12*24*2	9
437	PAE1021-437	Втулка	1
438	PAE1021-438	Самозакрывающаяся гайка М4	2
439	PAE1021-439	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем М4*35	2
440	PAE1021-440	Плоская шайба ф4	2
441	PAE2021-118	Болт с круглой головкой и крестообразным шлицем М4*10	1
442	PAE1021-442	Опора выключателя	1
443	PAE1021-443	Резиновый чехол выключателя	1
444	PAE1021-444	Ограничивающая опора скручивающей пружины	1
445	PAE2021-405	Болт с шестигранной круглой головкой М6*16	2
446	PAE1021-446	Болт с шестигранной круглой головкой М5*10	1

8. Стрела лопаты в сборе:



Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
601	PAE1021-601	Защитный кожух шпателя для прессования покрышки	1
602	PAE1021-602	Шпатель для прессования покрышки	1
603	PAE1021-603	Пружинная шайба ф14	2
604	PAE1021-604	Установочный штифт	2
605	PAE1021-605	Плоская шайба ф8*30*2	1
606	PAE1021-113	Пружинная шайба ф8	1
607	PAE1021-108	Болт с внешней шестигранной головкой М8*20	1
608	PAE1021-608	Вал шпателя для прессования покрышки	1
609	PAE1021-131	Большая шайба рабочего стола	1
610	PAE1021-303	Пружинная шайба ф16	2
611	PAE1021-132	Самозакрывающаяся гайка М16	2
612	PAE1021-612	Нажимная пружина регулировочной втулки Ф1,5*19,5*125	1
613	PAE1021-613	Зажимная пружина для отверстия ф20	1
614	PAE1021-614	Регулирующая втулка поршневого штока большого цилиндра	1
615	PAE1021-615	Палец поршневого штока большого цилиндра 10*33	1
616	PAE1021-616	Плоская шайба ф16*30*2	1
617	PAE1021-617	Стрела лопаты	1
618	PAE1021-618	Болт с внешней шестигранной головкой М16*100	1
619	PAE1021-619	Оттяжная пружина стрелы лопаты ф2,5*20*7,5	1
620	PAE1021-620	Кожух тяги большого цилиндра	1
621	PAE1021-621	Резиновая прокладка стрелы лопаты	1
622	PAE1021-622	Рукоятка черного шара М16*50	1
623	PAE1021-24	Болт с внутренней шестигранной цилиндрической головкой М6*10	1
624	PAE2021-405	Болт с внутренней шестигранной цилиндрической головкой М6*16	1
625	PAE1021-625	Гайка М10	1
626	PAE1021-626	Зажимный винт с засверлённым концом и внутренним шестигранником М10*20	1

9. Вспомогательная стрела:



Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
1	PAE1021-H1	Нажимная плита	1
2	PAE1021-H13	Пружинная шайба 8	8
3	PAE1021-308	Болт с внутренней шестигранной цилиндрической головкой M8*20	5
4	PAE1021-H4	Болт с внутренней шестигранной цилиндрической головкой M10*25	9
5	PAE1021-H5	Деталь монтажной сварки монтажной колодки	1
6	PAE1021-H6	Деталь для монтажной сварки центрального поворотного рычага	1
7	PAE1021-H7	Направляющая штанга	1
8	PAE1021-H8	Установочный штифт поворотной стрелы	1
9	PAE1021-H9	Пружина 1,2*18*30	1
10	PAE1021-H10	Рукоятка черного шара M10	1
11	PAE1021-H11	Деталь для монтажной сварки стрелы для прессования покрышки	1
12	PAE1021-24	Болт с внутренней шестигранной цилиндрической головкой M6*10	2
13	PAE1021-H13	Линейчатая ручка D50*M10*25	2
14	PAE1021-H14	Деталь для монтажной сварки подвижной опоры для прессования покрышки	1
15	PAE1021-H15	Ролик для прессования покрышки 90	1
16	PAE2021-211	Плоская шайба 10*35*4	2
17	PAE2021-208	Пружинящая шайба 10	4
18	PAE1021-127	Болт с шестигранной головкой M10*25	4
19	PAE1021-H19	Центральная фиксирующая втулка	1
20	PAE1021-H20	Предохранительный штифт	1
21	PAE1021-H21	Монтажная сварка стрелы для прессования покрышки	1
22	PAE1021-H22	Болт с шестигранной головкой M10*30	1
23	PAE1021-H23	Большая прокладка 8*11*40	1
24	PAE1021-H24	Запорная планка	1
25	PAE1021-H25	Удлинительная втулка цилиндра	1
26	PAE2021-107	Болт с внутренней шестигранной цилиндрической головкой M10*20	4
27	PAE1021-H27	Ручной клапан в сборе	1
28	PAE1021-H28	Ручка защитного кожуха	1
29	PAE1021-308	Болт с внутренней шестигранной цилиндрической головкой M8*20	2
30	PAE1021-H30	Защитный кожух цилиндра	1
31	PAE1021-H31	Цилиндр 80*250	1
32	PAE1021-14	Защитное кольцо ф16	2
33	PAE1021-H33	Штифт	1
34	PAE1021-H34	Быстроразъемное колено 3/8-ф6 (металл)	2
35	PAE1021-H35	Длинное железо для деблокирования	1
36	PAE1021-322	Зажимная пружина для вала ф12	1
37	PAE1021-H37	Зажимный винт с засверлённым концом и внутренним шестигранником 6*6	1

Номер чертежей	Номер SATA	Наименование и спецификация	Количество
38	PAE1021-H38	Противовес штифта	1
39	PAE1021-H39	Центральная установочная штанга короткая	1
40	PAE1021-H40	Центральный центрующий конус	2
41	PAE1021-H41	Монтажный стержень устройства для поддержки шины	1
42	PAE1021-H42	Устройство для поддержки шины	1
43	PAE1021-H43	Центральная установочная штанга длинная	1
44	PAE1021-H44	Стеллаж для размещения центрального валика	1
45	PAE2021-209	Плоская шайба $\varnothing 10 \times 20 \times 2$	2
46	PAE1021-H46	Рукоятка черного шара M10	1
47	PAE1021-110	Плоская шайба $8 \times 24 \times 2$	2
48	PAE1021-113	Пружинная шайба ф8	1
49	PAE1021-H49	Головка для прессования покрышки	1
50	PAE1021-H50	Деталь для монтажной сварки подвижной опоры для прессования покрышки	1

목록

제 1 장 안전 주의 사항.....	3
제 2 장 설치 설명.....	6
제 3 장 사용 설명서.....	12
제 4 장 공기 주입.....	15
제 5 장 보조 암의 설치 및 작동.....	16
제 6 장 보관.....	17
제 7 장 폐기.....	17
제 8 장 일상 유지 보수.....	18
제 9 장 고장 및 배제.....	19
제 10 장 회로 및 가스 경로 다이어그램.....	23
제 11 장 제품 분해 조립도.....	24

기술 사양	외부 클립 림 직경	내부 받침 림 직경	림 너비	타이어 최대 직경	큰 실린더 푸시 풀 힘
AE1021					
AE1021-3	10-20"	12-24"	3"-13"	39" (1010mm)	2100 kgf
AE1021H					
AE1021H-3					

기술 사양	크랭크셋 회전 속도	작동 압력	작업 소음	케이스 치수	총 중량 순 중량
AE1021					228/200 Kg
AE1021-3					224/196 Kg
AE1021H	6.5 rpm	8-10 bar	≤ 70 dB	1000*920*1000 mm	265/237 Kg
AE1021H-3					261/233 Kg

박스를 연 후 즉시 제품을 검사하여 제품이 손상되지 않고 온전한지 확인하십시오. 부품이 모자라거나 파손되었을 경우 사타 자동차 기술 (상하이) 유한회사 고객센터서비스센터에 연락하십시오.

400-820-3885、800-820-3885。

제품 일련번호를 기록하십시오: _____

비고: 제품에 일련 번호가 없을 시 구매 날짜를 기록하십시오.

본 사용 설명서를 적절하게 보관하십시오:

- 본 사용설명서는 제품의 안전 경고, 설치 조작, 유지 보수, 흔한 고장 처리 등의 내용을 다루고 있으므로 잘 보관하시기 바랍니다.
- 본 제품의 일련번호 (또는 구매일자) 를 사용설명서의 첫 페이지에 기록하고, 참조를 위해 설명서를 건조하고 안전한 곳에 보관하십시오.
- 본 설명서의 내용을 완전히 이해한 상태에서 제품을 올바르게 사용하십시오.
- 본 장비는 이미 제품 책임보험에 가입되어 있습니다.

제 1 장 안전 주의 사항

- 부정확한 조작은 인적 손상 및 제품 손상을 초래할 수 있습니다.
- 사용 전에 설명서의 전체 내용을 반드시 주의 깊게 읽고 이해하십시오.
- 어린이나 다른 허가받지 않은 인원은 작업 구역에서 멀리 떨어져 있도록 하십시오.
- 장비가 올바른 전원과 공기 공급원에 연결되어 있고 안정적으로 접지되어 있는지 확인하십시오.
- 평평하고 수평하며 건조하고 신뢰할 수 있는 적재 평면에 본 장비를 사용하십시오.
- 우발적 시동을 피하십시오. 유지 보수하기 전에 장비가 꺼져 있고 전원이 분리되어 있는지 확인하십시오.
- 보호장치와 안전장치는 올바른 위치에 보관해야 하고 정상적인 작업을 유지해야 합니다
- 작업 구역을 깨끗하고 밝게 유지하십시오, 혼란스럽거나 어두운 구역은 사고를 일으킬 수 있습니다
- 본 제품의 과적 사용을 엄격하게 금지합니다, 이에 발생한 사고에 대한 책임은 보험 범위 내에 있지 않습니다.
- 열원과 인화성 물질로부터 멀리 유지시키십시오, 고온이 본 장비와 주요 부품에게 손상을 줄 수 있습니다.
- 위험한 환경으로부터 피하십시오, 습한 환경에서 장비를 사용하거나 비에 노출하지 마십시오.
- 교육받지 않은 어떠한 인원이 본 장비를 사용하는 것을 엄격히 금지하고, 임의로 포장을 뜯거나 본 장비를 개조해도 안 됩니다.
- 휠이 올바르게 장착되었는지 확인하고, 각기 다른 휠 허브에 따라 올바른 방법을 선택하여 휠을 장비에 잠고 고정하십시오.
- 매번 사용하기 전에 항상 꼼꼼히 점검해야 하며, 오일 누출이나 부속품이 헐거워지거나 손상되면 사용할 수 없습니다.
- 전문 유지관리 자격을 갖춘 전문가로 하여금 장비를 합리적으로 유지하도록 하십시오. 부품을 교체해야 하는 경우 오리지널 부품을 사용하십시오.
- 조작 시 반드시 국가의 관련 안전 보호 규정에 적합한 안전 신발과 보호 안경, 작업 장갑을 착용해야 합니다, SATA 관련 제품을 추천합니다.
- 음주, 정신적 피로, 부주의, 마약으로 인한 졸음 및 모든 무의식 상태 이후에 장비를 사용하는 것은 엄격히 금지되어 있습니다.

경고 :

본 매뉴얼에 포함된 주의, 경고, 지시 등의 정보는 발생 가능한 모든 상황을 망라할 수 없습니다. 작업자는 일상의 신중한 조작과 전문 지식을 갖추는 것이 본 제품을 조작할 때 없어서는 안 되는 요소라는 것을 깨달아야 합니다.



11 경고 라벨



작동 중에는 타이어로부터 손을 멀리하십시오.

조작 시 보호 장비를 착용하십시오.

사용 전에 주의 깊게 읽어주십시오.



감전에 주의하십시오!



신체의 어떤 부분도 마운팅 헤드 아래에 두지 마십시오.



타이어를 누르는 동안 부상을 방지하기 위해 비트와 타이어 사이에서 서 있지 마십시오.



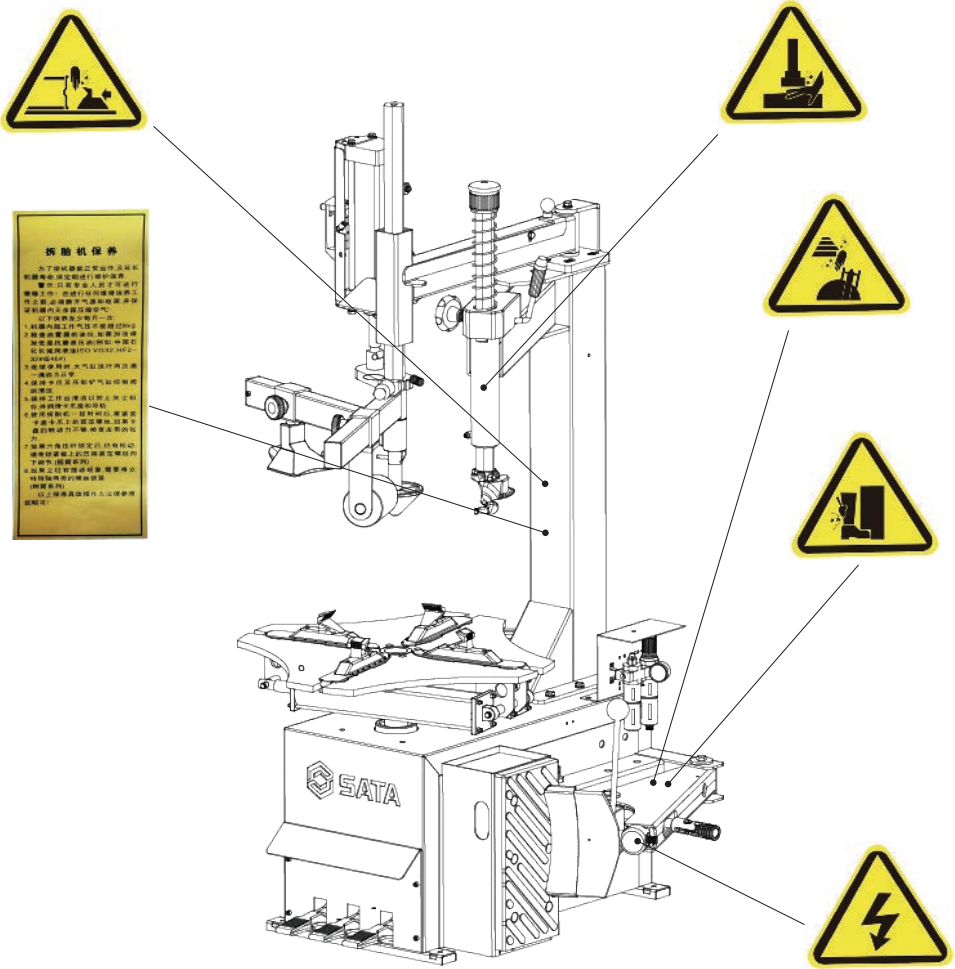
참고 : 타이어를 누르는 동안 손으로 타이어의 측면을 만지지 마십시오.



림을 클램핑할 때 손과 다른 부분이 클로와 림 사이에 들어가지 않도록 유의하십시오.

1.2 안전 표시 위치 설명도

안전 표시판이 손상되지 않도록 주의하십시오. 모호하거나 분실된 경우 즉시 새 표시판으로 교체해야 합니다. 작업자는 안전 표지를 명확히 보고 표지의 정확한 의미를 명확히 식별해야 합니다.



拆装机保养

为了降低拆装机使用过程中安全风险，请仔细阅读本说明书，并严格按照本说明书的要求进行操作。本说明书包含重要的安全警告，请务必仔细阅读并理解本说明书中的所有安全警告。请务必遵守本说明书中的所有安全警告。

以下所列安全警告：

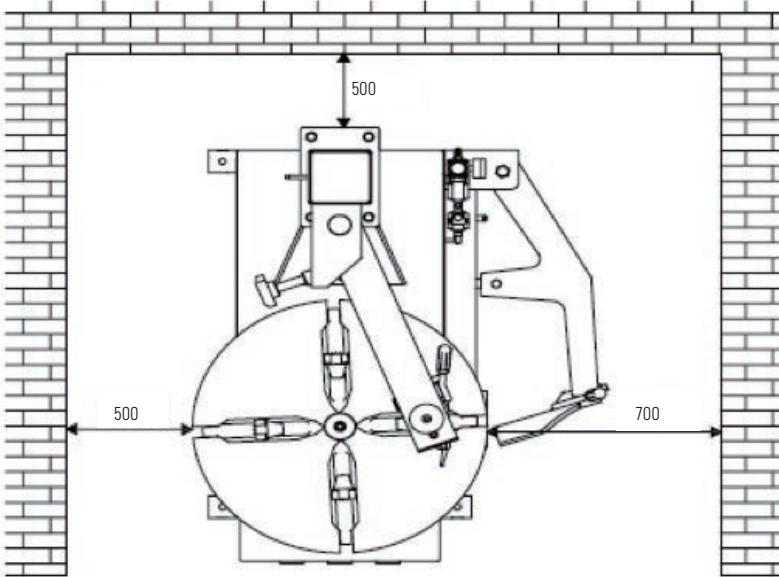
1. 拆装机在工作过程中会产生大量的噪音，请务必佩戴耳塞或耳罩，以减少噪音对听力的损害。
2. 拆装机在工作过程中会产生大量的粉尘，请务必佩戴口罩，以减少粉尘对呼吸系统的损害。
3. 拆装机在工作过程中会产生大量的热量，请务必避免触摸机器的发热部件，以免烫伤。
4. 拆装机在工作过程中会产生大量的振动，请务必避免长时间使用，以免对身体健康造成损害。
5. 拆装机在工作过程中会产生大量的电磁辐射，请务必避免长时间使用，以免对身体健康造成损害。
6. 拆装机在工作过程中会产生大量的静电，请务必避免触摸机器的带电部件，以免触电。
7. 拆装机在工作过程中会产生大量的火花，请务必避免触摸机器的火花飞溅区域，以免烫伤。
8. 拆装机在工作过程中会产生大量的噪音，请务必佩戴耳塞或耳罩，以减少噪音对听力的损害。
9. 拆装机在工作过程中会产生大量的粉尘，请务必佩戴口罩，以减少粉尘对呼吸系统的损害。
10. 拆装机在工作过程中会产生大量的热量，请务必避免触摸机器的发热部件，以免烫伤。
11. 拆装机在工作过程中会产生大量的振动，请务必避免长时间使用，以免对身体健康造成损害。
12. 拆装机在工作过程中会产生大量的电磁辐射，请务必避免长时间使用，以免对身体健康造成损害。
13. 拆装机在工作过程中会产生大量的静电，请务必避免触摸机器的带电部件，以免触电。
14. 拆装机在工作过程中会产生大量的火花，请务必避免触摸机器的火花飞溅区域，以免烫伤。

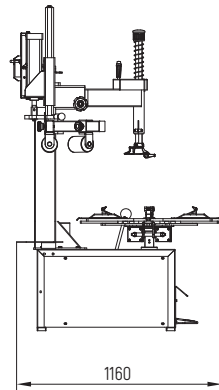
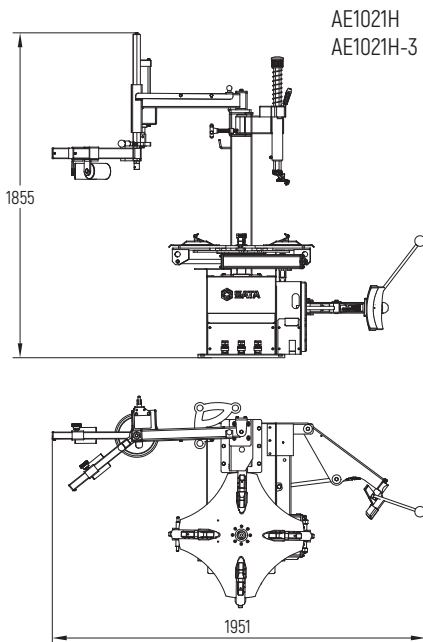
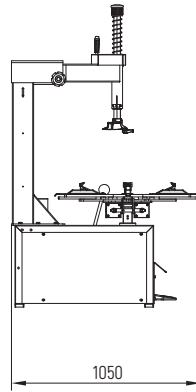
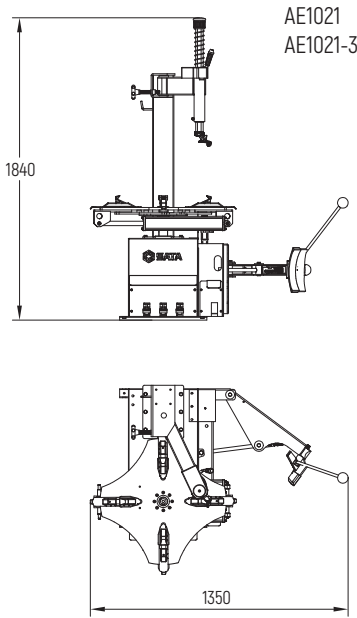
제 2 장 설치 설명

- 타이어 체인저의 설치는 전문가가 진행해야 합니다. 안전하고 효과적인 사용은 올바른 설치에 달려 있습니다.
- 문제 발생 시 SATA의 공식 대리점으로 문의하십시오.

2.1 설비의 사이즈 및 사용 공간

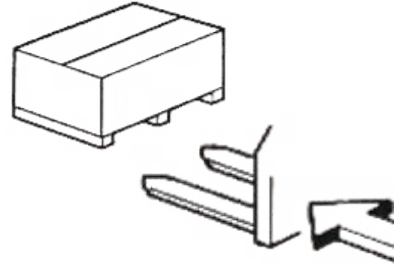
- 타이어 체인저는 견고하고 평평한 바닥에 놓고 볼트로 고정해야 합니다.
- 타이어 체인저를 설치할 위치에는 연결을 위한 전원과 공기 공급원이 제공되어야 합니다.
- 타이어 체인저의 적절한 위치를 위하여 타이어 체인저 주변에 충분한 작동 공간을 확보해야 합니다.
- 보조 압 또는 역전 압이 정상적으로 작동할 수 있도록 선택한 위치의 위와 뒤에 충분한 공간이 있는지 확인하십시오.
- 타이어를 분해하고 타이어를 프레스 작업을 위해 타이어 체인저 우측과 전면에 50mm의 조작 공간을 남겨야 합니다.





2.2 안전 수칙

- 설비
- 허가 없이 설비 (특히 전기 부분) 를 움직이는 것에 대해서 당사는 일체 책임을 지지 않습니다.
- 전기 부품의 취급은 전문가만 수행 할 수 있습니다.

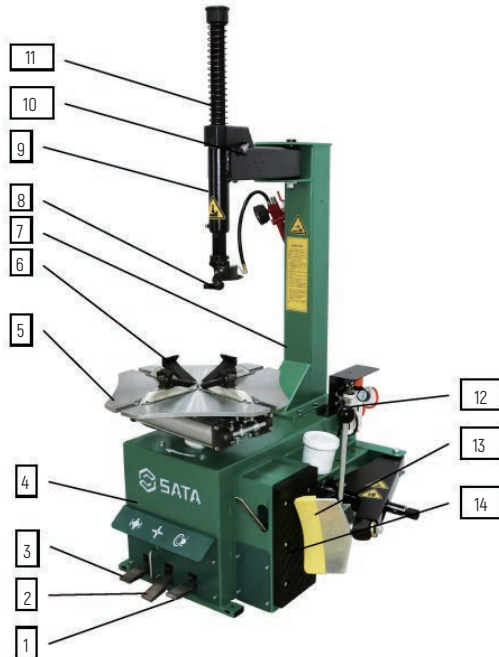


2.3 운송 / 포장 해체

- 지게차로 운반하며 들어올리는 위치는 우측 그림과 같습니다.
- 포장을 해체하여 설비에 손상이 있는지 확인하십시오.
- 포장 재료를 어린이로부터 멀리 떨어 놓아 위험을 초래하지 않도록 하십시오. 참고: 장비의 표면은 특수 녹 방지 오일 층으로 코팅되어 있어 먼지가 쉽게 묻을 수 있으므로 필요할 때 가능한 한 먼지를 닦아내야 합니다.

2.4 제품 도면

- 1 타이어 페달
- 2 클램핑 페달
- 3 페달 돌리기
- 4 캐비닛
- 5 플랫폼
- 6 갈고리
- 7 기둥
- 8 마운팅 헤드
- 9 스윙 암
- 10 잠금 핸들
- 11 육각 프레스바
- 12 연료유 분배함
- 13 타이어 프레스싱 셔블 암
- 14 타이어 프레스싱 러버 패드



2.5 표준 액세서리 :



압력 게이지



육각 로드 프레스서 스프링 캡



육각 로드 프레스서 스프링



20 인치 지렛대



지렛대 커버



마운팅 헤드 충전 패드 -
전면 / 후면



조절 손잡이



기동 후크



설명서



잠금 캡

2.6 기둥 설치

새시 기둥의 설치 위치에서 볼트를 탈거하고, 기둥 어셈블리를 새시 위에 놓고, 경고 라벨을 앞으로 하여 기둥의 하단 플레이트에 있는 구멍을 새시의 나사 구멍과 정렬시킨 후 볼트를 사용하여 다시 조이십시오.



2.7 육각 로드 프레스 스프링 설치

- 육각 렌
- 프레스바의 롱 스프링을 프레스바에 삽입하고 프레스바 캡을 다시 장착하고 조이십시오.



2.8 전원 연결

- 전원을 켜기 전에 네트워크 전압이 장치 라벨에 표시된 전압 값과 일치하는지 확인하십시오.
- 매우 중요함: 기기는 회로 퓨즈가 장착돼있는 전기 시스템과 연결되어 있고, 양호한 접지는 국가 표준에 부합되어야 하며, 필요한 경우 장비에 누전 보호장치를 배치하여 장비의 안전한 작동을 보장해야 합니다.

2.9 공기 열원 연결

- 크랭크셋 클로가 갑자기 열리지 않도록 클램핑 페달을 밟으십시오.
- 빠른 커넥터로 오일 - 물 분리기에 공기 공급원을 연결하십시오. 그리고 압력계를 조정하여 공기압을 표시하십시오.
- 파이프라인으로 공기 공급원에 팽창 게이지를 연결하고, 핸들을 눌러 팽창 기능이 정상인지 확인하십시오.

2.10 전체 기계 테스트

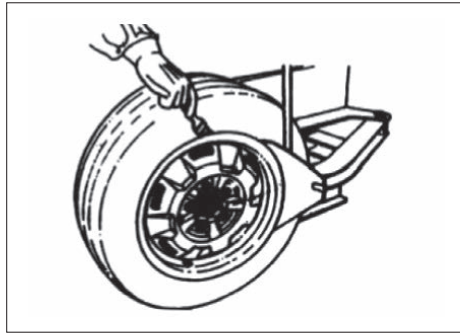
- 회전하는 페달을 밟아 크랭크셋을 시계 방향으로 돌리십시오. 페달을 잭으로 들어 올려 크랭크셋을 시계 반대 방향으로 돌리십시오.
- 클램핑 페달을 밟아 4 개의 크랭크셋 클로를 열고, 다시 페달을 밟아 클로를 닫으십시오.
- 타이어 공기압 조절 페달을 밟아 타이어 기울기 셔블을 타이어 셔블을 통해 작동 상태로 전환한 후, 페달을 다시 밟아 타이어 기울기 셔블을 원래 위치로 되돌리십시오.
- 페달을 3-4 회 밟은 후 오일 - 물 분리기에서 오일 한 방울이 떨어지는지 확인하십시오. 그렇지 않은 경우 나사를 사용하여 조정하십시오.
- 참고: 380V 장비 모델의 경우 크랭크셋의 회전 방향이 위의 방향과 다른 경우 3 상 배선 단자의 2 상 라인을 교체하십시오.

제 3 장 사용 설명서

- 전체 설명서 및 경고문을 읽고 이해 한 후에 기계를 사용하십시오. 작동하기 전에 타이어에서 공기를 배출하고 휠에서 모든 리드 블록을 탈거하십시오.
- 타이어 체인저의 작동에는 a) 타이어 기울기, b) 타이어 분리, c) 타이어 마운팅이 포함됩니다.

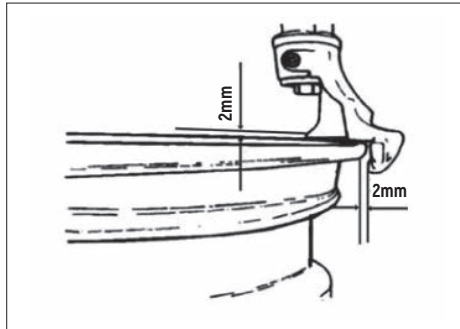
3.1 타이어 기울기

- 작동하기 전 원래 있던 리드 블록을 모두 제거하고 밸브 코어를 제거한 다음 타이어의 디스플레이션을 점검하십시오.
- 타이어를 타이어 누르는 셔플과 타이어 누르는 고무 패드 사이에 놓고 타이어 누르는 페달을 밟아 타이어 비드를 림에서 분리하십시오. 위 작업을 타이어의 다른 부분에서도 반복하여 양쪽의 타이어 비드를 림에서 완전히 분리하십시오. 림에서 분리 된 휠과 타이어 비드를 턴테이블 위에 놓고, 클램프 페달을 밟아 림을 클램프 (내부 클램프 또는 외부 클램프는 림에 따라 선택할 수 있음) 한 후 타이어를 분리할 준비를 하십시오.

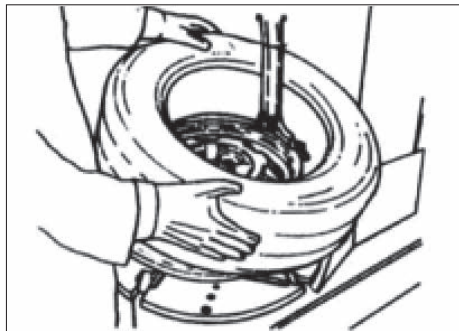
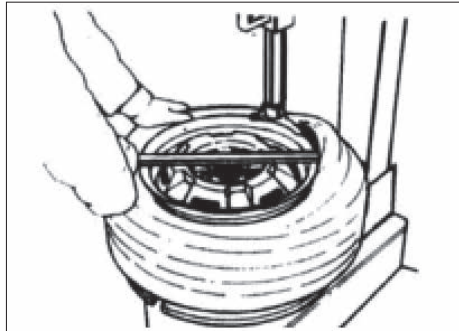
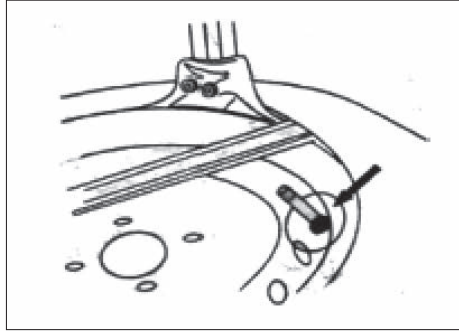


3.2 타이어 제거

- 제공된 그리스 (또는 이와 유사한 그리스) 를 타이어 구멍에 도포하십시오. 그리스를 사용하지 않을 경우 타이어 개방부가 심각하게 손상될 수 있습니다.
- 림을 잠그는 동안 타이어 밑에 손을 대지 마십시오. 정확한 고정 조작은 림이 클로에 단단히 고정되도록 하고 타이어를 크랭크 셋의 중앙에 위치시킬 수 있게 만듭니다.
- 육각 샤프트를 작동 위치에 배치하여 마운팅 헤드가 림의 상단 가장자리에 밀착되도록 하십시오. 노브를 사용하여 로커 암을 반대쪽으로 잡은 뒤 잠금 손잡이로 잠그십시오. 마운팅 헤드는 자동으로 약간의 간격을 띄우게 되며, 공장 출고 시 마운팅 헤드의 각도가 표준 림에 따라 조정됩니다. 만일 크거나 작은 림이 있는 경우 재배치하십시오.



- 내부 튜브의 손상을 방지하기 위해 밸브 코어는 타이어 분리 헤드의 우측에 위치해야 합니다. 움직이는 부품 근처에 느슨한 옷이나 이물질이 있을 경우 작업자를 위험에 빠뜨릴 수도 있습니다.
- 크라우드바를 사용하여 타이어 비드를 마운팅 헤드의 머리끝에 있는 볼록한 부분에 끼웁니다. 턴테이블 스티어링 페달을 밟아 상부 타이어 비드가 완전히 탈거될 때까지 턴테이블을 시계 방향으로 돌리십시오.
- 타이어 분리가 막히면 즉시 차량을 멈추고 페달을 들어 턴테이블을 시계 반대 방향으로 돌려 장애물을 제거하십시오!

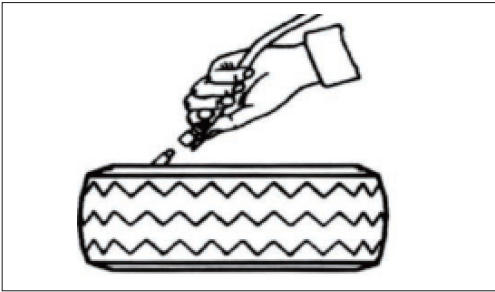


3.3 타이어 장착

- 가장 중요한 것은 타이어와 림을 점검하여 인플레이션 중에 폭발이 일어나지 않도록 하는 것입니다. 설치 작업을 시작하기 전에 아래를 확인해야 합니다: 타이어와 림의 크기가 동일하고 타이어와 타이어 트레드 섬유가 손상되었는지 점검하십시오. 만일 발견 시 타이어를 장착하지 마십시오. 림에 찌그러짐이나 뒤틀림이 있는지 확인하십시오. 특히 공기 주입 시 알루미늄 합금 림의 안쪽 면에 작은 흠집이 있는지 주의하십시오.
- 부상을 피하기 위해 림을 클램핑하는 과정에서 림에 손을 대서는 안 됩니다!
- 림이 잠겨있을 때 손을 타이어 아래에 두지 마십시오. 올바른 조작은 타이어를 크랭크셋의 중앙에 위치시키는 것입니다.
- 타이어를 림에 비스듬히 놓고 (좌측은 높고 우측은 낮음) 육각 샤프트를 눌러 마운팅 헤드가 림에 맞도록 하고 잠가줍니다. 좌측 후방 타이어 비드는 마운팅 헤드의 꼬리 위에 위치하며, 우측 전방 타이어 비드는 마운팅 헤드의 머리끝 아래에 위치합니다. 손을 사용하여 타이어 구멍을 림 홈에 밀어 넣으십시오. 크랭크 세트가 시계 방향으로 회전하도록 페달을 밟으십시오. 타이어가 림에 완전히 장착될 때까지 이 작업을 계속하십시오.
- 작업 사고를 방지하기 위해 크랭크셋이 회전할 때 손이나 기타 신체 부위는 타이어 분리 암에서 가능한 한 멀리 유지하십시오.
- 이너튜브가 있는 경우 타이어에 설치하고 밸브 코어를 관통시키십시오. 상부 타이어 비드를 이전 단계에 따라 장착하십시오.
- 타이어를 분리 및 장착할 때 크랭크셋은 시계 방향으로 회전해야 합니다. 시계 반대 방향의 회전은 기계의 정체로 인해 작업자의 오류를 발생시킬 때 수정을 위해서만 사용됩니다.

제 4 장 공기 주입

- 타이어 체인저는 타이어의 갑작스런 폭발로부터 주변 사람들을 보호하기 위해 설계되거나 제조되지 않았기 때문에 타이어에 공기를 주입할 때는 극도로 주의해야 하고 다음 지침을 엄격히 따라야 합니다
- 타이어 펌프는 작업자에게 심각한 부상을 입힐 수 있으며 심지어 사망을 초래할 수도 있습니다. 펌프와 타이어의 크기가 동일한지 주의 깊게 점검하십시오. 공기 주입 전에 타이어의 결함이나 마모 여부를 점검하십시오. 매번 공기 주입 후 압력을 점검하십시오. 어떤 경우든 제조사가 권장하는 압력 값을 초과하면 안 되고, 몸과 손은 타이어에서 최대한 멀리 떨어지도록 하십시오.
- 타이어에 공기 주입 시 사용되는 공기 인플레이션 표시기는 표준 버전이어야 하며, 타이어 체인저에는 공기 인플레이션 표시기가 장착되어 있어야 합니다. 인플레이션 절차는 다음과 같습니다:



- 1) 인플레이션 표
- 2) 마지막으
- 3) 타이어 개방부
- 4) 공기 주입, 공기 주입계의 기압을 점검합니다.
- 5) 계속 주입하면

폭발의 위험!

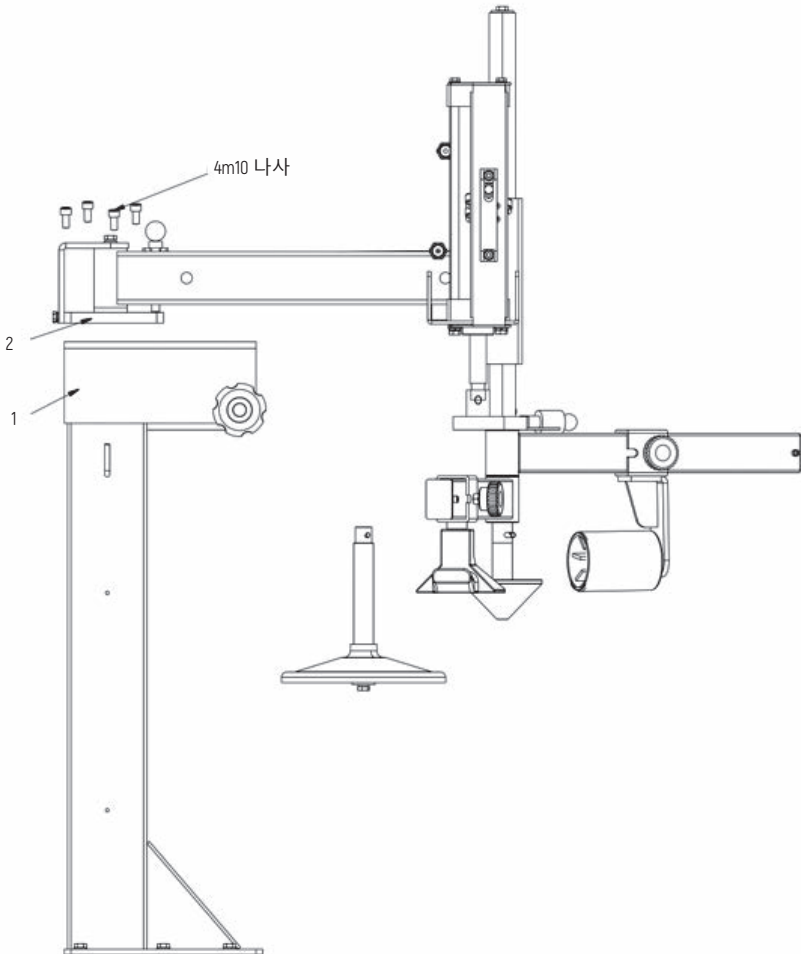
- 타이어 팽창 시 3.5bar(51psi) 를 초과하지 마십시오. 타이어는 팽창 전에 크랭크셋에서 분리되어 인플레이션을 위한 특수 보호 케이스에 넣어서 팽창해야 합니다. 제조업체가 권장하는 팽창 압력을 절대 초과하지 마십시오. 손과 몸은 팽창하는 타이어의 후면에 위치해야 합니다; 특수 교육을 받은 공인된 인력만이 인플레이션 작업을 수행할 수 있으며, 다른 사람들은 타이어 체인저 근처에 있거나 타이어 체인저 근처에 머물 수 없습니다.
- 이 과정에서 소음이 85 데시벨에 도달 할 수 있습니다. 소음 방지를 권장합니다

제 5 장 보조 압의 설치 및 작동

5.1 타이어 체인저의 전기 및 공기 공급원을 분리하십시오. 보조 압을 타이어 체인저 기중 상단에 놓고 볼트로 고정하십시오. 이에 따라 해당 에어 파이프를 연결하십시오.

5.2 사용 설명서

컨트롤 핸들은 타이어 공기압축 블록과 타이어 공기압축 휠의 상승 및 하강을 제어하고, 타이어 장착 및 하역 높이에 맞춰 조정해야 합니다.



제 6 장 보관

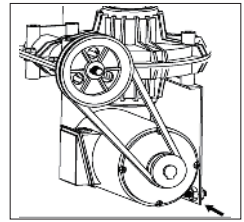
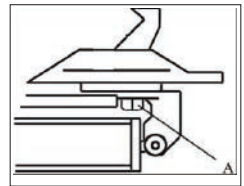
설비를 장시간 보관해야하는 경우 전원 및 공기 공급 원을 분리하십시오. 슬라이딩 블록, 크랭크셋의 슬라이딩 블록 슬롯 및 보조 암 마운팅 위치 등 유회할 모든 부품을 유회하십시오. 모든 오일 / 액체 저장장치를 비우십시오. 먼지를 방지하기 위해 플라스틱 하우징으로 장비를 덮으십시오

제 7 장 폐기

장비 수명이 끝나 다시 사용할 수 없는 경우에는 관련 지역법 및 규정에 따라 적절하게 처리하십시오.

제 8 장 일상 유지 보수

- 기계의 사용 수명을 연장하기 위하여, 지침서에 따라 정기적인 유지보수를 실시하여야 합니다. 그렇지 않을 경우 기계의 작동 신뢰성에 영향을 주어 기계 근처의 운전자와 작업자가 부상을 입을 수 있습니다. 경고 : 유지보수 작업을 수행하기 전에 반드시 공기와 전원을 분리해야 하고, 기계에 남아 있는 압축공기는 하부 페달을 3-4 회 정도 밟아 소진시켜야 합니다. 손상된 부품은 반드시 원래 공장에서 제공하는 예비 부품을 사용해서 유지 관리 담당자로 하여금 교체시켜야 합니다.
- 타이어 프레스링 셔블의 클로 및 실린더 제어 밸브를 깨끗이 유지해야 합니다.
- 기계를 20 일 동안 사용했으면 척 클로의 고정 나사 (A) 를 다시 조이십시오.
- 척의 회전력이 충분하지 않을 경우 벨트의 장력을 다음과 같이 점검하십시오. 기계의 좌측 플레이트에 있는 나사를 풀고 사이드 플레이트를 분리하고, 모터 장착용 조정 나사 2 개를 조정하여 조정 브래킷과 모터 시트 사이에 적절한 거리를 유지한 다음, 동력 전달 벨트의 장력 효과를 얻도록 나사를 조이십시오.
- 타이어 프레스링 셔블의 큰 실린더와 클로의 안정적인 개방 / 폐쇄를 보장하기 위해, 그 위에 연결된 제어밸브는 다음 지침에 따라 청결하게 유지되어야 합니다. 기계의 좌측 패널의 나사 4 개를 탈거하여 사이드 패널을 분리하십시오. 클로 개방 / 폐쇄 또는 대형 실린더 컨트롤 페달에서 밸브 바디 머플러를 푸십시오.
- 머플러의 오물을 압축공기로 청소하십시오. 손상된 경우 교체하려면 스페어 부품표를 참조하십시오.
- 기압은 10 Bar 를 초과하지 않습니다.
- 작업대를 청결하게 유지하여 먼지가 쌓이지 않도록 하며, 클로 시트 및 가이드 레일에 윤활유를 바르십시오.
- 스윙 암이 잠기지 않았거나 작업에 필요한 크기에 도달하지 않은 경우 스윙 암 잠금판을 조정해야 합니다.
- 기동이 흔들릴 경우 기동 샤프트의 양쪽에 나사를 고정할 필요가 있습니다.
- 오일 분무기 실린더의 오일 레벨을 점검하십시오. 재급유가 필요한 경우 육각형 소켓 렌치로 나사를 풀거나 실린더를 시계 반대 방향으로 풀어 오일을 보충하십시오. VG32 윤활유만 첨가할 수 있습니다. 압축 공기를 연결하는 조건에서 처음으로 페달을 한 번 밟아 오일 분무기에서 첫 번째 오일이 떨어지는지 확인하십시오. 연속 사용 시 페달을 밟아 오일 분무기에서 오일 방울이 떨어지는지 확인하십시오.



커버를 당겨서 조절 가능한 압력으로 회전시킵니다. 압력 설정 범위는 8-10bar 입니다.



커버를 눌러 조압력을 잠그십시오.



증기 - 수분 분리의 수위를 정기적으로 점검하십시오. 분리의 높이는 50% 를 초과하면 안 됩니다. 필요한 경우 잠금 버튼을 돌려 수동으로 물을 배출하십시오.



윤활유 유량을 매일 점검하고 필요 시 오일 캡을 열어 오일을 보충하십시오. 주의 : 공기에 노출된 윤활유를 장시간 사용하는 것은 금지되어 있습니다.



윤활 상태를 매일 점검하여 페달을 밟을 때 윤활유가 오일 분무기 흘러 들어가는지 확인하십시오. 필요한 경우 드라이버를 사용하여 오일 분무기의 조정 나사를 조정하십시오.

제 9 장 고장 및 배제

9.1 워크 트레이 중지 에 대한 유지 관리 아이디어 : 우선 회로 고장인지 기계적 고장을 구분해야 합니다.

유지 관리 방법 :

- 두 방향 스위치 페달을 밟거나 들어 올려 모터의 반응을 관찰하십시오. 반응이 없는 경우 멀티미터를 사용하여 두 방향 스위치의 단자 사이의 전압의 정상 여부를 측정하십시오. 전압이 비정상인 경우 전원 공급 라인 또는 전원 플러그를 점검하십시오. 전압이 정상인 경우, 멀티미터를 사용하여 전원 스위치 페달을 밟거나 들어 올려 두 방향 스위치의 단자 간 전압이 정상인지 측정하십시오. 비정상일 경우 두 방향 스위치가 파손된 거고 정상일 경우 모터 또는 콘덴서가 파손된 것입니다.
- 모터가 왕복거리거나 회전할 수 없는 경우 측정 방법은 아래와 같습니다. 측정 결과가 비정상일 경우 두 방향 스위치가 파손된 것이고 정상인 경우 변속기 벨트 풀리를 손으로 돌리십시오. 손으로 돌릴 수 없는 경우 변속 장치에 결함이 있는 것이고, 만일 손으로 돌릴 수 있다면 모터나 콘덴서에 결함이 있는 것입니다.
- 모터가 정상적으로 회전할 수 있고 워크 트레이가 회전하지 않는 경우는, 원을 회전시키기 위한 변속기 풀리의 고장, 원 기어의 돌출 등의 기어 박스 고장으로 인한 것입니다.

9.2 타이어 탈거 불가

- 정비 방법 : 타이어 분리 시 모터의 작동 상태를 관찰하십시오. 타이어를 분리하는 동안 모터가 회전할 수 없는 경우는 모터의 토크가 너무 작거나 콘덴서에 결함이 있다는 것을 의미합니다. 모터가 회전할 수는 있지만 도르레가 미끄러지는 경우, 벨트가 너무 느슨하다는 것을 의미하므로 벨트를 조이면 됩니다.

9.3 클로로 강철 링을 못 조임

- 정비 방법 : 공기 공급 압력이 지침의 요구 사항을 충족하는지 점검하십시오. 요구 사항을 충족하는 경우 공기의 누출 또는 가스의 블로바이 여부를 점검하십시오. 공기 누출이나 가스 블로바이가 없을 경우 클로의 동심원의 높이가 불량하기 때문입니다.

9.4 대형 실린더로 타이어를 프레싱할 수 없음

- 정비 아이디어 : 타이어 분리가 불가능한 경우 (이동식 대형 실린더와 무부하 상태에서 타이어 프레싱을 푸는 경우를 포함) 는 공기 압력이 일반적으로 낮고, 공기 누출 또는 가스 블로바이가 대형 실린더에서 발생하기 때문입니다. 대형 실린더가 무부하 상태에서 움직일 수 없는 경우는 압축 공기가 대형 실린더의 타이어 프레싱 단부에 적용되지 않기 때문입니다.
- 기압력이 지침의 요구 사항을 충족하는지 점검하십시오. 요구 사항을 충족하는 경우 대형 실린더에 공기 누출이 있는지 점검하십시오. 대형 실린더의 양쪽 끝에 있는 에어 파이프를 점검하십시오. 에어 소스를 연결하십시오. 5 방향 밸브에 있는 2 개의 공기 파이프 중 1 개에 공기가 나와야 합니다. 타이어 공기압 페달을 밟을 때 다른 에어 파이프에 공기가 나와야 합니다. 이상이 있을 경우 5 방향 밸브를 교체하거나 5 방향 밸브의 설치 위치를 조정하여 정상적으로 작동하도록 하십시오.
- 방향 밸브가 정상인 걸로 확인된 경우 복위 부위에 에어 파이프를 연결하십시오. 타이어 프레싱의 작업 부위에 있는 노즐에서 공기가 나오지 않을 경우 정상이고, 공기가 나오면 대형 실린더의 피스톤에 균열이 생겼거나 기밀 링이 마모되었기 때문입니다.
- 기압력 점검 : 공기 압력 게이지를 사용하여 오일 분무기의 입구 끝에 있는 공기 압력이 지침의 요구 사항을 충족하는지 점검하십시오. 흡입구 단부의 공기 압력이 충분하지 않을 경우 에어 컴프레서의 공기 공급을 늘리십시오. 흡입구 단부의 공기 압력이 요구 조건을 충족하고 출구 단부의 공기 압력이 충분하지 않을 경우 오일 분무기의 압력 조절 노브를 조정하십시오. 만일 압력 조절 노브가 작동하지 않으면 오일 분무기를 교체하십시오.

9.5 타이어 분리 헤드의 강철 링 스크래핑 및 타이어 마모 :

- 육각 프리즘 핀 락이 조여지지 않음
- 마운팅 헤드 나사가 헐거워지거나 방향이 잘못됨
- 육각 프리즘과 육각 슬리브 사이의 간극이 큼

유지 관리 방법 :

- 마운팅 헤드 나사의 느슨해짐 조정하기 : 먼저 나사를 미리 조여준 뒤 (너무 조이지는 마십시오) 나사를 조이십시오 . 나사를 조일 때 마운팅 헤드의 트롤리 휠이 강철 링에 놓이도록 중간 크기의 타이어를 설치하고, 마운팅 헤드의 방향을 돌려 강철 링의 라디안과 일치시킨 뒤 다시 조여주고 마지막으로 나사를 조이십시오 .
- 육각 프리즘을 손으로 당길 때 너무 크게 흔들릴 시 로커 암을 교체하십시오 .

9.6 클로가 제대로 열리거나 닫히지 않음 : 공기 누출 여부를 점검하고, 5 방향 밸브 코어가 페달 포크 밖으로 튀어나와 있는지 점검하십시오 . 만일 정상인 경우, 회전식 분배 밸브에 가스 블로바이가 있는지 점검하십시오 . 페달을 밟지 않거나 완전히 밟지 않을 시 작은 실린더에 회전 밸브를 연결한 공기 파이프 중 한 부분만 공기가 나오게 됩니다 . 두 개의 가스관에서 공기가 동시에 나오지 않는 이유는 회전식 배전밸브에서 나오는 가스 블로바이가 있기 때문입니다 . 위의 부품에 이상이 없으면 클로 시트가 변형되었었거나 걸렸는지, 사각 회전식 테이블이 걸렸거나 사각 로터리 테이블의 핀이 떨어져 나갔는지에 대한 기계적 부품을 점검하십시오 .

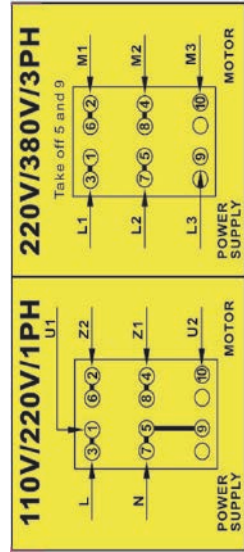
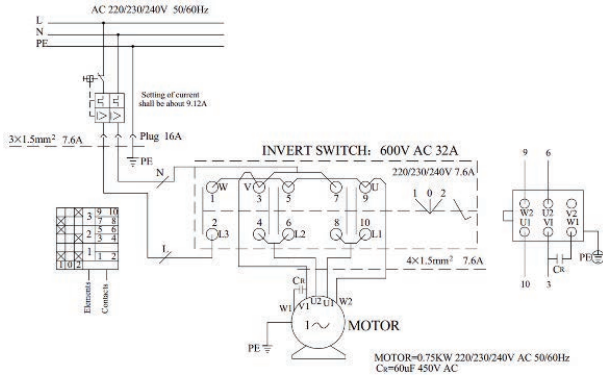
9.7 일반적인 문제 해결 방법

고장 현상	고장 원인	배제 방법
마운팅 헤드의 스틸 링 스크래핑 / 타이어 마모	느슨해진 기둥으로 인한 마운팅 헤드의 변위	기둥을 꼭 조이기
	로커 암 / 슬라이드 암의 느슨해짐에 따른 마운팅 헤드의 변위	로커 암 / 슬라이드 암 간극 조정
	대형 육각 로드 간극으로 인한 마운팅 헤드의 변위	육각 로드 간극 조정
	마운팅 헤드가 느슨해짐	마운팅 헤드를 꼭 조이기
	마운팅 헤드에 플라스틱 스페이서가 떨어져 있음	플라스틱 스페이서를 장착하기
	마운팅 헤드와 림 사이의 간극이 너무 작음	마운팅 헤드와 림 사이의 간극을 2-4mm 로 조정하기
림을 클로로 고정하는데 실패	클램핑 실린더의 공기 누출 / 가스 블로바이	가스 파이프의 연결부 점검 / 기밀 링 교체
	회전식 분배 밸브의 공기 누출 / 가스 블로바이	가스 파이프의 연결부 점검 / 기밀 링 교체
	5 방향 밸브의 잘못된 위치 / 공기 누출 / 가스 블로바이	5 방향 밸브 위치 조정 / 0 링 교체
	오일 분무기의 공기 압력이 낮음	오일 분무기 압력을 조정하고 가스 압력을 점검하기.
대형 실린더에 힘이 없음	네 개 클로의 굴절 / 손상	편심 베어링의 클로 거리 조정 / 클로 교체
	대형 실린더 공기 누출 / 가스 블로바이	가스 파이프의 연결부 점검 / 기밀 링 교체
	5 방향 밸브의 잘못된 위치 / 공기 누출 / 가스 블로바이	5 방향 밸브 위치 조정 / 0 링 교체
모터가 약함	오일 분무기의 공기 압력이 낮음	오일 분무기 압력을 조정하고 가스 압력을 점검하기.
	실린더의 느린 흡기 속도	5 방향 밸브 페달의 리미트 나사 조정
	220V 모터 시동 콘덴서의 손상	축전기 교체
모터가 돌아가지 않음	380v 전원 결상	전원 페이즈 확인하기
	벨트가 느슨해짐	벨트를 조이기
	220V 모터 시동 콘덴서의 손상	축전기 교체
고정되지 않은 육각 로드 락	380v 전원 결상	전원 페이즈 확인하기
	스위치 손상 또는 배선 오류	스위치 배선 점검 / 스위치 교체
	전원이 없거나 플러그가 제대로 접촉되지 않음	전원 공급 장치 확인 / 플러그 교체
슬라이딩 암의 간극이 큼	상부와 하부 롤러 베어링 및 사이드 탭 나사산의 위치가 잘못됨	위치 조정
실린더 가스 블로우바이	피스톤 기밀 링 / 가스 파이프 조인트 손상	교체

고장 현상	고장 원인	배제 방법
실린더 공기 리크	0 링 손상 / 피스톤 로드 스크래치 / 가스 파이프 조인트 손상	교체
5방향 밸브 공기 리크	0 링 손상 / 가스 파이프 조인트 손상	교체
5방향 밸브 가스 블로바이	0 링 패킹용 고무 손상	교체
오일 분무기 리크	0 링 패킹용 고무 손상 / 이물질 / 가스 파이프 조인트 손상	이물질 교체 / 제거
오일 분무기에서 오일이 떨어지지 않음	오일이 너무 적게 떨어짐 / 오일이 없음	오일 드롭 / 주입량 증가
회전식 분배 밸브에서 공기 리크	0 링 손상 / 가스 파이프 조인트 손상	교체
회전식 분배 밸브의 가스 블로바이	0 링 패킹용 고무 손상	교체
열린 클로를 닫기 / 흔들기 실패	이물질 / 윤활유 무 / 클로 변형	이물질 정리 / 윤활유 바르기 / 교체
벨트가 쉽게 손상됨	벨트가 안 조여짐 / 벨트 풀리와 벨트 디스크가 수평하지 않음 / 과도 사용	위치 및 레벨 조정 / 교체
스위치의 정반 회전이 반대로 되어있음	배선 오류	다시 연결 / 교체
감속 기어박스에 의해 발생 하는 시끄러운 소음	느슨해진 나사 / 윤활유 무 / 베어링 손상됨	나사를 조여줌 / 윤활유 추가 / 교체

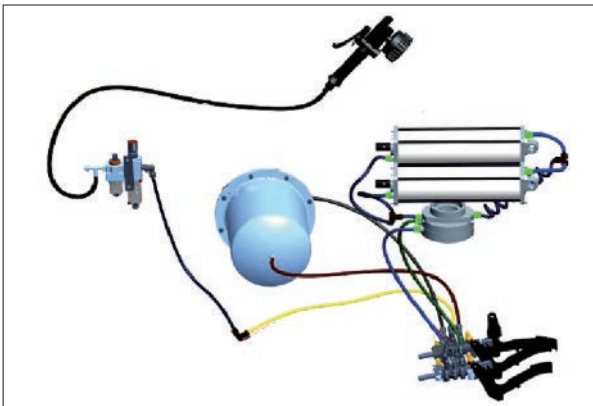
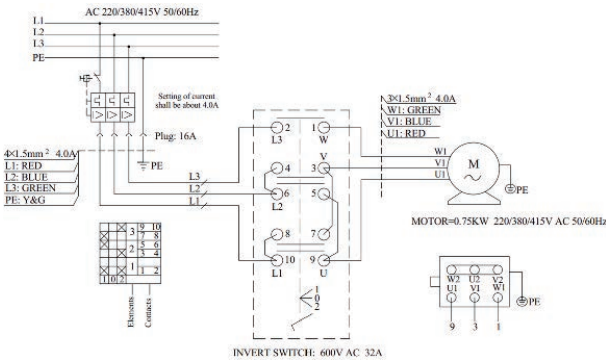
제 10 장 회로 및 가스 경로 다이어그램

220V



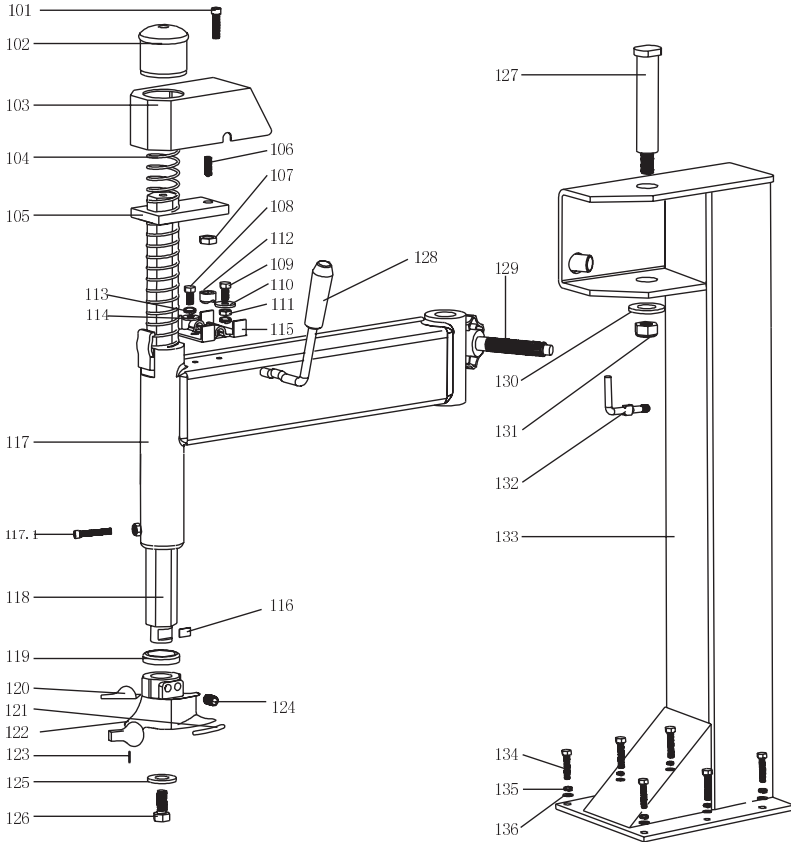
스위치 배선도 220v / 380v (99 * 47/4)

380V

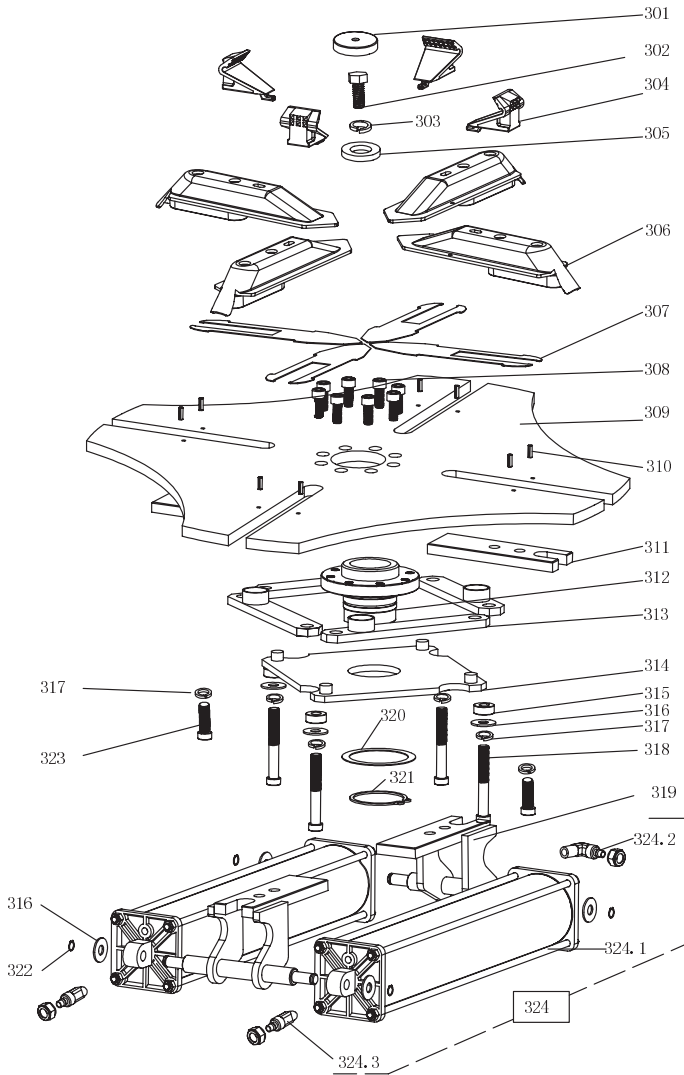


제 11 장 제품 분해 조립도

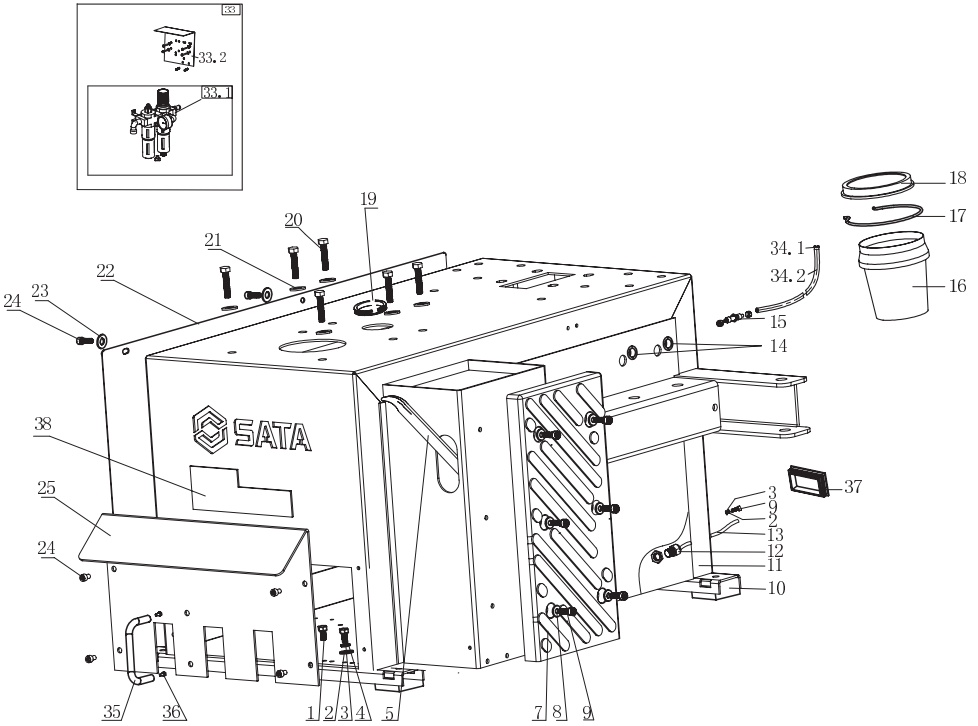
1기동 어셈블리



도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
101	PAE1021-101	육각 m8 * 35	1
102	PAE1021-102	육각 프레스바 캡 s40	1
103	PAE1021-103	잠금 캡	1
104	PAE1021-104	프레스바 스프링 ϕ 3.5 * 55 * 500	1
105	PAE1021-105	잠금 판 12 * 60	1
106	PAE1021-106	잠금 위치 결정 핀	1
107	PAE1021-107	너트 M12	1
108	PAE1021-108	육각 볼트 M8*20	1
109	PAE1021-109	육각 볼트 M8*25	1
110	PAE1021-110	평면 와셔 ϕ 8 * 24 * 2mm	1
111	PAE2021-126	너트 M8	1
112	PAE1021-112	편심 베어링 부시	1
113	PAE1021-113	탄성 와셔 ϕ 8	2
114	PAE1021-114	평면 와셔 ϕ 8*17*1.5	1
115	PAE1021-115	손잡이 잠금 장치	1
116	PAE1021-116	육각 로드 버드 헤드 망간강 강철 개스킷	1
117	PAE1021-117	로커 암	1
1171	PAE1021-118	육각 렌치 볼트 m8 × 40	1
118	PAE1021-119	육각 프레스바	1
119	PAE1021-120	충격 방지 패드 s40 * 50 * 10	1
120	PAE1021-121	마운팅 헤드 주입 패드 - 리어	1
121	PAE1021-122	마운팅 헤드 주입 패드 - 프론트	1
122	PAE1021-123	마운팅 헤드 3 #	1
123	PAE1021-124	롤러 핀 m5 * 24	1
124	PAE1021-125	육각 소켓 오목 나사 m12 * 16	4
125	PAE1021-126	파운팅 헤드 평면 와셔 ϕ 10.5 * 33 * 8	1
126	PAE1021-127	육각 볼트 M10*25	1
127	PAE1021-128	로커 암 핀	1
128	PAE1021-129	잠금 핸들	1
129	PAE1021-130	기동 조정 핸들	1
130	PAE1021-131	작업대 대형 와셔	1
131	PAE1021-132	셀프 락킹 너트 m16	1
132	PAE1021-133	기동 후크	1
133	PAE1021-134	기동	1
134	PAE1021-135	육각 볼트 M10*60	6
135	PAE2021-208	탄성 와셔 ϕ 10	8
136	PAE2021-209	평면 와셔 ϕ 10*20*2	8

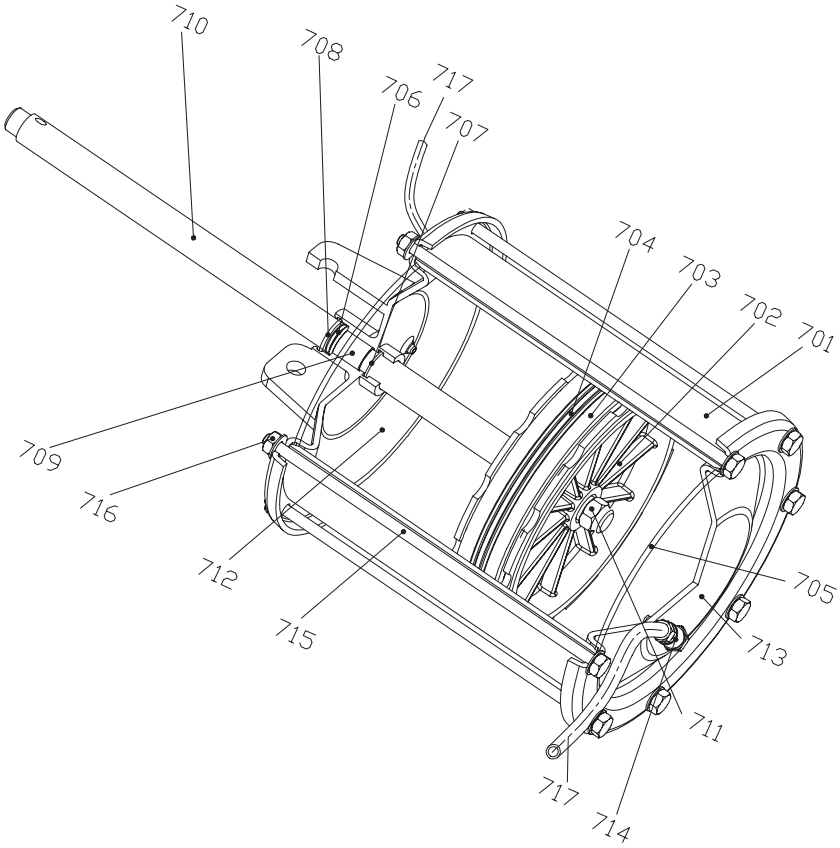
2 작업 플랫폼 어셈블리


도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
301	PAE1021-301	작업 플랫폼 커버	1
302	PAE1021-302	육각 볼트 M16*40	1
303	PAE1021-303	탄성 와셔 ϕ 16	1
304	PAE1021-304	클로	4
305	PAE1021-131	작업대 대형 와셔	1
306	PAE1021-306	클로 캡 어셈블리	4
307	PAE1021-307	가이드 패드	4
308	PAE1021-308	육각 원형 헤드 볼트 M8*20	8
309	PAE1021-309	작업대 플레이트	1
310	PAE1021-310	탄성 핀 5 * 16	8
311	PAE1021-311	베이스 플레이트	4
312	PAE1021-312	작업대 슬라이브	1
313	PAE1021-313	당김 끈 어셈블리	4
314	PAE1021-314	사각 턴테이블 어셈블리	1
315	PAE1021-315	풀 로드 슬라이브	4
316	PAE1021-316	평면 와셔 ϕ 12*24*2	8
317	PAE1021-317	탄성 와셔 ϕ 12	8
318	PAE1021-318	육각 볼트 12 * 80	4
319	PAE1021-319	B형 클로 베이스 어셈블리	1
320	PAE1021-320	사각 턴테이블 스페이서	1
321	PAE1021-321	액슬용 스프링 클램프 ϕ 65	1
322	PAE1021-322	액슬용 스프링 클램프 ϕ 12	4
323	PAE1021-323	육각 볼트 M12*35	4
324	PAE1021-324	클램핑 실린더 어셈블리 75 * 315	2
324.1	PAE1021-324A	실린더 75 * 315	2
324.2	PAE1021-324B	퀵 스크류 엘보 1 / 8- ϕ 8 * 5	2
324.3	PAE1021-324C	퀵 스크류 직결 접속로 1 / 8-08 * 5	2

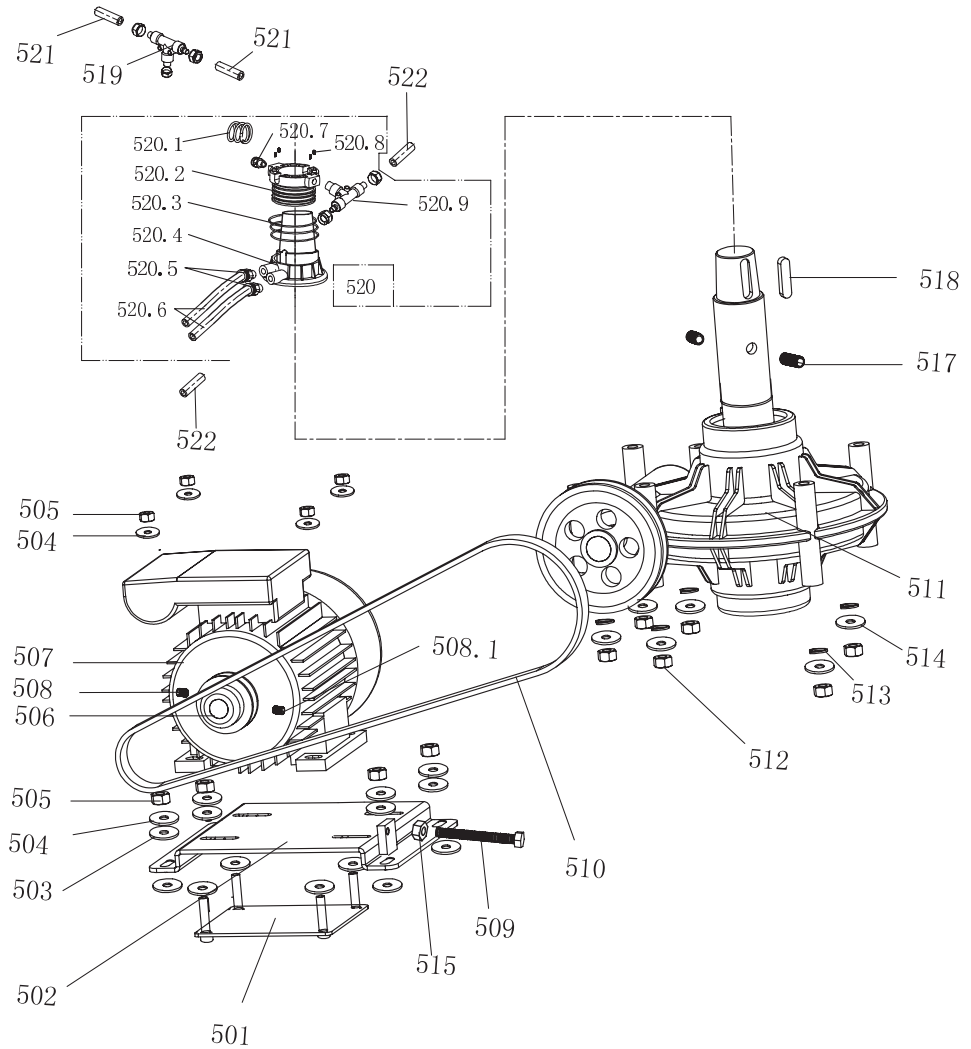
3 박스 부분


도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
1	PAE1021-108	육각 볼트 M8*20	2
2	PAE1021-113	탄성 와셔 ϕ 8	2
3	PAE1021-110	평면 와셔 ϕ 8*24*2	2
4	PAE1021-109	육각 볼트 M8*16	1
5	PAE1021-5	프라이 바 20"	1
7	PAE1021-7	압력 타이어 고무 플레이트	1
8	PAE1021-114	평면 와셔 ϕ 8*17*1.5	6
9	PAE1021-308	육각 원형 헤드 볼트 M8*20	9
10	PAE1021-10	고무 풋 패드	4
11	PAE1021-11	케이스	1
12	PAE1021-12	케이블 나사 G13.5	1
13	PAE1021-13	전원 코드 플러그 3m	1
14	PAE1021-14	보호 링 ϕ 16	2
15	PAE1021-15	퀵 스크류 파티션 직결 접속로 2*8*5	1
16	PAE1021-16	동근 오일 통	1
17	PAE1021-17	오일 박스 받침대	1
18	PAE1021-18	원형 오일 박스 커버	1
19	PAE1021-19	보호 링 ϕ 45	1
20	PAE1021-20	육각 볼트 M10*160	6
21	PAE2021-209	평면 와셔 ϕ 10*20*2	12
22	PAE1021-22	좌측판	1
23	PAE2021-311	평면 와셔 ϕ 6*12*1.5	2
24	PAE1021-24	육각 원형 헤드 볼트 M6*10	8
25	PAE1021-25	프론트 커버 (로커 암)	1
32	PAE2021-405	육각 볼트 M10*25	2
33	PAE1021-33	오일 분무기 어셈블리 (브래킷 포함)	1
33.1	PAE1021-33A	오일 분무기 어셈블리 (브래킷 없음)	1
34.1	PAE1021-34A	빠른 여성 머리 sp20-t	1
34.2	PAE1021-34B	스프링 파이프 8 * 5-5	1
35	PAE1021-35	동근 강철 U 형 손잡이	1
36	PAE2021-118	패드 달린 십자 홈 반원 헤드 나사 m4 * 10	2
37	PAE1021-37	플라스틱 사각 플러그 60 * 100	1
38	PAE2021-115	로고 백플레인	1
39	PAE2021-208	탄성 와셔 ϕ 10	2

4 개의 대형 실린더 어셈블리:

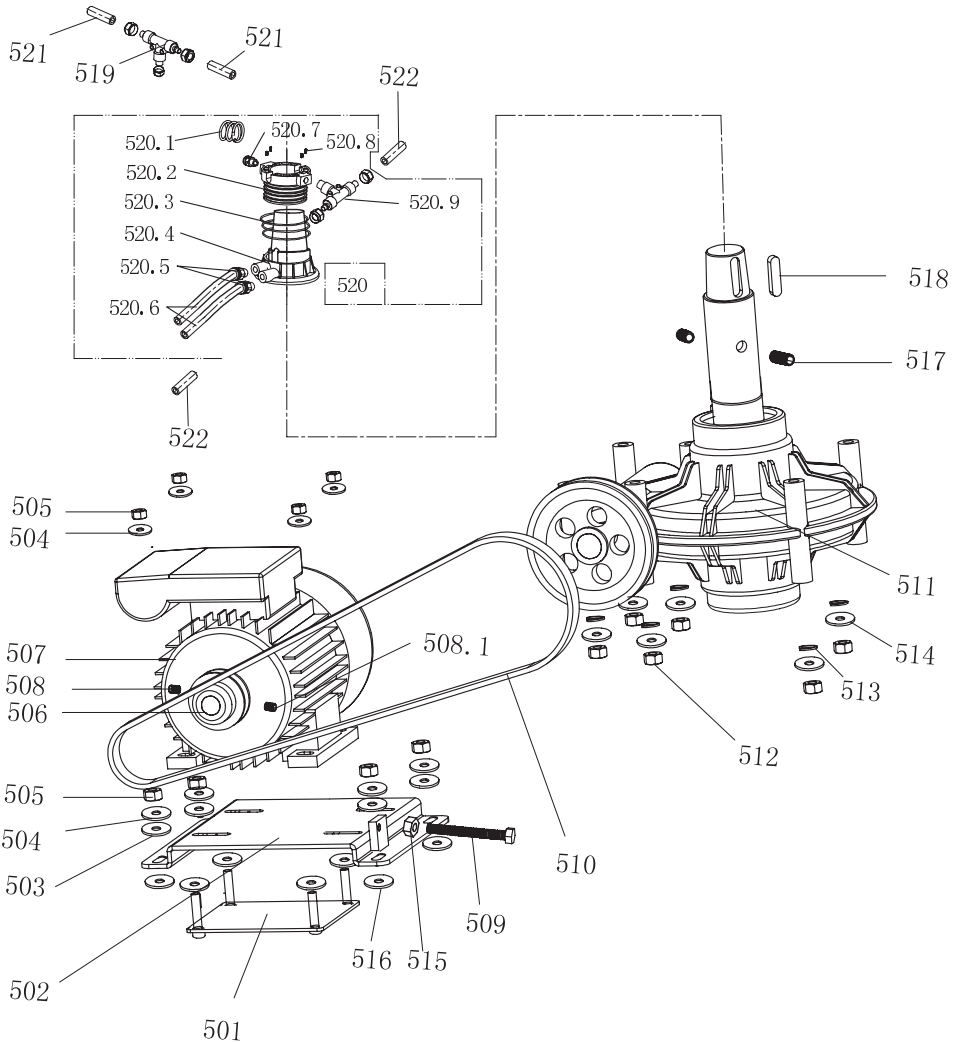


도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
701	PAE1021-701	대형 실린더 배럴	1
702	PAE1021-702	피스톤	1
703	PAE1021-703	V 링 패킹용 고무	2
704	PAE1021-704	피스톤 가이드 링	1
705	PAE1021-705	씰링 링 $\varnothing 182 \times 2.65$	2
706	PAE1021-706	스켈레톤 더스트 링	1
707	PAE1021-707	씰링 링 $\varnothing 19 \times 2.65$	1
708	PAE1021-708	$\Phi 30$ 홀 클램프 스프링	1
709	PAE1021-709	자체 윤활 복합 베어링	1
710	PAE1021-710	피스톤 로드	1
711	PAE1021-711	육각 너트 M18 * 1.5 * 9mm	1
712	PAE1021-712	상부 실린더 헤드	1
713	PAE1021-713	하부 실린더 헤드	1
714	PAE1021-324B	회전 퀵스크류 엘보 1 / 8- $\phi 8 * 5$	2
715	PAE1021-715	육각 볼트 M8 * 230mm	8
716	PAE1021-716	논슬립 잠금 너트 m8	8
717	PAE1021-717	에어 파이프 $\phi 8 * 900$ mm	2

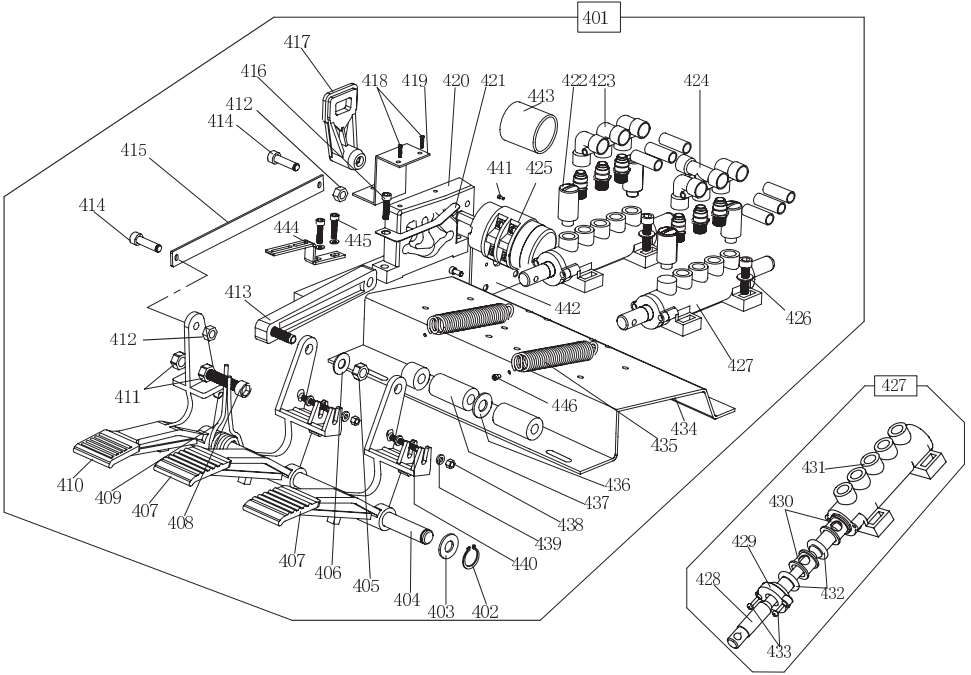
5 380v 모터 부분 :


도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
501	PAE1021-501	모터 브래킷 플레이트 용접	1
502	PAE1021-523	모터 장착 플레이트 조립 용접	1
503	PAE1021-503	모터 고무 패드	16
504	PAE1021-114	평면 와셔 $\phi 8 \times 17$	8
505	PAE2021-126	너트 M8	9
506	PAE1021-506	벨트 풀리	1
507	PAE1021-524	모터 50hz / 380v	1
508	PAE1021-508	육각 소켓 볼록 엔드 탭 스레드 m8 * 16	1
508.1	PAE1021-508A	육각 소켓 오목 암나사 m8 * 12	1
509	PAE1021-509	육각 볼트 M8*70	1
510	PAE1021-510	웨이 벨트 7p-440j	1
511	PAE1021-511	웜 기어 박스 어셈블리	1
512	PAE1021-512	너트 M10	6
513	PAE2021-208	탄성 와셔 $\phi 10$	6
514	PAE2021-209	평면 와셔 $\phi 10 \times 20 \times 2$	6
515	PAE2021-126	너트 M8	1
517	PAE1021-517	육각 소켓 오목 나사 실 m10 * 35	2
518	PAE1021-518	감속기 A 형 펌키 10* 40	1
519	PAE1021-519	퀵 스크류 티 3* $\phi 8 \times 5$	1
520	PAE1021-520	회전식 밸브 어셈블리	1
520.1	PAE1021-34B	스프링 파이프 UC $\phi 8 \times 5 \times 5$	1
520.2	PAE1021-520B	분배 밸브 마개	1
520.3	PAE1021-520C	O 링 패킹용 고무 61.5 * 3.55	3
520.4	PAE1021-520D	분배 밸브 슬리브	1
520.5	PAE1021-520E	퀵 플러그 직결 접속로	2
520.6	PAE1021-520F	에어 파이프 8 * 1000	2
520.7	PAE1021-324C	퀵 스크류 직결 접속로 1/8- $\phi 8 \times 5$	1
520.8	PAE1021-520H	육각 소켓 오목 나사 4 * 6	4
520.9	PAE1021-520I	퀵 스크류 티 1/8-2* $\phi 8 \times 5$	1
521	PAE1021-521	에어 파이프 $\phi 8 \times 60\text{mm}$	2
522	PAE1021-522	에어 파이프 $\phi 8 \times 500\text{mm}$	2

6 220V 모터 부분 :



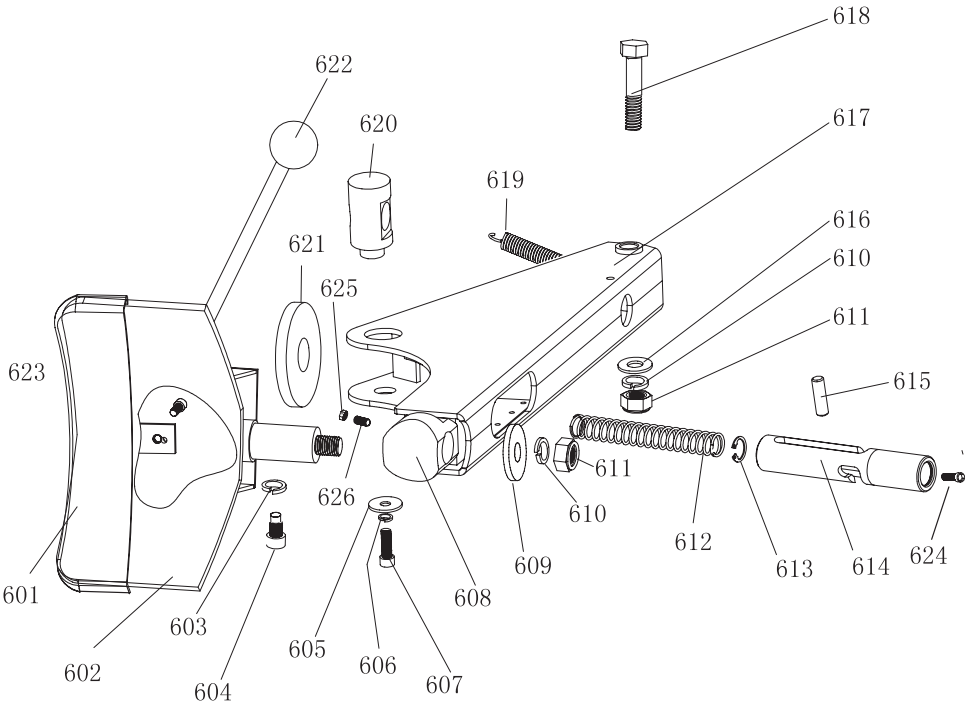
도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
501	PAE1021-501	모터 브래킷 플레이트 용접	1
502	PAE1021-11	모터 장착 플레이트 조립 용접	1
503	PAE1021-503	모터 고무 패드	8
504	PAE1021-114	평면 와셔 $\phi 8 \times 17$	8
505	PAE2021-126	너트 M8	9
506	PAE1021-506	벨트 풀리	1
507	PAE1021-507	모터 50HZ/220V	1
508	PAE1021-508	육각 소켓 볼록 앤드 탭 스레드 m8 * 16	1
508.1	PAE1021-508A	육각 소켓 오목 암나사 m8 * 12	1
509	PAE1021-509	육각 볼트 M8*70	1
510	PAE1021-510	웨지 벨트 7p-440j	1
511	PAE1021-511	웜 기어 박스 어셈블리	1
512	PAE1021-512	너트 M10	6
513	PAE1021-513	탄성 와셔 $\phi 10$	6
514	PAE1021-514	평면 와셔 $\phi 10 \times 20 \times 2$	6
515	PAE2021-126	너트 M8	1
516	PAE1021-516	220v 모터 고무 패드	8
517	PAE1021-517	육각 소켓 오목 나사 실 m10 * 35	2
518	PAE1021-518	감속기 A 형 펌키 10* 40	1
519	PAE1021-519	퀵 스크류 티 3* $\phi 8 \times 5$	1
520	PAE1021-520	회전식 밸브 어셈블리	1
520.1	PAE1021-34B	스프링 파이프 UC $\phi 8 \times 5-5$	1
520.2	PAE1021-520B	분배 밸브 마개	1
520.3	PAE1021-520C	O 링 패키징용 고무 61.5 * 3.55	3
520.4	PAE1021-520D	분배 밸브 슬리브	1
520.5	PAE1021-520E	퀵 플러그 직결 접속로	2
520.6	PAE1021-520F	에어 파이프 8 * 1000	2
520.7	PAE1021-324C	퀵 스크류 직결 접속로 1/8- $\phi 8 \times 5$	1
520.8	PAE1021-520H	육각 소켓 오목 나사 4 * 6	4
520.9	PAE1021-520I	퀵 스크류 티 1/8-2* $\phi 8 \times 5$	1
521	PAE1021-521	에어 파이프 $\phi 8 \times 60$ mm	2
522	PAE1021-522	에어 파이프 $\phi 8 \times 500$ mm	2

73 페달 어셈블리 :


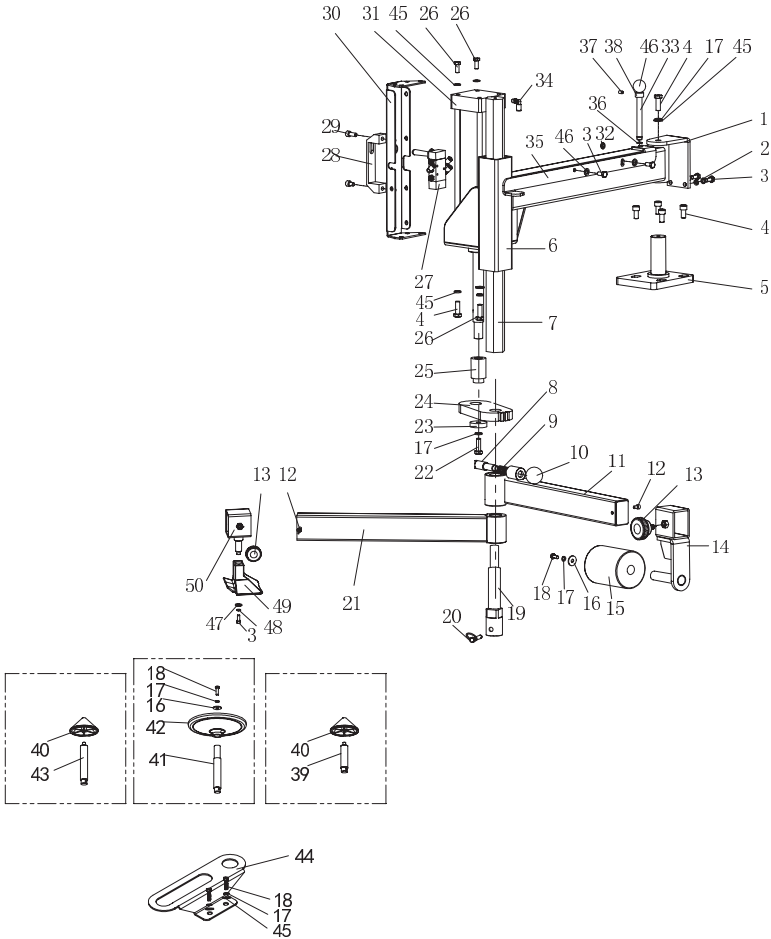
도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
401	PAE1021-401	3 페달 어셈블리	1
402	PAE1021-322	액슬용 스프링 클램프 ϕ 12	2
403	PAE1021-403	평면 와셔 ϕ 12*24*1.5	2
404	PAE1021-404	축 ϕ 12 * 282	1
405	PAE1021-716	셀프 락킹 너트 m8	3
406	PAE1021-114	평면 와셔 ϕ 8 * 17	2
407	PAE1021-407	큰 페달	2
408	PAE1021-509	육각 볼트 M8*70	1
409	PAE1021-409	페달 토션 스프링 ϕ 3.5 * 20.4 * 70	1
410	PAE1021-410	큰 페달	1
411	PAE2021-126	너트 M8	2
412	PAE1021-716	셀프 락킹 너트 m8	2
413	PAE1021-413	캠 커넥팅로드	2

도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
414	PAE1021-414	육각 소켓 접시머리 볼트 m8 * 20	4
415	PAE1021-415	스위치 브래킷 2	1
416	PAE1021-416	육각 둥근머리 볼트 m6 * 25	10
417	PAE1021-417	스위치 브래킷	1
418	PAE1021-418	십자 홈 머리 태핑 스크류 3 * 10	4
419	PAE1021-419	캠 커버	2
420	PAE1021-420	캠 몸체	1
421	PAE1021-421	캠 스프링	1
422	PAE1021-422	머플러 1/8	4
423	PAE1021-423	킥 플러그 엘보우 1 / 8-8	5
424	PAE1021-424	킥 플러그 티 1 / 8-8	1
425	PAE1021-425	전환 스위치 (3 섹션 / 40A / 단일 속도)	1
426	PAE2021-311	평면 와셔 ϕ 6*12*1.5	11
427	PAE1021-427	5 방향 밸브 몸체 어셈블리	2
428	PAE1021-428	5 방향 밸브 로드 12mm	2
429	PAE1021-429	5 방향 밸브 커버	2
430	PAE1021-430	5 방향 밸브 스페이서	10
431	PAE1021-431	5 방향 밸브 몸체	2
432	PAE1021-432	O 링 패킹용 고무 12 * 20 * 4	12
433	PAE1021-433	십자 홈 머리 태핑 스크류 3 * 10	6
434	PAE1021-434	페달 브래킷 어셈블리 용접	1
435	PAE1021-435	페달 텐션 스프링	2
436	PAE1021-316	평면 와셔 ϕ 12*24*2	9
437	PAE1021-437	축 슬리브	1
438	PAE1021-438	셀프 락킹 너트 m4	2
439	PAE1021-439	십자 홈 머리 스크류 m4 * 35	2
440	PAE1021-440	평면 와셔 ϕ 4	2
441	PAE2021-118	십자 둥근 머리 나사 m4 * 10	1
442	PAE1021-442	스위치 브래킷	1
443	PAE1021-443	스위치 고무 커버	1
444	PAE1021-444	텐션 스프링 포지션 리미터	1
445	PAE2021-405	육각 둥근머리 볼트 m6 * 16	2
446	PAE1021-446	육각 둥근머리 볼트 m5 * 10	1

8 셔블 암 어셈블리 :



도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
601	PAE1021-601	타이어 프레스িং 셔블 커버	1
602	PAE1021-602	타이어 프레스িং 셔블	1
603	PAE1021-603	탄성 와셔 ϕ 14	2
604	PAE1021-604	위치 결정 핀	2
605	PAE1021-605	평면 와셔 ϕ 8*30*2	1
606	PAE1021-113	탄성 와셔 ϕ 8	1
607	PAE1021-108	육각 볼트 M8*20	1
608	PAE1021-608	타이어 프레스িং 셔블 크랭크 축	1
609	PAE1021-131	작업대 대형 와셔	1
610	PAE1021-303	탄성 와셔 ϕ 16	2
611	PAE1021-132	셀프 락킹 너트 m16	2
612	PAE1021-612	조절 가능한 슬리브 프레스어 스프링 ϕ 1.5 * 19.5 * 125	1
613	PAE1021-613	홀 클램프 스프링 ϕ 20	1
614	PAE1021-614	대형 실린더 피스톤로드 조정 슬리브	1
615	PAE1021-615	대형 실린더 피스톤로드 핀 샤프트 10 * 33	1
616	PAE1021-616	평면 와셔 ϕ 16*30*2	1
617	PAE1021-617	셔블 암	1
618	PAE1021-618	육각 볼트 M16*100	1
619	PAE1021-619	셔블 암 풀 스프링 ϕ 2.5 * 20 * 75	1
620	PAE1021-620	대형 실린더로드 풀 로드 슬리브	1
621	PAE1021-621	셔블 암 고무 패드	1
622	PAE1021-622	블랙 볼 핸들 m16 * 50	1
623	PAE1021-24	육각 원형 헤드 볼트 M6*10	1
624	PAE2021-405	육각 원형 헤드 볼트 M6*16	1
625	PAE1021-625	너트 M10	1
626	PAE1021-626	육각 소켓 오목 고정 나사 m10 * 20	1

9 보조 암:


도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
1	PAE1021-H1	압력 플레이트	1
2	PAE1021-113	스프링 와셔 8	8
3	PAE1021-308	육각 원형 머리 볼트 M8*20	5
4	PAE1021-H4	육각 원형 머리 볼트 M10*25	9
5	PAE1021-H5	마운팅 베이스 어셈블리 용접	1
6	PAE1021-H6	센터 스윙 암 어셈블리 용접	1
7	PAE1021-H7	가이드로드	1
8	PAE1021-H8	스윙암 위치 결정 판	1
9	PAE1021-H9	스프링 1.2 * 18 * 30	1
10	PAE1021-H10	블랙 볼 핸들 M10	1
11	PAE1021-H11	타이어 프레스 암 어셈블리 용접	1
12	PAE1021-24	육각 원형 머리 볼트 M6*10	2
13	PAE1021-H13	통직목리 핸들 d50 * m10 * 25	2
14	PAE1021-H14	타이어 프레스 슬라이딩 시트 어셈블리 용접	1
15	PAE1021-H15	타이어 프레스 롤러 90	1
16	PAE2021-211	평면 와셔 10 * 35 * 4	2
17	PAE2021-208	스프링 와셔 10	4
18	PAE1021-127	육각 머리 볼트 M10*25	4
19	PAE1021-H19	중앙 잠금 슬리브	1
20	PAE1021-H20	안전핀	1
21	PAE1021-H21	타이어 프레스 암 어셈블리 용접	1
22	PAE1021-H22	육각 머리 볼트 M10*30	1
23	PAE1021-H23	대형 스페이서 8 * 11 * 40	1
24	PAE1021-H24	잠금 플레이트	1
25	PAE1021-H25	실린더 익스텐션 슬리브	1
26	PAE2021-107	육각 원형 머리 볼트 M10*20	4
27	PAE1021-H27	푸시 밸브 어셈블리	1
28	PAE1021-H28	가드 핸들	1
29	PAE1021-308	육각 원형 머리 볼트 M8*20	2
30	PAE1021-H30	실린더 가드	1
31	PAE1021-H31	실린더 80 * 250	1
32	PAE1021-14	보호 링 φ 16	2
33	PAE1021-H33	플러그	1
34	PAE1021-H34	쿼 플러그 엘보 3 / 8-06 { 금속 }	2
35	PAE1021-H35	긴 철 언락	1
36	PAE1021-322	클램프 스프링 샤프트 φ 12	1
37	PAE1021-H37	육각 소켓 오목 나사 6 * 6	1
38	PAE1021-H38	플러그 균형추	1

도면 번호	SATA 번호	규격 명칭	수량
39	PAE1021-H39	중심 위치 지정 로드 쇼트	1
40	PAE1021-H40	중심 로케이팅 콘	2
41	PAE1021-H41	타이어 서포팅 트레이 마운팅 로드	1
42	PAE1021-H42	타이어 서포팅 트레이	1
43	PAE1021-H43	중심 위치 지정 로드 롱	1
44	PAE1021-H44	중심 축 거치대	1
45	PAE2021-209	평면 와셔 Ø10*20*2	2
46	PAE1021-H46	블랙 볼 핸들 M10	1
47	PAE1021-110	평면 와셔 8*24*2	2
48	PAE1021-113	탄성 와셔 φ 8	1
49	PAE1021-H49	타이어 프레스 헤드	1
50	PAE1021-H50	타이어 프레스 슬라이딩 시트 어셈블리 용접	1

Directório

Capítulo I Precauções de segurança.....	215
Capítulo II Instruções de instalação	218
Capítulo III Guia de operação.....	224
Capítulo IV Insuflação.....	227
Capítulo V Instalação e operação do braço auxiliar	228
Capítulo VI Armazenamento.....	229
Capítulo VII Rejeição	229
Chapter VIII Daily Maintenance	230
Capítulo IX Falhas e exclusão	231
Capítulo X Diagrama de circuito elétrico e pneumático.....	235
Capítulo XI Vista explodida do produto.....	236

Parâmetros técnicos	Diâmetro do aro externo	Diâmetro do aro interno	Largura do aro	Diâmetro máximo do pneu	Força de empurrar e puxar do cilindro grande
AE1021					
AE1021-3	10-20"	12-24"	3"-13"	39" (1010mm)	2100 kgf
AE1021H					
AE1021H-3					

Parâmetros técnicos	Velocidade de rotação do disco grande	Pressão de trabalho	Ruído de trabalho	Tamanho da caixa exterior	Peso bruto
AE1021					228/200 Kg
AE1021-3	6.5 rpm	8-10 bar	≤ 70 dB	1000*920*1000 mm	224/196 Kg
AE1021H					265/237 Kg
AE1021H-3					261/233 Kg

Verifique o produto imediatamente após desembalar para garantir que o produto está intacto. Se alguma peça estiver faltando ou danificada,

entre em contato com o departamento de atendimento ao cliente da SATA Tecnologia Automotiva (Shanghai) Ltda.

400-820-3885、800-820-3885.

Registre o número de série do produto: _____

Nota: Se o produto não tiver um número de série, registre a data da compra.

Guarde este manual de instruções em um local seguro:

- Este manual de instruções abrange os avisos de segurança, operações de instalação, reparação e manutenção e solução de problemas comuns do produto, e outros conteúdos. Por favor, guarde-o em um local seguro.
- Por favor, anote o número serial (ou data de compra) deste produto na primeira página do manual de instruções e mantenha o manual em local seco e seguro para consultar.
- Por favor, use o produto corretamente com base no entendimento completo do conteúdo deste manual.
- Este produto foi segurado para o seguro de responsabilidade do produto.

Capítulo I Precauções de segurança

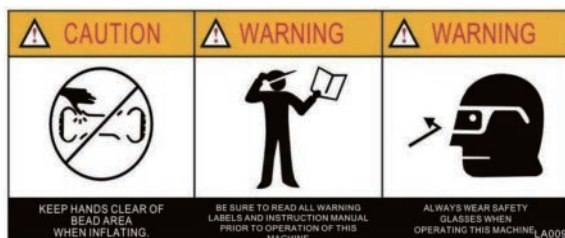
- A operação inadequada pode resultar em ferimentos pessoais e danos ao equipamento.
- Por favor, leia e compreenda todo o conteúdo do manual cuidadosamente antes de usar.
- Certifique-se de que crianças e outras pessoas não autorizadas estejam longe da área de trabalho.
- Certifique-se de que o equipamento esteja conectado à fonte de alimentação e à fonte de ar adequadas e que esteja aterrado de maneira confiável.
- Use este equipamento em uma superfície plana, nivelada, seca e capaz de suportar de forma confiável.
- Evite partidas acidentais e certifique-se de que o equipamento esteja desligado e que a fonte de energia e gás estejam desconectadas antes da reparação.
- Mantenha o dispositivo de proteção e o dispositivo de segurança na posição correta e mantenha-os funcionando corretamente.
- Mantenha a área de trabalho limpa e bem iluminada, e o caos ou áreas escuras podem causar acidentes
- É estritamente proibido sobrecarregar o produto, caso contrário, a responsabilidade por acidentes não é coberta pelo seguro.
- Mantenha afastado do calor e do fogo, as temperaturas altas podem danificar a este equipamento e os componentes de vedação.
- Evite ambientes perigosos, não use o equipamento em um ambiente úmido ou exponha-o à chuva.
- Qualquer pessoal não treinado é estritamente proibido de usar o equipamento e não pode desmontar ou modificar este equipamento.
- Certifique-se de que as rodas estejam instaladas corretamente e presas firmemente a este equipamento de maneira correta conforme os diferentes pneus.
- Verifique cuidadosamente antes de cada uso, se houver vazamento de óleo, peças ou acessórios, soltos ou danificados, o equipamento não pode ser usado.
- Por favor, deixe o profissional qualificado de manutenção profissional para manter o equipamento corretamente. Se você precisar substituir os acessórios, por favor use os acessórios originais.
- Os calçados de segurança, óculos de segurança e luvas de trabalho que estejam em conformidade com os regulamentos de segurança nacionais relevantes devem ser usados durante a operação. É recomendado o uso de produtos relevantes da SATA.
- É estritamente proibido usar este equipamento nos casos depois de beber álcool, falta de energia, falta de concentração, sonolência devido a drogas e qualquer inconsciência.

Avisos:

As informações como atenções, avisos, instruções, etc. contidas neste manual não abrangem todas as situações possíveis. Os operadores devem entender que a operação prudente diária e a especialização são essenciais para a operação deste produto.



1.1 Etiqueta de aviso



Mantenha as mãos afastadas dos pneus durante a operação

Use equipamentos de proteção ao operar

Por favor, leia atentamente as instruções antes de usar



Cuidado com choque elétrico!



Nunca coloque qualquer parte do seu corpo sob a cabeça de troca



Ao pressionar o pneu, não fique entre a lâmina e o pneu para evitar ferimentos



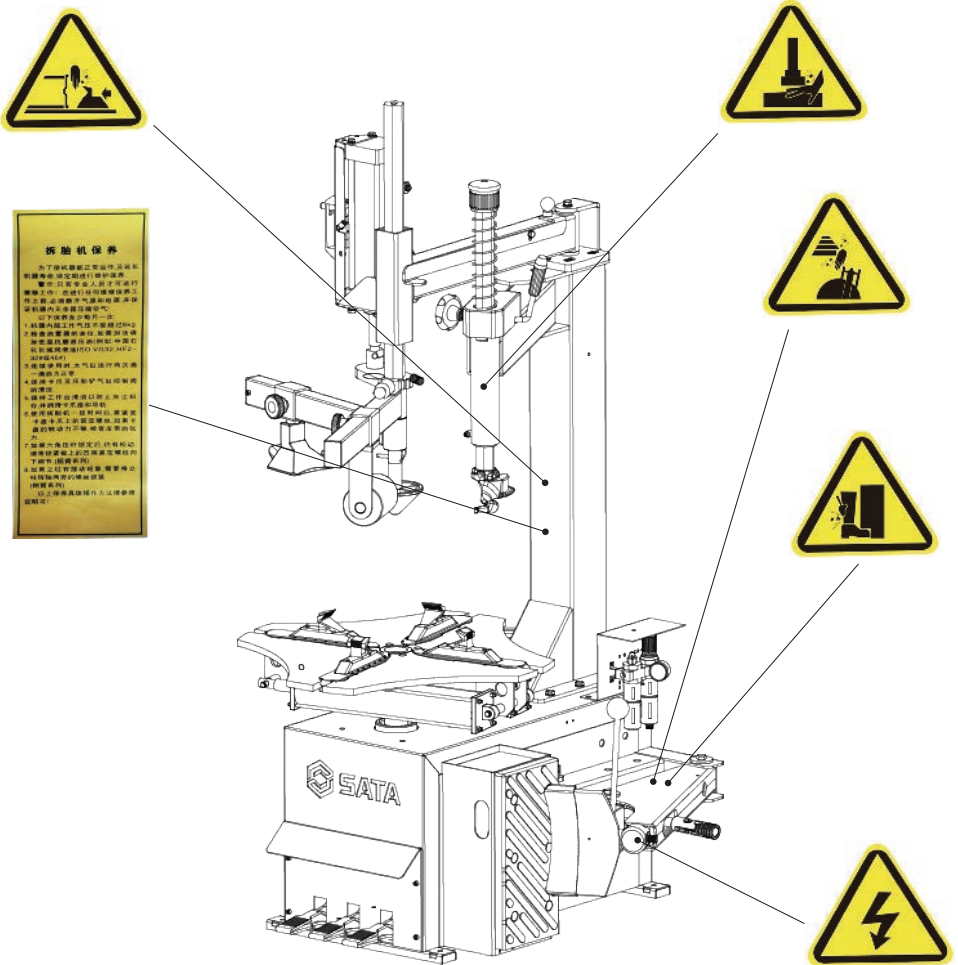
Nota: Não toque na parede lateral do pneu com a mão ao pressionar o pneu



Ao apertar o aro, observe que as mãos e outras partes do corpo não entram entre a garra e o aro

1.2 Diagrama esquemático de localização das etiquetas de segurança

Preste atenção em manter a etiqueta de segurança intacta, quando está embaçada ou perdida, a nova etiqueta deve ser substituída imediatamente. O operador deve ver claramente a etiqueta de segurança e entender claramente o significado correto

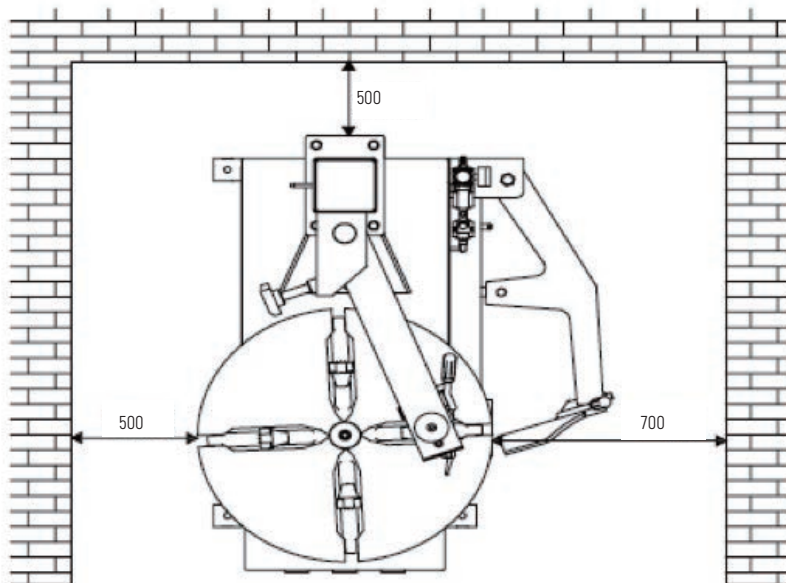


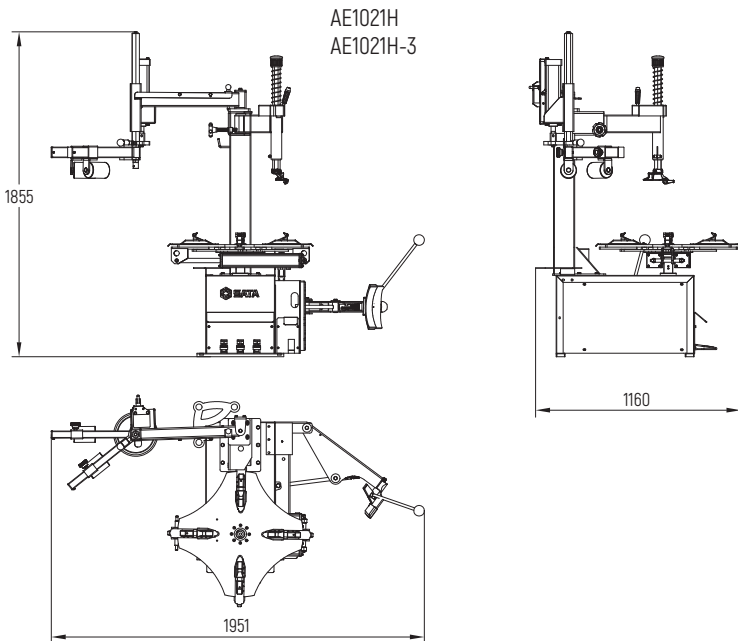
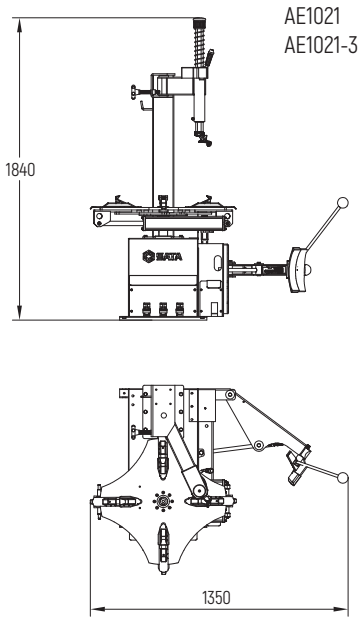
Capítulo II Instruções de instalação

- A instalação do trocador de pneus deve ser feita por um profissional. O uso seguro e eficaz depende da instalação correta.
- Se você tiver alguma dúvida, entre em contato com seu revendedor autorizado da SATA.

2.1 Dimensão e espaço de uso do equipamento

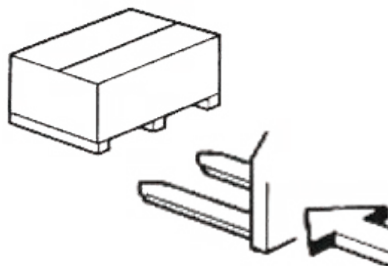
- O trocador de pneus deve ser colocado em um piso plano e firme e fixado por parafusos.
- A posição de instalação do trocador de pneus deve haver uma fonte de alimentação e uma fonte de ar próximas e conectar-se.
- Quanto à posição onde o trocador de pneus é adequadamente colocado, deve haver espaço de operação suficiente ao redor do trocador de pneus.
- Certifique-se de que haja espaço suficiente acima e atrás da posição selecionada para que o braço auxiliar ou o braço reverso funcionem corretamente.
- Deixe pelo menos 50 mm de espaço de operação à direita e à frente do trocador de pneus para facilitar a troca dos pneus e a operação dos pneus.





2.2 Regras de segurança

- Este equipamento deve ser operado por pessoal qualificado ou pessoal treinado.
- A empresa não é responsável pela operação do equipamento (especialmente a parte elétrica) sem permissão.
- Qualquer manuseio da parte elétrica só pode ser realizado por um profissional.

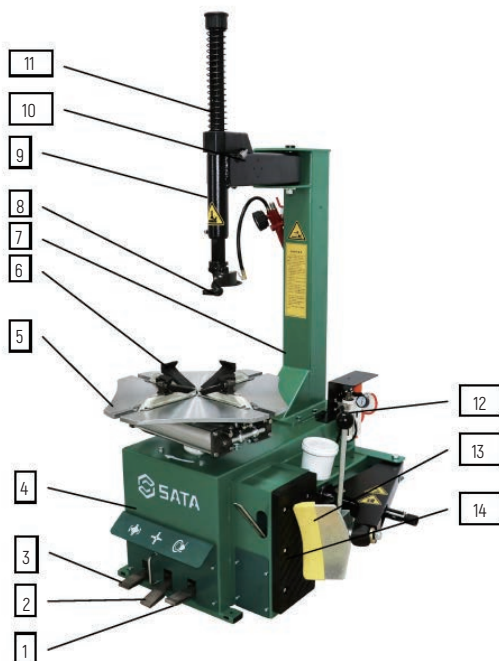


2.3 Transporte / Desembalagem

- Movimentação por empilhadeira, a posição de movimentação está mostrada na figura à direita.
- Remova a embalagem e verifique se o equipamento esteja danificado.
- Mantenha o material de embalagem longe das crianças para evitar perigos. Nota: A superfície do equipamento é revestida com um óleo anti-ferrugem especial, que é fácil de obter poeira e deve ser apagado, se necessário.

2.4 Desenho de produto

- 1 Pedal de pressão de pneus
- 2 Pedal de aperto
- 3 Pedal de rotação
- 4 Casca
- 5 Bancada de trabalho
- 6 Garra
- 7 Coluna
- 8 Cabeça de troca
- 9 Braço oscilante
- 10 Pegador de travamento
- 11 Barra de pressão hexadecimal
- 12 Lubrificador de névoa
- 13 Braço de pressão de pneu
- 14 Almofada de borracha de pressão



2.5 Acessórios de padrão:



Relógio de insuflação



Tampa de mola de compressão hexagonal



Mola de compressão hexagonal



Pê de cabra de 20 polegadas



Bainha do pê de cabra

Almofada de enchimento da cabeça de troca -
Dianteira/Traseira

Pegador de ajuste



Gancho de coluna



Manual de instruções



Tampa do assento de travamento

2.6 Instalação da coluna

Remova os parafusos da posição de montagem da coluna na caixa, coloque o conjunto de coluna na caixa e coloque a face da etiqueta de aviso para frente para que os orifícios na placa inferior da coluna estejam alinhados com os orifícios da caixa e reapertados com parafusos.



2.7 Instalação da mola de compressão hexagonal

- Use uma chave sextavada para remover os parafusos na tampa da barra de pressão sextavada. Ao remover os parafusos da tampa da barra de pressão, o eixo da alavanca sextavada deve ser travado com o pegador de travamento para evitar danos ao equipamento ou ferimentos pessoais devido à queda.
- Passe a mola comprida da barra de pressão na barra de pressão, reinstale a tampa da barra de pressão e aperte



2.8 Conexão de energia

- Antes de ligar, verifique se a tensão da rede é consistente com o valor de tensão identificado na etiqueta do equipamento
- Muito importante: O equipamento está conectado a um sistema elétrico que deve ser equipado com uma segurança da linha, o bom aterramento deve atender às normas nacionais, se necessário, deve ser equipado com dispositivos de proteção contra fuga elétrica para garantir a operação segura do equipamento.

2.9 Conexão de fonte de ar

- Pise o pedal de aperto para garantir que as garras do disco não se abram repentinamente.
- Conecte a fonte de ar ao separador de óleo-água com um conector rápido. E ajuste o manômetro para exibir a pressão do ar.
- Conecte o relógio de insuflação à fonte de ar com uma tubulação e pressione o pegador para confirmar que a função de insuflação está normal.

2.10 Teste de máquina inteira

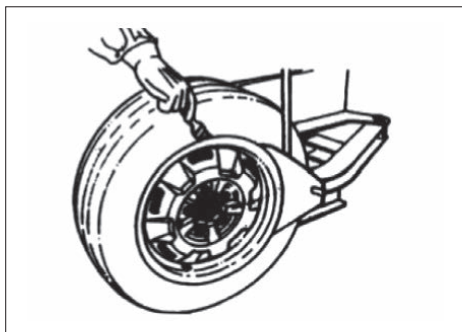
- Pise o pedal de rotação para girar o disco no sentido horário. Levante o pedal e o disco gira no sentido anti-horário.
- Pise o pedal de aperto, as quatro garras do disco são abertas, pise novamente o pedal, as garras fecham.
- Pise o pedal de aperto de pressão do pneu, para que a pá de encosto do pneu entre no estado de trabalho, pise o pedal novamente e a pá retornará à posição original.
- Verifique se há uma gota de óleo depois de pisar o pedal cada 3-4 vezes, se não, use o parafuso superior para ajustar.
- Nota: Para o modelo de 380V, se a direção de rotação do disco for diferente da direção acima, substitua as duas linhas de fase na coluna de conexão trifásica

Capítulo III Guia de operação

- Use a máquina depois de ler e compreender todo o manual e os avisos fornecidos. Antes de operar, descarregue o ar no pneu e remova todos os blocos de chumbo na roda.
- As operações do trocador de pneus incluem as seguintes: a) Encosta do pneu b) Desmontagem do pneu c) Montagem do pneu

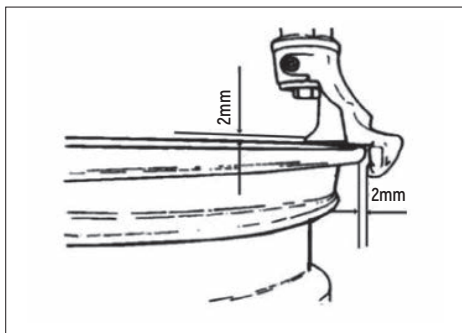
3.1 Encosta do pneu

- Antes da operação, certifique-se de remover todos blocos de chumbo originais, retire o núcleo da válvula e verifique a deflação do pneu.
- Coloque o pneu entre a pá de pressão do pneu e a almofada de borracha de pressão do pneu. Em seguida, pise o pedal de pressão do pneu para separar o talão do aro. Repita as operações 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 o pedal de aperto para prender o aro (você pode selecionar o suporte interno ou clipe externo de acordo com o aro), e prepare a desmontagem do pneu

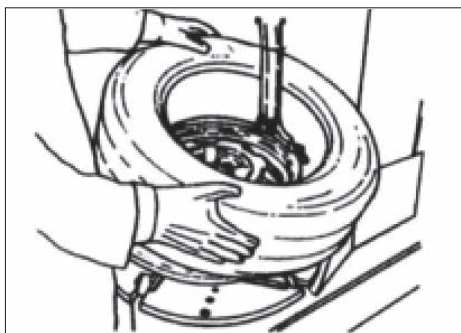
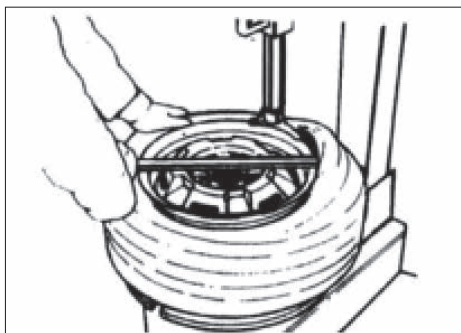
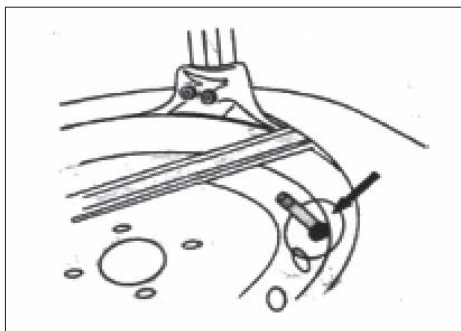


3.2 Desmontagem do pneu

- 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 sua mão em baixo do pneu enquanto trava o aro. A operação correta de fixação faz com que o pneu esteja exatamente no centro do disco, para que o aro esteja firmemente fixado nas garras
- Coloque o eixo hexagonal na posição de trabalho, de modo que a cabeça de troca fique presa na borda superior do aro e o braço oscilante seja colocado contra o botão de rotação, e então trave-o com pegador de travamento. A cabeça de troca desloca automaticamente uma pequena folga. O ângulo da cabeça de troca já foi ajustado de acordo com o aro de padrão na fábrica. Posicione novamente em caso de encontrar aros extra grandes ou extra pequenos.



- Para evitar danos no tubo interno, a válvula deve ficar no lado direito da cabeça de troca de pneus, as 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 de troca e pise o pedal de giração para a mesa giratória girar no sentido horário até que o talão superior seja completamente removido.
- Se a desmontagem do pneu estiver bloqueada, pare imediatamente a máquina, levante o pedal para cima, e gire a mesa giratória no sentido anti-horário para eliminar o obstáculo!

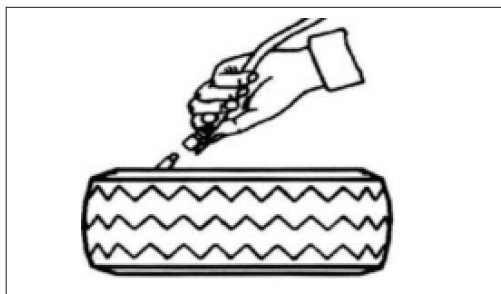


3.3 Montagem do pneu

- O mais importante é verificar os pneus e aros para evitar explosões durante a insuflação. Antes de iniciar a instalação, deve: Verificar se os pneus e aros são do mesmo tamanho e que as fibras dos pneus não estão danificados. Se forem encontradas, não monte os pneus; se os aros não estão danificados nem entortados, note que não há manchas pequenas no lado interno do aro de alumínio, aquelas são perigosas, especialmente quando os pneus estão insuflados
- Não coloque a mão entre o aro e as garras enquanto suporta o aro!
- Quando o aro estiver travado, não coloque a mão embaixo do pneu. A operação adequada é manter 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 troca encoste o aro e bloqueie-o. O talão traseiro esquerdo é colocado acima da cauda da cabeça de troca do pneu, e o talão dianteiro direito é colocado sob a parte frontal da cabeça de troca, pressionando a boca do pneu com mão no slot do aro. Pisar o pedal faz com que o disco 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 desmontagem dos 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 monte o talão superior
- Ao trocar 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 presa, resultando em um erro do operador.

Capítulo IV Insuflação

- Deve-se tomar muito cuidado quando o pneu for insuflado, 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 insuflar. Verifique a pressão após cada jato. 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.
- Insufle o pneu com um relógio de insuflação. Na versão de padrão, os nossos trocadores de pneus estão equipados com relógio de insuflação. O procedimento de insuflação é como seguinte:



- 1) Conecte o relógio de insuflação 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) Insufle, verifique a pressão do ar do relógio de insuflação
- 5) Continue a insuflar, verifique a pressão do ar enquanto insufla

Perigo da explosão!

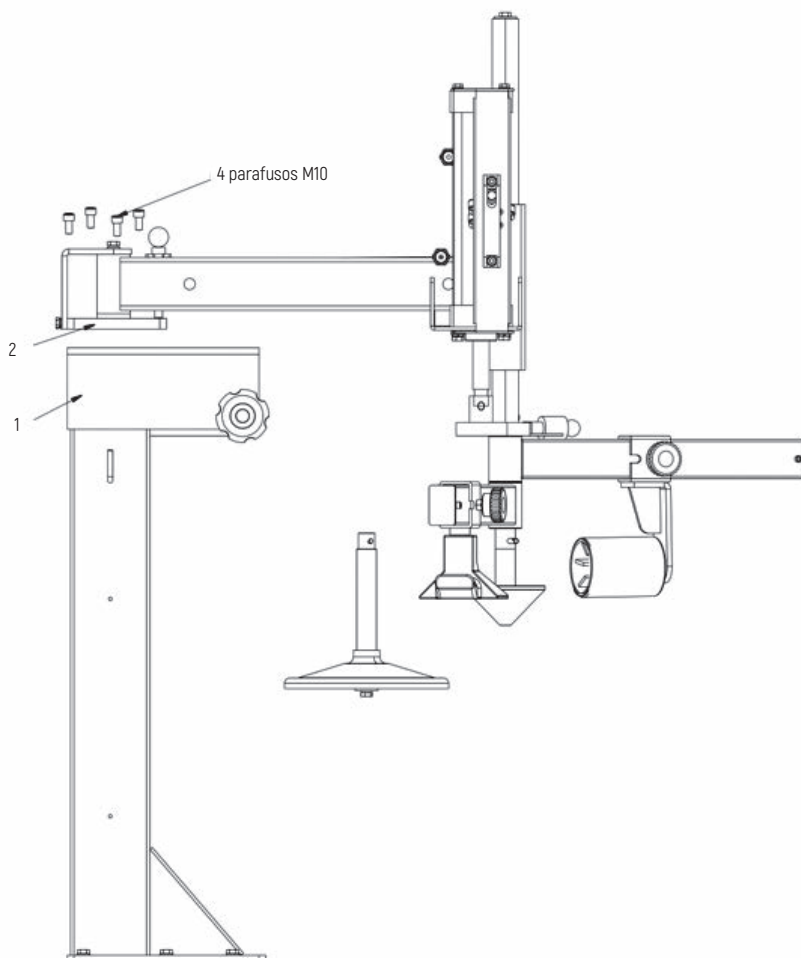
- Quando o pneu está insuflado, não exceda 3,5bar (51psi); o pneu antes de insuflação é removido do disco e colocado em uma gaiola protetora dedicada para a insuflação. Não exceda a pressão de insuflação recomendada pelo fabricante. As mãos e o corpo ficam na parte traseira do pneu insuflado; a operação 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. A proteção contra ruído é recomendada

Capítulo V Instalação e operação do braço auxiliar

5.1 Desconecte a fonte de energia e de ar do trocador de pneus. Coloque o braço auxiliar no topo da coluna do trocador de pneus e fixe-o com parafusos. Conecte o duto de ar correspondente, conforme apropriado.

5.2 Instruções de operação

O pegador de controle é usado para controlar a subida e descida do bloco de prensa e o pneu de prensa para acomodar a altura do pneu.



Capítulo VI Armazenamento

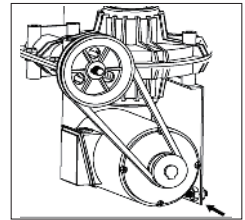
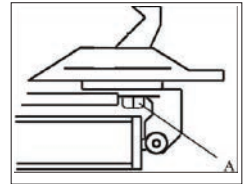
Quando o equipamento precisa ser armazenado por um longo período, desconecte a energia e o suprimento de ar. Lubrifique todas as peças a serem lubrificadas: bloco deslizante, o slot deslizante no disco e o local de montagem do braço auxiliar. Drene todo o reservatório de óleo / líquido. Coloque o equipamento em uma capa de plástico para protegê-lo contra poeira.

Capítulo VII Rejeição

Quando o equipamento atinge o fim de sua vida útil e não puder mais ser usado, siga as regulamentações locais para manuseá-lo.

Chapter VIII Daily Maintenance

- In order to prolong the service life of the machine, regular maintenance shall be carried out according to the instructions. Otherwise, the operation reliability of the machine will be affected, resulting in possible injuries to operators and personnel near the machine. Warning: Before any maintenance work is carried out, the air and power source must be disconnected, and the remaining compressed air in the machine must be exhausted by stepping on the lower pedal 3-4 times. Damaged parts must be replaced by professional maintenance personnel with spare parts provided by the original factory.
- Keep the claw and cylinder control valve of tire pressing shovel clean.
- After using the machine for 20 days, retighten the fixing screw (A) on the chuck claws.
- If the rotating force of the chuck is not enough, check the tension of the belt as follows. Loosen the screws on the left side plate of the machine, remove the side plate, adjust the two adjusting screws for installing the motor to keep appropriate distance between the adjusting bracket and the motor seat, and then tighten the screws to achieve the effect of tensioning the driving belt.
- In order to ensure the reliable opening/closing of the claw and the large cylinder of the tire pressing shovel, the control valve connected thereon shall be kept clean and can be maintained according to the following instructions. Remove the 4 screws of the left side panel of the machine to dismount the side panel. Loosen the valve body muffler on the claw opening/closing or large cylinder control pedal.
- Clean the dirt on the muffler with compressed air. If it is damaged, please refer to the spare parts table for replacement.
- Air pressure shall not exceed 10 bar.
- Keep the workbench clean to prevent dust accumulation, and lubricate the claw seat and guide rail.
- If the swing arm is not locked or does not reach the required size for working, the swing arm locking plate needs to be adjusted.
- If the column swings, it is necessary to fasten the screws on both sides of the column shaft.
- Check the oil level of the oil atomizer cylinder. If refueling is required, loosen the screw with hexagon socket wrench or unscrew the cylinder counterclockwise to add oil. Only VG32 lubricating oil can be added. Under the condition of connecting compressed air, step on the pedal once for the first time to see if the first oil drop drips from the oil atomizer. When in continuous use, step on the pedal to see if an oil drop drips from the oil atomizer.



Puxe a tampa, gire para ajustar a pressão, e a faixa de ajuste de pressão é de 8-10Bar



Pressione a tampa e trave a pressão



Verifique a altura do nível de água no separador de vapor-água, não exceda 50% da altura do separador. Se necessário, gire o botão de trava para drenar manualmente.



Verifique o nível do óleo todos os dias e abra a tampa para reabastecer o óleo quando necessário. Observe que é proibido usar lubrificantes expostos ao ar por um longo período.



Verifique a condição de lubrificação diariamente para garantir que o lubrificante caia no lubrificador de névoa quando o pedal for pisado. Use uma chave de fenda para ajustar os parafusos de ajuste do lubrificador de névoa quanto necessário.

Capítulo IX Falhas e exclusão

9.1 Disco de trabalho não se move Idéia de manutenção: Primeiro, distinguir se é uma falha de circuito elétrico ou uma falha mecânica.

Método de revisão e reparação:

- Pise ou levante o pedal de interruptor de recuo para observar a reação do motor. Se não houver qualquer reação, use um multímetro para medir o interruptor de recuo. Se a tensão entre os terminais está normal, caso anormal, verifique a linha de alimentação ou plugue de energia. Caso a tensão estiver normal, meça os terminais do interruptor de recuo com multímetro, e se a tensão dos terminais estiver normal ao pisar e levantar o pedal do interruptor de energia, se não estiver normal, o interruptor de recuo está danificado, se estiver normal, o motor ou o capacitor está quebrado.
- Se o motor ranger, mas não puder ser girado, o método de medição será o mesmo acima. Se o resultado da medição não for normal, o interruptor de recuo é mal. Se estiver normal, gire a polia da caixa de marchas manualmente. Se com a mão não se mover, a caixa de marchas está com defeito. Se com a mão puder girar, é uma falha do motor ou do capacitor.
- Se o motor puder girar normalmente e o disco de trabalho não girar, deve haver uma falha na caixa de marchas, por exemplo, a polia de correia da caixa de marchas não aciona a rotação do parafuso rosca sem fim: a engrenagem helicoidal explode, etc.

9.2 Desmontagem do pneu é fraca

- Método de revisão e reparação: Observe a condição de trabalho do motor ao remover o pneu. Se o pneu não for girado, significa que o torque do motor é muito pequeno ou o capacitor está com defeito. Se o motor pode girar, mas a polia de correia está escorregando, indicando que a correia está muito solta, neste caso, ajuste somente a correia.

9.3 As garras não conseguem prender o anel de aço

- Método de revisão e reparação: Verifique se a pressão de suprimento de ar atende aos requisitos do manual. Se ela atende aos requisitos, verifique se houver vazamento de gás ou sopro de gás. Se não houver vazamento de gás nem sopro de gás, a altura concêntrica das garras não é boa.

9.4 O cilindro de gás grande não pode pressionar o pneu

- Idéia de revisão e reparação: Se for a pressão do pneu fraca (incluindo o grande cilindro de gás pode mover quando sem carga, a pressão é solta quando o pneu é pressionado), geralmente for de baixa pressão, vazamento de ar, sopro de gás do grande cilindro de gás, se o cilindro grande de gás sem carga não pode se mover, geralmente é que o ar comprimido não esteja aplicado na extremidade de pressão do cilindro grande de gás.
- Verifique se a pressão de suprimento de ar atender aos requisitos do manual. Se ela atende aos requisitos, verifique se o cilindro grande de gás está vazando, verifique os dutos de ar das duas extremidades do cilindro grande de gás de controle e conecte ao suprimento de ar, assim um dos dois dutos de ar na válvula de cinco vias deve emitir o ar. Ao pisar o pedal de pressão do pneu, o outro duto de ar deve ter ar. Se não for normal, deve trocar a válvula de cinco vias ou ajustar a posição de instalação da válvula de cinco vias para que ela funcione normalmente.
- Se a válvula de cinco vias estiver normal, conecte o duto de gás na extremidade de reinicialização. Se não houver gás sair no bico da extremidade de trabalho de pressão do pneu, é normal. Se houver gás, isso indica que o pistão do cilindro grande está rachado ou o anel de vedação está desgastado.
- Verifique a pressão do ar: Verifique se a pressão do ar na entrada de ar do lubrificador de névoa atender aos requisitos do manual com o manômetro. Se a pressão do ar na entrada de ar for insuficiente, aumente o suprimento de ar do compressor de ar. Se a pressão do ar na entrada de ar cumprir os requisitos, e a pressão do ar na saída de ar não for suficiente, ajuste o botão regulador de pressão do lubrificador de óleo, se o botão regulador não funcionar, substitua o lubrificador de óleo.

9.5 A cabeça de troca do pneu raspe o anel de aço e o pneu está desgastado anormalmente:

- O pino de coluna hexagonal não está apertado
- Os parafusos da cabeça de troca do pneu estão soltos ou a posição e direção está errada.
- A folga entre a coluna hexagonal e a manga hexagonal é grande

Método de revisão e reparação:

- Ajuste do parafuso do cabeça de troca solto: primeiro pré-aperte (não aperte demais) o parafuso e aperte o parafuso. Ao apertar bem o parafuso, monte um pneu de tamanho médio para que o rolo de troca do pneu fique inclinado contra o anel de aço. Gire a direção da cabeça de troca do pneu para coincidir com a curvatura do anel de aço, em seguida, fixe-o e, finalmente, aperte-o.
- Se a coluna hexagonal for puxada manualmente e a oscilação for relativamente grande, substitua o braço oscilante.

9.6 As garras não podem ser abertas ou fechadas: verifique se não há vazamento de gás, verifique se o carretel da válvula de 5 vias está fora do pedal, e se o acima for normal, verifique se a válvula de distribuição rotativa sem sopro de ar, remova a válvula e conecte-a ao duto de ar do cilindro de gás pequeno. Quando o pedal não é pisado ou totalmente pisado, apenas um dos dutos conectados entre válvula de distribuição rotativa e pequeno cilindro de gás está emitindo gás. Em quaisquer situações, o fenômeno de que os dois dutos de ar não são simultaneamente descarregados é o sopro de gás da válvula de distribuição rotativa. Caso os componentes acima não tiverem problema, verifique a parte mecânica, se o assento da garra está deformado, preso, se a plataforma giratória quadrada está presa, e se o pino da plataforma giratória quadrado está descido.

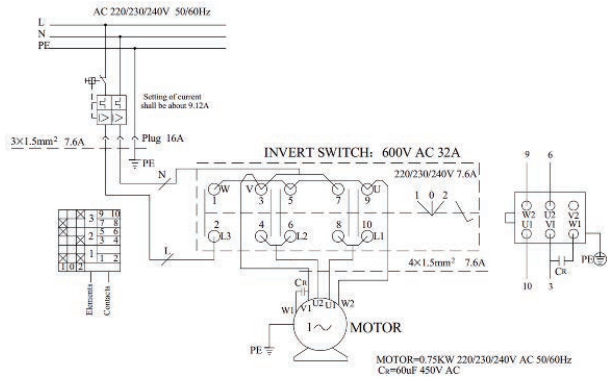
9.7 Método de exclusão das falhas comuns

Fenômeno de falha	Causas de falha	Método de exclusão
Cabeça de troca raspa o aro / Pneu a normalmente desgastado	A coluna solta causa deslocamento da cabeça de troca	Coluna de travamento
	O afrouxamento do braço oscilante / braço deslizante causa o deslocamento da cabeça de troca	Ajuste a folga do braço oscilante / braço deslizante
	A folga grande da barra hexagonal resulta no deslocamento da cabeça de troca	Ajuste a folga da barra hexagonal
	A cabeça de troca está solta	Trave a cabeça de troca
	A junta de plástico da cabeça de troca cai	Instale a junta de plástico
A garra não prende bem o aro	O espaço entre a cabeça de troca e o aro é muito pequeno	Ajuste a folga entre a cabeça de troca e o aro por 2-4mm
	O cilindro de gás de aperto está vazando/ tem sopro de gás	Verifique o conector do duto de gás / substitua o anel de vedação
	A válvula de distribuição rotativa está vazando/ tem sopro de gás	Verifique o conector do duto de gás / substitua o anel de vedação
	A posição de cinco vias está errada / vazando / sopra de gás	Ajuste a posição da válvula de cinco vias / substitua o O-ring
	A pressão do lubrificador de névoa é muito pequena	Ajuste a pressão do lubrificador de névoa / verifique a pressão de suprimento de ar
Grande cilindro de gás é fraco	Quatro garras não são concêntricas / estão danificadas	Ajuste a distância entre garras e a bucha para rolamento excêntrica / troque as garras
	O cilindro grande de gás está vazando/ tem sopro de gás	Verifique o conector do duto de gás / substitua o anel de vedação
	A posição de cinco vias está errada / vazando / sopra de gás	Ajuste a posição da válvula de cinco vias / substitua o O-ring
	A pressão do lubrificador de névoa é muito pequena	Ajuste a pressão do lubrificador de névoa / verifique a pressão de suprimento de ar
O motor é fraco	A entrada de ar no cilindro é lenta	Ajuste os parafusos de limite do pedal da válvula de cinco vias
	O capacitor de partida do motor de 220V está danificado	Substitua o capacitor
	A fonte de alimentação 380V perde a fase	Verifique a fase de potência
O motor não gira	A correia está solta	Aperte a correia
	O capacitor de partida do motor de 220V está danificado	Substitua o capacitor
	A fonte de alimentação 380V perde a fase	Verifique a fase de potência
	O interruptor está danificado ou a fiação está errada	Verifique a fiação do interruptor / substitua o interruptor
A barra hexagonal não pode ser bem apertada	Ná há energia ou plugue não está em contato	Verifique a fonte de alimentação / substitua o plugue
A folga do braço deslizante é grande	A folga da placa de travamento é grande	Ajuste a folga da placa de travamento
Sopra do cilindro de gás	Os rolamentos de rolete superior e inferior e o fio superior lateral não estão na posição correta	Ajuste a posição
	O anel de vedação do pistão está danificado / o conector do duto de gás está danificado	Substitua

Fenômeno de falha	Causas de falha	Método de exclusão
O cilindro está vazando	A vedação O-ring está danificada/ arranhões na barra do pistão / o conector do duto de ar está danificado	Substitua
Válvula de cinco vias com vazamento	A vedação O-ring está danificada/ conector do duto de ar está danificado	Substitua
Sopra de gás da válvula de cinco vias	A vedação O-ring está danificada	Substitua
Vazamento do lubrificador de névoa	O anel de vedação tipo está danificado / há objetos estranhos / conector do duto de gás está danificado	Substitua / limpe objetos estranhos
O lubrificador de névoa não pinga óleo	A quantidade de gotejamento de óleo é ajustada muito pouco / sem óleo	Aumente a quantidade de gotejamento de óleo / reabasteça o óleo
Vazamento da válvula de distribuição rotativa	A vedação O-ring está danificada/ conector do duto de ar está danificado	Substitua
Sopra de gás da válvula de distribuição rotativa	A vedação O-ring está danificada	Substitua
As garras abrem e não fecham / agitam	Há objetos estranhos / sem lubrificação / deformação do assento de garras	Limpe objetos estranhos / reabasteça lubrificante / substitua
A correia é facilmente danificada	Correia muito apertada / Polia e bandeja da correia não estão niveladas / com uso excessivo	Ajuste a posição e o nível / substitua
A rotação invertida do interruptor	A conexão está errada	Reconecte / substitua
A caixa de marchas é barulhenta	Parafuso frouxo / sem lubrificação / rolamento danificado	Aperte o parafuso / reabasteça lubrificante / substitua

Capítulo X Diagrama de circuito elétrico e pneumático

220V



380V

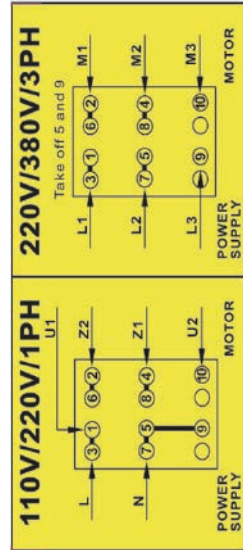
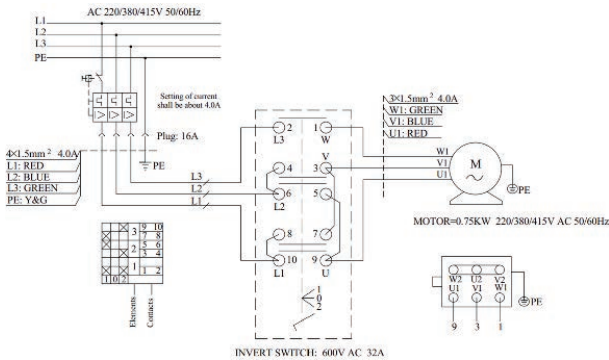
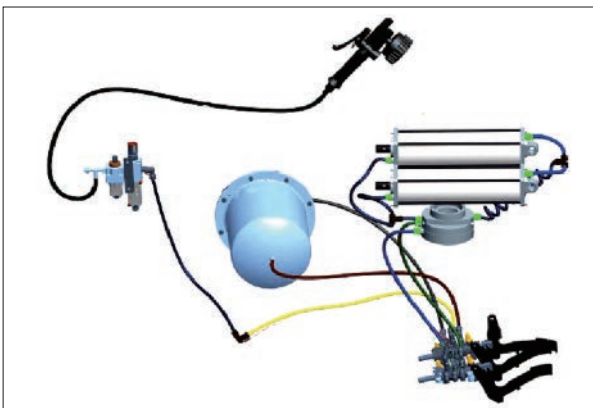
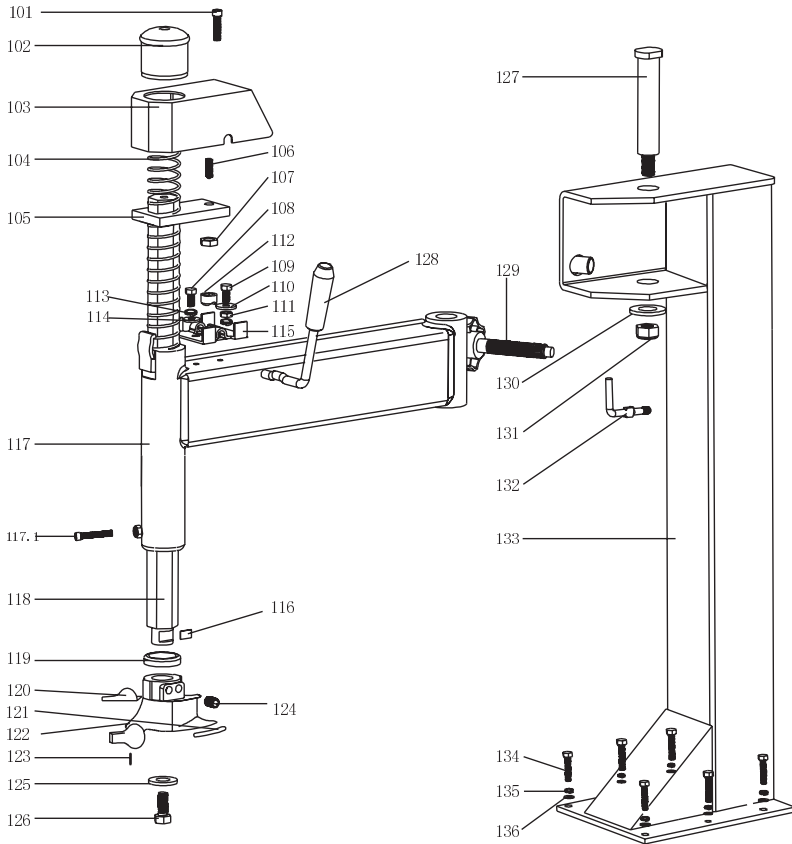


Diagrama de fiação do interruptor 220V / 380V (99*47/4)



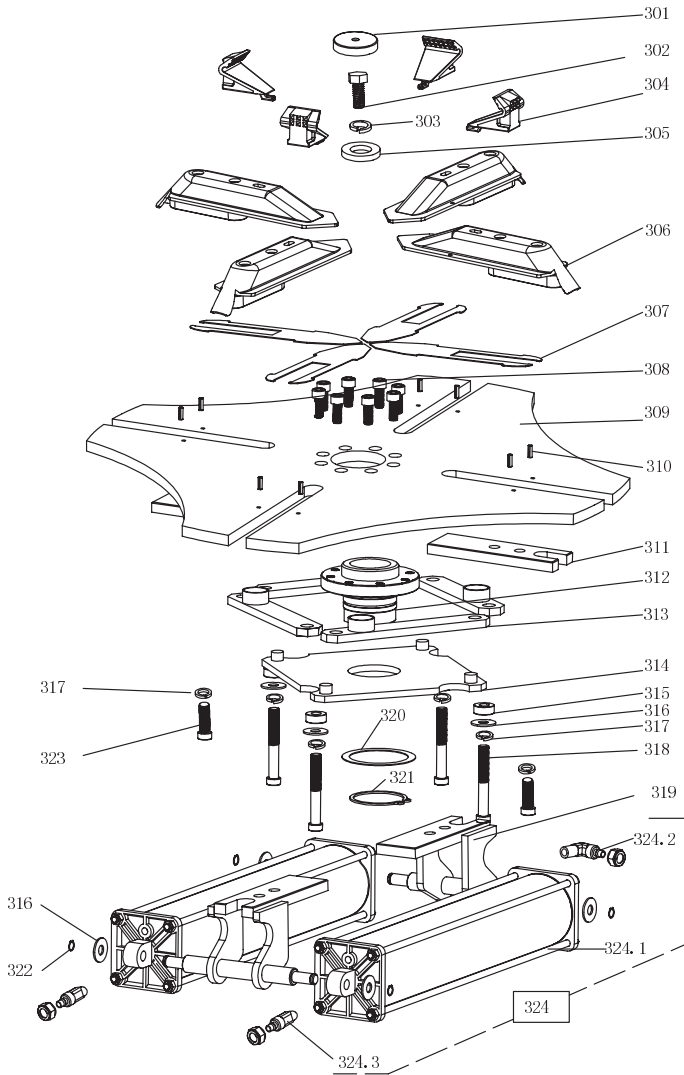
Capítulo XI Vista explodida do produto

1 Conjunto da coluna:

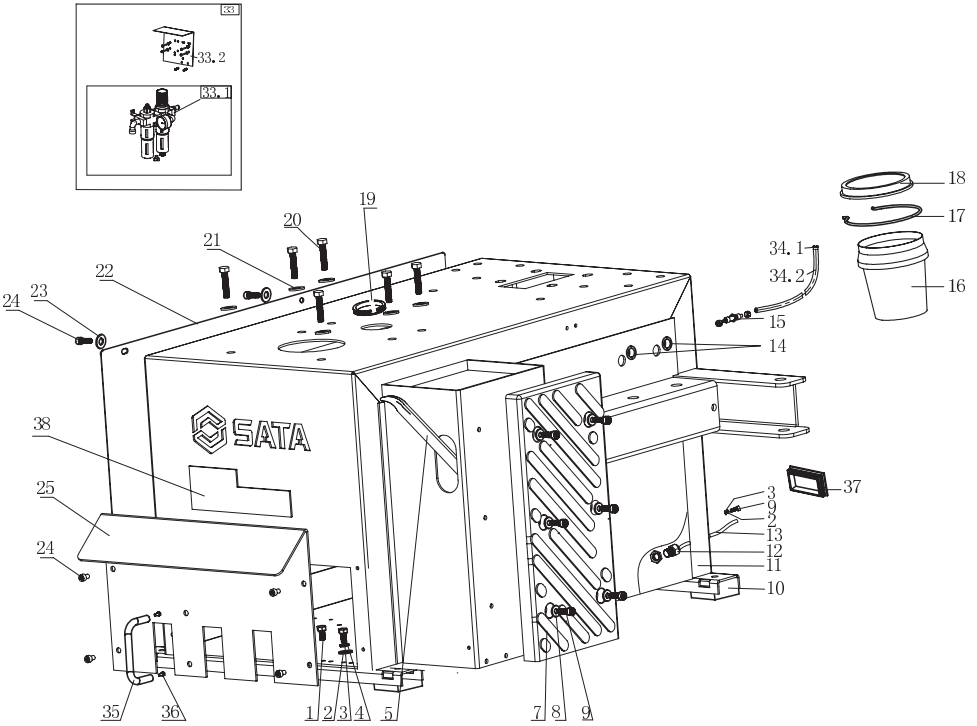


Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
101	PAE1021-101	Sextavada interna M8*35	1
102	PAE1021-102	Tampa de barra de pressão sextavada S40	1
103	PAE1021-103	Tampa do assento de travamento	1
104	PAE1021-104	Mola de barra de pressão $\phi 3,5 \times 55 \times 500$	1
105	PAE1021-105	Placa de travamento 12*60	1
106	PAE1021-106	Prego de posicionamento de travamento	1
107	PAE1021-107	Porca M12	1
108	PAE1021-108	Parafuso sextavado externo M8*20	1
109	PAE1021-109	Parafuso sextavado externo M8*25	1
110	PAE1021-110	Arruela lisa $\phi 8 \times 24 \times 2\text{mm}$	1
111	PAE2021-126	Porca M8	1
112	PAE1021-112	Bucha para rolamento excêntrico	1
113	PAE1021-113	Arruela elástica $\phi 8$	2
114	PAE1021-114	Arruela lisa $\phi 8 \times 17 \times 1,5$	1
115	PAE1021-115	Assento do pegador de travamento	1
116	PAE1021-116	Bloco de aço manganês de cabeça de barra hexagonal	1
117	PAE1021-117	Braço oscilante	1
1171	PAE1021-118	Parafuso de cabeça cilíndrico sextavado M8 X 40	1
118	PAE1021-119	Barra de pressão hexagonal	1
119	PAE1021-120	Almofada à prova de choque S40*50*10	1
120	PAE1021-121	Almofada de enchimento da cabeça de troca - traseira	1
121	PAE1021-122	Almofada de enchimento da cabeça de troca - dianteira	1
122	PAE1021-123	Cabeça de troca 3 #	1
123	PAE1021-124	Pino do rolete M5*24	1
124	PAE1021-125	Parafuso de fixação da extremidade côncava sextavado interno M12*16	4
125	PAE1021-126	Arruela lisa para cabeça de troca $\phi 10,5 \times 33 \times 8$	1
126	PAE1021-127	Parafuso sextavado externo M10*25	1
127	PAE1021-128	Pino do braço oscilante	1
128	PAE1021-129	Pegador de travamento	1
129	PAE1021-130	Pegador de ajuste da coluna	1
130	PAE1021-131	Grande arruela da bancada de trabalho	1
131	PAE1021-132	Porca auto-travante M16	1
132	PAE1021-133	Gancho de coluna	1
133	PAE1021-134	Coluna	1
134	PAE1021-135	Parafuso sextavado externo M10*60	6
135	PAE2021-208	Arruela elástica $\phi 10$	8
136	PAE2021-209	Arruela lisa $\phi 10 \times 20 \times 2$	8

2 Conjunto da bancada de trabalho:

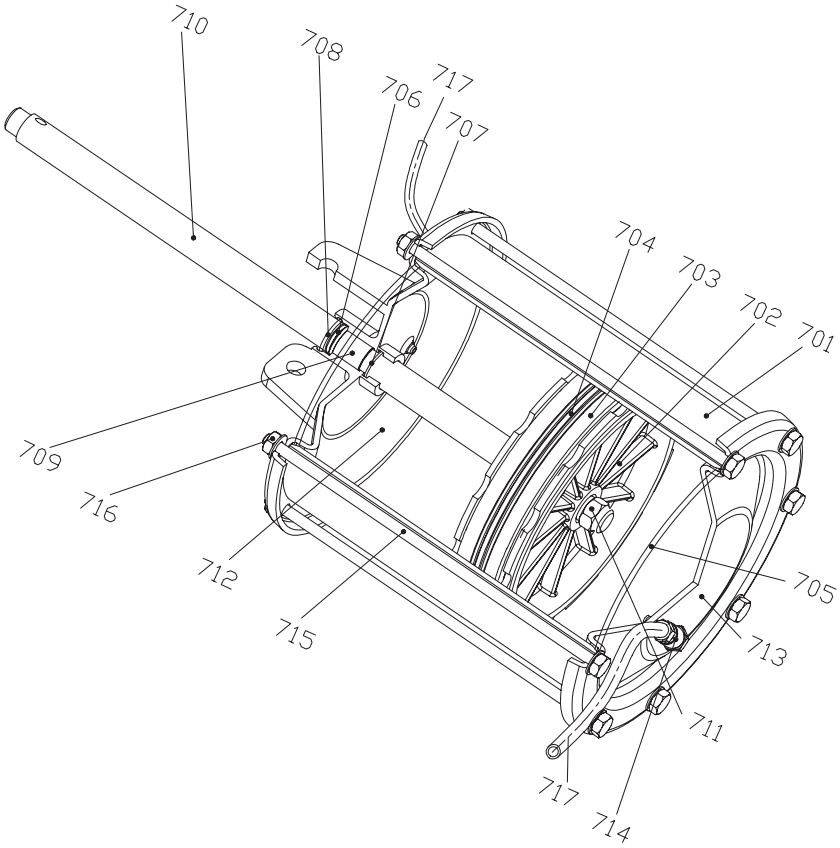


Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
301	PAE1021-301	Tampa da plataforma de trabalho	1
302	PAE1021-302	Parafuso sextavado externo M16*40	1
303	PAE1021-303	Arruela elástica $\phi 16$	1
304	PAE1021-304	Garra	4
305	PAE1021-131	Grande arruela da bancada de trabalho	1
306	PAE1021-306	Assembleia de tampa do assento de garra	4
307	PAE1021-307	Chapa guia	4
308	PAE1021-308	Parafuso de cabeça cilíndrica sextavada interna M8*20	8
309	PAE1021-309	Placa da bancada de trabalho	1
310	PAE1021-310	Pino elástico 5*16	8
311	PAE1021-311	Placa inferior de assento	4
312	PAE1021-312	Manga cônica da bancada de trabalho	1
313	PAE1021-313	Assembleia de tira	4
314	PAE1021-314	Assembleia de plataforma giratória quadrada	1
315	PAE1021-315	Manga do pino de tira	4
316	PAE1021-316	Arruela lisa $\phi 12 \times 24 \times 2$	8
317	PAE1021-317	Arruela elástica $\phi 12$	8
318	PAE1021-318	Parafuso sextavado externo 12*80	4
319	PAE1021-319	Conjunto do assento de garra tipo B	1
320	PAE1021-320	Junta quadrada de plataforma giratória	1
321	PAE1021-321	Mola de retenção para eixo $\phi 65$	1
322	PAE1021-322	Mola de retenção para eixo $\phi 12$	4
323	PAE1021-323	Parafuso sextavado externo M12*35	4
324	PAE1021-324	Conjunto do cilindro de gás de aperto 75*315	2
324.1	PAE1021-324A	Cilindro de gás 75*315	2
324.2	PAE1021-324B	Curva de torção rápida 1/8- $\phi 8 \times 5$	2
324.3	PAE1021-324C	Junção reta de torção rápida 1/8- $\phi 8 \times 5$	2

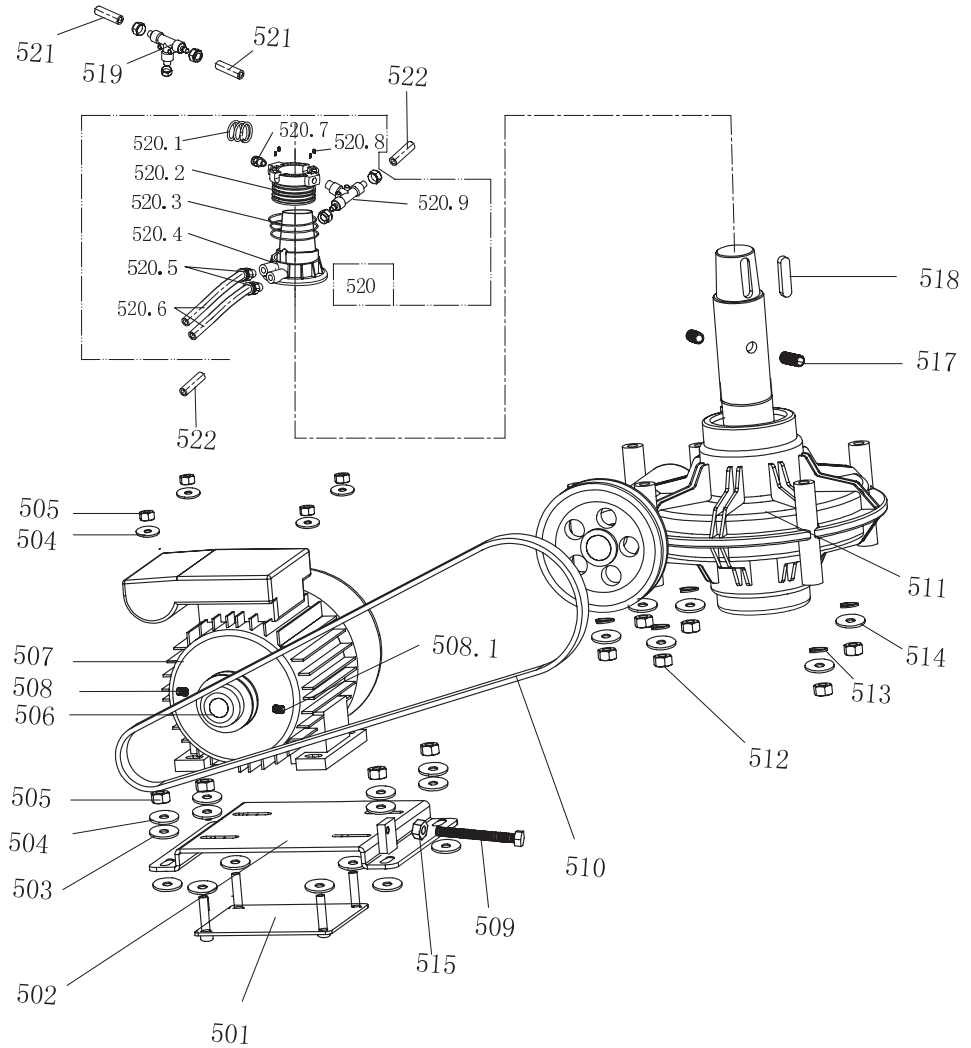
3 Parte de caixa:


Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
1	PAE1021-108	Parafuso sextavado externo M8*20	2
2	PAE1021-113	Arruela elástica $\phi 8$	2
3	PAE1021-110	Arruela lisa $\phi 8^*24^*2$	2
4	PAE1021-109	Parafuso sextavado externo M8*16	1
5	PAE1021-5	Pé de cabra 20"	1
7	PAE1021-7	Folha de borracha para pressão do pneu	1
8	PAE1021-114	Arruela lisa $\phi 8^*17^*1,5$	6
9	PAE1021-308	Parafuso de cabeça cilíndrica sextavada interna M8*20	9
10	PAE1021-10	Tapete de borracha	4
11	PAE1021-11	Chassis	1
12	PAE1021-12	Parafuso de cabo G13.5	1
13	PAE1021-13	Cabo de alimentação com plugue de 3m	1
14	PAE1021-14	Bobina de proteção $\phi 16$	2
15	PAE1021-15	Junção reta de partição de torção rápida 2*8*5	1
16	PAE1021-16	Tambor de óleo redondo	1
17	PAE1021-17	Suporte para tanque de óleo	1
18	PAE1021-18	Tampa do tanque de óleo redonda	1
19	PAE1021-19	Bobina de proteção $\phi 45$	1
20	PAE1021-20	Parafuso sextavado externo M10*160	6
21	PAE2021-209	Arruela lisa $\phi 10^*20^*2$	12
22	PAE1021-22	Placa do lado esquerdo	1
23	PAE2021-311	Arruela lisa $\phi 6^*12^*1,5$	2
24	PAE1021-24	Parafuso de cabeça cilíndrica sextavada interna M6*10	8
25	PAE1021-25	Tampa dianteira (braço oscilante)	1
32	PAE2021-405	Parafuso sextavado externo M10*25	2
33	PAE1021-33	Conjunto do lubrificador de névoa (com suporte)	1
33.1	PAE1021-33A	Conjunto do lubrificador de névoa (sem suporte)	1
34.1	PAE1021-34A	Cabeça fêmea rápida SP20-T	1
34.2	PAE1021-34B	Tubo de mola 8*5-5	1
35	PAE1021-35	Puxador em forma de U de aço redondo	1
36	PAE2021-118	Parafuso de cabeça semicircular cruzada com almofada M4*10	2
37	PAE1021-37	Plugue quadrado de plástico 60*100	1
38	PAE2021-115	Placa de fundo do LOGO	1
39	PAE2021-208	Arruela elástica $\phi 10$	2

4 Conjunto do cilindro de gás grande:

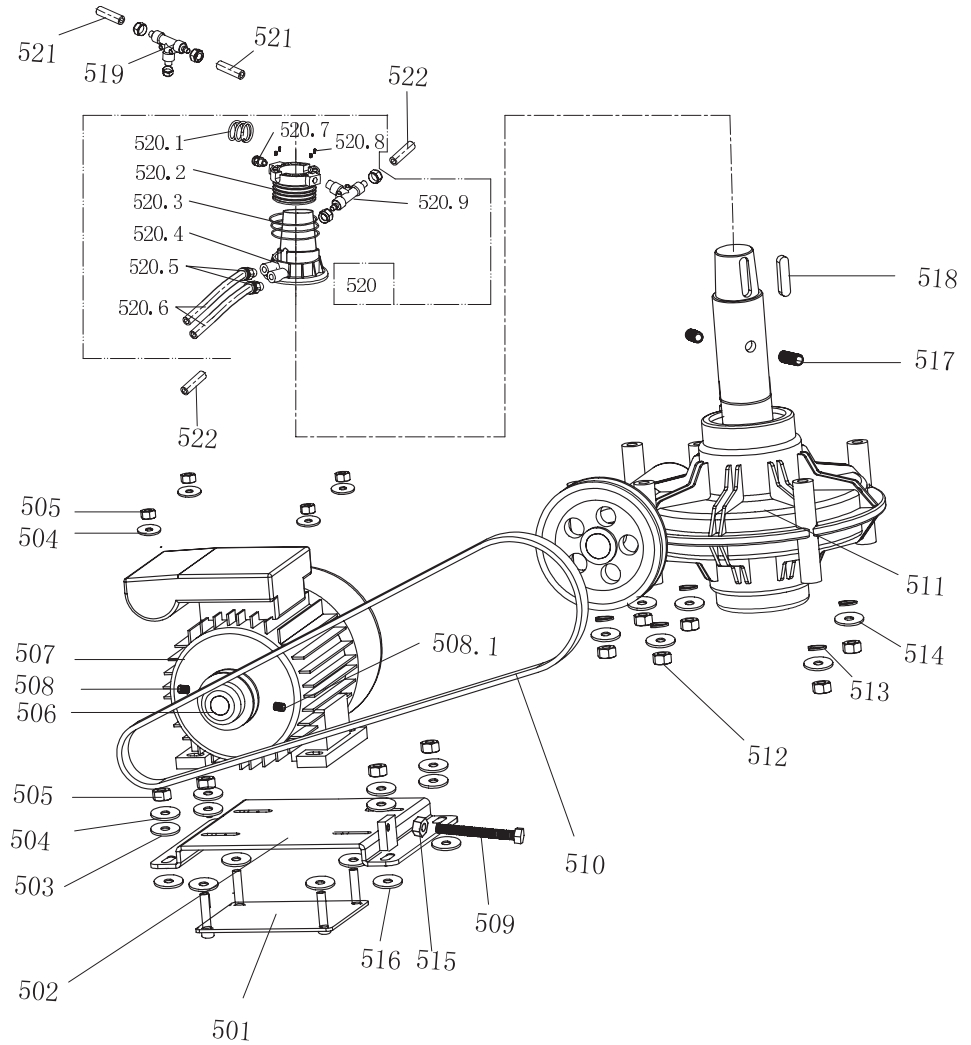


Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
701	PAE1021-701	Corpo de grande cilindro	1
702	PAE1021-702	Pistão	1
703	PAE1021-703	Anel de vedação em forma V	2
704	PAE1021-704	Anel de guia do pistão	1
705	PAE1021-705	Anel de vedação Ø182×2,65	2
706	PAE1021-706	Anel à prova de poeira de esqueleto	1
707	PAE1021-707	Anel de vedação Ø19×2,65	1
708	PAE1021-708	Mola de retenção para furo de $\Phi 30$	1
709	PAE1021-709	Rolamento composto auto-lubrificante	1
710	PAE1021-710	Haste do pistão	1
711	PAE1021-711	Porca sextavada externa M18*1,5*9mm	1
712	PAE1021-712	Tampa do cilindro superior	1
713	PAE1021-713	Tampa do cilindro inferior	1
714	PAE1021-324B	Com curva de torção rápida rotativa 1/8- $\Phi 8^*5$	2
715	PAE1021-715	Parafuso sextavado externo M8*230mm	8
716	PAE1021-716	Porca de travamento antiderrapante M8	8
717	PAE1021-717	Duto de gás $\Phi 8^*900$ mm	2

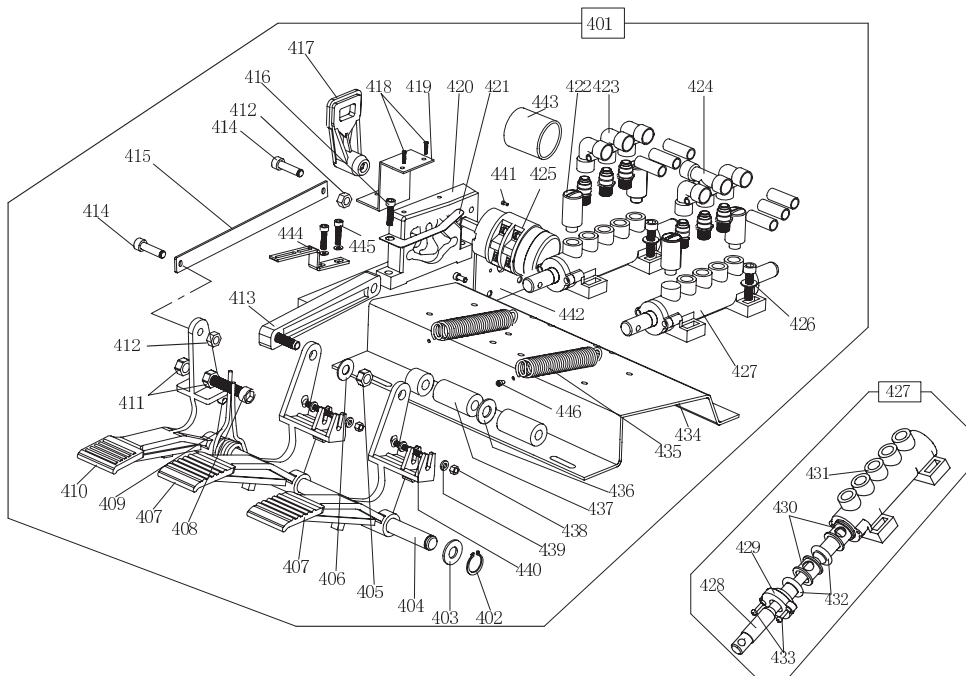
5 Parte do motor de 380V:


Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
501	PAE1021-501	Soldagem da assembleia de placa de suporte do motor	1
502	PAE1021-523	Soldagem da assembleia de placa de montagem do motor	1
503	PAE1021-503	Almofada de borracha do motor	16
504	PAE1021-114	Arruela lisa $\phi 8^{*}17$	8
505	PAE2021-126	Porca M8	9
506	PAE1021-506	Polia de correia	1
507	PAE1021-524	Motor de 50HZ / 380V	1
508	PAE1021-508	Parafuso da extremidade convexa sextavado interno M8*16	1
508.1	PAE1021-508A	Parafuso da extremidade côncava sextavado interna M8*12	1
509	PAE1021-509	Parafuso sextavado externo M8*70	1
510	PAE1021-510	Correia do tipo de cunha 7P-440J	1
511	PAE1021-511	Conjunto da caixa de engrenagem sem fim	1
512	PAE1021-512	Porca M10	6
513	PAE2021-208	Arruela elástica $\phi 10$	6
514	PAE2021-209	Arruela lisa $\phi 10^{*}20^{*}2$	6
515	PAE2021-126	Porca M8	1
517	PAE1021-517	Parafuso de fixação da extremidade côncava sextavado interno M10*35	2
518	PAE1021-518	Redutor tipo A 10*40	1
519	PAE1021-519	Junção de três vias 3* $\phi 8^{*}5$	1
520	PAE1021-520	Conjunto da válvula de distribuição rotativa	1
520.1	PAE1021-34B	Tubo de mola UC $\phi 8^{*}5-5$	1
520.2	PAE1021-520B	Carretel da válvula de distribuição	1
520.3	PAE1021-520C	Vedação O-ring 61,5*3,55	3
520.4	PAE1021-520D	Manga para válvula de distribuição	1
520.5	PAE1021-520E	Junção reta de inserção rápida 1/8- $\phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	Duto de ar 8*1000	2
520.7	PAE1021-324C	Junção reta de torção rápida 1/8- $\phi 8^{*}5$	1
520.8	PAE1021-520H	Parafuso de fixação da extremidade côncava sextavado interno 4*6	4
520.9	PAE1021-520I	Junção de três vias de torção rápida 1/8-2* $\phi 8^{*}5$	1
521	PAE1021-521	Duto de gás $\phi 8^{*}60$ mm	2
522	PAE1021-522	Duto de gás $\phi 8^{*}500$ mm	2

6 Parte do motor de 220V:



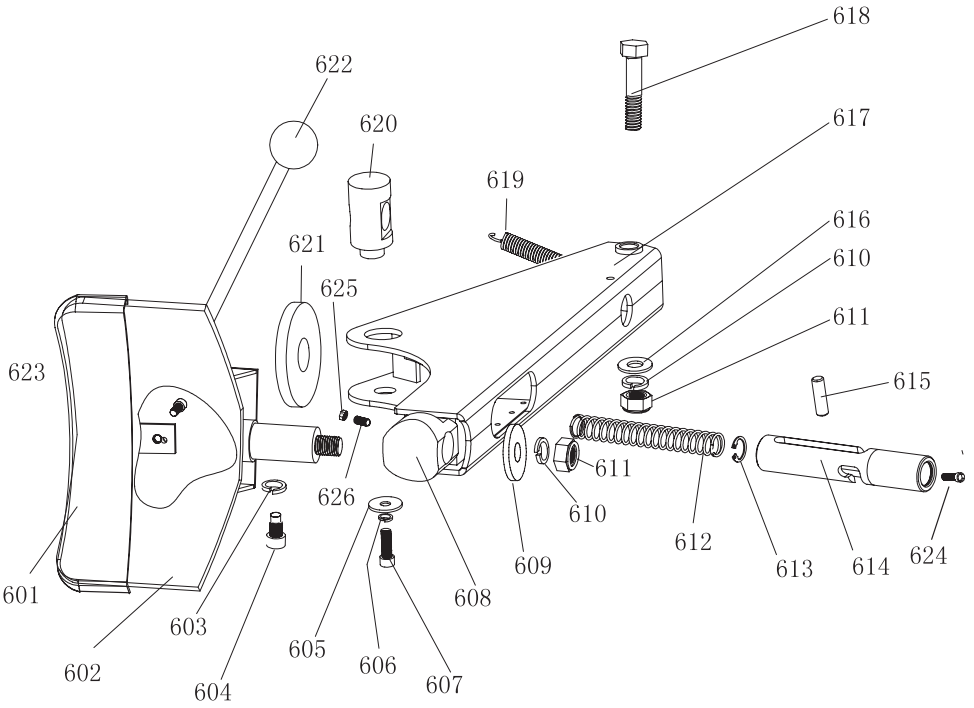
Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
501	PAE1021-501	Soldagem da assembleia de placa de suporte do motor	1
502	PAE1021-11	Soldagem da assembleia de placa de montagem do motor	1
503	PAE1021-503	Almofada de borracha do motor	8
504	PAE1021-114	Arruela lisa $\Phi 8^{*}17$	8
505	PAE2021-126	Porca M8	9
506	PAE1021-506	Polia de correia	1
507	PAE1021-507	Motor de 50HZ / 220V	1
508	PAE1021-508	Parafuso da extremidade convexa sextavado interno M8*16	1
508.1	PAE1021-508A	Parafuso da extremidade côncava sextavado interna M8*12	1
509	PAE1021-509	Parafuso sextavado externo M8*70	1
510	PAE1021-510	Correia do tipo de cunha 7P-440J	1
511	PAE1021-511	Conjunto da caixa de engrenagem sem fim	1
512	PAE1021-512	Porca M10	6
513	PAE1021-513	Arruela elástica $\Phi 10$	6
514	PAE1021-514	Arruela lisa $\Phi 10^{*}20^{*}2$	6
515	PAE2021-126	Porca M8	1
516	PAE1021-516	Almofada de borracha do motor de 220V	8
517	PAE1021-517	Parafuso de fixação da extremidade côncava sextavado interno M10*35	2
518	PAE1021-518	Redutor tipo A 10*40	1
519	PAE1021-519	Junção de três vias 3* $\Phi 8^{*}5$	1
520	PAE1021-520	Conjunto da válvula de distribuição rotativa	1
520.1	PAE1021-34B	Tubo de mola UC $\Phi 8^{*}5-5$	1
520.2	PAE1021-520B	Carretel da válvula de distribuição	1
520.3	PAE1021-520C	Vedação O-ring 61,5*3,55	3
520.4	PAE1021-520D	Manga para válvula de distribuição	1
520.5	PAE1021-520E	Junção reta de inserção rápida 1/8- $\Phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	Duto de ar 8*1000	2
520.7	PAE1021-324C	Junção reta de torção rápida 1/8- $\Phi 8^{*}5$	1
520.8	PAE1021-520H	Parafuso de fixação da extremidade côncava sextavado interno 4*6	4
520.9	PAE1021-520I	Junção de três vias de torção rápida 1/8-2* $\Phi 8^{*}5$	1
521	PAE1021-521	Duto de gás $\Phi 8^{*}60$ mm	2
522	PAE1021-522	Duto de gás $\Phi 8^{*}500$ mm	2

7.3 Conjunto do pedal:


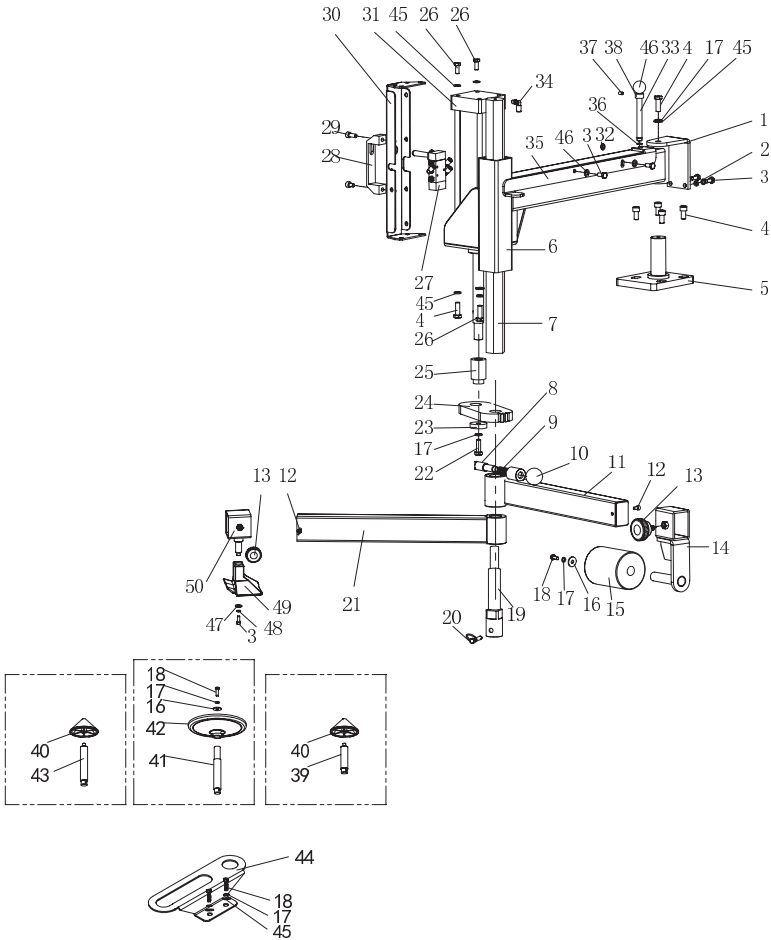
Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
401	PAE1021-401	Conjunto dos três pedais	1
402	PAE1021-322	Mola de retenção para eixo $\phi 12$	2
403	PAE1021-403	Arruela lisa $\phi 12 \times 24 \times 1,5$	2
404	PAE1021-404	Eixo $\phi 12 \times 282$	1
405	PAE1021-716	Porca auto-travante M8	3
406	PAE1021-114	Arruela lisa $\phi 8 \times 17$	2
407	PAE1021-407	Grande pedal	2
408	PAE1021-509	Parafuso sextavado externo M8*70	1
409	PAE1021-409	Mola de torção do pedal $\phi 3,5 \times 20,4 \times 70$	1
410	PAE1021-410	Grande pedal	1
411	PAE2021-126	Porca M8	2
412	PAE1021-716	Porca auto-travante M8	2
413	PAE1021-413	Biela de eixo de comando	2

Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
414	PAE1021-414	Parafuso de cabeça cega sextavado interno M8*20	4
415	PAE1021-415	Suporte do interruptor 2	1
416	PAE1021-416	Parafuso de cabeça redonda sextavado intern M6*25	10
417	PAE1021-417	Suporte do interruptor	1
418	PAE1021-418	Parafuso autoroscante de cabeça semicircular cruzada 3*10	4
419	PAE1021-419	Capa do eixo de comando	2
420	PAE1021-420	Corpo do eixo de comando	1
421	PAE1021-421	Mola lisa de eixo de comando	1
422	PAE1021-422	Silenciador 1/8	4
423	PAE1021-423	Curva de inserção rápida 1/8-8	5
424	PAE1021-424	Junção de três visa de inserção rápida 1/8-8	1
425	PAE1021-425	Interruptor de comutação [3 secções / 40A / velocidade única]	1
426	PAE2021-311	Arruela lisa $\phi 6^{*}12^{*}1,5$	11
427	PAE1021-427	Conjunto do corpo da válvula de cinco vias	2
428	PAE1021-428	Barra da válvula de cinco vias 12mm	2
429	PAE1021-429	Tampa da válvula de cinco vias	2
430	PAE1021-430	Espaçador da válvula de cinco vias	10
431	PAE1021-431	Corpo da válvula de cinco vias	2
432	PAE1021-432	Vedação O-ring 12*20*4	12
433	PAE1021-433	Parafuso autoroscante de cabeça semicircular cruzada 3*10	6
434	PAE1021-434	Soldagem da assembleia do suporte do pedal	1
435	PAE1021-435	Mola de tensão do pedal	2
436	PAE1021-316	Arruela lisa $\phi 12^{*}24^{*}2$	9
437	PAE1021-437	Bucha para rolamento	1
438	PAE1021-438	Porca auto-travante M4	2
439	PAE1021-439	Parafuso de cabeça cega cruzada M4*35	2
440	PAE1021-440	Arruela plana $\phi 4$	2
441	PAE2021-118	Parafuso de cabeça redonda cruzada M4*10	1
442	PAE1021-442	Suporte do interruptor	1
443	PAE1021-443	Bainha de borracha do interruptor	1
444	PAE1021-444	Suporte de limite da mola de torção	1
445	PAE2021-405	Parafuso de cabeça redonda sextavado intern M6*16	2
446	PAE1021-446	Parafuso de cabeça redonda sextavado intern M5*10	1

8 Conjunto do braço de pá:



Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
601	PAE1021-601	Bainha da pá de pressão do pneu	1
602	PAE1021-602	Pá de pressão dos pneus	1
603	PAE1021-603	Arruela elástica $\phi 14$	2
604	PAE1021-604	Pino de ancoragem	2
605	PAE1021-605	Arruela lisa $\phi 8^*30^*2$	1
606	PAE1021-113	Arruela elástica $\phi 8$	1
607	PAE1021-108	Parafuso sextavado externo M8*20	1
608	PAE1021-608	Eixo da pá de pressão dos pneus	1
609	PAE1021-131	Grande arruela da bancada de trabalho	1
610	PAE1021-303	Arruela elástica $\phi 16$	2
611	PAE1021-132	Porca auto-travante M16	2
612	PAE1021-612	Mola de compressão da bainha de ajuste $\Phi 1,5^*19,5^*125$	1
613	PAE1021-613	Mola de retenção para furo de $\phi 20$	1
614	PAE1021-614	Manga de ajuste da barra do pistão do cilindro de gás grande	1
615	PAE1021-615	Pino da barra do pistão do cilindro de gás grande 10^*33	1
616	PAE1021-616	Arruela lisa $\phi 16^*30^*2$	1
617	PAE1021-617	Braço de pá	1
618	PAE1021-618	Parafuso sextavado externo M16*100	1
619	PAE1021-619	Mola de tensão do braço de pá $\phi 2,5^*20^*7,5$	1
620	PAE1021-620	Manga de tira do cilindro de gás grande	1
621	PAE1021-621	Almofada de borracha do braço de pá	1
622	PAE1021-622	Pegador de bola preta M16*50	1
623	PAE1021-24	Parafuso de cabeça cilíndrica sextavada interna M6*10	1
624	PAE2021-405	Parafuso de cabeça cilíndrica sextavada interna M6*16	1
625	PAE1021-625	Porca M10	1
626	PAE1021-626	Parafuso de fixação da extremidade côncava sextavado interno M10*20	1

9 Braço auxiliar:


Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
1	PAE1021-H1	Placa de compressão	1
2	PAE1021-113	Arruela de pressão 8	8
3	PAE1021-308	Parafuso de cabeça cilíndrica sextavada interna M8*20	5
4	PAE1021-H4	Parafuso de cabeça cilíndrica sextavada interna M10*25	9
5	PAE1021-H5	Peça de soldagem da assembleia do assento de instalação	1
6	PAE1021-H6	Peça de soldagem da assembleia do braço rotativo central	1
7	PAE1021-H7	Barra guia	1
8	PAE1021-H8	Pino de posicionamento do braço rotativo	1
9	PAE1021-H9	Mola 1,2*18*30	1
10	PAE1021-H10	Pegador de bola preta M10	1
11	PAE1021-H11	Peça de soldagem da assembleia do braço de pressão do pneu	1
12	PAE1021-24	Parafuso de cabeça cilíndrica sextavada interna M6*10	2
13	PAE1021-H13	Pegador de padrão reto D50*M10*25	2
14	PAE1021-H14	Peça de soldagem do assento deslizante de pressão do pneu	1
15	PAE1021-H15	Rolo de pressão do pneu 90	1
16	PAE2021-211	Arruela lisa 10*35*4	2
17	PAE2021-208	Arruela de pressão 10	4
18	PAE1021-127	Parafuso de cabeça sextavada M10 * 25	4
19	PAE1021-H19	Manga de travamento central	1
20	PAE1021-H20	Pino de segurança	1
21	PAE1021-H21	Soldagem da assembleia do braço de pressão do pneu	1
22	PAE1021-H22	Parafuso de cabeça sextavada M10 * 30	1
23	PAE1021-H23	Junta grande 8*11*40	1
24	PAE1021-H24	Placa de travamento	1
25	PAE1021-H25	Extensão do cilindro de gás	1
26	PAE2021-107	Parafuso de cabeça cilíndrica sextavada interna M10*20	4
27	PAE1021-H27	Conjunto da válvula de pressão manual	1
28	PAE1021-H28	Pregador da guarda	1
29	PAE1021-308	Parafuso de cabeça cilíndrica sextavada interna M8*20	2
30	PAE1021-H30	Guarda do cilindro de gás	1
31	PAE1021-H31	Cilindro de gás 80*250	1
32	PAE1021-14	Bobina de proteção $\phi 16$	2
33	PAE1021-H33	Cadeado	1
34	PAE1021-H34	Curva de inserção rápida 3/8- $\phi 6$ (metal)	2
35	PAE1021-H35	Ferro comprido de desbloqueio	1
36	PAE1021-322	Mola de retenção para eixo de $\phi 12$	1
37	PAE1021-H37	Parafuso de fixação da extremidade côncava sextavado interno 6*6	1
38	PAE1021-H38	Peso de cadeado	1

Número de desenho	Número da Sata	Especificação e designação	Quantidade
39	PAE1021-H39	Barra de posicionamento central curta	1
40	PAE1021-H40	Cone de posicionamento central	2
41	PAE1021-H41	Barra de montagem do disco de suporte do pneu	1
42	PAE1021-H42	Disco de suporte do pneu	1
43	PAE1021-H43	Barra de posicionamento central comprida	1
44	PAE1021-H44	Suporte de colocação do eixo central	1
45	PAE2021-209	Arruela lisa Ø10*20*2	2
46	PAE1021-H46	Pegador de bola preta M10	1
47	PAE1021-110	Arruela lisa 8*24*2	2
48	PAE1021-113	Arruela elástica $\phi 8$	1
49	PAE1021-H49	Cabeça de pressão do pneu	1
50	PAE1021-H50	Peça de soldagem do assento deslizando de pressão do pneu	1

目録

第一章	安全注意事項.....	257
第二章	設置.....	260
第三章	操作マニュアル.....	266
第四章	空気の充填.....	269
第五章	サポートアームの設置及び操作.....	270
第六章	保管.....	271
第七章	廃棄.....	271
第八章	日常メンテナンス.....	272
第九章	故障及び排除方法.....	273
第十章	電気回路と空気配管図.....	277
第十一章	製品のパーツ図.....	278

技術的パラメーター	外側ハブ直径	内側ハブ直径	ハブ幅	車輪最大直径	大型シリンダーの押し引き
AE1021					
AE1021-3	10-20"	12-24"	3"-13"	39" (1010mm)	2100 kgf
AE1021H					
AE1021H-3					
技術的パラメーター	回転速度	作業空圧	作業噪音	梱包寸法	総重量
AE1021					228/200 Kg
AE1021-3	6.5 rpm	8-10 bar	≤ 70 dB	1000*920*1000 mm	224/196 Kg
AE1021H					265/237 Kg
AE1021H-3					261/233 Kg

開封後に直ちに製品を検査し、欠陥や損傷があるか確認してください。如何なる部品の欠陥又は損傷があった場合、世達自動車科技〔上海〕有限公司のカスタマーサービスセンターまでお問い合わせください。

400-820-3885、800-820-3885。

製品番号を記載してください _____

注：製造番号がない場合には、購入年月日を記入してください。

本取扱説明書をよく保管してください：

- 本取扱説明書は製品の安全警告、設置、メンテナンス、一般故障の処理などの内容にかかわるので、大切に保管してください。
- 取扱説明書の第一ページに本製品の番号（又は購入年月日）を記入し、取扱説明書を乾燥したかつ安全の場所に保管してください。
- 本取扱説明書をよくお読みになって理解した上で製品を正しく使用してください。
- 本設備は製品責任保険に加入しています。

第一章 安全注意事項

- 正しく操作していない場合、人員の負傷又は設備の損傷を招く恐れがあります。
- 本取扱説明書の全ての内容を読みよく理解してから使用してください。
- 児童及びその他の許可を得ない人が作業エリアに立ち入らないよう注意してください。
- 設備が正しい電源と空気源に接続してアースするよう注意してください。
- 凸凹・傾斜である場所、乾燥でない場所、十分な耐荷重がない平面で本設備を使用しないでください。
- 意外な起動を避けるために、修理前には設備を既にオフにして電源・空気源を切っているよう注意してください。
- 保護装置と安全装置を正しい位置に設置して正常に作動できるように注意してください。
- 混乱又は暗い区域が事故を引き起こす可能性があるため、作業場の清潔と良好な照明を維持してください。
- 本製品の最大積載荷重を必ず守るよう使用してください。事故があった場合、保険の補償範囲になりません。
- 熱源及び火気を近づけないよう注意してください。高温は本製品及び密封部品に損傷をもたらす恐れがあります。
- 危険な環境、湿気のある環境で本設備を使用する又は雨の中にさらされることをしないよう注意してください。
- 如何なる人員が訓練を受けずに本設備を使用したり、承諾なく分解又は改造することは固く禁じられます。
- 車輪を正しく設置するために、異なるハブによって正しい方法で本設備に固定してください。
- 毎回の使用前には必ず点検を行ってください。油漏れ、部品、付属品のゆるみ又は損傷があった場合、使用しないでください。
- 設備のメンテナンスは修理資格を持つ専門の技術員に任せてください。部品を交換する場合、純正部品を使用してください。
- 操作時に必ず国家の関係安全防護・安全規定に合致する安全靴、防護メガネと作業手袋を装着してください。世達製の関連製品をお勧めします。
- 飲酒後、精神的疲労、注意力散漫、薬物の影響による眠気及び意識がはっきりしない場合に本設備を使用することは禁じられます。

警告：

本取扱説明書に記載された注意、警告、指示等に関する情報は全ての発生可能な状況を網羅するわけではありません。日常メンテナンスと専門知識が本製品を操作する時には不可欠な要素であることを作業員は必ず理解してください。



11 警告ラベル



操作中で手がタイヤに近づかないでください

操作時に防護用品を必ず着用してください

使用する前に本取扱説明書をよくお読みください



感電注意!



如何なる身体部位がタイヤ脱着ヘッドの下方に近づかないでください。



タイヤ固定時に、人身傷害を防ぐために固定ヘッドとタイヤの間に立ち寄らないよう注意してください。



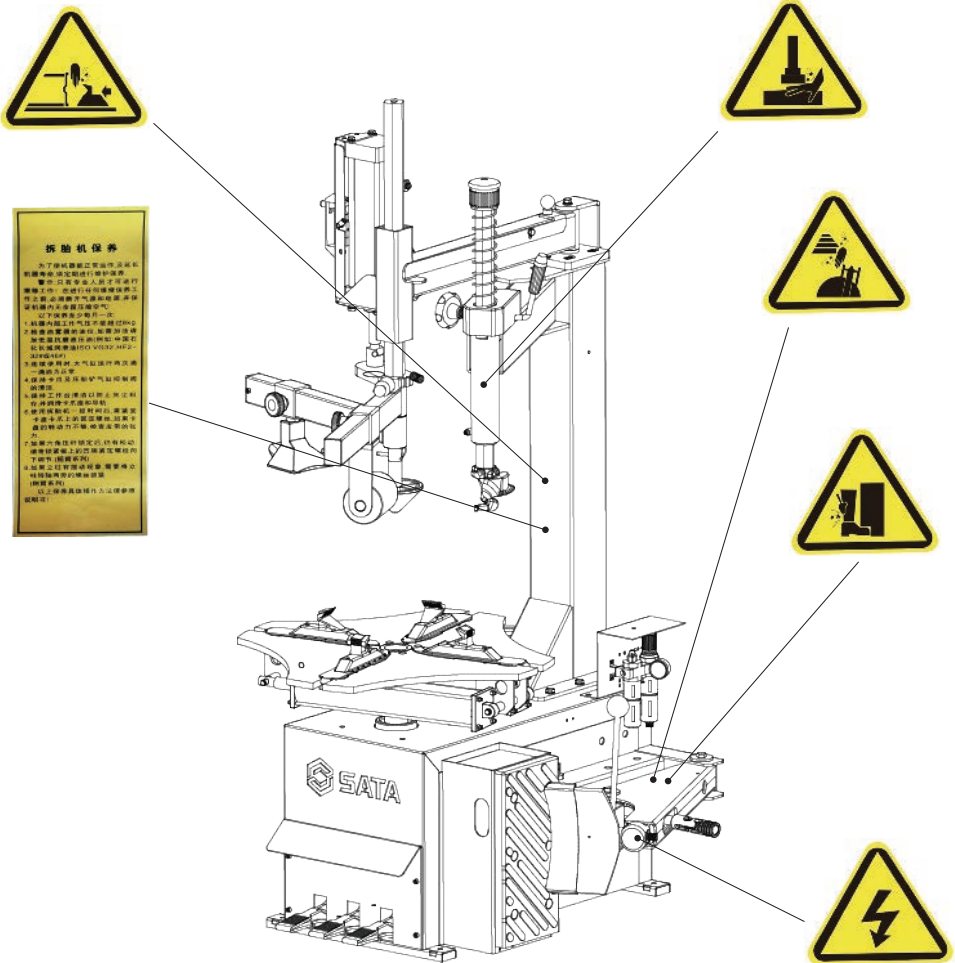
ご注意：タイヤ固定時に手でタイヤの側壁に接触しないよう注意してください



リムを挟む際には、手とその他の身体部位がクランプとリムの間の近づかないよう注してください。

1.2 安全標識の位置図

安全標識が完全でない、はっきりしない又は紛失した場合には、操作員がはっきりと安全標識を見えるためには直ちに新しい標識を交換して標識の正しい定義を明白にしてください。



拆機保養

為了確保機器正常運作,及防止拆機時,誤化進行導致受傷,警告: 拆機前,人員必須進行保養工作,並進行以下保養程序工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。

以下保養程序一覽:

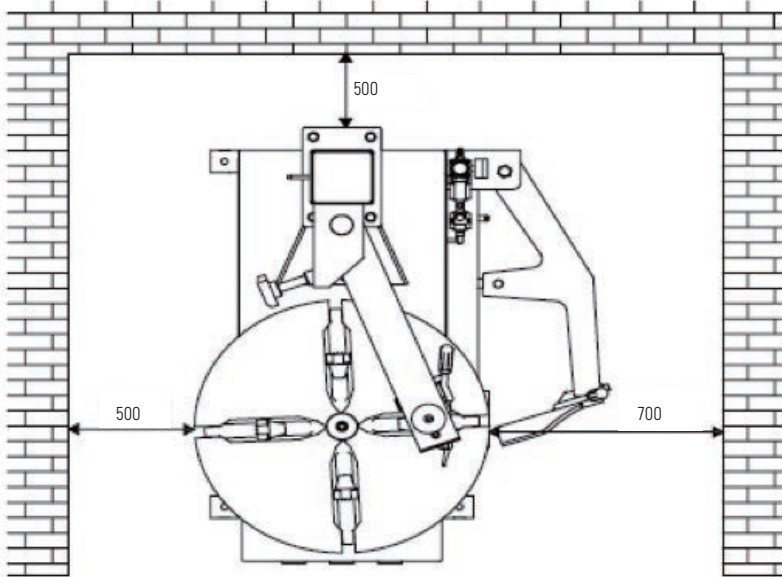
1. 拆機前請先將機器內之殘留空氣完全釋放,並進行保養工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。
2. 拆機前請先將機器內之殘留空氣完全釋放,並進行保養工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。
3. 拆機前請先將機器內之殘留空氣完全釋放,並進行保養工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。
4. 拆機前請先將機器內之殘留空氣完全釋放,並進行保養工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。
5. 拆機前請先將機器內之殘留空氣完全釋放,並進行保養工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。
6. 拆機前請先將機器內之殘留空氣完全釋放,並進行保養工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。
7. 拆機前請先將機器內之殘留空氣完全釋放,並進行保養工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。
8. 拆機前請先將機器內之殘留空氣完全釋放,並進行保養工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。
9. 拆機前請先將機器內之殘留空氣完全釋放,並進行保養工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。
10. 拆機前請先將機器內之殘留空氣完全釋放,並進行保養工作,並必須遵守下列安全指示,拆機前必須先關閉機器,並確保機器內無殘留空氣。

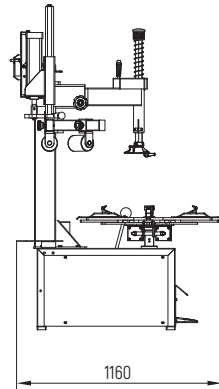
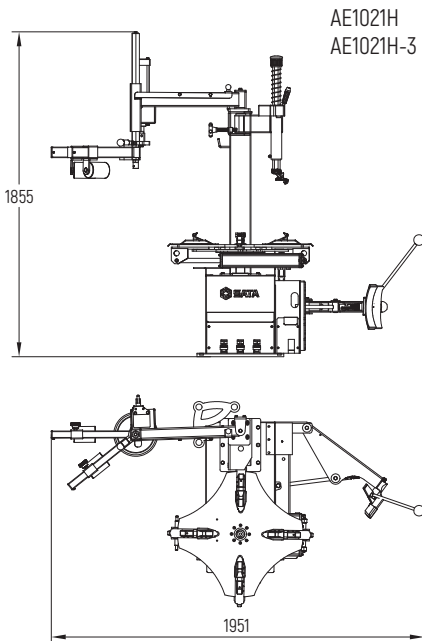
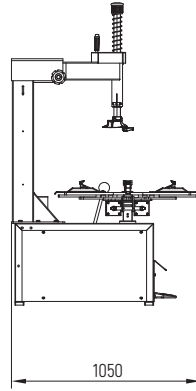
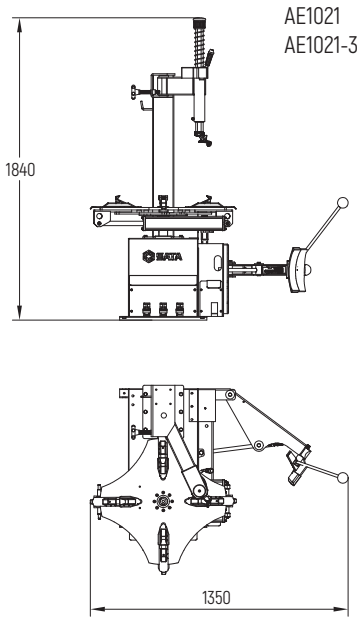
第二章 設置

- 本製品の設置は必ず専門の技術者に任せてください。安全かつ有効に使用するには正しく設置してください。
- ご不明な点がございましたら、世達の授権した販売店にご連絡ください。

2.1 設備の寸法及び使用空間

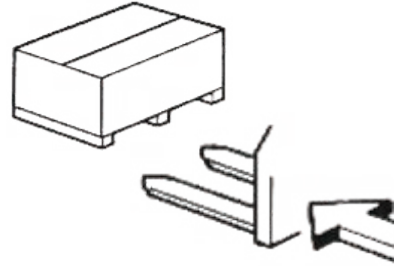
- 本製品は必ず頑丈で水平な床に設置してボルトで固定してください。
- 本製品を設置する際には、付近には必ず電源と空気源が装備して接続します。
- 本製品の周囲には必ず十分な操作空間を維持するよう注意してください。
- サポートアーム又は後倒れアームが正常に作動するために、選択した位置の上方と後部に十分な空間があるよう注意してください。
- タイヤ脱着及びタイヤ固定のために本製品の右側と正面には少なくとも 50 mm 以上の操作空間を空いてください。





2.2 安全細則

- 本製品の操作は専門の技術員又は訓練を受けた人員に任せてください。
- 許可なく設備（特に電気部分）を変更する場合には、本社は一切の責任を取りません。
- 如何なる電気部分の取扱は専門の技術員に任せてください。

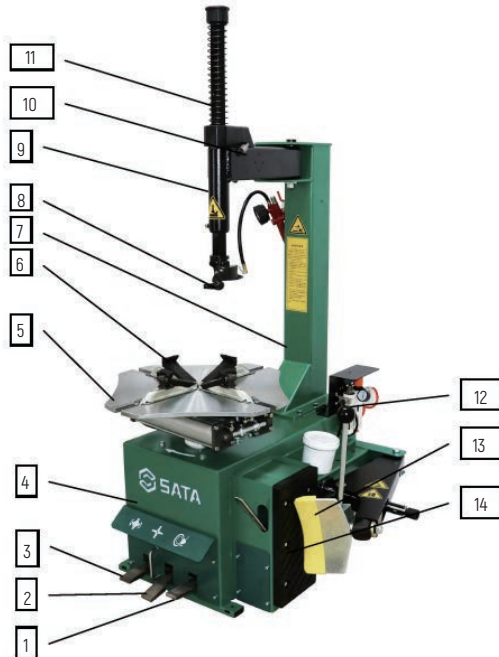


2.3 輸送 / 開梱

- フォークリフトで搬送します。搬送位置が右図のようになります。
- 梱包を外してから設備が損傷したかチェックします。
- 危険を防ぐために、梱包材料は子供の手の届かない場所においてください。ご注意：設備表面にある特殊な防錆油に埃が付着しやすいので、必要な場合には拭き取ってください。

24 製品のパーツ図

- 1 タイヤ固定ペダル
- 2 クランプペダル
- 3 回転ペダル
- 4 本体
- 5 テーブル
- 6 クランプ
- 7 タワー
- 8 タイヤ脱着ヘッド
- 9 スイングアーム
- 10 締め付けハンドル
- 11 六角プレッシャーバー
- 12 オイルミスター
- 13 タイヤ固定アーム
- 14 タイヤ固定ゴムパッド



2.5 標準部品:



空気入れ圧力計


 六角プレッシャーバー
スプリングナット

 六角プレッシャーバー
スプリング


20 インチタイヤバー



タイヤバーカバー


 脱着ヘッド充填用パッド -
前 / 後


調節ハンドル



タワーハンガー



取扱説明書



締め付けキャップ

2.6 タワー取付

本体上のタワー設置位置のボルトを取外して警告標識が前に向いてタワー組立を本体に設置します。タワーブラケットの各孔と本体の各ねじ穴と合わせながらボルトで締め付けます。



2.7 六角プレッシャーバースプリングの設置

- 六角棒スパナで六角プレッシャーバーキャットのねじを取り外します。キャットのねじを取り外す際には、落下による設備損傷又は人身傷害事故を防ぐために、六角プレッシャーバー軸を締め付けハンドルで締めます。
- プレッシャーバースプリングをプレッシャーバーを通してからプレッシャーバーキャットを設置して締めます。



2.8 電源接続

- 電源を入れる前に電気回路の電圧が設備のラベル上の電圧値と一致するか確認してください。
- ご注意：設備が電気系統と接続する際には、該当電気系統には配線保護装置を設置して国家基準に合致するアース回路を取り付けてください。必要な際には、設備の安全のために漏電保護装置を設置してください。

2.9 空気源の接続

- クランプが急に開けることを防ぐために、クランプペダルを踏み込みます。
- ワンタッチジョイントで空気源をオイルウオーターセパレーターに接続させます。圧力計に表示されている気圧を調節します。
- 空気入れ圧力計をケーブルで空気源に接続させてハンドルを押しながら空気充填の機能が正常であるかチェックします。

2.10 設備のテスト

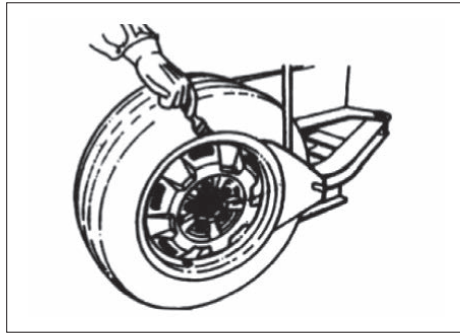
- 回転ペダルを踏むと、テーブルが時計回りに回転します。ペダルをあげると、テーブルが反時計回りに回転します。
- クランプペダルを踏むと、四つのテーブルクランプが開けます。また踏むと、クランプが締めます。
- タイヤ固定ペダルを踏むと、タイヤ固定アームが作動します。また踏むと、元に戻ります。
- ペダルを 3-4 回踏むごとにオイルウオーターセパレーターからオイルが一滴垂れるかチェックします。そうでない場合にはねじで調節してください。
- 説明：380V の設備の場合には、テーブルの回転方向が上述の方向と異なる場合には、三相ターミナルの二本の相線を交換してください。

第三章 操作マニュアル

- 本取扱説明書をよく読み記載された警告内容を理解してから設備を使用してください。操作前に、タイヤ内の空気を排出して車輪上の全ての鉛ブロック（ウエイト）を取外してください。
- 本製品の操作手順が以下のように： a) タイヤ移動 b) タイヤの取外し c) タイヤの組付け

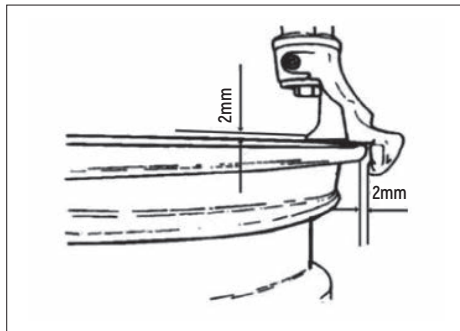
3.1 タイヤ移動（ビード落とし）

- 操作前に本来の全ての鉛ブロックを取外してバブルコアを抜き、タイヤの空気を完全に抜いてください。
- タイヤをタイヤ固定アームとタイヤ固定ゴムパッドの間に設置してペダルを踏むと、ビードとリムを分けさせます。タイヤのその他の部位で上述の操作を繰り返して両側のビードとリムを完全に分けさせます。ビードとリムを分けた車輪をテーブルに置いてからクランプペダルを踏むとリム（リムによって内側によるサポート又は外側による固定を選ぶ）を固定してタイヤの取外しをします。

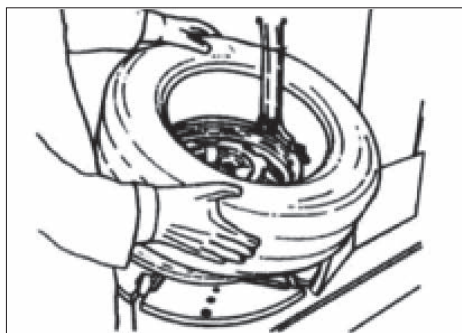
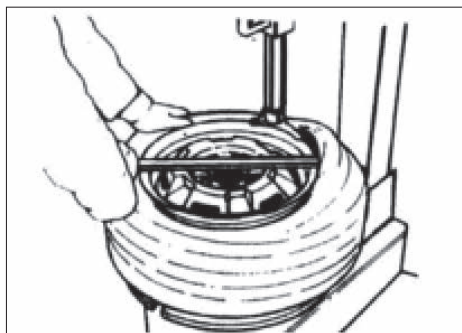
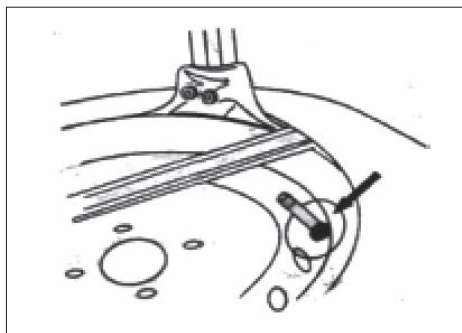


3.2 タイヤの取外し

- 上部ビードから下部ビードにかけて提供したグリース（同類グリース）を塗り、重大な損傷を防ぎます。
- リムを固定する際には、タイヤの下方に手を挟まないよう注意してください。リムがクランプにしっかりと固定されるために、タイヤをテーブルの中央に正しく設置するようしてください。
- 六角プレッシャーバー軸が稼働位置に移動してタイヤ脱着ヘッドがリムの上部縁と当てるようしてください。それからつまみでスイングアームをサポートして締め付けハンドルで固定します。すると、タイヤ脱着ヘッドは自動的に上へ少し移動します。タイヤ脱着ヘッドの角度は出荷前に既に標準リムに基づいて校正を完成しました。非常に大きい又は小さいリムの場合にはもう一度位置決めをしてください。



- チューブの損傷を防ぐために、バブルコアをタイヤ脱着ヘッドの右側に設置してください。ゆったりした衣服又は稼働部品付近の異物は操作員に影響を及ぼす可能性があります。
- タイヤレバーでビードをタイヤ脱着ヘッドの突起位置に動かしてから、テーブル回転ペダルを踏むと、上部ビードが完全に取り外されるまでにテーブルが時計回りに回転します。
- タイヤの取外しに故障があった場合には直ちに停止し、ペダルをあげてテーブルを反時計回りに回転させて故障を排除します。

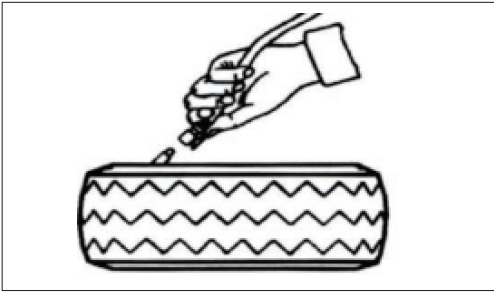


3. タイヤの組付け

- 空気充填中の爆発を防ぐために、タイヤとリムをちゃんと検査してください。取付前の確認事項：タイヤとリムのサイズが同じであるか、タイヤとトレッド繊維が損傷したかチェックします。損傷があった場合には取付をしないでください；リムには凹みと反りがあるか、アルミニウム合金リムの内側に小さな擦り傷があるかチェックしてください。空気充填に重大な影響を招く恐れがあります。
- リムを挟むする際には、人身傷害事故を防ぐために、リムとクランプの間に手を伸ばさないよう注意してください。
- リムをロックする際には、タイヤの下方に手を置かないでください。タイヤをテーブルの中央に正しく置いてください。
- タイヤを斜めにリム上に置いてから（左が高く右が低い）、六角プレッシャーバー軸を押してタイヤ脱着ヘッドをリムに当てさせます。左バックのビードがタイヤ脱着ヘッドの端末の上方に、右フロントビードがタイヤ脱着ヘッドの先端の下方に位置します。手でビードをリムの溝内に押さええます。ペダルを踏むと、テーブルが時計回りに回転します。タイヤが完全にリムに当てはまるまでに該当操作を続けます。
- 作業事故を防ぐために、テーブルが回転する際には、手と身体その他の部位はできるだけアームから離れてください。
- チューブがある場合には、タイヤ内に設置してからバルブコアを通します。上述の手順に基づいて上部ビードを取り付けます。
- タイヤ脱着の際には、テーブルは時計回りに回転します。反時計回りは設備の詰まりによる操作員のミスの場合だけには行います。

第四章 空気の充填

- タイヤの空気充填の際には大事に取り扱って以下の説明に基づいてしっかりと行ってください。本設備は突然なタイヤパンクの際には周囲の人員を保護することができません。
- タイヤパンクは操作員に重大な傷害や死亡事故を招く恐れがあります。リムとタイヤのサイズが同じであるかちゃんと確認してください。空気充填前にタイヤに故障又は摩損があるかチェックしてください。毎回のエア噴射後に圧力をチェックするよう注意してください。如何なる状況でもメーカーの目安圧力値をオーバーしないよう注意してください。身体と手ができるだけタイヤから離れてください。
- 本設備に装備した空気入れ圧力計は基準に基づいて空気充填を行っています。空気充填の手順が以下のよう:



- 1) 空気入れ圧力計をタイヤバルブに接続させる
- 2) 最後にタイヤとリムのサイズの整合をチェックする
- 3) ビードが十分に潤滑されたかチェックする。必要な場合にはもう一度給脂してください
- 4) 空気を充填する。空気入れ圧力計をチェックする
- 5) 充填を続けながら気圧をチェックする

爆発の危険があります!

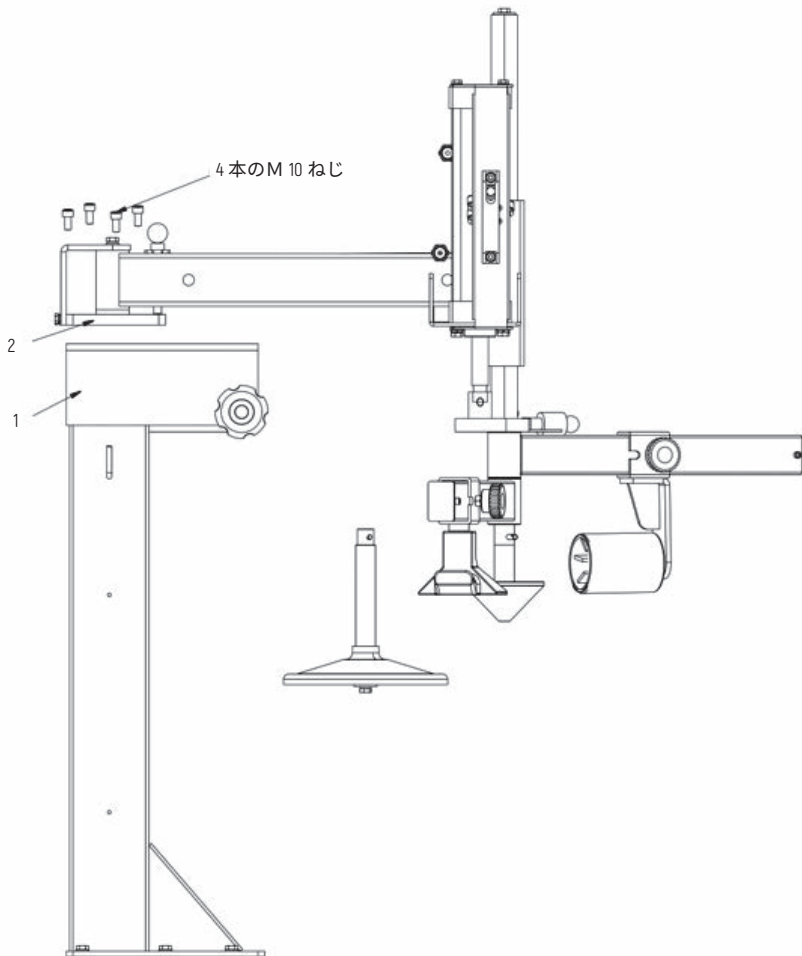
- タイヤの空気充填の際には 3.5bar (51psi) をオーバーしないよう注意してください; 空気充填前にテーブルからタイヤを取外して専用の保護籠に置いて空気充填を行います。メーカーの目安空気充填圧をオーバーしないよう注意してください。手と身体は空気充填中のタイヤの後部に維持してください; 訓練・授権された専門の技術だけは空気充填を行うことができます。その他の人員は操作したり、設備の付近に近寄ったりしないよう注意してください。
- 空気充填中、噪音レベルが 85 dB以上 に達します。噪音保護を行ってください。

第五章 サポートアームの設置及び操作

5.1 本設備の電源、空気源を切断します。サポートアームを設備のタワー上部に設置してボルトで固定します。相応の空気管を接続します。

5.2 操作について

制御ハンドルでタイヤ固定ブロックとタイヤ固定滑車の昇降をコントロールしながらタイヤの高さに適応します。



第六章 保管

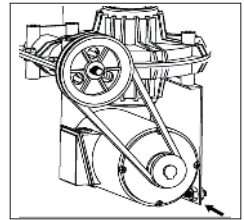
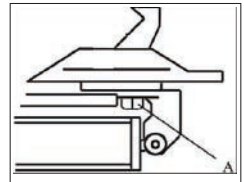
設備が長時間に保管する場合には電源と空気源を切断してください。潤滑すべきの部品に給脂する：スライドブロック、テーブルのスライドブロック溝、サポートアームの設置位置。全てのオイル、液体タンクを排出します。設備にプラスチックカバーをかけて防塵します。

第七章 廃棄

設備の寿命がなくなって使用できない場合には、現地の関係法規に基づいて処理してください。

第八章 日常メンテナンス

- 設備の寿命を延長させるために、本取扱説明書の要求に基づいてメンテナンスを行ってください。さもなくば、設備の稼働信頼性には影響を及ぼし、操作員と設備付近の人員に傷害を招く恐れがあります。警告：如何なるメンテナンス作業の前に、必ず空気源と電源を切り、3-4 ペダルを踏みこんで設備内の残留圧縮空気を排出してください。損傷した部品は専門の修理員により純正部品に交換してください。
- クランプ及びタイヤ固定アームシリンダー制御弁の清潔を維持します。
- 設備使用 20 日後、もう一度固定具のクランクの締め付けねじ（A）を締めます
- 固定具の回転力が不足の場合にはベルトの張力をチェックします。本体の左側のボードのねじを緩めてサイドボードを取外し、モータ設置の二本の調節ねじをブラケットでモータ座の距離が適切になるまでに調整してから、ねじを締めてベルトを締めます。
- クランプ及びタイヤ固定アームシリンダーの開閉の信頼性を保つために、その接続した制御弁の清潔を維持して以下の説明に基づいてメンテナンスを行ってください。本体の左側のボードの 4 本のねじを緩めてサイドボードを取外します；クランプの開閉又はシリンダーの制御ペダルのパルスサイレンサーを緩めます。
- 圧縮空気を使ってサイレンサーに付着する汚れを除去します。損傷した場合にはスペア部品表を参照して交換してください。
- 気圧：10 Bar 以下。
- テーブルの清潔を維持して埃を清浄します。クランプとガイドレールに給脂します。
- スイングアームが固定していない又は作業必要のサイズに達していない場合には、スイングアームの締め付けボードを調整します。
- タワーには揺れがあった場合には、タワー回転軸の両側のねじを締めます。
- オイルミスターの油圧シリンダーの液面をチェックします。給脂する場合には、六角棒スパナでねじを緩める又は反時計回りに油圧シリンダーに給脂します。VG32 グリースしか使用できません。圧縮空気と接続した際には、ペダルを一回踏み込んでオイルミスターから初めての一滴のオイルが垂れるかチェックします。持続的に使用する際には、ペダルを踏んでオイルミスターから一滴のオイルが垂れるかチェックします



キャップを抜き出して回転すると圧力を調節できます。圧力設定範囲 8-10Bar。



キャップを押しつけて圧力をロックさせます。



エア・ウォーターセパレーターの液面を定期的にチェックします。50%をオーバーしないよう注意してください。必要な場合には締め付けつまみを回して人口排水を行います。



毎日グリースの液面をチェックします。必要な場合にはキャップを開けて給脂します。ご注意：長時間に空気に暴露したグリースを使用することが禁止です。



毎日グリースをチェックして、ペダルを踏むとグリースがオイルミスターに垂れることを確認します。必要な場合にはドライバーでオイルミスターの調節ねじを調整します。

第九章 故障及び排除方法

9.1 テーブルが作動しない場合の手順: まずは電気系統の故障か設備の故障かチェックします。

点検・修理方法:

- 正転逆転スイッチのペダルを踏む又は上げることでモータの反応を観察します。如何なる反応がなかった場合には、回路計で正転逆転スイッチを測定します。配線端子の電圧が正常であるかチェックします。正常でない場合には電力供給回路又は電源プラグを检查します。正常である場合には回路計で正転逆転スイッチの配線端子と配線端子を測定します。電源スイッチのペダルを踏む又は上げる際には、電圧が正常であるかチェックします。正常でない場合には正転逆転スイッチが損傷します。正常である場合にはモータ又はコンデンサーが損傷します。
- モータがブーンブーンとイ音があったが作動しない場合には、上述と同じの手順で行ってください。測定結果が正常でない場合には正転逆転スイッチが損傷しました。正常である場合には、手動でギアボックスの滑車を回転させます。回転させなかった場合にはギアボックスが故障しました。回転させる場合には、モータ又はコンデンサーが損傷しました。
- モータが正常に回転できるがテーブルが回転できない場合には、ギアボックスが故障しました。例えば: ギアボックスの滑車がウォーム滑車装置を駆動できない: タービンの脱落等。

9.2 タイヤの取外し時に駆動がない

- 点検・修理方法: タイヤ取外しの際にモータの稼働状況を観察します。タイヤの取外し時に稼働できなかった場合にはモータのトルクが小さい又はコンデンサーが故障しました。モータが稼働できるが滑車が滑る場合には、ベルトのゆるみによるものなので、ベルトを締めてください。

9.3 クランクがスチールリングを固定できない

- 点検・修理方法: 空気供給気圧が本取扱説明書の要求に合致するかチェックします。合致する場合には、空気漏れ又は空気混入があるかチェックします。あった場合にはクランプの故障によるものです。

9.4 シリンダーがタイヤを固定できない

- 点検・修理方法: タイヤ固定できない場合には(無負荷時にシリンダーが作動できるが、固定時にうまくできない)、気圧が低い、空気が漏れる又はシリンダーの空気混入が起きた可能性があります。無負荷時に作動できる場合には、圧縮空気はシリンダーのタイヤ固定ヘッドに作動できません。
- 空気提供気圧が本取扱説明書の要求に合致するかチェックします。合致した場合には、シリンダーに空気漏れがあるか、シリンダーの両側の空気管をチェックして空気源と接続します。五方弁の二本の空気管mの一本から空気が出ます。タイヤ固定ペダルを踏むと、もう一本の空気管から空気が出ます。正常でない場合には、五方弁又は五方弁の設置位置を調整してください。
- 五方弁が正常である場合には、元戻し端の空気管を接続させ、タイヤ固定端のジョイントに空気が出ないと正常です。空気が出る場合には、シリンダーピストンが断裂する又はシールリングが摩損しました。
- 気圧の点検: 気圧計でオイルミスターの送気口の気圧が本取扱説明書の要求に合致するかチェックします。送気口の気圧が足りない場合には、エアコンプレッサーの送気を増加させます。送気口の気圧が要求に合致するが気圧が足りない場合には、オイルミスターの圧力調整つまみを回します。それでも効かなかった場合にはオイルミスターを交換します。

9.5 タイヤ脱着ヘッドがスチールリングにこすったことによるタイヤ偏摩耗:

- 六角柱のピンが緩む
- タイヤ脱着ヘッドのねじが緩む又は方向が間違った
- 六角柱と六角カバーの隙間が大きい

点検・修理方法:

- タイヤ脱着ヘッドねじのゆるみの調整: ねじを設置 (少し緩めにする) して締めます。ねじを締める際には、ミドルサイズのタイヤを設置します。タイヤ脱着ヘッドの滑車をスチールリングの上当てさせます。ヘッドを回転させてスチールリングのラジアンと当てさせてから締めます。
- 手で六角柱を揺らすと、揺れが大きい場合にはスイングアームを交換します。

9.6 クランプが開けない又は閉じられない: 空気漏れがある、五方弁コアがペダルから脱落したかチェックします。以上の状況が正常である場合には、回転バブルに空気混入があるかチェックします。回転バブルが小型シリンダーと接続する空気管を取り外します。ペダルを踏んでいない又は完全に踏んだ場合には、バブルを回すと、小型シリンダーの空気管は一本だけから空気が出ます。如何なる状況でも二本の空気管が同時に空気が出ない場合には回転バブルの空気混入です。以上の部品には問題がない場合には、機械部品をチェックしてください。クランプ座が変形したか、引っかかったか、方形コーナプレートが引っかかったか、方形コーナプレートのピンが脱落したかチェックします。

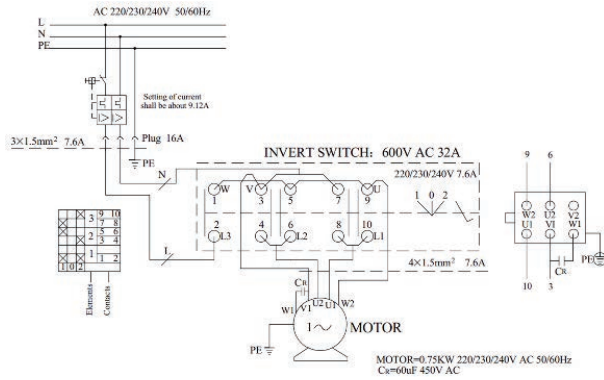
9.7 一般的故障の排除方法

故障状況	故障原因	排除方法
タイヤ脱着ヘッドがリムにこする / 偏摩耗	タワーのゆるみによるタイヤ脱着ヘッドの位置ずれ	タワーを締める
	スイングアーム / スライドアームのゆるみによるタイヤ脱着ヘッドの位置ずれ	スイングアーム / スライドアームの隙間を調整する
	六角柱の隙間が大きいことによるタイヤ脱着ヘッドの位置ずれ	六角柱の隙間を調整する
	タイヤ脱着ヘッドが緩む	タイヤ脱着ヘッドを締める
	タイヤ脱着ヘッドのプラスチックパッドが脱落した	プラスチックパッドを設置する
クランプがリムを締められない	タイヤ脱着ヘッドとリムとの隙間が小さい (2-4mm)	タイヤ脱着ヘッドとリムとの隙間を調整する (2-4mm)
	締め付けシリンダーの空気漏れ / 空気混入	空気管のジョイントを検査する / シールリングを交換する
	回転バブルの空気漏れ / 空気混入	空気管のジョイントを検査する / シールリングを交換する
	五方弁の位置が間違った / 空気漏れ / 空気混入	五方弁の位置を調整する / Oリングを交換する
	オイルミスターの気圧が小さい	オイルミスターの圧力を調整する / 空気源の圧力を検査する
大シリンダーが作動しない	四つのクランプの中心が異なった / 損傷した	クランプの距離と偏心ベアリングブッシュを調整する / クランプを交換する
	大シリンダーの空気漏れ / 空気混入	空気管のジョイントを検査する / シールリングを交換する
	五方弁の位置が間違った / 空気漏れ / 空気混入	五方弁の位置を調整する / Oリングを交換する
	オイルミスターの気圧が小さい	オイルミスターの圧力を調整する / 空気源の圧力を検査する
モータが駆動しない	シリンダーの送気が遅い	五方弁のペダルリミットねじを調整する
	220V モータの始動コンデンサーが損傷した	コンデンサーを交換する
	380V の電源欠相	電源位相を検査する
モータが回転しない	ベルトが緩む	ベルトを締める
	220V モータの始動コンデンサーが損傷した	コンデンサーを交換する
	380V の電源欠相	電源位相を検査する
	スイッチが損傷した又は配線が間違った	スイッチ配線を検査する / スwitchを交換する
六角柱が緩む	電源がない又はプラグの接触不良	電源を検査する / プラグを交換する
スライドアームの隙間が大きい	締め付けプレートの隙間が大きい	締め付けプレートの隙間を調整する
シリンダーの空気混入	上下滑車軸受けとサイドワイヤーの位置が間違った	位置を調整する
	ピストンのシールリングが損傷した / 空気管のジョイントが損傷した	交換する

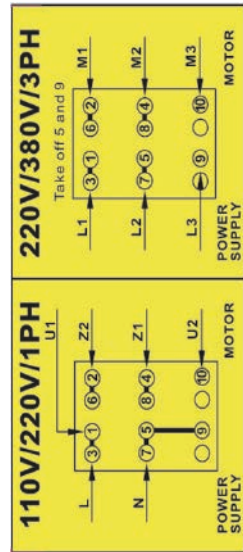
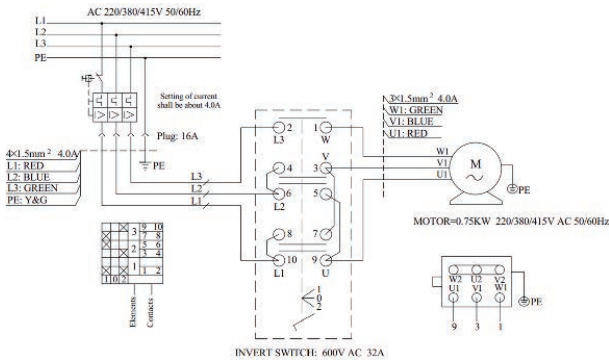
故障状況	故障原因	排除方法
シリンダーの空気漏れ	Oシールリングが損傷した / ピストンがこすった / 空気管ジョイントが損傷した	交換する
五方弁の空気漏れ	Oシールリングが損傷した / 空気管ジョイントが損傷した	交換する
五方弁の空気混入	Oシールリングが損傷した	交換する
オイルミスターの空気漏れ	Oリールリングが損傷した / 異物がある / 空気管ジョイントが損傷した	交換する / 異物を清掃する
オイルミスターからオイルが垂れない	オイル量が少ない / オイルがない	オイル量を増やす / 給脂する
回転パブルの空気漏れ	Oシールリングが損傷した / 空気管ジョイントが損傷した	交換する
回転パブルの空気混入	Oシールリングが損傷した	交換する
クランプが開いた後閉じられない / 振動がある	異物がある / グリースがない / クランプ座が変形した	異物を清掃する / 給脂する / 交換する
ベルトが損傷しやすい	ベルトがきつい / ベルトプリーとプレートが水平でない / 過度使用	位置と水平を調整する / 交換する
スイッチの正転・逆転が逆である	配線が間違った	もう一度配線する / 交換する
ギアボックスの噪音が大きい	ねじが緩む / グリースがない / 軸受けが損傷した	ねじを締める / 給脂する / 交換する

第十章 電気回路と空気配管図

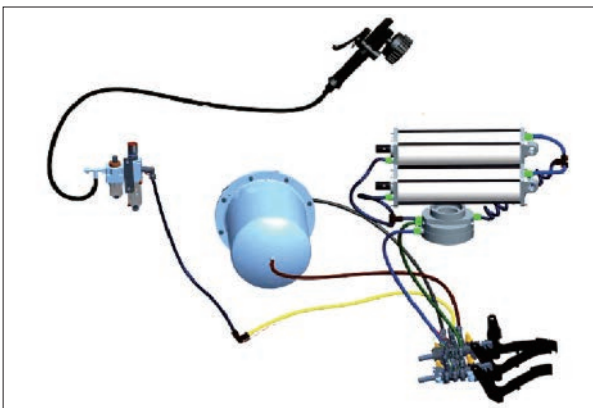
220V



380V

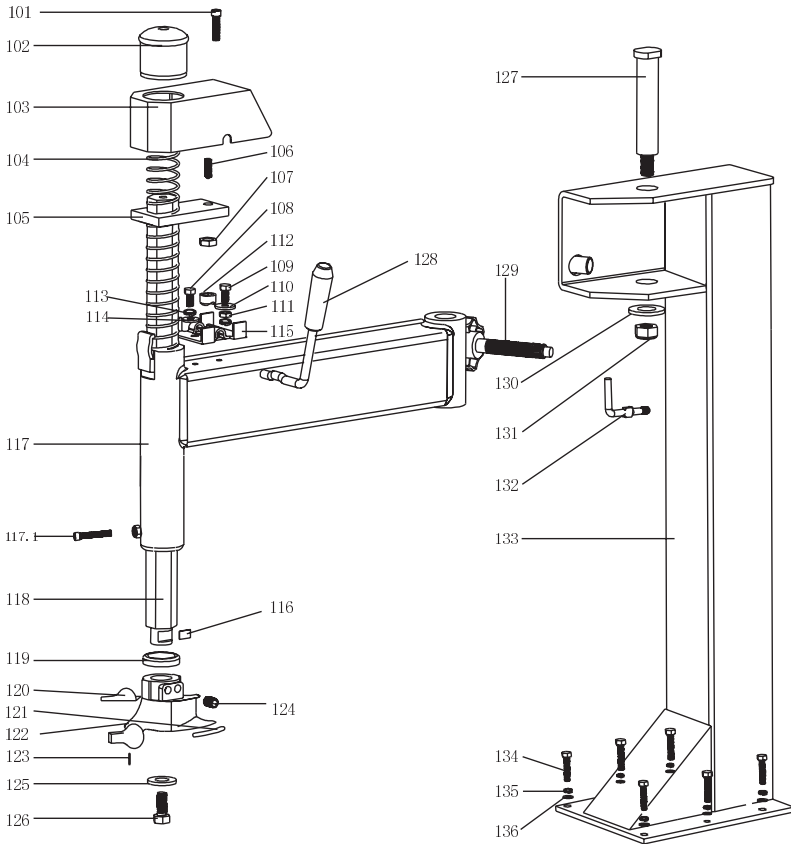


スイッチの配線図 220V/380V (99'4/4)



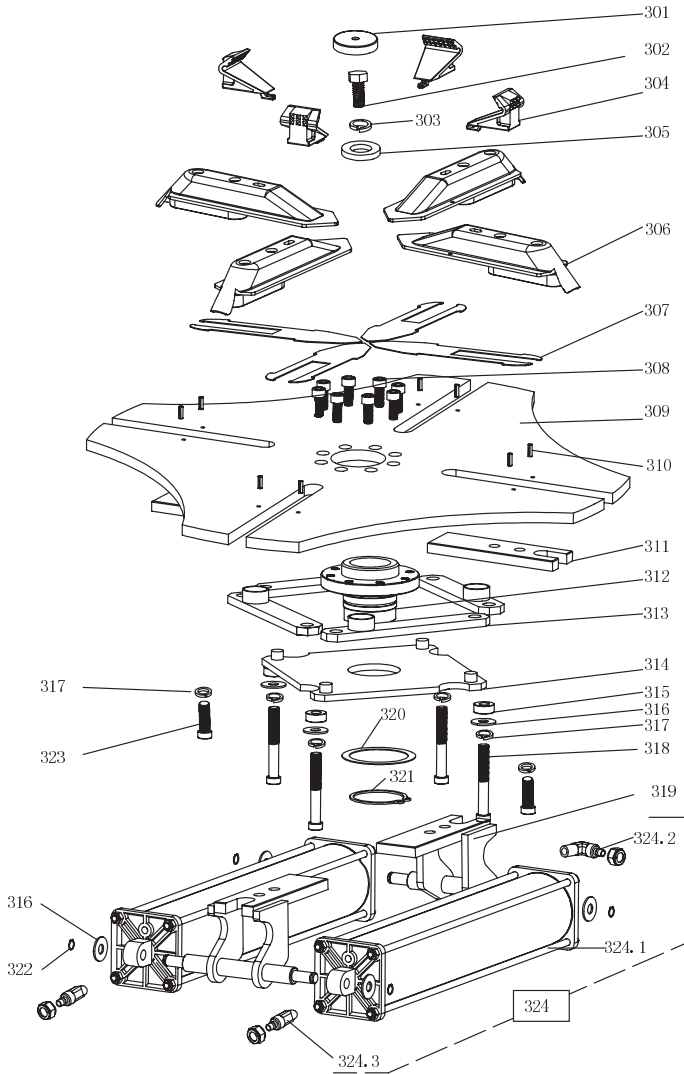
第十一章 製品のパーツ図

1 タワー組立:



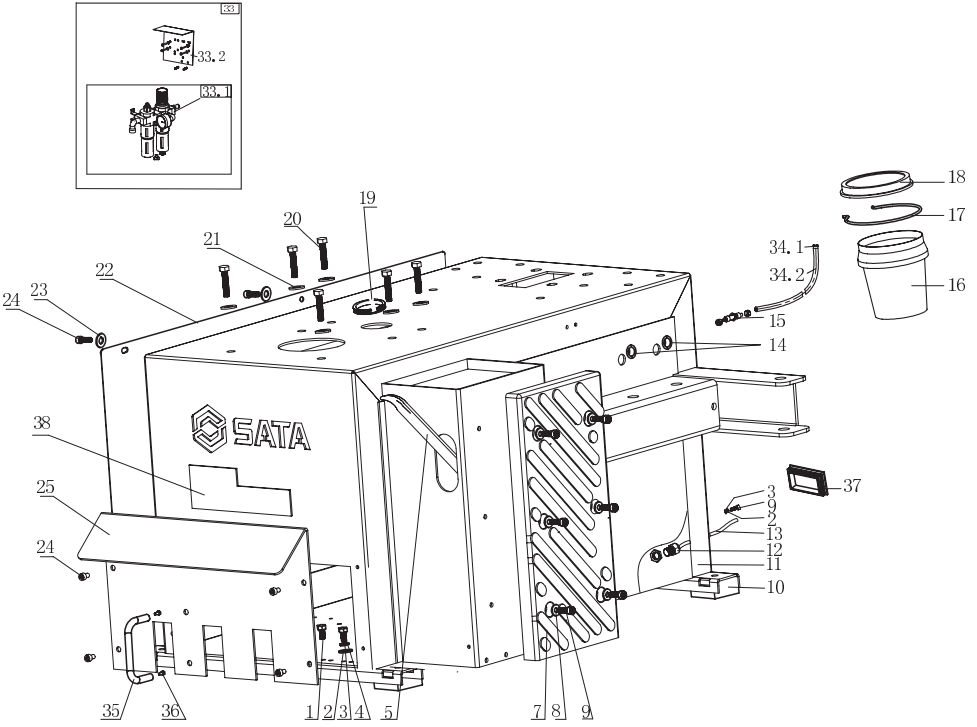
図の番号	世達番号	規格名	数量
101	PAE1021-101	六角穴付ボルト M8*35	1
102	PAE1021-102	六角プレッシャーバーキャップ S40	1
103	PAE1021-103	締め付けキャップ	1
104	PAE1021-104	プレッシャーバースプリング $\phi 3.5 \times 55 \times 500$	1
105	PAE1021-105	締め付けプレート 12*60	1
106	PAE1021-106	締め付け位置決めねじ	1
107	PAE1021-107	ナット M12	1
108	PAE1021-108	六角ボルト M8*20	1
109	PAE1021-109	六角ボルト M8*25	1
110	PAE1021-110	平座金 $\phi 8 \times 24 \times 2\text{mm}$	1
111	PAE2021-126	ナット M8	1
112	PAE1021-112	偏心ベアリングブッシュ	1
113	PAE1021-113	ばね座金 $\phi 8$	2
114	PAE1021-114	平座金 $\phi 8 \times 17 \times 1.5$	1
115	PAE1021-115	締め付けハンドル座	1
116	PAE1021-116	六角バーバードヘッドマンガン鋼パッド	1
117	PAE1021-117	スイングアーム	1
117I	PAE1021-118	六角穴付ボルト M8×40	1
118	PAE1021-119	六角プレッシャーバー	1
119	PAE1021-120	防震パッド S40*50*10	1
120	PAE1021-121	タイヤ脱着ヘッド充填パッド - 後側	1
121	PAE1021-122	タイヤ脱着ヘッド充填パッド - 前側	1
122	PAE1021-123	タイヤ脱着ヘッド 3#	1
123	PAE1021-124	ブーリーピン M5*24	1
124	PAE1021-125	六角穴締め付けねじ (凹端) M12*16	4
125	PAE1021-126	タイヤ脱着ヘッド用平座金 $\phi 10.5 \times 33 \times 8$	1
126	PAE1021-127	六角ボルト M10*25	1
127	PAE1021-128	スイングアームピン	1
128	PAE1021-129	締め付けハンドル	1
129	PAE1021-130	タワー調節ハンドル	1
130	PAE1021-131	テーブル用座金	1
131	PAE1021-132	セルフロックナット M16	1
132	PAE1021-133	タワーハンガー	1
133	PAE1021-134	タワー	1
134	PAE1021-135	六角ボルト M10*60	6
135	PAE2021-208	ばね座金 $\phi 10$	8
136	PAE2021-209	平座金 $\phi 10 \times 20 \times 2$	8

2 テーブル組立:



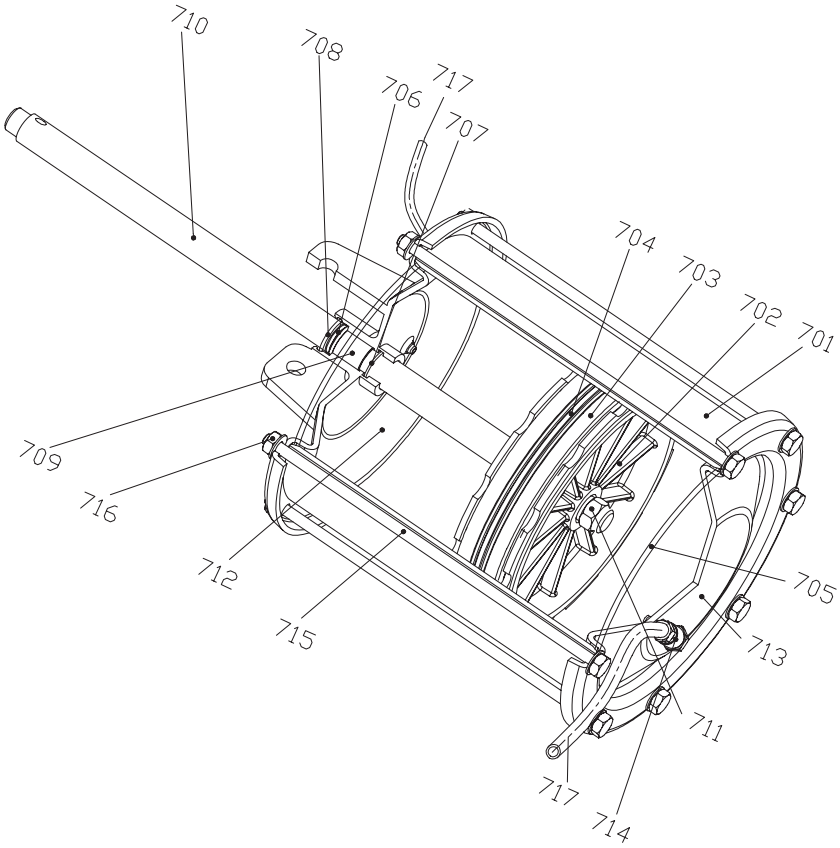
図の番号	世達番号	規格名	数量
301	PAE1021-301	テーブルのカバー	1
302	PAE1021-302	六角ボルト M16*40	1
303	PAE1021-303	ばね座金 φ16	1
304	PAE1021-304	クランプ	4
305	PAE1021-131	テーブル用座金	1
306	PAE1021-306	クランプ座組立	4
307	PAE1021-307	ガイドピース	4
308	PAE1021-308	六角穴付ボルト M8*20	8
309	PAE1021-309	テーブルプレート	1
310	PAE1021-310	弾性ピン 5*16	8
311	PAE1021-311	テーブル下部プレート	4
312	PAE1021-312	テーブル円錐形カバー	1
313	PAE1021-313	タイロッド組立	4
314	PAE1021-314	方形コーナプレート組立	1
315	PAE1021-315	タイロッドピンカバー	4
316	PAE1021-316	平座金 φ12*24*2	8
317	PAE1021-317	ばね座金 φ12	8
318	PAE1021-318	六角ボルト 12*80	4
319	PAE1021-319	B型クランプ座組立	1
320	PAE1021-320	方形コーナパッド	1
321	PAE1021-321	軸用コッター φ65	1
322	PAE1021-322	軸用コッター φ12	4
323	PAE1021-323	六角ボルト M12*35	4
324	PAE1021-324	締め付けシリンダー組立 75*315	2
324.1	PAE1021-324A	シリンダー 75*315	2
324.2	PAE1021-324B	ワンタッチエルボ 1/8-φ8*5	2
324.3	PAE1021-324C	ワンタッチストレートジョイント 1/8-φ8*5	2

3 本体:



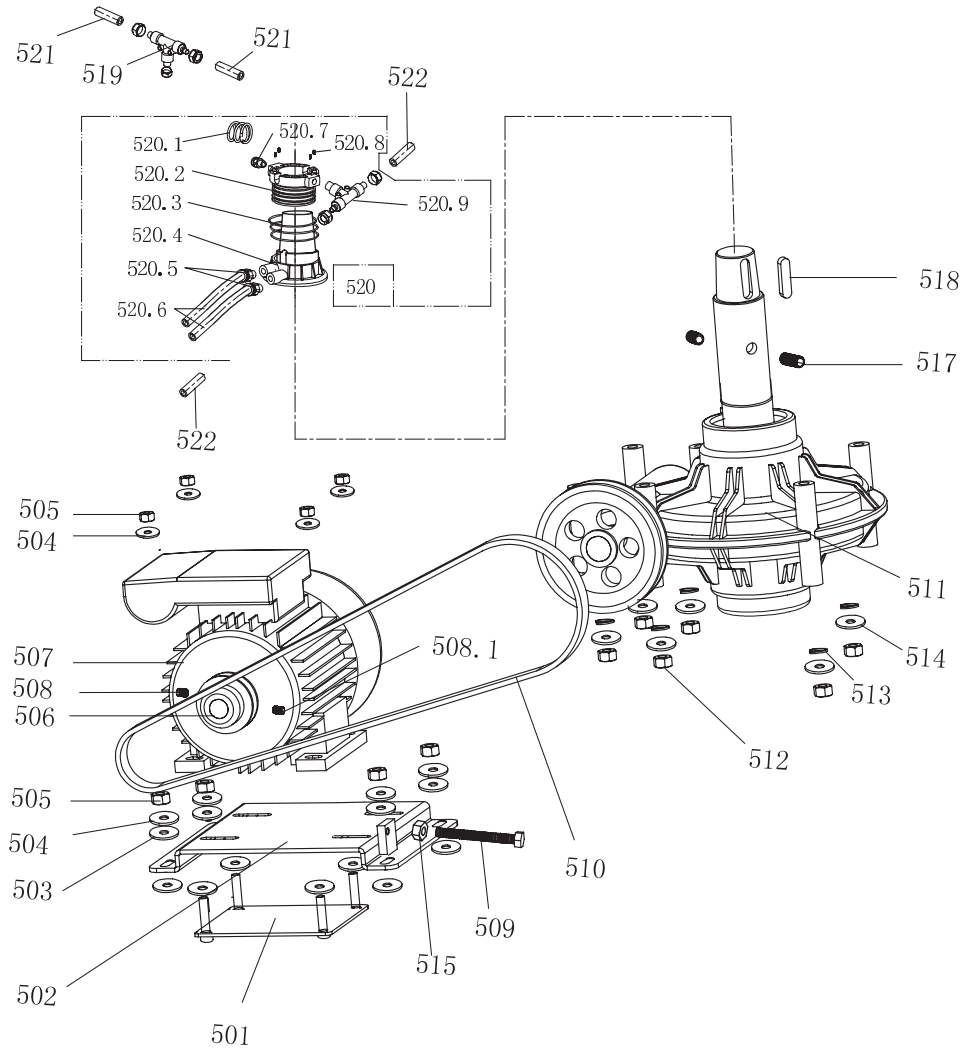
図の番号	世達番号	規格名	数量
1	PAE1021-108	六角ボルト M8*20	2
2	PAE1021-113	ばね座金 φ8	2
3	PAE1021-110	平座金 φ8*24*2	2
4	PAE1021-109	六角ボルト M8*16	1
5	PAE1021-5	タイヤレバー	1
7	PAE1021-7	タイヤ固定ゴムプレート	1
8	PAE1021-114	平座金 φ8*17*1.5	6
9	PAE1021-308	六角穴付ボルト M8*20	9
10	PAE1021-10	ゴムフットパッド	4
11	PAE1021-11	シャーシ	1
12	PAE1021-12	ケーブルねじ G13.5	1
13	PAE1021-13	プラグ付電源線 (3m)	1
14	PAE1021-14	ケーブル保護リング φ16	2
15	PAE1021-15	ワンタッチスペーサーストレートジョイント 2*8*5	1
16	PAE1021-16	円形オイルタンク	1
17	PAE1021-17	オイルボックスブラケット	1
18	PAE1021-18	円形オイルボックスカバー	1
19	PAE1021-19	ケーブル保護リング φ45	1
20	PAE1021-20	六角ボルト M10*160	6
21	PAE2021-209	平座金 φ10*20*2	12
22	PAE1021-22	左側プレート	1
23	PAE2021-311	平座金 φ6*12*1.5	2
24	PAE1021-24	六角穴付ボルト M6*10	8
25	PAE1021-25	フロントカバー (スイングアーム)	1
32	PAE2021-405	六角ボルト M10*25	2
33	PAE1021-33	オイルミスター組立 (ホルダー付き)	1
33.1	PAE1021-33A	オイルミスター (ホルダーなし)	1
34.1	PAE1021-34A	ワンタッチキャップ SP20-T	1
34.2	PAE1021-34B	スプリングチューブ 8*5-5	1
35	PAE1021-35	丸鋼Uハンドル	1
36	PAE2021-118	座金付十字穴ねじ (半丸頭) M4*10	2
37	PAE1021-37	プラスチック方形栓 60*100	1
38	PAE2021-115	LOGO バックプレート	1
39	PAE2021-208	ばね座金 φ10	2

4 大型シリンダー組立:



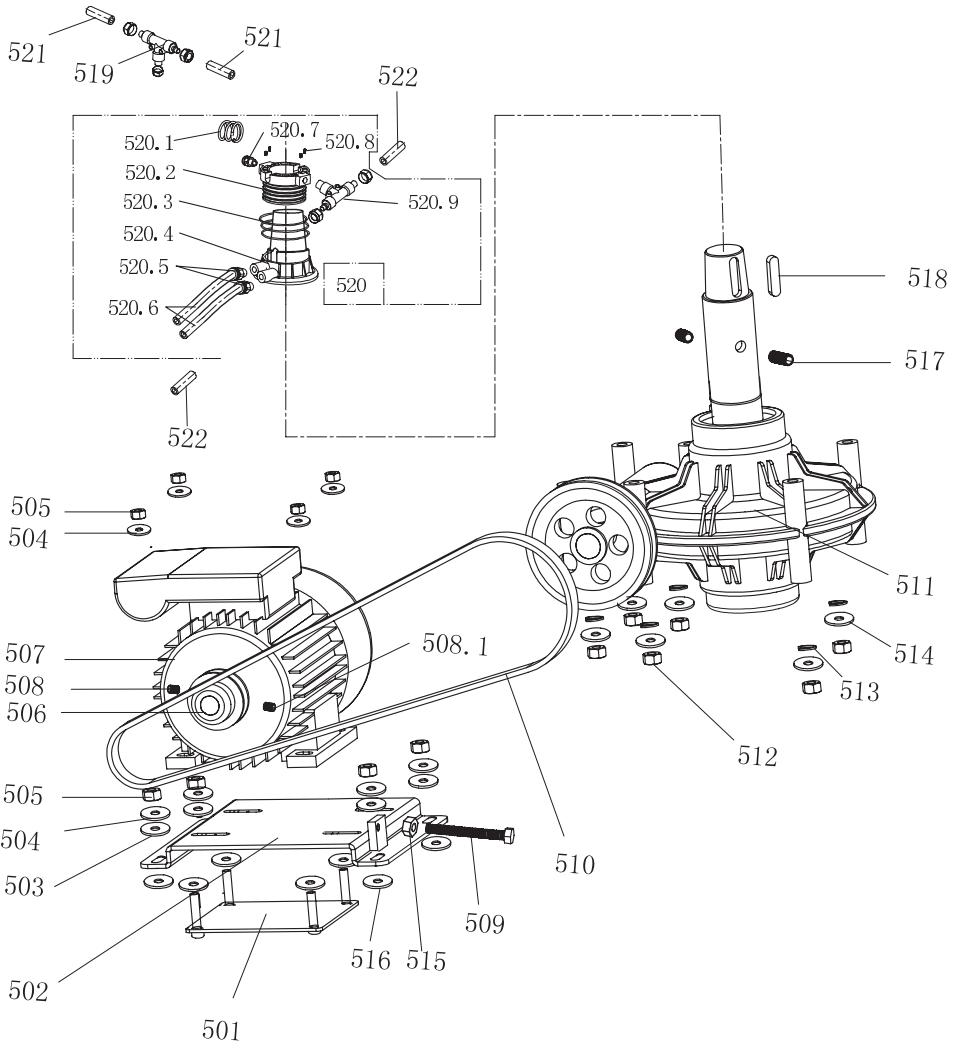
図の番号	世達番号	規格名	数量
701	PAE1021-701	大型シリンダー	1
702	PAE1021-702	ピストン	1
703	PAE1021-703	Vパッキン	2
704	PAE1021-704	ピストンガイドリング	1
705	PAE1021-705	シールリング 0182×2.65	2
706	PAE1021-706	フレームダストリング	1
707	PAE1021-707	シールリング 019×2.65	1
708	PAE1021-708	φ30 穴用コッター	1
709	PAE1021-709	自主潤滑複合ベアリング	1
710	PAE1021-710	ピストンロッド	1
711	PAE1021-711	六角ナット M18*1.5*9mm	1
712	PAE1021-712	シリンダー上部カバー	1
713	PAE1021-713	シリンダー下部カバー	1
714	PAE1021-324B	回転付きワンタッチエルボ 1/8-φ8*5	2
715	PAE1021-715	六角ボルト M8*230mm	8
716	PAE1021-716	滑り止め締め付けナット M8	8
717	PAE1021-717	空気管 φ8*900mm	2

5 380V モータ:



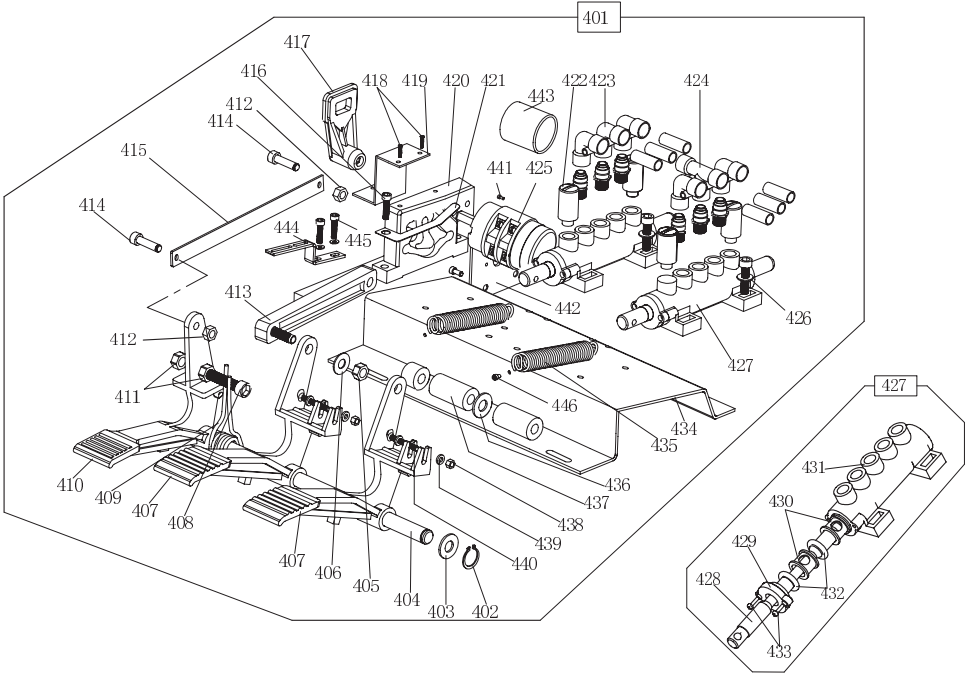
図の番号	世達番号	規格名	数量
501	PAE1021-501	モータホルダープレート組立:	1
502	PAE1021-523	モータ設置ブラケット組立	1
503	PAE1021-503	モータゴムパッド	16
504	PAE1021-114	平座金 $\phi 8 \times 17$	8
505	PAE2021-126	ナット M8	9
506	PAE1021-506	ベルト滑車	1
507	PAE1021-524	モータ 50HZ/380V	1
508	PAE1021-508	六角穴付きねじ (凸端) M8 \times 16	1
508.1	PAE1021-508A	六角穴付きねじ (凹端) M8 \times 12	1
509	PAE1021-509	六角ボルト M8 \times 70	1
510	PAE1021-510	楔形ベルト 7P-440J	1
511	PAE1021-511	タービンボックス組立	1
512	PAE1021-512	ナット M10	6
513	PAE2021-208	ばね座金 $\phi 10$	6
514	PAE2021-209	平座金 $\phi 10 \times 20 \times 2$	6
515	PAE2021-126	ナット M8	1
517	PAE1021-517	六角穴付き締め付けねじ (凹端) (M10 \times 35)	2
518	PAE1021-518	ギアボックス A 型部品 10 \times 40	1
519	PAE1021-519	ワンタッチ三方コネクタ 3 \times $\phi 8 \times 5$	1
520	PAE1021-520	回転バブル組立	1
520.1	PAE1021-34B	スプリングチューブ UC $\phi 8 \times 5-5$	1
520.2	PAE1021-520B	バブルコア	1
520.3	PAE1021-520C	Oリング 61.5 \times 3.55	3
520.4	PAE1021-520D	バブルカバー	1
520.5	PAE1021-520E	ワンタッチストレートジョイント 1/8- $\phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	空気管 8 \times 1000	2
520.7	PAE1021-324C	ワンタッチストレートジョイント 1/8- $\phi 8 \times 5$	1
520.8	PAE1021-520H	六角穴付き締め付けねじ (凹端) 4 $\times 6$	4
520.9	PAE1021-520I	ワンタッチ三方コネクタ 1/8-2 \times $\phi 8 \times 5$	1
521	PAE1021-521	空気管 $\phi 8 \times 60$ mm	2
522	PAE1021-522	空気管 $\phi 8 \times 500$ mm	2

6 220V モータ:



図の番号	世達番号	規格名	数量
501	PAE1021-501	モータホルダープレート組立:	1
502	PAE1021-11	モータ設置ブラケット組立	1
503	PAE1021-503	モータゴムパッド	8
504	PAE1021-114	平座金 $\phi 8 \times 17$	8
505	PAE2021-126	ナット M8	9
506	PAE1021-506	ベルト滑車	1
507	PAE1021-507	モータ 50HZ/220V	1
508	PAE1021-508	六角穴付きねじ (凸端) M8 \times 16	1
508.1	PAE1021-508A	六角穴付きねじ (凹端) M8 \times 12	1
509	PAE1021-509	六角ボルト M8 \times 70	1
510	PAE1021-510	楔形ベルト 7P-440J	1
511	PAE1021-511	タービンボックス組立	1
512	PAE1021-512	ナット M10	6
513	PAE1021-513	ばね座金 $\phi 10$	6
514	PAE1021-514	平座金 $\phi 10 \times 20 \times 2$	6
515	PAE2021-126	ナット M8	1
516	PAE1021-516	220V モータゴムパッド	8
517	PAE1021-517	六角穴付き締め付けねじ (凹端) (M10 \times 35)	2
518	PAE1021-518	ギアボックス A 型部品 10 \times 40	1
519	PAE1021-519	ワンタッチ三方コネクター 3 \times $\phi 8 \times 5$	1
520	PAE1021-520	回転バブル組立	1
520.1	PAE1021-34B	スプリングチューブ UC $\phi 8 \times 5-5$	1
520.2	PAE1021-520B	バブルコア	1
520.3	PAE1021-520C	Oリング 61.5 \times 3.55	3
520.4	PAE1021-520D	バブルカバー	1
520.5	PAE1021-520E	ワンタッチストレートジョイント 1/8- $\phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	空気管 8 \times 1000	2
520.7	PAE1021-324C	ワンタッチストレートジョイント 1/8- $\phi 8 \times 5$	1
520.8	PAE1021-520H	六角穴付き締め付けねじ (凹端) 4 \times 6	4
520.9	PAE1021-520I	ワンタッチ三方コネクター 1/8-2 \times $\phi 8 \times 5$	1
521	PAE1021-521	空気管 $\phi 8 \times 60$ mm	2
522	PAE1021-522	空気管 $\phi 8 \times 500$ mm	2

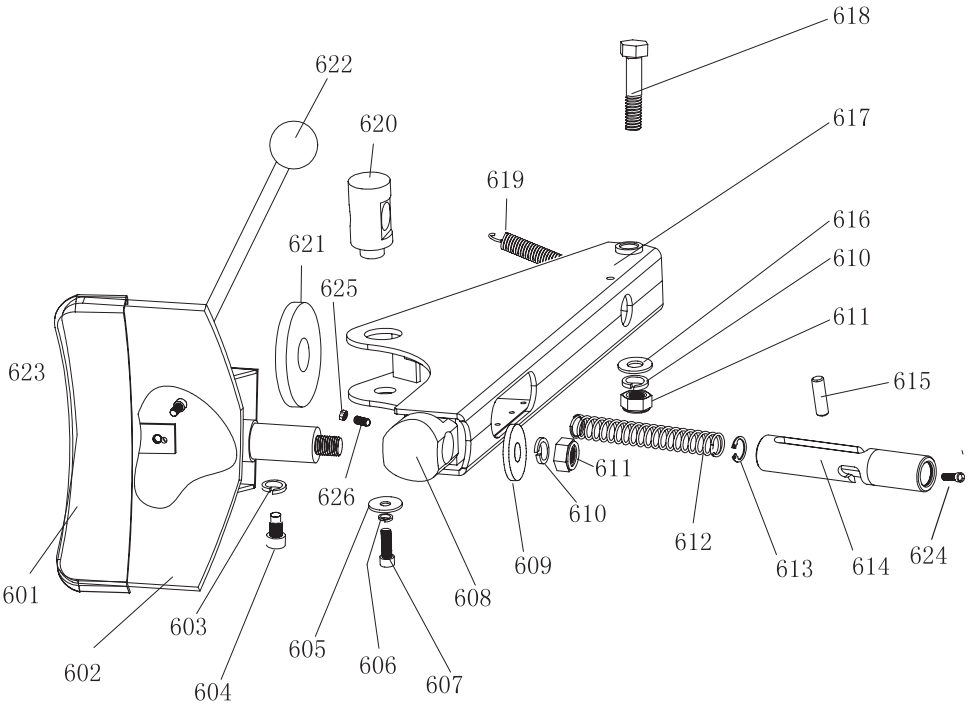
73 ペダル組立:



図の番号	世達番号	規格名	数量
401	PAE1021-401	三つのペダル組立	1
402	PAE1021-322	軸用コッター φ12	2
403	PAE1021-403	平座金 φ12*24*1.5	2
404	PAE1021-404	軸 φ12*282	1
405	PAE1021-716	セルフロックナット M8	3
406	PAE1021-114	座金 φ8*17	2
407	PAE1021-407	大型ペダル	2
408	PAE1021-509	六角ボルト M8*70	1
409	PAE1021-409	ペダルねじりばね φ3.5*20*4*70	1
410	PAE1021-410	大型ペダル	1
411	PAE2021-126	ナット M8	2
412	PAE1021-716	セルフロックナット M8	2
413	PAE1021-413	カムタイロッド	2

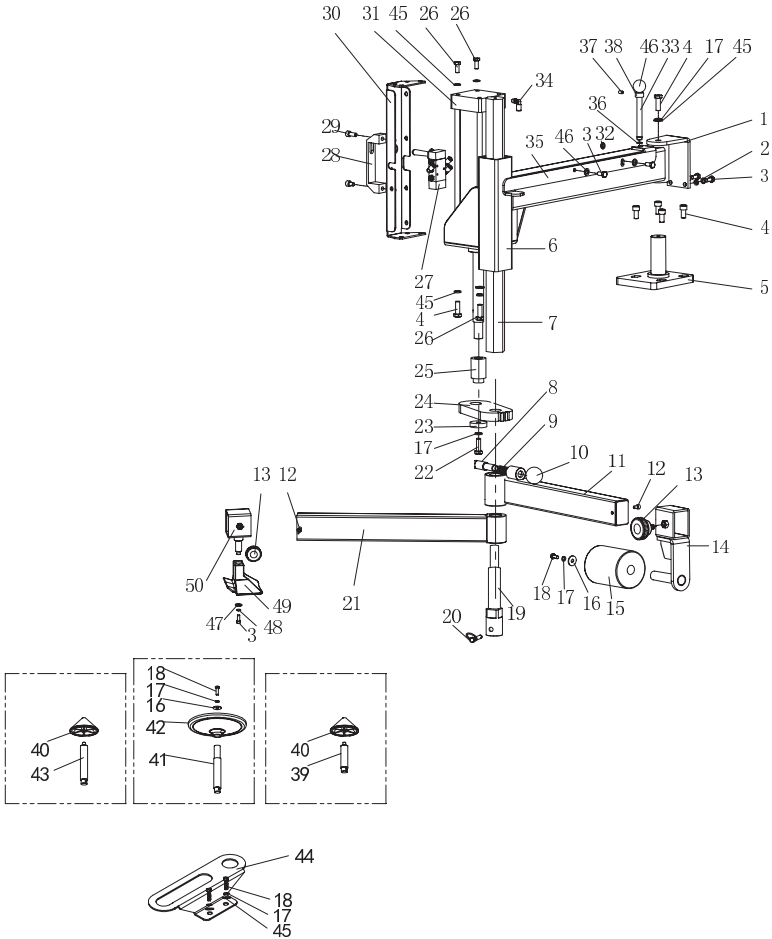
図の番号	世達番号	規格名	数量
414	PAE1021-414	六角穴付き皿小ボルト M8*20	4
415	PAE1021-415	スイッチブラケット 2	1
416	PAE1021-416	六角穴付きボルト (丸頭) M6*25	10
417	PAE1021-417	スイッチブラケット	1
418	PAE1021-418	十字穴付きドリルねじ (半丸頭) 3*10	4
419	PAE1021-419	カムカバー	2
420	PAE1021-420	カム本体	1
421	PAE1021-421	カムスプリングピース	1
422	PAE1021-422	サイレンサー 1/8	4
423	PAE1021-423	ワンタッチエルボ 1/8-8	5
424	PAE1021-424	ワンタッチ三方コネクター 1/8-8	1
425	PAE1021-425	切替スイッチ [3 節 /40A/ シングルスピード)	1
426	PAE2021-311	平座金 φ6*12*1.5	11
427	PAE1021-427	五方弁組立	2
428	PAE1021-428	五方弁ロッド	2
429	PAE1021-429	五方弁カバー	2
430	PAE1021-430	五方弁スペーサー	10
431	PAE1021-431	五方弁本体	2
432	PAE1021-432	Oリング 12*20*4	12
433	PAE1021-433	十字穴付きドリルねじ (半丸頭) 3*10	6
434	PAE1021-434	ペダルブラケット組立	1
435	PAE1021-435	ペダル引っ張りばね	2
436	PAE1021-316	平座金 φ12*24*2	9
437	PAE1021-437	軸カバー	1
438	PAE1021-438	セルフロックナット M4	2
439	PAE1021-439	十字穴付き皿小ねじ M4*35	2
440	PAE1021-440	座金 φ4	2
441	PAE2021-118	十字穴付きボルト M4*10	1
442	PAE1021-442	スイッチブラケット	1
443	PAE1021-443	スイッチゴムカバー	1
444	PAE1021-444	ねじりばねリミットブラケット	1
445	PAE2021-405	六角穴付きボルト (丸頭) M6*16	2
446	PAE1021-446	六角穴付きボルト (丸頭) M5*10	1

8 タイヤ固定ヘッド組立:



図の番号	世達番号	規格名	数量
601	PAE1021-601	タイヤ固定ヘッドカバー	1
602	PAE1021-602	タイヤ固定ヘッド	1
603	PAE1021-603	ばね座金 φ14	2
604	PAE1021-604	位置決めねじ	2
605	PAE1021-605	座金 φ8*30*2	1
606	PAE1021-113	ばね座金 φ8	1
607	PAE1021-108	六角ボルト M8*20	1
608	PAE1021-608	タイヤ固定ヘッド回転軸	1
609	PAE1021-131	テーブル用座金	1
610	PAE1021-303	ばね座金 φ16	2
611	PAE1021-132	セルフロックナット M16	2
612	PAE1021-612	調節カバープレッシャースプリング φ1.5*19.5*125	1
613	PAE1021-613	穴用コッター φ20	1
614	PAE1021-614	大型シリンダーピストンロッド調節カバー	1
615	PAE1021-615	大型シリンダーピストンロッドピン軸 10*33	1
616	PAE1021-616	座金 φ16*30*2	1
617	PAE1021-617	タイヤ固定アーム	1
618	PAE1021-618	六角ボルト M16*100	1
619	PAE1021-619	タイヤ固定アーム引っ張りばね φ2.5*20*75	1
620	PAE1021-620	シリンダータイロッドカバー	1
621	PAE1021-621	タイヤ固定アームゴムパッド	1
622	PAE1021-622	ブラックボール付きハンドル M16*50	1
623	PAE1021-24	六角穴付ボルト M6*10	1
624	PAE2021-405	六角穴付ボルト M6*16	1
625	PAE1021-625	ナット M10	1
626	PAE1021-626	六角穴付き締め付けねじ (凹端) M10*20	1

9 サポートアーム:



図の番号	世達番号	規格名	数量
1	PAE1021-H1	プレスプレート	1
2	PAE1021-113	ばね座金 8	8
3	PAE1021-308	六角穴付ボルト M6*35	5
4	PAE1021-H4	六角穴付ボルト M6*35	9
5	PAE1021-H5	設置ブラケット組立	1
6	PAE1021-H6	センターアーム組立	1
7	PAE1021-H7	ガイドロッド	1
8	PAE1021-H8	アーム位置決めピン	1
9	PAE1021-H9	スプリング 1.2*18*30	1
10	PAE1021-H10	ブラックホール付ハンドル M10	1
11	PAE1021-H11	タイヤ固定アーム組立	1
12	PAE1021-24	六角穴付ボルト M6*35	2
13	PAE1021-H13	直線付きハンドル D50*M10*25	2
14	PAE1021-H14	タイヤ固定プレート組立	1
15	PAE1021-H15	タイヤ固定用滑車 90	1
16	PAE2021-211	平座金 10*35*4	2
17	PAE2021-208	ばね座金 10	4
18	PAE1021-127	六角ボルト M10*25	4
19	PAE1021-H19	センタロックカバー	1
20	PAE1021-H20	安全ピン	1
21	PAE1021-H21	タイヤ固定アーム組立	1
22	PAE1021-H22	六角ボルト M10*30	1
23	PAE1021-H23	ガスケット 8*11*40	1
24	PAE1021-H24	ロックプレート	1
25	PAE1021-H25	シリンダー延長カバー	1
26	PAE2021-107	六角穴付ボルト M6*35	4
27	PAE1021-H27	プッシュバブル組立	1
28	PAE1021-H28	カバーハンドル	1
29	PAE1021-308	六角穴付ボルト M6*35	2
30	PAE1021-H30	シリンダーカバー	1
31	PAE1021-H31	シリンダー 80*250	1
32	PAE1021-14	ケーブル保護リング φ16	2
33	PAE1021-H33	掛け金	1
34	PAE1021-H34	ワンタッチエルボ 3/8-φ6 (金属)	2
35	PAE1021-H35	ロック解除ローグアイアン	1
36	PAE1021-322	軸用コッター φ12	1
37	PAE1021-H37	六角穴付き締め付けねじ (凹端) 6*6	1
38	PAE1021-H38	掛け金用ウエイト	1

図の番号	世達番号	規格名	数量
39	PAE1021-H39	センタリングロッド (短)	1
40	PAE1021-H40	センタリングコーン	2
41	PAE1021-H41	タイヤ受けプレート設置ロッド	1
42	PAE1021-H42	タイヤ受けプレート	1
43	PAE1021-H43	センタリングロッド (長)	1
44	PAE1021-H44	中心軸設置ブラケット	1
45	PAE2021-209	座金 $\phi 10 \times 20 \times 2$	2
46	PAE1021-H46	ブラックホール付ハンドル M10	1
47	PAE1021-110	平座金 $8 \times 24 \times 2$	2
48	PAE1021-113	ばね座金 $\phi 8$	1
49	PAE1021-H49	タイヤ固定ヘッド	1
50	PAE1021-H50	タイヤ固定プレート組立	1

Índice

Capítulo I Precauciones de seguridad	299
Capítulo II Instrucciones de montaje	302
Capítulo III Guía de operación.....	308
Capítulo IV Inflación.....	311
Capítulo V Montaje y operación del brazo auxiliar	312
Capítulo VI Almacenamiento.....	313
Capítulo VII Desechado.....	313
Capítulo VIII Mantenimiento de rutina.....	314
Capítulo IX Fallos y Soluciones	315
Capítulo X Diagrama de circuito eléctrico y circuito de aire.....	319
Capítulo XI Vista detallada del producto	320

Parámetros técnicos	Diámetro de calce de clip externo	Diámetro de calce de apoyo interior	Ancho de calce	Diámetro de neumático máximo	Fuerza de empuje y tracción del cilindro grande
AE1021					
AE1021-3	10-20"	12-24"	3"-13"	39" (1010mm)	2100 kgf
AE1021H					
AE1021H-3					

Parámetros técnicos	Velocidad del disco grande	Presión de trabajo	Ruido de trabajo	Tamaño de la caja exterior	Peso bruto
AE1021					228/200 Kg
AE1021-3					224/196 Kg
AE1021H	6.5 rpm	8-10 bar	≤ 70 dB	1000*920*1000 mm	265/237 Kg
AE1021H-3					261/233 Kg

Verifique el producto inmediatamente después de desembalarlo para asegurarse de que esté intacto. Si se encuentra la falta o el daño de algún componente,

por favor póngase en contacto con el Departamento de Servicio al Cliente de SATA Automotive Technology (Shanghai) Co., Ltd.
400-820-3885, 800-820-3885.

Registre el número de serie del producto: _____

Nota: Si el producto no tiene número de serie, por favor anote la fecha de compra.

Guarde este manual de instrucciones en un lugar seguro:

- Este manual de instrucciones cubre las advertencias de seguridad, operación segura, mantenimiento y conservación, tratamiento de fallos comunes y otros contenidos. Por favor guárdelo en un lugar seguro.
- Por favor escriba el número de serie (o la fecha de compra) de este producto en la portada de este manual de instrucciones, y guárdelo en un lugar seco y seguro para la referencia.
- Por favor use el producto basándose en la comprensión completa de los contenidos de este manual.
- Este producto ha tenido el seguro de responsabilidad del producto.

Capítulo I Precauciones de seguridad

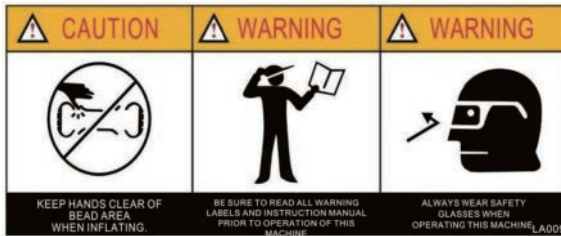
- El manejo inadecuado puede provocar lesiones personales y daños del equipo.
- Asegúrese de leer atentamente y comprender todo el contenido del manual de instrucciones antes de usarlo.
- Asegúrese de que los niños y demás personal no autorizado estén lejos del área de trabajo.
- Asegúrese de que el equipo está conectado a la fuente de alimentación correcta y la fuente de aire y que está conectado a tierra de manera confiable.
- Utilice este equipo en una superficie plana, nivelada, seca y de carga confiable.
- Evite el arranque accidental. Asegúrese de que el equipo está apagado y que la fuente de aire eléctrica esté desconectada antes de realizar el mantenimiento.
- Mantenga el dispositivo de protección y el dispositivo de seguridad en la posición correcta y manténgalos funcionando correctamente.
- Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada, las áreas con caos o áreas oscuras pueden causar accidentes.
- Está estrictamente prohibido sobrecargar el producto, de lo contrario, la responsabilidad por accidentes no está cubierta por el seguro.
- Mantenga alejado de las fuentes de calor y de fuego. Las altas temperaturas pueden dañar el producto y los componentes de sellado.
- Evite los entornos peligrosos. No use el equipo en un ambiente húmedo, o expóngalo a la lluvia.
- Está estrictamente prohibido que cualquier personal no entrenado utilice este equipo, y no puede desmontarlo ni modificarlo arbitrariamente.
- Asegúrese de que las ruedas están correctamente montadas y están bloqueados en este equipo seleccionando la manera correcta según diferentes cubos.
- Revise cuidadosamente antes de cada uso. Si hay fugas de aceite, las piezas o accesorios sueltos o dañados, no se pueden usar.
- El equipo debe ser mantenido razonablemente por el personal profesional calificado de mantenimiento, en caso de necesitar reemplazar el respuesto, use el original.
- Durante la operación deben usar los zapatos de seguridad, gafas protectoras de seguridad y guantes de trabajo que cumplan con las normas de seguridad de protección nacionales pertinentes. Se recomienda utilizar los productos relacionados de SATA.
- Está estrictamente prohibido utilizar este equipo después de beber y en caso de fatiga mental, falta de atención, somnolencia debido a las drogas y cualquier pérdida de conocimiento.

Advertencia:

Las atenciones, advertencias, instrucciones y otras informaciones contenidas en este manual no cubran todas las condiciones posibles. Los operadores deben comprender que la manipulación prudente diario y la dominación de conocimientos profesionales son necesario para la operación de este producto.



1.1 Etiqueta de advertencia



Mantenga las manos alejadas de los neumáticos durante el funcionamiento.

Use los equipos de protección durante la operación.

Por favor, lea atentamente las instrucciones antes del uso.



¡Cuidado con las descargas eléctricas!



Se prohíbe insertar cualquier parte de su cuerpo debajo del cabezal de desmontaje y montaje.



Al presionar el neumático, no se pare entre la paleta y el neumático para evitar lesiones.



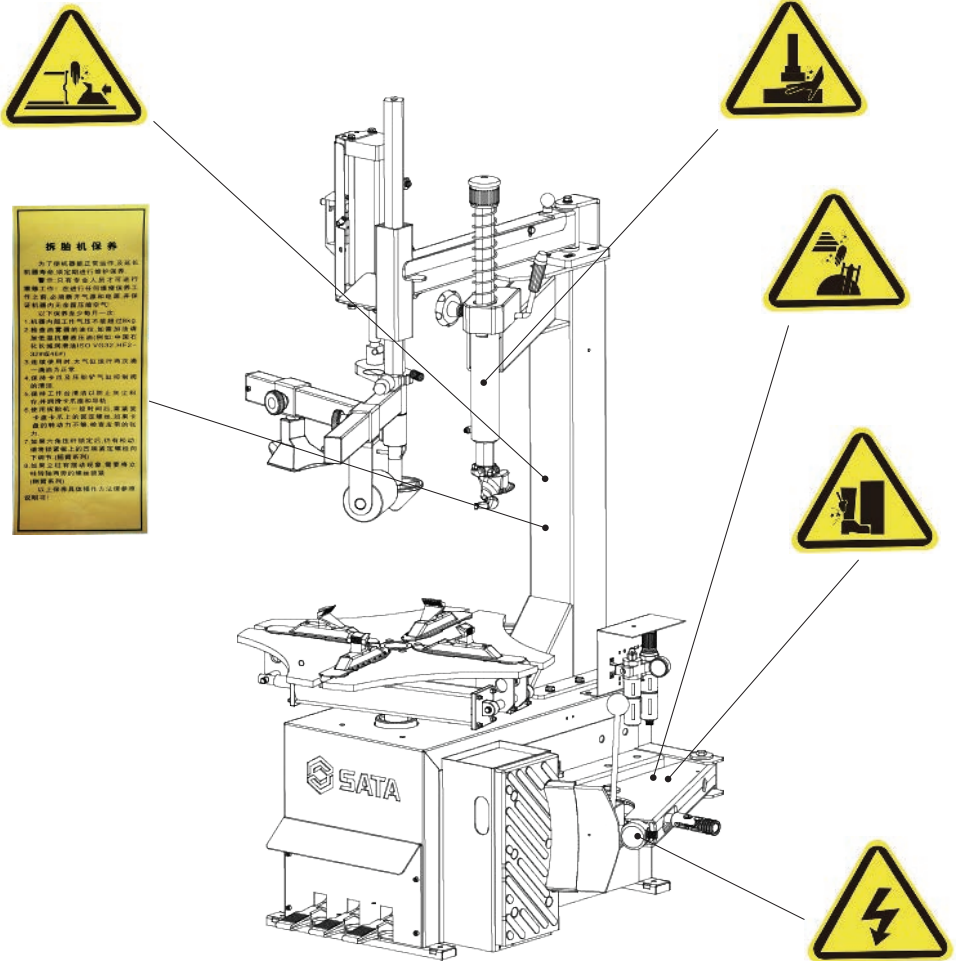
Nota: No toque la pared lateral del neumático con la mano cuando lo presione.



Al sujetar el calce, tenga en cuenta que no inserte la mano y otras partes entre la garra y el calce.

1.2 Diagrama de ubicación de la marca de seguridad

Tenga en cuenta mantener la integridad. Cuando la marca de seguridad se difumina o se pierde, debe reemplazarse de inmediato con la nueva marca de seguridad. El operador debe ver claramente la marca de seguridad e identificar claramente el significado correcto.

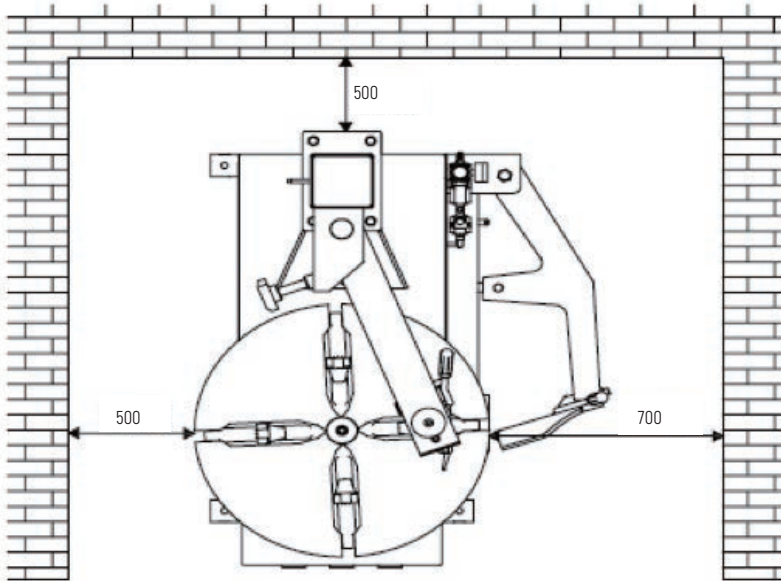


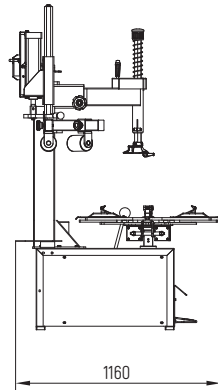
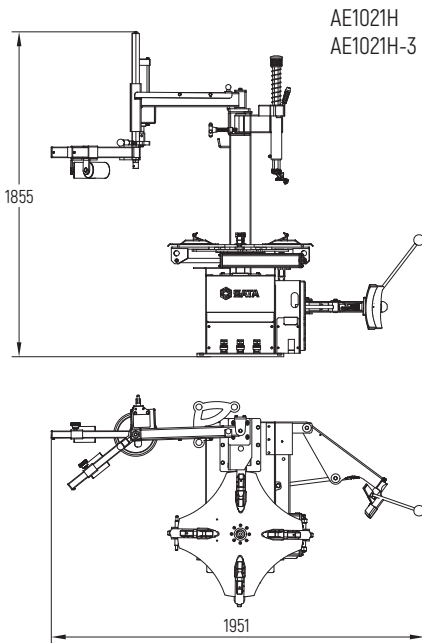
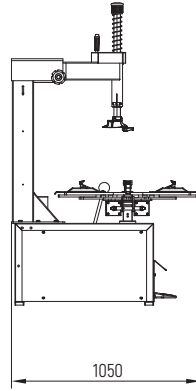
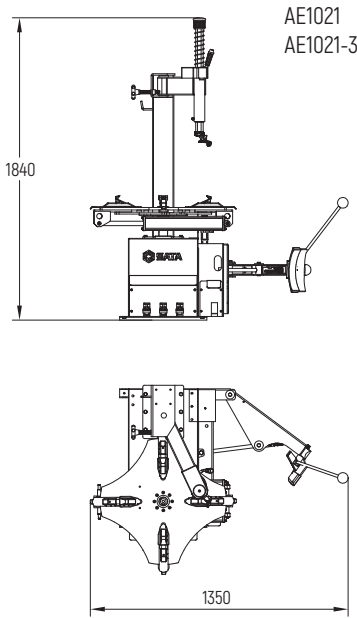
Capítulo II Instrucciones de montaje

- La instalación del cambiador de neumáticos debe ser realizada por un profesional. El uso seguro y efectivo depende del correcto montaje.
- Si tiene alguna pregunta, póngase en contacto con el distribuidor autorizado de SATA.

2.1 Tamaño y espacio de uso del equipo

- El cambiador de neumáticos se debe colocar en el piso plano resistente y atornillarse con pernos.
- Cerca del lugar de instalación del cambiador de neumáticos, debe haber la fuente de energía y fuente de aire, para conectar con ellas.
- En lugar adecuado para el cambiador de neumáticos, debe haber suficiente espacio de trabajo alrededor del cambiador de neumáticos.
- Asegúrese de que haya suficiente espacio arriba y detrás de la posición seleccionada para que el brazo auxiliar o el brazo reverso funcione correctamente.
- Se requiere mantener por lo menos un espacio de 50mm a la derecha y al frente del cambiador de neumáticos, para desmontar los neumáticos y los trabajos de presionar neumáticos.



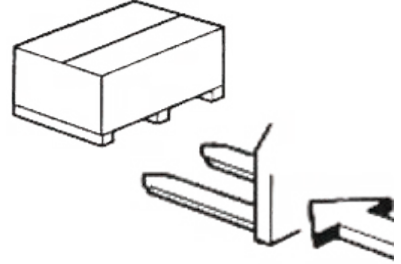


2.2 Reglas de seguridad

- Este equipo debe ser operado por el personal calificado o capacitado.
- La compañía no es responsable del cambio del equipo (especialmente la parte eléctrica) sin permiso.
- Cualquier manipulación de las partes eléctricas solo puede ser realizada por el profesional.

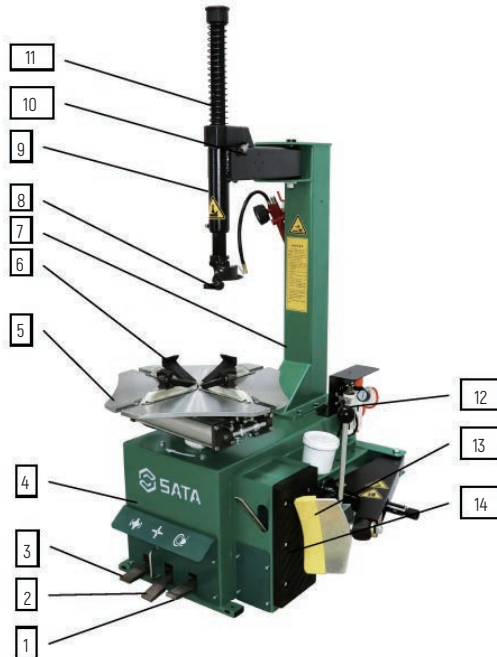
2.3 Transporte / Desembalaje

- Con respecto al transporte de las carretillas elevadoras, la posición de movimiento se muestra como en la figura derecha.
- Desembale el paquete y compruebe si el equipo está dañado.
- Mantenga los materiales de embalaje alejados de los niños para evitar peligros.
- Nota: La superficie del equipo está recubierta con una capa de aceite antioxidante especial, que es fácil de acumular polvos y se debe limpiarla si es necesario.



2.4 Diagrama de producto

1. Pedal de prensa
2. Pedal de sujeción
3. Pedal de giro
4. Cuerpo de caja
5. Banco de trabajo
6. Mordaza
7. Columna
8. Cabezal de desmontaje y montaje
9. Brazo oscilante
10. Mango de bloqueo
11. Barra hexagonal
12. Lubricador atomizado
13. Brazo de la pala de prensa
14. Almohadilla plástica de prensa



2.5 Accesorios estándares:



Indicador de inflación



Tapa del resorte de presión de la barra hexagonal



Resorte de presión de la barra hexagonal



Palanca de 20 pulgadas



Funda de palanca



Almohadilla de llenado del cabezal de desmontaje y montaje -
Delantera/ trasera



Mango de ajuste



Gancho de columna



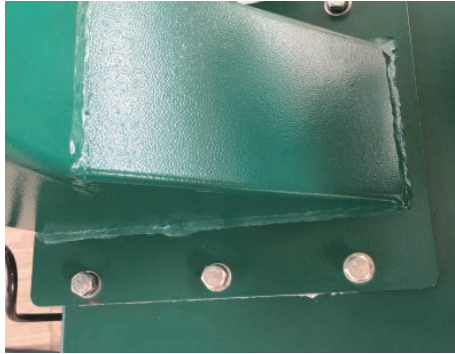
de 3,5 Toneladas



Tapa de bloqueo

2.6 Instalación de columna

Retire los pernos de la posición de montaje de la columna en la caja de máquina, con la dirección de la etiqueta de advertencia hacia adelante, para que los orificios de la placa de base de la columna queden alineados con los orificios roscados de la caja de máquina, apriete otra vez con los pernos.



2.7 Montaje del resorte de presión de barra hexagonal

- Utilice una llave hexagonal para quitar el tornillo en la tapa de resorte de presión de la barra hexagonal. Al retirar el tornillo de la tapa de resorte de presión, se debe bloquear el eje de la barra hexagonal con el mango de bloqueo para evitar los daños del equipo o lesiones personales ocasionados por la caída.
- Inserte el resorte largo en la barra hexagonal, vuelva a instalar la tapa de resorte de presión y apriétela.



2.8 Conexión de la fuente de alimentación

- Antes de energizar, verifique que la tensión de la red sea coincidente al valor de tensión marcada en la etiqueta del dispositivo.
- Muy importante: El equipo está conectado al sistema eléctrico. Así que este sistema eléctrico debe estar equipado con el fusible de cable. La buena conexión a tierra debe cumplir con las normas nacionales. En caso necesario, el equipo debe estar equipado con los dispositivos de protección contra fugas para garantizar el funcionamiento seguro del equipo.

2.9 Conexión a la fuente de aire

- Presione el pedal de sujeción para asegurarse de que la mordaza del disco grande no se abra repentinamente.
- Conecte la fuente de aire al separador de aceite - agua con un conector rápido. Y ajuste la presión mostrado en el manómetro.
- Conecte el indicador de inflación a la fuente de aire con línea, presione el mango para confirma la función de inflación es normal.

2.10 Prueba de toda la máquina

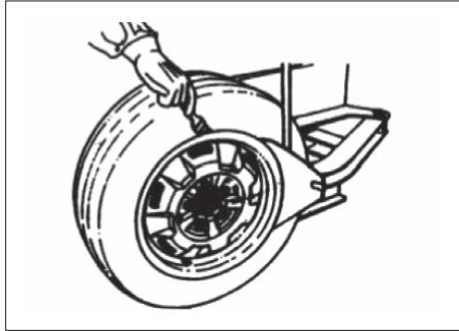
- Presione el pedal de giro, y gire el disco grande en el sentido de las agujas del reloj. Levante el pedal de giro, gire el disco grande en el sentido contra de las agujas del reloj.
- Pise el pedal de sujeción, la mordaza de los cuatro discos grandes abren, al pisar otra vez, la mordaza cierra.
- Pise el pedal de sujeción para presionar el neumática, la pala de prensa entre en el estado de trabajo, al pisar otra vez, la pala regresa a la posición original.
- Compruebe si hay una gota del aceite del separador de aceite - agua después de pisar 3 o 4 veces; si no, use la rosca para ajustar.
- Nota: Para el modelo de dispositivo de 380 V, si la dirección de rotación del disco grande es diferente de la dirección anterior, reemplace las dos líneas de fase en el borne trifásico.

Capítulo III Guía de operación

- Utilice la máquina después de haber leído y comprendido todo el manual y las advertencias proporcionadas. Antes de operar, descargue el aire del neumático y retire todo el plomo de la rueda.
- La operación del cambiador de neumático incluye las siguientes partes: a) soporte de neumático, b) desmontaje de neumático, c) montaje de neumático.

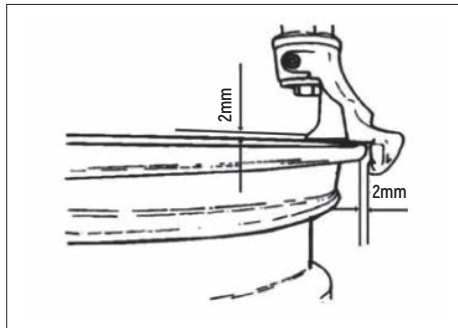
3.1 Soporte de neumático

- Antes de la operación, asegúrese de retirar todas las piezas de plomo originales, retire el núcleo de la válvula y verifique la deflación del neumático.
- Coloque el neumático entre la pala de prensa y almohadilla plástica de prensa, luego, pise el pedal de prensa para separar el talón y la llanta. Repita la operación anterior en otras partes del neumático para separar completamente el talón de las dos lados con la llanta. Coloque la rueda con el talón separado de la llanta en el plato giratorio, pise el pedal de sujeción para sujetar la llanta (se puede elegir el clip externo o apoyo interno) para desmontar el neumático.

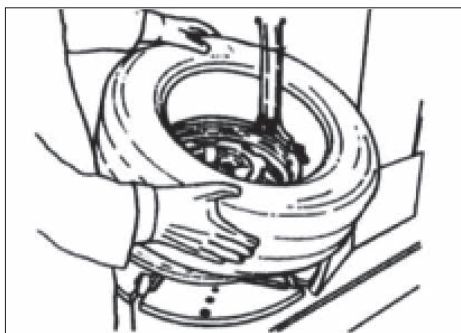
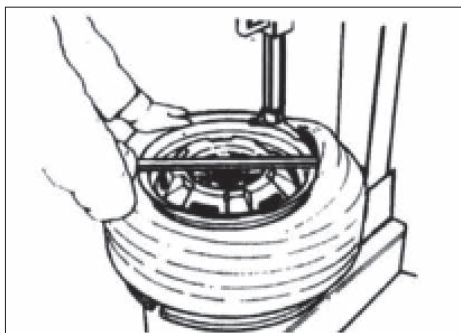
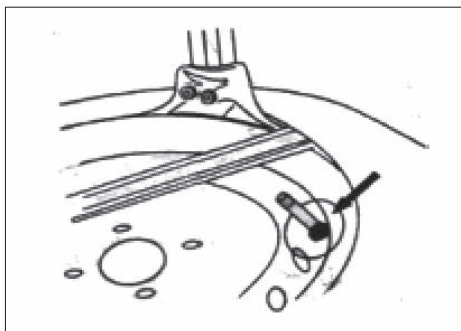


3.2 Desmontaje de neumático

- Aplique la grasa lubricante suministrada (o la grasa similar) a la apertura de neumático, si no usa la grasa, la boca de la llanta se dañará gravemente.
- Nunca coloque su mano debajo de los neumáticos mientras bloquea la llanta. La correcta operación de fijación hace que el neumático se encuentre exactamente en el centro del disco grande, asegurándose de que la llanta esté firmemente sujeta a la mordaza.
- Coloque el eje hexagonal en la posición de trabajo, para que el cabezal de desmontaje y montaje pegue al borde superior de la llanta, y use la perilla para sujetar el balancín, luego bloquee con el mango de bloqueo, el cabezal de desmontaje y montaje mueva automáticamente un poco espacio hacia arriba. El ángulo de la cabeza se ha ajustado según la llanta estándar en la fábrica. En caso de llantas extra grandes o pequeños, se debe reubicar otra vez.



- Para evitar dañar el tubo interior, la posición del núcleo de la válvula debe estar en el lado izquierdo de la cabeza de desmontaje de neumático. La ropa suelta u objetos extraños cerca de las partes móviles pueden poner en peligro al operador.
- Coloque con la palanca el talón en la parte elevada del cabezal de desmontaje y montaje, pise brevemente el pedal de giro del plato giratorio para que el plato giratorio gire en sentido de las agujas del reloj, hasta que se desmonte completamente el talón superior.
- Si el desmontaje de neumático está bloqueado, deténgase inmediatamente, levante el pedal, deje que el plato giratorio gire en la dirección contra el sentido de las agujas de reloj, para eliminar el obstáculo.

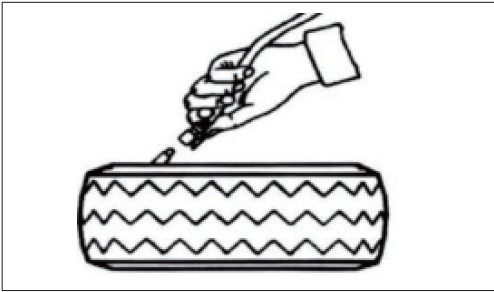


3.3 Montaje de neumáticos

- Lo más importante es inspeccionar el neumático y la llanta, para evitar las explosiones durante la inflación. Antes del montaje, asegúrese de que: Compruebe si los neumáticos y las llantas sean del mismo tamaño, y si los neumáticos y las fibras de la banda de rodadura no están dañados. En caso no, no instale el neumático; La llanta debe no tener surcos y rizos, preste atención al interior de la llanta de aleación de aluminio, para confirmar no hay rasguños, porque estos son peligros, especialmente durante la inflación.
- Durante el proceso de apoyar y sujetar la llanta, no coloque la mano entre la llanta y la mordaza, para evitar las lesiones personales.
- Nunca coloque su mano debajo de los neumáticos al bloquear la llanta. La operación correcta es colocar el neumático en el centro del disco grande.
- Coloque el neumático en la llanta en forma inclinada (con el lado izquierdo más alto, y el lado derecho, bajo), presione el eje hexagonal, para que el cabezal de desmontaje y montaje pegue a la llanta y bloquee la llanta. Coloque el talón trasero izquierdo por encima de la parte de cola del cabezal de desmontaje y montaje de neumático, y el talón delantero derecho, por debajo de la punta del cabezal de desmontaje y montaje de neumático, presione con mano la apertura de neumático en la ranura de la llanta. Pise el pedal para que el disco grande gire en el sentido de las agujas del reloj. Continúe esta operación hasta que el neumático esté completamente montado en la llanta.
- Para evitar los accidentes de trabajo, cuando gira el disco grande, mantenga las manos y otras partes del cuerpo lo más alejadas posible del brazo de desmontaje de neumático.
- En caso de tener el tubo interior, colóquelo en el neumático y ponga el núcleo de la válvula. Instale el talón en conformidad con el paso anterior.7 Al desmontar el neumático, gire el disco grande en el sentido de las agujas del reloj. La rotación en sentido contrario a las agujas del reloj solo se utiliza para corregir errores cuando la máquina se atasca y el operador cometa un error.

Capítulo IV Inflación

- Tenga mucho cuidado al inflar los neumáticos, siga estrictamente las siguientes instrucciones, ya que el diseño del cambiador de neumáticos no está protegido a las personas que lo rodean para los pinchazos repentinos.
- El pinchazo repentino de neumático podrá causar lesiones graves del operador o incluso la muerte. Verifique cuidadosamente que la llanta y el neumático sean del mismo tamaño. Antes de inflar, compruebe que los neumáticos no tienen defectos o desgaste. Compruebe la presión después de cada deflación. En cualquier caso, no exceda los valores de presión recomendados por el fabricante, y mantenga su cuerpo y manos lo más alejados posible de los neumáticos.
- Infle los neumáticos con el indicador de inflación. Para la versión estándar, el cambiador de neumáticos está equipado con el indicador de inflación. El procedimiento de inflación es el siguiente:



- 1) Conecte el indicador de inflación con la válvula del neumático.
- 2) Compruebe el tamaño del neumático y de la llanta.
- 3) Compruebe que la apertura del neumático esté completamente lubricada y, si es necesario, realice una lubricación adicional.
- 4) Infle y compruebe la presión del indicador de inflación.
- 5) Continúe inflando, verifique la presión de aire mientras se infla.

¡Peligro de explosión!

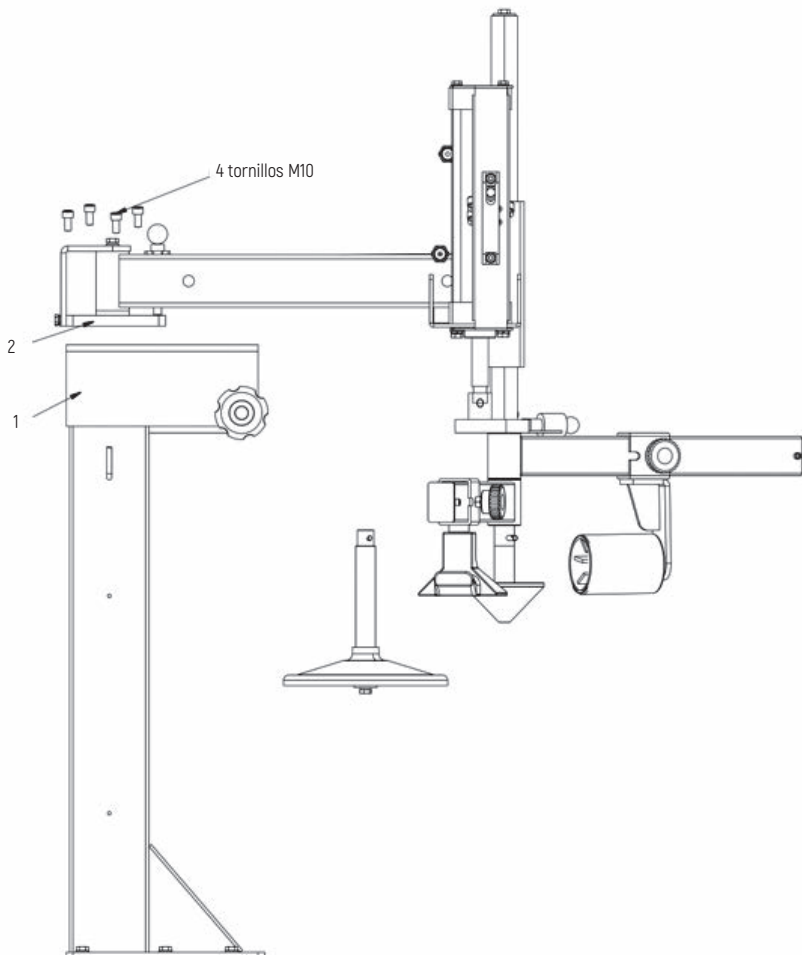
- Al inflar, la presión no debe ser superior a 3,5 bar [51 psi] ; antes de la inflación, retire el neumático desde el disco grande, y colóquelo en una jaula protectora especial para la inflación. No exceda la presión de inflación recomendada por el fabricante. La mano y el cuerpo están ubicados en la parte posterior del neumático inflado, solo el personal autorizado está autorizado para inflar, y los otros no deben operar ni permanecer cerca del cambiador de neumáticos.
- Durante este proceso, el ruido puede alcanzar los 85 decibelios. Se recomienda utilizar la protección contra el ruido.

Capítulo V Montaje y operación del brazo auxiliar

5.1 Desconecte la fuente de alimentación y fuente de aire del cambiador de neumáticos. Coloque el brazo auxiliar en la parte superior de la columna del cambiador de neumáticos y ajústelo con pernos. Conecte el tubo de aire correspondiente según el orden.

5.2 Instrucciones de operación

El mango de control se utiliza para controlar la subida y la caída del bloque de prensa y la rueda de prensa para acomodar la altura de desmontaje y montaje de neumático.



Capítulo VI Almacenamiento

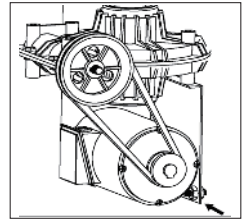
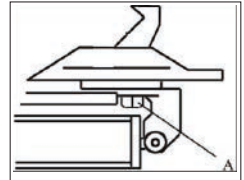
Cuando se requiere almacenar el dispositivo durante mucho tiempo, desconecte la fuente de alimentación y la fuente de aire. Lubrique todas las piezas a lubricar: el bloque deslizante, la ranura del bloque deslizante en el disco grande, lugar de montaje del brazo auxiliar. Descargue todos los tanques de aceite/líquido. Cubra el equipo con la cubierta plástica para protegerlo contra el polvo.

Capítulo VII Desechado

Cuando el equipo haya llegado al final de su vida útil y ya no se pueda utilizar, trate según las normas locales.

Capítulo VIII Mantenimiento de rutina

- Para prolongar la vida útil de la máquina, se debe mantener regularmente según lo exigen las instrucciones. De lo contrario, la confiabilidad operativa de la máquina se verá afectada, lo que causará lesiones al personal y personas que se encuentren cerca de la máquina. Advertencia: Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento, se debe desconectar la fuente de aire y fuente eléctrica, y pisar el pedal 3-4 veces para evacuar completamente el aire comprimido restante en la máquina. Las piezas dañadas deben ser reemplazadas por personal de mantenimiento profesional con los repuestos suministrados por el fabricante.
- Mantenga limpios la mordaza y la válvula de control del cilindro de aire de la pala de prensa.
- Después de usar la máquina durante 20 días, vuelva a apretar el tornillo de fijación (A) en la mordaza del disco de sujeción.
- Si la fuerza de rotación del disco de mordaza no es suficiente, verifique la tensión de la correa de la siguiente manera. Afloje los tornillos en la placa izquierda de la máquina, retire las placas laterales, ajuste los dos tornillos de ajuste del motor para que la distancia entre el soporte de ajuste y la base del motor sea adecuada, y luego, apriete los tornillos para apretar la correa de transmisión.
- Para asegurar la apertura/cierre fiable del cilindro de aire grande de la mordaza y pala de prensa, la válvula de control conectada con el cilindro debe ser limpia, y se puede mantenerse de siguiente manera. Retire los 4 tornillos en la placa izquierdo de la máquina y quita las placas laterales; suelte el silenciador de la válvula para la apertura/cierre de la mordaza o en el pedal de control del cilindro de aire grande.
- Limpie la suciedad del silenciador con aire comprimido. Si el silenciador está dañado, consulte la lista de repuestos para su reemplazo.
- La presión del aire no supera los 10 bar.
- Mantenga el banco de trabajo limpio, evite la acumulación de polvo y lubrique el asiento de mordaza y el riel.
- Si el brazo oscilante no está bloqueado o no alcanza el tamaño requerido para el trabajo, ajuste la placa de bloqueo del brazo oscilante.
- Si la columna oscila, debe bloquear los tornillos en ambos lados del eje de la columna.
- Compruebe el nivel de aceite del cilindro del lubricador atomizado. Si es necesario agregar aceite, suelte el tornillo con la llave Allen, o desenroque el cilindro en sentido contrario a las agujas de aguja del reloj para abrir el cilindro y llenar el aceite. Solo se permite el aceite lubricante VG32. En caso de conectar con el aire comprimido, pise el pedal una vez para ver si el lubricador atomizado gotea la primera gota de aceite. Cuando lo use continuamente, pise el pedal para ver si el lubricador atomizado cae una gota de aceite.



Saque la cubierta, y gire para ajustar la presión, el rango de ajuste de presión es 8-10Bar.



Presione la cubierta hacia abajo para bloquear la presión.



Compruebe regularmente la altura del nivel de agua del separador de vapor - agua. No exceda el 50% de la altura del separador. Y en caso necesario, gire el botón de bloqueo para drenar manualmente.



Compruebe el nivel de aceite todos los días y abra la tapa del aceite para agregar aceite cuando sea necesario. Tenga en cuenta que está prohibido utilizar el aceite lubricante que hayan estado expuestos al aire durante mucho tiempo.



Verifique la condición de lubricación diariamente para asegurarse de que el aceite lubricante caiga en el lubricador atomizado cuando se pisa el pedal. En caso necesario, se puede ajustar el tornillo del lubricador atomizado con el destornillador.

Capítulo IX Fallos y Soluciones

9.1 El disco de trabajo no mueve. Ideas de mantenimiento: Primero, se debe distinguir si se trata de un fallo del circuito eléctrico o un fallo mecánico.

Método de mantenimiento:

- ise o levante el pedal del interruptor de reverso para observar la reacción del motor. Si no hay reacción, use un multímetro para medir el interruptor de reverso y confirme si la tensión entre los terminales de cableado es normal. En caso anormal, inspeccione la línea de suministro de electricidad o el enchufe de la fuente de alimentación. Si la tensión es normal, mida con el multímetro el terminal de cableado, para comprobar si la tensión del terminal de cableado es normal al pisar y levantar el pedal del interruptor de la fuente de alimentación. Si la tensión no es normal, significa que el interruptor de reverso está dañado, y si la tensión es normal, el motor o el condensador están dañados.
- i el motor tiene un ruido "clic", pero no se puede girar, el método de medición es el mismo que el anterior. Si el resultado de la medición no es normal, indica que el interruptor de reverso está dañado, y en caso normal, gire la polea de la caja de cambios con la mano. Si no se puede girar manualmente, la caja de cambios está defectuosa. Y si se puede girar manualmente, es un fallo del motor o del condensador.
- Si el motor puede girar normalmente, y el disco de trabajo no gira, debería haber un fallo en la caja de cambios, tales como: la polea de la caja de cambios no impulsa el giro de husillo, el engranaje helicoidal salta afuera.

9.2 Falta de fuerza en el desmontaje de neumático

- Método de inspección: Observe el estado de funcionamiento del motor al desmontar el neumático. Si el neumático no gira, significa que el par del motor es demasiado pequeño o el condensador tiene fallo. Si el motor puede girar, pero la polea está deslizando, significa que la correa está demasiado floja, basta con apretar la correa.

9.3 La mordaza no puede bloquear completamente el anillo de acero

- Método de inspección: Compruebe si la presión del suministro de aire cumple con los requisitos del manual. Si cumple con los requisitos, compruebe si hay fugas o mezcla de aire. Si no hay, debería tener fallo en la concetricidad de la mordaza.

9.4 El cilindro de aire grande no puede presionar el neumático

- Ideas de mantenimiento: Si es incapacidad de presionar el neumático (incluso el cilindro de aire grande puede mover, pero no se afloja al presionar el neumático), se causa generalmente por la baja presión, fuga de aire, mezcla de aire del cilindro de aire grande. Si en el estado sin carga, el cilindro de aire grande o puede mover, generalmente se debe a que no se aplica el aire comprimido al extremo de prensa de neumático del cilindro de aire grande.
- Compruebe si la presión del suministro de aire cumple con los requisitos del manual. Si cumple con los requisitos, verifique si el cilindro de aire grande tiene fuga. Además, verifique y controle los tubos de aire en ambos lados del cilindro de aire grande, conecte con la fuente de aire, y uno de los dos tubos de aire en la válvula de cinco vías debe tener la descarga de aire. Al pisar el pedal de presión de neumático, el otro tubo de aire también tiene la descarga de aire. En caso anormal, debe cambiar la válvula de cinco vías o ajustar la posición de instalación de la válvula de cinco vías para que funcione normalmente.
- i la válvula de cinco vías es normal, conecte el tubo de aire en el extremo de restablecimiento, el caso de que no hay descarga de aire en el conector del extremo de trabajo de la prensa del neumático es normal. Si hay descarga de aire, indica que el pistón del cilindro de aire grande está roto o su anillo de sello está desgastado.
- nspección de la presión de aire: Compruebe la presión de aire en la entrada de aire del lubricador atomizado con el manómetro para confirmar si cumple con los requisitos del manual. Si la presión de aire en la entrada de aire es insuficiente, aumente el suministro del compresor de aire. Si la presión de aire en la entrada de aire cumple con los requisitos, y la presión de aire en la salida de aire no es suficiente, ajuste la perilla reguladora de presión del lubricador atomizado. Y si la perilla reguladora de presión no funciona, reemplace el lubricador atomizado.

9.5 Desgaste anormal causado por el choque de la cabeza de desmontaje de neumático con el anillo de acero:

- El pasador cilíndrico hexagonal no está bloqueado
- El tornillo del cabezal de desmontaje y montaje está suelta o tiene una posición incorrecta
- El espacio entre la columna hexagonal y el manguito hexagonal es grande

Método de mantenimiento:

- Ajuste para el flojo del tornillo del cabezal de desmontaje y montaje: Apriete previamente (no demasiado apretado) el tornillo, luego apriete el tornillo. Al apretar el tornillo, instale un neumático de tamaño mediano para permitir que el rodillo del cabezal de desmontaje y montaje del neumático se apoye contra el anillo de acero. Gire el cabezal de desmontaje y montaje para que su dirección de giro coincida a la curvatura del anillo de acero, y luego, fíjela, y finalmente, apriétela.
- Si la columna hexagonal tiene un giro relativamente grande al tirar manualmente, reemplace el brazo oscilante.

9.6 La mordaza no se puede abrir o cerrar: Inspeccione si hay fuga de aire, y verifique si el núcleo de la válvula de cinco vías está fuera de la horquilla del pedal. Si lo anterior es normal, verifique si la válvula giratoria de distribución tiene mezcla de aire, retire la válvula giratoria de distribución para conectar con el tubo de aire del cilindro de aire pequeño. En caso de no pisar el pedal o no pisar completamente el pedal, solo uno de los tubos de aire conectados al cilindro de aire pequeño de la válvula giratoria de distribución tiene descarga de aire. En cualquier caso, cuando los dos tubos de aire no se descargan simultáneamente, tiene la mezcla de aire en la válvula giratoria de distribución. Si los componentes anteriores no tienen problema, compruebe la parte mecánica, tales como, si el asiento de la mordaza tiene deformación, está atascado, o si el plato giratorio cuadrado está atascado, si el pasador del plato giratorio cuadrado se desconecta.

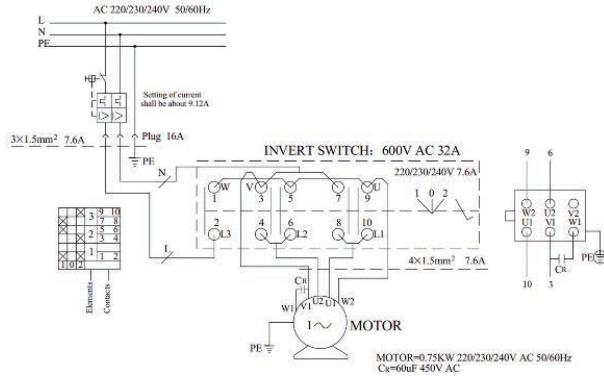
9.7 Método de solución de los fallos comunes

Fallos	Causas de fallo	Soluciones
Golpe con llanta / desgaste anormal causados por el cabezal de desmontaje y montaje	La columna suelta provoca el desplazamiento del cabezal de desmontaje y montaje.	Bloquee la columna.
	El aflojamiento del brazo oscilante/ brazo deslizando provoca el desplazamiento del cabezal de desmontaje y montaje.	Ajuste el espacio del brazo oscilante/brazo deslizando.
	El espacio entre las barras hexagonales es grande, lo que resulta en el desplazamiento del cabezal de desmontaje y montaje.	Ajuste el espacio de la barra hexagonal.
	Cabeza de desmontaje y montaje suelta	Bloquee el cabezal de desmontaje y montaje.
	Cae la junta plástica del cabezal de desmontaje y montaje.	Instale la junta plástica.
La mordaza no puede sujetar el calce.	El espacio entre el cabezal de desmontaje y montaje y el calce es demasiado pequeño.	Ajuste el espacio entre el cabezal de desmontaje y montaje y el calce en 2-4 mm.
	Fuga de aire/ mezcla de aire del cilindro de aire de sujeción	Inspeccione el conector del tubo de aire/ reemplace el anillo de sello.
	Fuga /mezcla de aire de la válvula rotativa de distribución	Inspeccione el conector del tubo de aire/ reemplace el anillo de sello.
	La válvula de cinco vías tiene una posición incorrecta / fugas de aire / mezcla de aire	Ajuste la posición de la válvula de cinco vías/ reemplace el sello de anillo en forma O
	La presión del lubricador atomizado es demasiado pequeña	Ajuste la presión del lubricador atomizado / verifique la presión de la fuente de aire.
El cilindro de aire grande no tiene suficiente fuerza.	Las cuatro mordazas no son concéntricas/ están dañadas.	Ajuste la distancia de mordaza y la zapata excéntrica/ reemplaza la mordaza.
	Fuga de aire/ mezcla de aire del cilindro de aire grande	Inspeccione el conector del tubo de aire/ reemplace el anillo de sello.
	La válvula de cinco vías tiene una posición incorrecta / fugas de aire / mezcla de aire	Ajuste la posición de la válvula de cinco vías/ reemplace el sello de anillo en forma O
	La presión del lubricador atomizado es demasiado pequeña	Ajuste la presión del lubricador atomizado / verifique la presión de la fuente de aire.
	La entrada de aire del cilindro de aire es lenta.	Ajuste el tornillo de límite del pedal de la válvula de cinco vías.
El motor falta la potencia.	El condensador de arranque del motor de 220V está dañado.	Reemplace la capacitancia
	La fuente de alimentación de 380V falta la fase.	Inspeccione la fase de la fuente de alimentación.
	La correa está suelta.	Apriete la correa.
El motor no gira.	El condensador de arranque del motor de 220V está dañado.	Reemplace la capacitancia
	La fuente de alimentación de 380V falta la fase.	Inspeccione la fase de la fuente de alimentación.
	El interruptor está dañado o el cableado es erróneo.	Inspeccione el cableado del interruptor/ reemplace el interruptor.
	No hay fuente de alimentación o el enchufe tiene un mal contacto.	Inspeccione la fuente de alimentación/ reemplace el enchufe.
No se puede bloquear la barra hexagonal.	El espacio de la placa de bloqueo es grande.	Ajuste el espacio de la placa de bloqueo.
El espacio del brazo deslizando es grande.	Los cojinetes de rodillos superior e inferior y la rosca superior lateral no están en la posición correcta.	Ajuste la posición.
Mezcla de aire en el cilindro de aire	El anillo de sello del pistón está dañado/ el conector del tubo de aire está dañado.	Reemplace.

Fallos	Causas de fallo	Soluciones
Fuga del cilindro de aire	El anillo de sello en forma O está dañada / el vástago de pistón está rasguñado / el conector del tubo de aire está dañado.	Reemplace.
Fuga de aire de la válvula de tres vías	El anillo de sello en forma O está dañado/ el conector del tubo de aire está dañado.	Reemplace.
Mezcla de aire de la válvula de cinco vías	El anillo de sello en forma O está dañado.	Reemplace.
Fuga de aire en el silenciador atomizado	El anillo de sello en forma O está dañada / hay objetos extraños / el conector del tubo de aire está dañado.	Reemplace / elimine los objetos extraños.
El silenciador atomizado no gotea el aceite.	Ajuste, la cantidad de goteo es poco / no hay aceite.	Incrementa la cantidad de aceite / rellene el aceite.
La válvula rotativa de distribución tiene la fuga de aire.	El anillo de sello en forma O está dañado/ el conector del tubo de aire está dañado.	Reemplace.
La válvula rotativa de distribución tiene la mezcla de aire.	El anillo de sello en forma O está dañado.	Reemplace.
La mordaza no puede cerrar después de la apertura/ oscila.	Tiene objetos extraños/ no hay aceite lubricante/ el asiento de mordaza está deformado.	Limpie objetos extraños /rellene el aceite para la lubricación/ reemplace
La correa se daña fácilmente.	La correa es demasiado apretada / La polea y el disco de polea no están niveladas/ Tiene el uso excesivo.	Ajuste la posición y nivel/ reemplace
La rotación positiva y negativa del interruptor es inverso.	Tiene un cableado erróneo.	Conecte otra vez / reemplace.
La ruidos de la caja reductora es grande.	El tornillo está suelto/ no hay el aceite lubricante/ el cojinete está dañado.	Bloquee el tornillo/ rellene el aceite lubricante/ reemplace.

Capítulo X Diagrama de circuito eléctrico y circuito de aire

220V



380V

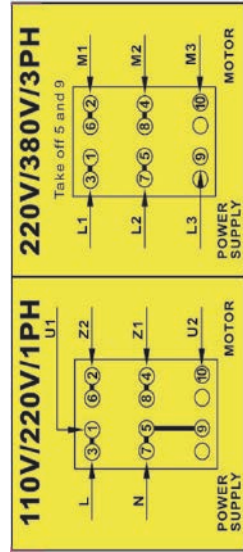
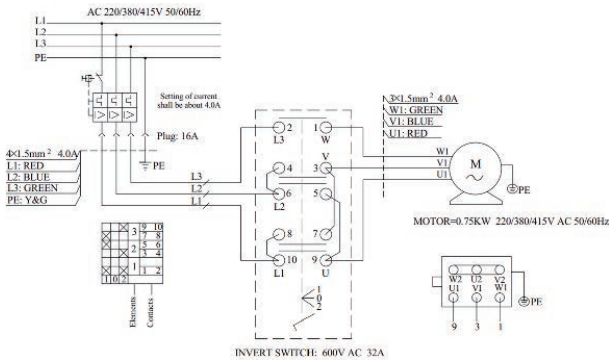
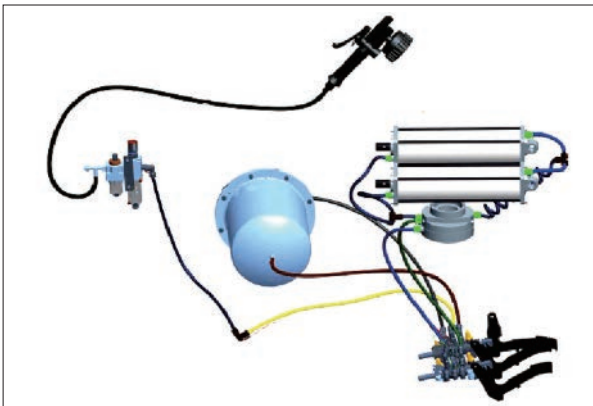
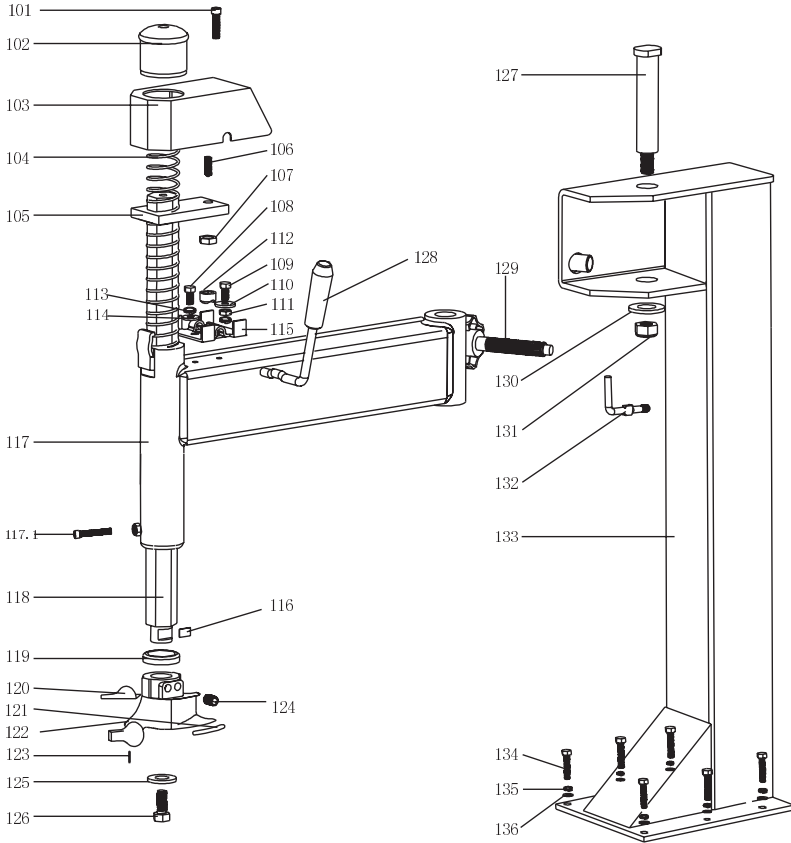


Diagrama de cableado del interruptor 220V / 380V (99 * 47/4)



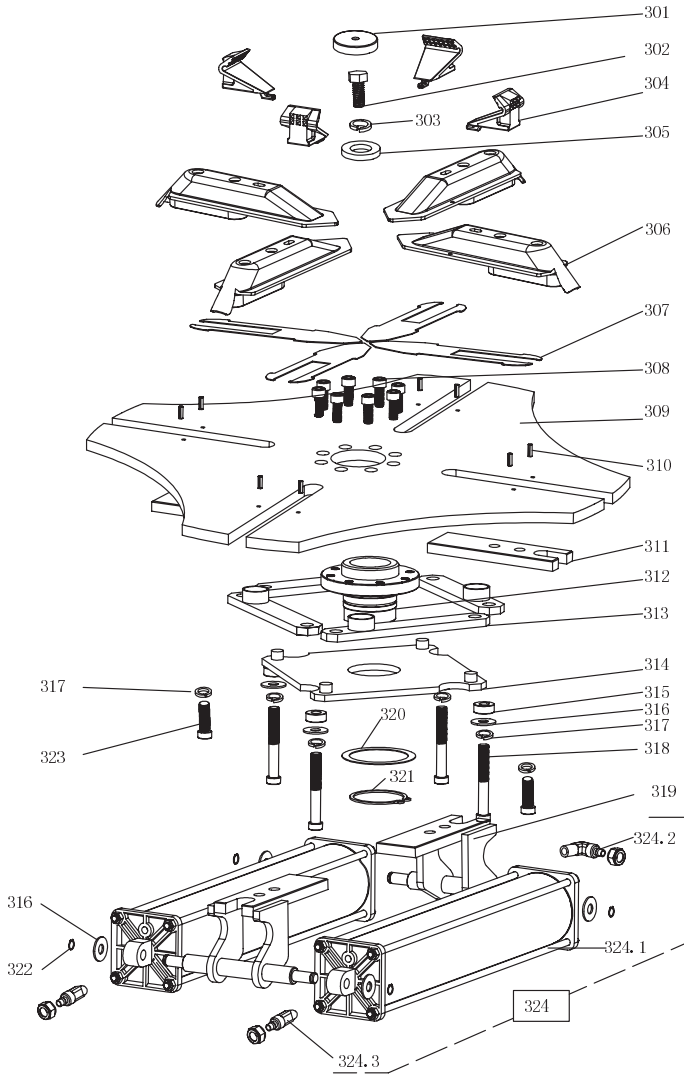
Capítulo XI Vista detallada del producto

1. Conjunto de columna:

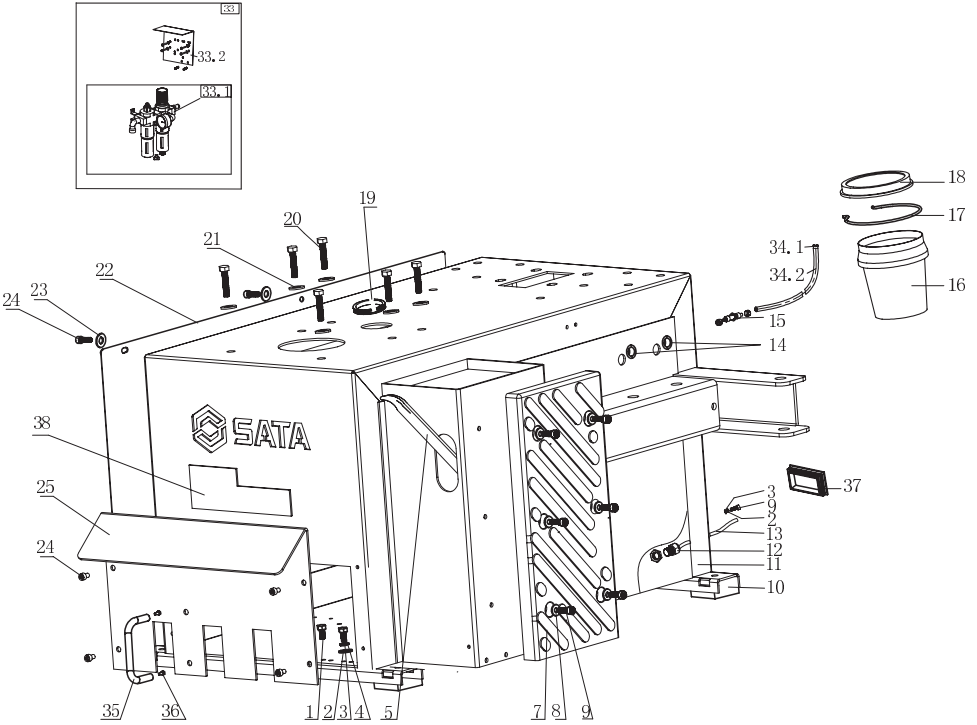


No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
101	PAE1021-101	Tornillo hexagonal interior, M8*35	1
102	PAE1021-102	Tapa de barra hexagonal S40	1
103	PAE1021-103	Tapa de bloqueo	1
104	PAE1021-104	Resorte de presión $\phi 3,5 * 55 * 500$	1
105	PAE1021-105	Placa de bloqueo 12*60	1
106	PAE1021-106	Tornillo de bloqueo y posicionamiento	1
107	PAE1021-107	Tuerca M12	1
108	PAE1021-108	Perno hexagonal exterior M8*20	1
109	PAE1021-109	Perno hexagonal exterior M8*25	1
110	PAE1021-110	Arandela plana $\phi 8 * 24 * 2\text{mm}$	1
111	PAE2021-126	Tuerca M8	1
112	PAE1021-112	Zapata excéntrica	1
113	PAE1021-113	Arandela elástica $\phi 8$	2
114	PAE1021-114	Arandela plana $\phi 8 * 17 * 1,5$	1
115	PAE1021-115	Asiento del mango de bloqueo	1
116	PAE1021-116	Arandela de acero al manganeso de cabeza de varilla hexagonal	1
117	PAE1021-117	Brazo oscilante	1
1171	PAE1021-118	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal M8 X 40	1
118	PAE1021-119	Barra hexagonal	1
119	PAE1021-120	Almohadilla antigolpes S40 * 50 * 10	1
120	PAE1021-121	Almohadilla de llenado del cabezal de desmontaje y montaje - Trasera	1
121	PAE1021-122	Almohadilla de llenado del cabezal de desmontaje y montaje - Delantera	1
122	PAE1021-123	Cabeza de desmontaje y montaje 3 #	1
123	PAE1021-124	Pasador de rodillo M5*24	1
124	PAE1021-125	Tornillo de cabeza hexagonal con punta de copa M12 * 16	4
125	PAE1021-126	Arandela plana del cabezal de desmontaje y montaje $\phi 10,5 * 33 * 8$	1
126	PAE1021-127	Perno hexagonal exterior M10*25	1
127	PAE1021-128	Pasador del brazo oscilante	1
128	PAE1021-129	Mango de bloqueo	1
129	PAE1021-130	Mango de ajuste de la columna	1
130	PAE1021-131	Arandela grande del banco de trabajo	1
131	PAE1021-132	Tuerca autoblocante M16	1
132	PAE1021-133	Gancho de columna	1
133	PAE1021-134	Columna	1
134	PAE1021-135	Perno hexagonal exterior M10*60	6
135	PAE2021-208	Arandela elástica $\phi 10$	8
136	PAE2021-209	Arandela plana $\phi 10 * 20 * 2$	8

2. Conjunto del banco de trabajo:

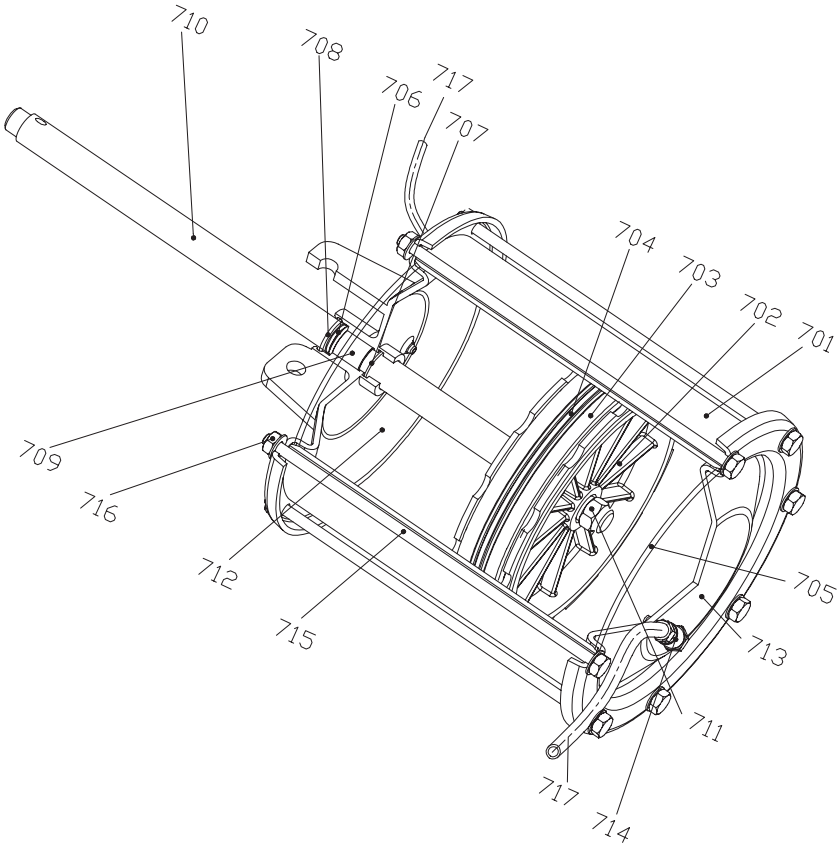


No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
301	PAE1021-301	Tapa de cierre del banco de trabajo	1
302	PAE1021-302	Perno hexagonal exterior M16*40	1
303	PAE1021-303	Arandela elástica $\phi 16$	1
304	PAE1021-304	Mordaza	4
305	PAE1021-131	Arandela grande del banco de trabajo	1
306	PAE1021-306	Conjunto de la tapa de mordaza	4
307	PAE1021-307	Hoja de guía	4
308	PAE1021-308	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal interior M8*20	8
309	PAE1021-309	Placa del banco de trabajo	1
310	PAE1021-310	Pasador elástico 5*16	8
311	PAE1021-311	Placa inferior del asiento	4
312	PAE1021-312	Manguito cónico del banco de trabajo	1
313	PAE1021-313	Conjunto de la varilla de tensión	4
314	PAE1021-314	Conjunto del plato giratorio cuadrado	1
315	PAE1021-315	Manguito de pasador de la varilla de tracción	4
316	PAE1021-316	Arandela plana $\phi 12^*24^*2$	8
317	PAE1021-317	Arandela elástica $\phi 12$	8
318	PAE1021-318	Perno hexagonal exterior 12*80	4
319	PAE1021-319	Conjunto del asiento de la mordaza de tipo B	1
320	PAE1021-320	Junta del plato giratorio cuadrado	1
321	PAE1021-321	Anillo de retención de eje $\phi 65$	1
322	PAE1021-322	Anillo de retención de eje $\phi 12$	4
323	PAE1021-323	Perno hexagonal exterior M12*35	4
324	PAE1021-324	Conjunto del cilindro de aire de sujeción 75*315	2
324.1	PAE1021-324A	Cilindro de aire 75*315	2
324.2	PAE1021-324B	Codo de apriete rápido 1/8- $\phi 8^*5$	2
324.3	PAE1021-324C	Conector de conexión recta de apriete rápido 1/8- $\phi 8^*5$	2

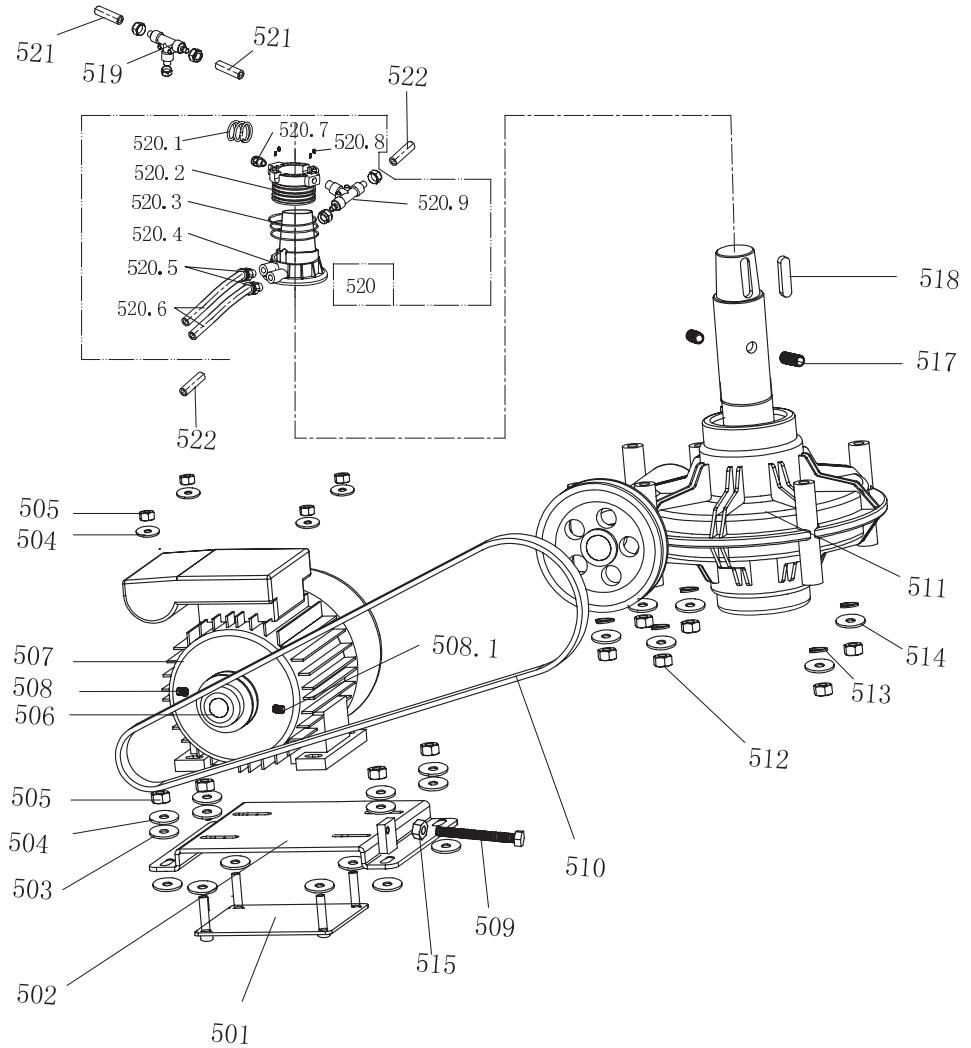
3. Parte del cuerpo de caja:


No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
1	PAE1021-108	Perno hexagonal exterior M8*20	2
2	PAE1021-113	Arandela elástica $\phi 8$	2
3	PAE1021-110	Arandela plana $\phi 8^*24^*2$	2
4	PAE1021-109	Perno hexagonal exterior M8*16	1
5	PAE1021-5	Palanca 20"	1
7	PAE1021-7	Placa de caucho de prensa	1
8	PAE1021-114	Arandela plana $\phi 8^*17^*1.5$	6
9	PAE1021-308	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal interior M8*20	9
10	PAE1021-10	Cojín de goma de pie	4
11	PAE1021-11	Caja de la máquina	1
12	PAE1021-12	Tornillo del cable G13.5	1
13	PAE1021-13	Cable de fuente de alimentación con enchufe 3m	1
14	PAE1021-14	Bobina protectora $\phi 16$	2
15	PAE1021-15	Conector de conexión recta de la placa divisora de apriete rápido 2 * 8 * 5	1
16	PAE1021-16	Cubo redondo de aceite	1
17	PAE1021-17	Soporte de la caja de aceite	1
18	PAE1021-18	Tapa redonda de la caja de aceite	1
19	PAE1021-19	Bobina protectora $\phi 45$	1
20	PAE1021-20	Perno hexagonal exterior M10*160	6
21	PAE2021-209	Arandela plana $\phi 10^*20^*2$	12
22	PAE1021-22	Panel lateral izquierdo	1
23	PAE2021-311	Arandela plana $\phi 6^*12^*1.5$	2
24	PAE1021-24	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal interior M6*10	8
25	PAE1021-25	Cubierta delantera (brazo oscilante)	1
32	PAE2021-405	Perno hexagonal exterior M10*25	2
33	PAE1021-33	Conjunto del lubricador atomizado (con soporte)	1
33.1	PAE1021-33A	Conjunto del lubricador atomizado (sin soporte)	1
34.1	PAE1021-34A	Puerto hembra rápido SP20-T	1
34.2	PAE1021-34B	Tubo de resorte 8 * 5-5	1
35	PAE1021-35	Tirador en forma de U de acero redondo	1
36	PAE2021-118	Tornillo con apoyo de cabeza semicircular Phillips M4 * 10	2
37	PAE1021-37	Tapón cuadrado de plástico 60 * 100	1
38	PAE2021-115	Placa posterior con LOGO	1
39	PAE2021-208	Arandela elástica $\phi 10$	2

4. Conjunto del cilindro de aire grande:

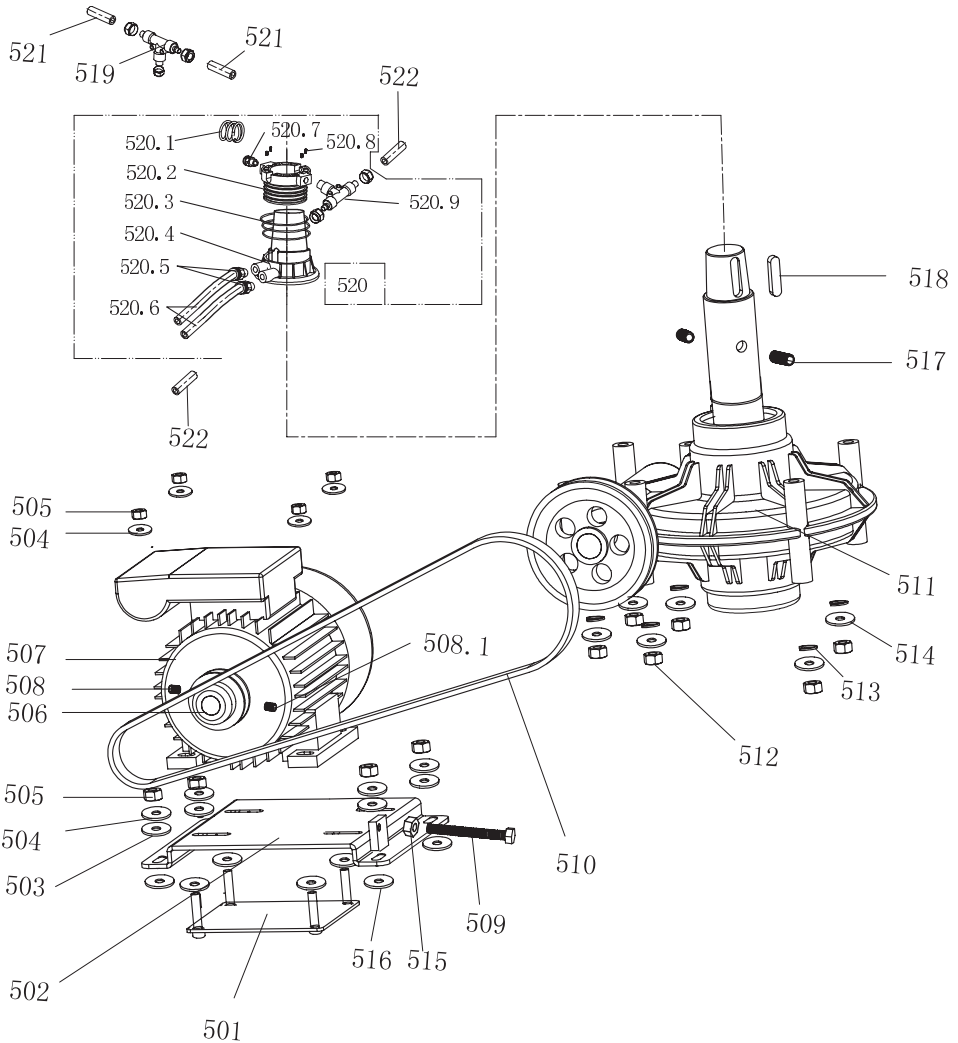


No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
701	PAE1021-701	Tambor del cilindro de aire grande	1
702	PAE1021-702	Pistón	1
703	PAE1021-703	Anillo de sello en forma V	2
704	PAE1021-704	Anillo de guía del pistón	1
705	PAE1021-705	Anillo de sello Ø182 × 2,65	2
706	PAE1021-706	Anillo antipolvo de esqueleto	1
707	PAE1021-707	Anillo de sello Ø19 × 2.65	1
708	PAE1021-708	Anillo de retención de agujero Φ30	1
709	PAE1021-709	Cojinete compuesto autolubricante	1
710	PAE1021-710	Vástago de pistón	1
711	PAE1021-711	Tuerca hexagonal exterior M18 * 1,5 * 9 mm	1
712	PAE1021-712	Cubierta de cilindro superior	1
713	PAE1021-713	Cubierta de cilindro inferior	1
714	PAE1021-324B	Con el codo giratorio de apriete rápido 1/8-Φ8 * 5	2
715	PAE1021-715	Perno hexagonal exterior M8*230mm	8
716	PAE1021-716	Tuerca de bloqueo antideslizante M8	8
717	PAE1021-717	Tubo de aire Φ8*900mm	2

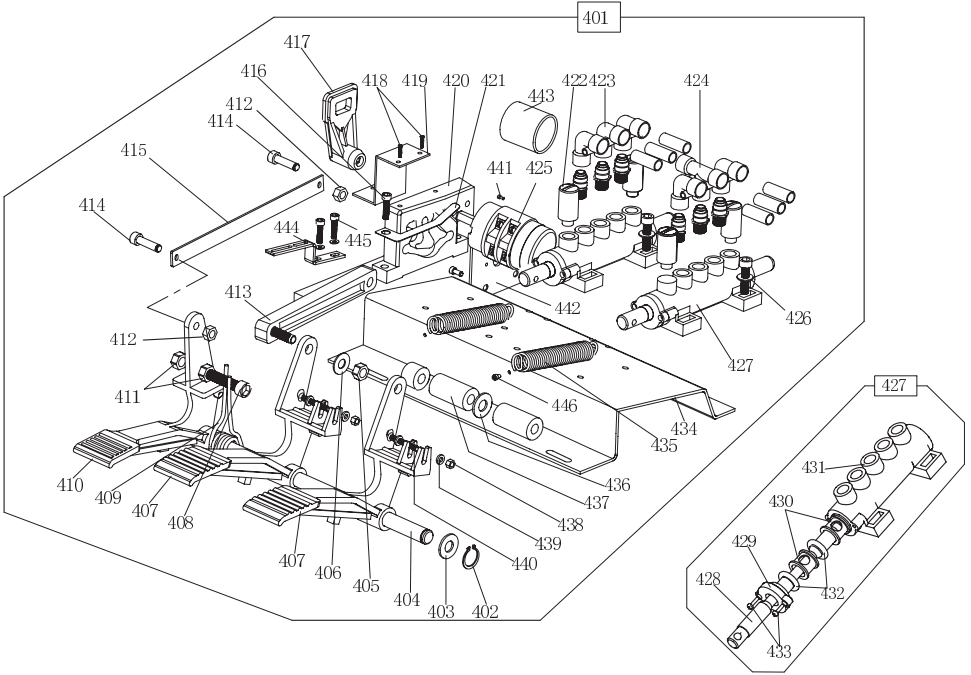
5. Parte de motor eléctrico de 380V:


No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
501	PAE1021-501	Soldadura de grupo de la placa de soporte del motor	1
502	PAE1021-523	Soldadura de grupo de la placa de montaje del motor	1
503	PAE1021-503	Junta de caucho del motor	16
504	PAE1021-114	Arandela plana $\phi 8 \times 17$	8
505	PAE2021-126	Tuerca M8	9
506	PAE1021-506	Polea	1
507	PAE1021-524	Motor 50HZ/380V	1
508	PAE1021-508	Tornillo de cabeza hexagonal interior con punta dentada M8 * 16	1
508.1	PAE1021-508A	Tornillo de cabeza hexagonal interior con punta de copa M8*12	1
509	PAE1021-509	Perno hexagonal exterior M8*70	1
510	PAE1021-510	Carrera de cuña 7P-440J	1
511	PAE1021-511	Conjunto de caja de engranajes helicoidales	1
512	PAE1021-512	Tuerca M10	6
513	PAE2021-208	Arandela elástica $\phi 10$	6
514	PAE2021-209	Arandela plana $\phi 10 \times 20 \times 2$	6
515	PAE2021-126	Tuerca M8	1
517	PAE1021-517	Tornillo de cabeza hexagonal con punta de copa M10 * 35	2
518	PAE1021-518	Clave plana de tipo A del reductor 10*40	1
519	PAE1021-519	Conector de tres vías de apriete rápido 3- $\phi 8 \times 5$	1
520	PAE1021-520	Conjunto de la válvula giratoria de distribución	1
520.1	PAE1021-34B	Tubo de resorte UC $\phi 8 \times 5-5$	1
520.2	PAE1021-520B	Núcleo de válvula de distribución	1
520.3	PAE1021-520C	Anillo de sello en forma de 61,5*3,55	3
520.4	PAE1021-520D	Manguito de válvula de distribución	1
520.5	PAE1021-520E	Tubo de conexión recta de inserción rápida 1/8- $\phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	Tubo de aire 8*1000	2
520.7	PAE1021-324C	Conector de conexión recta de apriete rápido 1/8- $\phi 8 \times 5$	1
520.8	PAE1021-520H	Tornillo de cabeza hexagonal con punta de copa 4*6	4
520.9	PAE1021-520I	Conector de tres vías de apriete rápido 1/8-2* $\phi 8 \times 5$	1
521	PAE1021-521	Tubo de aire $\phi 8 \times 60$ mm	2
522	PAE1021-522	Tubo de aire $\phi 8 \times 500$ mm	2

6. Parte de motor eléctrico de 220V:



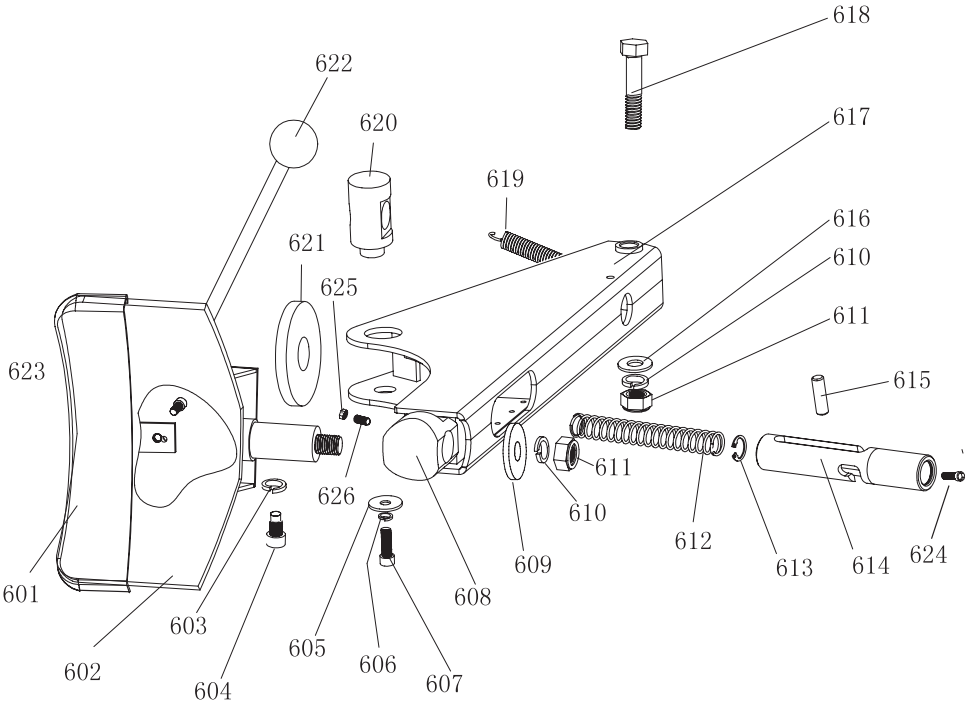
No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
501	PAE1021-501	Soldadura de grupo de la placa de soporte del motor	1
502	PAE1021-11	Soldadura de grupo de la placa de montaje del motor	1
503	PAE1021-503	Junta de caucho del motor	8
504	PAE1021-114	Arandela plana $\phi 8 \times 17$	8
505	PAE2021-126	Tuerca M8	9
506	PAE1021-506	Polea	1
507	PAE1021-507	Motor 50HZ/220V	1
508	PAE1021-508	Tornillo de cabeza hexagonal interior con punta dentada M8 * 16	1
508.1	PAE1021-508A	Tornillo de cabeza hexagonal interior con punta de copa M8 * 12	1
509	PAE1021-509	Perno hexagonal exterior M8*70	1
510	PAE1021-510	Carrera de cuña 7P-440J	1
511	PAE1021-511	Conjunto de caja de engranajes helicoidales	1
512	PAE1021-512	Tuerca M10	6
513	PAE1021-513	Arandela elástica $\phi 10$	6
514	PAE1021-514	Arandela plana $\phi 10 \times 20 \times 2$	6
515	PAE2021-126	Tuerca M8	1
516	PAE1021-516	Almohadilla de goma del motor de 220V	8
517	PAE1021-517	Tornillo de cabeza hexagonal con punta de copa M10 * 35	2
518	PAE1021-518	Clave plana de tipo A del reductor 10*40	1
519	PAE1021-519	Conector de tres vías de apriete rápido 3- $\phi 8 \times 5$	1
520	PAE1021-520	Conjunto de la válvula giratoria de distribución	1
520.1	PAE1021-34B	Tubo de resorte UC $\phi 8 \times 5$	1
520.2	PAE1021-520B	Núcleo de válvula de distribución	1
520.3	PAE1021-520C	Anillo de sello en forma de 61,5*3,55	3
520.4	PAE1021-520D	Manguito de válvula de distribución	1
520.5	PAE1021-520E	Tubo de conexión recta de inserción rápida 1/8- $\phi 8$	2
520.6	PAE1021-520F	Tubo de aire 8*1000	2
520.7	PAE1021-324C	Conector de conexión recta de apriete rápido 1/8- $\phi 8 \times 5$	1
520.8	PAE1021-520H	Tornillo de cabeza hexagonal con punta de copa 4*6	4
520.9	PAE1021-520I	Conector de tres vías de apriete rápido 1/8-2* $\phi 8 \times 5$	1
521	PAE1021-521	Tubo de aire $\phi 8 \times 60$ mm	2
522	PAE1021-522	Tubo de aire $\phi 8 \times 500$ mm	2

7.3 Conjunto del pedal:


No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
401	PAE1021-401	Conjunto de tres pedales	1
402	PAE1021-322	Anillo de retención de eje $\phi 12$	2
403	PAE1021-403	Arandela plana $\phi 12 \times 24 \times 1.5$	2
404	PAE1021-404	Eje $\phi 12 \times 282$	1
405	PAE1021-716	Tuerca autoblocante M8	3
406	PAE1021-114	Arandela plana $\phi 8 \times 17$	2
407	PAE1021-407	Pedal grande	2
408	PAE1021-509	Perno hexagonal exterior M8*70	1
409	PAE1021-409	Muelle de torsión del pedal $\phi 3,5 \times 20,4 \times 70$	1
410	PAE1021-410	Pedal grande	1
411	PAE2021-126	Tuerca M8	2
412	PAE1021-716	Tuerca autoblocante M8	2
413	PAE1021-413	Bielra de leva	2

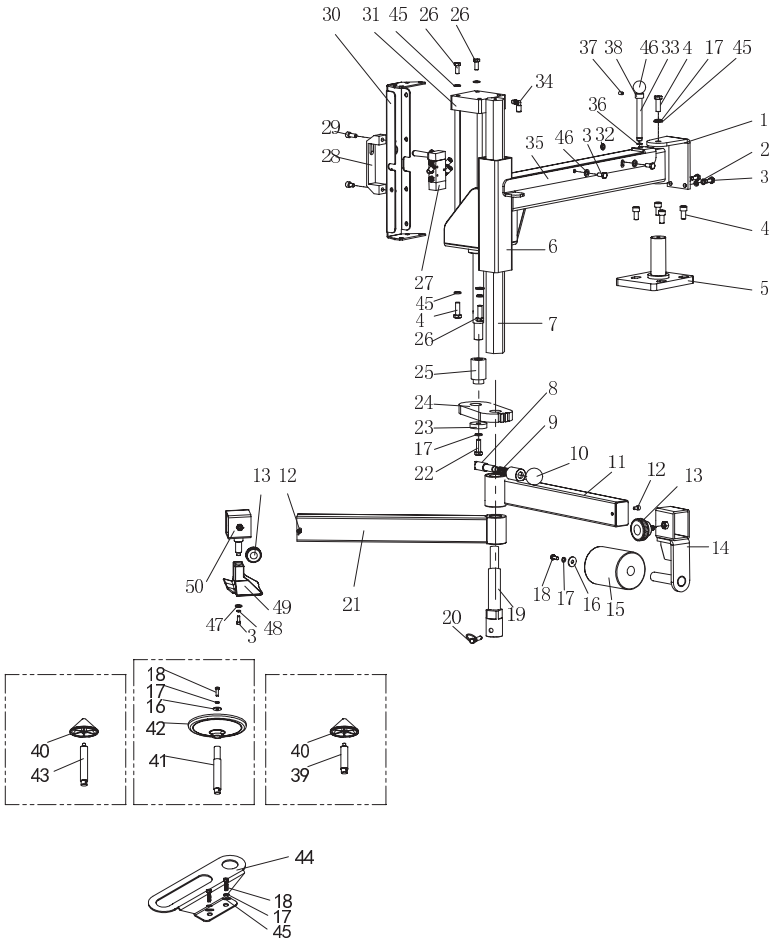
No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
414	PAE1021-414	Perno de cabeza avellanada hexagonal interior M8*20	4
415	PAE1021-415	Soporte de interruptor 2	1
416	PAE1021-416	Perno de cabeza hexagonal redonda interior M6*25	10
417	PAE1021-417	Soporte de interruptor	1
418	PAE1021-418	Tornillo autoroscante de cabeza semicircular Phillips 3 * 10	4
419	PAE1021-419	Cubierta de leva	2
420	PAE1021-420	Cuerpo de leva	1
421	PAE1021-421	Hoja de resorte de leva	1
422	PAE1021-422	Silenciador 1/8	4
423	PAE1021-423	Codo de inserción rápida 1/8-8	5
424	PAE1021-424	Conector de tres vías de inserción rápida 1/8-8	1
425	PAE1021-425	Interruptor de conversión [3 secciones/40A/ velocidad única]	1
426	PAE2021-311	Arandela plana $\phi 6 \times 12 \times 1.5$	11
427	PAE1021-427	Conjunto del cuerpo de válvula de cinco vías	2
428	PAE1021-428	Palanca de la válvula de cinco vías 12mm	2
429	PAE1021-429	Tapa de la válvula de cinco vías	2
430	PAE1021-430	Manguito de aislamiento de válvula de cinco vías	10
431	PAE1021-431	Cuerpo de la válvula de cinco vías	2
432	PAE1021-432	Anillo de sello en forma O 12*20*4	12
433	PAE1021-433	Tornillo autoroscante de cabeza semicircular Phillips 3 * 10	6
434	PAE1021-434	Soldadura de grupo del soporte de pedal	1
435	PAE1021-435	Resorte de tracción del pedal	2
436	PAE1021-316	Arandela plana $\phi 12 \times 24 \times 2$	9
437	PAE1021-437	Casquillo de eje	1
438	PAE1021-438	Tuerca autoblocante M4	2
439	PAE1021-439	Tornillo de cabeza avellanada Phillips M4*35	2
440	PAE1021-440	Arandela plana $\phi 4$	2
441	PAE2021-118	Perno de cabeza cilíndrica Phillips M4*10	1
442	PAE1021-442	Soporte de interruptor	1
443	PAE1021-443	Manga de goma del interruptor	1
444	PAE1021-444	Soporte de límite del muelle de torsión	1
445	PAE2021-405	Perno de cabeza hexagonal redonda interior M6*16	2
446	PAE1021-446	Perno de cabeza hexagonal redonda interior M5*10	1

8. Conjunto del brazo de pala:



No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
601	PAE1021-601	Funda protectora de la pala de prensa	1
602	PAE1021-602	Pala de prensa	1
603	PAE1021-603	Arandela elástica $\phi 14$	2
604	PAE1021-604	Clavo de posicionamiento	2
605	PAE1021-605	Arandela plana $\phi 8^{\circ}30'2$	1
606	PAE1021-113	Arandela elástica $\phi 8$	1
607	PAE1021-108	Perno hexagonal exterior M8*20	1
608	PAE1021-608	Eje rotativo de la pala de prensa	1
609	PAE1021-131	Arandela grande del banco de trabajo	1
610	PAE1021-303	Arandela elástica $\phi 16$	2
611	PAE1021-132	Tuerca autoblocante M16	2
612	PAE1021-612	Resorte de presión del manguito de ajuste $\phi 1,5 * 19,5 * 125$	1
613	PAE1021-613	Anillo de retención de agujero $\phi 20$	1
614	PAE1021-614	Manguito de ajuste del vástago de pistón del cilindro de aire grande	1
615	PAE1021-615	Eje de pasador del vástago de pistón del cilindro de aire grande 10*33	1
616	PAE1021-616	Arandela plana $\phi 16^{\circ}30'2$	1
617	PAE1021-617	Brazo de pala	1
618	PAE1021-618	Perno hexagonal exterior M16*100	1
619	PAE1021-619	Resorte de tracción del brazo de la pala $\phi 2,5 * 20 * 7,5$	1
620	PAE1021-620	Manguito de la varilla de tracción del cilindro de aire grande	1
621	PAE1021-621	Almohadilla de goma del brazo de pala	1
622	PAE1021-622	Palanca con bola negra M16 * 50	1
623	PAE1021-24	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal interior M6*10	1
624	PAE2021-405	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal interior M6*16	1
625	PAE1021-625	Tuerca M10	1
626	PAE1021-626	Tornillo de cabeza hexagonal con punta de copa M10 * 20	1

9. Braço auxiliar:



No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
1	PAE1021-H1	Placa de presión	1
2	PAE1021-113	Arandela de resorte 8	8
3	PAE1021-308	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal interior M8*20	5
4	PAE1021-H4	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal interior M10*25	9
5	PAE1021-H5	Pieza de soldadura de grupo del asiento de montaje	1
6	PAE1021-H6	Pieza de soldadura de grupo del brazo giratorio central	1
7	PAE1021-H7	Varrilla guía	1
8	PAE1021-H8	Pasador de posicionamiento del brazo giratorio	1
9	PAE1021-H9	Resorte 1,2 * 18 * 30	1
10	PAE1021-H10	Palanca con bola negra M10	1
11	PAE1021-H11	Pieza de soldadura de grupo del brazo de prensa	1
12	PAE1021-24	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal interior M6*10	2
13	PAE1021-H13	Mango recto D50 * M10 * 25	2
14	PAE1021-H14	Pieza de soldadura de grupo del asiento deslizante de prensa	1
15	PAE1021-H15	Rodillo de prensa 90	1
16	PAE2021-211	Arandela plana 10*35*4	2
17	PAE2021-208	Arandela elástica 10	4
18	PAE1021-127	Perno hexagonal M10*25	4
19	PAE1021-H19	Manguito de bloqueo central	1
20	PAE1021-H20	Pasador de seguridad	1
21	PAE1021-H21	Pieza de soldadura de grupo del brazo de prensa	1
22	PAE1021-H22	Perno hexagonal M10*30	1
23	PAE1021-H23	Almohadilla grande 8 * 11 * 40	1
24	PAE1021-H24	Placa de bloqueo	1
25	PAE1021-H25	Manguito largo del cilindro de aire	1
26	PAE2021-107	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal interior M10*20	4
27	PAE1021-H27	Conjunto de la válvula de empuje manual	1
28	PAE1021-H28	Mango de cubierta protectora	1
29	PAE1021-308	Perno de cabeza cilíndrica hexagonal interior M8*20	2
30	PAE1021-H30	Cubierta protectora del cilindro de aire	1
31	PAE1021-H31	Cilindro de aire 80*250	1
32	PAE1021-14	Bobina protectora ϕ 16	2
33	PAE1021-H33	Clavija	1
34	PAE1021-H34	Codo de inserción rápida 3/8- ϕ 6 (metálico)	2
35	PAE1021-H35	Hierro largo de desbloqueo	1
36	PAE1021-322	Anillo de retención de eje ϕ 12	1
37	PAE1021-H37	Tornillo de cabeza hexagonal con punta de copa 6*6	1
38	PAE1021-H38	Contrapeso de la clavija	1

No. de dibujo	Código SATA	Especificaciones y nombre	Cantidad
39	PAE1021-H39	Barra de posicionamiento central corta	1
40	PAE1021-H40	Cono de posicionamiento central	2
41	PAE1021-H41	Barra de montaje de la bandeja de neumático	1
42	PAE1021-H42	Bandeja de neumático	1
43	PAE1021-H43	Barra de posicionamiento central larga	1
44	PAE1021-H44	Marco de colocación del eje central	1
45	PAE2021-209	Arandela plana $\phi 10 \times 20 \times 2$	2
46	PAE1021-H46	Palanca con bola negra M10	1
47	PAE1021-110	Arandela plana $8 \times 24 \times 2$	2
48	PAE1021-113	Arandela elástica $\phi 8$	1
49	PAE1021-H49	Cabeza de prensa	1
50	PAE1021-H50	Pieza de soldadura de grupo del asiento deslizando de prensa	1

No.

Date

适用型号 / Model/ Anwendbare Modelle/Применимая модель
적용사이즈 / Modelosaplicáveis / 適用モデル / Modelo aplicable:
版本号 / Version No / Versionsnummer /Номер версии
버전 번호 / Versão no./ バージョン番号 /No. de versión:

AE1021/AE1021-3/AE1021H/AE1021H-3
V_AE_1021X_AE_1021HX_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 난샹진 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：上海市嘉定区南翔鎮静唐路 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