WIEDERKRAFT®

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК WDK-700338

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ООО «ВИДЕРКРАФТ РУС» 8-800-250-30-80 WWW.WIEDERKRAFT.RU

1. ОПИСАНИЕ

1.1 Назначение изделия

Шиномонтажный станок предназначен для демонтажа шины с диска колеса легковых автомобилей с последующей установкой. Используются на автотранспортных предприятиях, станциях технического обслуживания и ремонта автомобиля, станциях и пунктах диагностики автомобилей.

1.2 Технические характеристики

Тип станка	Полуавтоматический
Диаметр колесного диска (при внешнем захвате)	10~21 дюймов
Диаметр колесного диска (при внутреннем захвате)	12~24 дюймов
Максимальный диаметр колеса	1040 мм
Максимальная ширина колеса	355 мм
Рабочее давление	8-10 бар
Питание	380 В, 3ф, 50 Гц
Мощность	0,75 кВт
Размеры	1900*900*850 мм
Вес нетто	194 кг
Уровень шума	⩽ 70 дБ

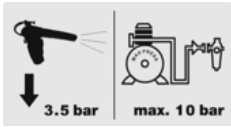
1.3 Условия эксплуатации

- Рабочие условия эксплуатации по ГОСТ 15150-69:
  Температура окружающей среды от +10 до +35 °С, влажность не более 80% при 25 °С.
- Условия хранения в соответствии с ГОСТ 15150-69:
  Температура окружающей среды от 50 до +40 °С.

1.6 Описание знаков безопасности и их расположение

1.6.1 Обозначения знаков безопасности

Во избежание несчастных случаев, держите руки и другие части тела вдали от монтажной головки во время эксплуатации станка.



Давление подаваемого воздуха не должно превышать 10 бар. Во время накачки шин не превышайте давления 3,5 бар.

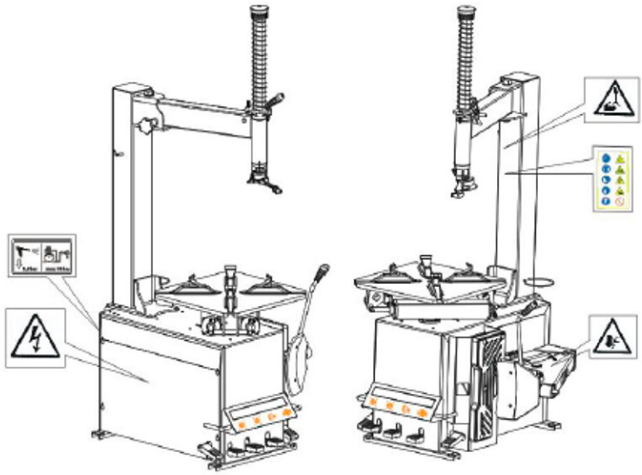
Соблюдайте осторожность при отделении. При нажатии на педаль, отжимная головка перемещается быстро и с усилением.

Знаки безопасности

Опасно!
Высокое напряжение!

1.6.2 Расположение знаков безопасности

Внимание! Следите за состоянием знаков безопасности. Меняйте их по мере износа или в случае повреждения. Они должны располагаться в поле зрения оператора.



2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

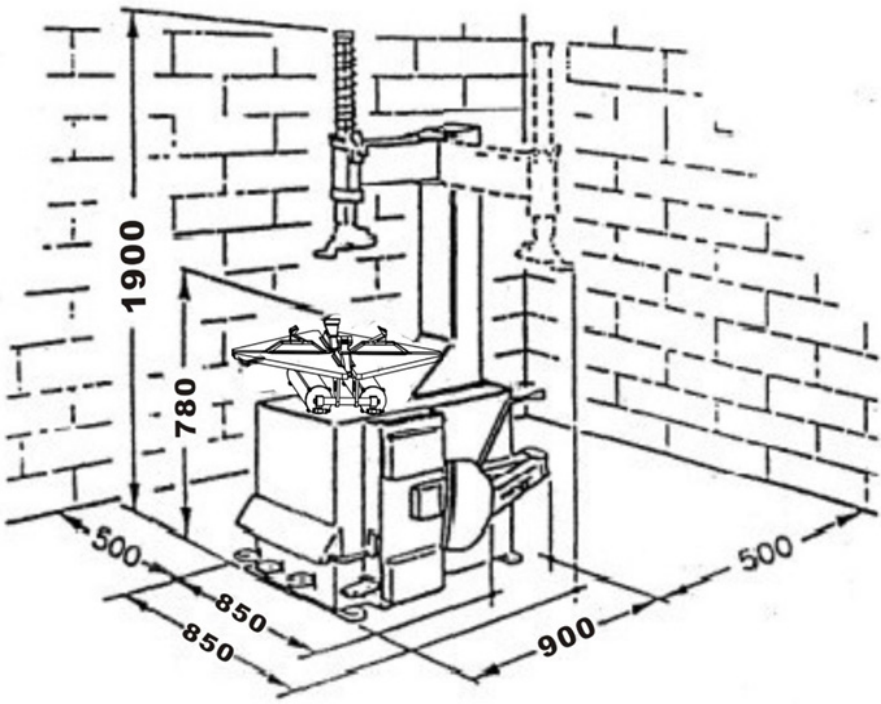
2.1 Подготовка к использованию

2.1.1 Распаковка

- Согласно инструкции на упаковке, снимите упаковочную коробку. При распаковке необходимо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом.
- После распаковки осмотрите станок на предмет повреждений, которые могли произойти при транспортировке, ознакомьтесь с технической документацией, приложенной к станку, проверьте наличие принадлежностей согласно комплекту поставки.

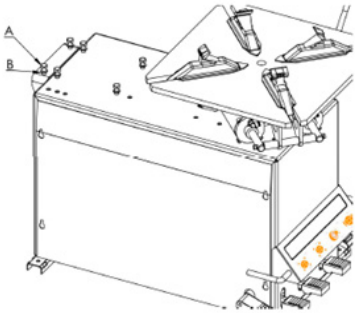
2.1.2 Расположение

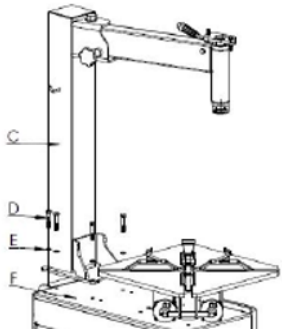
- Станок следует располагать вблизи источников электропитания и сжатого воздуха.
- Установите станок на ровную, жесткую, горизонтальную поверхность. Рекомендуется закрепить шиномонтажный станок анкерными болтами.
- Для комфортной и правильной эксплуатации соблюдайте рекомендуемую дистанцию при установке станка:
  - не менее 1 метра спереди и по бокам;
  - 0,5 м от задней стенки.
- Шиномонтажный станок должен устанавливаться внутри помещения.



2.1.3 Сборка

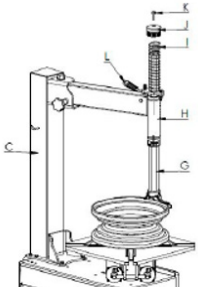
Открутите болты A с шайбами B. Установите колонну C вертикально на корпус так, чтобы отверстия на основе колонны были соосны с отверстиями F в корпусе станка, закрепите её при помощи болтов D 10X55 и шайб E, затяните их.

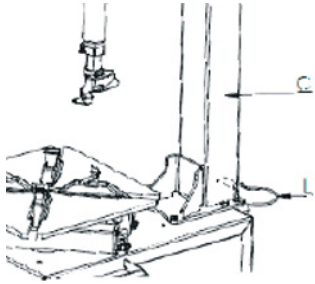




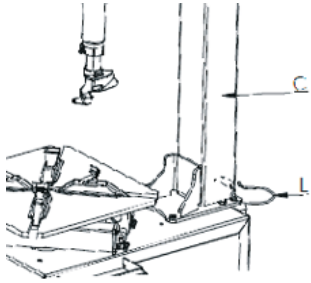
Установите шток G в отверстие на поворотном рычаге H снизу-вверх, зафиксируйте его при помощи рычага L. Для установки монтажной головки в правильном направление можно использовать диск колеса. Установите пружину I на шток и закрепите её при помощи крышки J и болта K.

Внимание! При демонтаже болта K, шток должен быть заблокирован при помощи фиксатора L, иначе шток выпадет.

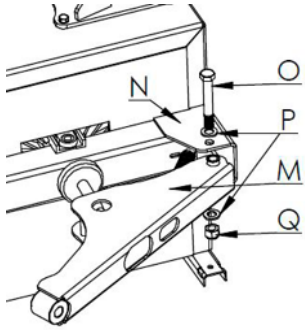


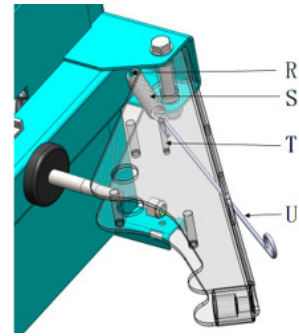


Установите кронштейн для шиномонтажной пасты как указано на рисунке.

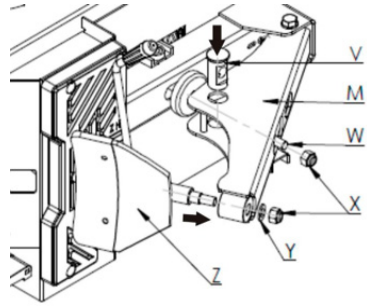


Для установки отрывного механизма установите рычаг M в кронштейн N и закрепите с помощью болтов O и шайб P. Используя пружинный крючок U, проденьте один конец пружины S в отверстие R. Зацепить другой конец пружины за штифт T, уберите пружинный крючок.





Вытяните рычаг отжимной лопатки M так, чтобы установить резиновый демпфер V. Убедитесь, что отверстие в демпфере направлено на станок. Вставьте шток W в отверстие резинового демпфера и закрепите его гайкой X. Установите отрывную лопатку Z как показано на рисунке и закрепите её гайкой X с шайбой Y.



2.1.4 Подключение станка

• Подключение к электрической сети

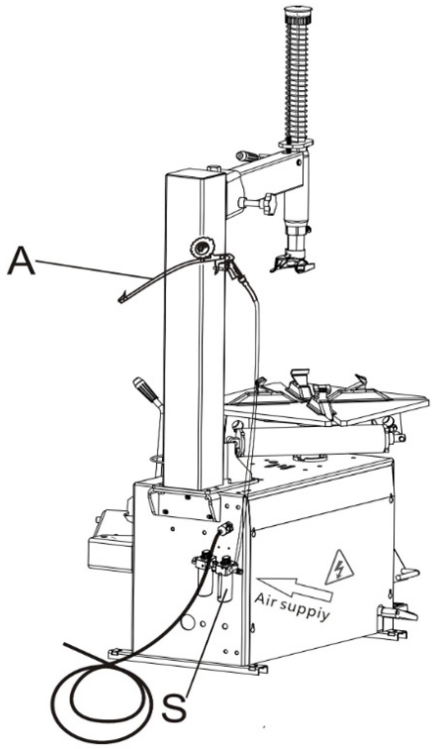
Внимание! Подключение к электрической сети должно производится квалифицированным специалистом в соответствии с требованиями правил устройства электроустановок (ПЭУ).

Необходимо заземлить станок для дальнейшего использования. При подключении необходимо использовать сетевой фильтр.

• Подключение к пневматической линии

Внимание! Воздух, используемый в станке, должен проходить через фильтр-осушитель и лубрикатор и подаваться подготовленным.

Подключите шиномонтажный станок к источнику сжатого воздуха. Пистолет подкачки A подключите к фильтру S, как показано на рисунке.



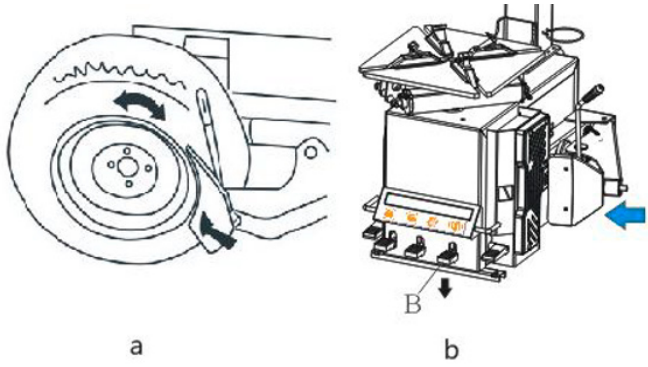
По завершению, для проверки правильности работы, нажмите педаль управления поворотным столом. Убедитесь, что стол вращается по часовой стрелке.

2.2 Порядок работы

Внимание! К эксплуатации шиномонтажного станка допускается только квалифицированный персонал, который внимательно изучил данное руководство по эксплуатации. Во время работы используйте средства индивидуальной защиты: очки, беруши и защитную обувь.

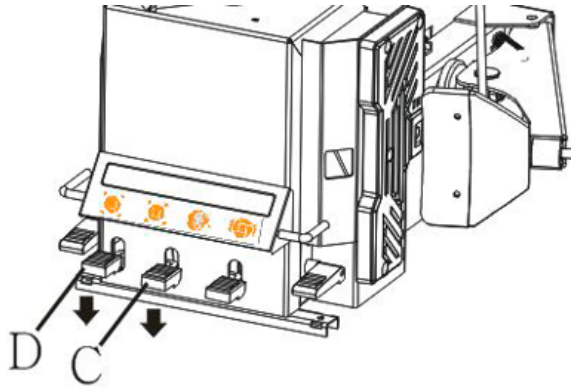
Перед началом демонтажа убедитесь, что с шины стравлен воздух и все грузики с колеса сняты.

Установите шину между отрывной лопаткой и резиновым упором. Нажмите на педаль управления B, чтобы отделить борт шины от диска. Повторите это действие с обратной стороны, чтобы шина полностью отделилась от диска.

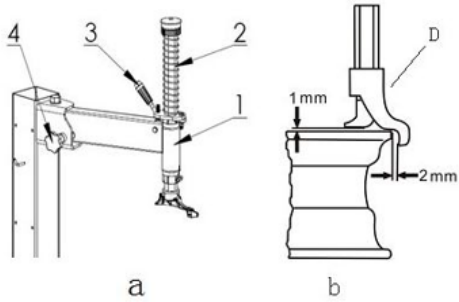


2.1.1 Демонтаж / монтаж шины

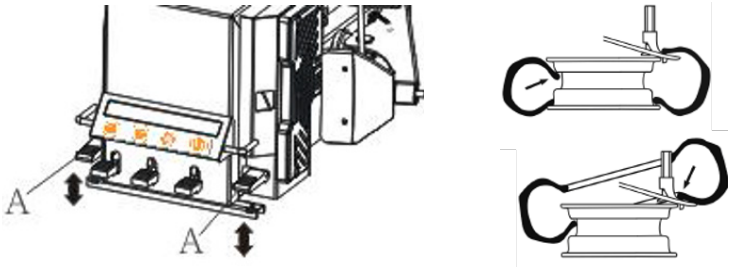
Нанесите на борта шины специальную пасту или любую другую смазку для монтажа шин, чтобы не допустить повреждение резины. В зависимости от типа захвата колеса, сдвиньте/раздвиньте зажимные кулачки, используя педали управления D и C. Положите колесо на поворотный стол и нажмите на педаль управления зажимными кулачками, чтобы зафиксировать его.



Отведите в сторону рычаг монтажной колонны 1. Отрегулируйте положение монтажной головки относительно колеса при помощи фиксатора 3 и 4. Убедитесь, что между монтажной головкой и краем диска колеса присутствует небольшой зазор, чтобы избежать повреждения диска. Смажьте монтажную головку и диск шиномонтажной пастой.

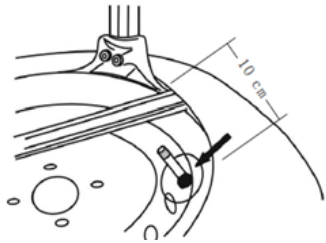


Поднимите верхний борт шины выше монтажной головки, используя лопатку из комплекта. Запустите вращение поворотного стола. Удерживайте лопатку под краем резины до тех пор, пока половина шины не окажется над диском. Уберите монтажную лопатку и продолжайте вращать стол. Демонтаж нижнего борта шины происходит по такому же принципу.



Внимание!

- Чтобы избежать повреждения камеры, клапан шины нужно расположить с правой стороны от головки инструмента на расстоянии 10 см.



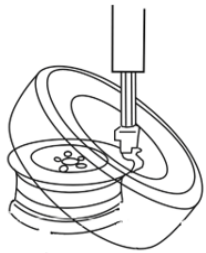
- Если вращаемая шина застряла, остановите стол. Приподнимите педаль управления поворотным столом, чтобы прокрутить его против часовой стрелки.
- Соблюдайте меры предосторожности, так как есть опасность захватывания рук и других частей тела. Украшения, цепи, браслеты, чрезмерно свободная одежда также являются потенциальными источниками опасности.

2.1.2 Монтаж шины

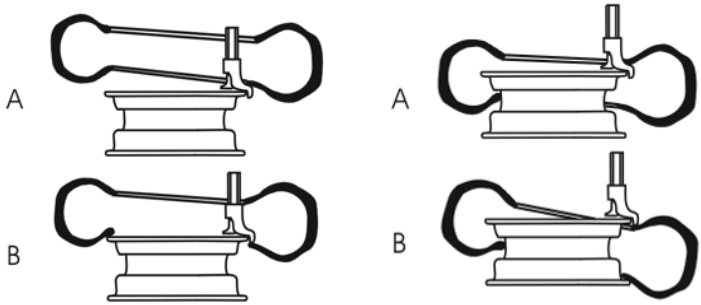
Внимание! Убедитесь, что размер диска соответствует размеру шины.

Как и при демонтаже шины, во время монтажа необходимо крепко зафиксировать диск. Обработайте шиномонтажной пастой резину и край диска.

Установите шину на диск под углом. Верните в рабочее положение монтажную головку. Расположите шину так, чтобы нижний борт заходил под монтажную головку. Начните вращение стола, нажав на педаль.

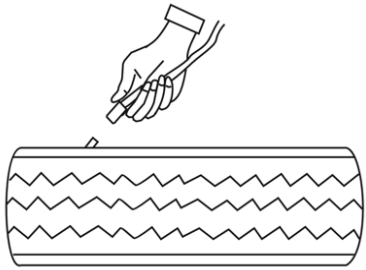


По такому же принципу установите верхний борт шины. Начните вращение стола. После монтажа участка длиной в 10-15 см, остановите стол и надавите на установленную часть шины, чтобы она вернулась в монтажный ручей диска. Продолжите вращение до тех пор, пока шина не будет полностью установлена на диск.



2.1.3 Накачивание колес

Присоедините устройство накачки станка к вентилю шины. Убедитесь, что диаметры диска и шины совпадают, а борта шины и края диска хорошо смазаны. Произведите накачку в несколько кратковременных приемов, каждый раз проверяя давление.



Внимание! Есть опасность разрыва шины. Давление подаваемого воздуха не должно превышать 3,5 бар. Если для накачки требуется более высокое давление, необходимо поместить шину в специальную клетку для накачки.

3. ОБСЛУЖИВАНИЕ

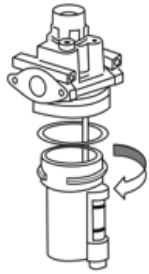
3.1 Содержите рабочую зону и станок в чистоте. Не допускайте попадания пыли и грязи внутрь станка.

3.2 Очищайте и смазывайте движущиеся части станка не реже одного раза в квартал.

3.3 Для плавного и свободного движения отжимной лопатки её также необходимо регулярно чистить и смазывать.

3.4 Еженедельно смазывайте контактную поверхность между движущимися частями и трущейся поверхностью литиевой смазкой.

3.5 Необходимо следить за уровнем масла в лубрикаторе. Если уровень масла не достигает верхней отметки, долейте пневматическое масло WDK-P32.



3.6 Следите за конденсатом в корпусе фильтра осушителя. Регулярно его сливайте.

3.7 Проверяйте натяжение ремня, затяжку болтов. При необходимости произведите регулировку натяжения.

4. ДИАГНОСТИКА ОШИБОК

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Поворотный стол не вращается.	Станок не подключен к сети электропитания.	Проверьте правильность подключения шиномонтажного станка к электросети.
	Неправильное подключение к сети электропитания.	
	Электропитание не подходит.	
Поворотный стол вращается с низкой скоростью.	Неправильное напряжение питания.	Проверьте напряжение сети электропитания на предмет соответствия требуемому напряжению при эксплуатации станка.
	Ослаб приводной ремень.	Натяните приводной ремень.
Слабое усилие на отжимной лопатке.	Станок не подключен к пневматической линии.	Подключите станок к пневматической линии.
	Недостаточное давление в пневматической системе.	Отрегулируйте давление.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 До эксплуатации станка допускается персонал, изучивший данное руководство, прошедший инструктаж по технике безопасности и ознакомленный с особенностями работы станка.

5.2 Станок должен быть заземлен в соответствии с ПУЭ. Подключение к сети электропитания должно производиться через сетевой фильтр.

5.3 Подключение к пневмолинии должно осуществляться через блок подготовки воздуха с фильтром-осушителем и лубрикатором.

5.3 Обслуживание станка должно производиться только после его отключения от сети электропитания и подачи сжатого воздуха!

5.4 Запрещается находиться слишком близко с вращающимися частями во время работы станка.

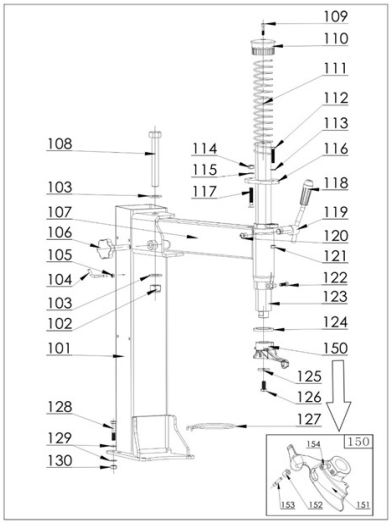
5.5 Во избежание срыва колеса, необходимо проверять надежность его крепления в момент установки на станок.

5.6 Попытка затормозить колесо рукой может привести к серьёзным травмам!

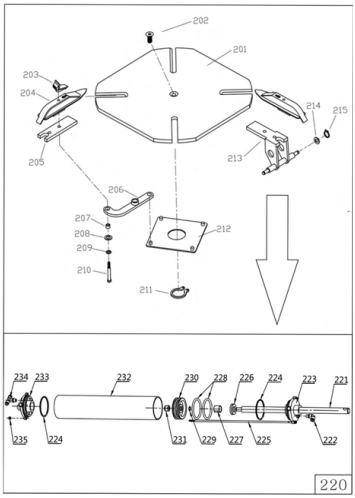
5.7 Запрещается вносить изменения в конструкцию станка без согласования с производителем.

5.8 Во время работы станком, не допускайте в рабочую зону посторонних лиц и детей.

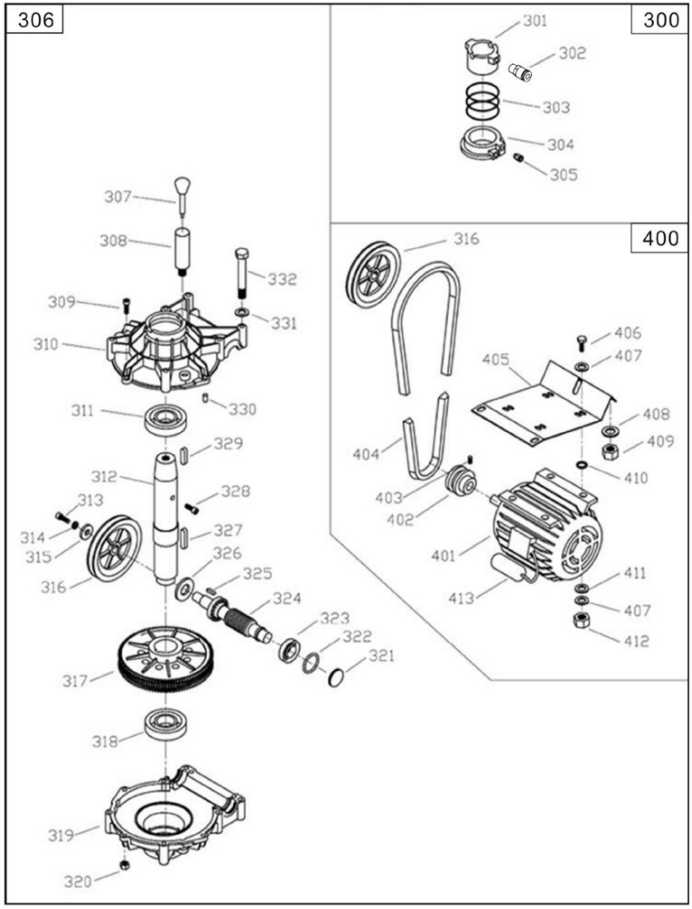
6. СХЕМА СБОРКИ И СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



Запасные части шиномонтажной колонны					
№	**Наименование**	**Кол-во**	**№**	**Наименование**	**Кол-во**
101	2065587 Колонна	1	119	2037801 Фиксатор	1
102	6000146 Контргайка М20	1	120	6000163 Кольцо стопорное Ф16	1
103	6000141 Шайба М20	2	121	6000148 Гайка М8	1
104	2065641 Крюк	1	122	6000121 Гайка М8х30	1
105	6000126 Гайка М6	1	123	2065593 Шток шестигранный	1
106	3005271 Винт ручной регулировки	1	124	3005188 Шайба штока	1
107	2065589 Рычаг поворотный	1	125	2052501 Шайба 34х10х5	1
108	2005601 Палец	1	126	6000184 Гайка М10х25	1
109	6000387 Винт М10х30	1	127	2045001 Кольцо опорное	2
110	3005190 Рукоять	1	128	6000290 Гайка М10х60	4
111	2005401 Пружина вертикальной стойки	1	129	6000134 Шайба Ф10	8
112	6000296 Винт М8х45	1	130	6000143 Гайка М10	4
113	6000139 Шайба Ф8	1	150	2004501 Монтажная головка в сборе	1
114	6000143 Гайка М10	1	151	2004601 Монтажная головка	1
115	6000134 Шайба М10	1	152	2004701 Ролик монтажной головки	1
116	2065573 Стопор	1	153	2004801 Штифт ролика монтажной головки	1
117	6000187 Винт М10х55	1	154	6000225 Гайка М10*16	2
118	3000501 Рукоятка фиксации	1			



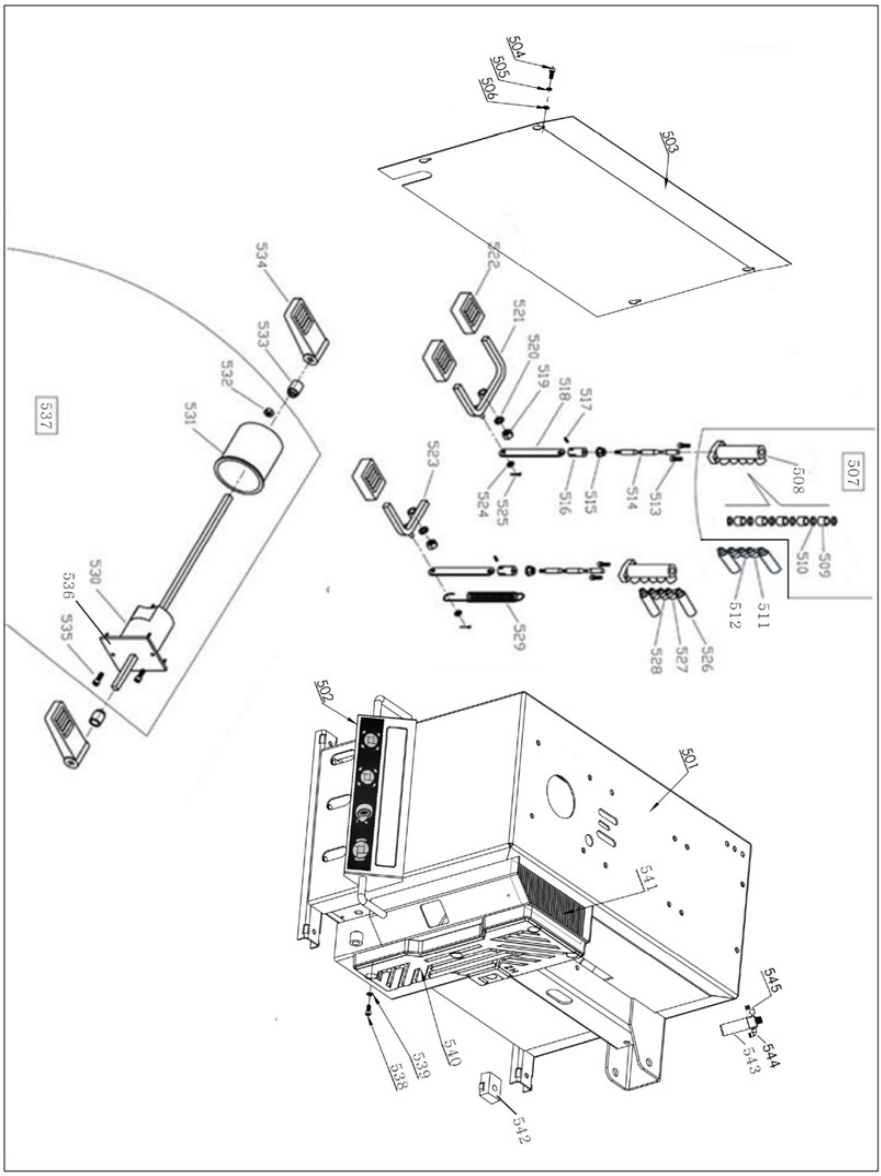
Запасные части поворотного стола					
№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
201	2015901 Стол поворотный	1	221	2018001 Шток подстольного цилиндра	1
202	6000129 Гайка М16х40	1	222	3005074 Фитинг Г- образный 6-01	1
203	2017101 Зажим (кулачок) поворотного стола	4	223	2045801 Передняя крышка подстольного цилиндра	1
204	2016201 Основание зажима поворотного стола	4	224	3004701 Уплотнитель крышки подстольного цилиндра	2
205	2038201 Пластина-основание ведомого зажима	2	225	2018101 Шпилька подстольного цилиндра	4
206	2017201 Тяга зажима	4	226	3005157 Сальник штока подстольного цилиндра	1
207	2053201 Втулка	4	227	2064398 Направляющая втулка штока подстольного цилиндра	1
208	6000329 Шайба 12х24х2	4	228	3005250 Кольцо уплотнительное 75х5,7	2
209	6000213 Шайба пружинная Ф12	4	229	3005249 Кольцо уплотнительное 16х24	1
210	6000189 Гайка М12х85	4	230	2012001 Поршень подстольного цилиндра	1
211	6000196 Кольцо стопорное Ф70	1	231	6000144 Гайка стопорная	1
212	2016801 Пластина синхронизации зажимов	1	232	2017901 Корпус подстольного цилиндра	1
213	2016601 Кронштейн-основание ведущего зажима	4	233	2045901 Задняя крышка подстольного цилиндра	1
214	6000135 Шайба	8	234	3005075 Фитинг Т-образный 6-01	1
215	6000236 Кольцо стопорное Ф12	8	235	6000308 Гайка шпильки	8
220	2017801 Подстольный цилиндр в сборе	2			



Запасные части пневмораспределительной муфты					
№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
300	2053301 Пневмораспределительная муфта поворотного стола в сборе	1	303	3004601 Кольцо уплотнительное 59,5х3,1	3
301	2010901 Сердечник пневмораспределителя	1	304	2011001 Корпус подстольного пневмораспределителя	1
302	3005004 Фитинг прямой 6-01	4	305	6000356 Фитинг М3х5	4

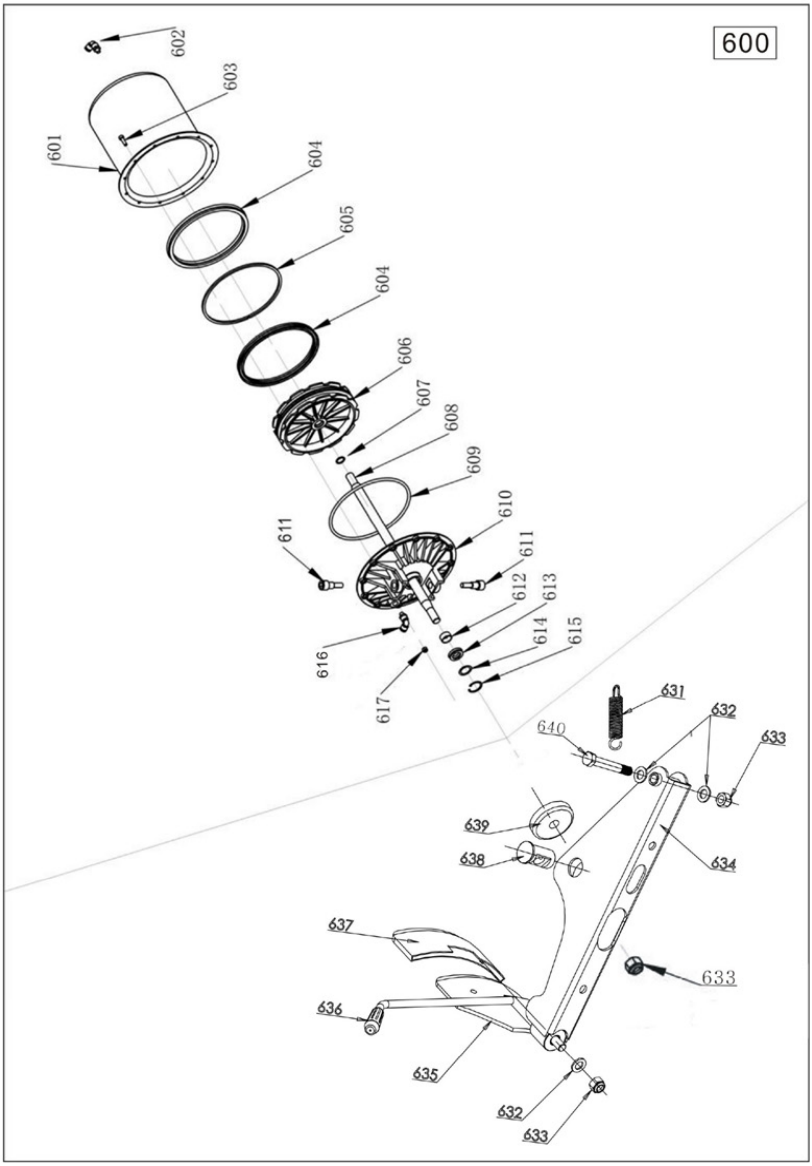
Запасные части редуктора					
№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
306	2064938 Редуктор в сборе	1	320	6000148 Гайка стопорна М8	5
307	3000801 Масляный щуп	1	321	2064158 Крышка червяного вала	1
308	3000901 Корпус масляного щупа	1	322	3004501 Кольцо уплотнительное 35х3,1	1
309	6000121 Винт М8х30	5	323	6000168 Подшипник 30205	2
310	2009201 Верхняя крышка редуктора	1	324	2009601 Червячный вал	1
311	6000166 Подшипник 6010	1	325	6000337 Шпонка 6х6х20	1
312	2009401 Вал редуктора	1	326	3005127 Сальник 25х40х8	1
313	6000102 Винт М8х20	1	327	6000170 Шпонка 12х8х50	1
314	6000199 Шайба пружинная Ф8	1	328	6000112 Винт М6х12	1
315	2037201 Шайба Ф8	1	329	6000101 Шпонка 12х8х40	1
316	2009701 Шкив	1	330	6000204 Штифт Ф8х16	1
317	2009501 Червячная шестерня	1	331	6000200 Шайба 10х30х2	6
318	6000167 Подшипник 6208	1	332	6000181 Винт М10х160	6
319	2009301 Нижняя крышка редуктора	1			

Запасные части электродвигателя					
№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
400	2012501 Электродвигатель (мотор)	1	407	6000139 Шайба 8х22х2	8
401	4003101 Электродвигатель (мотор)	1	408	6000134 Шайба 10х20х2	3
402	2012701 Шкив электродвигателя	1	409	6000336 Гайка М10	4
403	6000130 Винт М6х10	2	410	3003601 Шайба	6
404	6000237 Ремень приводной А660	1	411	6000199 Шайба Ф8	4
405	2012601 Кронштейн электродвигателя	1	412	6000127 Гайка М8	4
406	6000192 Винт М8х35	4	413	4004444 Конденсатор	1



WIEDERKRAFT®

Запасные части корпуса станка					
№	Наименование	Кол-во	№	Наименование	Кол-во
501	2065543 Корпус станка	1	524	6000325 Шайба 6х16х2	2
502	2065776 Наклейка педалей	1	525	6000180 Штифт 2х20	2
503	2065580 Крышка боковая корпуса	1	526	3005025 Глушитель 1/4"	4
504	6000431 Винт М6х16	4	527	3005005 Фитинг Г-образный 8-01	2
505	6000198 Шайба пружинная Ф6	4	528	3005066 Фитинг Г-образный 8-01	1
506	6000138 Шайба Ф6	4	529	2010701 Пружина	1
507	5070000 Пневмораспределитель педального узла в сборе	1	530	4000201 Пакетный переключатель	1
508	3001201 Корпус пневмораспределителя педального узла	2	531	3005031 Кожух переключателя	1
509	3001301 Шайба пластиковая	10	532	6000125 Гайка М5	2
510	3005012 Уплотнительное кольцо 7,9х4,0	12	533	3001501 Проставка	2
511	3005004 Фитинг Г-образный 6-01	2	534	2010501 Педаль большая	2
512	3005067 Фитинг Т-образный 6-01	1	535	6000119 Винт М5х12	2
513	6000112 Винт М6х12	4	536	2037501 Пакетный переключатель в сборе с передней панелью	1
514	2013001 Шток пневмораспределительного клапана	2	537	Педальный узел управления педальным столом	1
515	6000175 Винт М8	2	538	6000253 Винт М6х16	5
516	2013101 Регулировочна проставка	2	539	6000325 Шайба 6х18х1,6	5
517	6000232 Штифт 4х18	2	540	3005273 Упор резиновый	1
518	2013001 Штанга	2	541	3005276 Резиновая накладка	1
519	6000143 Гайка стопорная М10	2	542	3000101 Ножка резиновая	4
520	6000134 Шайба 10х22х2	2	543	4001001 Блок подготовки воздуха	1
521	2009901 Кронштейн U-образный	1	544	3005074 Фитинг Г-образный 6-01	1
522	2010601 Педаль малая	3	545	3005026 Муфта медная	1
523	2010301 Кронштейн L-образный	1			


600
602
603
601
604
605
604
606
607
608
609
610
611
611
612
613
614
615
616
617
631
632
633
640
639
638
634
637
633
636
635
632
633

Запасные части цилиндра отрыва борта					
№	**Наименование**	**Кол-во**	**№**	**Наименование**	**Кол-во**
600	2065792 Цилиндр разбортовки колеса в сборе	1	609	3004401 Уплотнительное кольцо крышки цилиндра разбортовки	1
601	2011201 Корпус цилиндра разбортовки	1	610	2011301 Крышка цилиндра разбортовки	1
602	3005066 Фитинг Г-образный 8-01	1	611	2011601 Винт	2
603	6000114 Винт М6х20	12	612	3005027 Опорное кольцо	1
604	3005029 Манжета поршня цилиндра разбортовки 170х185х11	2	613	3003401 Сальник крышки цилиндра разбортовки 20х30х7	1
605	3005028 Пластиковое кольцо поршня цилиндра разбортовки	1	614	6000140 Шайба 22х29х0,5	1
606	2011401 Поршень цилиндра разбортовки	1	615	6000178 Кольцо стопорное 30	1
607	3004301 Уплотнительное кольцо поршня 20х2,4	1	616	3005010 Фитинг Г-образный 8-02	1
608	2011501 Шток цилиндра разбортовки	1	617	6000233 Гайка стопорная М6	12
Запасные части рычага отрыва борта					
№	**Наименование**	**Кол-во**	**№**	**Наименование**	**Кол-во**
631	2038401 Пружина	1	636	3000701 Рукоятка отрыва борта	1
632	6000136 Шайба 16х30х2	3	637	2065654 Накладка пластиковая на лапу отбортовщика шм станка	1
633	6000318 Гайка стопорная М16	3	638	3005134 Вставка рычага отрыва борта	1
634	2065575 Рычаг отрыва борта	1	639	2065654 Шайба	1
635	2065652 Лопатка отрыва борта	1	640	2064378 Болт М16*110	1

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Шиномонтажный станок WDK-700338

Зав. № _____

Модель _____

Дата продажи _____

Срок гарантии 1 год

Наименование _____

и адрес торговой организации _____

М.П. _____

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Продукция получена в полной комплектации. Претензий к внешнему виду не имею.

_____

_____

Ф.И.О. и подпись получателя _____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

_____
_____
_____
_____
_____
_____

ОТК изготовителя

_____
_____

М.П.

_____
_____
_____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

_____
_____
_____
_____
_____
_____

ОТК изготовителя

_____
_____

М.П.

_____
_____
_____

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Описание дефекта, № прибора

_____
_____
_____
_____
_____
_____

ОТК изготовителя

_____
_____

М.П.

_____
_____
_____

По вопросам гарантийного обслуживания и приобретения комплектующих:

(812) 320-30-80
8-800-250-30-80