



**AUTOMATYCZNA MONTAŻOWNICA DO
SAMOCHODÓW CIĘŻAROWYCH**

CASC6210
INSTRUKCJA OBSŁUGI

Autoryzowany przedstawiciel:

Oryginalna instrukcja obsługi
Autoryzowany przedstawiciel:

CASTEX Anna Bednarz
ul. Ludwikowo 2C,
85-502 Bydgoszcz

1 INFORMACJE OGÓLNE

Montażownica zaprojektowana została specjalnie do demontażu opon bardzo szybkich samochodów ciężarowych i autobusów z felgami od 14 do 26 cali i maksymalnej średnicy 1600 mm. Każde inne zastosowanie jest niewłaściwe i niedozwolone. Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem, należy dokładnie i ze zrozumieniem zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Producent urządzenia nie będzie ponosił odpowiedzialności za obrażenia osób lub uszkodzenie rzeczy, powstałe w wyniku niewłaściwego użytkowania urządzenia. Instrukcję należy przechowywać w pobliżu urządzenia tak, aby była ona dostępna dla osoby obsługującej maszynę.

2 DANE TECHNICZNE

silnik pompy	1,0 KW
silnik z przekładnią	1,5 KW
rozmiar felg	14" - 26"
maksymalna średnica koła	1500 mm
maksymalna szerokość koła	760 mm
łączna waga (wraz ze standardowymi elementami)	561 kg
ciśnienie akustyczne w czasie pracy	LPA<70dB(A)

3 OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Użytkowanie tego urządzenia zastrzeżone jest dla przeszkolonego i autoryzowanego personelu. Wprowadzanie jakichkolwiek nieautoryzowanych zmian czy modyfikacji, w szczególności w układzie elektrycznym, zwalnia producenta od wszelkiej odpowiedzialności. Usuwanie lub manipulowanie przy urządzeniach zabezpieczających zainstalowanych w maszynie jest naruszeniem Europejskich Regulacji Bezpieczeństwa.

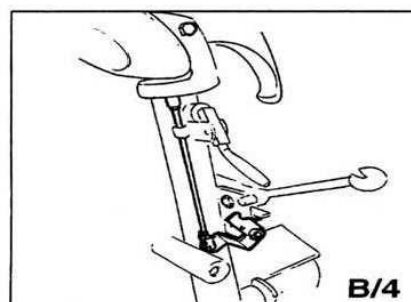
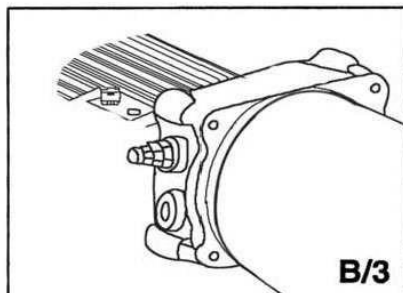
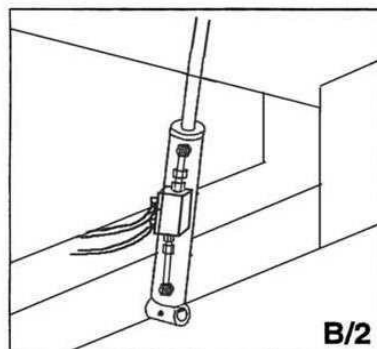
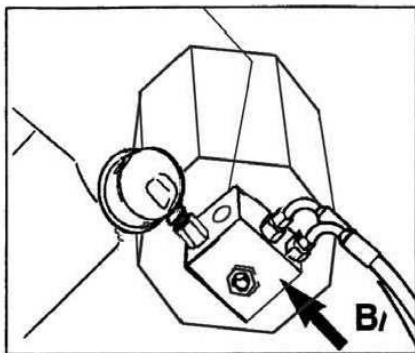


Każde, nawet niewielkie prace wykonywane przy instalacji elektrycznej muszą być wykonane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

4 URZĄDZENIA ZABEZPIECZAJĄCE

Urządzenie zawiera serię urządzeń zabezpieczających zaprojektowanych aby zapewnić użytkownikowi najwyższy poziom bezpieczeństwa:

1. **Zawór zwrotny trzpienia otwierający układ hydrauliczny** (wewnątrz złączka obrotowa, patrz Rys. B/1). Zawór zabezpiecza koło przed spadnięciem z trzpienia w przypadku nagłej awarii układu hydraulicznego.
2. **Podwójnie uszczelniony zawór zabezpieczający sterowany pilotem** (patrz Rys. B/2) Zawór zabezpiecza ramię nośne trzpienia przed upadkiem w przypadku nagłej awarii układu hydraulicznego.
3. **Zawór bezpieczeństwa o ciśnieniu ustawionym fabrycznie na poziomie 130 barów $\pm 5\%$** (patrz Rys. B/3). Ogranicza ciśnienie w obwodzie hydraulicznym i zapewnia prawidłowe działanie urządzenia.
4. **Wyłącznik przeciążeniowy silnika pompy**. Wyłącznik przerywa obwód w przypadku przegrzania silnika, zapobiegając jego spaleniu.
5. **Mechaniczne urządzenie blokujące końcówkę ramienia narzędziowego** (patrz Rys. B/4). Zabezpiecza ramię przed powrotem do pozycji spoczynkowej, gdy narzędzie zostało usunięte.

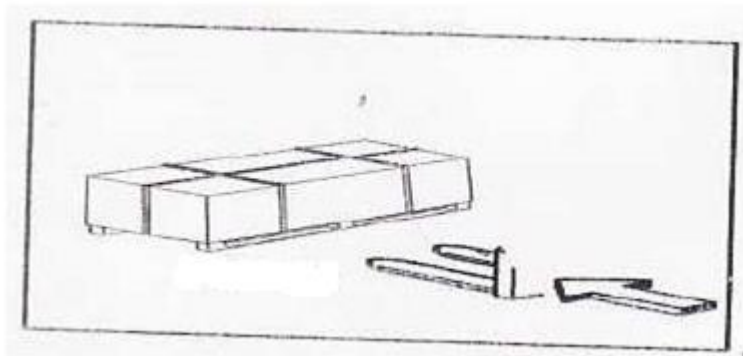


UWAGA!

Usuwanie elementów lub manipulowanie przy urządzeniach zabezpieczających zainstalowanych w maszynie jest naruszeniem Europejskich Przepisów Bezpieczeństwa i zwalnia producenta z jakiegokolwiek odpowiedzialności za obrażenia osób lub uszkodzenie rzeczy spowodowane lub powiązane z takim postępowaniem.

5 TRANSPORT

Urządzenie dostarczane jest na palecie.



Urządzenie należy przemieszczać za pomocą wózka widłowego, którego widły ustawione są w sposób przedstawiony na poniższym rysunku.

6 ROZPAKOWANIE

Po usunięciu opakowania zabezpieczającego należy obejrzeć urządzenie sprawdzając, czy nie występują na nim widoczne uszkodzenia.

Pamiętaj, aby zgłosić przewoźnikowi wszelkie uszkodzenia związane z wysyłką i dokonać notatki z kurierem.

Materiały służące do pakowania należy trzymać poza zasięgiem dzieci, ponieważ mogą one stanowić zagrożenie.

N.B.: Opakowanie należy zachować do ewentualnego przyszłego transportu.

7 INSTALACJA URZĄDZENIA

Miejsce do instalacji urządzenia musi być zgodne z obowiązującymi przepisami.

W celu zapewnienia stabilności urządzenia i swobodnego przesuwania platformy podłoga musi być równa i nieuszkodzona.

Urządzenie zainstalowane musi być zadaszone dla ochrony przed deszczem.

Odpowiednie warunki środowiskowe pracy: wilgotność względna od 30-95% bez skraplania, temperatura: od 0-55° C.



UWAGA!

Urządzenie nie może być obsługiwane w miejscach zagrożonych wybuchem.

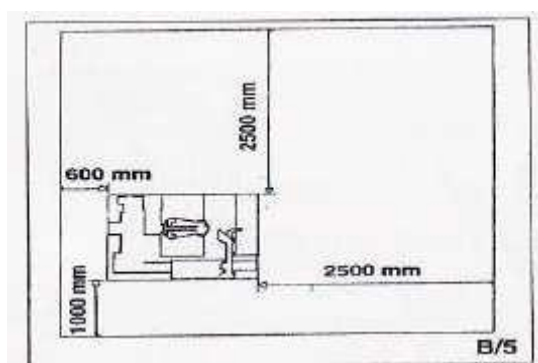
WYMAGANIA DOTYCZĄCE STANOWISKA PRACY

Maksymalna powierzchnia wymagana do ustawienia u obsługi urządzenia to 1950 × 1600mm z minimalną odległością od ścian pokazaną na diagramie.

Uwaga! Powyższe wymiary wyznaczają także zakres działania montażownicy. Wszystkie osoby poza personelem przeszkolonym oraz autoryzowanymi operatorami mają zakaz wstępu na obszar działania urządzenia.

Urządzenie należy ustawić na stanowisku roboczym unosząc je za pomocą specjalistycznego podnośnika (1, Rys. A). Ramię podtrzymujące narzędzie (2, Rys. A) powinno być maksymalnie obniżone, trzpień (3, Rys. A) zamknięty, a prowadnica przenoszenia narzędzia (4, Rys. A) zatrzymana blisko ramienia .

Przytwierdzenie urządzenia do podłogi nie jest jednak konieczne. Podłoga powinna być jednak gładka aby zapewniać rolkom platformy swobodny ruch.



PRZYŁĄCZE ELEKTRYCZNE

Przed podłączeniem urządzenia do instalacji elektrycznej, należy upewnić się, czy napięcie źródłowe jest zgodne z napięciem na tabliczce znamionowej zamocowanej na przewodzie przy wtyczce montażownicy.

Absolutnie koniecznym jest by:

- instalacja była wyposażona we właściwe uziemienie,
- Urządzenie zostało podłączone do instalacji elektrycznej wyposażonej w wyłącznik różnicowoprądowy o wartości 30 mA,

- odpowiednio zabezpieczyć urządzenie przed przeciążeniem obwodu elektrycznego za pomocą bezpieczników lub automatycznego magnetyczno-termicznego wyłącznika o wartości znamionowej podanej w tabeli.

zasilanie elektryczne	nominalny prąd	
	bezpiecznik	wyłącznik
380V-3ph-50/6-Hz	10A	16A

Uwaga: Wymagana moc znajduje się na tabliczce zamocowanej umieszczonej na montażownicy. Należy upewnić się czy obwód elektryczny jest wystarczająco zwymiarowany by przenieść wymaganą moc.

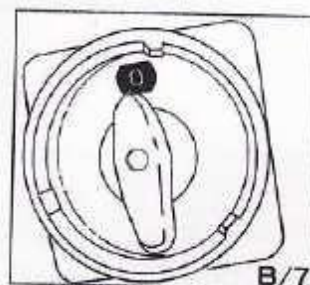
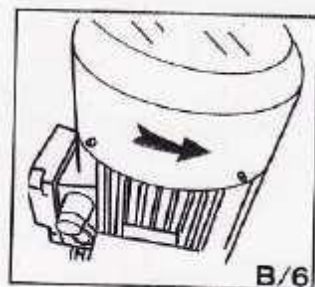


Wszelkie, nawet najmniejsze prace wykonywane przy instalacji elektrycznej muszą być wykonywane tylko i wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

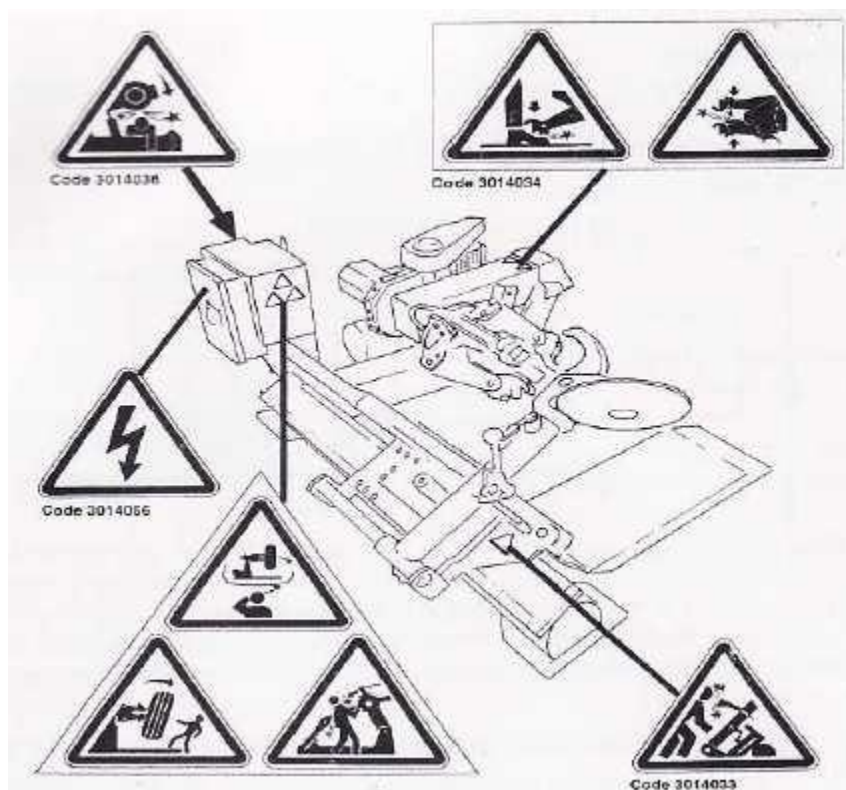
Producent nie odpowiada za jakiegokolwiek obrażenia osób lub uszkodzenia rzeczy spowodowane niezastosowaniem się do powyższych regulacji i ma prawo odmówienia pokrycia kosztów w ramach gwarancji.

KONTROLA KIERUNKU OBROTU

Urządzenie należy podłączyć do sieci, nacisnąć włącznik „ON” (5, Rys. B/7) i sprawdzić czy obroty silnika z przekładnią zgadzają się ze strzałką wskaźnika (6, Rys. B/6).



8 IDENTYFIKACJA SYGNAŁÓW OSTRZEGAWCZYCH



UWAGA!



Nieczytelne bądź brakujące naklejki ostrzegawcze muszą być natychmiast zastąpione nowymi.

Należy usunąć wszystkie przedmioty zasłaniające naklejki ostrzegawcze.

Używając kodów widocznych na rysunku należy oznaczyć naklejki, które zostaną umieszczone w odpowiednich miejscach urządzenia.

9 IDENTYFIKACJA ELEMENTÓW STEROWANIA

Ruchoma jednostka sterownicza (Rys. C) pozwala operatorowi wykonywać pracę w każdej pozycji w zasięgu urządzenia. W systemie sterowania znajdują się następujące urządzenia sterujące:

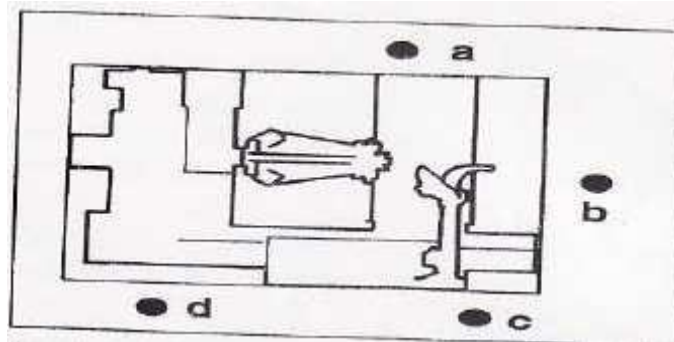
- **Dźwignia** (8, Rys. C), która w pozycji **a** podnosi ramię uchwytu i w pozycji **b** obniża je; w pozycji **c** przysuwa ramię trzymające narzędzie i w pozycji **d** odsuwa je z powrotem (Uwaga: aby łatwiej zapamiętać pozycje w osłonie dźwigni zamontowany został otwór odpowiadający pozycji **c**).
- **Przełącznik uchwytu** (9, Rys. C) przełączony w górę otwiera ramię uchwytu samocentrującego (pozycja LOCKING / blokowanie), przełączony w dół zamyka ramię uchwytu samocentrującego (pozycja UN-LOCKING / odblokowanie).
- **Pedał** (10, Rys. C) wciśnięty w lewą lub w prawą stronę obraca uchwyt samocentrujący w kierunku wskazanym przez strzałki umieszczone na stopie pedału.

UWAGA: wszystkie urządzenia sterujące są bardzo czułe i nawet nieznaczne ruchy urządzenia mogą być wykonywane z dużą precyzją.

Montażownica wyposażona jest również w:

- **Dźwignię** (15, Rys. D) do pochylania ramienia nośnego narzędzia (14, Rys. 4) ustawiające je w pozycji roboczej i spoczynkowej.
- **Uchwyt** (19, Rys. D) pozwalający na alternatywne użycie dysku do łamania stopki (17, Rys. D) lub narzędzie w kształcie haka (18, Rys. D).

10 POZYCJA ROBOCZA



Powyższy diagram ilustruje różne pozycje robocze (a,b,c oraz d), które opisane są na kolejnych stronach instrukcji wyjaśniających procedurę obsługi urządzenia. Zastosowanie powyższych pozycji zapewnia większą precyzję, szybkość i bezpieczeństwo w czasie pracy z urządzeniem.



Przy unoszeniu/opuszczaniu ramienia lub zamykaniu/otwieraniu uchwytu, istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia przedmiotów w obszarze działania urządzenia. Należy zawsze pracować w pozycjach opisanych w instrukcji i pozostawać poza zasięgiem działania ruchomych elementów.

11 KONTROLA POPRAWNOŚCI DZIAŁANIA

Przed użyciem montażownicy, należy wykonać serię testów aby sprawdzić czy urządzenie działa poprawnie.

UWAGA! Opisane poniżej procedury powinny być przeprowadzone, gdy ramię nośne narzędzia znajduje się w pozycji spoczynkowej.

Aby ustawić ramię w pozycji spoczynkowej należy użyć dźwigni (15, Rys. D).



UWAGA!

Nie należy zbliżać twarzy do ramienia narzędziowego przy zwalnianiu go w celu pochylecia do pozycji wymaganej.

1) Przesuń joystick do góry (8, Rys. C) (a): ramię nośne trzpienia (2, Rys. A) powinno się unieść; przesuń joystick w dół (b): ramię powinno obniżyć się.

Przesuń joystick w lewo (c): wózek zespołu narzędzia i ruchoma platforma (13, Rys. D) powinny przysunąć się w kierunku trzpienia (3, Rys. A); przesuń joystick w prawo (d) wózek i platforma powinny odsunąć się od trzpienia.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przy opuszczaniu ramienia nośnego trzpienia, istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia przedmiotów znajdujących się w zasięgu działania urządzenia.

Należy zawsze pracować w pozycjach opisanych w instrukcji i pozostawać poza zasięgiem działania ruchomych elementów.

2) Ustaw przełącznik (9, Rys. C) do góry: ramię trzpienia powinno się otworzyć; przesunąć przełącznik w dół: ramię trzpienia powinno się zamknąć (2, Rys. A).



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przy otwieraniu-zamykaniu uchwytów trzpienia istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia przedmiotów znajdujących się w zasięgu działania urządzenia.

Należy zawsze pracować w pozycjach opisanych w instrukcji i pozostawać poza zasięgiem działania ruchomych elementów.

3) Wciśnij prawy pedał (10, Rys. C): trzpień (2, Rys. A) powinien obrócić się zgodnie z ruchem wskazówek zegara; wciśnij lewy pedał: trzpień powinien obrócić się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

4) Należy upewnić się, czy układ hydrauliczny działa prawidłowo:

- ustaw przełącznik (9, Rys. C) do góry aż do całkowitego otwarcia ramienia trzpienia
- przytrzymaj dźwignię przełącznika w tej pozycji (góra) i sprawdź czy ciśnienie pokazane na przyrządzie pomiarowym na łączniku obrotowym wynosi 130 bar $\pm$ 5%.

Jeśli ciśnienie nie jest równe wskazanemu, urządzenie nie powinno być używane. Należy skontaktować się z najbliższym punktem obsługi.

12 UŻYTKOWANIE



OSTRZEŻENIE!

W czasie wykonywania wszelkich czynności należy trzymać ręce i części ciała z dala od ruchomych części urządzenia.

Naszyjniki, bransoletki i zbyt obszerne ubrania mogą stanowić zagrożenie dla operatora.

BLOKOWANIE KOŁA



OSTRZEŻENIE!

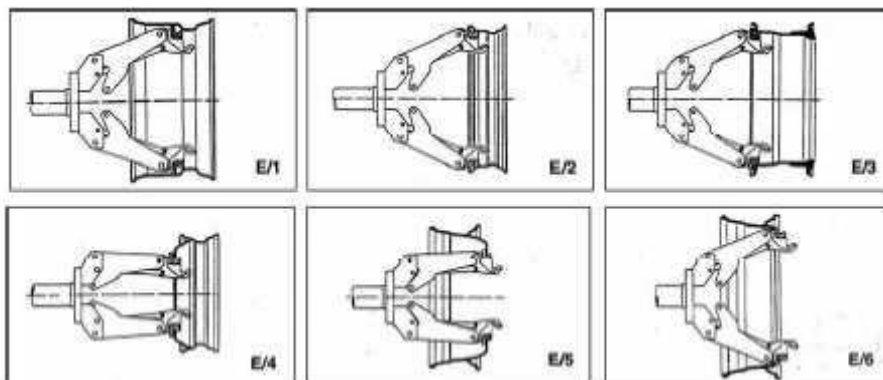
Przy blokowaniu koła, należy upewnić się czy zaciski są odpowiednio rozmieszczone na obręczy, aby zapobiec spadnięciu opony.



- 1) Ustaw jednostkę sterowania w pozycji roboczej B.
- 2) Ustaw ramię narzędzia (14, Rys. D) w pozycji pionowej.

- 3)** Korzystając z jednostki sterowania, odsuń platformę (13, Rys. D) od uchwytu samocentrującego i umieść koło w pozycji pionowej na ruchomej platformie.
- 4)** Posługując się w dalszym ciągu jednostką sterowania podnieś lub opuść ramię w celu wyśrodkowania uchwytu samocentrującego (3, Rys. A) względem felgi.
- 5)** Przy szczękach ustawionych w pozycji zamkniętej (22, Rys. A) , przysuń koło na platformie w kierunku uchwytu samocentrującego. Za pomocą przełącznika (9, Rys. C) otwórz uchwyt samocentrujący i zablokuj go po wewnętrznej stronie felgi. Najbardziej odpowiednie (zablokowane) ustawienia na feldze można dobrać według schematów E/1-E/2-E/3-E/4-E/5 oraz E/6.

PAMIĘTAJ ! Najbezpieczniejsze miejsce zacisku to centralna część obręczy.



N.B. Przy felgach z kanałem, należy zacisnąć koło tak, aby kanał pozostawał blisko zewnętrznej krawędzi felgi (Rys.E/1).



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Ta operacja może być wyjątkowo niebezpieczna.

Można ją przeprowadzać ręcznie tylko w przypadku gdy jest się w stanie utrzymać koło w równowadze.

Przy dużych i ciężkich kołach należy użyć odpowiedniego urządzenia dźwigowego.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Nie należy opuszczać miejsca pracy, gdy koło jest uniesione i zaciśnięte.

ŁAMANIE STOPKI KÓŁ BEZDĘTKOWYCH I POJEDYNCZYCH

- 1) Zablokuj koło na samocentrującym uchwycie, tak jak to opisano powyżej i upewnij się, czy w oponie nie ma powietrza.
- 2) Ustaw jednostkę sterowania w pozycji roboczej C.
- 3) OBNIŻ RAMIĘ PODTRZYMUJĄCE NARZĘDZIE (14, Rys. F) do pozycji roboczej i pozwól na jego zablokowanie.

- 4) Przy użyciu jednostki sterowania, manewruj kołem, aż zewnętrzna część felgi zabierze dysk łamiący stopkę (Rys.F).
- 5) Obracaj kołem i w tym samym czasie, przesuвай dysk małymi ruchami zgodnie z profilem felgi.
- 6) Kontynuuj aż do momentu, gdy pierwsza stopka opony zostanie w pełni odczepiona. Aby ułatwić tę procedurę, należy posmarować stopkę opony i krawędź felgi smarem do opon podczas kręcenia kołem.



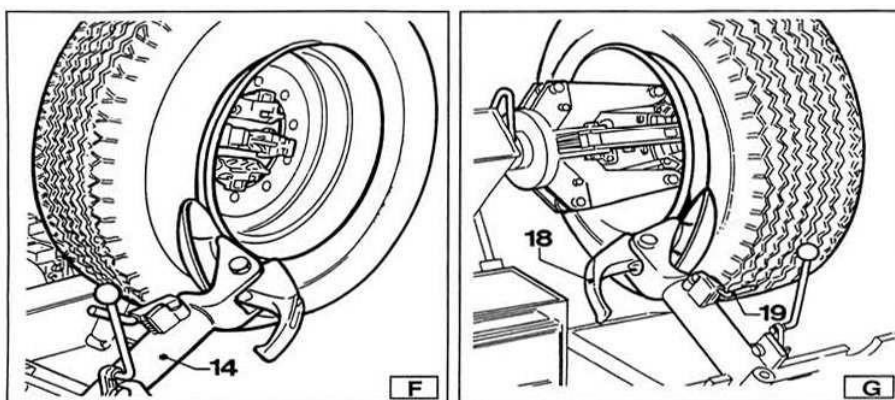
NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Zawsze należy się upewnić czy ramię narzędzia jest prawidłowo przymocowane do wózka.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Dysk łamiący stopkę musi być dociskany do stopki opony, **NIE** do felgi.



UWAGA!

Aby uniknąć zagrożenia, smaruj stopki opony obracając koło zgodnie z **RUCHEM WSKAZOWEK ZEGARA** jeśli pracujesz na zewnętrznej płaszczyźnie; w **KIERUNKU PRZECIWNYM DO RUCHU WSKAZOWEK ZEGARA** jeśli pracujesz na wewnętrznej płaszczyźnie.

Należy pamiętać, że im silniejsza jest przyczepność opony do felgi tym wolniejsze musi być zagłębianie się dysku.

7) Odsuń ramię podtrzymujące narzędzie (14, Rys.F) od krawędzi felgi. Zwolnij hak, podnieś ramię do pozycji spoczynku, przesuń hak i ponownie zahacz w jego drugiej pozycji roboczej (Rys. G).

8) Naciśnij dźwignię o dwóch głowicach (19, Rys. G) i obróć głowicę o 180 ° aż do automatycznego zablokowania.

Następnie zsuń ramię uchwytu narzędzia wzdłuż ruchomego stołu i zablokuj je w miejscu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Nie trzymaj swoich rąk na narzędziu, gdy przenosisz je do pozycji roboczej. Twoje ręce mogą zostać uwięzione między narzędziem a kołem.



9) Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji D.

Powtórz wcześniej opisaną operację, aż druga stopka opony zostanie całkowicie złamana.
NB : Podczas łamania stopki, hak (18, Rys. G) może być opuszczony.

DEMONTAŻ

Bezdełtkowe opony mogą być demontowane na dwa sposoby:

- 1) Jeśli demontaż nie jest trudny, gdy tylko stopki opony są poluznione, użyj dysku by nacisnąć na wewnętrzną płaszczyznę opony, aż do momentu gdy obie stopki zejść z felgi (patrz Rys. H).
- 2) W przypadku pojedynczej opony (typu supersingle) lub bardzo twardych opon nie można stosować powyższej metody. W takim przypadku narzędzie typu hak musi być użyte następująco:
 - Przesuń ramię narzędzia na stronę zewnętrzną płaszczyzny opony.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji C.

- Obróć koło i w tym samym czasie przesuń hak do przodu wprowadzając go między felgę i stopkę, do momentu gdy zostanie zakotwiczony na stopce (patrz Rys. I)
- Przesuń felgę 4-5 cm od narzędzia uważając, by nie nastąpiło jego odhaczenie ze stopki.
- Przesuń hak w kierunku zewnętrznym, do momentu gdy czerwony punkt odniesienia widoczny będzie przy zewnętrznej krawędzi felgi.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji B.

- Wprowadź dźwignię BL (17, Rys. I) między felgę, a stopkę po prawej stronie narzędzia.
- Naciśnij dźwignię w dół i obniż koło, do momentu gdy przesuniesz krawędź felgi o około 5 cm od haka.
- Obróć koło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara naciskając w dół dźwignię BL, aż narzędzie będzie całkowicie zwolnione.
- Przesuń ramię narzędzia w pozycję spoczynku, a następnie umieść je na wewnętrznej płaszczyźnie koła.



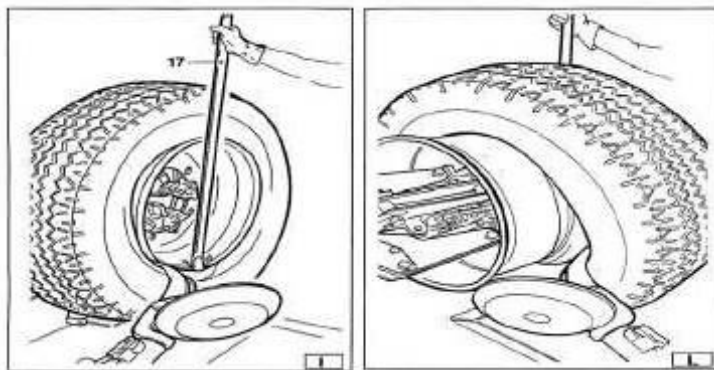
Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji D.

- Obróć hak o 180 ° i wprowadź go między felgę a stopkę (patrz Rys. L). Przesuń go aż stopka znajdzie się przy krawędzi felgi (najlepiej jest to wykonać przy obracającym się kole).
- Przesuń felgę o około 4-5 cm od narzędzia upewniając się, że hak nie odcepił się od felgi.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji B.

- Przesuń narzędzie w kształcie haka, aby jego czerwony punkt odniesienia znajdował się około 3 cm od wewnętrznej części felgi.
- Wprowadź dźwignię BL (17, Rys. I) między felgę, a stopkę opony po prawej stronie narzędzia.
- Naciśnij dźwignię w dół i obniż koło, by przesunąć krawędź felgi o około 5 cm od narzędzia w kształcie haka. Obróć koło w kierunku przeciwnym do kierunku ruchu wskazówek zegara naciskając dźwignię LA w dół do momentu gdy opona zejdzie całkowicie z felgi.



NIEBEZPIECZEŃSTWO !

Przy zdejmowaniu stopiek z felgi opona może spaść. Upewnij się, czy nie ma innych osób znajdujących się w pobliżu obszaru roboczego.

MONTAŻ

Opony bezdętkowe mogą być montowane przy użyciu **dysku do łamania stopki** lub **narzędzia w kształcie haka**. Jeśli opona nie sprawia kłopotu, użyj dysku do łamania stopki. Jeśli opona jest bardzo sztywna, zaleca się użyć narzędzia w kształcie haka.

MONTAŻ OPONY PRZY UŻYCIU DYSKU

Montując oponę przy użyciu dysku należy postępować zgodnie z poniższymi krokami:

- 1) Jeśli felga została zdjęta z trzpienia, nałóż ją z powrotem na trzpień kierując się opisem w rozdziale „Mocowanie koła”.
- 2) Nasmaruj obie stopki i felgę smarem zalecanym przez producenta opon.
- 3) Zamocuj zacisk RP na zewnętrznej krawędzi felgi w najwyższym jej punkcie (patrz Rys. M).



UWAGA!

Upewnij się czy zacisk jest mocno przymocowany do felgi.



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji B.

- 4) Ustaw oponę na platformie i obniż trzpień upewniając się czy zacisk jest w najwyższym punkcie.
- 5) Podnieś felgę z oponą, zahacz ją i obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o około 15–20 cm. Opona będzie ustawiona pochyło w poprzek felgi.



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji C.

- 6) Ustaw dysk luzowania stopki na drugiej stopce opony i obróć trzpień, do momentu gdy zacisk znajdzie się w dolnym punkcie (na godzinie 6).

- 7) Odsuń dysk od koła.
- 8) Zdejmij zacisk i umieść go na pozycji (godzina 6), po zewnętrznej stronie drugiej stopki (patrz Rys. N)
- 9) Obróć trzpień zgodnie z ruchem wskazówek zegara o 90°, przenieś zacisk na pozycję dpowiadającą godzinie 9.
- 10) Przesuń dysk do przodu o około 1-2 cm wewnątrz krawędzi felgi. Zaczynaj obracać trzpień zgodnie z ruchem wskazówek zegara upewniając się, czy w pozycji 90° druga stopka zaczyna dobrze wślizgiwać się do środka.
- 11) Kiedy stopka zostanie całkowicie zamontowana, odsuń narzędzie od koła, ustaw je w pozycji spoczynkowej i zdejmij zacisk.
- 12) Ustaw platformę pod kołem, obniż trzpień tak by koło spoczywało na platformie.



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji B.

- 13) Całkowicie zamknij ramiona trzpienia. Podeprzyj koło aby nie spadło.



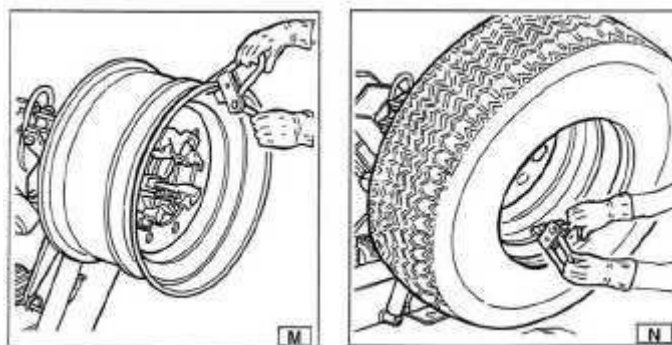
NIEBEZPIECZEŃSTWO !

Ta operacja może być wyjątkowo niebezpieczna.

Można ją przeprowadzać tylko gdy jest się pewnym, że jest się w stanie utrzymać koło w równowadze.

Przy dużych i ciężkich oponach należy użyć odpowiedniego urządzenia dźwigniowego.

- 14) Przesuń platformę by zdjąć koło z trzpienia.
- 15) Zdejmij koło.



NB : Jeśli opona na to „ pozwala” powyższa operacja może być wykonana szybciej poprzez równoczesne montowanie obu stopek.

- Postępuj wg punktów 1, 2, 3 oraz 4 opisanych powyżej, lecz zamiast mocowania zacisku na pierwszej stopce (punkt 4) zamocuj go na obu stopkach.
- Podnieś felgę wraz z oponą i obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o 15–20 cm (zacisk na 10 godzinie).
- Postępuj zgodnie z krokami opisanymi w punktach 10, 11, 12, 13, 14, 15.

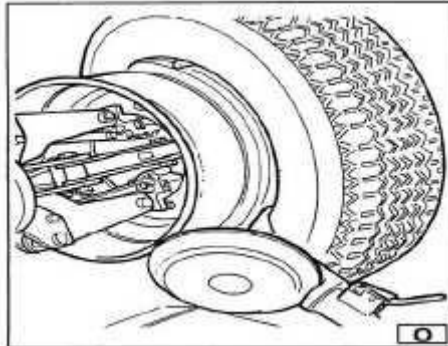
MONTOWANIE ZA POMOCĄ NARZĘDZIA W KSZTAŁCIE HAKA

- 1) Postępuj wg kroków punkty 1, 2, 3, 4, 5 - montowanie za pomocą dysku.
- 2) Przesuń ramię narzędzia do pozycji spoczynkowej. Ustaw go po wewnętrznej stronie opony i zahacz go w tej pozycji.
- 3) Upewnij się czy narzędzie w kształcie haka jest ustawione po stronie koła. Jeśli nie naciśnij dźwignię (19, Rys. D) i obróć go o 180°.



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji D.

4) Przesuń narzędzie do przodu do momentu aż czerwony punkt odniesienia znajdzie się w jednej linii z zewnętrzną krawędzią felgi i w odległości około 5 mm od niej. (patrz Rys. O)



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji C.

5) Przesuń się na zewnętrzną stronę koła i sprawdź wizualnie dokładną pozycję narzędzia i ustaw je dokładnie jeśli zajdzie taka potrzeba. Następnie obróć trzpień w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż zacisk znajdzie się na dole (na 6 godzinie). Pierwsza stopka zostanie zamontowana na feldze.

6) Zdejmij zacisk.



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji D.

7) Zdejmij narzędzie z opony.

8) Ustaw ramię narzędzia w pozycji spoczynkowej. Przesuń je na zewnętrzną płaszczyznę opony i zahacz ponownie w tej pozycji.

9) Obróć narzędzie o 180° za pomocą dźwigni (19, Rys.D).

10) Zamocuj zacisk na dole (na godzinie 6) po zewnętrznej stronie drugiej stopki (patrz Rys. N).



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji C.

11) Obróć trzpień zgodnie z ruchem wskazówek zegara o ok. 90° (zacisk na godzinie 9).

12) Zmień pozycję narzędzia aż czerwony punkt odniesienia znajdzie się na jednej linii z zewnętrzną krawędzią felgi i znajdzie się około 5 mm od niej. Zaczynij obracać trzpieniem zgodnie z ruchem wskazówek zegara i sprawdź czy po ok. 90° obrotu druga stopka zaczęła wślizgiwać się do środka. Kontynuuj obracanie do momentu gdy zacisk znajdzie się na dole (na godzinie 6). Druga stopka zostanie teraz zamontowana na feldze.

13) Postępuj zgodnie z krokami w punktach 11, 12, 13, 14 oraz 15 by zamontować dysk po uprzednim upewnieniu się, że koło zostało prawidłowo zdjęte z maszyny.

ŁAMANIE STOPKI KÓŁ Z DĘTKĄ

OSTRZEŻENIE: Odkręć tulejkę, która mocuje zawór podczas spuszczenia powietrza z opony, wentyl wejdzie do wnętrza felgi, nie będzie to przeszkodą podczas łamania stopki.

Postępuj zgodnie krokami opisanymi wcześniej – łamanie stopki opon bezdętkowych.

W przypadku kół z dętką zatrzymaj przesuwanie dysku, gdy tylko stopka zostanie poluzowana, by uniknąć uszkodzenia wentyla.

DEMONTAŻ



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji C.

- 1) Pochyl ramię przenoszenia narzędzia (14, Rys. D) do pozycji spoczynkowej. Przesuń je na zewnętrzną płaszczyznę koła i zahacz ponownie w tej pozycji.
- 2) Obróć koło i w tym samym czasie przesuń narzędzie w kształcie haka (18, Rys. D) do przodu umieszczając je między felgą a stopką opony, aż zostanie zamocowane.
- 3) Przesuń felgę o około 4-5 cm od narzędzia uważając, by nie wyhaczyć go ze stopki.
- 4) Przesuń narzędzie w kształcie haka w kierunku zewnętrznym, aż czerwony punkt odniesienia będzie przy zewnętrznej krawędzi felgi.



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji B.

- 5) Wprowadź dźwignię BL (patrz Rys. P) między felgę a stopkę opony po prawej stronie narzędzia.
- 6) Naciśnij dźwignię w dół i obniż koło przesuwając krawędź felgi o 5 cm od narzędzia w kształcie haka.
- 7) Obróć koło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara naciskając dźwignię BL w dół, aż stopka zostanie całkowicie odczepiona.
- 8) Przesuń ramię narzędzia do pozycji spoczynkowej. Obniż trzpień do momentu gdy opona oprze się o platformę. Gdy platforma jest przesuwana powoli w kierunku zewnętrznym, opona nieco otworzy się tworząc wystarczającą przestrzeń by wyjąć dętkę.
- 9) Wyjmij dętkę i podnieś koło z powrotem.



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji D.

- 10) Przesuń ramię narzędzia w kierunku wewnętrznej płaszczyzny opony, obróć narzędzie w kształcie haka o 180° i obniż ramię do pozycji roboczej. Wprowadź narzędzie między felgę a stopkę i przesuń, aż stopka znajdzie się przy krawędzi felgi (najlepiej wykonać tę czynność przy jednoczesnym obracaniu kołem).
- 11) Przesuń felgę ok. 4-5 cm od narzędzia uważając, by hak nie wyhaczył się ze stopki.



Ustaw ruchoma jednostkę sterowania w pozycji B.

- 12) Przesuń narzędzie w kształcie haka tak, by czerwony punkt odniesienia był ok. 3 cm wewnątrz felgi.
- 13) Wprowadź dźwignię BL między felgę, a stopkę opony po prawej stronie narzędzia (patrz Rys. Q).

14) Naciśnij dźwignię w dół i opuść koło by krawędź felgi była ok. 5 cm od narzędzia w kształcie haka. Obróć koło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara naciskając dźwignię BL w dół, do momentu gdy opona całkowicie zejdzie z felgi.



NIEBEZPIECZEŃSTWO !

Przy zdejmowaniu stopek z felgi, koło może spaść.

Upewnij się czy w pobliżu nie ma innych osób przebywających na obszarze roboczym.

MONTAŻ OPONY

- 1) Gdy felga została zdjęta z trzpienia, załóż ją na trzpień jak opisano w rozdziale „Mocowanie koła”.
- 2) Posmaruj obie stopki opony i felgę smarem zalecanym przez producenta opon.
- 3) Zamocuj zacisk RP do zewnętrznej krawędzi felgi w najwyższym punkcie (patrz Rys. R).



OSTRZEŻENIE!

Upewnij się czy zacisk jest dokładnie zamocowany na feldze.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji B.

- 4) Połóż oponę na platformie i obniż trzpień upewniając się, że zacisk zamocowany jest w najwyższym punkcie, zahacz pierwszą stopkę na zacisku.
- 5) Podnieś felgę z zahaczoną oponą i obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara o około 15-20cm. Opona będzie ustawiona pochyło w poprzek felgi.
- 6) Przesuń ramię narzędzia do pozycji spoczynkowej. Przesuń je w kierunku wewnętrznej płaszczyzny opony i zahacz ponownie w tej pozycji.
- 7) Upewnij się czy narzędzie w kształcie haka jest umieszczone po stronie koła. Jeśli nie, naciśnij dźwignię (19, Rys. D) i obróć je o 180°.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji D.

- 8) Przesuń narzędzie do przodu do momentu gdy czerwony punkt odniesienia znajdzie się w jednej linii z zewnętrzną krawędzią felgi i w odległości około 5mm od niej. (patrz Rys. S).



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji C.

- 9) Stań po zewnętrznej stronie koła, sprawdź dokładną pozycję haka i ustaw go jeśli jest taka potrzeba. Następnie obróć trzpień w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż zacisk znajdzie się na dole (na godzinie 6). Pierwsza stopka zostanie zamontowana na feldze. Zdejmij zacisk.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji D.

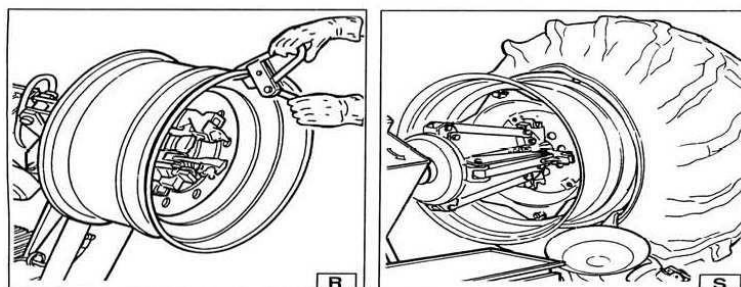
10) Zdejmij narzędzie z opony.

11) Ustaw ramię narzędzia do w pozycji spoczynkowej. Przesuń je w kierunku zewnętrznej płaszczyzny opony.

12) Obróć narzędzie o 180° za pomocą dźwigni (19, Rys. D)



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji B.

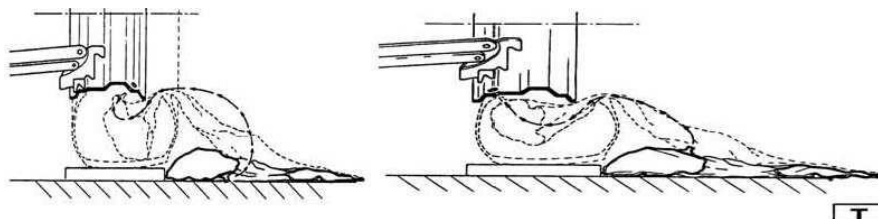


13) Obróć trzpień aż otwór wentyla znajdzie się na dole (na godzinie 6).

14) Wsuń platformę (4, Rys. A) pod koło i opuść trzpień aż opona docisnie się do platformy. Gdy platforma przesuwana jest powoli w kierunku zewnętrznym, opona nieco się otworzy tworząc wystarczającą przestrzeń by włożyć dętkę.

NB : Otwór zaworu/wentyla może być asymetryczny względem środka felgi. W tym przypadku ustaw i wprowadź dętkę jak pokazano na rys. T.

Wprowadź wentyl przez otwór i zamocuj za pomocą pierścienia mocującego.



15) Umieść dętkę w środku opony (NB: w celu ułatwienia pracy obróć trzpień zgodnie z ruchem wskazówek zegara).

16) Obróć trzpień, aż wentyl znajdzie się na dole (na godzinie 6).

17) Napompuj nieco dętkę aż znikną fałdy tak, aby była uciskana podczas zakładania drugiej stopki.

18) Zamocuj przedłużenie do wentyla i zdejmij pierścień mocujący.

NB: Celem tej operacji jest pozostawienie wentyla w stanie luźnym by nie został ścięty podczas zakładania drugiej stopki.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji C.

19) Przesuń ramię narzędzia (14, Rys. D) do pozycji roboczej.

20) Przełóż narzędzie aż czerwony punkt odniesienia znajdzie się w jednej linii z zewnętrzną krawędzią felgi w odległości około 5mm od niej.

21) Odciągnij dźwignię, która będzie prowadziła stopkę do środka. Kontynuuj obracanie trzpienia do momentu gdy opona będzie całkowicie nałożona na felgę.

22) Pochyl ramię narzędzia do pozycji spoczynkowej.

23) Ustaw platformę bezpośrednio pod kołem i opuść trzpień, aż koło oprze się na platformie.

24) Kiedy koło opiera się na platformie upewnij się czy wentyl jest dokładnie wycelowany względem otworu. Jeśli nie, obróć lekko trzpień by ustawić prawidłową pozycję. Zamocuj wentyl pierścieniem blokującym i zdejmij przedłużkę.

- 25) Zamknij całkowicie ramię trzpienia. Podeprzyj koło by zapobiec jego spadnięciu.
- 26) Przesuń platformę by zwolnić koło z trzpienia.
- 27) Zdejmij koło.



NIEBEZPIECZEŃSTWO !

Ta operacja może być bardzo niebezpieczna.

Można ją przeprowadzać ręcznie tylko gdy jest się pewnym, że jest się w stanie utrzymać koło w równowadze.

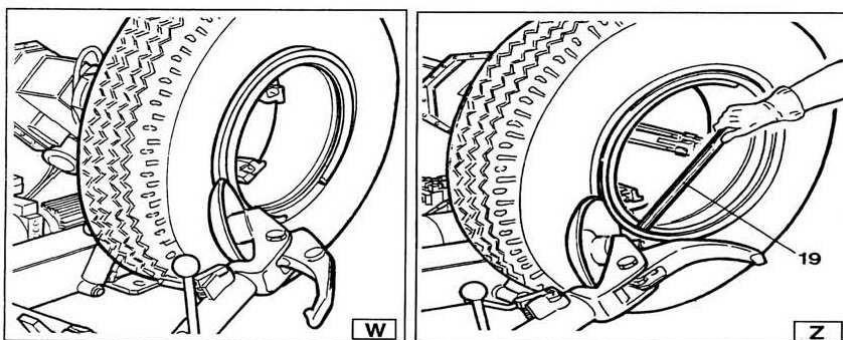
Przy dużych i ciężkich oponach należy użyć odpowiedniego urządzenia dźwigowego.

KOŁA Z OBRĘCZĄ DZIELONĄ (typu Split-Ring) – ŁAMANIE STOPKI I DEMONTAŻ

- 1) Zaciśnij koło na trzpieniu tak, jak zostało to opisane wcześniej i upewnij się, czy powietrze zostało spuszczone.
- 2) Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji B.
- 3) Obniż ramię narzędzia (14, Rys. D) do pozycji roboczej dopóki nie zostanie zablokowane hakiem.
- 4) Ustaw dźwignię dysku do poluzowania stopki (patrz Rys. W)
- 5) Obróć trzpień i jednocześnie przesuń dysk nieco do przodu podążając za kształtem felgi, do momentu gdy pierwsza stopka zostanie całkowicie uwolniona (NB: wykonując tę czynność należy użyć smaru).

UWAGA! Jeśli opona posiada dętkę, operuj narzędziem bardzo ostrożnie i bądź przygotowany na zatrzymanie dysku natychmiast po uwolnieniu stopki opony, by nie zniszczyć wentyla i dętki.

- 6) Powtórz tę procedurę lecz, tym razem przyłóż dysk do obręczy dzielonej (patrz Rys. Z), aż zablokowana obręcz zostanie uwolniona. Zdejmij go za pomocą specjalnej dźwigni TL (19 Rys. Z) lub za pomocą dysku.
- 7) Zdejmij obręcz dzieloną.



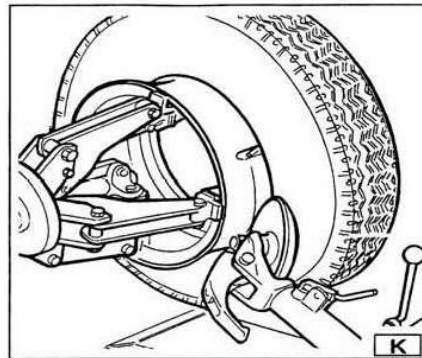
- 8) Odsuń ramię narzędzia (14 Rys.D) od krawędzi felgi. Zwolnij hak i przechyl ramię do pozycji spoczynkowej.
Przesuń ramię narzędzia na wewnętrzną stronę płaszczyzny koła.
- 9) Naciśnij dźwignię (19 Rys. D) i obróć głowicę narzędzia o 180° co spowoduje automatyczną blokadę w tej pozycji. Obniż ramię do pozycji roboczej.
- 10) Obróć trzpień i w tym czasie przyłóż dysk zdejmowania stopki podążając za kształtem obręczy dzielonej, aż druga stopka zostanie zdjęta. **(NB: smaruj wykonując tę operację).** Kontynuuj przesuwając dysk naprzód, do momentu gdy około połowa opony zejdzie z felgi (patrz Rys. K).

- 11) Przesuń ramię narzędzia do jego pozycji spoczynkowej.
- 12) Przesuń platformę (4 Rys. A) bezpośrednio pod koło.
- 13) Obniż trzpień, aż koło oprze się o platformę.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji B.

- 14) Przesuń platformę w kierunku zewnętrznym, aż opona całkowicie zejdzie z felgi. Uważaj aby nie uszkodzić wentyla!



KOŁA Z FELGAMI 5-CZĘŚCIOWYMI

- 1) Zaciśnij koło na trzpieniu jak zostało to opisane wcześniej i upewnij się czy powietrze zostało spuszczone.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji C.

- 2) Obniż ramię narzędzia (14, Rys. D) do jego pozycji roboczej aż hak zaskoczy na wgłębieniu pręta.
- 3) Użyj joysticka do ustawienia koła tak, aby dysk zdejmowania stopki dotknął zewnętrznej krawędzi środkowej felgi.
- 4) Obróć trzpień i w tym samym czasie przesuń dysk zdejmowania stopki naprzód aż dzielona felga zostanie rozłączona. Uważaj na o-ring.
- 5) Powtórz operację lecz w tym czasie przesuń dysk stopki do felgi dzielonej (patrz Rys. Z) aż do oswobodzenia pierścienia blokującego. Zdejmij pierścień specjalną dźwignią TL (19 Rys. Z) lub za pomocą dysku do stopki.
- 6) Zdejmij o-ring.
- 7) Odsuń ramię narzędzia (14, Rys. D) od krawędzi felgi. Zwolnij hak i przechyl ramię do jego pozycji roboczej.
- 8) Naciśnij dźwignię (19 Rys. D) i obróć głowicę narzędzia o 180° co spowoduje automatyczne zablokowanie w tej pozycji. Obniż ramię do pozycji roboczej.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji D.

9) Obróć trzpień i w tym czasie przyłóż dysk do zdejmowania stopki do opony, między felgę a stopkę. Wprowadź dysk do opony gdy tylko stopka zacznie odrywać się od felgi i przesun stopkę do zewnętrznej krawędzi felgi. (NB: smaruj wykonując tą operację).

10) Przesun ramię narzędzia do jego pozycji spoczynkowej.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji B.

11) Przesun platformę (4 Rys. A) bezpośrednio pod koło.

12) Obniż trzpień, aż koło oprze się o platformę.

13) Przesun platformę naprzód w kierunku zewnętrznym, aż opona razem z obręczą dzieloną zejdzie całkowicie z felgi.

14) Zdejmij felgę z trzpienia.

15) Ustaw oponę na platformie z obręczą dzieloną obróconą w kierunku trzpienia.

16) Zaciśnij obręcz dzieloną na trzpieniu jak zostało to opisane w sekcji „Zaciskanie koła”



NIEBEZPIECZEŃSTWO !

Opona nie jest przymocowana do obręczy dzielonej w sposób całkowicie bezpieczny. Jakikolwiek naprężemnia podczas operacji ustawiania i zaciskania może spowodować rozłączenie i upadek.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji D.

17) Podnieś koło.

18) Przesun ramię narzędzia w tył do pozycji roboczej.

19) Ustaw trzpień tak, aby dysk do zdejmowania stopki ustawił się w jednej linii ze stopką.

20) Obróć trzpień i przesun dysk do przodu, aż opona zejdzie całkowicie z obręczy dzielonej.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Gdy stopki schodzą z felgi, koło może spaść. Upewnij się czy nie ma innych osób stojących w obrębie obszaru roboczego.

MONTAŻ KÓŁ Z FELGAMI 3-CZĘŚCIOWYMI

1) Przesun ramię narzędzia do pozycji spoczynkowej. Jeśli opona została zdjęta z trzpienia, załóż ją z powrotem na trzpień jak opisano w sekcji „Zaciskanie koła”.

Jeśli opona posiada dętkę, ustaw obręcz otworem wentyla w dół (na godzinie 6).

2) Posmaruj obie stopki i felgę smarem zalecanym przez producenta opon.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji B.

3) Przesun platformę tak, by umożliwić umieszczenie na niej opony.

NB: Jeśli opona posiada dętkę, ustaw obręcz otworem wentyla w dół (na godzinie 6).

- 4) Obniż lub podnieś trzpień by wycentrować felgę i oponę.
- 5) Przesuń platformę naprzód, aż felga zostanie wprowadzona do opony.

UWAGA! Jeśli opona posiada dętkę wciśnij wentyl do środka aby go nie uszkodzić. Przesuń platformę naprzód, aż felga będzie całkowicie w oponie.

- 6) Przesuń ramię narzędzia na zewnętrzną stronę płaszczyzny i obniż je do pozycji roboczej dyskiem w kierunku koła.

NB: Jeśli opona nie jest wystarczająco osadzona na feldze, przesuń trzpień aż stopka opony znajdzie się przy dysku. Obracając trzpień przesuń dysk, aż będzie całkowicie wprowadzony.

- 7) Umieść obręcz dzieloną na feldze i następnie załóż pierścień blokujący za pomocą dysku jak pokazano na Rys. Y.

- 8) Przesuń ramię narzędzia do pozycji spoczynku, i w tym czasie zamknij ramiona trzpienia. Podeprzyj koło by nie spadło.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Ta operacja może być bardzo niebezpieczna.

Można ją przeprowadzać ręcznie tylko gdy jest się pewnym, że jest się w stanie utrzymać koło w równowadze.

Przy dużych i ciężkich oponach należy użyć odpowiedniego urządzenia dźwigowego.

- 9) Przesuń platformę by zwolnić koło z trzpienia.
- 10) Zdejmij koło.

KOŁA Z 5-CZĘŚCIOWYMI FELGAMI DZIELONYMI

- 1) Przesuń ramię narzędzia do pozycji spoczynkowej. Jeśli opona została zdjęta z trzpienia, załóż ją z powrotem na trzpień jak opisano w sekcji „Zaciskanie koła”.
- 2) Posmaruj obie stopki i felgę smarem zalecanym przez producenta opon.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji B.

- 3) Przesuń platformę tak by umożliwić położenie na niej opony.
- 4) Obniż lub podnieś trzpień by wycentrować felgę i oponę.
- 5) Przesuń platformę do przodu, aż felga zostanie wprowadzona do opony.
- 6) Połóż obręcz dzieloną na feldze z uprzednio zamontowanym pierścieniem blokującym.

NB: Jeśli felga i opona dzielona posiadają rowek do urządzeń mocujących upewnij się, czy znajdują się one w jednej linii.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji C.

- 7) Przesuń ramię narzędzia na zewnętrzną stronę w pozycji roboczej dyskiem do łamania stopki obróconym w kierunku koła.

NB: Jeśli opona dzielona nie jest wystarczająco nasadzona na felgę, przesuń trzpień aż opona dzielona znajdzie się przy dysku. Przysuń dysk (z trzpieniem), aż zauważysz miejsce osadzenia o-ringu.



Ustaw ruchomą jednostkę sterowania w pozycji C.

9) Ustaw pierścień blokujący na feldze za pomocą dysku jak pokazano na Rys.Y.
Przesuń ramię narzędzia do pozycji spoczynku, i zamknij całkowicie ramiona trzpienia. Podeprzyj koło, by nie spadło z trzpienia.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

**Ta operacja może być bardzo niebezpieczna.
Można ją przeprowadzać ręcznie będąc pewnym, że jest się w stanie utrzymać koło w równowadze.
Przy dużych i ciężkich oponach należy użyć odpowiedniego urządzenia dźwigowego.**

10) Przesuń platformę by uwolnić koło z trzpienia.
11) Zdejmij koło.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

**Nie należy pompować dętki gdy koło zamontowane jest na trzpieniu.
Pompowanie w takiej pozycji jest niebezpieczne i powinno być przeprowadzane po usunięciu koła z trzpienia i odpowiednim jego usadowieniu.**

13 KONSERWACJA



OSTRZEŻENIE!

Wszystkie operacje związane z konserwacją muszą być wykonywane po odłączeniu urządzenia od zasilania elektrycznego.

Montażownica będzie doskonale funkcjonowała przez wiele lat, jeśli wykonywane będą regularne prace konserwacyjne zgodnie z harmonogramem opisanym poniżej:

1) Smaruj regularnie następujące części, po dokładnym wyczyszczeniu naftą:

- połączenia obrotowe trzpienia,
- stół przesuwany wspornika narzędzia,
- płytę wiodącą wózka.

2) Regularnie i dokładnie smaruj siłownik do podnoszenia wspornika narzędzia oraz połączenia obrotowe.

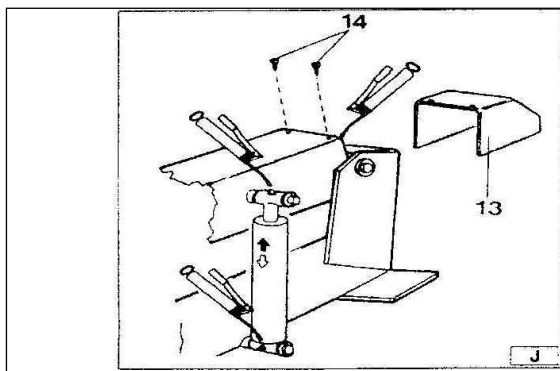
NB: By dostać się smarowniczką do wspornika, zdejmij plastikową pokrywę odkręcając dwa wkręty samogwintujące jak pokazano na Rys.J.

3) Regularnie sprawdzaj poziom oleju w zespole układu hydraulicznego. Użyj do tego wskaźnika poziomu, znajdującego się pod przykrywą zbiornika.

Gdy zajdzie potrzeba napełnij olejem hydraulicznym Esso Nuto H46 lub podobnym (np. Agip Oso 46, Stell Tellus 46, Mobil DTE 25, Castrol Hyslin AWS 46, olejem hydraulicznym Chevron RPM EP 46, lub BP Energol HLP).

4) Regularnie sprawdzaj poziom oleju w układzie przekładni, gdy wspornik przenoszenia ramienia jest całkowicie obniżony. Zbiornik oleju nigdy nie powinien być całkowicie pusty. Gdy zajdzie potrzeba napełnij zbiornik olejem Esso Spartan EP 320, Mobil Gear 632, Se;; Omala 320, lub Castrol Ralpha SP 320).

NB: Gdy nastąpi konieczność wymiany oleju w układzie przekładni lub w układzie hydraulicznym, układy te są wyposażone w korek spustowy usytuowany na obudowie.



Wszystkie operacje związane z konserwacją muszą być wykonywane po odłączeniu urządzenia od zasilania elektrycznego.

14 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Po włączeniu wyłącznika głównego urządzenia, nie świecą się główne światła ostrzegawcze i sterowanie nie działa.

- | |
|---|
| 1) Wtyczka zasilania nie jest podłączona. |
| 2) Brak napięcia w zasilaniu zewnętrznym. |
| 1) Włóż wtyczkę do gniazdka. |
| 2) Zapewnij napięcie w zasilaniu zewnętrznym. |

Po naciśnięciu włącznika głównego, światła świecą się, lecz silnik układu hydraulicznego nie działa.

- | |
|--|
| 1) Wyłącznik magnetyczno-termiczny zabezpieczenia silnika działa. |
| 1) Wezwij obsługę techniczną by usunąć usterkę i uruchomić urządzenie. |



OSTRZEŻENIE !

Jeśli pomimo wymienionych wyżej wskazówek , montażownica opon nie działa poprawnie, nie używaj jej i wezwij pomoc techniczną.

15 PRZEMIESZCZANIE URZĄDZENIA

Montażownica opon posiada wspornik (1, Rys. A) zaprojektowany w celu przemieszczania/transportu urządzenia.

Postępuj zgodnie z poniższą instrukcją:

- 1) Obniż całkowicie obrotowe ramię podtrzymujące (2, Rys. A).
- 2) Zamknij całkowicie szczęki uchwytu (3, Rys. A).
- 3) Przesuń ruchomy stół (4, Rys. A) do pozycji końcowej, obok ramienia.
- 4) Załóż na wspornik zawieszę o odpowiedniej wytrzymałości, o minimalnej szerokości 60mm szerokości i długości wystarczającej, by przenieść hak zawieszę powyżej montażownicy.
- 5) Za pomocą specjalnego zawieszę/pasa chwyć razem dwa końce zawieszę i podnieś wystarczająco mocnym wózkiem podnośnikowym.

16 PRZECHOWYWANIE

W przypadku konieczności przechowania urządzenia przez dłuższy okres czasu od 3 do 4 miesięcy, należy koniecznie:

- 1) Zamknąć szczęki uchwytu; obniżyć całkowicie ramię podtrzymujące szczęki oraz ramię utrzymujące narzędzie w pozycji roboczej.
- 2) Odłączyć urządzenie od wszystkich źródeł zasilania.
- 3) Nasmarować wszystkie części, które mogłyby ulec zniszczeniu na wskutek wyschnięcia:

- uchwyt,
- szczelinę ramienia podtrzymującego narzędzie,
- prowadnicę wózka,
- narzędzie

Opróżnij zbiorniki płynu hydraulicznego/oleju i owiń urządzenie w folię zabezpieczającą przed przedostaniem się kurzu do wewnętrznych części maszyny.

W przypadku ponownego uruchomienia urządzenia po długim okresie nie używania, należy koniecznie:

- napełnić ponownie zbiorniki olejem
- śrubokrętem nacisnąć szpilkę w środku elektro-zaworu układu hydraulicznego (patrz Rys. X) aby ręcznie otworzyć elektro-zawór, który mógłby być zamknięty po długim okresie nie użytkowania.
- podłączyć zasilanie elektryczne.

17 ZŁOMOWANIE URZĄDZENIA

Jeżeli okres użytkowania urządzenia dobiegł końca i nie może być ono dłużej używane, musi być odłączone od zasilania zewnętrznego.

Urządzenie to wówczas traktowane jest jako odpad specjalny. Powinno być rozebrane, posegregowane na jednorodne części i utylizowane zgodnie z obowiązującym prawem i przepisami. Jeśli opakowanie jest trujące lub nie ulega rozkładowi w środowisku naturalnym, należy oddać je do stacji przetwarzania.

Rozwiązywanie problemów		
Problemy	Spowodować	Środek
Silnik pompy obraca się, ale żaden z ruchów hydraulicznych nie działa.	◆ Automatyczny wyłącznik jest wyłączony ◆ Bezpiecznik sekcji niskiego napięcia jest przepalony. ◆ Transformator jest wypalony.	◆ Odłącz urządzenie od zasilania elektrycznego. Otwórz szafę elektryczną i sprawdź automatyczny wyłącznik automatyczny i bezpieczniki niskiego napięcia. Zresetuj wyłącznik lub w razie potrzeby wymień bezpieczniki.
Silnik pompy nie obraca się, ale silnik uchwytu działa normalnie.	◆ Termiczny wyłącznik bezpieczeństwa chroniący silnik hydrauliczny jest/został włączony.	◆ Odłącz urządzenie od zasilania elektrycznego. Otwórz szafę elektryczną i sprawdź automatyczny wyłącznik automatyczny i bezpieczniki niskiego napięcia. W razie potrzeby zresetuj wyłącznik automatyczny wymiany bezpieczników. ◆ Aby uzyskać pomoc, zadzwoń do autoryzowanego centrum serwisowego.
Przełącznik termiczny, który chroni przejazdu silnika pompy.	◆ Napięcie linii elektrycznej jest zbyt niskie.	◆ Sprawdzić napięcie na zasilanie elektryczne. ◆ Aby uzyskać pomoc, zadzwoń do autoryzowanego centrum serwisowego.
Wyłącznik przerywany.	◆ Maszyna nie jest stabilna na podłodze. ◆ Szafka elektryczna nie jest mocno przymocowana. ◆ Napięcie linii elektrycznej jest zbyt niskie.	◆ Sprawdź, czy maszyna jest bezpiecznie przykręcona do podłogi. ◆ Mocno przymocuj szafkę elektryczną. ◆ Aby uzyskać pomoc, zadzwoń do autoryzowanego centrum serwisowego. ◆ Sprawdzić napięcie na zasilanie elektryczne.
Bezpieczniki transformatorowe łatwo wydmuchiwają.	◆ Zwarcie w przewodzie elektrycznym łączącym przenośną jednostkę sterującą z szafą elektryczną.	◆ Aby uzyskać pomoc, zadzwoń do autoryzowanego centrum serwisowego.

Uchwyt nie przytrzymuje koła mocno.	◆ Zęby szczęk uchwytu są pełne brudu lub zużyte. ◆ Ochraniacze kół ze stopów lekkich są uszkodzone lub zużyte. ◆ Zawór zwrotny lub kolektor cylindra uchwytu wycieka olej.	◆ Oczyszczyć zęby szczęk uchwytu za pomocą szczotki drucianej. ◆ Wymień ochraniacze kół ze stopów lekkich. ◆ Aby uzyskać pomoc, zadzwoń do autoryzowanego centrum serwisowego.
--	--	--

Naprawy Serwisowe		
Lp.	Opis naprawy	Data, podpis i pieczęć

****) Właściciel sprzętu zgłaszający roszczenia z tytułu gwarancji jest zobowiązany do podania danych osobowych, zgodnie z Art. 23 ust.1 pkt.3 ustawy o Ochronie Danych osobowych z dn. 29.07.1997 z późn. Zm***

str. I

PROTOKÓŁ ODBIORU TOWARU

Niniejszym potwierdzam odbiór urządzenia według poniższej specyfikacji
w dniu..... .

Otrzymane urządzenie jest kompletne i zgodne z zamówieniem.

Specyfikacja zamówienia		Sztuk
1		
2		
3		
4		
5		

Data
nabywcy

Pieczęć i podpis

.....

Pokwitowanie dla Gwaranta odbioru karty gwarancyjnej NR ;

Nr karty gwarancyjnej-.....

Nr seryjny -

.....

Imię, Nazwisko, adres kupującego, nr tel

Data sprzedaży

Potwierdzam odbiór TOWARU, oraz karty gwarancyjnej, z którą się zapoznałem i
zaakceptowałem warunki gwarancji:

.....

Data i czytelny podpis kupującego

W przypadku zakupu na odległość ten kupon należy odesłać do gwaranta w ciągu 14 dni od
dnia zakupu urządzenia.