



7300-M058-00

**MONTAŻOWNICA Z SERII
G8945 - T2220 - GA2945**

INSTRUKCJA OBSŁUGI
Dotyczy następujących modeli

RAV.G8945.206107

RAV.G8945.206077

RAV.G8945.200839

RAV.G8945.206091

SPA.G8945.206015

SPA.G8945.206008

PL

**TŁUMACZENIE INSTRUKCJI
ORYGINALNYCH**

Tablice części zamiennych znajdują się w dokumencie „LISTA KOMPONENTÓW”, który należy zamówić u producenta.

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

VEHICLE SERVICE GROUP ITALY S.r.l

Via Filippo Brunelleschi, 9 - 44020 Ostellato - Ferrara - Włochy
Tel. (+39) 051 6781511 - Faks (+39) 051 846349 - e-mail: aftersales.emea@vsgdover.com

7300-M058-00 - Wer. nr 01 (04/2025)

SPIS TREŚCI

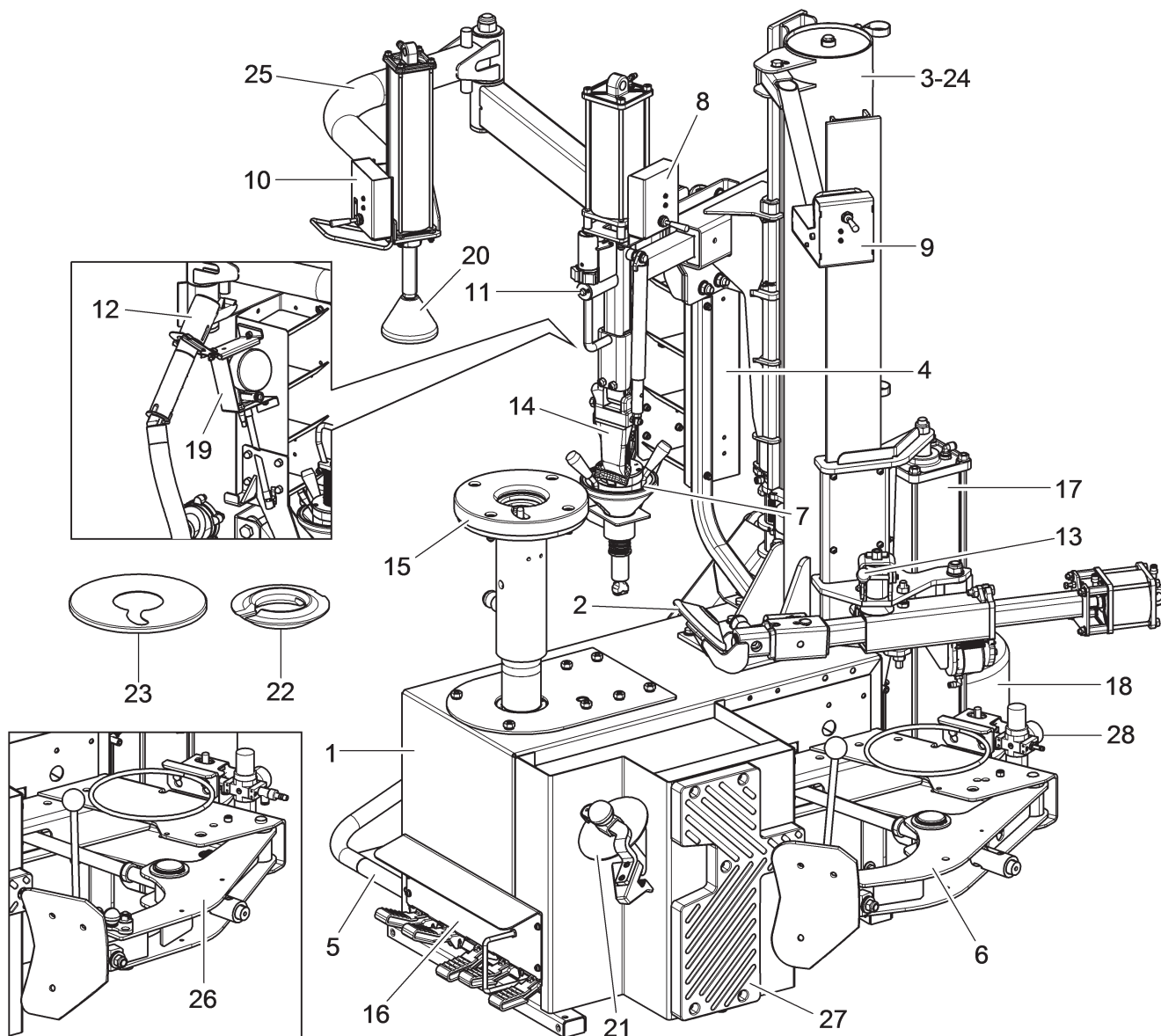
OPIS OGÓLNY	4	12.4 Odbijanie stopki z użyciem bocznej łyżki	26
SYMBOLE UŻYWANE W INSTRUKCJI	5	12.5 Korzystanie z podnośnika	26
TABLICA ROZMIESZCZENIA ETYKIET	6	12.6 Mocowanie koła	27
1.0 INFORMACJE OGÓLNE	8	12.6.1 Regulacja wysokości wrzeczona	29
1.1 Wprowadzenie	8	12.6.2 Osłona stołu do kół odwróconych	29
2.0 PRZEZNACZENIE	8	12.7 Odbijanie stopki z użyciem rolki zbijaka	30
2.1 Przygotowanie personelu	8	12.8 Demontaż opony	32
3.0 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE	9	12.9 Montaż opony	35
3.1 Ryzyko resztkowe	9	12.9.1 Montaż górnej stopki opony z użyciem popychacza stopki z zabierakiem	35
4.0 WAŻNE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA	10	12.10 Pompowanie opon	36
4.1 Ogólne zasady bezpieczeństwa	10	12.10.1 Pompowanie opony na urządzeniu bez korzystania z inflatora	37
5.0 OPAKOWANIE I MANIPULOWANIE DO CELÓW TRANSPORTU	11	12.10.2 Pompowanie opony z użyciem inflatora (dla modelu z inflatorem lub zespołem kolumny ze zintegrowanym zbiornikiem)	37
6.0 ROZPAKOWYWANIE	12	13.0 KONSERWACJA RUTYNOWA	38
7.0 PRZEMIESZCZANIE	12	13.1 Środki smarne	39
8.0 ŚRODOWISKO PRACY	13	13.2 Regulacja szyjki	39
8.1 Stanowisko robocze	13	14.0 TABELA USUWANIA EWENTUALNYCH NIEPRAWIDŁOWOŚCI	42
8.2 Obszar roboczy	13	15.0 DANE TECHNICZNE	44
8.3 Oświetlenie	13	15.1 Elektryczne dane techniczne	44
9.0 MONTAŻ I WPROWADZENIE DO EKSPLOATACJI	14	15.2 Mechaniczne dane techniczne	44
9.1 System zakotwienia	14	15.3 Wymiary	45
9.2 Procedury montażu	15	16.0 WYŁĄCZENIE Z EKSPLOATACJI	46
9.3 Podłączenie pneumatyczne	18	17.0 ZŁOMOWANIE	46
10.0 POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE	19	18.0 DANE ZNAMIONOWE	46
10.1 Elektryczne elementy sterujące	20	19.0 SCHEMATY FUNKCJONALNE	46
11.0 URZĄDZENIA STERUJĄCE	20	Tablica A - Schemat elektryczny	47
11.1 Jednostka sterująca urządzenia Plus	20	Tablica B - Schemat pneumatyczny (dotyczy modeli bez inflatora)	50
11.2 Jednostka sterująca stopki montażowej	21	Tablica C - Schemat pneumatyczny (dotyczy modeli z inflatorem i zespołem kolumny ze zintegrowanym zbiornikiem)	53
11.3 Jednostka sterująca ramieniem zbijaka	21	TREŚĆ DEKLARACJI ZGODNOŚCI WE	56
11.4 Panel sterowania nożnego	22	CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY	57
12.0 UŻYTKOWANIE URZĄDZENIA	23		
12.1 Środki ostrożności podczas montażu i demontażu opon	23		
12.2 Czynności wstępne - Przygotowanie koła	25		
12.3 Regulacja łyżki zbijaka z regulowanym nachyleniem (dla modeli z ramieniem przegubowym zbijaka)	25		

Charakterystyka / Akcesoria \ Model	RAV.G8945.206107	RAV.G8945.206077	RAV.G8945.200839	RAV.G8945.206091	SPA.G8945.206015	SPA.G8945.206008
Zespół kolumny	•	•		•	•	•
Zespół kolumny ze zintegrowanym zbiornikiem			•			
Inflator		•				•
Zespół ramienia zbijaka	•	•		•	•	•
Zespół przegubowego ramienia zbijaka			•			

• = standard

OPIS OGÓLNY

Rys. 1



LEGENDA

- | | |
|---|---|
| 1 - Podstawa urządzenia | 15 - Wrzeciono |
| 2 - Rolka zbijaka | 16 - Panel sterowania nożnego |
| 3 - Zespół kolumny (dla modeli, na których występuje) | 17 - Siłownik ruchu rolki zbijaka |
| 4 - Taca narzędziowa | 18 - Zbiornik inflatora (dla modeli z inflatorem) |
| 5 - Podnośnik boczny | 19 - Manometr do pompowania |
| 6 - Ramię zbijaka (dla modeli, na których występuje) | 20 - Docisk stopki |
| 7 - Zespół wału mocującego | 21 - Popychacz stopki z zabierakiem |
| 8 - Jednostka sterująca stopki montażowej | 22 - Stożek dwustronny |
| 9 - Jednostka sterująca rolki zbijaka | 23 - Osłona do kół odwróconych |
| 10 - Jednostka sterująca urządzenia dociskowego stopki | 24 - Zespół kolumny ze zintegrowanym zbiornikiem (dla modeli, na których występuje) |
| 11 - Przycisk zwalniający ramię narzędzia | 25 - Urządzenie dociskowe stopki |
| 12 - Urządzenie do pompowania (dla modeli z inflatorem) | 26 - Ramię przegubowe zbijaka (dla modeli, na których występuje) |
| 13 - Dźwignia zwalniająca otwarcie boczne rolki zbijaka | 27 - Bufor |
| 14 - Stopka montażowa | 28 - Zespół filtra |

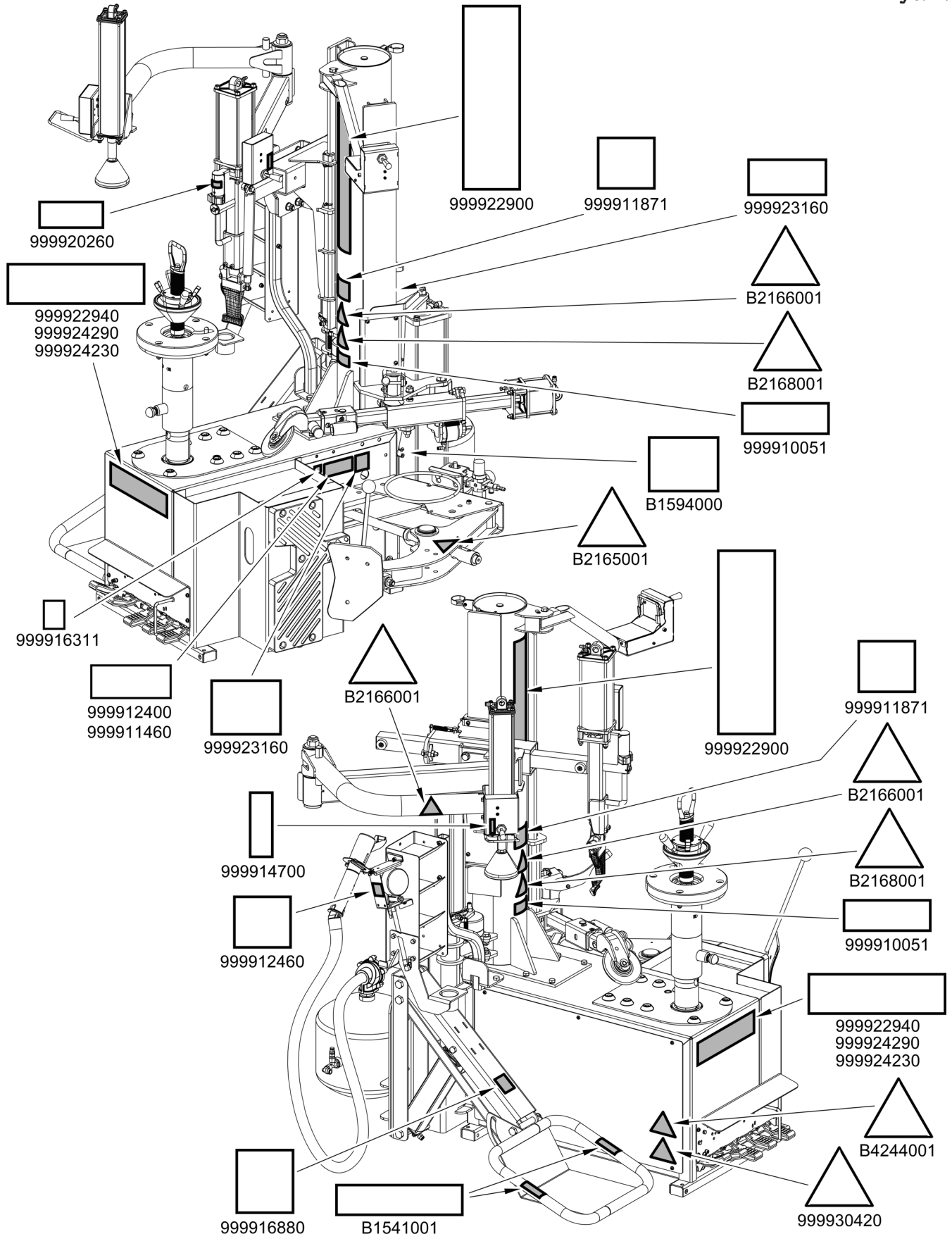
SYMBOLE UŻYWANE W INSTRUKCJI

Symbol	Opis
	Przeczytać instrukcje obsługi.
	Nosić rękawice robocze.
	Nosić obuwie robocze.
	Nosić okulary ochronne.
	Obowiązek. Czynności lub interwencje, których wykonanie jest obo- wiązkowe.
	Uwaga. Zachować szczególną ostroż- ność (możliwe szkody mate- rialne).

Symbol	Opis
	Zagrożenie! Zachować szczególną ostroż- ność.
	Adnotacja. Wskazania i/lub przydatne informacje.
	Przenoszenie z użyciem wózka widłowego lub paletowego.
	Podnoszenie od góry.
	Konieczna pomoc techniczna. Zabrania się wykonywania jakiejk- olwiek konserwacji.

TABLICA ROZMIESZCZENIA ETYKIET

Rys. 2



Kod etykiet	
B1541001	<i>Znak ostrzegawczy</i>
B1594000	<i>Tabliczka znamionowa</i>
B2165001	<i>Etykieta niebezpieczeństwa zbijaka bocznego</i>
B2166001	<i>Etykieta niebezpieczeństwa zbijaka</i>
B2168001	<i>Etykieta niebezpieczeństwa wybuchu opony</i>
B4244001	<i>Etykieta niebezpieczeństwa części obrotowych</i>
999910051	<i>Znak używania środków ochrony</i>
999911460	<i>Tabliczka z numerem seryjnym (dla modeli SPA.G8945.206015 - SPA.G8945.206008)</i>
999911871	<i>Etykieta słuchawek</i>
999912400	<i>Tabliczka z numerem seryjnym (dla modeli RAV.G8945.206107 - RAV.G8945.206077 - RAV.G8945.200839)</i>
999912460	<i>Etykieta ciśnienia zasilania</i>
999914700	<i>Etykieta elementów sterujących docisku stopki</i>
999916311	<i>Znak kosza na śmieci</i>
999916880	<i>Tabliczka nośności maks. 80 kg (176 lbs)</i>
999920260	<i>Etykieta sterowania narzędziem</i>
999922900	<i>Pionowa tabliczka RAV 600x125 (dla modeli RAV.G8945.206107 - RAV.G8945.206077 - RAV.G8945.200839)</i>
999922940	<i>Pozioma tabliczka Ravaglioli (dla modeli RAV.G8945.206107 - RAV.G8945.206077 - RAV.G8945.200839)</i>
999923160	<i>Etykieta ostrzegawcza Prop 65 (dla modelu RAV.G8945.200839)</i>
999924230	<i>Tabliczka TECHNIQUE (dla modelu RAV.G8945.206091)</i>
999924290	<i>Tabliczka z logo Space (dla modeli SPA.G8945.206015 - SPA.G8945.206008)</i>
999930420	<i>Znak zagrożenia porażeniem prądem elektrycznym</i>



W PRZYPADKU UTRATY LUB NIEPEŁNEJ CZYTELNOŚCI JEDNEJ LUB WIĘCEJ TABLICZEK NA URZĄDZENIU, NALEŻY JE WYMIENIĆ, ZAMAWIAJĄC TABLICZKI O ODPOWIEDNIM NUMERZE KODU.



NIEKTÓRE ILUSTRACJE ZAWARTE W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI ZOSTAŁY ZACZERPNIĘTE ZE ZDJĘĆ PROTOTYPÓW, DLATEGO OPRZYRZĄDOWANIE I AKCESORIA STANDARDOWEJ PRODUKCJI MOGĄ RÓŻNIĆ SIĘ OD PRZEDSTAWIONYCH.

1.0 INFORMACJE OGÓLNE

Niniejsza instrukcja stanowi integralną część urządzenia i musi być przechowywana przez cały okres jego eksploatacji.

Należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję, ponieważ zawiera ona ważne informacje dotyczące **DZIAŁANIA, BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWANIA i KONSERWACJI.**



PRZECHOWYWAĆ W ZNANYM I ŁATWO DOSTĘPNYM MIEJSCU, ABY TECHNICZY KONSERWACJI MOGLI Z NIEJ SKORZYSTAĆ, GDY TYLKO POJAWIA SIĘ WĄTPLIWOŚCI.



PRODUCENT NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA JAKIEKOLWIEK USZKODZENIA WARSZTATU, URZĄDZENIA LUB KOŁA/OPONY KLIENTA, KTÓRE MOGĄ WYSTĄPIĆ W PRZYPADKU NIEPRZESTRZEGANIA ZALECEŃ ZAWARTYCH W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI. NIEPRZESTRZEGANIE TYCH INSTRUKCJI MOŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA LUB ŚMIERĆ.

1.1 Wprowadzenie

Dziękujemy za zakup tej montażownicy! Montażownica została zaprojektowana i zbudowana z myślą o profesjonalnych warsztatach mechaniki pojazdowej. Montażownica jest łatwa w użytku i została zaprojektowana z myślą o bezpieczeństwie. Przestrzeganie zasad pielęgnacji i konserwacji opisanych w niniejszej instrukcji zapewni wieloletnie użytkowanie montażownicy.

2.0 PRZEZNACZENIE

Urządzenie omawiane w niniejszej instrukcji to montażownica do opon, która wykorzystuje dwa systemy:

- silnik elektryczny sprzężony z przekładnią redukcyjną do obsługi obrotu opon, oraz
- system wykorzystujący sprężone powietrze do zarządzania ruchem siłowników pneumatycznych różnych narzędzi montażowych.

Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do montażu, demontażu i pompowania dowolnego typu koła z pełną felgą (z wnąką i ze stopką), o średnicy i szerokości opisanej w rozdziale „Dane techniczne”.



URZĄDZENIE TO MOŻE BYĆ PRZEZNACZONE WYŁĄCZNIE DO UŻYTKU, DO KTÓREGO ZOSTAŁO WYRAŹNIE ZAPROJEKTOWANE. JAKIEKOLWIEK INNE UŻYTKOWANIE NALEŻY UWAŻAĆ ZA NIEWŁAŚCIWE, A ZATEM NIEROZSĄDNE.



PRODUCENT NIE MOŻE PONOSIĆ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA EWENTUALNE SZKODY SPOWODOWANE NIEWŁAŚCIWYM, BŁĘDNYM I NIEROZSĄDNYM UŻYTKOWANIEM.

2.1 Przygotowanie personelu

Korzystanie z urządzenia jest dozwolone wyłącznie dla specjalnie przeszkolonego i upoważnionego personelu.

Ze względu na złożoność operacji niezbędnych do zarządzania urządzeniem oraz bezpiecznego i wydajnego wykonywania operacji, konieczne jest, aby odpowiedzialny personel został odpowiednio przeszkolony i uzyskał niezbędne informacje w celu osiągnięcia metody pracy zgodnej z instrukcjami dostarczonymi przez producenta.



UWAŻNE PRZECZYTANIE NINIEJSZEJ INSTRUKCJI OBSŁUGI I KONSERWACJI ORAZ KRÓTKI OKRES PRACY POD NADZOREM EKSPERTA MOŻE STANOWIĆ WYSTARCZAJĄCE PRZYGOTOWANIE.

3.0 URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE



CODZIENNIE SPRAWDZAĆ INTEGRALNOŚĆ I FUNKCJONALNOŚĆ URZĄDZEŃ ZABEZPIEZAJĄCYCH I OCHRONNYCH OBECNYCH NA URZĄDZENIU.

Urządzenie jest wyposażone w następujące elementy:

- **elementy sterujące typu „czuwak”** (natychmiastowe zatrzymanie działania po zwolnieniu przycisku) wszystkich napędów;
- obrót wrzeciona;
- przesuw głowicy narzędzia;
- przesuw rolki zbijaka;
- boczne zbijanie stopki;
- podnoszenie.

• osłony stałe i ruchome

Na urządzeniu znajdują się pewne osłony stałe przeznaczone do uniknięcia potencjalnego ryzyka zmiążdżenia, przecięcia i ściśnięcia.

Osłony te zostały wykonane po przeprowadzeniu oceny ryzyka oraz po ocenie wszystkich sytuacji dotyczących eksploatacji urządzenia.

Wszystkie zabezpieczenia, a w szczególności te wykonane z materiału gumowego, muszą być okresowo sprawdzane pod kątem ich zużycia.



OKRESOWO PRZEPROWADZAJ KONSERWACJĘ ZABEZPIECZEŃ, OSŁON I OGÓLNIE URZĄDZEŃ ZABEZPIEZAJĄCYCH, JAK WSKAZANO W ROZDZIALE 13. KONSERWACJA RUTYNOWA.

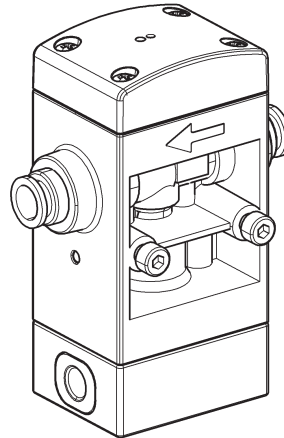
• Urządzenia zabezpieczające silnik

Silnik z Invemotor jest wyposażony w elektroniczne urządzenia zabezpieczające, które zatrzymują silnik, aby chronić integralność silnika i uniknąć zagrożenia bezpieczeństwa operatora (przepięcie, przeciążenie, przegrzanie). Więcej informacji można znaleźć w rozdziale 14 „Tabela usuwania ewentualnych nieprawidłowości”.

• Ogranicznik ciśnienia (zawór równoważący) bez możliwości regulacji.

Służy do pompowania koła w racjonalnie bezpiecznych warunkach. Ogranicznik ten faktycznie nie pozwala na napompowanie pod ciśnieniem większym niż $4,2 \pm 0,2$ bar (60 ± 3 psi) (patrz **Rys. 3**).

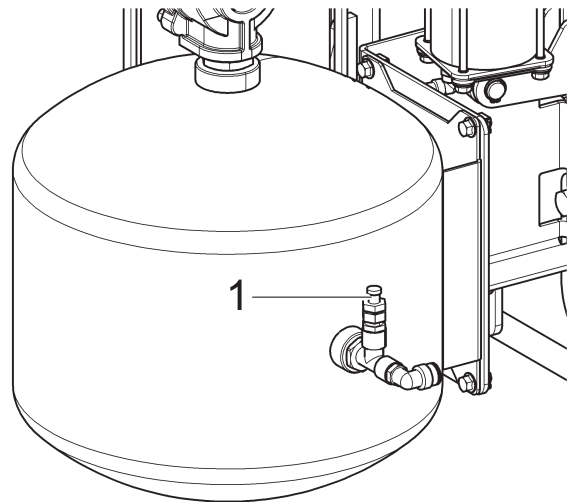
Rys. 3



• Zawór bezpieczeństwa 12 bar na zbiorniku (dla modeli z inflatorem).

Zawór bezpieczeństwa (**Rys. 4 ref. 1**) zapobiega narażeniu zbiornika inflatora na ciśnienie większe niż 12 barów (174 psi).

Rys. 4



3.1 Ryzyko resztkowe

Urządzenie zostało poddane kompleksowej analizie ryzyka zgodnie z normą referencyjną EN ISO 12100. Ryzyko zostało ograniczone w możliwie największym stopniu w odniesieniu do technologii i funkcjonalności urządzenia.

Wszelkie ryzyko resztkowe zostało podkreślone w niniejszej instrukcji oraz poprzez piktogramy i etykiety ostrzegawcze umieszczone na urządzeniu, których rozmieszczenie jest wskazane na „TABLICY ROZMIESZCZENIA ETYKIET” (patrz **Rys. 2**).

4.0 WAŻNE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Podczas korzystania z wyposażenia garażu należy zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, w tym poniższych:

1. Przeczytać wszystkie instrukcje.
2. Należy zachować ostrożność ze względu na możliwość poparzenia w wyniku dotknięcia gorących powierzchni.
3. Nie używać urządzenia z uszkodzonym kablem lub jeżeli urządzenie zostało upuszczone lub uszkodzone, dopóki nie zostanie sprawdzone przez wykwalifikowanego technika serwisu.
4. Kabel nie może zwisać ponad krawędzią stołu, blatu roboczego lub konsoli, ani dotykać gorących kolektorów lub poruszających się łopatek wentylatora.
5. Jeżeli potrzebny jest przedłużacz, należy użyć kabla o prądzie znamionowym równym lub wyższym niż prąd znamionowy urządzenia. Kable przystosowane do mniejszego natężenia prądu niż urządzenie mogą się przegrzewać. Należy zwrócić uwagę na ułożenie kabla w taki sposób, aby nie powodował potknięć ani nie był rozciągnięty.
6. Kiedy nie korzysta się z urządzenia, należy zawsze odłączać je od gniazdka elektrycznego. Nigdy nie ciągnąć za kabel, aby odłączyć wtyczkę od gniazdka. Chwycić za wtyczkę i pociągnąć, aby odłączyć.
7. Przed odstawieniem urządzenia poczekać na jego całkowite ostygnięcie. Przy odstawianiu urządzenia owinąć je jego kablem.
8. Aby ograniczyć zagrożenie pożarem, nie należy uruchamiać urządzenia w pobliżu otwartych pojemników z cieczami łatwopalnymi (benzyną).
9. W przypadku pracy z silnikami o spalaniu wewnętrznym należy zapewnić odpowiednią wentylację.
10. Włosy, luźne ubrania, palce i wszystkie części ciała należy trzymać z dala od ruchomych części urządzenia.
11. Aby ograniczyć zagrożenie porażenia prądem, nie należy używać urządzenia na mokrych powierzchniach ani nie narażać go na deszcz.
12. Używać wyłącznie w sposób opisany w niniejszej instrukcji. Używać wyłącznie akcesoriów zalecanych przez producenta.
13. **ZAWSZE NOSIĆ OKULARY OCHRONNE.** Soczewki zwykłych okularów korekcyjnych są wytrzymałe na uderzenia, ale nie są okularami ochronnymi.

ZACHOWAĆ NINIEJSZE INSTRUKCJE

4.1 Ogólne zasady bezpieczeństwa



- Wszelkie manipulacje lub modyfikacje sprzętu, które nie zostały wcześniej zatwierdzone przez producenta, zwalniają go z odpowiedzialności za szkody wynikające z wyżej wymienionych działań lub z nimi powiązane.
- Usunięcie lub manipulowanie przy urządzeniach zabezpieczających lub znakach ostrzegawczych umieszczonych na urządzeniu może spowodować poważne zagrożenie i naruszenie europejskich przepisów bezpieczeństwa.
- Używanie urządzenia jest dozwolone tylko w miejscach wolnych od zagrożenia wybuchem lub pożarem.
- Zaleca się stosowanie oryginalnych akcesoriów i części zamiennych. Produkowane przez nas urządzenia wymagają montowania tylko oryginalnych akcesoriów.
- Instalacja musi być przeprowadzona przez wykwalifikowany personel w pełnej zgodności z poniższymi instrukcjami.
- Sprawdzić, czy podczas manewrów operacyjnych nie występują żadne niebezpieczne sytuacje. Natychmiast zatrzymać urządzenie w przypadku wystąpienia nieprawidłowości w pracy oraz skontaktować się z serwisem posprzedażnym autoryzowanego sprzedawcy.
- W sytuacjach awaryjnych i przed wszelkimi pracami konserwacyjnymi lub naprawczymi należy odłączyć urządzenie od źródeł zasilania, odłączając zasilanie energią elektryczną i/lub pneumatyczną za pomocą wyłącznika głównego i/lub pneumatycznego.
- Sprawdzić, czy obszar wokół urządzenia jest wolny od potencjalnie niebezpiecznych przedmiotów i czy nie ma w nim oleju, aby zapobiec uszkodzeniu opony. Plamy oleju na posadzce stanowią źródło zagrożenia poślizgnięciem się operatora.



PRODUCENT NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA SZKODY WYNIKAJĄCE Z NIEAUTORYZOWANYCH MODYFIKACJI LUB UŻYWANIA NIEORYGINALNYCH CZĘŚCI LUB AKCESORIÓW.



OPERATOR MUSI NOSIĆ ODPOWIEDNIĄ ODZIEŻ ROBOCZĄ, OKULARY OCHRONNE I RĘKAWICE, ABY UNIKNĄĆ OBRAŻEŃ SPOWODOWANYCH PRZEZ SZKODLIWY PYŁ, EWENTUALNĄ OCHRONĘ PRZED PRZECIĄŻENIEM KRĘGOSŁUPA KRZYŻOWO-LĘDŹWIEGO PODCZAS PODNOSZENIA CIĘŻKICH CZĘŚCI, NIE MOŻE NOSIĆ ŻADNYCH WISZĄCYCH PRZEDMIOTÓW, TAKICH JAK BRANSOLETKI LUB PODOBNE, DŁGIE WŁOSY NALEŻY ODPOWIEDNIO ZABEZPIECZYĆ, RÓWNIEŻ OBUWIE MUSI BYĆ ODPOWIEDNIE DO RODZAJU WYKONYWANEJ OPERACJI.

- Uchwyty i inne elementy służące do obsługi urządzenia muszą być utrzymywane w czystości i odłuszczone.
- Środowisko pracy musi być czyste, suche i musi znajdować się w pomieszczeniu. Upewnić się, że środowisko pracy jest wystarczająco oświetlone. Urządzenie może być obsługiwane tylko przez jednego operatora jednocześnie. Osoby nieupoważnione muszą przebywać poza obszarem roboczym wskazanym na **Rys. 7**.
Bezwzględnie unikać niebezpiecznych sytuacji. W szczególności nie używać tego urządzenia w pomieszczeniach wilgotnych lub na zewnątrz.
- Podczas pompowania nie opierać się o oponę i nie stać nad nią; podczas zakładania na felgę trzymać ręce z dala od opony i krawędzi felgi.
- Podczas operacji pompowania należy zawsze pozo-
stawać z boku urządzenia i nigdy przed nim.
- Podczas obsługi i konserwacji tego urządzenia należy bezwzględnie przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów BHP.
Urządzenie nie może być obsługiwane przez nieprzeszkolony personel.
- Nigdy nie uruchamiać urządzenia do pompowania (dotyczy modelu z inflatorem), jeżeli opona nie została prawidłowo zablokowana.



ZAWSZE UTRZYMywać ELEMENTY STERUJĄCE W POZYCJI NEUTRALNEJ.

5.0 OPAKOWANIE I MANIPULOWANIE DO CELÓW TRANSPORTU

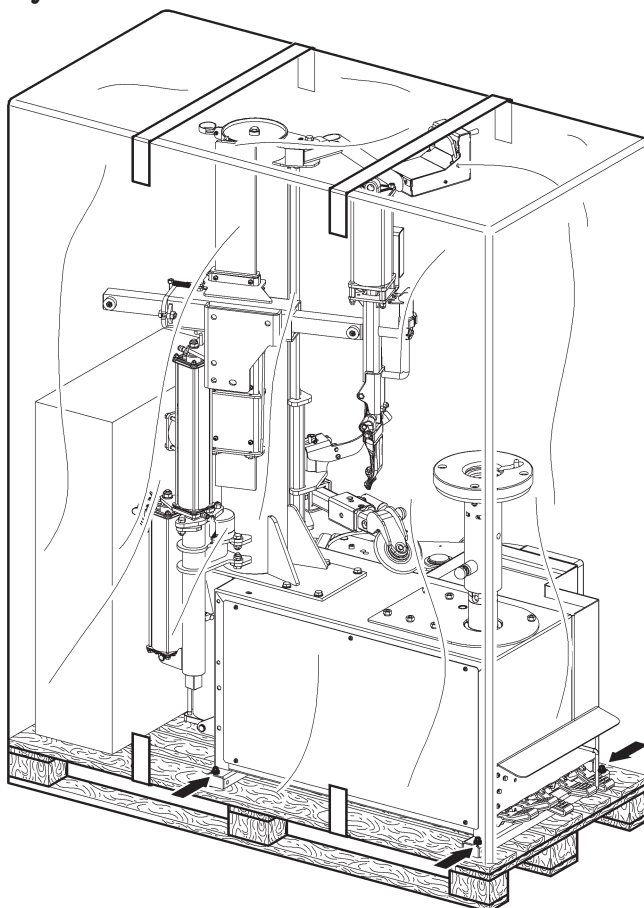


CZYNNOŚCI ZWIĄZANE Z PRZENOSZENIEM ŁADUNKÓW MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE PRZEZ WYSPECJALIZOWANY PERSONEL. URZĄDZENIE PODNOSZĄCE MUSI MIEĆ UDŹWIG CO NAJMNIEJ RÓWNY MASIE URZĄDZENIA Z OPAKOWANIEM (patrz punkt „DANE TECHNICZNE”).

Urządzenie jest zapakowane częściowo zmontowane. Przenoszenie należy wykonywać z użyciem wózka paletowego lub widłowego.

Punkty mocowania widel są oznaczone specjalnymi znakami umieszczonymi na opakowaniu, **Rys. 5**.

Rys. 5



6.0 ROZPAKOWYWANIE



PODCZAS ROZPAKOWYWANIA NALEŻY ZAWSZE NOSIĆ RĘKAWICE, ABY UNIKNĄĆ MOŻLIWOŚCI ZRANIENIA SPOWODOWANEGO KONTAKTEM Z MATERIAŁEM OPAKOWANIOWYM (GWOŹDZIE ITP.).

Tekturowy karton jest wiązany plastikowymi taśmami. Przeciąć taśmy odpowiednimi nożyczkami. Za pomocą małego noża przeciąć karton wzdłuż osi bocznych i rozłożyć go.

Można również rozpakować urządzenie poprzez usunięcie gwoździ i uwolnienie kartonu od palety, do której jest przymocowany. Po zdjęciu opakowania upewnić się, że urządzenie nie zostało naruszone, kontrolując czy nie ma wyraźnie uszkodzonych części.

W razie wątpliwości **nie używać urządzenia** i skontaktować się z wykwalifikowanym personelem (sprzedawcą).

Elementów opakowania (plastikowych worków, styropianu, gwoździ, drewna itp.) nie należy pozostawiać w zasięgu dzieci, ponieważ są one potencjalnym źródłem zagrożenia. Powyższe materiały należy składować w odpowiednich miejscach zbiórki, jeżeli są zanieczyszczające lub nie ulegają biodegradacji.



KARTON Z AKCESORIAMI JEST UMIESZCZONY W OPAKOWANIU. NIE WYRZUCAĆ GO RAZEM Z OPAKOWANIEM.

7.0 PRZEMIESZCZANIE

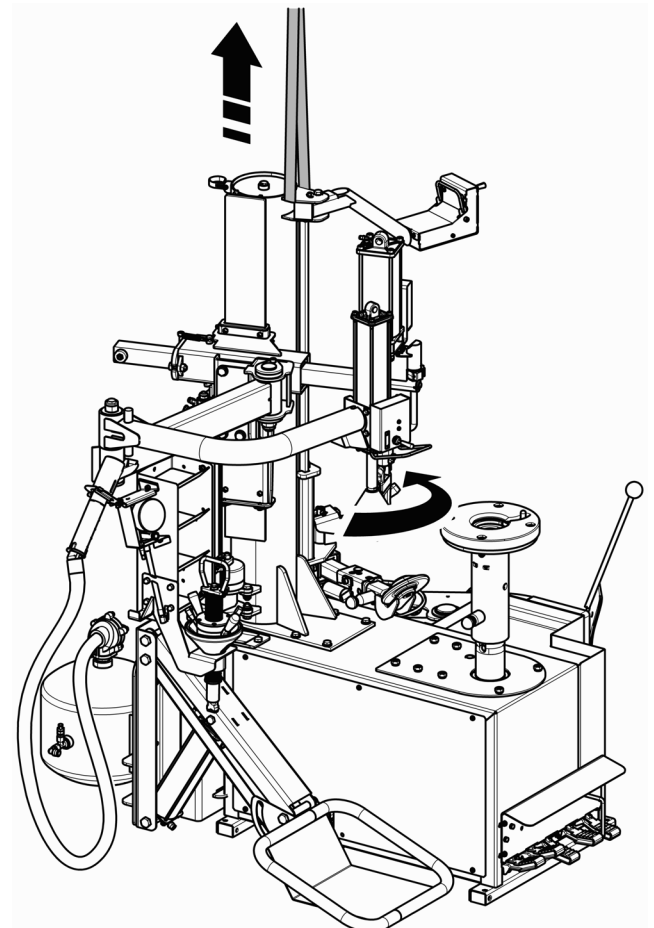


URZĄDZENIE PODNOSZĄCE MUSI MIEĆ UDŹWIG CO NAJMNIEJ RÓWNY MASIE URZĄDZENIA (PATRZ PUNKT „DANE TECHNICZNE”). NIE DOPUSZCZAĆ DO KOŁYSANIA PODNIESIONEGO URZĄDZENIA.

Podczas przenoszenia urządzenia z miejsca rozpakowywania na miejsce instalacji należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami.

- Zabezpieczyć ostre krawędzie odpowiednim materiałem (folia bąbelkowa-tektura).
- Nie używać do podnoszenia lin stalowych.
- Upewnić się, że zasilanie elektryczne i pneumatyczne urządzenia jest odłączone.
- Podnosić i przenosić z użyciem odpowiednio zwymiarowanego sprzętu, jak pokazano na **Rys. 6**.
- Zawiesić urządzenie za pomocą zawiesi pasowych o długości co najmniej 100 cm (39,37”) i nośności większej niż 1000 kg (2205 funtów). Następnie przystąpić do podnoszenia (patrz **Rys. 6**)

Rys. 6



8.0 ŚRODOWISKO PRACY

Właściwości środowiska pracy urządzenia muszą mieścić się w zalecanych poniżej granicach:

- temperatura: +5 °C - +40 °C (+41 °F - +104 °F)
- wilgotność względna: 30 - 95% (bez rosy)
- ciśnienie atmosferyczne: 860 - 1060 hPa (mbar) (12.5 - 15.4 psi).

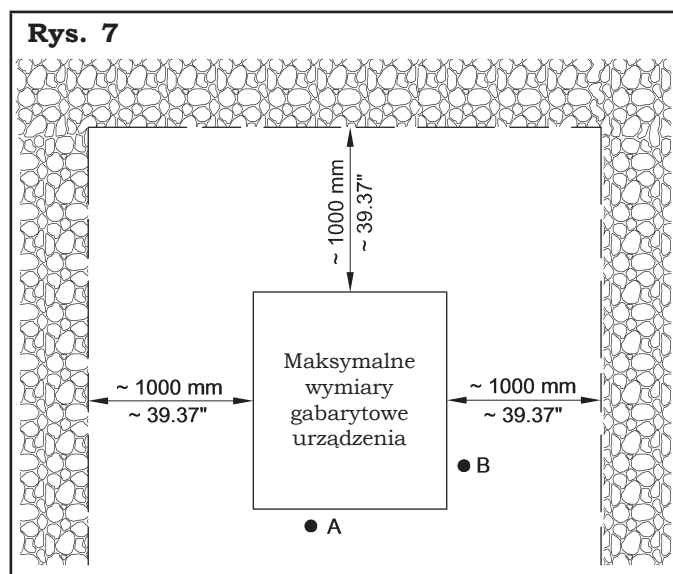
Użytkowanie urządzenia w otoczeniu o szczególnych właściwościach może być dozwolone wyłącznie jeżeli zostało uzgodnione i zatwierdzone przez producenta.

8.1 Stanowisko robocze

Na **Rys. 7** można zidentyfikować położenia robocze **A** i **B**.

Pozycja **A** jest uważana za główną do montażu i demontażu koła na wrzecionie, podczas gdy pozycja **B** jest najlepsza do śledzenia operacji odbijania stopki. Praca we wskazanych pozycjach pozwala jednak uzyskać większą precyzję i prędkość podczas pracy oraz większe bezpieczeństwo operatora.

8.2 Obszar roboczy



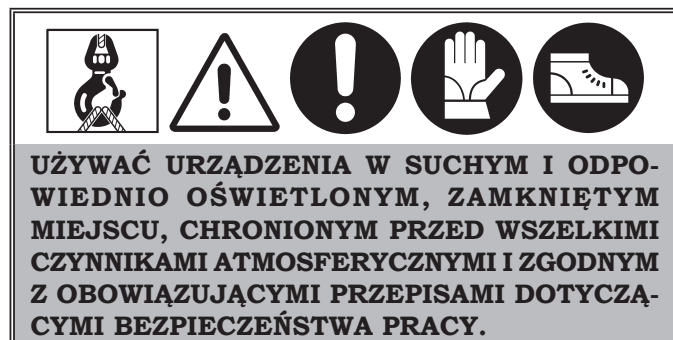
Instalacja urządzenia wymaga przestrzeni użytkowej, jak wskazano na **Rys. 7**. Urządzenie należy umieścić zgodnie ze wskazanymi proporcjami. Ze stanowiska sterowania operator ma widok na całe urządzenie i obszar otaczający urządzenie. Operator musi umożliwić dostęp do tego obszaru osób nieupoważnionych i usuwać przedmioty, które mogłyby stanowić źródło zagrożenia. Urządzenie należy zamontować na poziomej powierzchni, najlepiej utwardzonej lub wyłożonej płytkami. Unikać powierzchni miękkich lub nierównych.

Płaszczyzna podparcia urządzenia musi wytrzymać obciążenia przenoszone podczas pracy. Płaszczyzna ta musi mieć nośność co najmniej 500 kg/m² (100 lb/ft²).

Podłoga musi być wystarczająco głęboka, aby zapewnić trwale mocowanie kotew.

8.3 Oświetlenie

Urządzenie należy umieścić w środowisku o wystarczającym oświetleniu, zgodnym z obowiązującymi przepisami.



9.0 MONTAŻ I WPROWADZENIE DO EKSPLOATACJI



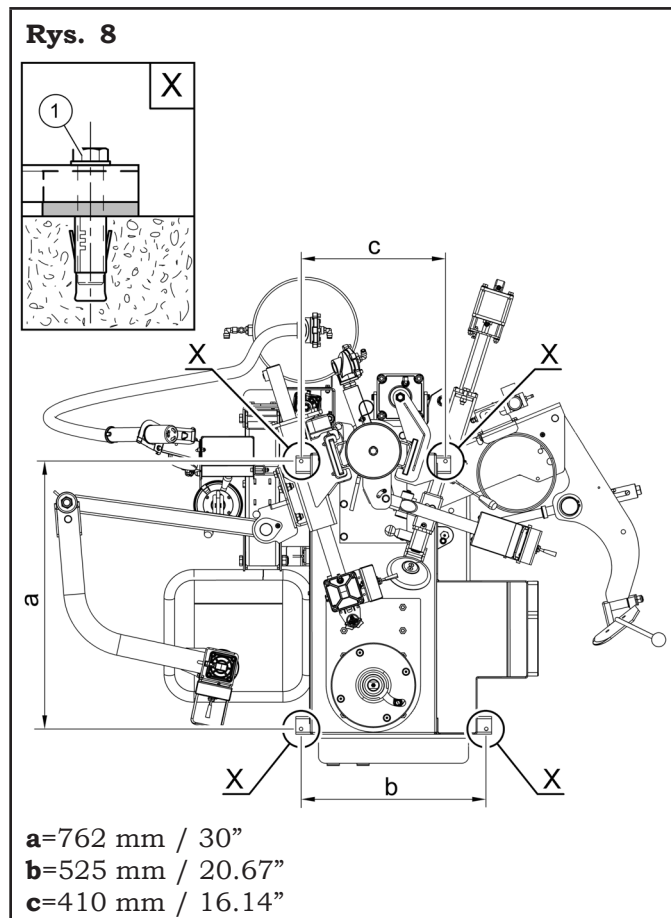
KAŻDA OPERACJA MONTAŻU LUB REGULACJI MUSI BYĆ WYKONYWANA PRZEZ WYKwalifikowaną PERSONEL.

Po uwolnieniu różnych elementów z opakowania sprawdzić ich stan pod kątem naruszenia i upewnić się, że nie ma brakujących lub uszkodzonych części, a następnie postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby zmontować te same elementy zgodnie z poniższą serią ilustracji.

- Do mocowania urządzenia do podłoża należy użyć wkrętów i trzpieni kotwiących (**Rys. 8 ref. 1**) z gwintem M8 (UNC 5/16) typu odpowiedniego do podłogi, do której będzie zamocowana montażownica, w liczbie równej liczbie otworów montażowych na dolnej ramie;
- wywiercić w posadzce otwory odpowiednie do wpuszczenia wybranych kotew, w miejscu otworów w ramie dolnej;
- umieścić kotwy w otworach wykonanych w posadzce przez otwory w dolnej ramie i przykręcić kotwy;
- dokręcić kotwy na ramie zgodnie ze wskazówkami producenta samych kotew.

9.1 System zakotwienia

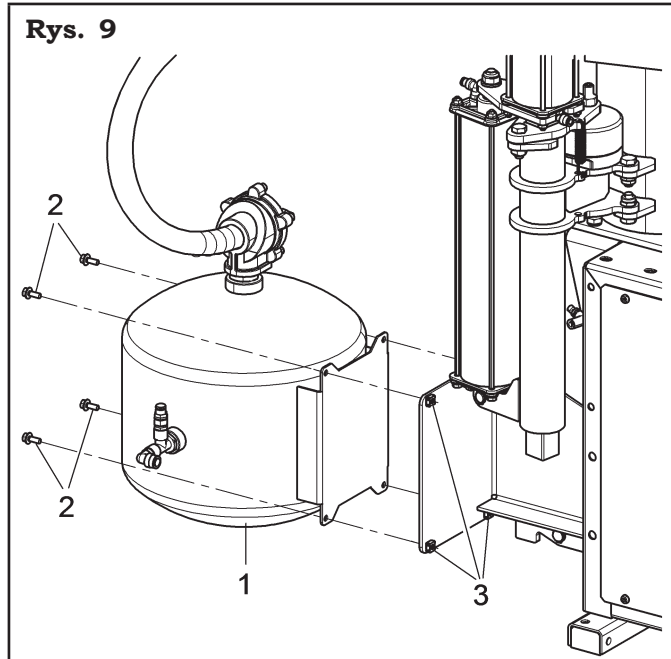
Opakowane urządzenie jest mocowane do palety nośnej z wykorzystaniem otworów w ramie wskazanych na poniższym rysunku. Otworów tych należy używać również do mocowania urządzenia do podłogi, używając odpowiednich elementów kotwiących do betonu (nie wchodzi w skład zestawu). Przed zamocowaniem w betonie sprawdzić, czy wszystkie punkty kotwienia są równe, wypoziomowane i dotykają podłogi. Jeżeli tak nie jest, należy umieścić między urządzeniem a podłogą podkładki, jak pokazano na **Rys. 8**.



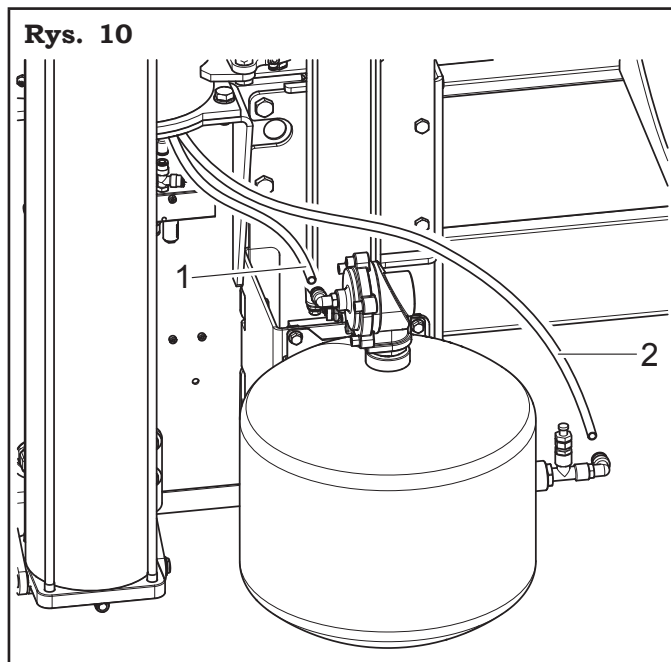
9.2 Procedury montażu

Dla modeli z inflatorem

1. Zamontować zbiornik (**Rys. 9 ref. 1**) inflatora, wkręcając dołączone śruby (**Rys. 9 ref. 2**) do nakrętek koszykowych znajdujących się na urządzeniu (**Rys. 9 ref. 3**), jak pokazano na **Rys. 9**;

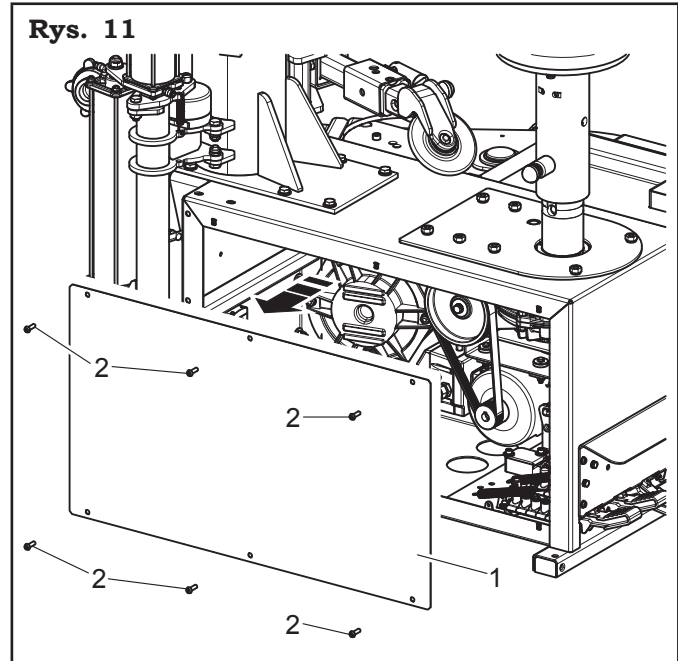


2. podłączyć czarny wąż (**Rys. 10 ref. 1**) i niebieski wąż (**Rys. 10 ref. 2**) do odpowiednich szybkozłączy, jak pokazano na **Rys. 10**;

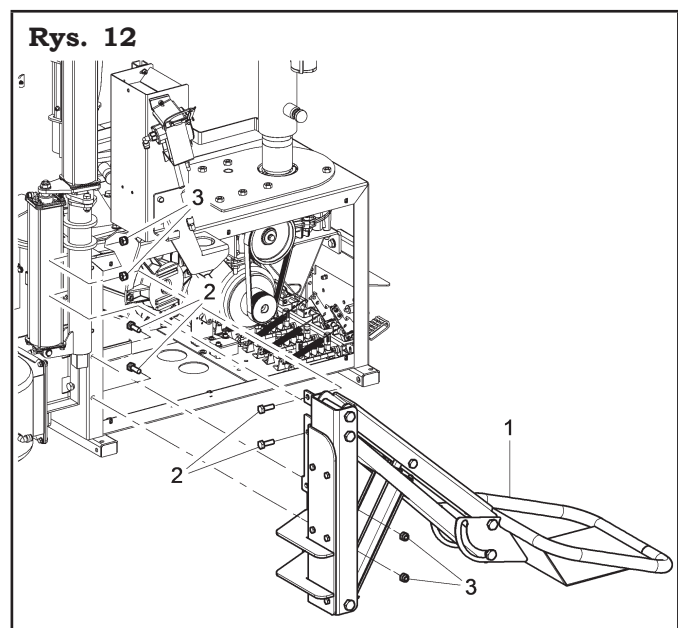


Dotyczy wszystkich modeli

3. po umieszczeniu montażownicy w miejscu pracy i upewnieniu się, że jest ona odizolowana od źródeł zasilania, przystąpić do mocowania podnośnika;
4. zdjąć boczną obudowę (**Rys. 11 ref. 1**), odkręcając odpowiednie śruby (**Rys. 11 ref. 2**);



5. umieścić zmontowany podnośnik w pobliżu montażownicy, na której zostanie zainstalowany;
6. przygotować i umieścić w pobliżu śruby i akcesoria niezbędne do zamocowania podnośnika do montażownicy;
7. przymocować podnośnik (**Rys. 12 ref. 1**) do montażownicy za pomocą dołączonych śrub (**Rys. 12 ref. 2**) i nakrętek (**Rys. 12 ref. 3**);



8. przymocować rury pneumatyczne (**Rys. 13 ref. 1-2**) wychodzące z panelu sterowania nożnego podnośnika do siłownika podnoszącego, jak pokazano na **Rys. 13**;

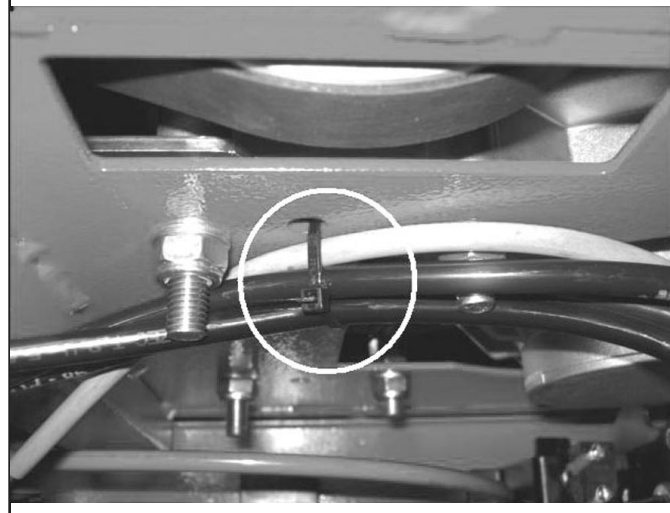


PRZED PODŁĄCZENIEM RUR (RYS. 13S REF. 1-2) UPEWNIĆ SIĘ, ŻE ZOSTAŁY PRZEPROWADZONE PRZEZ GUMOWY DŁAWIK KABLOWY NA PODSTAWIE URZĄDZENIA.



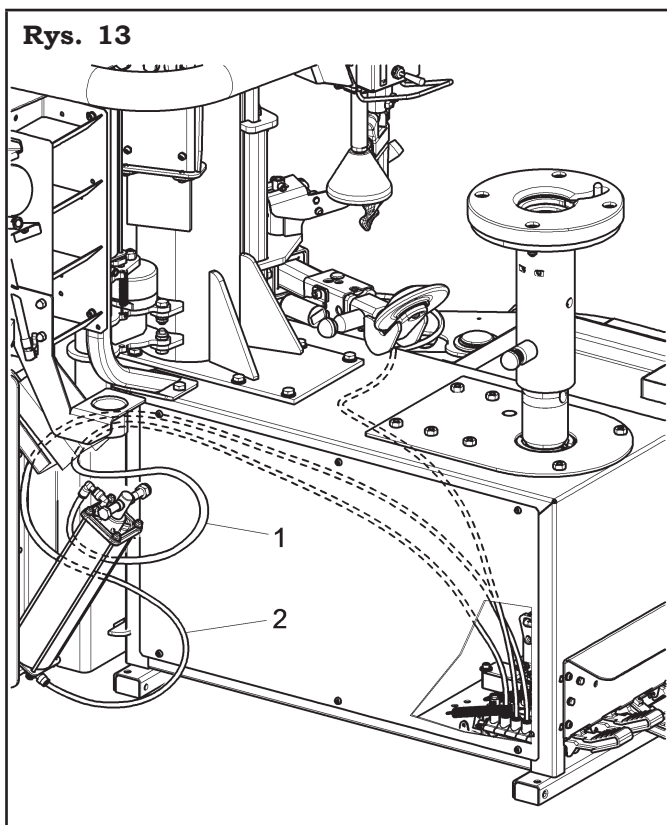
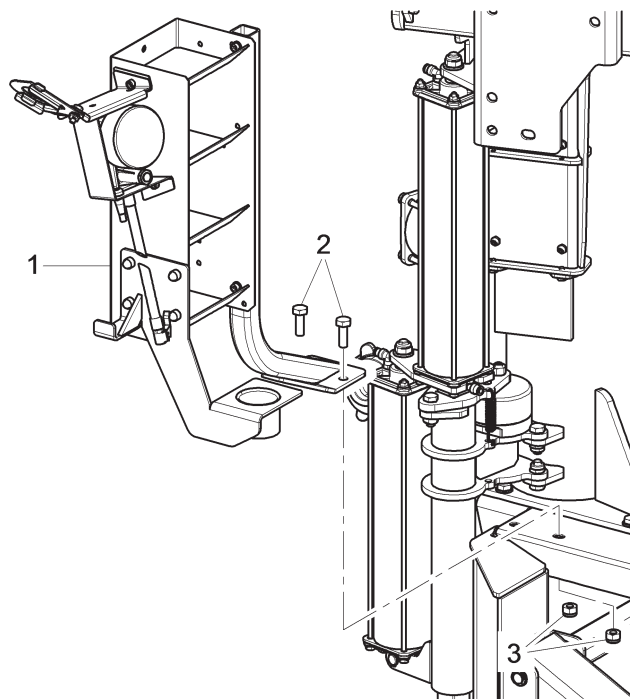
ZABEZPIECZYĆ RURY, JAK POKAZANO NA RYS. 14, ABY NIE KOLIDOWAŁY Z PASEM.

Rys. 14



9. zamontować tacę na narzędzia (**Rys. 15 ref. 1**) za pomocą śrub (**Rys. 15 ref. 2**) i nakrętek (**Rys. 15 ref. 3**);

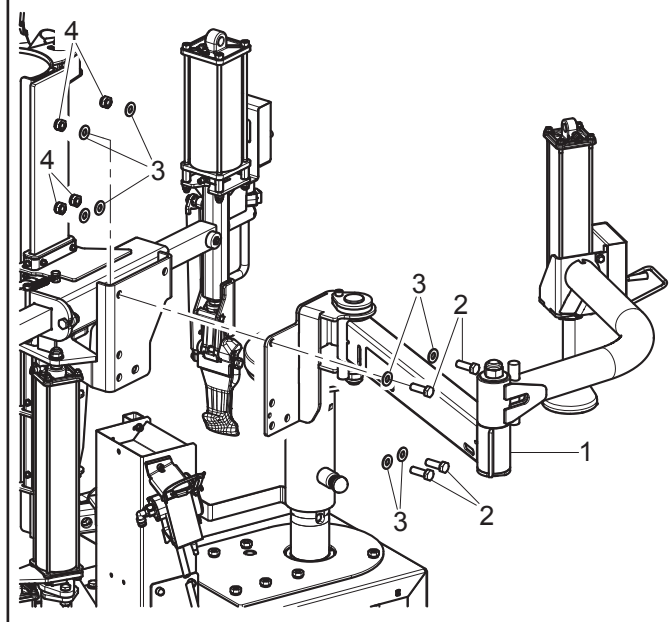
Rys. 15



INSTRUKCJA
OBSŁUGI I KONSERWACJI

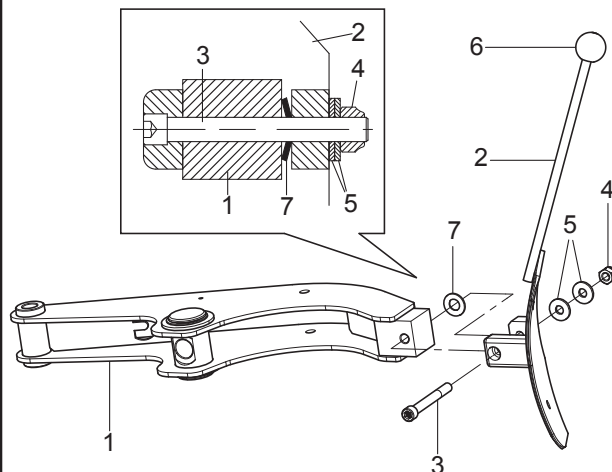
10. ponownie zamontować odkręconą wcześniej boczną obudowę (**Rys. 11 ref. 1**);
11. zamontować urządzenie Plus (**Rys. 16 ref. 1**) za pomocą dostarczonych śrub (**Rys. 16 ref. 2**), podkładek (**Rys. 16 ref. 3**) i nakrętek (**Rys. 16 ref. 4**);

Rys. 16



12. zamontować łopatkę (**Rys. 17 ref. 2**) na ramieniu zbijaka, korzystając z oprzyrządowania obecnego na wspomnianej głowicy narzędziowej. Sprężynę talerzową należy umieścić wewnątrz lameli głowicy narzędziowej (patrz **Rys. 17**).

Rys. 17



LEGENDA

- 1 – Ramię zbijaka
- 2 – Łopatką
- 3 – Śruba do ramienia zbijaka
- 4 – Nakrętka samoblokująca M12
- 5 – Podkładka płaska
- 7 – Sprężyna talerzowa



PO ZAKOŃCZENIU MONTAŻU NALEŻY SPRAWDZIĆ WSZYSTKIE FUNKCJE URZĄDZENIA.



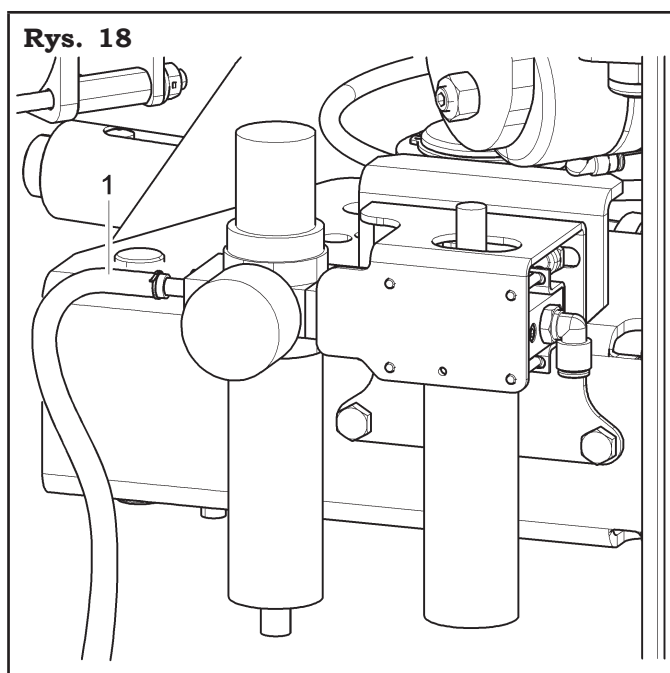
CODZIENNIE PRZED ROZPOCZĘCIEM KORZYSTANIA Z URZĄDZENIA NALEŻY SPRAWDZIĆ, CZY ELEMENTY STERUJĄCE WYMAGAJĄCE PODTRZYMANIA DZIAŁAJĄ PRAWIDŁOWO.

9.3 Podłączenie pneumatyczne



WSZELKIE PRACE NA ELEMENTACH INSTALACJI PNEUMATYCZNEJ MUSI WYKONYWAĆ WYKWAŁIFIKOWANY PERSONEL.

Podłączyć zasilanie pneumatyczne z sieci za pomocą złączki (**Rys. 18 ref. 1**) znajdującej się na zespole filtracyjnym urządzenia. Wąż ciśnieniowy (**Rys. 18 ref. 2**) wychodzący z sieci musi mieć minimalną średnicę wewnętrzną 10 mm (3/8") i minimalną średnicę zewnętrzną 19 mm (3/4") (patrz **Rys. 18**), aby zapewnić wystarczające natężenie przepływu (patrz **Rys. 18**).



MINIMALNE CIŚNIENIE ROBOCZE PRZEWODU ZASILAJĄCEGO I ZA-INSTALOWANYCH ZŁĄCZEK MUSI WYNOŚIĆ CO NAJMNIEJ 300 psi. MAKSYMALNE CIŚNIENIE ROZRYWAJĄCE MUSI WYNOŚIĆ CO NAJMNIEJ 900 psi.



DO WSZYSTKICH POŁĄCZEŃ PNEUMATYCZNYCH NALEŻY UŻYĆ ODPOWIEDNIEJ TAŚMY USZCZELNIAJĄCEJ DO GWINTOWANYCH POŁĄCZEŃ PNEUMATYCZNYCH.



WYKONAĆ WSZELKIE INNE POŁĄCZENIA PNEUMATYCZNE, STOSUJĄC SIĘ DO SCHEMATÓW PNEUMATYCZNYCH ZAWARTYCH W ROZDZIALE 19.



W RAZIE PRZYPADKOWEGO BRAKU ZASILANIA I/LUB PRZED PODŁĄCZENIEM ZASILANIA NALEŻY USTAWIĆ PEDAŁY W POZYCJI NEUTRALNEJ.

10.0 POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE



WSZYSTKIE POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE MUSZĄ BYĆ WYKONANE WYŁĄCZNIE PRZEZ WYKWALIFIKOWANY PERSONEL.



PRZED PRZYŁĄCZENIEM URZĄDZENIA SPRAWDZIĆ UWAŻNIE:

- CZY PARAMETRY LINII ENERGETYCZNEJ ODPOWIADAJĄ WYMAGANIOM URZĄDZENIA PODANYM NA ODPOWIEDNIEJ TABLICZCE;
- CZY WSZYSTKIE ELEMENTY SKŁADOWE LINII ELEKTROENERGETYCZNEJ SĄ W DOBRYM STANIE;
- CZY OBECNE JEST ODPOWIEDNIO ZWYMIAROWANE UZIEMIENIE (PRZEKRÓJ WIĘKSZY LUB RÓWNY MAKSYMALNEMU PRZEKROJOWI KABLI ZASILAJĄCYCH);
- CZY INSTALACJA ELEKTRYCZNA JEST WYPOSAŻONA W ZAMYKANY NA KLÓDKĘ WYŁĄCZNIK GŁÓWNY I WYŁĄCZNIK Z ZABEZPIECZENIEM RÓŻNICOWYM SKALIBROWANYM NA 30 mA.

Urządzenie jest wyposażone w kabel. Do kabla należy podłączyć wtyczkę spełniającą poniższe wymagania.



PRZYŁĄCZYĆ DO PRZEWODU URZĄDZENIA WTYCZKĘ SPEŁNIAJĄCĄ POWYŻSZE WYMAGANIA (PRZEWÓD OCHRONNY JEST ŻÓŁTO-ZIELONY I NIGDY NIE MOŻE BYĆ PODŁĄCZONY DO JEDNEJ Z FAZ ANI PRZEWODU NEUTRALNEGO).



SYSTEM ZASILANIA ELEKTRYCZNEGO MUSI BYĆ ZGODNY Z WYMAGANIAMI DOTYCZĄCYMI MOCY ZNAMIONOWEJ OKREŚLONYMI W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI I MUSI ZAPEWNIAC, ŻE SPADEK NAPIĘCIA PRZY PEŁNYM OBCIĄŻENIU NIE BĘDZIE PRZEKRACZAŁ 4% (10% PRZY ROZRUCHU) WARTOŚCI ZNAMIONOWEJ.



NIEPRZESTRZEGANIE POWYŻSZYCH INSTRUKCJI SKUTKUJE NATYCHMIASTOWĄ UTRATĄ GWARANCJI I MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE URZĄDZENIA.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami urządzenie nie jest wyposażone w odłącznik ogólny, ale istnieje tylko jedno połączenie z siecią w postaci gniazdka i wtyczki.

Zasilanie, silnik	Zgodność norma	Napięcie	Amperaż	Bieguny	Minimalny stopień ochrony IP
Zasilanie jednofazowe, silnik z falownikiem	IEC 309	200/240V	32A	2 bieguny + uziemienie	IP 44

10.1 Elektryczne elementy sterujące



PRZED URUCHOMIENIEM MONTAŻOWNICY NALEŻY POZNAĆ POŁOŻENIE I TRYB PRACY WSZYSTKICH ELEMENTÓW STERUJĄCYCH ORAZ SPRAWDZIĆ ICH SPRAWNOŚĆ (PATRZ ODPOWIEDNI PUNKT INSTRUKCJI „ELEMENTY STERUJĄCE”).



CODZIENNIE PRZED ROZPOCZĘCIEM KORZYSTANIA Z URZĄDZENIA NALEŻY SPRAWDZIĆ, CZY ELEMENTY STERUJĄCE WYMAGAJĄCE PODTRZYMANIA DZIAŁAJĄ PRAWIDŁOWO.

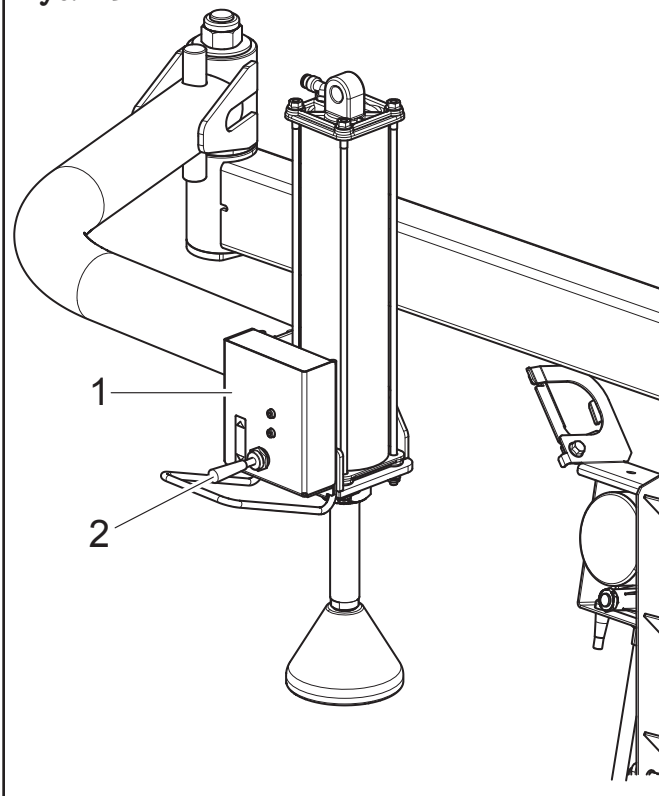
11.0 URZĄDZENIA STERUJĄCE

11.1 Jednostka sterująca urządzenia Plus

Składa się z manipulatora (**Rys. 19 ref. 1**) umieszczonego na urządzeniu. Za pomocą tego manipulatora można sterować pionowym przesunięciem rolki dociskowej. Podniesienie dźwigni (**Rys. 19 ref. 2**) powoduje przesunięcie w górę, natomiast opuszczenie dźwigni (**Rys. 19 ref. 2**) powoduje przesunięcie w dół.

Pozycjonowanie urządzenia na oponie jest operacją całkowicie ręczną.

Rys. 19



11.2 Jednostka sterująca stopki montażowej

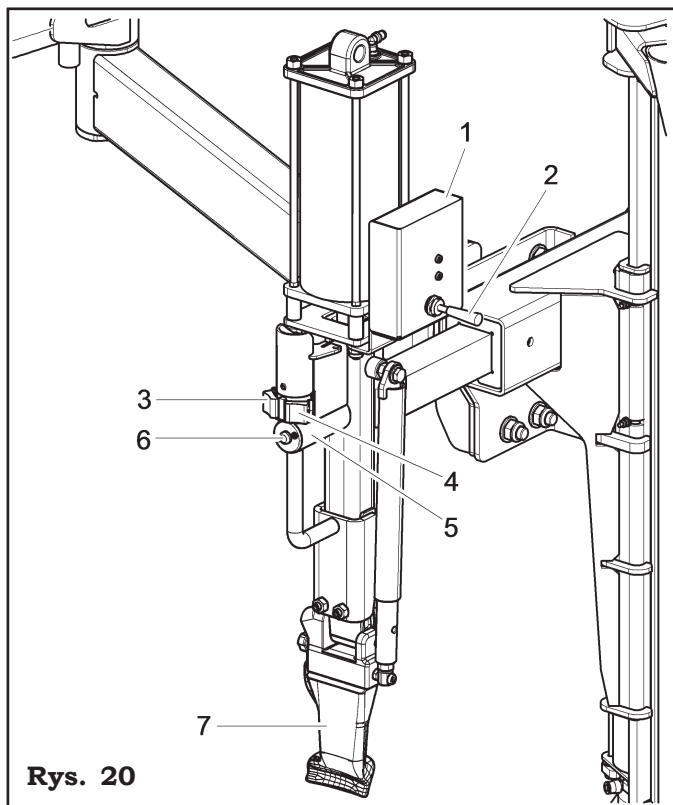
Składa się następujących elementów:

- manipulator (**Rys. 20 ref. 1**) umieszczony na ramieniu narzędziowym. Za pomocą tego manipulatora można sterować przesuwem pionowym stopki montażowej w celu wkładania i zaczepiania stopki. Podniesienie dźwigni (**Rys. 20 ref. 2**) powoduje przesunięcie w górę, natomiast opuszczenie dźwigni (**Rys. 20 ref. 2**) powoduje przesunięcie w dół;
- z urządzenia sterującego wyposażonego w dwa przyciski: naciskając przycisk (**Rys. 20 ref. 3**) można odblokować poziomo i przesunąć w górę ramię narzędzia, naciskając przycisk (**Rys. 20 ref. 4**) można odblokować poziomo i przesunąć ramię narzędzia w dół;



ELEMENTY STERUJĄCE (RYS. 20 REF. 3-4) (ZE WZGLĘDU NA ZAPOBIEGANIE NIEWŁAŚCIWEMU UŻYTKOWANIU MONTAŻOWNICY) DZIAŁAJĄ TYLKO WTEDY, GDY GŁOWICA NARZĘDZIA (RYS. 20 REF. 7) ZNAJDUJE SIĘ W POZYCJI CAŁKOWICIE PODNIESIONEJ. UŻYĆ DŹWIGNI (RYS. 20 REF. 2), PRZESUWAJĄC JĄ W GÓRĘ, ABY UMIEŚCIĆ GŁOWICĘ NARZĘDZIOWĄ W TEJ POZYCJI.

- z uchwytu (**Rys. 20 ref. 5**), którego pociągnięcie lub naciskanie, w połączeniu z użyciem przycisku zwalniającego (**Rys. 20 ref. 6**), umożliwia regulację głowicy narzędziowej (tylko w poziomie) na średnicy koła.



Rys. 20

11.3 Jednostka sterująca ramieniem zbijaka

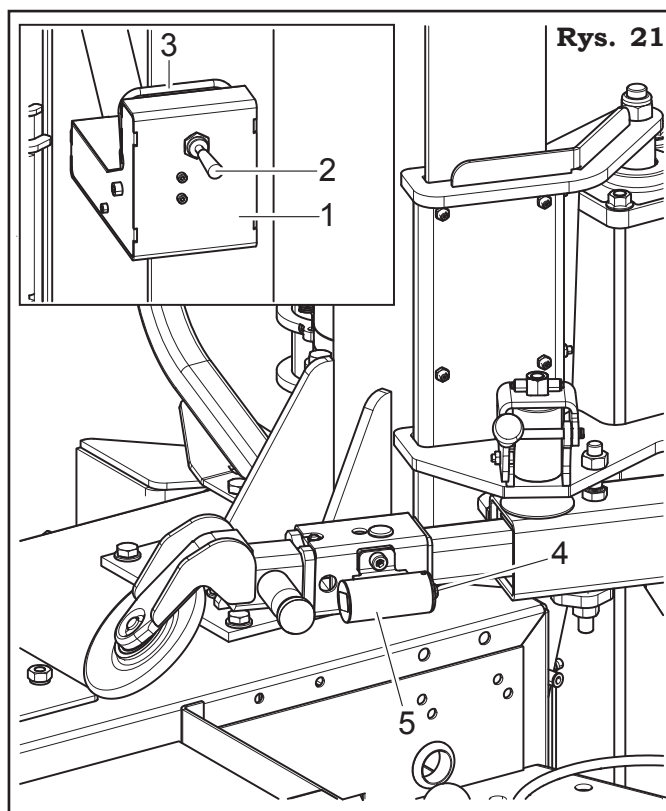
Składa się z manipulatora (**Rys. 21 ref. 1**) umieszczonego na urządzeniu. Za pomocą tego manipulatora można sterować pionowym przesunięciem ramienia rolki zbijaka. Podniesienie dźwigni (**Rys. 21 ref. 2**) powoduje przesunięcie w górę, natomiast opuszczenie dźwigni (**Rys. 21 ref. 2**) powoduje przesunięcie w dół.

Pociągnięcie za tylną dźwignię (**Rys. 21 ref. 3**) steruje posuwem rolki zbijaka. Polecenie to wymaga podtrzymania. Po zwolnieniu dźwigni rolka zbijaka powraca do pozycji spoczynkowej.

Ramię zbijaka jest wyposażone w przycisk zwalniający (**Rys. 21 ref. 4**), który należy nacisnąć przed złapaniem uchwytu (**Rys. 21 ref. 5**), aby ustawić rolkę zbijaka na krawędzi felgi. Po zwolnieniu przycisku rolka zostaje zablokowana w ustawionej pozycji.



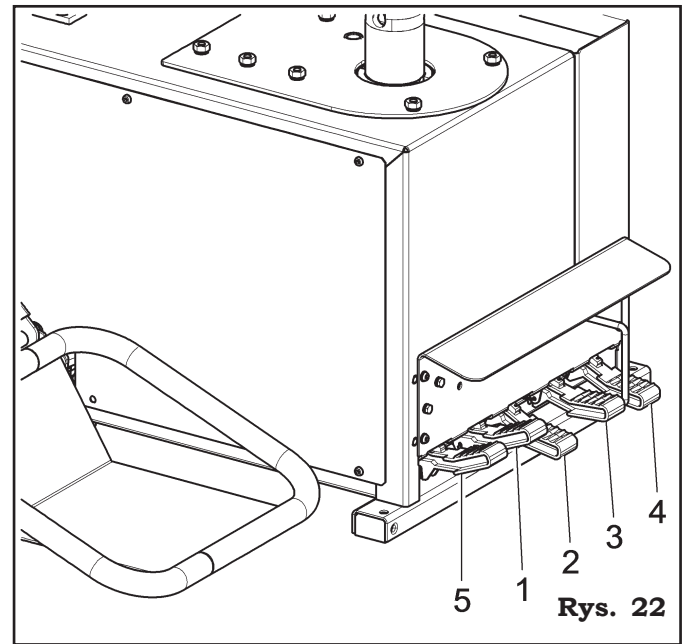
PRZYCISK (RYS. 21 REF. 4) NALEŻY NACISNĄĆ PRZED URUCHOMIENIEM UCHWYTU (RYS. 21 REF. 5), W PRZECIWNYM RAZIE UCHWYT NIE POZWOLI NA WYKONANIE ŻADNEGO RUCHU.



Rys. 21

11.4 Panel sterowania nożnego

- Pedał (**Rys. 22 ref. 1**), wymagający podtrzymania, steruje ruchem podnośnika koła. Przesunięcie pedału w dół powoduje ruch podnośnika do góry, natomiast jego przesunięcie w górę powoduje jego opuszczanie. Zwolnienie pedału w dowolnym momencie powoduje zatrzymanie podnośnika.
- Pedał (**Rys. 22 ref. 2**) steruje pionowym przesunięciem ramienia narzędziowego (uwolnieniem). Przesunięcie pedału w dół powoduje opuszczenie ramienia narzędziowego do pozycji roboczej. Jego ponowne naciśnięcie powoduje podniesienie ramienia narzędziowego do pozycji wyjściowej.
- Pedał (**Rys. 22 ref. 3**) posiada dwie pozycje robocze wymagające podtrzymania. Wciśnięcie w dół powoduje ruch obrotowy silnika wrzeciona w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Podniesienie pedału do góry powoduje ruch w przeciwnym kierunku.
- Pedał (**Rys. 22 ref. 4**) posiada jedną pozycję roboczą wymagającą podtrzymania. Wciśnięcie w dół powoduje ruch zamykający ramię zbijaka. Po zwolnieniu pedału ramię powraca do pozycji spoczynkowej.
- Pedał do pompowania (**Rys. 22 ref. 5**) spełnia różne funkcje w zależności od wersji obecnej na urządzeniu.



Rys. 22

Wersja do pompowania z manometrem

Pedał pompowania w tej wersji pełni tylko jedną funkcję. Jego wciśnięcie, wymagające podtrzymania, podaje powietrze pod kontrolowanym ciśnieniem (maks. $4,2 \pm 0,2$ bara / 60 ± 3 psi).

Wersja ze zbiornikiem inflatora lub zespołem kolumny ze zintegrowanym zbiornikiem

Pedał pompowania ma dwie funkcje. Dostarczanie powietrza pod kontrolowanym ciśnieniem maksymalnym, jak w poprzedniej wersji, oraz drugie zadanie, wyrzutu strumienia powietrza z dyszy nadmuchującej pomagającego w osadzaniu stopki opony.



**BEZWZGLĘDnie ZABRANIA SIĘ
MODYFIKOWANIA WARTOŚCI
KALIBRACJI CIŚNIENIA ROBO-
CZEGO ZA POMOCĄ ZAWORÓW
CIŚNIENIA MAKSYMALNEGO;
TAKIE NARUSZENIE WYKLUCZA
WSZELKĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ
ZE STRONY PRODUCENTA.**

12.0 UŻYTKOWANIE URZĄDZENIA

12.1 Środki ostrożności podczas montażu i demontażu opon



Przed przystąpieniem do montażu opon należy przestrzegać następujących zasad bezpieczeństwa:

- zawsze używać felg i opon czystych, suchych i w dobrym stanie; w szczególności, w razie potrzeby, wyczyścić felgi i sprawdzić, czy:
 - stopki, boki i bieżnik opony nie są uszkodzone;
 - felga nie wykazuje wgnieceń i/lub odkształceń (w szczególności w alufelgach, wgniecenia często powodują wewnętrzne mikropęknięcia, niewidoczne gołym okiem, które mogą zagrozić trwałości felgi i stanowić zagrożenie nawet podczas pompowania);
- nasmarować obficie powierzchnię styku felgi i stopki opony specjalnym smarem do opon;
- wymienić zawór felgi na nowy lub, w przypadku zaworów metalowych, wymienić pierścień uszczelniający;
- zawsze sprawdzać, czy opona i felga są prawidłowo dopasowane pod względem wymiarów; jeżeli nie można ustalić, czy ich wymiary są prawidłowe, nie przystępować do montażu (zazwyczaj nominalne wymiary felgi i opony są na nich wydrukowane);
- zabrania się czyszczenia kół umieszczonych na urządzeniu za pomocą strumieni wody lub sprężonego powietrza.



MONTAŻ NA FELDZE OPONY Z USZKODZONĄ STOPKĄ, BIEŻNIKIEM I/LUB ŚCIANĄ BOCZNĄ ZMNIEJSZA BEZPIECZEŃSTWO POJAZDU, NA KTÓRYM TO KOŁO ZOSTANIE ZAMONTOWANE I MOŻE PROWADZIĆ DO WYPADKÓW DROGOWYCH, POWAŻNYCH OBRAŻEŃ, A NAWET ŚMIERCI. JEŻELI STOPKA, BIEŻNIK LUB ŚCIANA BOCZNA OPONY ZOSTANĄ USZKODZONE PODCZAS DEMONTAŻU, POD ŻADNYM POZOREM NIE NALEŻY PONOWNIE ZAKŁADAĆ OPONY NA FELGĘ. JEŻELI UWAŻA SIĘ, ŻE STOPKA, BIEŻNIK LUB ŚCIANA BOCZNA OPONY MOGLY ZOSTAĆ USZKODZONE PODCZAS MONTAŻU, NALEŻY ZDEMONTOWAĆ OPONĘ I DOKŁADNIE JĄ SPRAWDZIĆ. W ŻADNYM WYPADKU NIE MONTOWAĆ JEJ PONOWNIE NA FELDZE, JEŻELI STOPKA, BIEŻNIK LUB ŚCIANA BOCZNA SĄ USZKODZONE.



NIEWŁAŚCIWE SMAROWANIE OPONY, FELGI, STOPKI MONTAŻOWEJ I/LUB ŁYŻKI MOŻE POWODOWAĆ NIEPRAWIDŁOWE TARCIE MIĘDZY OPONĄ, A TYMI ELEMENTAMI PODCZAS DEMONTAŻU LUB MONTAŻU OPONY ORAZ PROWADZIĆ DO USZKODZENIA OPONY, ZMNIEJSZAJĄC BEZPIECZEŃSTWO POJAZDU, NA KTÓRYM ZOSTANIE ZAMONTOWANA. ZAWSZE SMAROWAĆ TE ELEMENTY DUŻĄ ILOŚCIĄ SPECJALNEGO ŚRODKA SMARNEGO DO OPON, ZGODNIE Z ZALECENIAMI ZAWARTYMI W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI.



**UŻYCIIE NIEODPOWIEDNIEJ, ZU-
ŻYTEJ LUB W INNY SPOSÓB
USZKODZONEJ ŁYŻKI DO DE-
MONTAŻU STOPEK OPONY MOŻE
PROWADZIĆ DO USZKODZENIA
STOPKI I/LUB ŚCIANY BOCZNEJ
OPONY, ZMNIEJSZAJĄC BEZPIE-
CZEŃSTWO POJAZDU, NA KTÓ-
RYM ZOSTANIE ONA ZAMONTO-
WANA.**

**UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE ŁYŻKI DO-
STARCZONEJ WRAZ Z URZĄDZE-
NIEM I SPRAWDZAĆ JEJ STAN
PRZED KAŻDYM DEMONTAŻEM.
JEŻELI JEST ZUŻYTA LUB W INNY
SPOSÓB USZKODZONA, NIE UŻY-
WAĆ JEJ DO DEMONTAŻU OPONY,
ALE WYMIENIĆ NA ŁYŻKĘ DO-
STARCZONĄ PRZEZ PRODUCENTA
URZĄDZENIA LUB JEGO AUTORY-
ZOWANEGO DYSTRYBUTORA.**



**NIEPRAWIDŁOWE UMIESZCZENIE
ZAWORU NA POCZĄTKU OPERA-
CJI DEMONTAŻU I/LUB MONTAŻU
KAŻDEJ STOPKI OPONY MOŻE
DOPROWADZIĆ DO TEGO, ŻE ZA-
WÓR PODCZAS TYCH OPERACJI
ZNAJDZIE SIĘ NA LUB W POBLIŻU
OBSZARU, W KTÓRYM STOPKA
ZOSTAŁA WŁOŻONA DO WNEKI
FELGI.**

**STOPKA MOŻE NACISKAĆ NA
CZUJNIK CIŚNIENIA UMIESZ-
CZONY POD ZAWOREM WE WNE-
CE FELGI, POWODUJĄC JEGO
USZKODZENIE.**

**ZAWSZE NALEŻY PRZESTRZEGAĆ
POŁOŻENIA ZAWORU NA POCZĄT-
KU OPERACJI DEMONTAŻU I/LUB
MONTAŻU STOPKI WSKAZANEJ W
NINIEJSZEJ INSTRUKCJI.**



**NIEWPROWADZENIE ODPOWIED-
NIEGO ODCINKA STOPKI DO WNE-
KI FELGI, JAK WSKAZANO W NI-
NIEJSZEJ INSTRUKCJI PODCZAS
MONTAŻU LUB ZBIJANIA STOPKI,
POWODUJE NIEPRAWIDŁOWE NA-
PREŻENIE NA STOPCE.**

**MOŻE ONO SPOWODOWAĆ USZKO-
DZENIE STOPKI I/LUB ŚCIANY
BOCZNEJ OPONY, DO KTÓREJ
NALEŻY STOPKA, ZMNIEJSZAJĄC
BEZPIECZEŃSTWO POJAZDU, NA
KTÓRYM OPONA JEST ZAMON-
TOWANA.**

**ZAWSZE POSTĘPOWAĆ ZGODNIE
Z ZALECENIAMI ZAWARTYMI W
INSTRUKCJI DOTYCZĄCYMI WY-
RÓWNIANIA ODCINKA STOPKI WE
WNECE FELGI.**

**NIE PRZYSTĘPOWAĆ DO DEMON-
TAŻU LUB MONTAŻU STOPKI,
JEŻELI NIE JEST SIĘ W STANIE
UZYSKAĆ WYRÓWNIANIA SEKCJI
STOPKI Z WNEKĄ FELGI WSKA-
ZANEGO W NINIEJSZEJ INSTRUK-
CJI.**

12.2 Czynności wstępne - Przygotowanie koła

- Zdjąć ciężarki wyważające po obu stronach koła.



WYJĄĆ TRZPIEŃ ZAWORU I SPUSZCIĆ CAŁE POWIETRZE Z OPONY.

- Sprawdzić, z której strony trzeba będzie zdemontować oponę, obserwując, gdzie znajduje się wnęka.
- Sprawdzić punkt blokady felgi.
- Starać się rozpoznawać koła specjalne, takie jak „TD” i „AH”, aby usprawnić operacje blokowania, zbijania, montażu i demontażu.



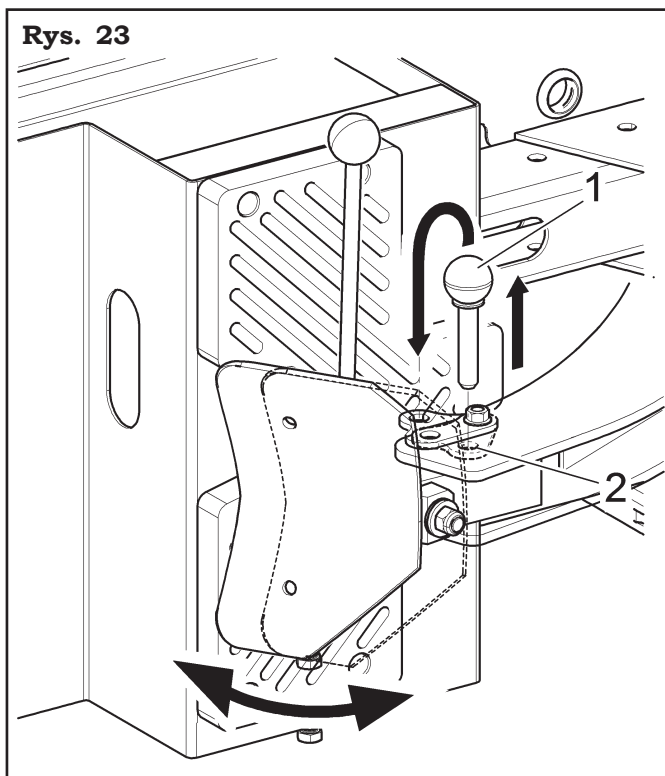
W PRZYPADKU MANIPULOWANIA KOŁAMI O WADZE POWYŻEJ 10 kg (22 funty) I/LUB W RYTMIE WIĘKSZYM NIŻ 20/30 KÓŁ NA GODZINĘ, ZALECA SIĘ UŻYCIE PODNOŚNIKA.

12.3 Regulacja łyżki zbijaka z regulowanym nachyleniem (dla modeli z ramieniem przegubowym zbijaka)

Zbijak jest wyposażony w podwójny przegub (**Rys. 23**), który umożliwia, podczas odbijania stopki, optymalizację wzajemnego położenia pomiędzy łyżką a stopką opony dzięki wprowadzeniu go pomiędzy oponę a krawędź felgi.

W przypadku pracy na felgach z zabezpieczoną krawędzią lub z oponami niskoprofilowymi i/lub grubymi, zaleca się ustawienie przegubu łyżki w taki sposób, aby wykorzystać otwór (**Rys. 23 ref. 2**). Aby zmienić położenie łyżki na przegubie, wyjąć sworzeń (**Rys. 23 ref. 1**) z otworu, w którym się znajduje, obrócić łyżkę, aż żądany otwór będzie pasował do otworu w przegubie, a następnie włożyć sworzeń (**Rys. 23 ref. 1**) z powrotem do nowego gniazda.

Rys. 23

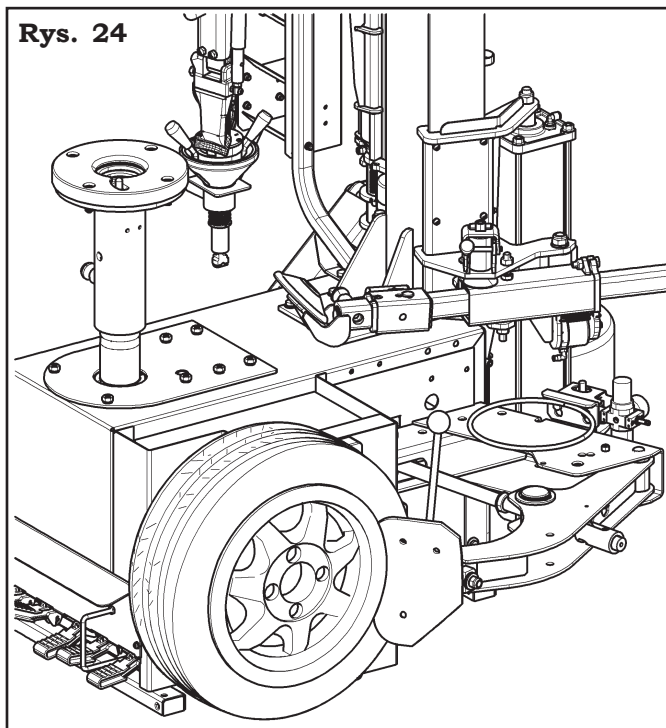


12.4 Odbijanie stopki z użyciem bocznej łyżki



Po przygotowaniu koła w sposób opisany w poprzednim punkcie instrukcji, aby przystąpić do odbicia stopki, postępować zgodnie z następującymi instrukcjami:

1. Umieścić koło zgodnie ze wskazówkami na **Rys. 24** i przybliżyć narzędzie zbijaka do krawędzi felgi;



2. nacisnąć pedał (**Rys. 22 ref. 4**) i uruchomić narzędzie zbijające, aż do odbicia stopki. W przypadku, gdy stopka nie odbije się przy pierwszej próbie, należy powtórzyć operację w różnych punktach koła, aż do całkowitego odłączenia;
3. odwrócić położenie koła i powtórzyć operację po przeciwnej stronie;
4. ostrożnie nasmarować oponę na całym obwodzie stopki po obu stronach.



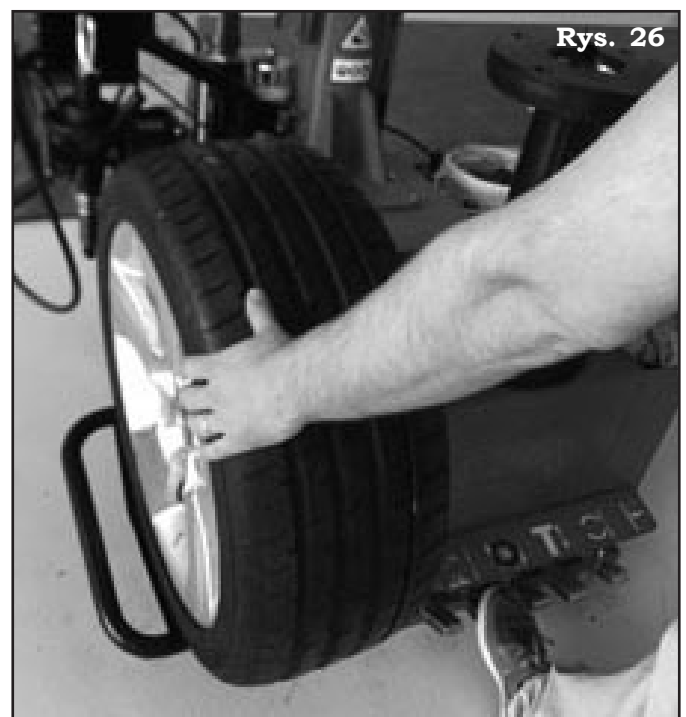
ZANIEDBANIE SMAROWANIA MOŻE SPOWODOWAĆ TARCIE MIĘDZY NARZĘDZIEM MONTAŻOWYM A OPONĄ, A TO Z KOLEI MOŻE PROWADZIĆ DO USZKODZENIA OPONY I/LUB STOPKI.

12.5 Korzystanie z podnośnika



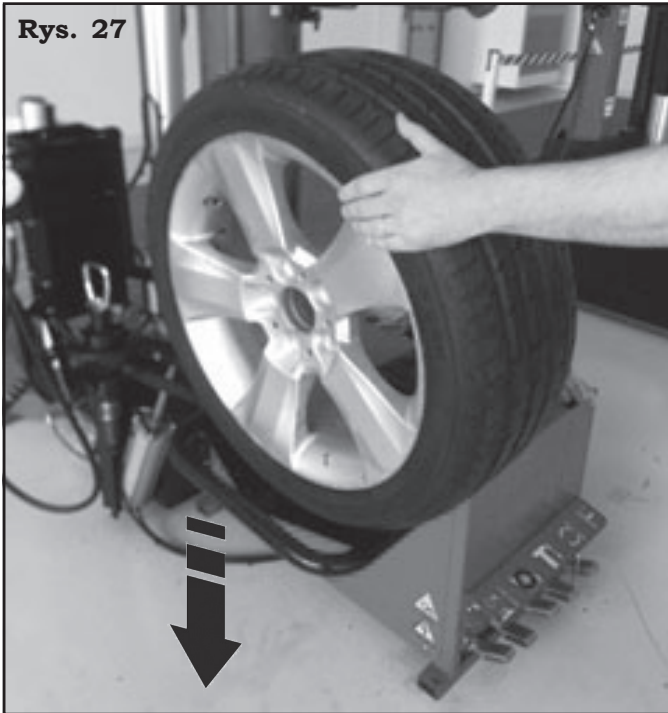
CODZIENNIE PRZED ROZPOCZĘCIEM KORZYSTANIA Z URZĄDZENIA NALEŻY SPRAWDZIĆ, CZY ELEMENTY STERUJĄCE WYMAGAJĄCE PODTRZYMANIA DZIAŁAJĄ PRAWIDŁOWO.

1. Po umieszczeniu koła na płycie podnośnej (patrz **Rys. 25**), nacisnąć pedał podnośnika (**Rys. 22, ref. 1**) w dół i ustawić koło na takiej wysokości, aby można je było przenieść na wrzeciono przesuwając ręcznie (patrz **Rys. 26**);



2. umieścić koło na wrzecionie;
3. podnieść pedał (**Rys. 22 ref. 1**) do góry, aby opuścić płytę podnośną;
4. przeprowadzić wszystkie operacje montażu i demontażu opony (opisane poniżej) i uwolnić koło z wrzeciona;
5. podnieść płytę podnośną, ponownie naciskając pedał (**Rys. 22, ref. 1**);
6. umieścić koło na płycie podnośnej (patrz **Rys. 26**);
7. ponownie przesunąć pedał w górę, aby opuścić płytę i koło na ziemię, przytrzymując je ręką podczas opuszczania (patrz **Rys. 27**).

Rys. 27

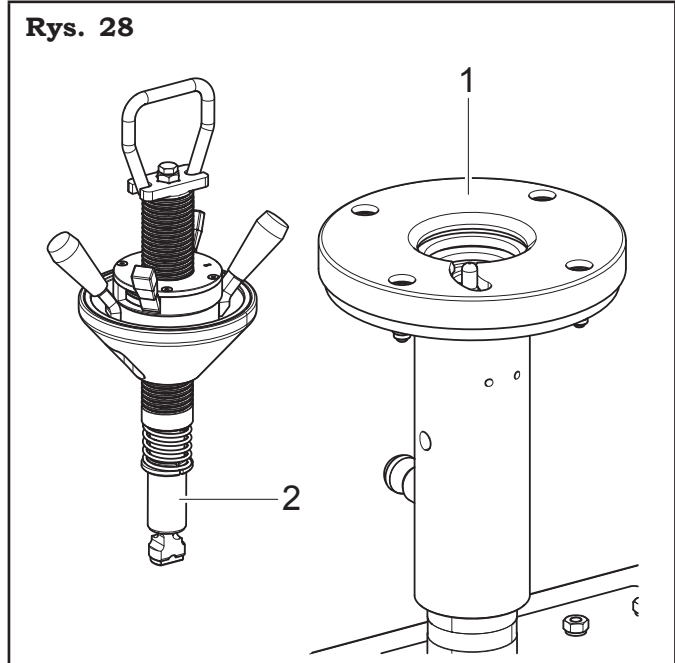


TRZYMAĆ KOŁO JEDNĄ RĘKĄ PODCZAS PODNOSZENIA I OPUSZCZANIA PODNOŚNIKA, ABY ZAPOBIEĆ EWENTUALNEJ UTRACIE RÓWNOWAGI KOŁA, KTÓRE MOGŁOBY SPOWODOWAĆ JEGO UPADEK Z PODNOŚNIKA.

12.6 Mocowanie koła

Wszystkie koła muszą być zablokowane na gumowej płycie (**Rys. 28 ref. 1**) za pomocą środkowego otworu i specjalnego urządzenia blokującego (**Rys. 28 ref. 2**).

Rys. 28

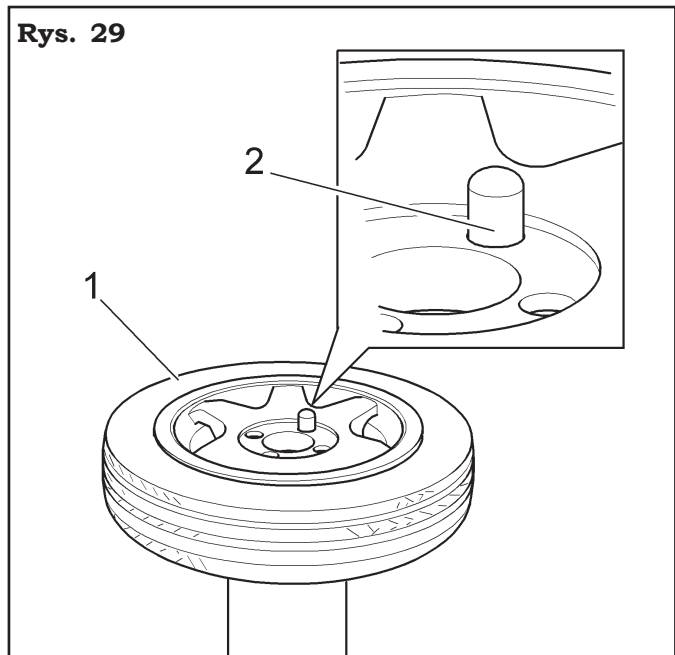


W PRZYPADKU STOSOWANIA FELG BEZ ŚRODKOWEGO OTWORU NALEŻY UŻYĆ ODPOWIEDNIEGO AKCESORIUM (DOSTĘPNEGO NA ZAMÓWIENIE).

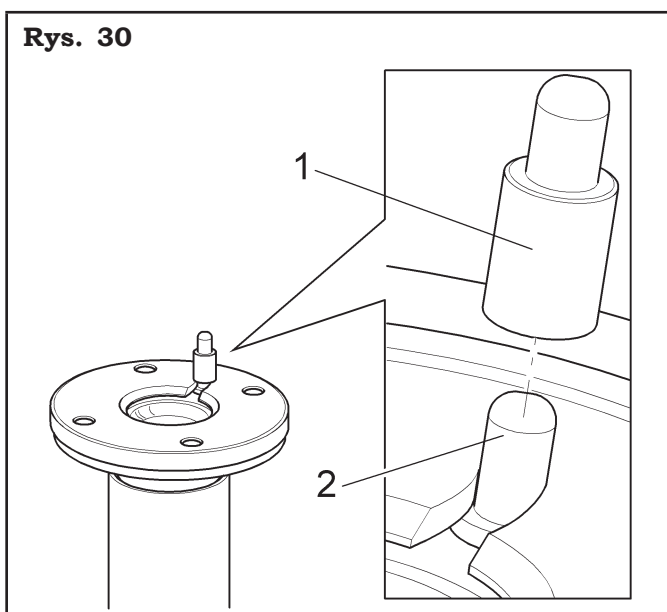
Aby zablokować koło, postępować zgodnie z poniższymi wskazaniem:

1. Umieścić koło (**Rys. 29 ref. 1**) na stole mocującym tak, aby sworzeń zabieraka (**Rys. 29 ref. 2**) wszedł do jednego z otworów w piąście felgi;

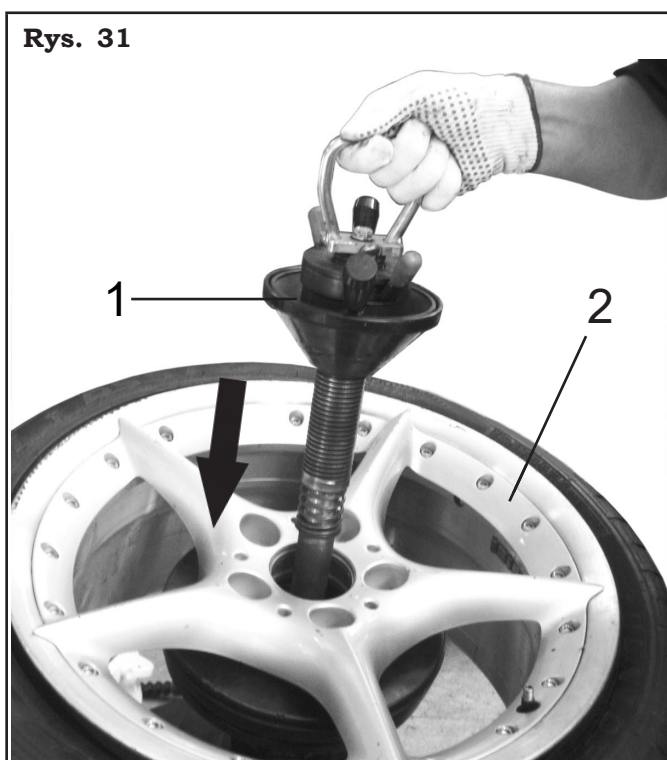
Rys. 29



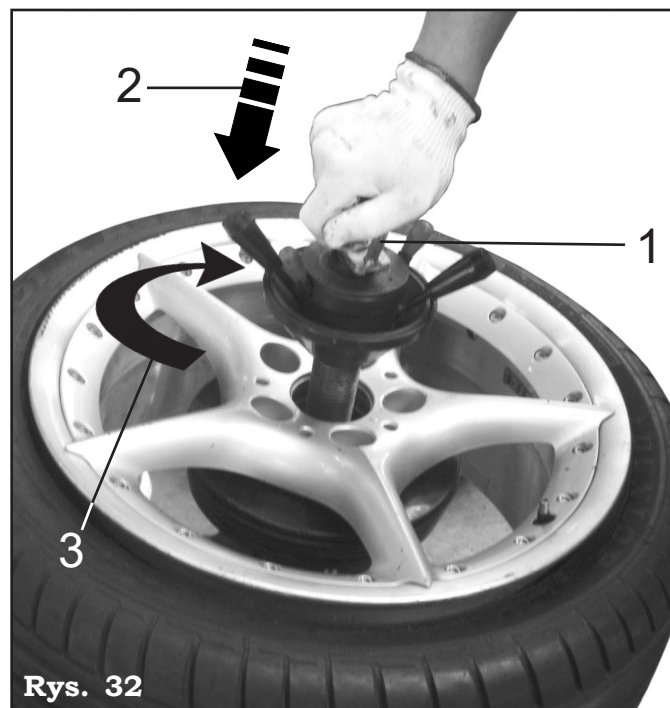
2. jeżeli piasta koła znajduje się zbyt wysoko względem zabieraka (**Rys. 30 ref. 2**), użyć dołączonego przedłużenia (**Rys. 30 ref. 1**);



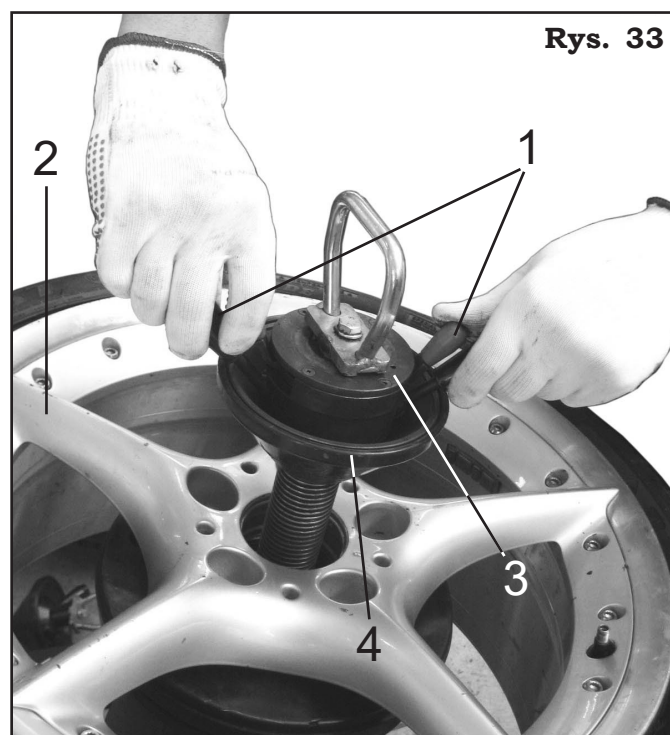
3. włożyć wałek wraz ze stożkiem (**Rys. 31 ref. 1**) na felgę (**Rys. 31 ref. 2**);



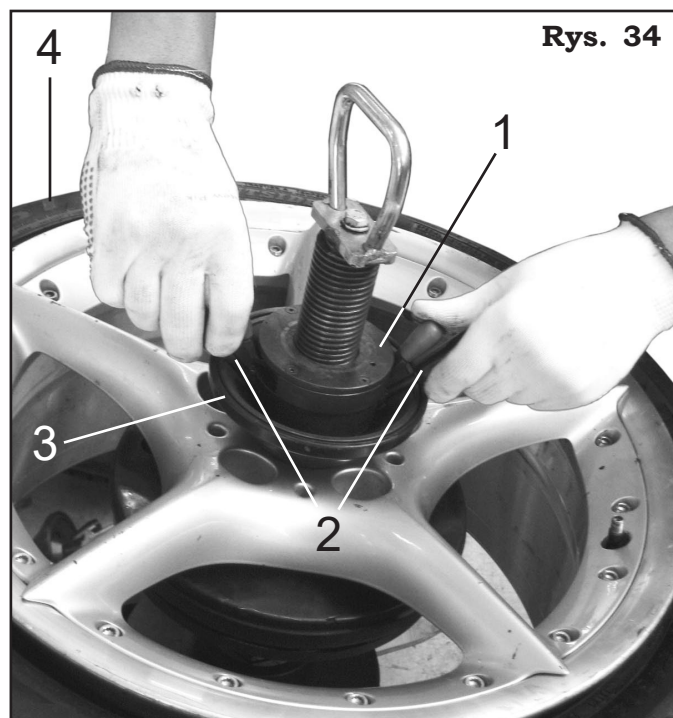
4. za pomocą odpowiedniego uchwytu (**Rys. 32 ref. 1**), popchnąć w dół (**Rys. 32 ref. 2**), obrócić o 90° (**Rys. 32 ref. 3**);



5. za pomocą odpowiednich małych wewnętrznych dźwigni (**Rys. 33 ref. 1**) odblokować nakrętkę pierścieniową i przybliżyć nakrętkę pierścieniową (**Rys. 33 ref. 3**) i stożek (**Rys. 33 ref. 4**) do felgi (**Rys. 33 ref. 2**);



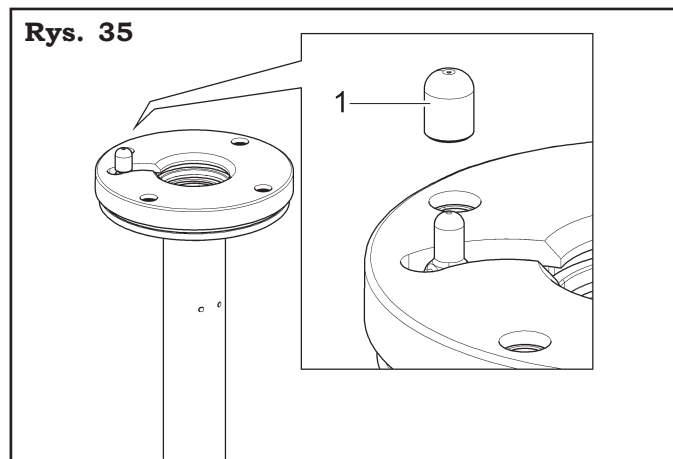
6. następnie przekręcić nakrętkę pierścieniową (**Rys. 34 ref. 1**) za pomocą dźwigni zewnętrznych (**Rys. 34 ref. 2**), aż do całkowitego zaciśnięcia stożka (**Rys. 34 ref. 3**) na kole (**Rys. 34 ref. 4**);



Rys. 34

7. w przypadku kół z felgami ze stopu należy zastosować odpowiednie plastikowe zabezpieczenie (**Rys. 35 ref. 1**);

Rys. 35

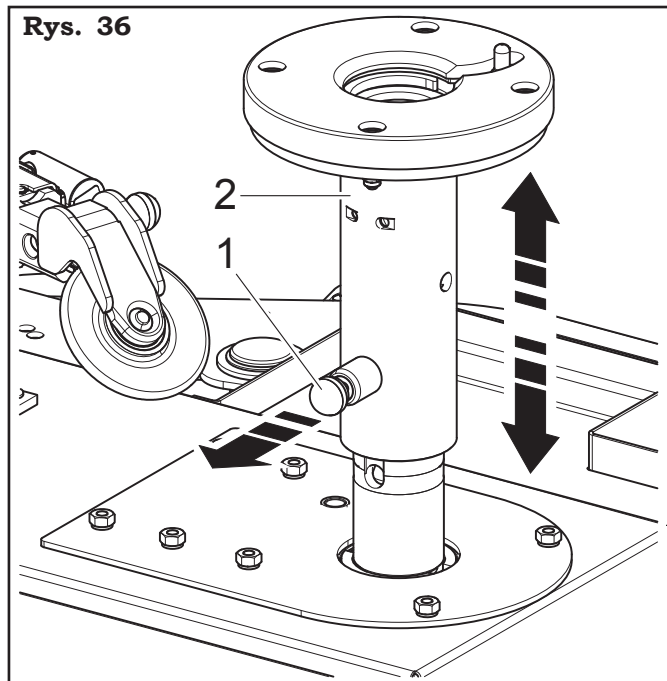


8. po zakończeniu operacji uwolnić wał blokujący poprzez poluzowanie najpierw stożka, za pomocą zewnętrznych dźwigni, a następnie odsunięcie nakrętki pierścieniowej i stożka od felgi za pomocą dźwigniek;
9. na koniec opuścić wał blokujący, aby uwolnić go z gniazda, obrócić o 90° w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i wyjąć z otworu za pomocą odpowiedniego uchwytu.

12.6.1 Regulacja wysokości wrzeciona

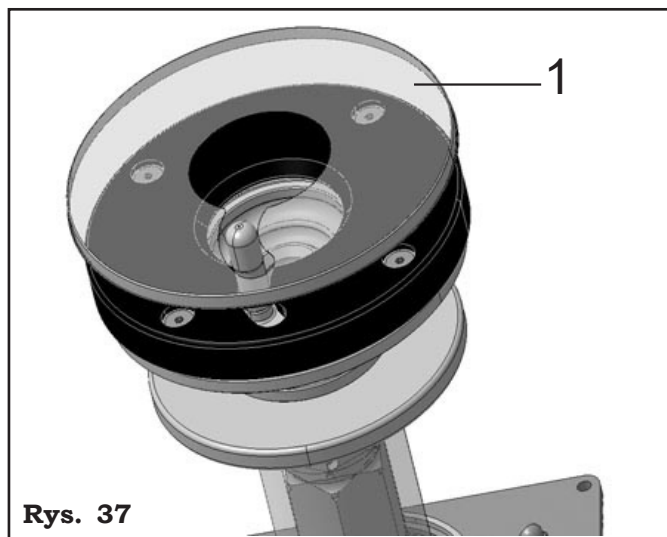
Wrzeciono z blokadą centralną zapewnia 2 różne wysokości robocze. System „szybkiego zwalniania” pozwala wysunąć ruchomą część wrzeciona i łatwo umieścić płytę nośną na żądanej wysokości. Regulację wału przesuwającego uzyskuje się poprzez pociągnięcie pokrętła blokującego (**Rys. 36 ref. 1**) i podniesienie lub opuszczenie podpory koła (**Rys. 36 ref. 2**). W ten sposób można prawidłowo umieścić oponę względem narzędzi roboczych.

Rys. 36



12.6.2 Osłona stołu do kół odwróconych

W przypadku używania kół odwróconych, aby zabezpieczyć felgę, należy nałożyć na gumową platformę przezroczystą plastikową osłonę dostępną na zamówienie (**Rys. 37 ref. 1**). Zaleca się jej częstą wymianę, a w każdym razie w przypadku widocznych uszkodzeń (patrz **Rys. 37**).



Rys. 37



NIGDY NIE POZOSTAWIAĆ KOŁA ZAMONTOWANEGO NA URZĄDZENIU DŁUŻEJ NIŻ PRZEZ OKRES PRACY I W ŻADNYM WYPADKU NIE POZOSTAWIAĆ GO BEZ NADZORU.

12.7 Odbijanie stopki z użyciem rolki zbijaka

- Po zablokowaniu koła na wrzecionie ustawić pionową rolkę zbijaka w położeniu roboczym, upewniając się, że zostaje zablokowana w pozycji;

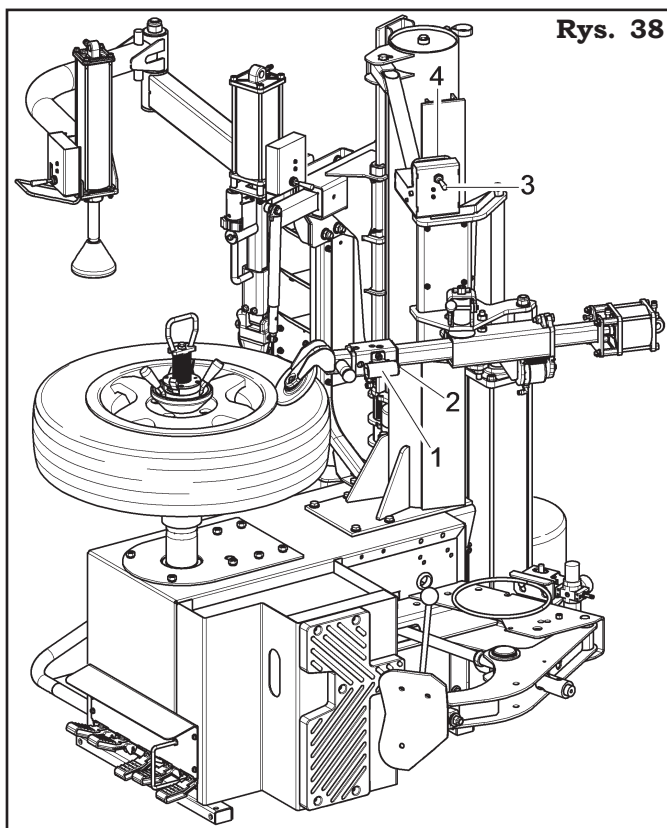


ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ PODCZAS USTAWIANIA RAMIENIA ZBIJAKA PIONOWEGO W POZYCJI ROBOCZEJ, ABY UNIKAĆ ZMIAŻDŻENIA RĄK.



ZAWSZE SPRAWDZAĆ, CZY RAMIĘ JEST PRAWIDŁOWO ZACZEPIONE.

- ustalić położenie rolki na średnicy felgi za pomocą uchwytu (**Rys. 38 ref. 1**) po odblokowaniu ramienia za pomocą przycisku (**Rys. 38 ref. 2**) umieszczonego na samym uchwycie. Opuścić dźwignię (**Rys. 38 ref. 3**), aby rolka zbijaka znalazła się tuż poniżej krawędzi felgi. Pociągnąć tylną dźwignię (**Rys. 38 ref. 4**), aż do wprowadzenia rolki zbijaka do wnętrza felgi;



Rys. 38

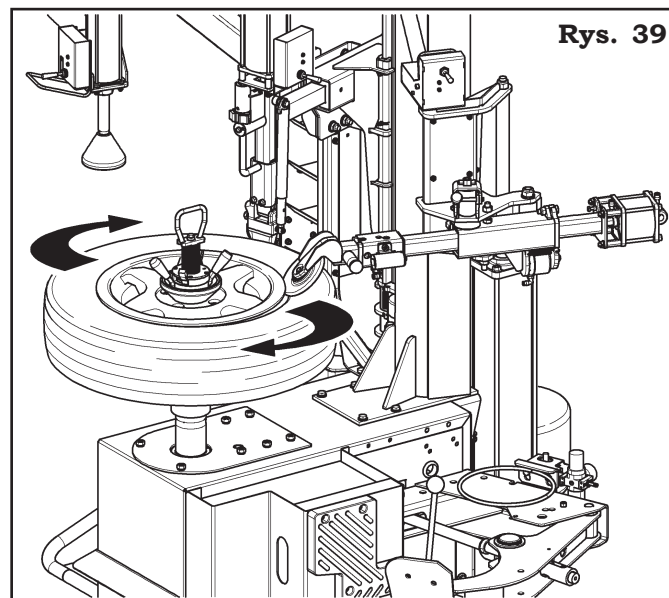


ROLKA ZBIJAKA NIE MOŻE NACISKAĆ NA FELGĘ, ALE NA STOPKĘ OPONY.



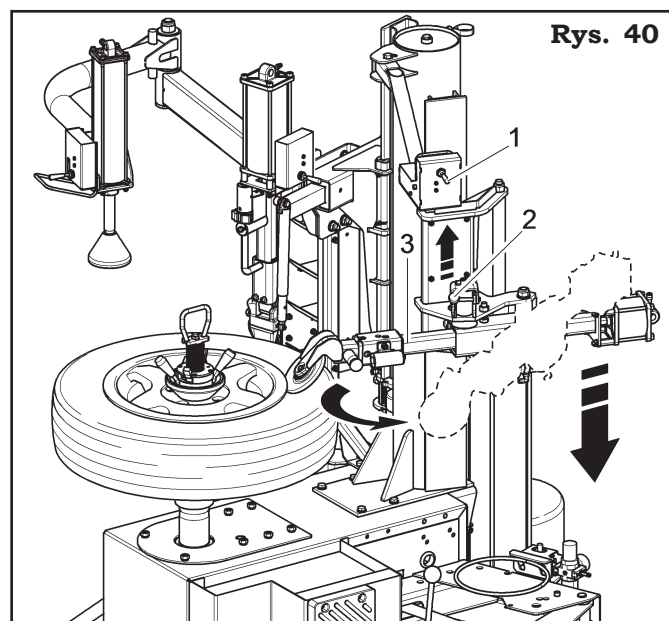
PODCZAS TEJ OPERACJI NALEŻY UWAŻAĆ, ABY NIE ODKSZTAŁCIĆ ŚCIANKI BOCZNEJ OPONY. NASMAROWAĆ STOPKĘ PRZED COFNIĘCIEM ROLKI.

- uruchomić obrót koła zgodnie z ruchem wskazówek zegara, naciskając pedał (**Rys. 22, ref. 3**). Obracać koło, aż do zakończenia operacji (patrz **Rys. 39**);



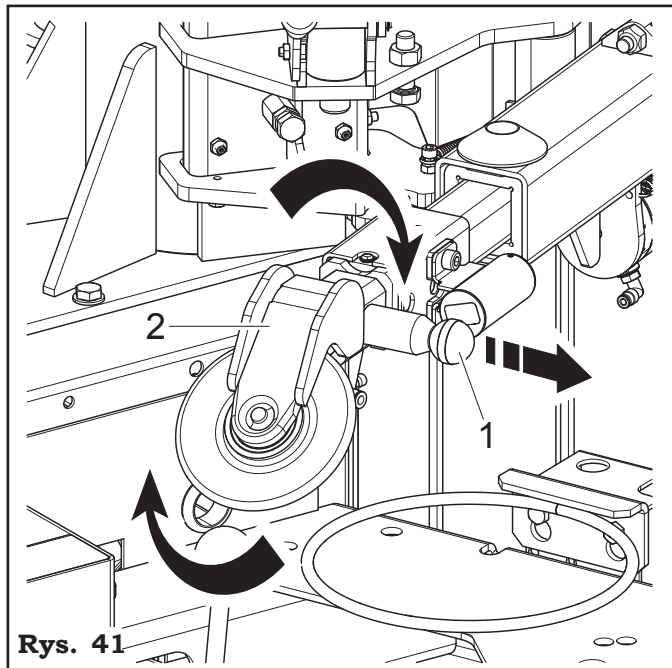
Rys. 39

- po zakończeniu odbijania stopki górnej części opony należy odsunąć rolkę zbijaka od felgi, podnosząc dźwignię (**Rys. 40 ref. 1**) do góry. Nacisnąć dźwignię (**Rys. 40 ref. 2**), aby umożliwić otwarcie ramienia rolki zbijaka (**Rys. 40 ref. 3**) na zewnątrz i wyjście poza przestrzeń koła zamontowanego na wrzecionie. Ponownie używając dźwigni (**Rys. 40 ref. 1**) obniżyć ramię rolki zbijaka do wysokości niższej niż opona;



Rys. 40

5. pociągnąć pokrętko (**Rys. 41 ref. 1**) i obrócić rolkę zbijaka o 180° (**Rys. 41 ref. 2**);

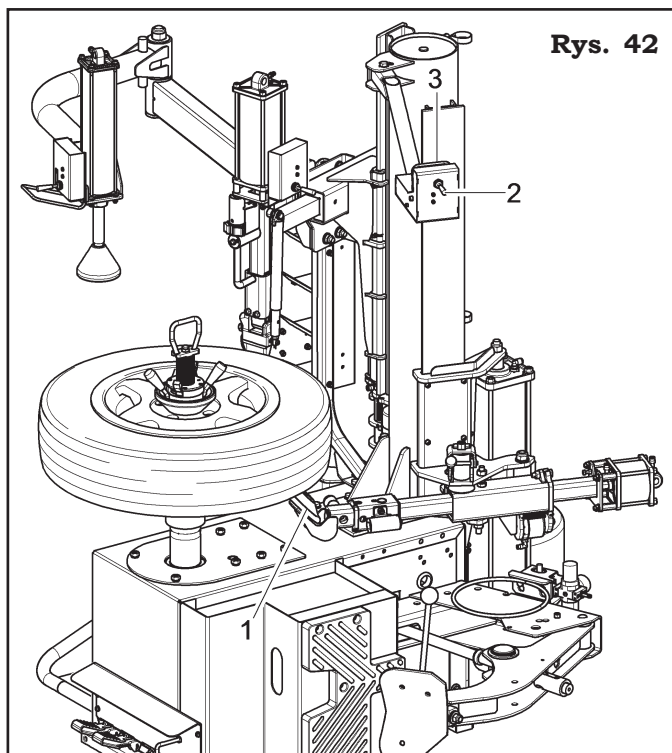


6. zamknąć ręcznie ramię rolki zbijaka w pozycji roboczej i upewnić się, że zostaje zablokowane w pozycji.



ZAWSZE SPRAWDZAĆ, CZY RAMIĘ JEST PRAWIDŁOWO ZACZEPIONE.

Podnieść dźwignię (**Rys. 42 ref. 2**), aby przesunąć rolkę zbijaka tuż nad dolną krawędź felgi. Pociągnąć tylną dźwignię (**Rys. 42 ref. 3**), aż rolka zbijaka (**Rys. 42 ref. 1**) wejdzie do wnętrza felgi;

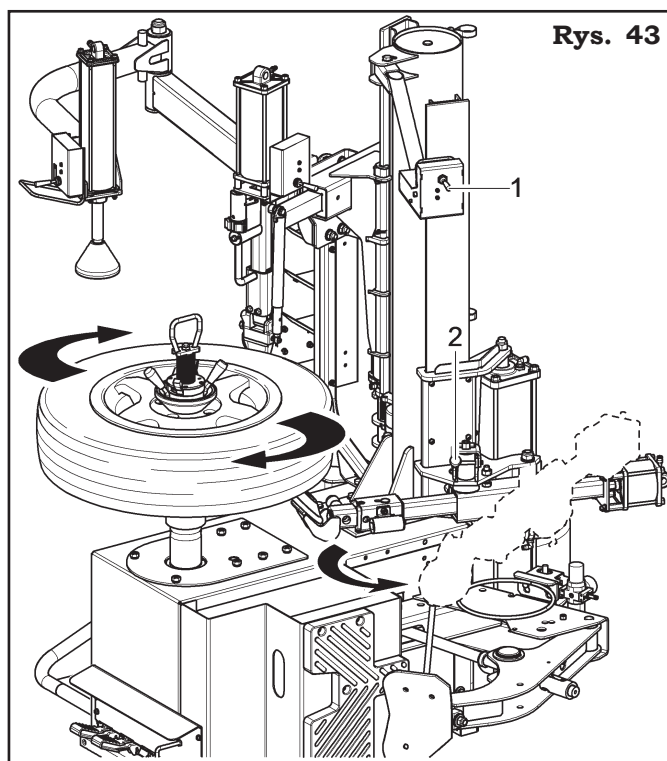


ROLKA ZBIJAKA NIE MOŻE NACISKAĆ NA FELGĘ, ALE NA STOPKĘ OPONY.



PODCZAS TEJ OPERACJI NALEŻY UWAŻAĆ, ABY NIE ODKSZTAŁCIĆ ŚCIANKI BOCZNEJ OPONY. NASMAROWAĆ STOPKĘ PRZED COFNIĘCIEM ROLKI.

7. dopiero w tym momencie uruchomić obrót koła zgodnie z ruchem wskazówek zegara, naciskając pedał (**Rys. 22 ref. 3**). Obracać dalej, aż do zakończenia operacji (patrz **Rys. 43**);



8. po zakończeniu odbijania stopki w dolnej części opony, ustawić rolkę zbijaka ponownie w pozycji spoczynkowej, przesuwając w dół dźwignię (**Rys. 43 ref. 1**) i naciskając dźwignię (**Rys. 43 ref. 2**).

12.8 Demontaż opony

Po odbiciu obu stopek przystąpić do demontażu opony.

1. Nacisnąć pedał (**Rys. 22 ref. 3**), aby obrócić koło zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż do osiągnięcia przez trzpień zaworu położenia „godziny 1”;
2. ustalić pionowe położenie głowicy narzędziowej na krawędzi felgi, naciskając przycisk (**Rys. 44 ref. 1**). Prawidłowo ustawić głowicę narzędziową na średnicy felgi (patrz **Rys. 45**) za pomocą uchwytu (**Rys. 44 ref. 2**). W razie potrzeby dokonać poziomej regulacji ramienia narzędziowego, po jego odblokowaniu za pomocą przycisku (**Rys. 44 ref. 3**), znajdującego się na samym uchwycie. Podczas tej czynności należy ustawić się w obszarze odbitej stopki opony;



ELEMENT STERUJĄCY (RYS. 44 REF. 1) (ZE WZGLĘDU NA ZAPOBIEGANIE NIEWŁAŚCIWEMU UŻYTKOWANIU MONTAŻOWNICY) DZIAŁA TYLKO WTEDY, GDY GŁOWICA NARZĘDZIA (RYS. 44 REF. 6) ZNAJDUJE SIĘ W POZYCJI CAŁKOWICIE PODNIESIONEJ. UŻYĆ DŹWIGNI (RYS. 40 REF. 7), PRZESUWAJĄC JĄ W GÓRĘ, ABY UMIEŚCIĆ GŁOWICĘ NARZĘDZIOWĄ W TEJ POZYCJI.

3. umieścić narzędzie docisku stopki (**Rys. 44 ref. 4**) (jeżeli występuje) w pozycji „godziny 4” względem osi urządzenia-głowicy i nacisnąć opone przesuwając w dół dźwignię (**Rys. 44 ref. 5**) jednostki sterującej, aż do ustawienia stopki opony naprzeciw wnęki felgi;

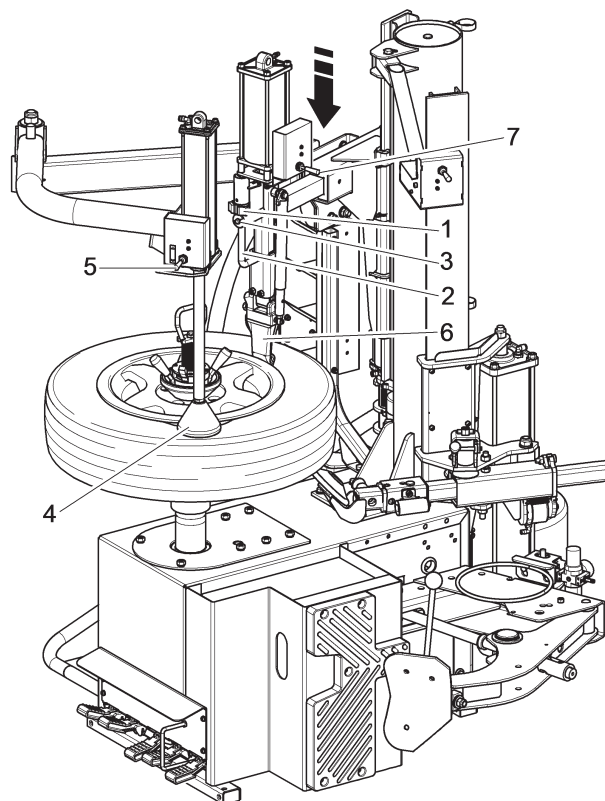


ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNĄ OSTROŻNOŚĆ PODCZAS USTAWIANIA RAMIENIA NARZĘDZIA W POZYCJI ROBOCZEJ, ABY UNIKAĆ ZMIAŁDŹENIA RĄK.

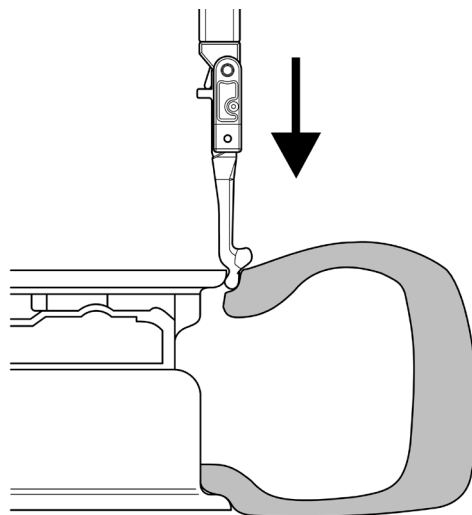


ZESPÓŁ NARZĘDZIOWY JEST WYPOSAŻONY W AUTOMATYCZNE URZĄDZENIE Z PAMIĘCIĄ MECHANICZNĄ, KTÓRE UMOŻLIWIA PRZECHOWYWANIE POZYCJI ROBOCZEJ STOPKI MONTAŻOWEJ. W TEN SPOSÓB MOŻNA PRACOWAĆ NA KOŁACH Z TAKIMI SAMYMI FELGAMI BEZ KONIECZNOŚCI KAŻDORAZOWEGO USTAWIANIA STOPKI MONTAŻOWEJ WZGLĘDEM KRAWĘDZI FELGI.

Rys. 44



Rys. 45

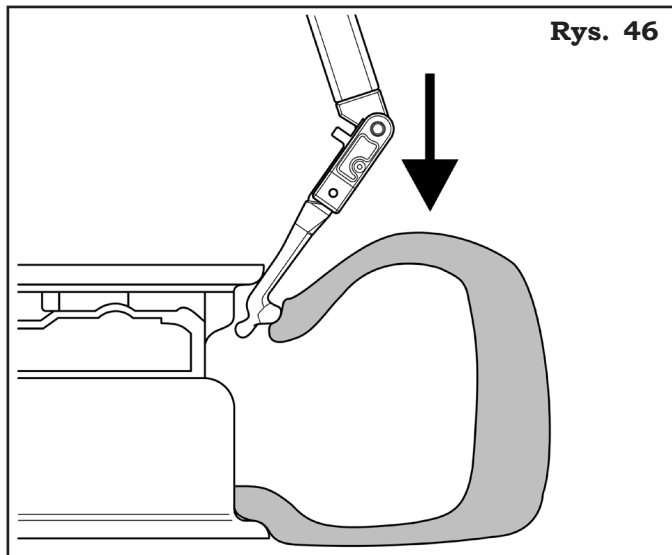


PODCZAS TEJ OPERACJI NALEŻY UWAŻAĆ, ABY NIE ODKSZTAŁCIĆ ŚCIANKI BOCZNEJ OPONY. NASMAROWAĆ STOPKĘ PRZED COFNIĘCIEM ROLKI.

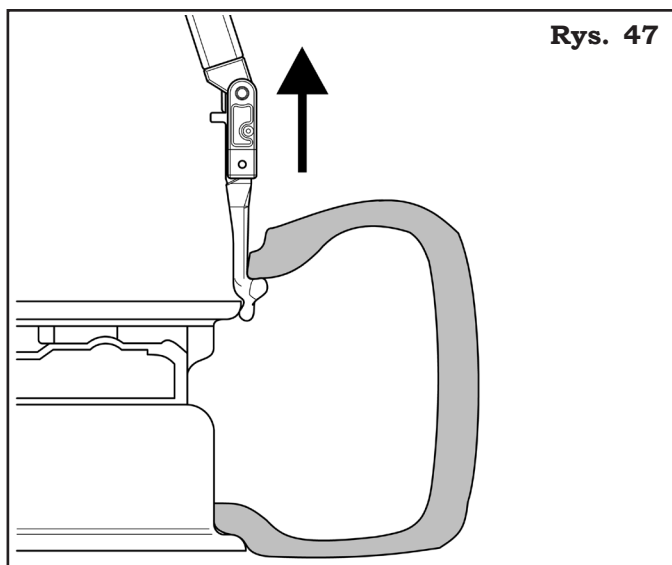


UŻYWAĆ TYLKO SPECJALNEGO ŚRODKA SMARNEGO DO OPON. ODPOWIEDNIE ŚRODKI SMARNE NIE ZAWIERAJĄ WODY, WĘGŁOWODORÓW ANI SILIKONU.

5. opuścić dźwignię (**Rys. 44 ref. 6**) tak, aby stopka montażowa wsunęła się między felgę a oponę (patrz **Rys. 46**). Podczas tej operacji stopka montażowa będzie obracać się wokół krawędzi felgi, aż do zaczepienia stopki opony (patrz **Rys. 47**).



Rys. 46



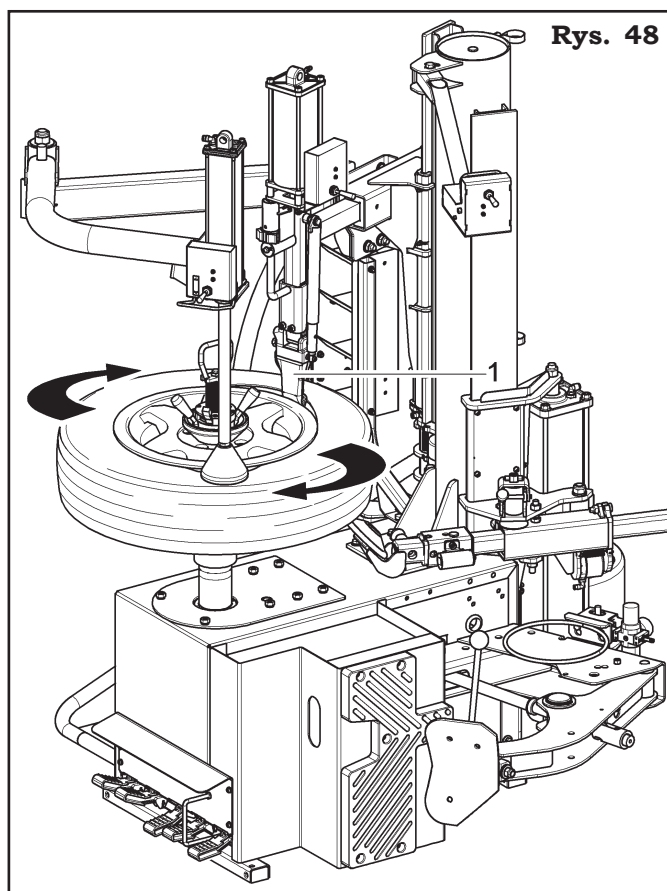
Rys. 47

5. podnieść stopkę montażową za pomocą dźwigni (**Rys. 44 ref. 6**). Gdy stopka montażowa znajduje się w pozycji pionowej względem felgi (**Rys. 48 ref. 1**), obrócić wrzeciono tak, aby opona weszła do wnętrza felgi. Dalej ponosić stopkę montażową, aż stopka opony znajdzie nad krawędzią felgi (patrz **Rys. 47**).



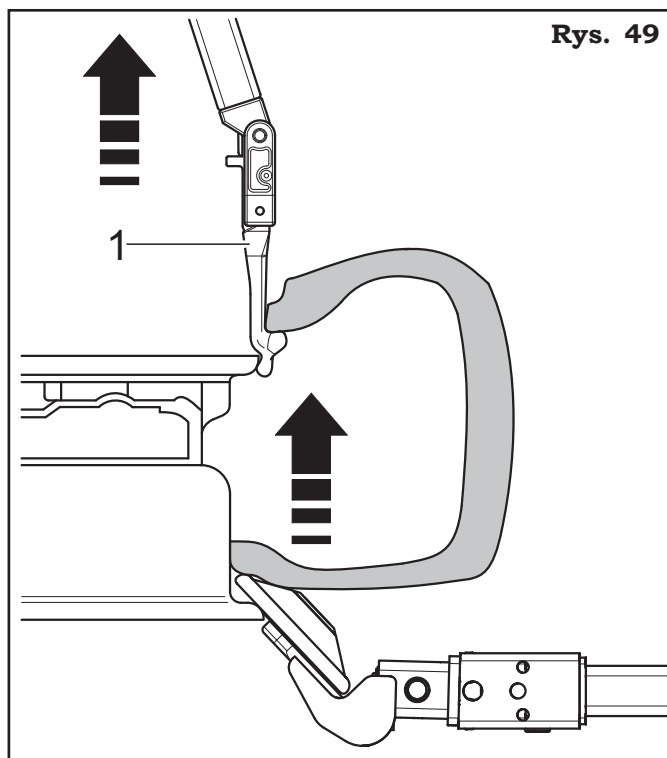
**PRZED ROZPOCZĘCIEM OBROTU
WRZECIONA UPEWNIĆ SIĘ, ŻE
STOPKA MONTAŻOWA ZNAJDUJE
SIĘ W POZYCJI DEMONTAŻU
(RYS. 47).**

Obracać zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż do całkowitego odbicia górnej stopki (patrz **Rys. 48**);



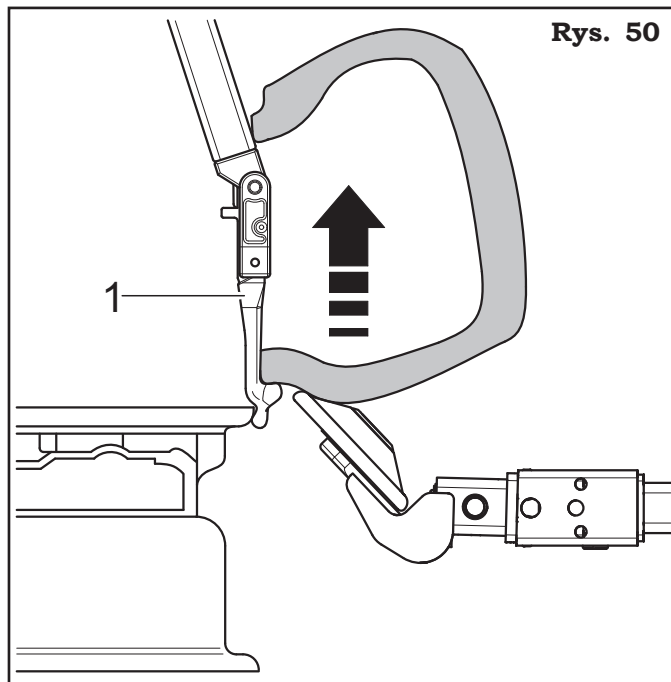
Rys. 48

6. podnieść stopkę montażową (patrz **Rys. 49, ref. 1**), trzymając ją zahaczoną o górną stopkę opony, pomagając sobie za pomocą rolki zbijaka w pozycji dolnej;



Rys. 49

7. ponownie ustawić stopkę montażową (patrz **Rys. 50, ref. 1**) na krawędzi felgi. Używając rolki zbijaka w pozycji dolnej, założyć dolną stopkę opony na stopkę montażową w pozycji demontażu;



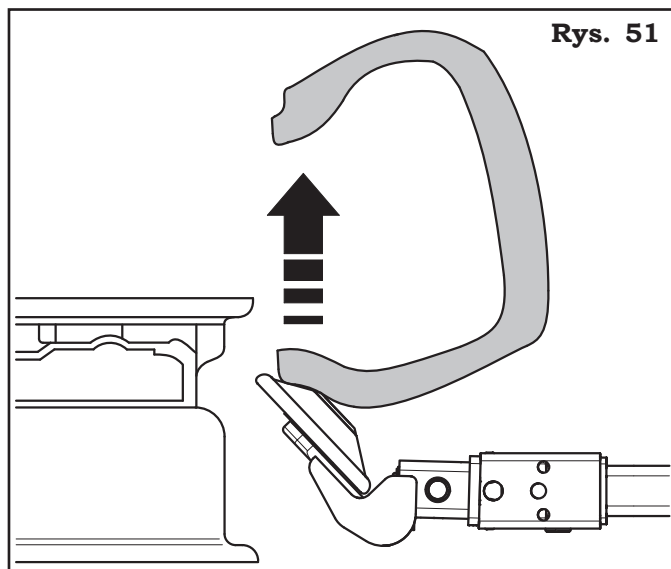
Rys. 50

8. uruchomić obrót wrzeciona zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż do całkowitego zdemonstowania opony;
9. podnieść narzędzie do docisku stopki i zamknąć urządzenie Plus w pozycji spoczynkowej.

Demontaż dolnej stopki z użyciem rolki zbijaka

Do demontażu dolnej stopki opony można alternatywnie używać samej rolki zbijaka. Podnieść stopkę montażową, odsuwając ją od obszaru roboczego, naciskając pedał (**Rys. 22 ref. 2**).

1. Podnieść rolkę i oponę naprzeciw krawędzi felgi (patrz **Rys. 51**);



Rys. 51

2. następnie wprowadzić rolkę zbijaka za pomocą odpowiedniej dźwigni (patrz **Rys. 21 ref. 3**) tak, aby weszła między krawędź felgi a dolną stopkę (patrz **Rys. 52**);



ROLKA ZBIJAKA NIE MOŻE NACISKAĆ NA FELGĘ, ALE NA STOPKĘ OPONY.



ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ PODCZAS KORZYSTANIA Z ROLKI ZBIJAKA, ABY UNIKNĄĆ ZMIAŁDŻENIA RĄK.



Rys. 52

3. następnie uruchomić obrót i zakończyć odbijanie stopki (patrz **Rys. 53**).



Rys. 53



WYSKOCZENIE STOPEK Z FELGI MOŻE SPOWODOWAĆ UPADEK OPONY. PODCZAS TYCH CZYNNOŚCI NALEŻY ZACHOWAĆ NAJWYŻSZĄ OSTROŻNOŚĆ.

12.9 Montaż opony

Aby zamontować oponę, wykonać następujące czynności:

1. Nasmarować stopki opony;



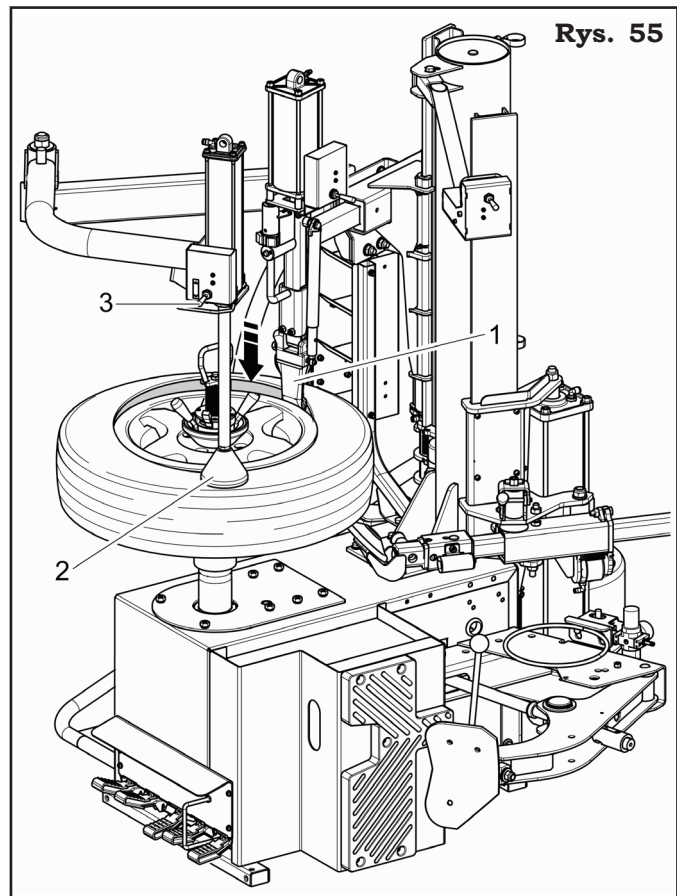
UŻYWAĆ TYLKO SPECJALNEGO ŚRODKA SMARNEGO DO OPON. ODPOWIEDNIE ŚRODKI SMARNE NIE ZAWIERAJĄ WODY, WĘGŁOWODORÓW ANI SILIKONU.

2. umieścić stopkę montażową (**Rys. 54, ref. 1**) na krawędzi felgi;

Rys. 54



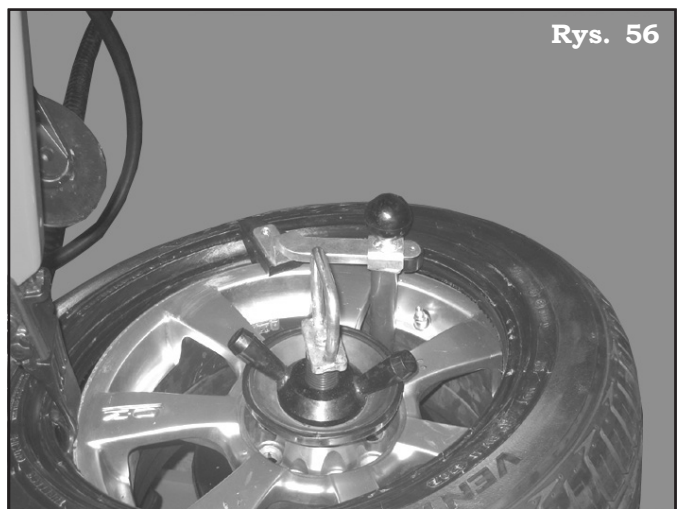
3. zaczepić dolną stopkę o stopkę montażową, a następnie uruchomić obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż do zakończenia montażu;
4. następnie umieścić górną stopkę w obszarze montażowym stopki montażowej (**Rys. 55 ref. 1**);
5. umieścić narzędzie do docisku stopki (**Rys. 55 ref. 2**) (jeżeli występuje) na „godzinie 4” względem osi urządzenia-głowicy i nacisnąć oponę, przesuwając w dół dźwignię (**Rys. 55 ref. 3**) jednostki sterującej;
6. uruchomić obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż do całkowitego zamontowania opony;
7. po zakończeniu operacji umieścić stopkę montażową i narzędzie docisku stopki (jeżeli występuje) w pozycji spoczynkowej.



Rys. 55

12.9.1 Montaż górnej stopki opony z użyciem popychacza stopki z zabierakiem

1. Zamontować popychacz stopki z zabierakiem na-przeciw krawędzi felgi (patrz **Rys. 56**);



Rys. 56

2. umieścić rolkę zbijaka w taki sposób, aby utrzymać stopkę opony na wysokości wnętrza felgi (patrz **Rys. 57**);



ROLKA ZBIJAKA NIE MOŻE NACISKAĆ NA FELGĘ, ALE NA STOPKĘ OPONY.



ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ PODCZAS KORZYSTANIA Z ROLKI ZBIJAKA, ABY UNIKNĄĆ ZMIAŻDŻENIA RĄK.

Rys. 57

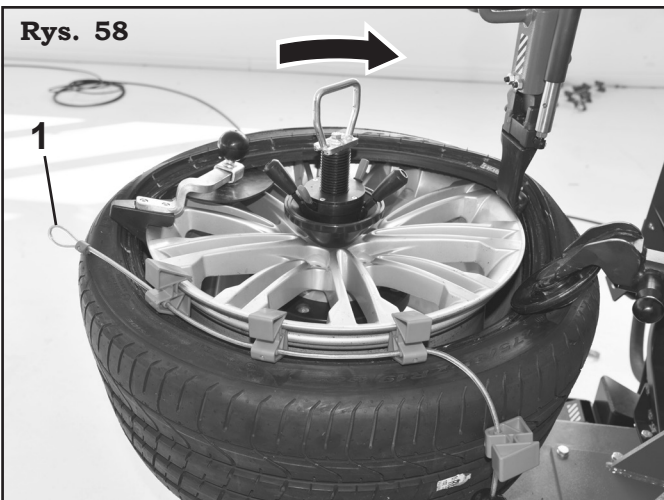


3. uruchomić obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż do całkowitego zamontowania opony (patrz **Rys. 58**);



W PRZYPADKU KÓŁ SZCZEGÓLNIIE TRUDNYCH W MONTAŻU, NALEŻY ZASTOSOWAĆ PRZYSTAWKĘ POPYCHACZA STOPKI (OPCJONALNA) (RYS. 58 REF. 1).

Rys. 58



4. po zakończeniu operacji umieścić stopkę montażową i rolkę zbijaka w pozycji spoczynkowej.

12.10 Pompowanie opon



OPERACJE POMPOWANIA OPON SĄ NIEBEZPIECZNE DLA OPERATORA; PONADTO, JEŻELI NIE SĄ WYKONYWANE PRAWIDŁOWO, MOGĄ GENEROWAĆ ZAGROŻENIA DLA UŻYTKOWNIKÓW POJAZDU, NA KTÓRYM OPONY SĄ ZAMONTOWANE.



DOSTARCZONE LUB OPCJONALNE NA MONTAŻOWNICACH URZĄDZENIA DO POMPOWANIA ZAWSZE ZAWIERAJĄ URZĄDZENIE OGRANICZAJĄCE CIŚNIENIE, KTÓRE DRASTYCZNIE ZMNIEJSZA RYZYKO WYBUCHU OPONY PODCZAS POMPOWANIA. W KAŻDYM RAZIE ISTNIEJE SZCZĄTKOWE RYZYKO WYBUCHU OPONY. W ZWIĄZKU Z TYM WYMAGANE JEST:

- **STOSOWANIE ZALECANYCH ŚRODKÓW OCHRONY INDYWIDUALNEJ: RĘKAWICE, OKULARY OCHRONNE I OCHRONA PRZED HAŁASEM.**
- **PRZED MONTAŻEM NALEŻY SPRAWDZIĆ STAN OPONY I FELGI, A TAKŻE PRAWIDŁOWE DOPASOWANIE TYCH CZĘŚCI.**
- **PRAWIDŁOWA POZYCJA ROBOCZA: OPERATOR MUSI TRZYMAĆ SIĘ Z DAŁA OD OPONY PODCZAS ODBIJANIA STOPKI I POMPOWANIA.**
- **PRZESTRZEGANIE WSKAZAŃ PRODUCENTÓW OPON DOTYCZĄCYCH CIŚNIENIA NA POMPOWANIA.**



EWENTUALNE OSIĄGNIĘCIE CIŚNIENIA WYŻSZEGO NIŻ WARTOŚĆ GRANICZNA 4,2 bara (60 psi) WSKAZUJE NA NIEPRAWIDŁOWE DZIAŁANIE ZAWORU OGRANICZAJĄCEGO I/LUB MANOMETRU; DLATEGO W TAKIM PRZYPADKU KONIECZNE JEST NATYCHMIASTOWE SPUSZCZENIE POWIETRZA Z OPONY, SKONTAKTOWANIE SIĘ Z WŁAŚCIWYM SERWISEM POMOCY TECHNICZNEJ W CELU SPRAWDZENIA STANU SPRZĘTU I NIEUŻYWANIE URZĄDZENIA DO POMPOWANIA DO CZASU PRZYWRÓCENIA JEGO PRAWIDŁOWEGO DZIAŁANIA.

12.10.1 Pompowanie opony na urządzeniu bez korzystania z inflatora

Podłączyć urządzenie do pompowania do zaworu opony i napompować oponę, naciskając odpowiedni pedał (**Rys. 22 ref. B**).



URZĄDZENIE POSIADA SYSTEM BEZPIECZEŃSTWA DO REGULACJI MAKSYMALNEGO DOSTARCZANEGO CIŚNIENIA POWIETRZA ($4,2 \pm 0,2$ bara / 60 ± 3 psi).

Dobrze nasmarowane stopki opony i felgi sprawiają, że zakładanie stopki i pompowanie są znacznie bezpieczniejsze i łatwiejsze.

W przypadku, gdy nie uda się zamontować stopki opony przy ciśnieniu $4,2 \pm 0,2$ bara (60 ± 3 psi), należy spuścić z koła powietrze, wyjąć je z montażownicy i umieścić w klatce bezpieczeństwa, aby zakończyć procedurę pompowania.

12.10.2 Pompowanie opony z użyciem inflatora (dla modelu z inflatorem lub zespołem kolumny ze zintegrowanym zbiornikiem)

Niektóre rodzaje opon mogą być trudne do napompowania, jeżeli stopki nie dotykają felgi. Inflator dostarcza powietrze pod wysokim ciśnieniem z dyszy, co sprzyja osadzeniu stopek na feldze, dzięki czemu można normalnie napompować oponę.

Aby napompować oponę, postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

1. wyjąć mechanizm zaworu.

Po zdjęciu mechanizmu zaworu opona napompuje się szybciej, a późniejsze osadzanie stopki będzie łatwiejsze;

2. podłączyć końcówkę do pompowania do zaworu opony;



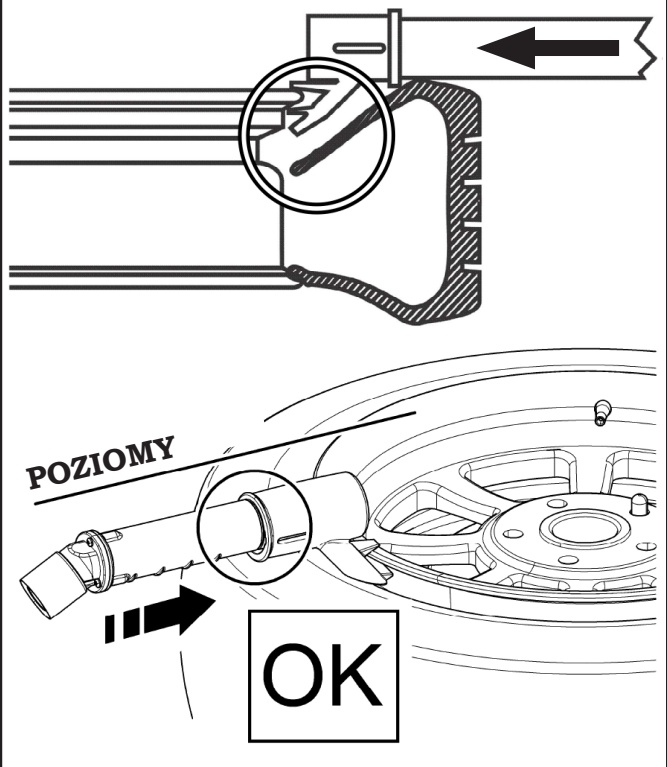
ABY POPRAWIĆ WYDAJNOŚĆ INFLATORA, NALEŻY ZAWSZE SMAROWAĆ STOPKI OPONY.

3. nacisnąć dyszę inflatora na krawędzi felgi, jak pokazano na **Rys. 59**. Upewnić się, że głowica dyszy jest wciśnięta, aby uruchomić dodatkowy strumień powietrza;



DLA LEPSZEGO EFEKTU, DYSZA POWINNA ZNAJDOWAĆ SIĘ W POZYCJI POZIOMEJ (RYS. 59).

Rys. 59



ABY UMOŻLIWIĆ PRZYLEGANIE OBU STOPEK OPONY DZIĘKI STRUMIENIOWI POWIETRZA, NIE NALEŻY TRZYMAĆ STOPKI UNIESIONEJ NA SIŁĘ.

4. wcisnąć do końca pedał pompowania, aby uwolnić strumień powietrza pod wysokim ciśnieniem przez dyszę inflatora;
5. trzymać pedał pompowania częściowo wciśnięty, aby napompować oponę i umieścić stopki we właściwym miejscu;



NIE PRZEKRACZAĆ USTAWIONYCH WARTOŚCI CIŚNIENIA PODCZAS OSADZANIA OPONY.

6. po osadzeniu stopek w ich miejscu należy odłączyć końcówkę do pompowania i ponownie zamontować wyjęty wcześniej mechanizm zaworu. Następnie podłączyć końcówkę do pompowania i napompować oponę do wymaganego ciśnienia;



JEŻELI OPONA JEST ZBYT MOCNO NAPOMPOWANA, MOŻNA USUNĄĆ POWIETRZE Z OPONY, NACISKAJĄC PRZYCISK RĘCZNEGO USUWANIA POWIETRZA ZNAJDUJĄCY SIĘ POD MANOMETREM.

7. odłączyć końcówkę do pompowania od zaworu.

13.0 KONSERWACJA RUTYNOWA



PRZED PRZEPROWADZENIEM JAKIEJKOLWIEK RUTYNOWEJ KONSERWACJI LUB REGULACJI NALEŻY ODŁĄCZYĆ URZĄDZENIE OD ZASILANIA WYCIĄGAJĄC WTYCZKĘ Z GNIAZDKA I SPRAWDZIĆ, CZY WSZYSTKIE RUCHOME CZĘŚCI SĄ ZATRZYMANE.



PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO JAKICHKOLWIEK PRAC KONSERWACYJNYCH NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE NA STOLE SAMOCENTRUJĄCYM NIE MA ZAMOCOWANEGO KOŁA.

Aby zapewnić wydajność urządzenia i jego prawidłowe działanie, konieczne jest przestrzeganie poniższych instrukcji, obejmujące codzienne lub cotygodniowe czyszczenie i regularną rutynową konserwację raz w tygodniu.

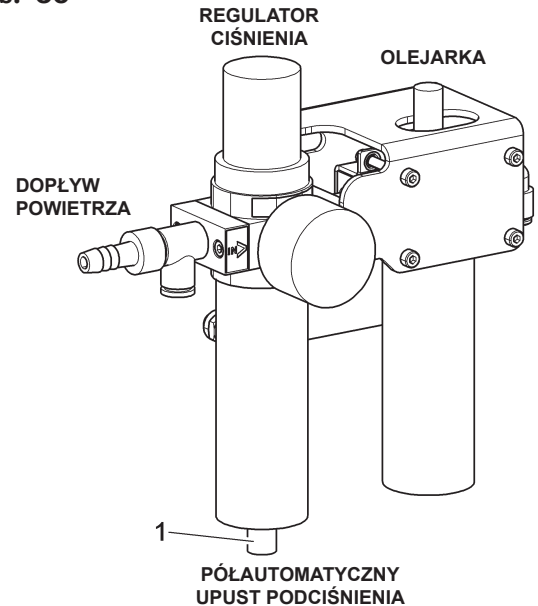
Rutynowe czyszczenie i konserwacja muszą być wykonywane przez upoważniony personel zgodnie z poniższymi instrukcjami.

- Przed przystąpieniem do czyszczenia należy odłączyć urządzenie od zasilania elektrycznego i pneumatycznego;
- Usunąć z urządzenia osady kurzu z opony i odpady różnych materiałów, korzystając z odkurzacza;

NIE PRZEDMUCHIWAĆ SPRĘŻONYM POWIETRZEM.

- Nie używać rozpuszczalników do czyszczenia regulatora ciśnienia.
- Zespół uzdatniania jest wyposażony w automatyczne odprowadzanie podciśnienia, więc nie wymaga żadnej ręcznej interwencji operatora (patrz **Rys. 60**).
- Okresowo sprawdzać kalibrację smarownicy zespołu regulatora ciśnienia i olejarki.

Rys. 60



ABY ZAPEWNIĆ PRAWDŁOWE DZIAŁANIE I UNIKNĄĆ KONDENSACJI W ZESPOŁACH UZDATNIANIA POWIETRZA ZE SPUSTEM PÓLAUTOMATYCZNYM, NALEŻY SPRAWDZIĆ, CZY UMIESZCZONY POD KORKIEM ZAWÓR (RYS. 103 REF. 1) ZNAJDUJE SIĘ W PRAWDŁOWEJ POZYCJI. NALEŻY PRAWDŁOWO PRZEKRĘCIĆ KOREK, ABY AKTYWOWAĆ PRAWDŁOWĄ FUNKCJĘ UPUSTU.



ABY ZAPEWNIĆ DŁUGĄ ŻYWOTNOŚĆ ZESPOŁU FILTRACYJNEGO I WSZYSTKICH RUCHOMYCH CZĘŚCI PNEUMATYCZNYCH, UPEWNIĆ SIĘ, ŻE POWIETRZE WLOTOWE JEST:

- WOLNE OD OLEJU SMAROWEGO SPRĘŻARKI;
- WOLNE OD WILGOCI;
- WOLNE OD ZANIECZYSZCZEŃ.

- Co **tydzień** i/lub w razie potrzeby uzupełniać poziom w zbiorniku oleju za pomocą odpowiedniego otworu wlewu, zamkniętego nakrętką lub śrubą umieszczoną na filtrze smarownicy.

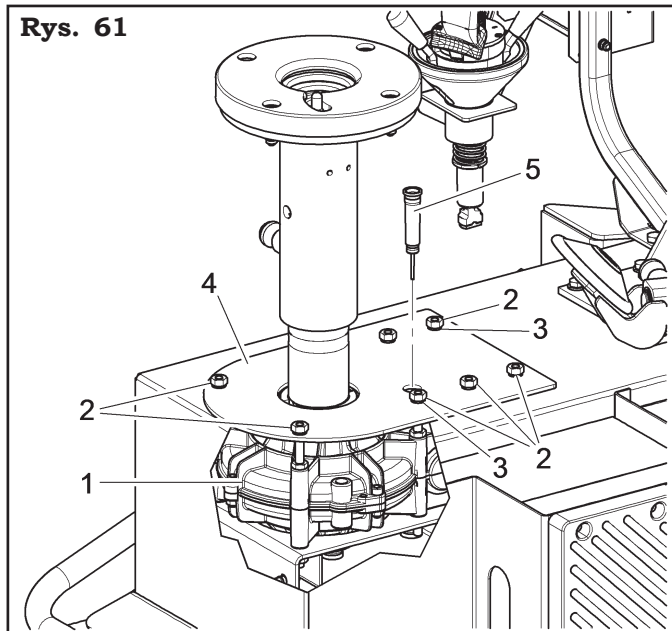


UNIKAĆ WYKONYWANIA OPERACJI, ODKRĘCAJĄC MISKĘ FILTRA SMAROWNICY.

- Użycie oleju na bazie syntetycznej może uszkodzić filtr regulatora ciśnienia.
- Okresowo, co najmniej raz w miesiącu, smarować ramiona przesuwu poziomego rolki zbijaka i stopki montażowej.

- Okresowo (co najmniej co 100 godzin pracy) sprawdzać poziom środka smarnego w przekładni redukcyjnej (**Rys. 61, ref. 1**). Czynność tę przeprowadza się odkręcając nakrętki (**Rys. 61 ref. 2**) i podkładki (**Rys. 61 ref. 3**) oraz usuwając kołnierz (**Rys. 61 ref. 4**) i korek (**Rys. 61 ref. 5**) umieszczony na przekładni redukcyjnej.

Rys. 61



WSZELKIE SZKODY WYNIKAJĄCE Z NIEPRZESTRZEGANIA POWYŻSZYCH WSKAZAŃ NIE BĘDĄ OBCIĄŻAĆ PRODUCENTA I MOGĄ SPOWODOWAĆ UTRATĘ WARUNKÓW GWARANCJI!!

13.1 Środki smarne

Do smarowania przekładni redukcyjnej sterującej ruchem wrzeciona należy używać oleju **ESSO GEAR OIL GX140**.

Do smarowania prowadnic ślizgowych oraz śrub/nakrętek lub zębatek wraz z odpowiednim zębnikiem, używać pędzla z miękkim włosiem i środka smarnego typu **ESSO GP**.

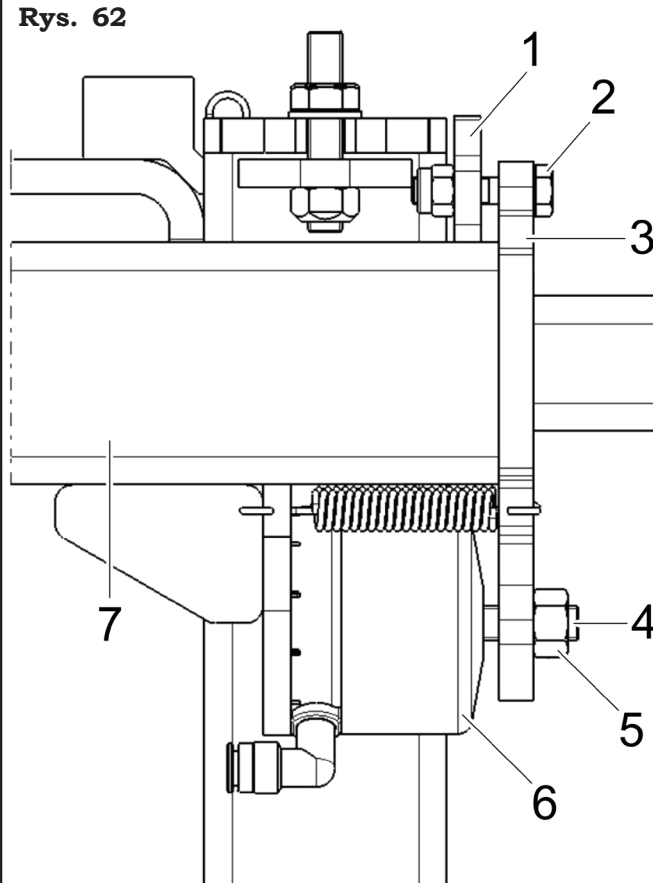


STOSOWANIE SMARÓW INNYCH NIŻ ZALECANE W NINIEJSZEJ INSTRUKCJI ZWALNIA PRODUCENTA Z WSZELKIEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZWIĄZANEJ Z USZKODZENIEM URZĄDZEŃ SPRZĘTU.

13.2 Regulacja szyjki

W przypadku śrub podparcia (**Rys. 62 ref. 2**) z szyjką (**Rys. 62 ref. 3**) przylegającą do prowadnicy ramienia zbijaka (**Rys. 62 ref. 7**) (nie na płycie regulacyjnej (**Rys. 62 ref. 1**)), należy wykonać procedurę regulacji szyjki w następujący sposób.

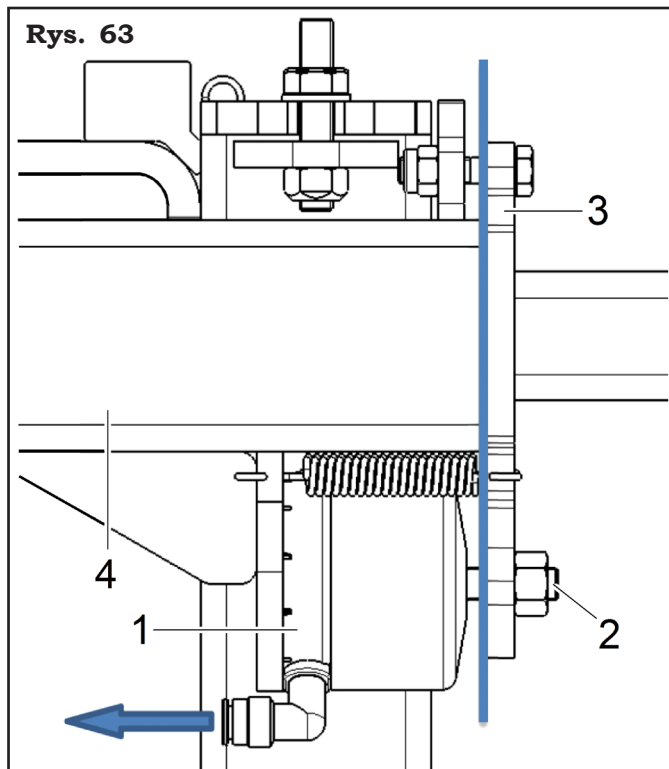
Rys. 62



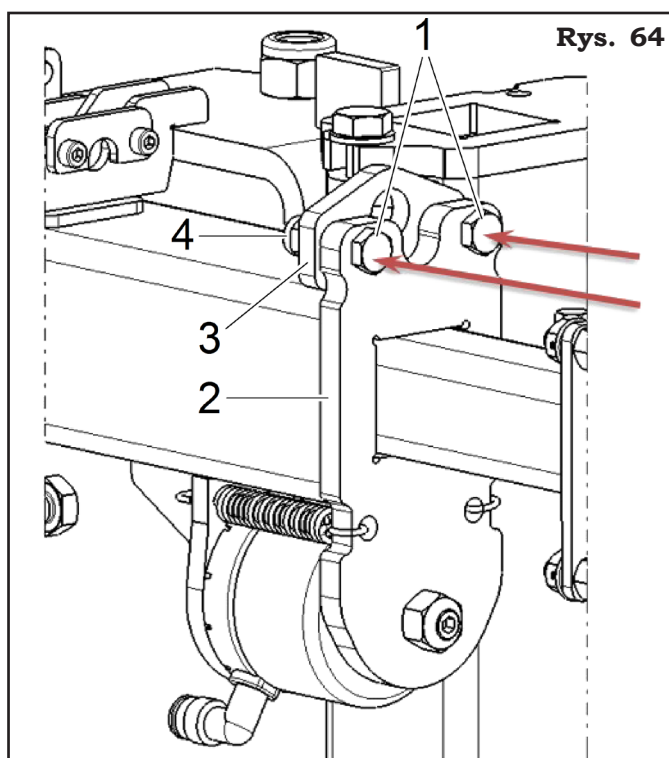
LEGENDA

- 1– Płyta regulacyjna
- 2– Śruby podparcia
- 3– Szyjka
- 4– Wkręt regulacyjny
- 5– Nakrętka zabezpieczająca
- 6– Siłownik napędu szyjki
- 7– Prowadnica ramienia zbijaka

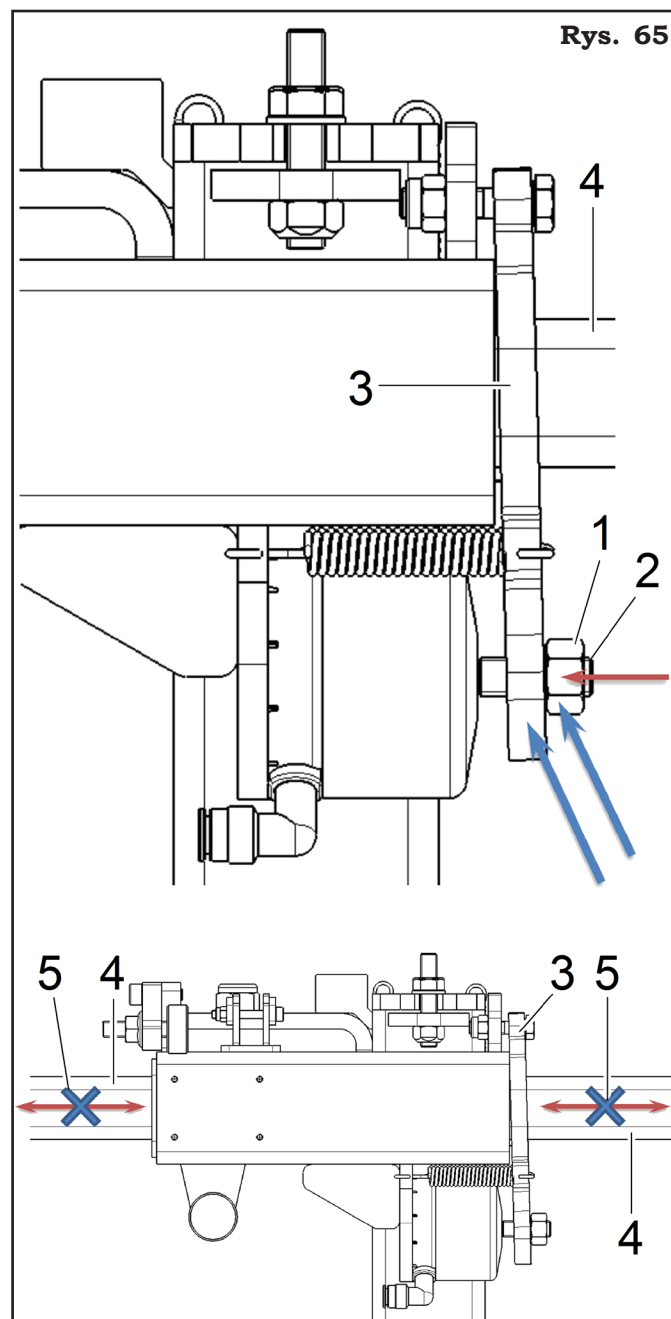
1. Spuścić sprężone powietrze z siłownika (**Rys. 63, ref. 1**) szyjki. Doprowadzić szyjkę (**Rys. 63 ref. 3**) do styku z powierzchnią podparcia prowadnicy (**Rys. 63 ref. 4**), używając wkręta regulacyjnego (**Rys. 63 ref. 2**);



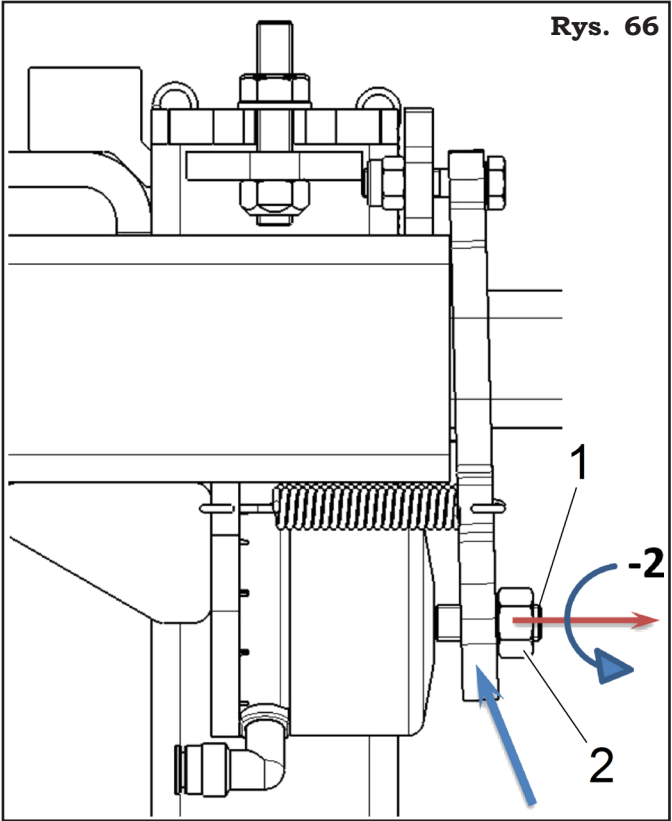
2. całkowicie przykręcić śrubę (lub śruby) punktu podparcia (**Rys. 64 ref. 1**), ale bez dokręcania, tylko do połączenia, pozostawiając luz wielkości 0,1 - 0,2 mm (0,005"-0,01") między szyjką (**Rys. 64 ref. 2**) a płytą regulacyjną (**Rys. 64 ref. 3**), ustawiając nakrętkę (**Rys. 64 ref. 4**) w całości w styku z płytą regulacyjną;



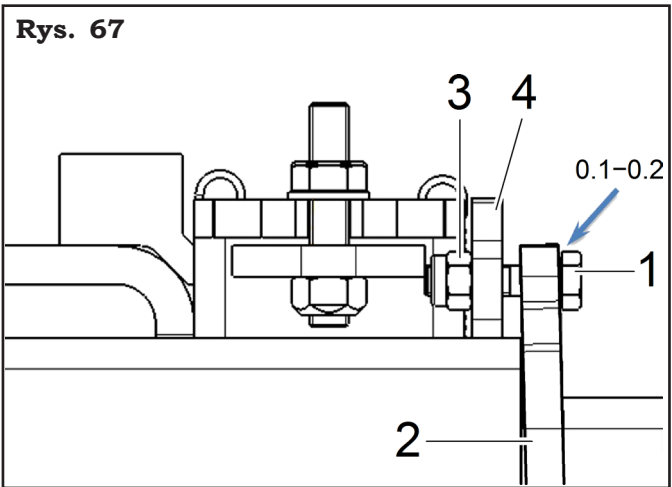
3. poluzować przeciwnakrętkę (**Rys. 65 ref. 1**) wkręta regulacyjnego (**Rys. 65 ref. 2**). Następnie przykręcić wkręt dociskowy (**Rys. 65 ref. 2**), aż do zablokowania szyjki (**Rys. 65 ref. 3**) na ramieniu (**Rys. 65 ref. 4**), które w ten sposób zostanie zablokowane (**Rys. 65 ref. 5**);



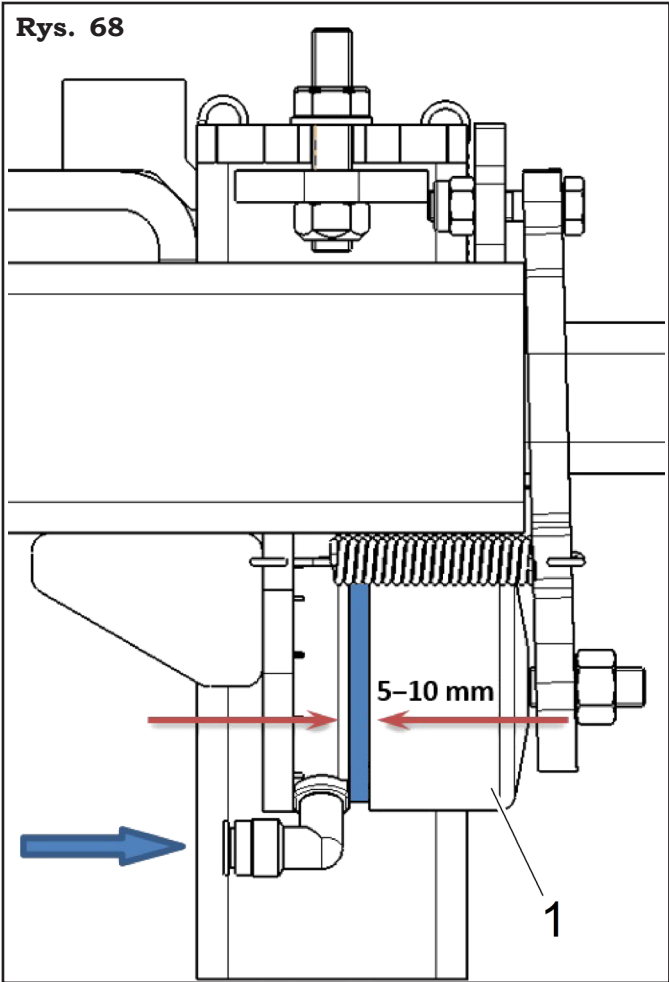
4. z pozycji osiągniętej w punkcie (c), odkręcić śrubę regulacyjną szyjki w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o 2 pełne obroty (**Rys. 66 ref. 1**) i dokręcić odpowiednią przeciwnakrętkę (**Rys. 66 ref. 2**);



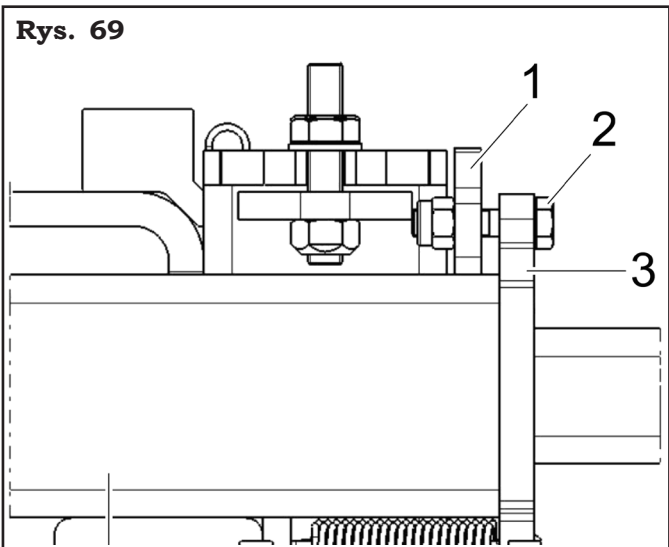
5. ponownie użyć śruby (lub śrub) punktu podparcia (**Rys. 67 ref. 1**), aby przywrócić luz 0,1 - 0,2 mm (0,005" - 0,01") między szyjką (**Rys. 67 ref. 2**) a łbem śrub punktu podparcia (**Rys. 67 ref. 1**), ustawiając nakrętkę (**Rys. 67 ref. 3**) w całości przylegającą do płyty regulacyjnej (**Rys. 67 ref. 4**);



6. uruchomić siłownik (**Rys. 68 ref. 1**), zasilając go sprężonym powietrzem i sprawdzić, czy jego skok zawiera się w przedziale między 5 - 10 mm (0,20" - 0,39");



7. rozładować siłownik i sprawdzić, czy ramię (**Rys. 69 ref. 1**) może swobodnie przesuwać się na prowadnicy (**Rys. 69 ref. 2**).



8. powtórzyć czynności opisane w punktach (f) i (g) co najmniej 3 razy.

14.0 TABELA USUWANIA EWENTUALNYCH NIEPRAWIDŁOWOŚCI

Poniżej wymienione są niektóre nieprawidłowości, które mogą wystąpić podczas pracy montażownicy. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody i obrażenia osób, zwierząt lub mienia wynikające z interwencji nieautoryzowanego personelu. Dlatego też, w przypadku wystąpienia usterki, zaleca się niezwłoczne skontaktowanie się z pomocą techniczną w celu uzyskania instrukcji dotyczących wykonywania czynności i/lub regulacji w warunkach maksymalnego bezpieczeństwa, unikając ryzyka spowodowania szkód dla osób, zwierząt lub mienia.

Ustawić na „0” i zablokować wyłącznik główny w przypadku awarii i/lub konserwacji montażownicy.



KONIECZNA POMOC TECHNICZNA

zabrania się przeprowadzania interwencji

Nieprawidłowość	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
Rolka zbijaka nie uruchamia się natychmiast.	1. Brak zasilania. 2. Przycisk napędu jest uszkodzony.	1. Podłączyć zasilanie. 2. Wezwać pomoc techniczną.
Pompa hydrauliczna zbijaka ulega zablokowaniu.	Olejarka zbijaka jest pusta.	Napełnić zbiornik odpowiednim olejem, odłączając wcześniej zasilanie. Wezwać pomoc techniczną.
Po naciśnięciu pedału pompowania dysza nie dostarcza powietrza (model z inflatorem lub zespół kolumny ze zintegrowanym zbiornikiem).	Panel sterowania nożnego do pompowania jest rozregulowany.	Wezwać pomoc techniczną.
Podczas odbijania stopki rolka zbijaka nie zaczepia się.	1. Zawór ramienia nie jest aktywowany. 2. Zawór ramienia utracił kalibrację. 3. Uszkodzony siłownik sprzęgający.	1. Przesunąć na zewnątrz rolkę zbijaka. 2. Wezwać pomoc techniczną. 3. Wezwać pomoc techniczną.
Polecenie pionowego przesunięcia ramienia narzędziowego nie działa	Nieprawidłowe położenie górnego ogranicznika mechanicznego trzpienia głowicy narzędziowej.	Użyć dźwigni sterującej stopką montażową, przesuwając ją w górę, co ustawi stopkę montażową całkowicie na odpowiednim górnym wyłączniku krańcowym. Jeżeli problem nie ustąpi, skontaktować się z pomocą techniczną.
Naciśnięcie pedałów nie powoduje żadnego ruchu.	1. Brak zasilania. 2. Utrata kalibracji panelu sterowania nożnego.	1. Sprawdzić zasilanie. 2. Wezwać pomoc techniczną.
Wrzeciono nie osiąga maksymalnej prędkości obrotowej.	Zwiększony opór mechaniczny układu motoreduktora.	Uruchomić obrót wrzeciona bez obciążenia przez kilka minut, aby pozwolić na rozgrzanie systemu i zmniejszenie tarcia. Jeżeli po zakończeniu wrzeciono nie przyspieszy ponownie, skontaktować się z serwisem.
Wrzeciono nie obraca się w żadnym kierunku z żadną z dozwolonych prędkości.	Uszkodzenie mikrowyłącznika panelu sterowania nożnego.	Sprawdzić okablowanie lub wymienić mikrowyłącznik lub wezwać pomoc techniczną.

Nieprawidłowość	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
Wrzeczono nie obraca się, ale próbuje się obracać po ponownym włączeniu urządzenia.	Nieodwracalna utrata kalibracji panelu sterowania nożnego.	Wezwać pomoc techniczną. 
Wrzeczono obraca się powoli nawet bez naciskania na pedał silnika.	Nieodwracalna utrata kalibracji panelu sterowania nożnego.	1. Pozostawić pedał silnika w położeniu spoczynkowym. 2. Pozostawić urządzenie podłączone do sieci. 3. Odczekać 30 sekund na zakończenie automatycznej próby ponownej kalibracji panelu sterowania nożnego.
Wrzeczono nie obraca się.	1. Alarm przeciążenia falownika. <i>lub</i> alarm zbyt niskiego napięcia falownika. <i>lub</i> alarm zbyt wysokiego napięcia falownika. 2. Alarm nadmiernej temperatury.	1. Skrócić długość ewentualnego przedłużacza prowadzącego do urządzenia lub zwiększyć przekrój przewodów (odłączyć i ponownie zamocować). Podnieść pedał silnika i poczekać na automatyczne przywrócenie. 2. Poczekać, aż układ silnika ostygnie (urządzenie nie uruchomi się ponownie, jeżeli temperatura nie spadnie poniżej ustawionego limitu bezpieczeństwa).
PODNOŚNIK BOCZNY		
Wciśnięcie pedału sterującego nie wywołuje żadnego ruchu.	1. Brak zasilania lub jest ono niewystarczające. 2. Rury zasilające nie są prawidłowo zamontowane. 3. Zawór sterujący nie działa.	1. Sprawdzić zasilanie. 2. Sprawdzić montaż rur. 3. Wezwać pomoc techniczną. 
Załączenie zasilania powietrzem powoduje próbę przesunięcia podnośnika bez zgody operatora.	Możliwa utrata kalibracji zaworu.	Wezwać pomoc techniczną.
PRZYSTAWKA DO DOCISKU STOPKI		
Uruchomienie dźwigni sterującej nie wywołuje żadnego ruchu.		1. Sprawdzić zasilanie. 2. Sprawdzić montaż rur. 3. Wezwać pomoc techniczną. 
Po uruchomieniu dźwigni sterującej ruch odbywa się tylko w jednym kierunku.	Zawór sterujący nie działa.	Wezwać pomoc techniczną. 

15.0 DANE TECHNICZNE

15.1 Elektryczne dane techniczne

Moc silnika (kW)		0,75 (1 KM)
Moc silnika z falownikiem (kW)		1,5 (2 KM)
Zasilanie	Napięcie (V)	200-240
	Fazy	1
	Częstotliwość (Hz)	50/60
Typowy pobór prądu (A)		5
Prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)		0 - 15

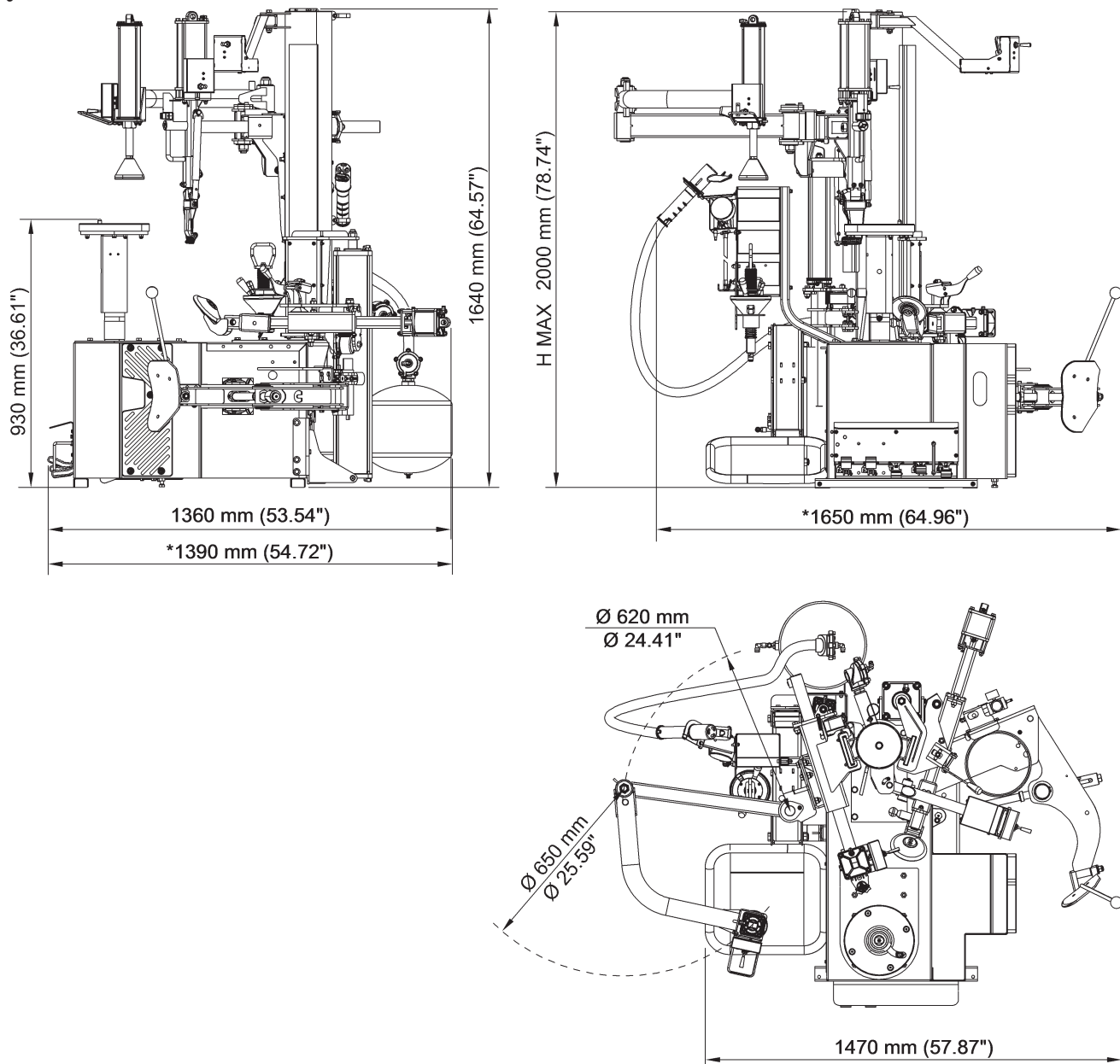
15.2 Mechaniczne dane techniczne

Maks. średnica opony (mm)	1143 (45")
Średnica blokady felgi (cale)	10 - 26
Maks. ciężar koła (kg)	80 (176 lbs)
Maks. szerokość koła (mm)	381 (15")
Maks. boczne odbijania stopki łyżki bocznej (mm)	432 (17")
Siła odbijania stopki (rolka) (kg)	1200 (2645 lbs)
Siła odbijania stopki (łyżka) (kg)	3600 (7900 lbs)
Ciśnienie robocze (bar)	8 - 10 (116 - 145 psi)
Hałas (dB) (A)	< 80

	RAV. G8945.206107	RAV. G8945.206077	RAV. G8945.200839	RAV. G8945.206091	SPA.G8945.206015	SPA.G8945.206008
Masa (kg)	360 (794 funtów)	370 (816 funtów)	375 (827 funtów)	360 (794 funtów)	360 (794 funtów)	370 (816 funtów)

15.3 Wymiary

Rys. 70



* Dotyczy wersji z inflatorem

16.0 WYŁĄCZENIE Z EKSPLOATACJI

W przypadku długotrwałego wyłączenia z eksploatacji konieczne jest odłączenie źródła zasilania i zabezpieczenie urządzenia, aby uniknąć osadzania się kurzu. Nasmarować części, które mogą ulec uszkodzeniu w przypadku wyschnięcia. Podczas ponownego uruchamiania należy wymienić gumowe podkładki i stopkę montażową.

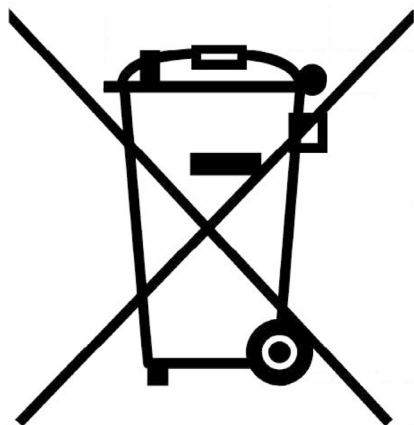
17.0 ZŁOMOWANIE

W przypadku podjęcia decyzji o zaprzestaniu korzystania z tego urządzenia zaleca się uczynienie go niesprawnym poprzez usunięcie podłączonych przewodów ciśnieniowych. Urządzenie należy traktować jako odpad specjalny i zdemontować, dzieląc go na jednorodne części. Utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami lokalnymi.

Instrukcje dotyczące prawidłowego gospodarowania odpadami ze sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) zgodnie z dekretem z mocą ustawy 49/14 z późn.zm.

W celu poinformowania użytkowników o sposobie prawidłowej utylizacji urządzenia (zgodnie z wymogami art. 26 ust. 1 dekretu z mocą ustawy 49/2014), podajemy następujące informacje: umieszczony na urządzeniu symbol przekreślonego kosza na śmieci wskazuje, że urządzenia nie wolno wyrzucać do odpadów mieszanych (tj. razem z „mieszanymi odpadami komunalnymi”), ale należy je utylizować oddzielnie, w celu poddania WEEE operacjom specjalnym służącym jego ponownemu wykorzystaniu lub przetworzeniu, bezpiecznemu usunięciu i utylizacji wszelkich substancji niebezpiecznych dla środowiska oraz uzyskaniu i recyklingowi surowców, które mogą być ponownie użyte.

Rys. 71



18.0 DANE ZNAMIONOWE

TYRE CHANGER MODEL		SERIAL N°	MONTH-YEAR	
AMPERAGE	BAR	POWER SUPPLY		

Ważność deklaracji zgodności dołączonej do niniejszej instrukcji dotyczy również produktów i/lub urządzeń mających zastosowanie do modelu urządzenia objętego samą deklaracją zgodności. Tabliczkę należy zawsze utrzymywać w czystości, usuwając wszelkie ślady smaru lub innych zabrudzeń.



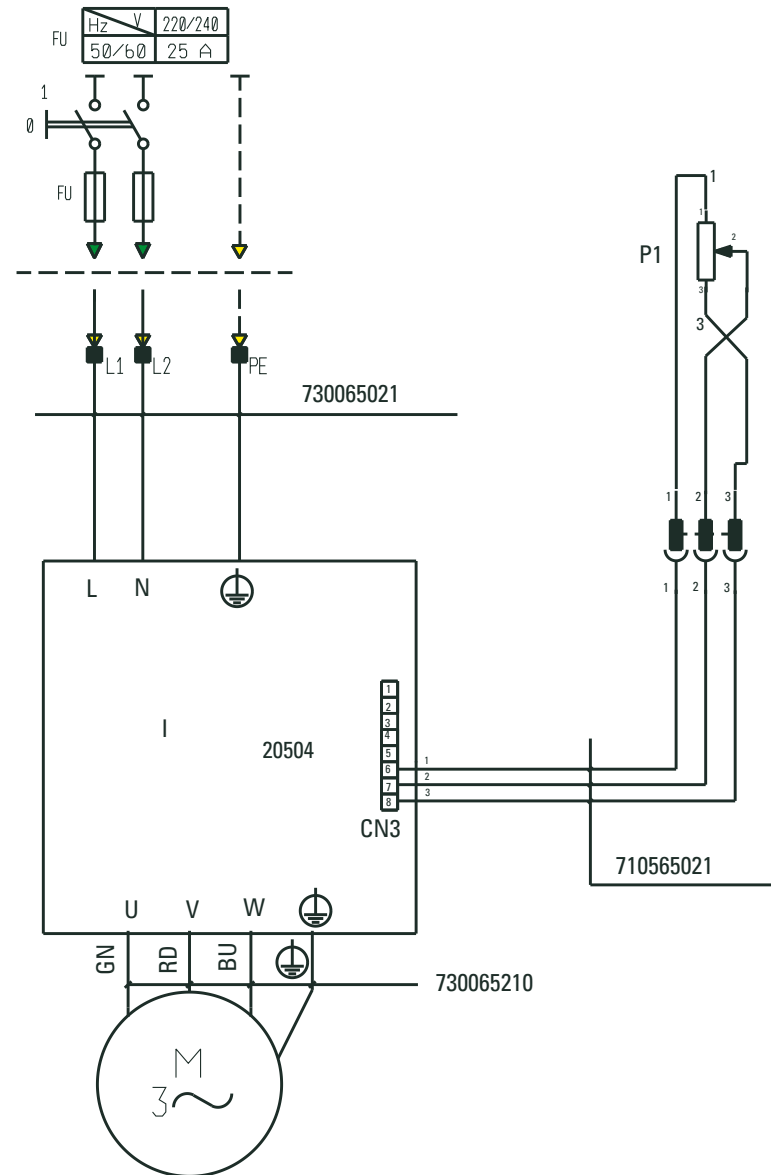
UWAGA: ABSOLUTNIE ZABRANIA SIĘ MANIPULOWANIA, RYSOWANIA, ZMIENIANIA W JAKIKOLWIEK SPOSÓB, A NAWET USUWANIA TABLICZKI ZNAMIONOWEJ URZĄDZENIA; NIE NALEŻY ZAKRYWAĆ TEJ TABLICZKI WYWIESZKAMI ITP., PONIEWAŻ MUSI BYĆ ZAWSZE WYRAŹNIE WIDOCZNA.

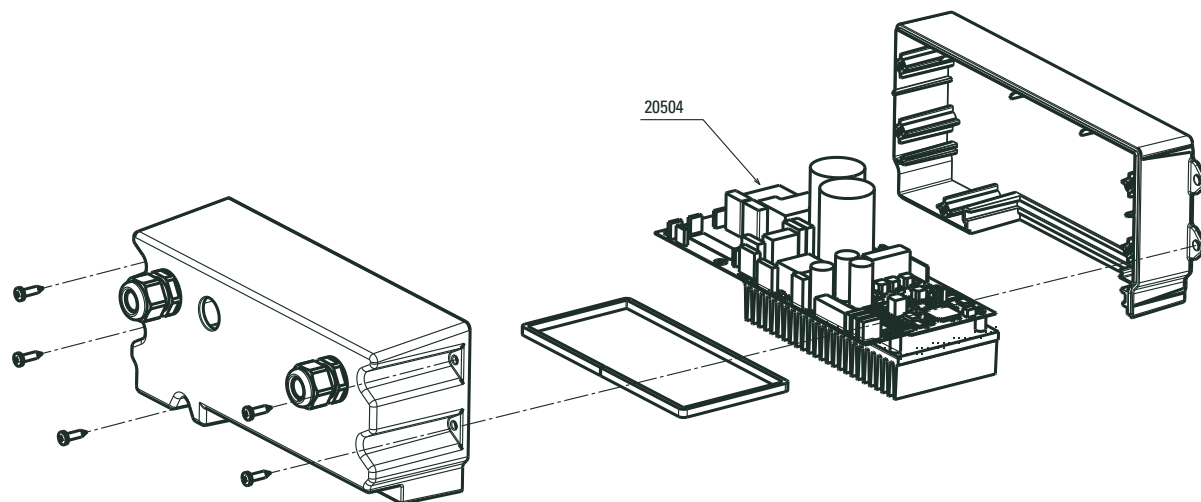
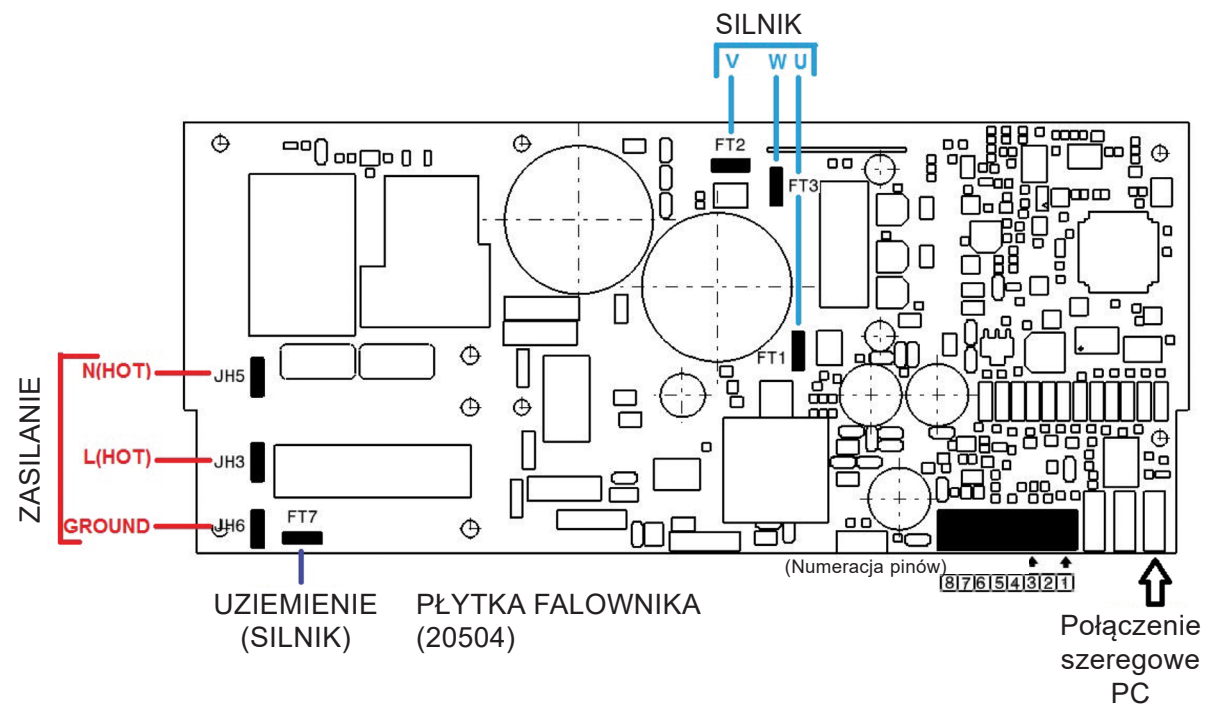
OSTRZEŻENIE: W przypadku uszkodzenia tabliczki znamionowej (odłączenia od urządzenia, uszkodzenia lub nawet utraty czytelności), należy niezwłocznie powiadomić o tym producenta.

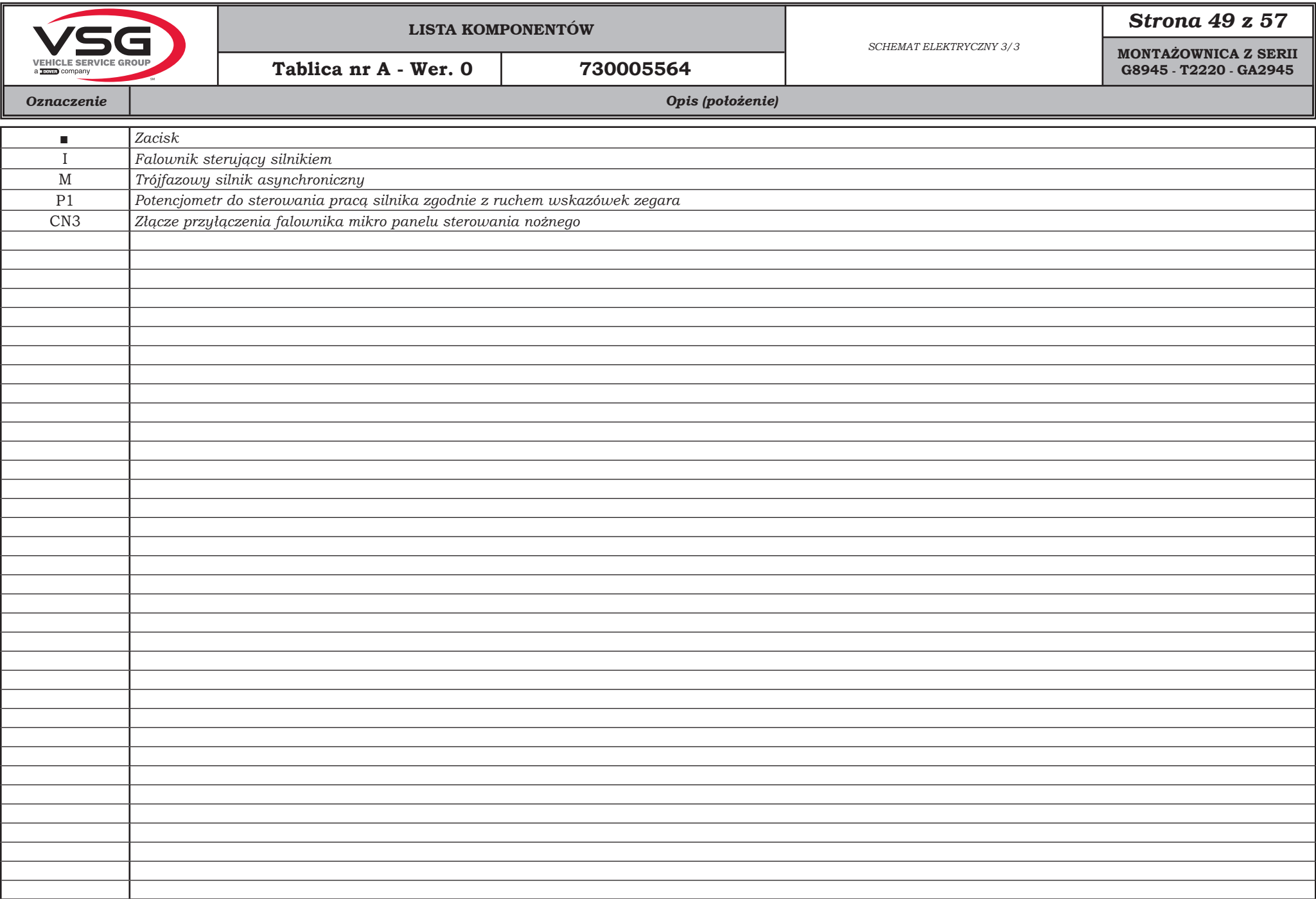
19.0 SCHEMATY FUNKCJONALNE

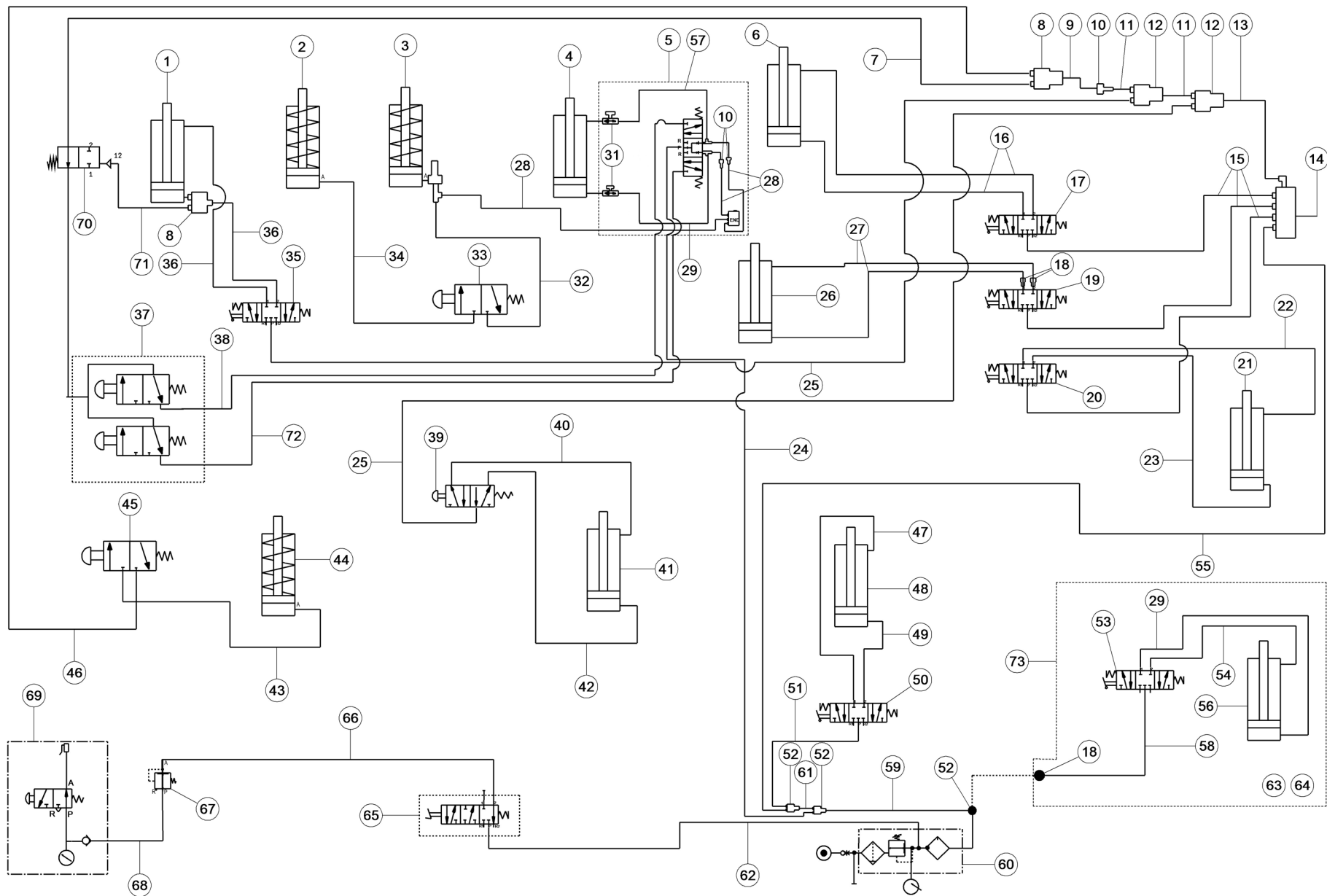
Poniżej znajdują się schematy funkcjonalne dotyczące urządzenia.

PRZEWÓD ZASILAJĄCY JEDNOFAZOWY 2P+UZIEMIENIE x 6 mm²

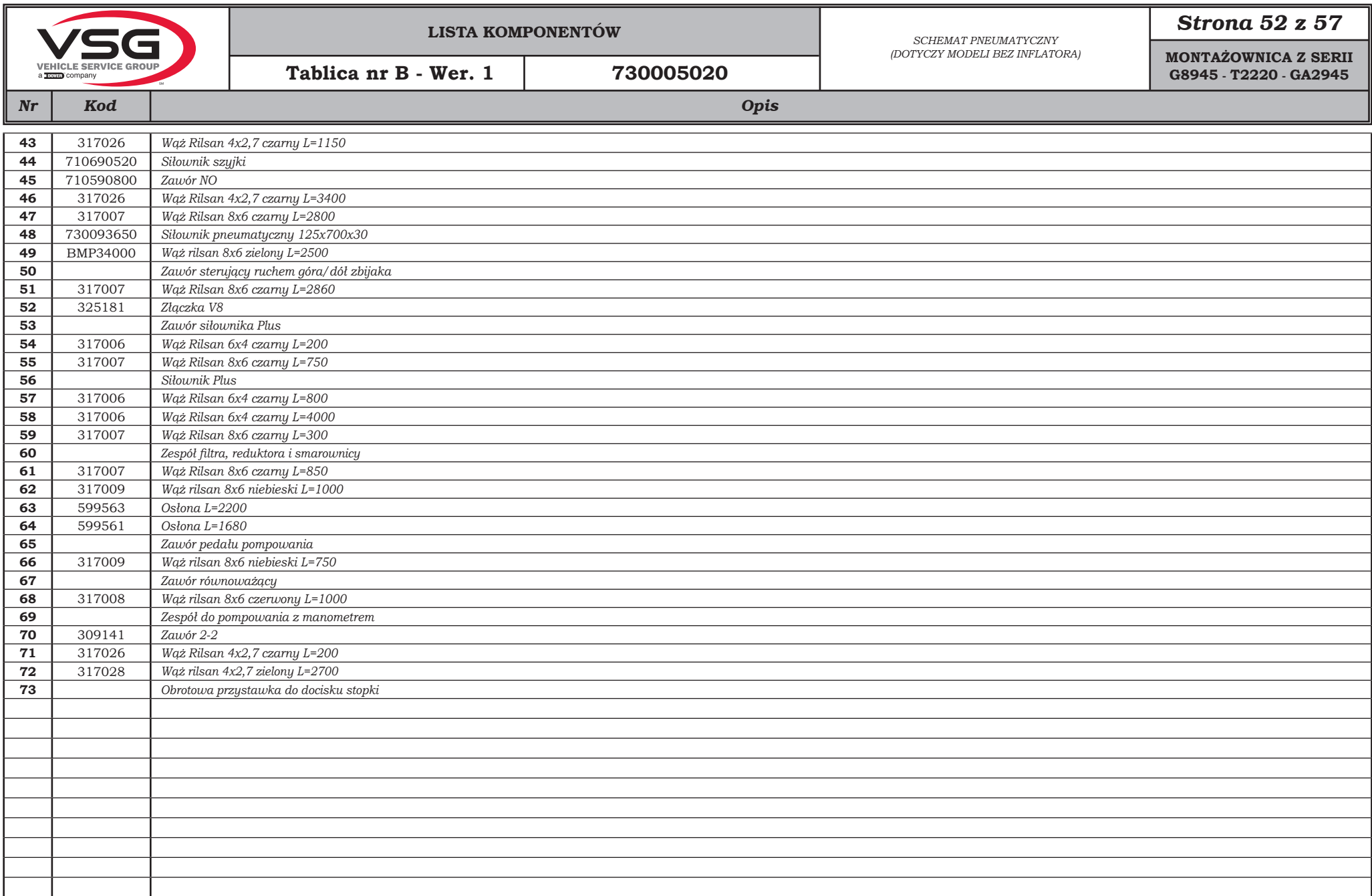


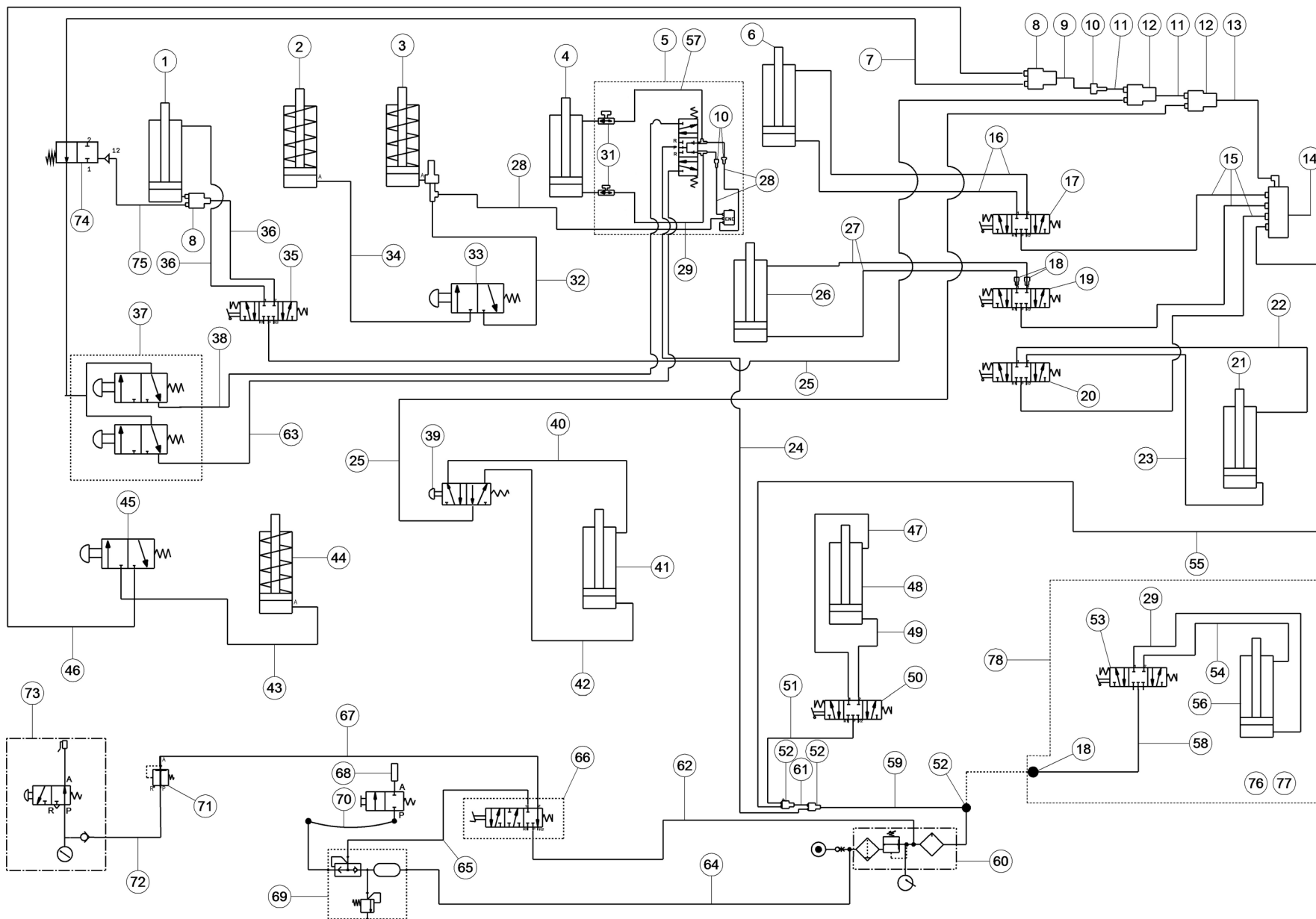






		LISTA KOMPONENTÓW		SCHEMAT PNEUMATYCZNY (DOTYCZY MODELI BEZ INFLATORA)	Strona 51 z 57 MONTAŻOWNICA Z SERII G8945 - T2220 - GA2945
		Tablica nr B - Wer. 1	730005020		
Nr	Kod	Opis			
1	730093780	Siłownik pneumatyczny 90x173x25			
2	710690520	Siłownik szyjki			
3	730093850	Siłownik szyjki D.80			
4	730093600	Siłownik pneumatyczny 70x310x20			
5	730093860	Zespół pneumatyczny sterujący narzędziami			
6		Siłownik zbijaka			
7	317029	Wąż Rilsan 4x2,7 biały L=3300			
8	B5815000	Złączka V D.4			
9	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=60			
10	325086	Redukcja pośrednia D.6 - D.4			
11	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=60			
12	325191	Złączka V 6			
13	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=1000			
14	B2850001	Zawór blokowy 5-drogowy			
15	317007	Wąż Rilsan 8x6 czarny L=200			
16	317010	Wąż rilsan 10x8 czarny L=950			
17		Zawór siłownika zbijaka			
18	325054	Redukcja 6-8			
19		Zawór podnoszący kolumny			
20		Zawór podnośnika			
21		Siłownik podnośnika			
22	317022	Wąż Elastolan 8x6 czarny L=1200			
23	317022	Wąż Elastolan 8x6 czarny L=1000			
24	317007	Wąż Rilsan 8x6 czarny L=250			
25	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=2900			
26		Siłownik podnoszący kolumny			
27	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=3000			
28	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=500			
29	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=370			
31	399275	Regulator przepływu			
32	BMP90000	Wąż Rilsan 4x2,7 żółty L=3240			
33	710590800	Zawór NO			
34	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=1915			
35		Zawór sterujący siłownikiem narzędzia			
36	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=400			
37	B2358000	Zawór sterujący „C”			
38	317027	Wąż rilsan 4x2,7 czerwony L=2700			
39		Zawór sterujący krzywką			
40	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=3560			
41	710491140	Zespół siłownika pneumatycznego			
42	317013	Wąż rilsan 6x4 niebieski L=3450			





		LISTA KOMPONENTÓW		SCHEMAT PNEUMATYCZNY (DOTYCZY MODELI Z INFLATOREM I ZESPOŁEM KOLUMNY ZE ZINTEGROWANYM ZBIORNIKIEM)	Strona 54 z 57 MONTAŻOWNICA Z SERII G8945 - T2220 - GA2945
		Tablica Nr C - Wer. 1	730005010		
Oznaczenie	Opis (położenie)				
1	730093780	Siłownik pneumatyczny 90x173x25			
2	710690520	Siłownik szyjki			
3	730093850	Siłownik szyjki D.80			
4	730093600	Siłownik pneumatyczny 70x310x20			
5	730093860	Zespół pneumatyczny sterujący narzędziami			
6		Siłownik zbijaka			
7	317029	Wąż Rilsan 4x2,7 biały L=3300			
8	B5815000	Złączka V D.4			
9	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=60			
10	325086	Redukcja pośrednia D.6 - D.4			
11	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=60			
12	325191	Złączka pneumatyczna Y-6			
13	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=1000			
14	B2850001	Zawór blokowy 5-drogowy			
15	317007	Wąż Rilsan 8x6 czarny L=200			
16	317010	Wąż rilsan 10x8 czarny L=950			
17		Zawór siłownika zbijaka			
18	325054	Redukcja 6-8			
19		Zawór podnoszący kolumny			
20		Zawór podnośnika			
21		Siłownik podnośnika			
22	317022	Wąż Elastolan 8x6 czarny L=1200			
23	317022	Wąż Elastolan 8x6 czarny L=1000			
24	317007	Wąż Rilsan 8x6 czarny L=250			
25	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=2900			
26		Siłownik podnoszący kolumny			
27	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=3000			
28	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=500			
29	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=370			
31	399275	Regulator przepływu			
32	BMP90000	Wąż Rilsan 4x2,7 żółty L=3240			
33	710590800	Zawór NO			
34	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=1915			
35		Zawór sterujący siłownikiem narzędzia			
36	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=400			
37	B2358000	Zawór sterujący „C”			
38	317027	Wąż rilsan 4x2,7 czerwony L=2700			
39		Zawór sterujący krzywką			
40	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=3560			
41	710491140	Zespół siłownika pneumatycznego			
42	317013	Wąż rilsan 6x4 niebieski L=3450			

		LISTA KOMPONENTÓW		SCHEMAT PNEUMATYCZNY (DOTYCZY MODELI Z INFLATOREM I ZESPOŁEM KOLUMNY ZE ZINTEGROWANYM ZBIORNIKIEM)	Strona 55 z 57 MONTAŻOWNICA Z SERII G8945 - T2220 - GA2945
		Tablica Nr C - Wer. 1	730005010		
Oznaczenie		Opis (położenie)			
43	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=1150			
44	710690520	Siłownik szyjki			
45	710590800	Zawór NO			
46	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=3400			
47	317007	Wąż Rilsan 8x6 czarny L=2800			
48	730093650	Siłownik pneumatyczny 125x700x30			
49	BMP34000	Wąż rilsan 8x6 zielony L=2500			
50		Zawór sterujący ruchem góra/ dół zbijaka			
51	317007	Wąż Rilsan 8x6 czarny L=2860			
52	325181	Złączka V8			
53		Zawór siłownika Plus			
54	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=200			
55	317007	Wąż Rilsan 8x6 czarny L=750			
56		Siłownik Plus			
57	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=800			
58	317006	Wąż Rilsan 6x4 czarny L=4000			
59	317007	Wąż Rilsan 8x6 czarny L=300			
60		Zespół filtra, reduktora i smarownicy			
61	317007	Wąż Rilsan 8x6 czarny L=850			
62	317009	Wąż rilsan 8x6 niebieski L=1000			
63	317028	Wąż rilsan 4x2,7 zielony L=2700			
64		Wąż rilsan 10x8			
65	317007	Wąż Rilsan 8x6 czarny L=1750			
66		Zawór pedału pompowania			
67	317009	Wąż rilsan 8x6 niebieski L=750			
68		Dysza do pompowania			
69		Zespół zbiornika			
70	790090060	Rura doszczelniana			
71		Zawór równoważący			
72	317008	Wąż rilsan 8x6 czerwony L=1000			
73		Zespół do pompowania z manometrem			
74	309141	Zawór 2-2			
75	317026	Wąż Rilsan 4x2,7 czarny L=200			
76	599563	Osłona L=2200			
77	599561	Osłona L=1680			
78		Obrotowa przystawka do docisku stopki			

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.
PERETTI PIERLUIGI VP VSG Global Operations

Content of the declaration of conformity (with reference to Schedule 2, Part 1, Annex I, point 1.7.4.2, letter c) of UK Statutory Instrument 2008 No. 1597)

With reference to schedule 2 annex I, part1, section A of UK Statutory Instrument 2008 No. 1597, the declaration of conformity accompanying the machinery contains:

- the business name and full address of the manufacturer and, where applicable, its authorised representative;
Manufacturer: see the first page of the manual.
 Authorised representative:
VEHICLE SERVICE GROUP UK LTD
3 Fourth Avenue - Bluebridge Industrial Estate - Halstead
Essex C09 2SY - United Kingdom
- name and address of the person authorised to compile the technical file;
It coincides with the authorized representative, see point 1
- description and identification of the machine, including generic name, function, model, type, serial number, trade name;
See the first page of the manual
- a sentence expressly declaring that the machinery fulfils all the relevant provisions of these Regulations and where appropriate, a similar sentence declaring the conformity with other enactments or relevant provisions with which the machinery complies;
The machinery complies with the following applicable UK Statutory Instruments:
The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008
The Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016
The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
- where appropriate, the name, address and identification number of the approved body which approved the full quality assurance system referred to in Annex X (Part 10 of this Schedule);
N/A
- where appropriate, the name, address and identification number of the approved body which approved the full quality assurance system referred to in Annex X (Part 10 of this Schedule);
N/A
- where appropriate, a reference to the designated standards used;

BS EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction;
BS EN 60204-1:2018	Safety of machinery - Electrical equipment of machines. General requirements.
BS EN 61000-6-3:2007 +A1:2011 +AC:2012	Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-3. Generic standards - Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments.
BS EN 61000-6-2:2005 +AC:2005	Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-2. Generic standards - Immunity for industrial environments.
- where appropriate, reference to other standards and technical specifications applied;
N/A
- place and date of declaration;
Ostellato, / /
- identification and signature of the person authorised to draw up the declaration on behalf of the manufacturer or its authorised representative.
PERETTI PIERLUIGI VP VSG Global Operations