



7300-M060-00

**MONTAŻOWNICA Z SERII
GA1440, G5440 i HP440**

INSTRUKCJA OBSŁUGI
Dotyczy następujących modeli

**SPA.G5440.205995
RAV.G5440.206022
SPA.G5440.206039
RAV.G5440.206145
RAV.G5440.206152
RAV.G5440.206169
RAV.G5440.206176
RAV.G5440.206183
ROT.HP440.201720
ROT.HP440.201737**

PL

**TŁUMACZENIE INSTRUKCJI
ORYGINALNYCH**

Tablice części zamiennych znajdują się w sekcji „LISTA KOMPONENTÓW” dołączonej do niniejszej instrukcji.

W celu uzyskania wyjaśnień należy skontaktować się z najbliższym sprzedawcą lub zwrócić się bezpośrednio do:

VEHICLE SERVICE GROUP ITALY S.r.l

Via Filippo Brunelleschi, 9 - 44020 Ostellato - Ferrara - Italy

Tel. (+39) 051 6781511 - Fax (+39) 051 846349 - e-mail: aftersales.emea@vsgdover.com

7300-M060-00 - Wer. nr 00 (09/2023)

STOSOWANA CZCIONKA I SYMBOLE

W niniejszej instrukcji dla ułatwienia jej lektury stosuje się następujące symbole i czcionki:

	Wskazuje czynności, które należy wykonywać ze szczególną ostrożnością
	Wskazuje zakaz
	Wskazuje na możliwość zagrożenia dla operatorów
POGRUBIENIE	Ważne informacje

	OSTRZEŻENIE: przed uruchomieniem maszyny należy uważnie przeczytać rozdział 5 „Działanie”, w którym opisano wszystkie operacje niezbędne do lepszej pracy maszyny.
---	---

	1 PRĘDKOŚĆ	2 PRĘDKOŚCI	INFLATOR	3 FAZY 380V 50Hz	1 FAZA 230V 50Hz	1 FAZA 110V 60Hz	1 FAZA 230V 60Hz
RAV.G5440.206152	X			X			
RAV.G5440.206176	X		X		X		
RAV.G5440.206169	X				X		
RAV.G5440.206145		X		X			
ROT.HP440.201720	X		X		X		
SPA.G5440.205995	X			X			
RAV.G5440.206022	X		X				X
ROT.HP440.201737		X		X			
SPA.G5440.206039	X		X		X		
RAV.G5440.206183	X		X			X	

TREŚĆ

1	WPROWADZENIE	4
2	INFORMACJE OGÓLNE	6
3	TRANSPORT, ROZPAKOWYWANIE I PRZECHOWYWANIE	9
4	INSTALACJA	10
5	DZIAŁANIE	17
6	POMPOWANIE	21
7	KONSERWACJA	23
8	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	25
9	SCHEMAT ELEKTRYCZNY I PNEUMATYCZNY	26
10	TREŚĆ DEKLARACJI ZGODNOŚCI WE	30
11	CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY	31

ROZDZIAŁ 1 - WPROWADZENIE

1.1 WPROWADZENIE

Dziękujemy za zakup produktu z linii montażownic automatycznych. Maszyna została skonstruowana zgodnie z zasadami najwyższej jakości. Postępować zgodnie z prostymi wskazaniem zawartymi w niniejszej instrukcji, aby zapewnić prawidłowe działanie i długą żywotność maszyny. Przeczytać uważnie całą instrukcję i upewnić się co do jej zrozumienia.

1.2 DANE IDENTYFIKACYJNE MONTAŻOWNICY

Kompletny opis „modelu montażownicy” i przekazanie „numeru seryjnego” pozwoli naszej pomocy technicznej na wykonanie bardziej efektywnej usługi i ułatwi dostarczenie niezbędnych części zamiennych. Dla jasności i wygody dane dotyczące montażownicy zostały wprowadzone w oknie poniżej. W przypadku rozbieżności między danymi podanymi w niniejszej instrukcji a danymi podanymi na tabliczce przymocowanej do montażownicy, za poprawne należy uznać te ostatnie.

LOGO		
Typ:		
Volt	Amp	Kw
Ph	Hz	
Rok produkcji:		
Zasilanie powietrzem: 8 -10 bar (115 – 145) PSI)		

1.3 PRZECHOWYWANIE INSTRUKCJI OBSŁUGI

W celu prawidłowego korzystania z niniejszej instrukcji zaleca się co następuje:

- Instrukcję należy przechowywać w pobliżu podnośnika, w łatwo dostępnym miejscu.
- Instrukcję należy przechowywać w miejscu chronionym przed wilgocią.
- Należy prawidłowo korzystać z niniejszej instrukcji, nie uszkodzając jej.
- Używanie maszyny przez operatorów, którzy nie znają instrukcji i procedur zawartych w niniejszej instrukcji, jest zabronione.

Niniejsza instrukcja stanowi integralną część maszyny: należy ją przekazać nowemu właścicielowi, jeżeli i kiedy maszyna zostanie odsprzedana.

	Ilustracje wykonano na podstawie obrazów prototypów. Niektóre standardowe części lub komponenty produkcyjne mogą zatem różnić się od przedstawionych na ilustracjach.
---	--

1.4 OGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

	Montażownica może być używana wyłącznie przez doświadczony, odpowiednio przeszkolony i upoważniony personel.
---	---

- Jakakolwiek ingerencja lub modyfikacja urządzenia, przeprowadzona bez uprzedniej zgody producenta, zwalnia producenta z wszelkiej odpowiedzialności za szkody spowodowane bezpośrednio lub pośrednio przez powyższe działania.
- Usunięcie lub ingerencja w urządzenia zabezpieczające natychmiast unieważnia gwarancję.
- Montażownica jest dostarczana wraz z instrukcjami i ostrzeżeniami dotyczącymi jej przenoszenia, aby zagwarantować jej trwałość w czasie. Jeżeli z jakiegokolwiek powodu ulegną one uszkodzeniu lub zniszczeniu, należy natychmiast zwrócić się do producenta o ich wymianę.

DO CZYTELNIKA

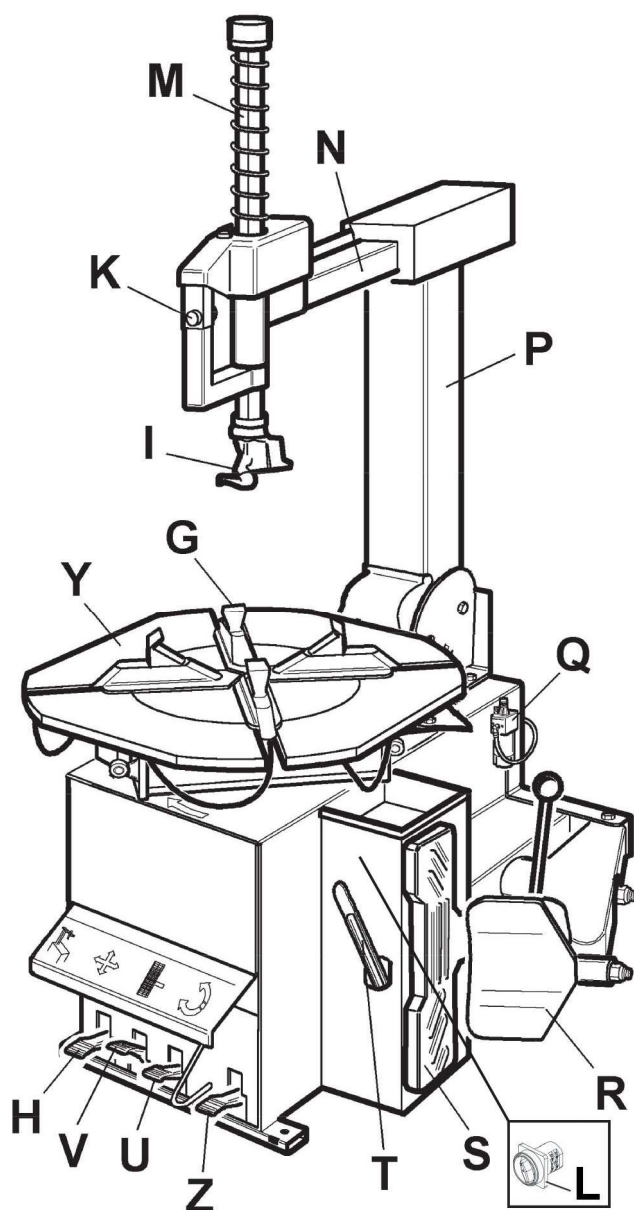
Dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były zawsze poprawne, kompletne i aktualne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy popełnione podczas opracowywania niniejszej instrukcji i zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w dowolnym momencie ze względu na rozwój produktu.

ROZDZIAŁ 2 - INFORMACJE OGÓLNE

2.1 UŻYTKOWANIE PRZEWIDZIANE

- Ta montażownica automatyczna została zaprojektowana i wyprodukowana wyłącznie do demontażu i montażu opon z i na felgach od 10" do 24" o maksymalnej średnicy 1000 mm.
- W szczególności **PRODUCENT** nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane użyciem montażownicy do celów innych niż określone w niniejszej instrukcji, a zatem nieodpowiednich, nieprawidłowych i nieracjonalnych.

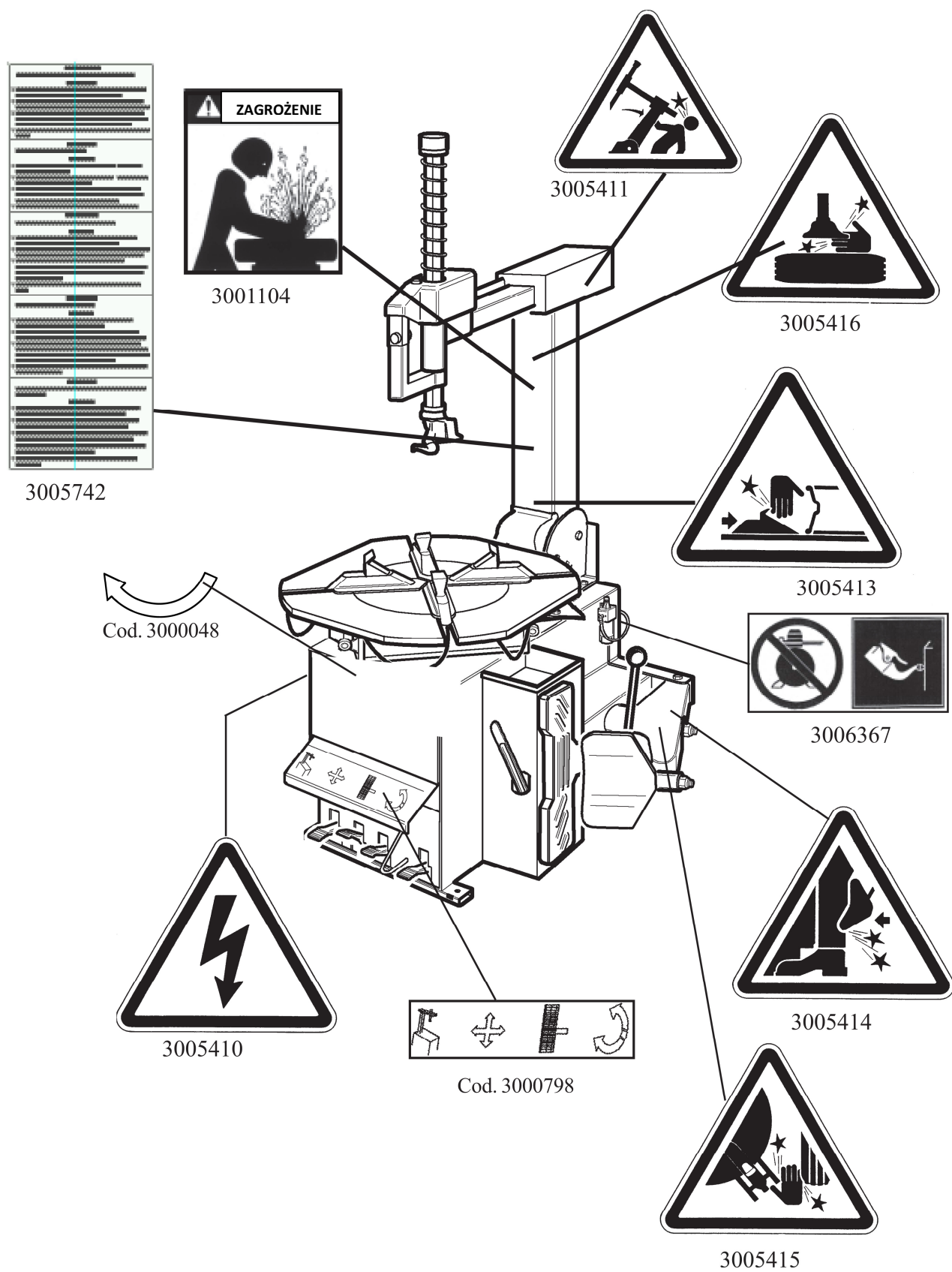
2.2 OPIS



- G) Szczęki
- I) Narzędzie montażowe
- L) Manometr
- M) Pręt montażowy
- N) Ramię poziome
- P) Ramię pionowe
- Q) Zasilanie powietrzem
- R) Zbijak
- S) Wspornik koła
- T) Dźwignia do podnoszenia stopki opony
- U) Pedał sterujący zbijakiem
- V) Pedał otwierania/zamykania szczęk
- Z) Pedał sterujący obrotem wrzeciona
- H) Pedał ramienia przechyłnego
- Y) Wrzeciono
- K) Przycisk blokady
- L) Przełącznik prędkości (tylko w wersjach 2-biegowych)

Rys. 1

2.3 ZNAKI OSTRZEGAWCZE I NIEBEZPIECZEŃSTWA



Rys. 2

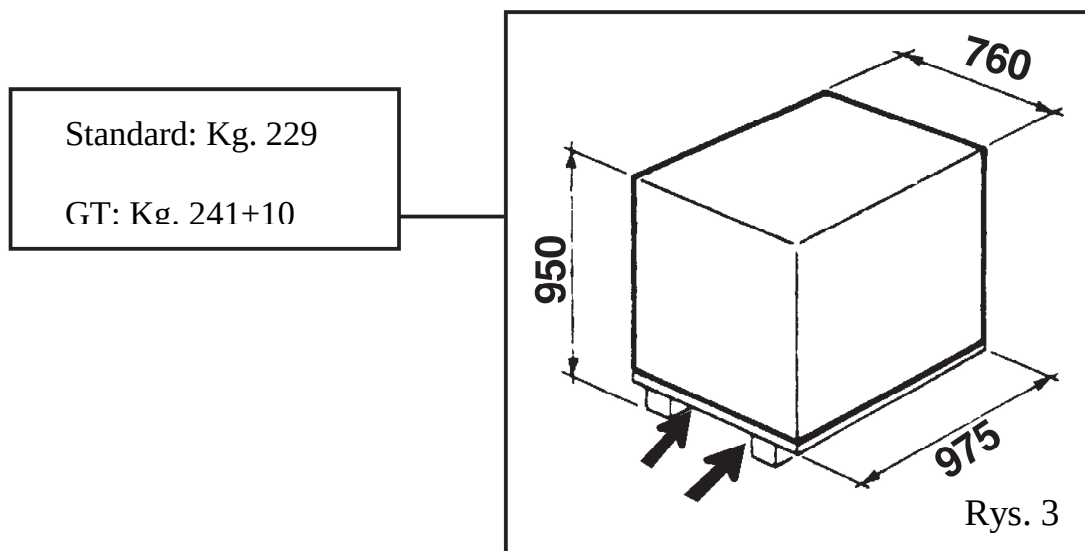
2.4 SPECYFIKACJE TECHNICZNE

Zewnętrzne wymiary mocowania felgi	10" – 20" 11" – 21" 12" – 22"
Wewnętrzne wymiary mocowania felgi	12" - 22" 13" – 23" 14" – 24"
Maksymalna średnica opony	1000 mm (39")
Maksymalna szerokość opony	330 mm (13")
Ciśnienie łyżki zbijaka (10 bar)	3000 kg
Ciśnienie robocze	10 bar (145 psi)
Maks. ciśnienie urządzenia do pompowania	3,5 bar (50 psi)
Napięcie zasilania	220V/380 230V/400V 3 fazy 110/220/230V jednofazowy
Moc silnika	0,55 (trójfazowy, jednobiegowy) 0,8/1,1 kW (trójfazowy, dwubiegowy) 0,75 (jednofazowy)
Prędkość obrotowa	7 - 14 obr./min
Maks. moment wrzeciona	1200 NM
Wymiary	975 x 760 x 950
Ciężar netto	229 kg STND 251 kg GT
Poziom hałasu w warunkach pracy	< 70 dB (A)

ROZDZIAŁ 3 - TRANSPORT, ROZPAKOWYWANIE I PRZECHOWYWANIE

3.1 TRANSPORT

- Montażownica musi być transportowana w oryginalnym opakowaniu i przechowywana w pozycji wskazanej na samym opakowaniu.
- Zapakowaną maszynę można przenosić za pomocą wózka widłowego o odpowiednim udźwigu. Włożyć widły w punktach wskazanych na rysunku 3.



3.2 ROZPAKOWYWANIE

- Zdjąć tekturę ochronną i nylonowy worek.
- Sprawdzić, czy urządzenie jest w idealnym stanie, upewniając się, że nie ma uszkodzonych lub brakujących części. Używać rys. 1 jako odniesienia.



W razie wątpliwości nie używać maszyny i skontaktować się ze sprzedawcą.

3.3 PRZECHOWYWANIE

W przypadku przechowywania przez dłuższy czas należy odłączyć wszystkie źródła zasilania i nasmarować prowadnice ślizgowe szczęk wrzeciona, aby zapobiec ich utlenianiu.

ROZDZIAŁ 4 - INSTALACJA

4.1 WYMAGANA PRZESTRZEŃ

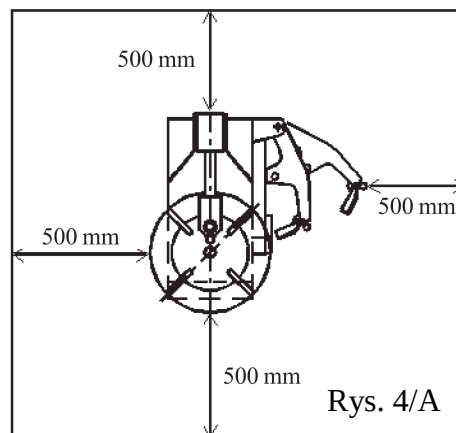
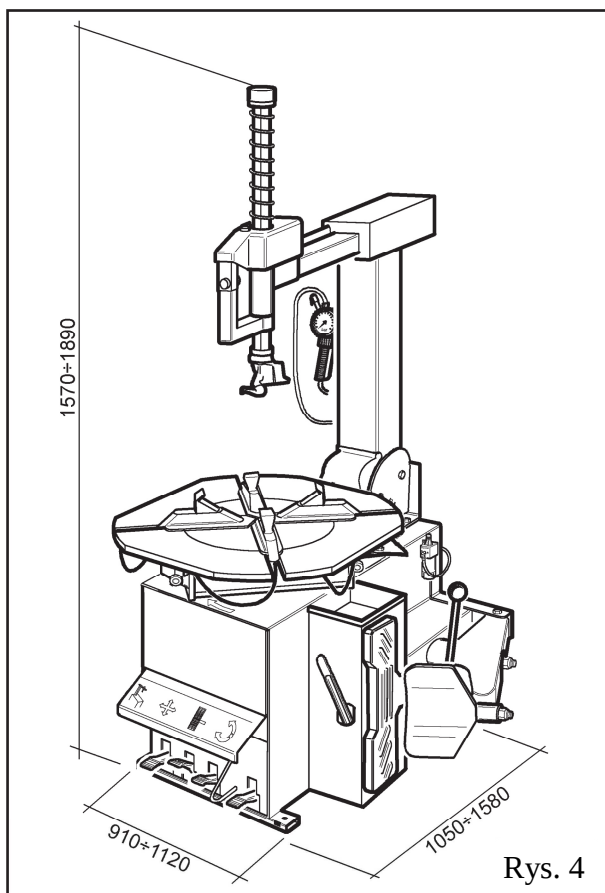


Wybrać miejsce instalacji, upewniając się, że jest ono zgodne z obowiązującymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa pracy.

- Montażownica musi być podłączona do głównego źródła zasilania i linii sprężonego powietrza. Dlatego wskazane jest zainstalowanie maszyny w pobliżu tych źródeł zasilania.
- Ponadto środowisko instalacyjne musi zapewniać co najmniej przestrzeń wskazaną na rysunkach 4 - 4/A, aby umożliwić prawidłową i nieograniczoną pracę wszystkich części maszyny. Upewnić się, że obszar jest odpowiednio oświetlony.
- Jeżeli maszyna jest zainstalowana na zewnątrz, musi być zabezpieczona zadaszeniem.



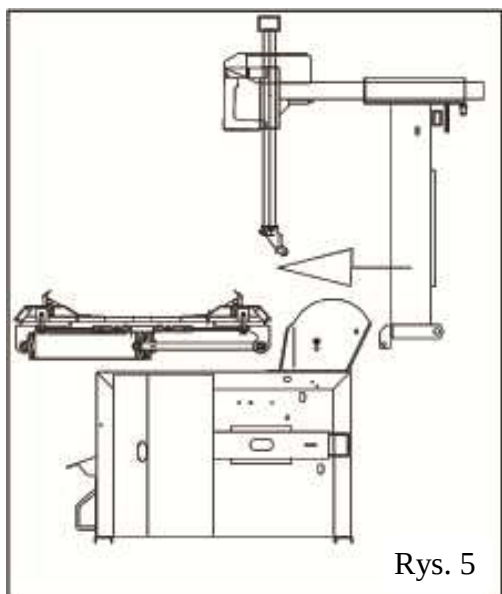
Montażownica z silnikiem elektrycznym nie może być używana w atmosferze wybuchowej, chyba że jest to dostosowana do tego wersja.



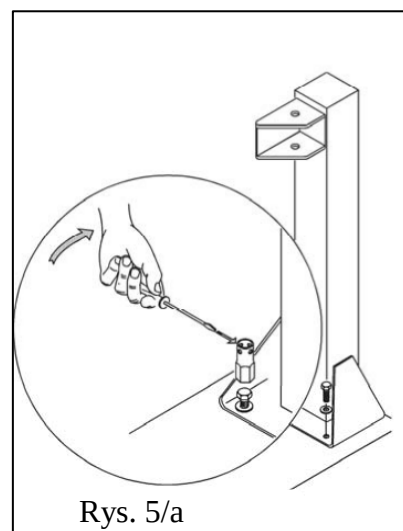
4.2 SKŁADANIE CZĘŚCI

4.2.1 Składanie ramienia

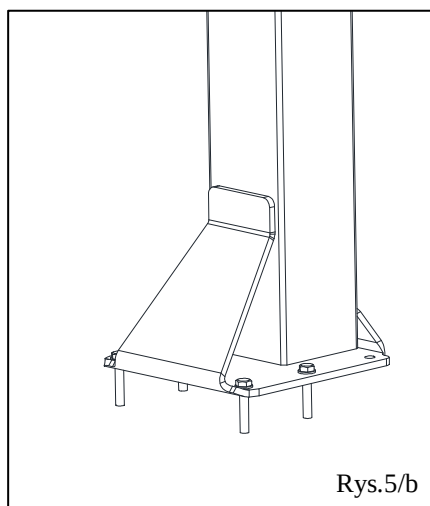
- Odkręcić śruby mocujące do palety i ustawić montażownicę na podłodze.
- Odkręcić śruby z korpusu, umieścić ramię pionowe w odpowiednim gnieździe na korpusie maszyny (Rys. 5).
- Upewnić się, że ramię poziome znajduje się na pionowym wsporniku ramienia i ponownie dokręcić śruby (Rys. 5/a).
- Umieścić tylny sworzeń przegubu (1) i podkładki (2) oraz dokręcić śruby (4). Rys. 6.
- Umieścić sworzeń (5) i podkładkę (6), aby przymocować siłownik przechyłu do ramienia, jak pokazano na Rys. 7.
- Dokręcić nakrętkę (7). Sprawdzić, czy siłownik działa prawidłowo i czy nie ma tarcia o ramię przechyłne; uważać, aby nie dokręcić go zbyt mocno.



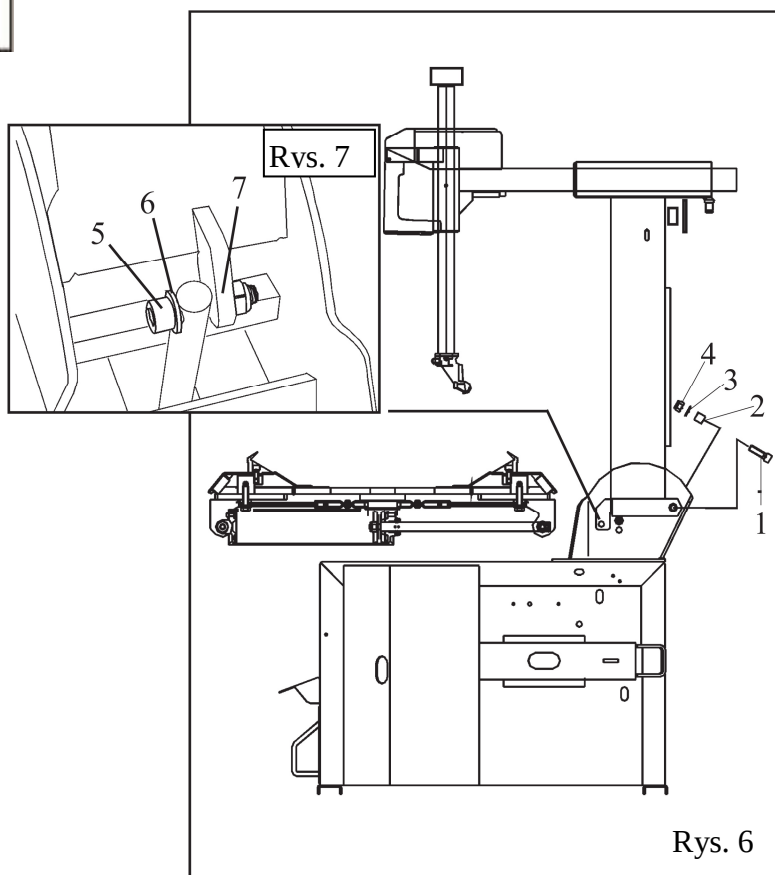
Rys. 5



Rys. 5/a

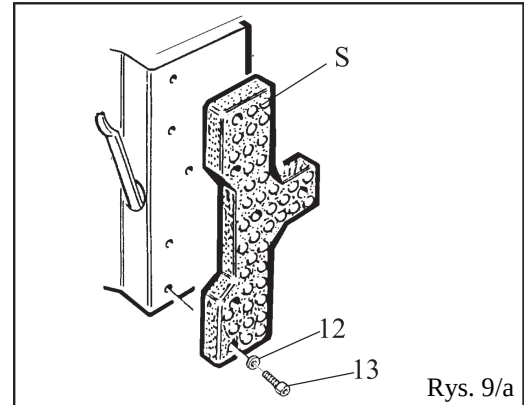
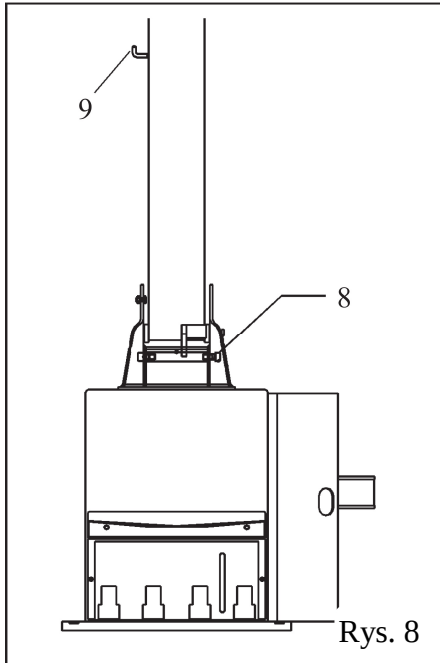


Rys.5/b



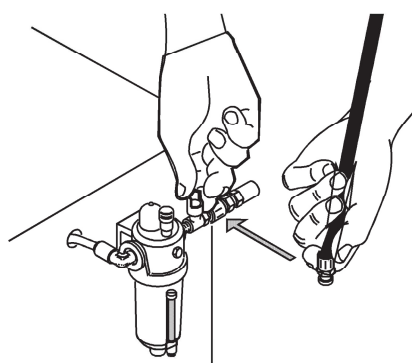
Rys. 6

- Dokręcić śrubę (8) w sposób pokazany na Rys. 8.
- Przymocować hak manometru do pompowania (9) do pionowego ramienia.
- Dokręcić śruby i podkładki, aby zamocować gumową osłonę, jak pokazano na Rys. 5/b.
- Zamocować gumowy wspornik koła (S) za pomocą podkładek (12) i śrub (13), jak pokazano na Rys. 9/a.

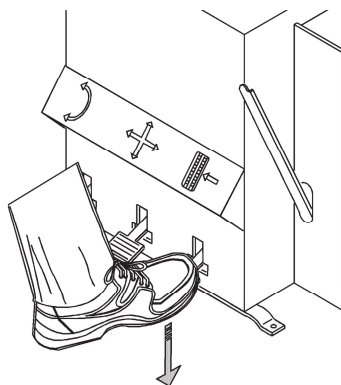


Przed podłączeniem wszystkich źródeł zasilania należy ZAWSZE sprawdzić wykonane instalacje. Muszą one dokładnie odpowiadać specyfikacji podanej na maszynie.

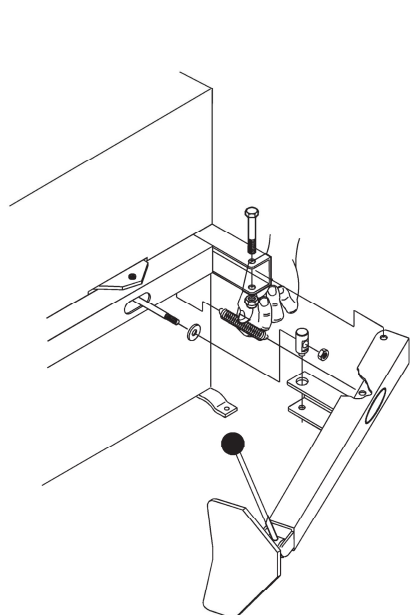
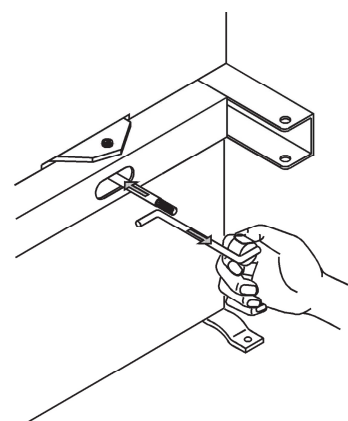
- Podłączyć maszynę do sieci zasilania powietrzem (Rys. 9/b).
- Nacisnąć pedał zbijaka, aby odblokować hak z wału siłownika (Rys. 9/c).
- Zamontować ramię zbijaka w sposób przedstawiony na Rys. 9/d:
 - Umieścić ramię w odpowiednim gnieździe, włożyć śrubę do otworu i przykręcić nakrętkę, BEZ DOKRĘCANIA.
 - Umieścić sworzeń przegubu w otworze na ramieniu i przepuścić wał siłownika przez otwór sworznia. Przykręcić dwie nakrętki BEZ DOKRĘCANIA.
 - Umieścić sprężynę, zaczepiając ją we wskazanych punktach.
- Przykręcić śrubę ramienia zbijaka w sposób przedstawiony na Rys. 9/e.
- Przykręcić nakrętkę, jak pokazano na Rys. 9/f.



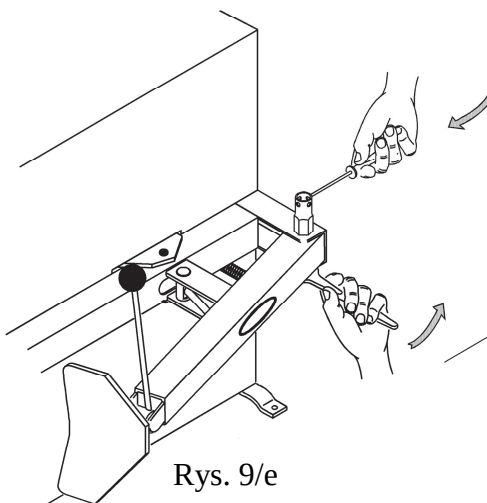
Rys. 9/b



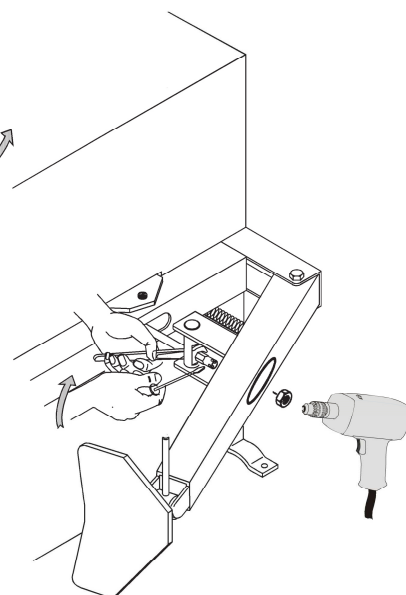
Rys. 9/c



Rys. 9/d



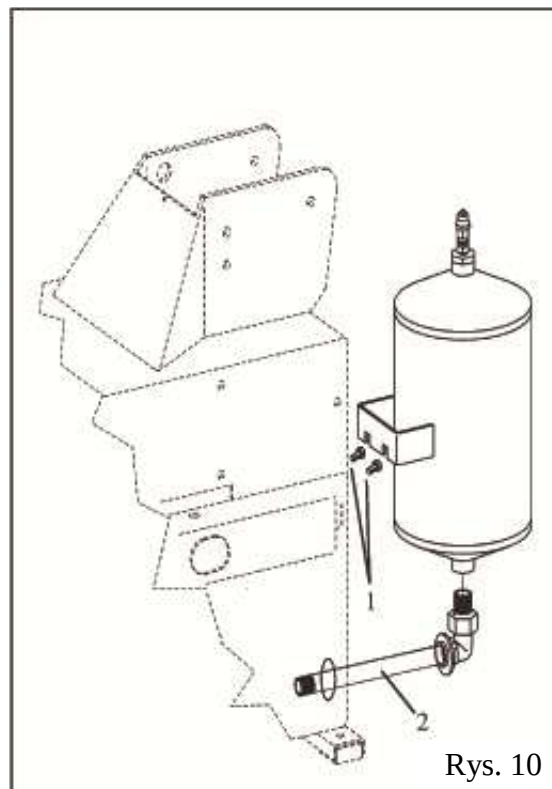
Rys. 9/e



Rys. 9/f

4.2.2 Montaż i podłączenie zbiornika TG (opcjonalnie)

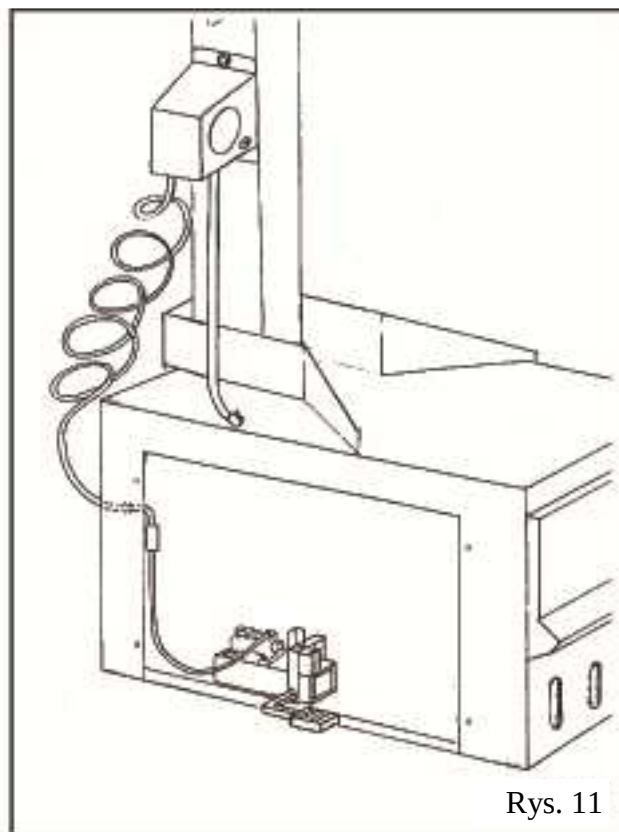
- Zamocować zbiornik z tyłu korpusu maszyny za pomocą odpowiedniej śruby. Rys. 10.
- Zdemontować panel boczny.
- Przepuścić rurę (2), znajdującą się wewnątrz korpusu maszyny, przez otwór z tyłu korpusu maszyny.
- Zamocować rurę (2) z tyłu, używając odpowiedniego złącza.



Rys. 10

4.2.3 Montaż i podłączenie manometru (opcjonalnie)

- Przymocować manometr do ramienia pionowego za pomocą odpowiedniej śruby. Rys. 11.
- Przeprowadzić wąż spiralny przez mały otwór z tyłu korpusu maszyny.
- Podłączyć wąż Rilsan do złączki ogranicznika ciśnienia, znajdującej się na pedale pompowania.



Rys. 11

4.3 URUCHOMIENIE

	Wszystkie połączenia elektryczne muszą być wykonane przez wykwalifikowany i profesjonalny personel. Upewnić się, że zasilanie elektryczne jest odpowiednie. Upewnić się, że podłączenie faz jest wykonane prawidłowo. Niewłaściwe połączenie elektryczne może spowodować uszkodzenie silnika, które nie jest objęte gwarancją.
---	--

- Sprawdzić, czy charakterystyka systemów odpowiada charakterystyce określonej na maszynie. Jeżeli konieczna jest zmiana napięcia roboczego maszyny, należy dokonać niezbędnych regulacji na listwie zaciskowej, odwołując się do schematu elektrycznego w rozdziale 9.
- Podłączyć maszynę do linii sprężonego powietrza za pomocą złączki powietrza (Q) wystającej z tylnej części.

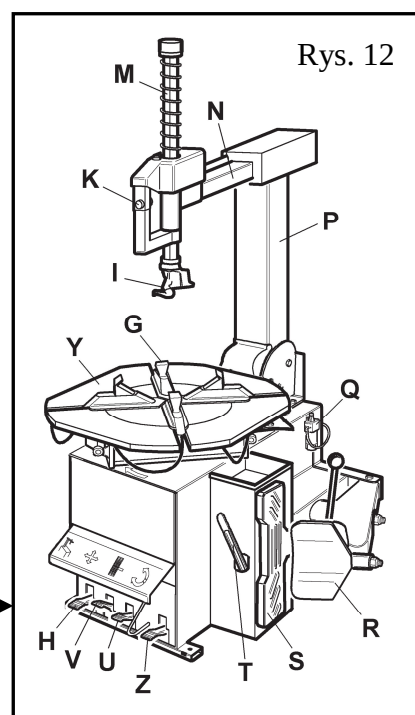
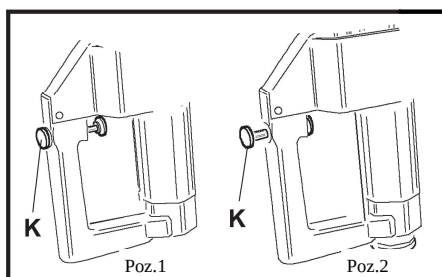
	Podłączyć maszynę do sieci zasilającej, która musi być wyposażona w bezpieczniki liniowe, odpowiednią płytę uziemiającą zgodnie z obowiązującymi przepisami i musi być podłączona do wyłącznika automatycznego (różnicowego) skalibrowanego na 30 mA. W przypadku, gdy montażownica nie jest wyposażona we wtyczkę elektryczną, użytkownik musi użyć takiej, która gwarantuje zasilanie o natężeniu co najmniej 16 A i jest zgodna z napięciem maszyny, zgodnie z obowiązującymi przepisami.
---	--

4.4 PRÓBY DZIAŁANIA

- Po naciśnięciu pedału (Z), wrzeciono (Y) musi obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Po podniesieniu pedału, wrzeciono musi obracać się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

	Jeżeli wrzeciono obraca się w kierunku przeciwnym do wskazanego, należy odwrócić dwa przewody wtyczki trójfazowej.
---	--

- Naciśnięcie pedału (U) aktywuje zbijak stopki(R); po zwolnieniu pedału zbijak powraca do swojej pierwotnej pozycji.
- Naciśnięcie pedału (V) otwiera cztery szczęki (G); ponowne naciśnięcie powoduje ich zamknięcie.
- Po naciśnięciu pedału (H) ramię (P) przechyla się; po ponownym naciśnięciu ramię powraca do pozycji roboczej.
- Pozycja 1 przycisku blokady (K) blokuje pręt montażowy (N) i ramię poziome (M).
- Pozycja 2 przycisku blokady (K) odblokowuje ramiona.
- Po naciśnięciu przycisku na manometrze z dyszy do pompowania uwalniane jest powietrze.

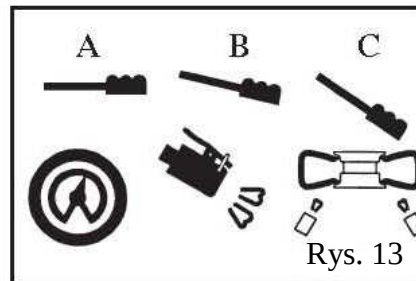


Rys. 12

4.4.1 Wersja GT (opcjonalnie)

	NIE POCHYLAĆ SIĘ nad wrzecionem podczas tej operacji. Pył, który może być obecny na wrzecionie, może wpaść do oczu operatora. Z tego samego powodu należy uważać, aby przypadkowo nie wcisnąć pedału pompowania podczas pracy.
---	--

- Gdy pedał po lewej stronie korpusu maszyny zostanie wciśnięty do pozycji pośredniej (B), manometr dostarcza powietrze.
- Gdy pedał (C) jest wciśnięty do końca w dół, manometr dostarcza powietrze w postaci silnego strumienia, przez dysze umieszczone na szczękach wrzeciona.



4.5 REGULACJA WARTOŚCI MOCOWANIA WRZECIONA

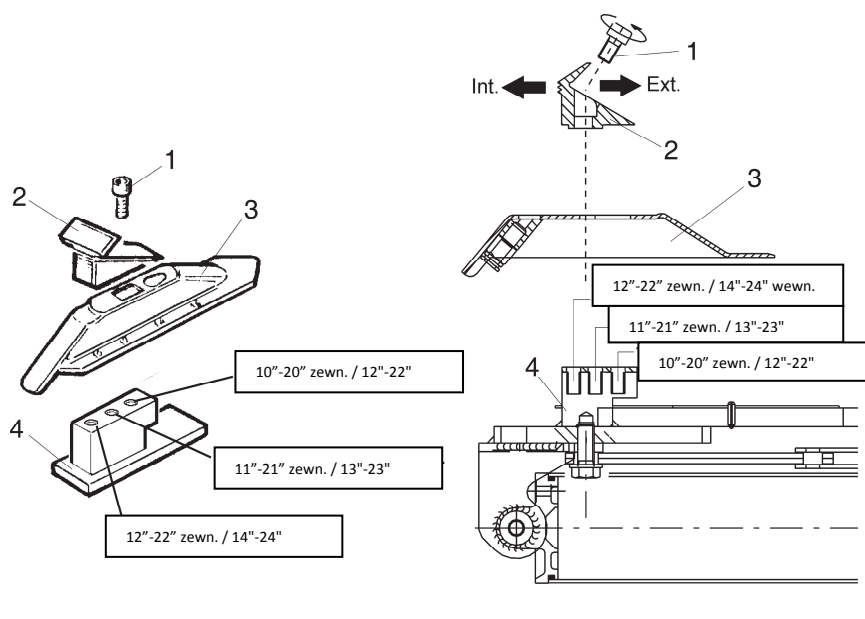
Wrzeciono montażownicy jest wstępnie ustawione przez producenta na średni wymiar promienia między 11" a 21" **zewn.** (biorąc pod uwagę zewnętrzną stronę felgi) i między 13" a 23" **wewn.** (w przypadku mocowania felgi od wewnątrz). Jednak w razie potrzeby można zmienić ten zakres, na przykład podczas pracy na mniejszych lub większych felgach; w tym celu wystarczy zmienić położenie 4 szczęk, jak pokazano na poniższych rysunkach.

Można uzyskać wartości od minimum 10"-20" dla mocowania z zewnątrz i 12"-22" dla mocowania od wewnątrz do maksimum 12"-22" dla mocowania z zewnątrz i 14"-24" dla mocowania od wewnątrz.

Aby zmienić położenie, wykonać następujące czynności:

- Odkręcić śrubę (1) kluczem imbusowym.
- Zdjąć szczękę uchwytu (2) i suwak (3).
- Wyrównać otwór ślizgu z jednym z otworów prowadzących (4) zgodnie z wymiarami mocowania, które chce się ustawić. Użyć poniższych wymiarów jako odniesienia.

	Ważne jest, aby wykonać powyższą operację dla wszystkich 4 szczęk, aby uniknąć braku równowagi podczas mocowania.
---	---



ROZDZIAŁ 5 - DZIAŁANIE

	Nie używać maszyny, dopóki nie przeczyta się i nie zrozumie całej instrukcji i dostarczonych ostrzeżeń. Przed wykonaniem jakiegokolwiek operacji spuścić powietrze z opony i usunąć wszystkie ciężarki do wyważania kół.
---	--

Działanie montażownicy podzielone jest na trzy części:

- a) ODBIJANIE STOPKI b) ZDJĘCIE OPONY c) MONTAŻ OPONY

	Zaleca się wyposażenie montażownicy w regulator ciśnienia.
---	---

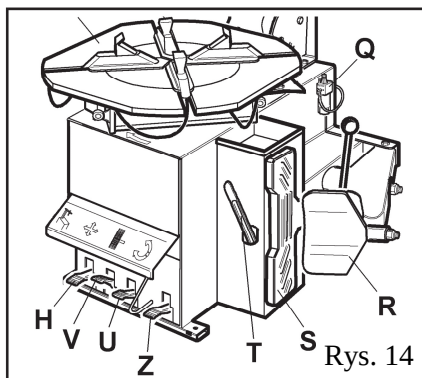
5.1 ODBIJANIE STOPKI

	Odbijanie stopki musi być wykonywane z najwyższą starannością i uwagą. Podczas uruchamiania pedału zbijaka ramię zbijaka porusza się szybko i z dużą siłą. Wszystko, co znajduje się w jego zasięgu, może zostać zmiażdżone.
---	---

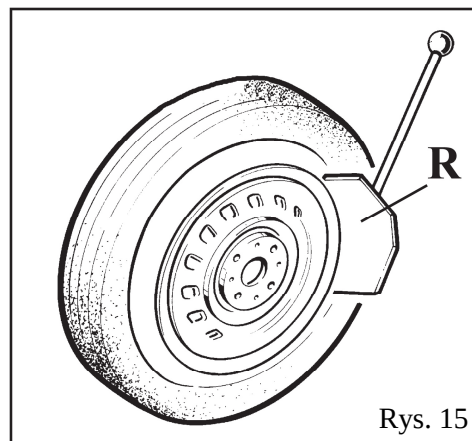
- Sprawdzić, czy z opony spuszczone powietrze. W przeciwnym razie spuścić powietrze.
- Zamknąć do końca szczęki wrzeciona.

	Odbijanie stopki przy otwartych szczękach może być niezwykle niebezpieczne dla rąk operatora. Podczas operacji odbijania stopek NIGDY nie dotykać boku opony.
---	---

- Umieścić koło na gumowych ogranicznikach po prawej stronie montażownicy (S).
- Umieścić zbijak (R) na stopce opony w odległości około 1 cm od felgi (rys. 15). Zwrócić uwagę na łyżkę, która musi prawidłowo naciskać na oponę, a nie na felgę.
- Nacisnąć pedał (U), aby aktywować zbijak i zwolnić go, gdy łyżka osiągnie koniec swojego skoku lub w każdym przypadku po zakończeniu odbijania stopki.
- Lekko obrócić oponę i powtórzyć czynność na całym obwodzie felgi i po obu stronach, aż stopka całkowicie odłączy się od felgi.



Rys. 14



Rys. 15

5.2 ZDEJMOWANIE OPONY



Przed każdą operacją należy upewnić się, że stare ciężarki do wyważania kół zostały usunięte i sprawdzić, czy z opony spuszczo powietrze.



Podczas otwierania ramienia upewnić się, że nie ma nikogo za montażownicą.

- Nacisnąć pedał (H), aby przechylić ramię (P) i odblokować podstawę obrotową.
- Rozprowadzić dostarczony smar (lub podobny rodzaj smaru) na stopce opony.



Nieużywanie smaru może spowodować poważne uszkodzenie stopki opony.



Podczas mocowania felgi NIE trzymać rąk pod oponą. Aby prawidłowo zamocować koło, należy umieścić oponę dokładnie na środku wrzeciona.

MOCOWANIE Z ZEWNĄTRZ

- Umieścić szczęki (G) zgodnie ze znakiem odniesienia na wrzecionie (Y), wciskając pedał (V) do pozycji pośredniej.
- Umieścić oponę w szczękach i przytrzymując felgę, wcisnąć do końca pedał (V).

MOCOWANIE OD WEWNĄTRZ

- Umieścić szczęki (G) w taki sposób, aby były całkowicie zamknięte.
- Umieścić oponę w szczękach i nacisnąć pedał (V), aby otworzyć szczęki i zamocować felgę.



Upewnić się, że felga jest mocno zamocowana na szczękach.



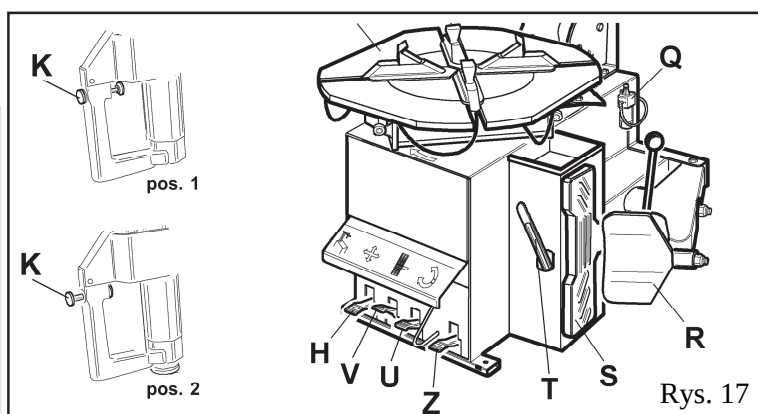
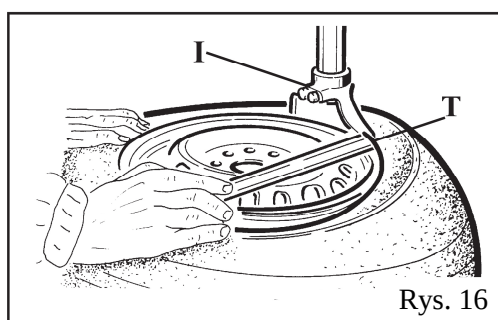
Nigdy nie trzymać rąk na kole: powrót ramienia do „pozycji roboczej” może spowodować ryzyko zmiążdżenia rąk operatora między felgą a narzędziem montażowym.

- Ponownie ustawić ramię (P) w pozycji, naciskając pedał (H).
- Odblokować pręt montażowy (M), ustawiając przycisk blokady (K) w pozycji „2”.

- Opuścić pręt montażowy (M) tak, aby narzędzie montażowe (I) spoczywało na górnej krawędzi felgi i zablokować cały zespół, ustawiając przycisk blokady w pozycji „1”. W ten sposób można będzie zablokować ramię zarówno w pionie, jak i w poziomie oraz automatycznie przesunąć narzędzie montażowe (I) o około 2 mm od felgi.
- Po włożeniu dźwigni (T) między stopkę a przednią część narzędzia montażowego (I), przesunąć stopkę opony na samo narzędzie montażowe.

	Aby uniknąć uszkodzenia dętki, jeżeli występuje, zaleca się wykonywanie tej operacji pozostawiając zawór w odległości około 10 cm po prawej stronie narzędzia montażowego. (Rys. 16)
	Łańcuszki, bransoletki, luźna odzież lub ciała obce znajdujące się w pobliżu ruchomych części mogą stanowić zagrożenie dla operatora.

- Trzymając dźwignię w tej pozycji, uruchomić obrót wrzeciona (Y) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, naciskając pedał (Z), aż opona zostanie całkowicie odsadzona od felgi (Rys. 17).
- Aby wyjąć dętkę, jeżeli występuje, należy przechylić ramię (P), naciskając pedał (H) bezpośrednio w dół bez odblokowywania drążka montażowego.
- Powtórzyć operację na drugiej stopce.



5.3 MONTAŻ OPONY

	Niezwykle ważne jest kontrolowanie opony i felgi, aby nie dopuścić do wybuchu opony podczas operacji pompowania. Przed rozpoczęciem montażu należy upewnić się, że: Kord oponowy nie jest uszkodzony. W przypadku zauważenia wad NIE NALEŻY zakładać opony. Felga nie ma wgnieceń ani odkształceń. Zachować ostrożność w przypadku felg ze stopu, ponieważ ewentualne wewnętrzne mikropęknięcia nie są widoczne gołym okiem. Może to zagrażać feldze i narażać na niebezpieczeństwo, zwłaszcza podczas pompowania. Średnica felgi i opony idealnie do siebie pasują. NIGDY NIE próbować zakładać opony na felgę, jeżeli nie można sprawdzić ich średnicy.
---	---

- Nasmarować stopki opon odpowiednim smarem, aby uniknąć ich uszkodzenia i ułatwić montaż.



Podczas mocowania felgi NIE trzymać rąk pod oponą. Aby prawidłowo zamocować koło, należy umieścić oponę dokładnie na środku wrzeciona.

- W przypadku kół od 10 do 20 cali należy mocować felgę używając wewnętrznej strony szczęk.
- W przypadku kół od 12 do 22 cali należy mocować felgę używając zewnętrznej strony szczęk.



Podczas otwierania ramienia upewnić się, że nie ma nikogo za montażownicą.



Podczas pracy z felgami tego samego rozmiaru nie trzeba za każdym razem blokować i odblokowywać pręta montażowego; wystarczy przechylić i ponownie ustawić w pozycji ramię pionowe (P) z ramieniem poziomym i prętą zablokowanym w odpowiednich pozycjach roboczych.



Nigdy nie trzymać rąk na kole: powrót ramienia do „pozycji roboczej” może spowodować ryzyko zmiżdżenia rąk operatora między felgą a narzędziem montażowym.

- Przesunąć oponę tak, aby stopka przechodziła pod przednią częścią stopki montażowej i była dociskana do góry, do krawędzi tylnej części samej stopki montażowej.
- Naciskając rękami stopkę opony w kierunku wnętrza felgi, nacisnąć pedał (Z), aby uruchomić obrót wrzeciona zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Obracać dalej, aż do przejścia całego obwodu felgi (Rys. 19).

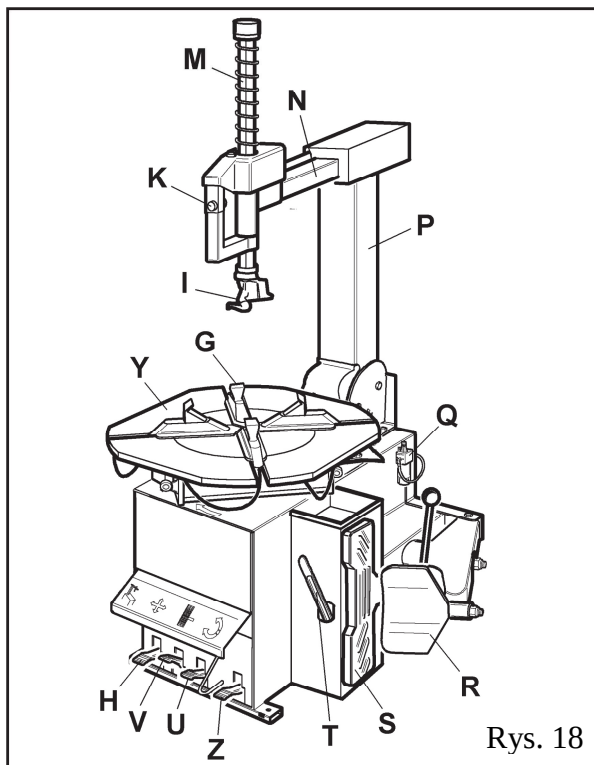


Aby uniknąć wypadków podczas pracy, w trakcie obrotu wrzeciona trzymać ręce i inne części ciała jak najdalej od ramienia narzędzia.

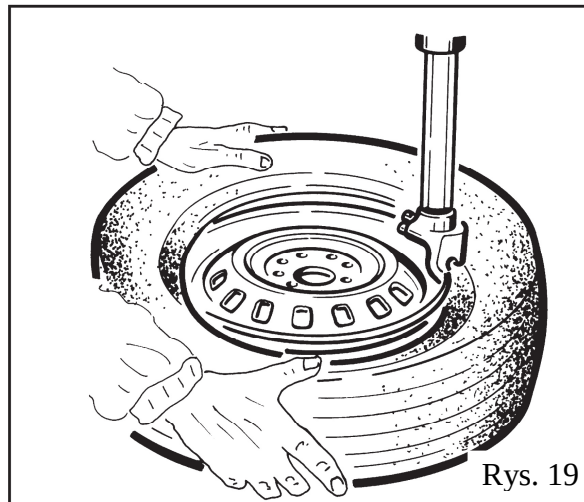
- Włożyć dętkę, jeżeli występuje, i powtórzyć te same czynności, aby osadzić górną część opony.



Demontaż i montaż wykonywane są zawsze poprzez obrót wrzeciona zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara służy wyłącznie do korygowania błędów operatora lub w przypadku zablokowania wrzeciona.



Rys. 18



Rys. 19

ROZDZIAŁ 6 – POMPOWANIE



Podczas pompowania opon należy zachować najwyższą ostrożność. Należy dokładnie przestrzegać poniższych instrukcji, ponieważ montażownica NIE została zaprojektowana i skonstruowana tak, aby chronić operatora (lub inne osoby znajdujące się w pobliżu maszyny) w przypadku przypadkowego wybuchu opony.



NIEBEZPIECZEŃSTWO



Wybuch opony może spowodować poważne obrażenia lub nawet śmierć operatora.

Dokładnie sprawdzić, czy felga i opona mają ten sam rozmiar. Przed rozpoczęciem pompowania sprawdzić oponę pod kątem zużycia i upewnić się, że nie ma żadnych wad.

Napompować oponę krótkimi uderzeniami powietrza, sprawdzając ciśnienie po każdym uderzeniu.

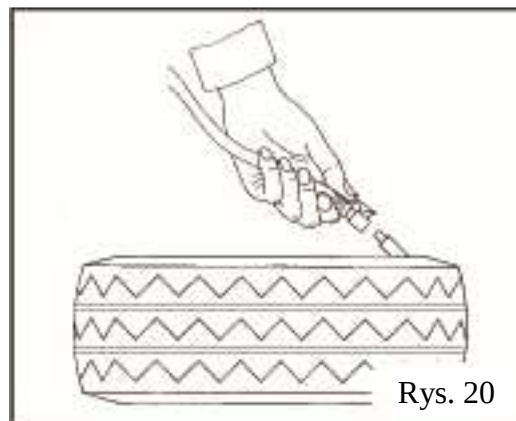
Wszystkie nasze montażownice są wyposażone w automatyczne ograniczenie maksymalnego ciśnienia pompowania do wartości 3,5 bara (51 psi). W żadnym wypadku NIE NALEŻY PRZEKRACZAĆ CIŚNIENIA ZALECANEGO PRZEZ PRODUCENTA.

Trzymać ręce i całe ciało jak najdalej od opony.

6.1 POMPOWANIE OPONY Z UŻYCIEM MANOMETRU

W wersji standardowej nasze montażownice są wyposażone w manometr. Aby napompować oponę, wykonać następujące czynności:

- Podłączyć manometr do zaworu opony.
- Przeprowadzić ostateczną kontrolę, aby upewnić się, że średnica opony i średnica felgi zgadzają się ze sobą.
- Sprawdzić, czy felga i stopki są odpowiednio nasmarowane. W razie potrzeby poprawić smarowanie.
- Pomóc sobie w osadzaniu stoppek, używając krótkich uderzeń powietrza. Pomiedzy uderzeniami powietrza kontrolować ciśnienie powietrza na manometrze.
- Kontynuować pompowanie opony za pomocą krótkich uderzeń powietrza i stale kontrolować ciśnienie między jednym uderzeniem a drugim, aż do osiągnięcia wymaganego ciśnienia.



Rys. 20

	NIEBEZPIECZEŃSTWO	NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU! Nigdy nie przekraczać 3,5 bara (51 psi) podczas osadzania stoppek lub pompowania opon. Jeżeli wymagane jest wyższe ciśnienie pompowania, zdjąć koło z wrzeciona i kontynuować procedurę pompowania wewnątrz specjalnego kosza do pompowania (dostępnego w handlu). Nigdy nie przekraczać maksymalnego ciśnienia pompowania wskazanego przez producenta opony. Podczas pompowania ZAWSZE trzymać ręce i całe ciało z dala od opony. Czynności te mogą być wykonywane WYŁĄCZNIE przez odpowiednio przeszkolony personel. Nie pozwalać innym osobom na pracę lub przebywanie w pobliżu montażownicy.
--	--------------------------	--



6.2 POMPOWANIE OPON Z UŻYCIEM SYSTEMU GT (opcjonalnie)

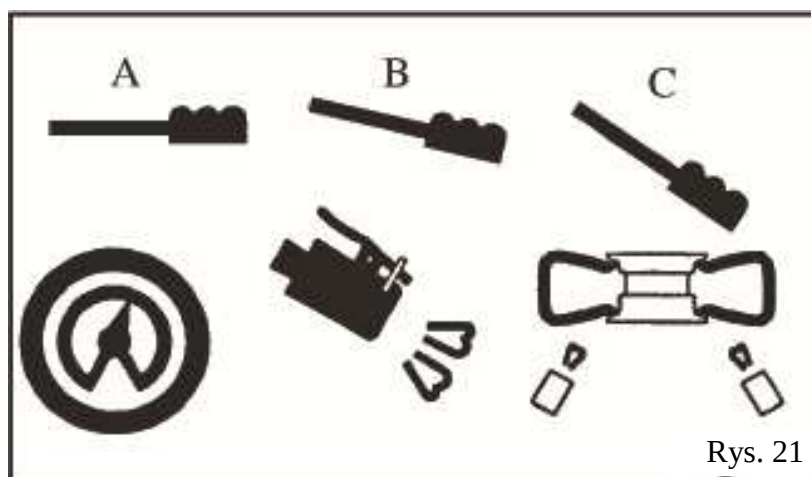
System pompujący GT ułatwia pompowanie opon bezdętkowych dzięki silnemu uderzeniu powietrza podawanemu przez dyszę umieszczoną na szczękach.

	Podczas tej czynności poziom hałasu może osiągnąć 85 dB (A). Zaleca się stosowanie ochrony przed hałasem.
--	---

- Zamocować koło na wrzecionie i podłączyć dyszę do pompowania do zaworu opony.
- Przeprowadzić ostateczną kontrolę, aby upewnić się, że średnica opony i średnica felgi zgadzają się ze sobą.
- Sprawdzić, czy felga i stopki są odpowiednio nasmarowane. W razie potrzeby poprawić smarowanie.
- Nacisnąć pedał do położenia pośredniego (B - Rys. 21).
- Jeżeli stopka opony nie jest dobrze umieszczona ze względu na jej sztywność, należy ręcznie podnieść oponę, aż górna stopka ułoży się na feldzie, a następnie wcisnąć pedał do końca (C - Rys. 21). Dysze na prowadnicach uwolnią silne uderzenie powietrza, co ułatwi osadzenie stoppek.

- Uwolnić opony; przesunąć pedał do położenia pośredniego (B - Rys. 21) i kontynuować pompowanie opony za pomocą krótkich uderzeń powietrza, stale kontrolując ciśnienie między jednym uderzeniem powietrza a drugim, aż do osiągnięcia wymaganego ciśnienia.

 NIEBEZPIECZEŃSTWO	NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU!
	Nigdy nie przekraczać 3,5 bara (51 psi) podczas osadzania stopek lub pompowania opon. Jeżeli wymagane jest wyższe ciśnienie pompowania, zdjąć koło z wrzeciona i kontynuować procedurę pompowania wewnątrz specjalnego kosza do pompowania (dostępnego w handlu). Nigdy nie przekraczać maksymalnego ciśnienia pompowania wskazanego przez producenta opony. Podczas pompowania ZAWSZE trzymać ręce i całe ciało z dala od opony. Czynności te mogą być wykonywane WYŁĄCZNIE przez odpowiednio przeszkolony personel. Nie pozwalać innym osobom na pracę lub przebywanie w pobliżu montażownicy.



Rys. 21

ROZDZIAŁ 7 - KONSERWACJA

7.1 OSTRZEŻENIA OGÓLNE

	Prace konserwacyjne nie mogą być wykonywane przez osoby nieupoważnione.
---	--

- Regularna i zgodna z opisem w instrukcji obsługi konserwacja jest niezbędna dla prawidłowego działania i długiej trwałości montażownicy.
- Jeżeli konserwacja nie jest wykonywana regularnie, działanie i niezawodność maszyny mogą być zagrożone, narażając operatora i każdą osobę znajdującą się w pobliżu.

	Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych należy odłączyć zasilanie elektryczne i pneumatyczne. Ponadto konieczne jest 3-4-krotne odbicie stopki bez obciążenia, aby umożliwić wydostanie się sprężonego powietrza z obwodu.
---	---

- Wadliwe części mogą być wymieniane wyłącznie przez wyspecjalizowany personel przy użyciu oryginalnych części producenta.

- Usuwanie lub manipulowanie przy urządzeniach zabezpieczających (zaworach ograniczających i regulacyjnych ciśnienia) jest surowo zabronione.

	W szczególności Producent nie ponosi odpowiedzialności w przypadku reklamacji wynikających z zastosowania części zamiennych innych producentów lub uszkodzeń spowodowanych naruszeniem lub usunięciem systemów bezpieczeństwa.
---	--

7.2 CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE

- Wrzecziono należy czyścić raz w tygodniu olejem napędowym, aby uniknąć gromadzenia się brudu i nasmarować prowadnice ślizgowe szczęk.
- Wykonywać następujące czynności nie rzadziej niż co 30 dni:
 - Sprawdzić poziom oleju w zbiorniku smarownicy. W razie potrzeby napełnić go, odkręcając zbiornik F. W obwodzie sprężonego powietrza należy używać tylko oleju klasy ISOHG o lepkości ISO VG. (Rys. 22)
 - Sprawdzić, czy do zbiornika F wpuszczana jest jedna kropla oleju co 3-4 naciśnięcia pedału U. Jeżeli nie, wyregulować za pomocą śruby D (rys. 22)
- Po pierwszych 20 dniach pracy ponownie dokręcić śruby mocujące szczęk na prowadnicach wrzeczona (Rys. 23).
- W przypadku spadku mocy należy sprawdzić, czy pasek napędowy jest napięty, postępując w następujący sposób.

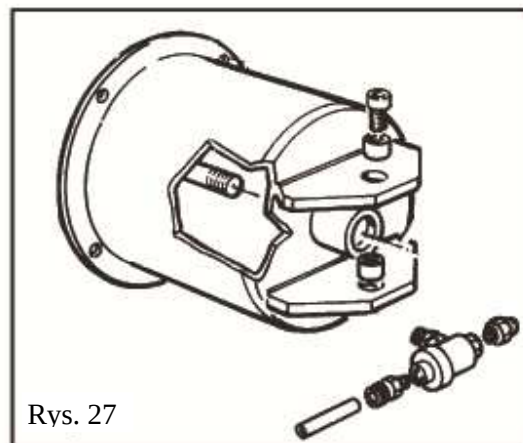
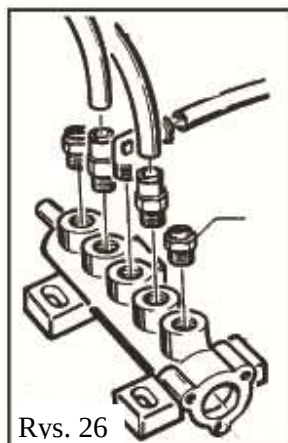
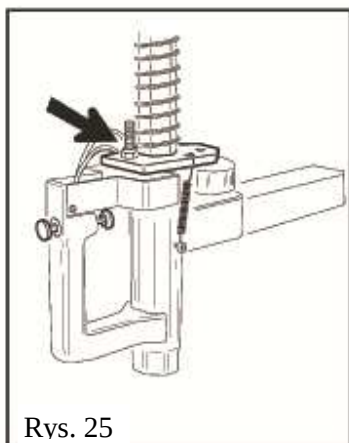
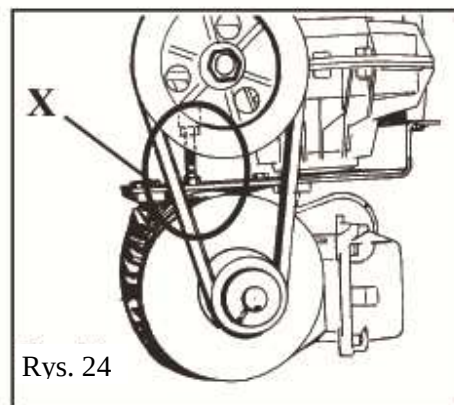
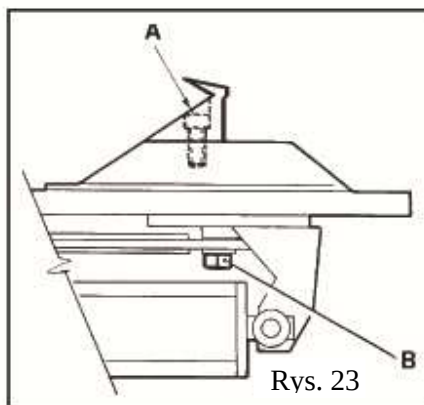
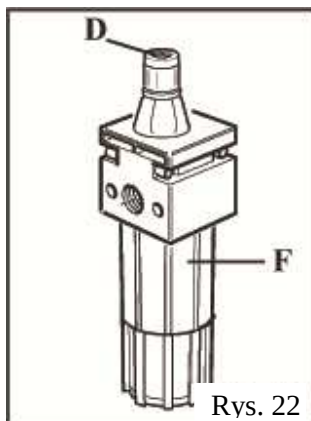
	Przed każdą operacją należy odłączyć zasilanie.
---	---

- Zdjąć lewy panel boczny montażownicy, odkręcając cztery śruby mocujące.
- Zdjąć pasek napędowy za pomocą odpowiedniej śruby regulacyjnej X na wsporniku silnika (Rys. 24).
- W przypadku konieczności wyregulowania płyty blokującej ramię pionowe, ponieważ narzędzie nie blokuje się ani nie podnosi na 2 mm od felgi, co jest niezbędne do pracy, wyregulować nakrętki, jak pokazano na Rys. 25.

W celu przeprowadzenia czyszczenia lub wymiany tłumika zaworów otwierania/zamykania szczęk stosować się do Rys. 26 i postępować w następujący sposób:

1. Zdjąć lewy panel boczny korpusu maszyny, odkręcając cztery śruby mocujące.
2. Odkręcić tłumik umieszczony na układzie pedałów, na pedale otwierania/zamykania szczęki.
3. Wyczyścić strumieniem sprężonego powietrza lub, jeżeli jest uszkodzony, wymienić, odwołując się do katalogu części zamiennych.

W celu przeprowadzenia czyszczenia lub wymiany tłumika zbijaka stosować się do Rys. 27 i postępować w sposób wskazany w punktach 1 i 3 powyżej.



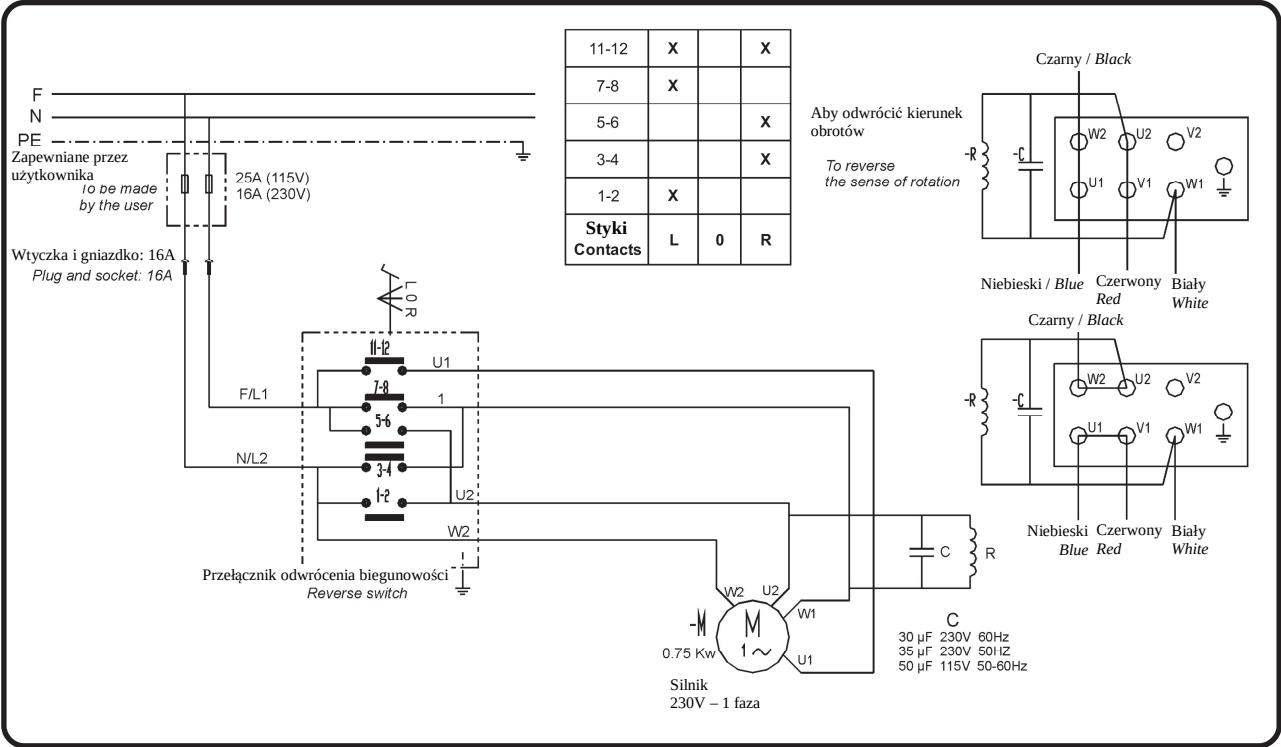
ROZDZIAŁ 8 - ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

PROBLEM:	MOŻLIWA PRZYCZYNA:	ROZWIĄZANIE:
Wrzeciono obraca się tylko w jednym kierunku.	Uszkodzony przekształtnik	Wymienić przekształtnik
Wrzeciono nie obraca się.	Zerwany pas	Wymienić
	Uszkodzony przekształtnik	Wymienić przekształtnik
	Problem z silnikiem	Sprawdzić, czy w silniku, wtyczce lub gniazdku nie ma odłączonych kabli. Wymienić silnik
Wrzeciono blokuje się	Poluzowany pasek	Wyregulować napięcie paska (rozdz. 7)

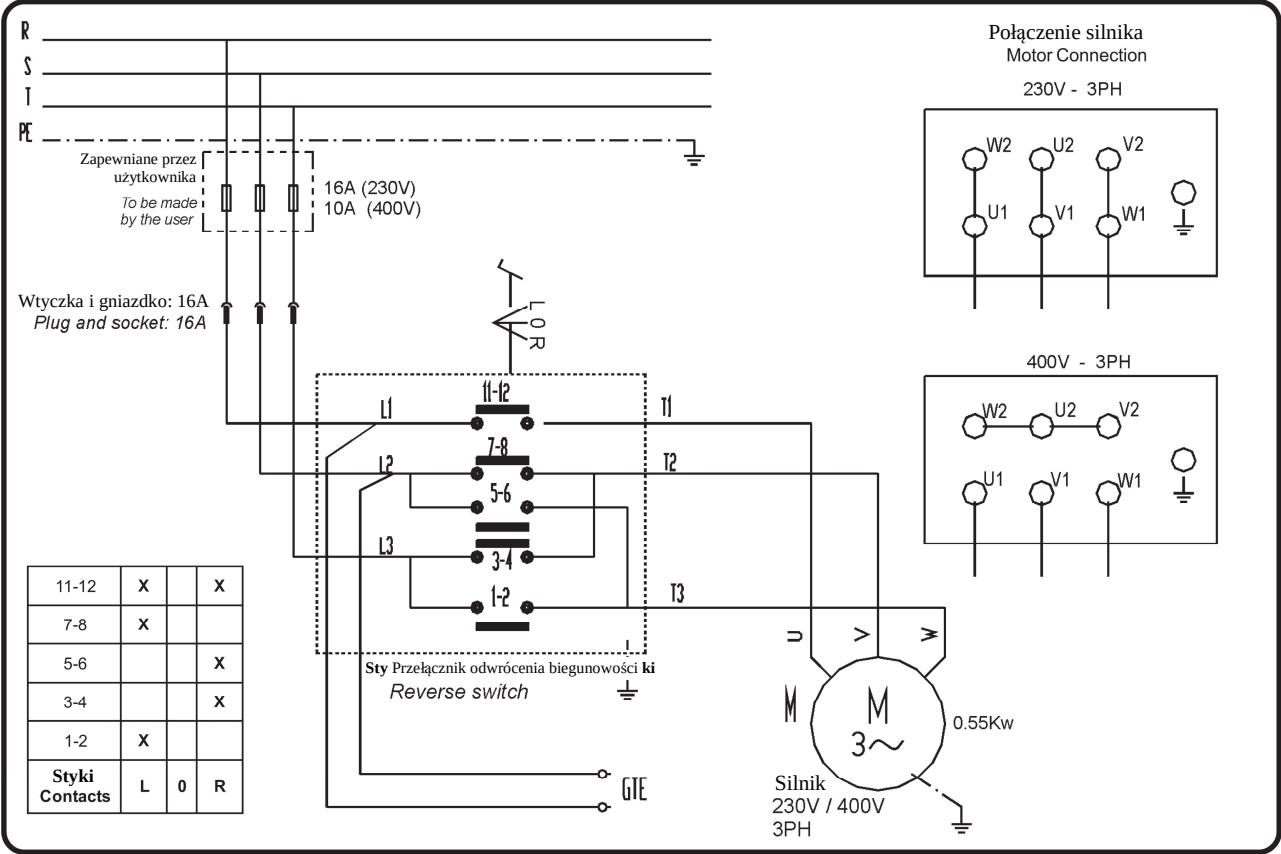
Szczęka otwiera się lub zamyka powoli	Zatkany tłumik	Wyczyścić lub wymienić tłumik
Wrzeciono nie blokuje prawidłowo felgi	Zużyte szczęki	Wymienić zaciski
	Siłownik wrzeciona jest uszkodzony	Wymienić uszczelkę siłownika
Narzędzie dotyka felgi podczas demontażu lub montażu opon	Nieprawidłowo lub wadliwie wyregulowana płytką blokującą	Wyregulować lub wymienić płytkę blokującą (rozdz. 7)
	Poluzowana śruba blokująca wrzeciono	Dokręcić śrubę
Pedał blokuje się w niewłaściwej pozycji roboczej	Pęknięta sprężyna powrotna	Wymienić sprężynę
Trudna do wykonania operacja odbijania stopki	Zatkany tłumik	Wyczyścić lub wymienić tłumik (rozdz. 7)
	Uszkodzona uszczelka siłownika zbijaka	Wymienić uszczelkę

ROZDZIAŁ 9 - SCHEMAT ELEKTRYCZNY I PNEUMATYCZNY

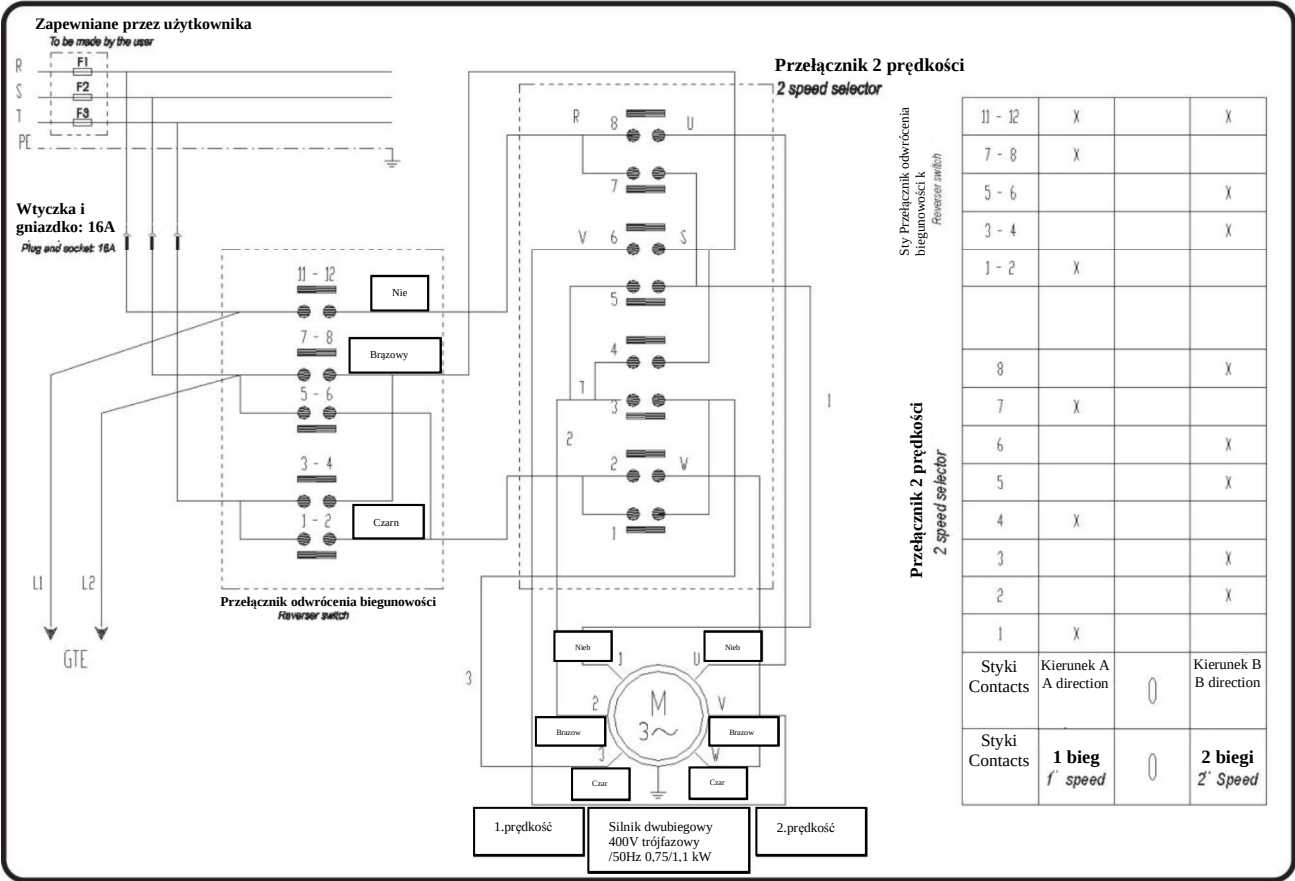
230V - 1PH



230/400V - 3PH



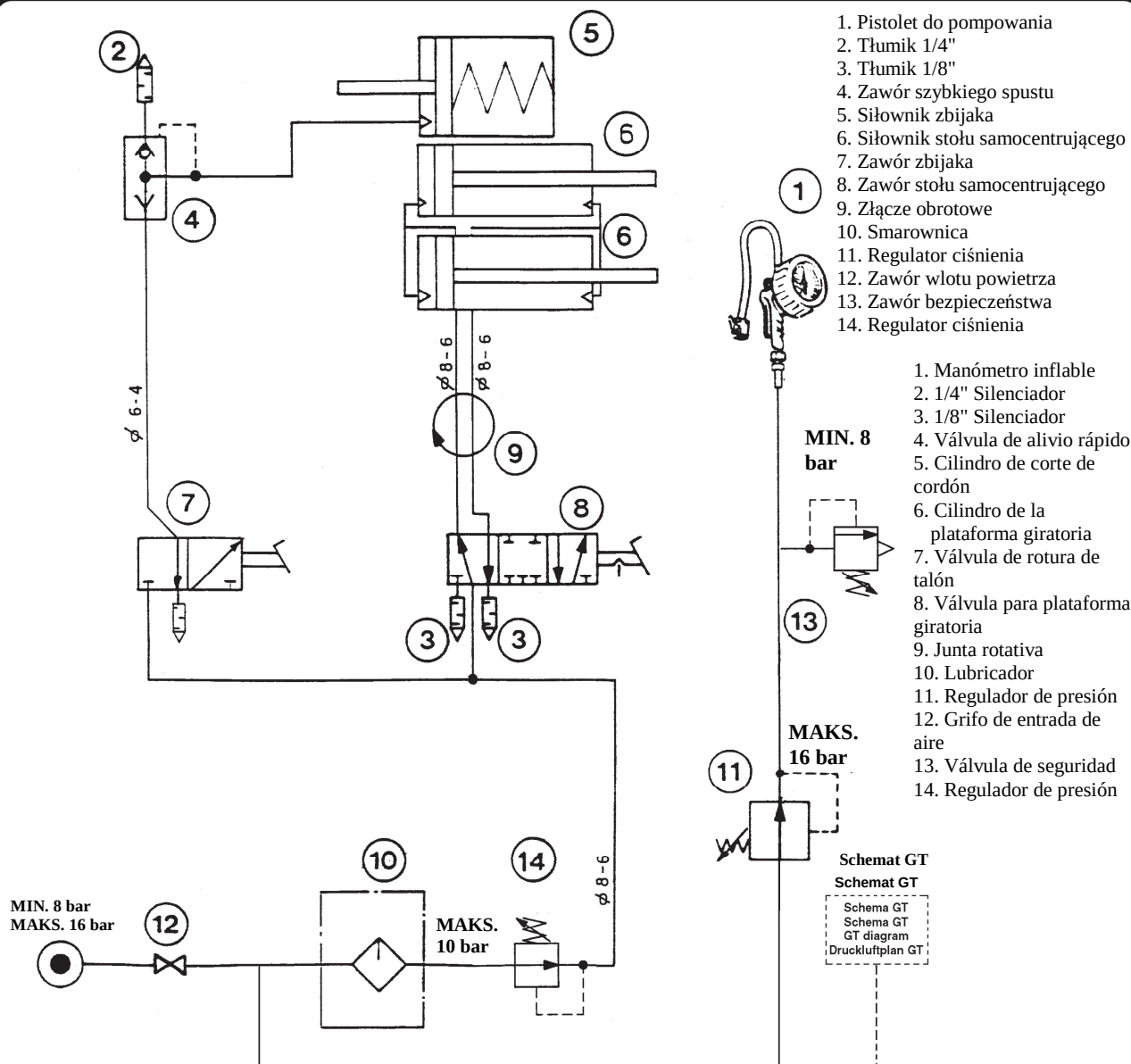
400V - 3PH - 2 SPEED



SCHEMA PNEUMATICO STND
SCHEMA PNEUMATIQUE STND
STND PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM
DRUCKLUFTPLAN STND

SCHEMAT PNEUMATYCZNY STND

ESQUEMA NEUMÁTICO STND



1. Pistoletta di gonfiaggio
2. Silenziatore 1/4"
3. Silenziatore 1/8"
4. Valvola scarico rapido
5. Cilindro stallonatore
6. Cilindro autocentrante
7. Valvola stallonatore
8. Valvola autocentrante
9. Raccordo girevole
10. Lubrificatore
11. Regolatore di pressione
12. Rubinetto ingresso aria
13. Valvola di sicurezza
14. Regolatore di pressione

1. Inflating gauge
2. 1/4" Silencer
3. 1/8" Silencer
4. Quick relief valve
5. Bead breaker cylinder
6. Turntable cylinder
7. Bead breaking valve
8. Turntable valve
9. Rotating union
10. Lubricator
11. Pressure regulator
12. Air intake cock
13. Safety valve
14. Pressure regulator

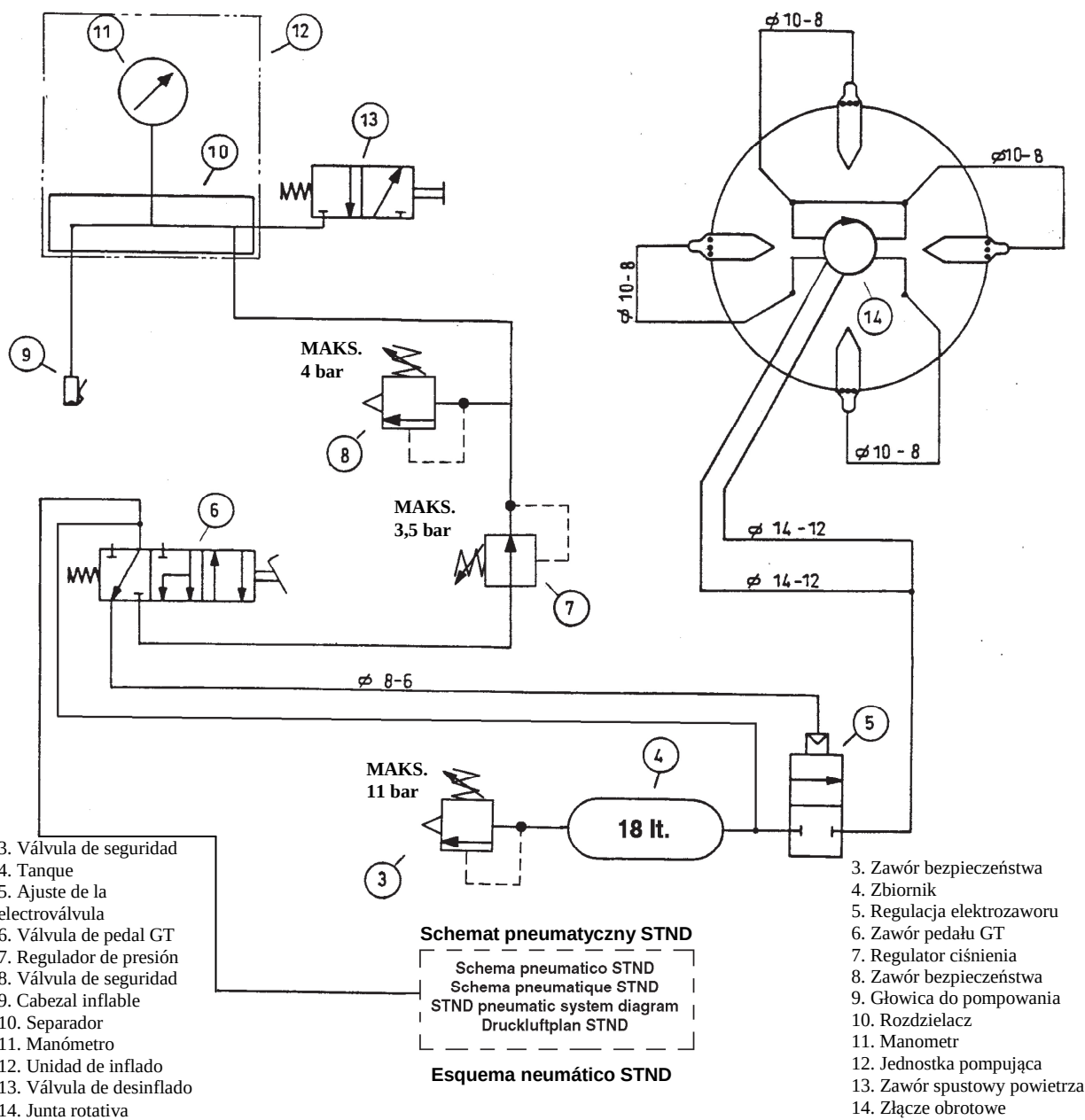
1. Pistolet de gonflage
2. Silencieux 1/4"
3. Silencieux 1/8"
4. Vanne décharge rapide
5. Verin décolleur
6. Verin autocentreur
7. Soupape décolleur
8. Soupape autocentreur
9. Raccord pivotant
10. Huileur
11. Régulateur de pression
12. Robinet manuel
13. Soupape de sécurité
14. Régulateur de pression

1. Aufpumppistolet
2. Schalldämpfer 1/4"
3. Schalldämpfer 1/8"
4. Schnellablaßventil
5. Wulstabdruckzylinder
6. Zentriertischzylinder
7. Wulstabdruckventil
8. Zentriertischventil
9. Drehanschluß
10. Schmierer
11. Druckregler
12. Lufteinlaß
13. Sicherheitsventil
14. Druckregler

SCHEMA PNEUMATICO GT
SCHEMA PNEUMATIQUE GT
GT PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM
DRUCKLUFTPLAN GT

SCHEMAT PNEUMATYCZNY GT

ESQUEMA NEUMÁTICO GT



3. Valvola di sicurezza	3. Safety valve	3. Soupape de sécurité	3. Sicherheitsventil
4. Serbatoio aria	4. Tank	4. Réservoir	4. Tank
5. Valvola di intallamento	5. Setting solenoid valve	5. Soupape de talonnage	5. Einstellmagnetventil
6. Valvola pedale GT	6. GT pedal valve	6. Soupape pédale GT	6. GT-Pedalventil
7. Regolatore di pressione	7. Pressure regulator	7. Régulateur de pression	7. Druckregler
8. Valvola di sicurezza	8. Safety valve	8. Soupape de sécurité	8. Sicherheitsventil
9. Testina di gonfiaggio	9. Inflating head	9. Tête de gonflage	9. Aufpumpknopf
10. Ripartitore	10. Divider	10. Repartiteur	10. Verteiler
11. Manometro	11. Pressure gauge	11. Manomètre	11. Manometer
12. Unità di gonfiaggio	12. Inflating unit	12. Unité de gonflage	12. Aufpumpenaggregat
13. Valvola di sgonfiaggio	13. Deflating valve	13. Soupape de dégonflage	13. Luftablaßventil
14. Raccordo girevole	14. Rotating union	14. Raccord pivotant	14. Drehanschluß

ROZDZIAŁ 10 – TREŚĆ DEKLARACJI ZGODNOŚCI

Treść deklaracji zgodności WE (w odniesieniu do sekcji 1.7.4.2 lit. c) dyrektywy 2006/42/WE)

W odniesieniu do części 1 sekcja A załącznika II do dyrektywy 2006/42/WE deklaracja zgodności dołączona do maszyny powinna zawierać:

1. nazwę firmy i pełny adres producenta oraz, w stosownych przypadkach, jego autoryzowanego przedstawiciela;

Patrz pierwsza strona instrukcji

2. nazwisko i adres osoby upoważnionej do sporządzenia dokumentacji technicznej, która musi mieć siedzibę we Wspólnocie;

Odpowiada producentowi, patrz pierwsza strona instrukcji

3. opis i identyfikację maszyny, z oznaczeniem rodzajowym, funkcją, modelem, typem, numerem seryjnym, nazwą handlową;

Patrz pierwsza strona instrukcji

4. zdanie zawierające wyraźne oświadczenie, że maszyna spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia niniejszej dyrektywy, a w stosownych przypadkach, podobne zdanie zawierające oświadczenie o zgodności z innymi dyrektywami wspólnotowymi lub odpowiednimi przepisami, które maszyna musi spełniać. Odniesienia te muszą być odniesieniami do tekstów opublikowanych w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej;

Maszyna jest zgodna z następującymi mającymi zastosowanie dyrektywami:

2006/42/WE

Dyrektywa maszynowa

2014/30/UE

Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej

5. w odpowiednich przypadkach nazwę adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która przeprowadziła badanie typu WE, o którym mowa w załączniku IX oraz numer świadectwa badania typu WE;

N/D

6. w odpowiednich przypadkach, nazwę adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej, która zatwierdziła system pełnego zapewnienia jakości, o którym mowa w załączniku X;

N/D

7. w odpowiednich przypadkach, odniesienie do zastosowanych norm zharmonizowanych, o których mowa w art. 7 ust. 2:

UNI EN ISO 12100:2010

Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania - Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka;

IEC EN 60204-1:2018

Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn - Część 1: Zasady ogólne

8. w stosownych przypadkach, odniesienie do innych zastosowanych norm i specyfikacji technicznych;

UNI EN 17347:2001

Pojazdy drogowe – Maszyny do demontażu i montażu opon pojazdów - Wymagania bezpieczeństwa

9. miejsce i data wydania deklaracji zgodności;

Ostellato.

/ /

10. dane identyfikacyjne i podpis osoby upoważnionej do sporządzenia deklaracji w imieniu producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela.