



TECHNOROLLER SL

***Устройство для облегчения работы на
шиномонтажном станке с низкопрофильными шинами***

TECHNOROLLER SL PAX

***Устройство для работы на шиномонтажном станке с
колесами системы PAX***

Инструкции по эксплуатации

Группа компаний «Техносервис»

Москва, Огородный проезд, д.5

Тел. 737-39-39

www.technoservice.ru

e-mail:office@technoservice.ru

Назначение устройства.

TECHNOROLLER SL – это устройство для облегчения работы на шиномонтажном станке с низкопрофильными шинами, которое также может быть использовано и как «третья рука» при монтаже/демонтаже любых типов колес. Основные рабочие операции, выполнение которых будет значительно облегчено с помощью данного устройства:

- «прожать» вниз (с помощью рычага с роликом) жесткую боковую часть низкопрофильной шины, чтобы появилась возможность поместить боковую часть покрышки сверху рабочей головки перед демонтажом (см. рис. 10).
- использование рабочих устройств в качестве «третьей» руки для помощи на разных этапах рабочего процесса.

Данное устройство может быть установлено на любой автоматический шиномонтажный станок, начиная с модели FALCO AL 520 и выше (кроме моделей серии COMBINED FALCO 1720).

На рис. 1 обозначены:

- A – корпус устройства
- B – подвижный рычаг
- C – нажимное устройство
- D – пульт управления (обеспечивает управление перемещением рабочих устройств вверх/вниз)
- E – блокирующий шток
- F – блокирующий суппорт
- G – «скользящий»рычаг

Монтаж устройства.

Расположить корпус устройства «А» сзади шиномонтажного станка с левой стороны (если смотреть сзади) так, чтобы опорная поверхность для крепления устройства располагалась надлежащим образом относительно станины шиномонтажного станка (как указано на рисунке 2).

Просверлить (в случае отсутствия) 4 отверстия в станине шиномонтажного станка, ориентируясь по имеющимся отверстиям на опорной поверхности TECHNOROLLER SL (диаметр сверла – 10,5 мм.).

Прикрепить TECHNOROLLER SL к шиномонтажному станку с помощью четырех болтов TE MA10x30, восьми шайб и четырех болтов 6 S MA 10мм. (см. рис. 2).

Поместить подвижный рычаг (рис. 1, поз «В») в суппорт «F» (рис.1), при этом должны быть установлены слегка смазанные консистентной смазкой опорные шайбы 20x45x0,3 (рис. 3). При помощи винта TE MB 20x100 мм, двух шайб с фаской и самоконтрящейся гайки M20x1,5 закрепить подвижный рычаг. Затянуть гайку так, чтобы не было люфтов в вертикальной плоскости и рычаг «В» перемещался в горизонтальной плоскости не слишком туго (см. рис 3).

Вставить блокирующий шток «Е» (рис.1) в отверстие на блокирующем суппорте «F» (рис.1) и навернуть самоконтрящуюся гайку M16x1,5 мм без сильного затягивания.

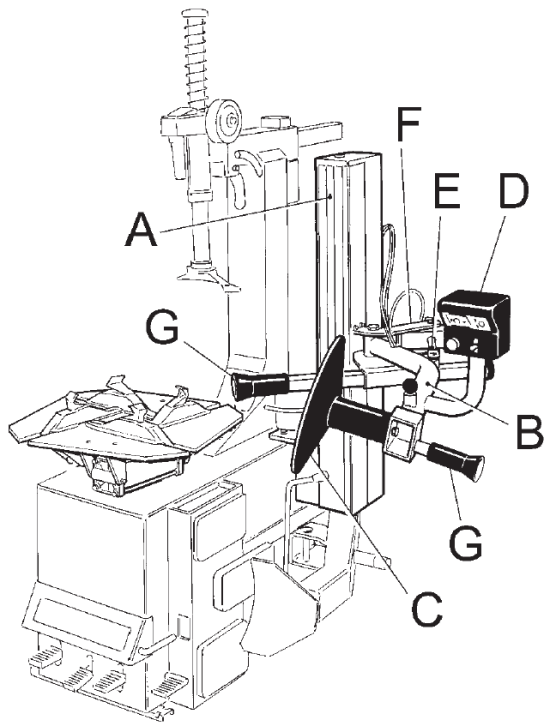


Рис 1.

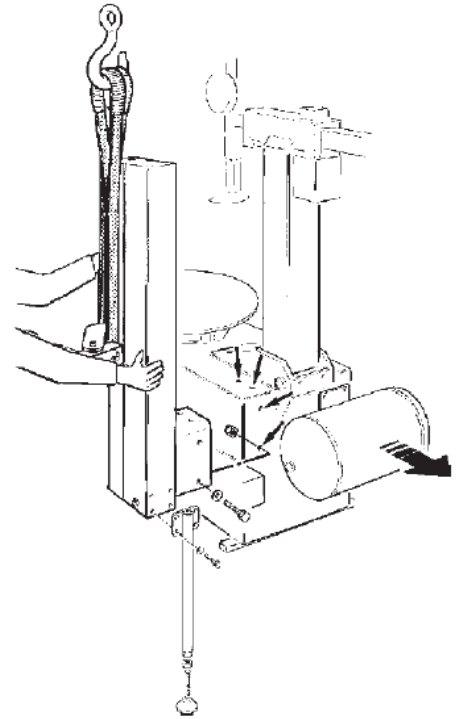


Рис. 2.

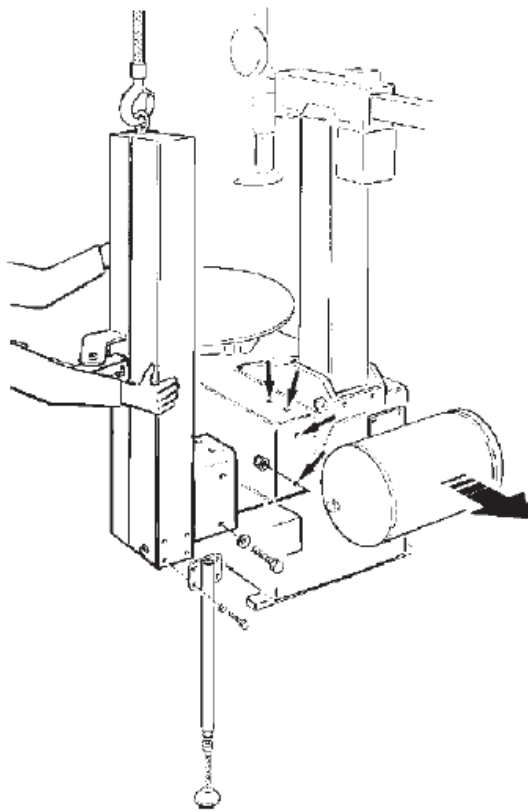


Рис. 2а

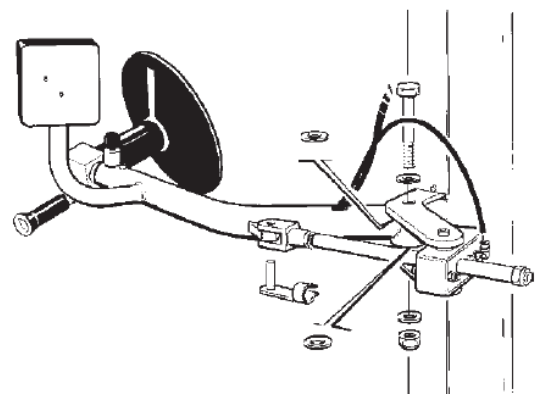


Рис. 3

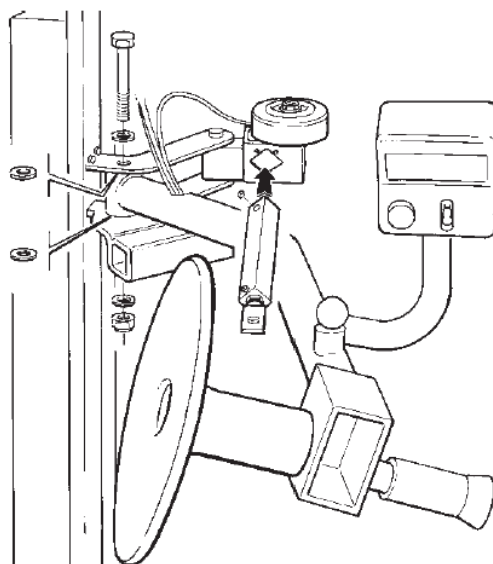


Рис. 3а

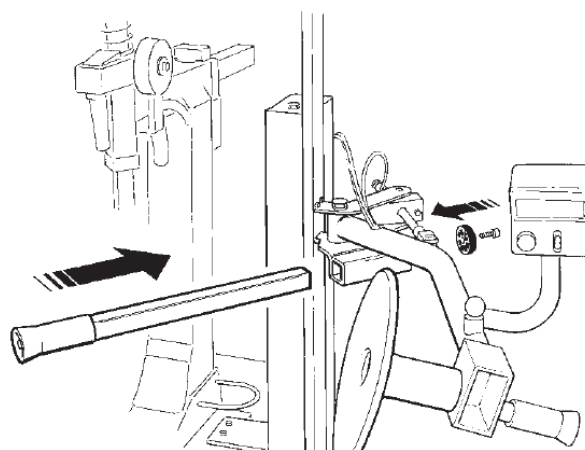


Рис. 4

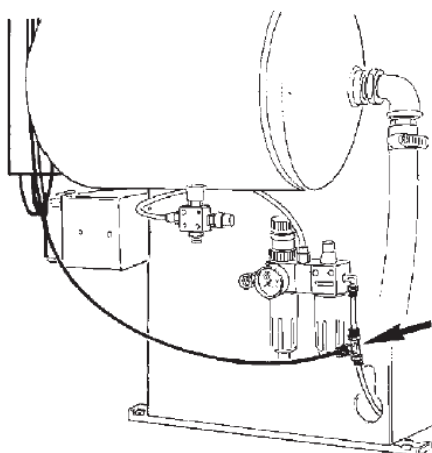


Рис. 4 а

Зафиксировать противоположный конец штока в кронштейне подвижного рычага «В» с помощью штифта, установив его снизу. Затянуть установленный ранее болт (ключом на 24 мм.) (см. рис. 3).

Установить «скользящий» рычаг с роликом «G» в соответствующее гнездо на корпусе устройства (см. рис. 4), зафиксировать при помощи винта с пластмассовым колпаком.

Пневмоподключение: отключить шиномонтажный станок от магистрали сжатого воздуха, выполнить соединения, как указано на рис. 4а.

После осуществления пневмоподключения необходимо правильно выставить нажимное устройство «С» относительно рабочего стола шиномонтажного станка.

Внимание! Все работы по пневмоподключению должны выполняться только специально подготовленным персоналом, ознакомленным с техникой безопасности при выполнении работ с оборудованием, рассчитанным на применение сжатого воздуха.

Порядок работы.

Особенности применения устройства TECHNOROLLER SL при демонтаже шины с диска:

- Выполнить отбортовку шины от диска с помощью штатного отбортовщика шиномонтажного станка.
- Привести кулачки на рабочем столе шиномонтажного станка с помощью педали управления в наиболее удаленное от центра положение.
- Положить демонтируемое колесо на стол шиномонтажного станка
- Привести нажимное устройство «С» в горизонтальное положение и с помощью пульта управления «D» подвести его к диску, как указано на рис. 6.
- Слегка надавить при помощи отжимного устройства «С» на диск, чтобы лежащая на кулачках шина немного сместилась вверх относительно диска и появилось свободное пространство для возможности зажатия кулачками диска с наружной стороны. Для указанной операции можно также использовать дополнительное устройство “HELPER” (арт. 102985), если оно установлено на TECHNOROLLER SL (в стандартный комплект поставки оно не входит).

Иногда после зажатия диска на столе нижняя часть шины может опять «сесть» на крайину диска, в этом случае для повторной отбортовки также можно использовать отжимное устройство «С», управляя им с помощью пульта «D», как указано на рис.7., при этом, естественно, необходимо вращать рабочий стол.

Также нажимное устройство «С» может быть использовано, как указано на рис. 8 (это бывает необходимо в случае демонтажа низкопрофильных шин, когда бывает трудно добиться расположения кромки боковой поверхности шины в канавке диска. Чтобы привести диск в указанное положение, необходимо потянуть на себя соответствующую фиксирующую рукоятку и вручную разместить диск в требуемом месте.

- Поместить боковую часть покрышки сверху рабочей головки (перед демонтажом шины с колеса) для низкопрофильных шин бывает затруднительно, поэтому для возможности «подцепить» кромку боковой поверхности покрышки монтировкой бывает полезно сначала с помощью «скользящего» рычага “G” «прожать» боковую поверхность шины.

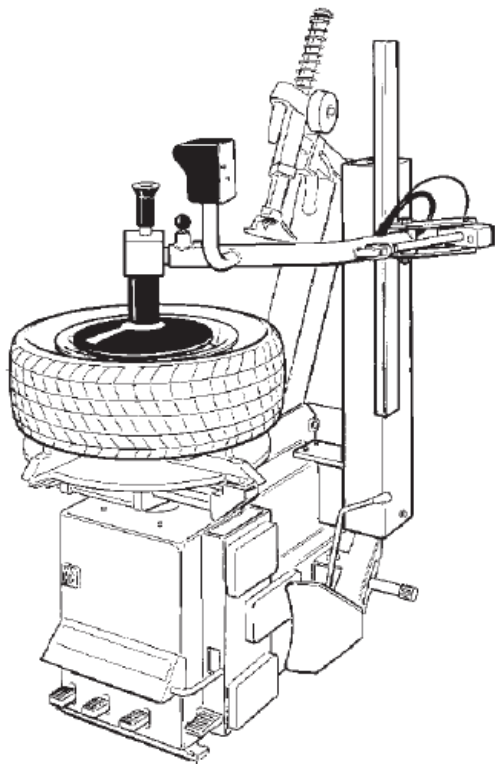


Рис.6

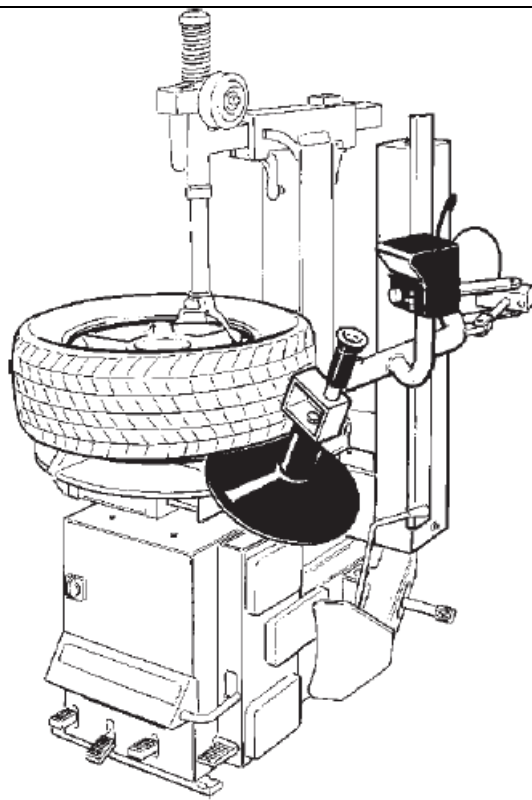


Рис. 7

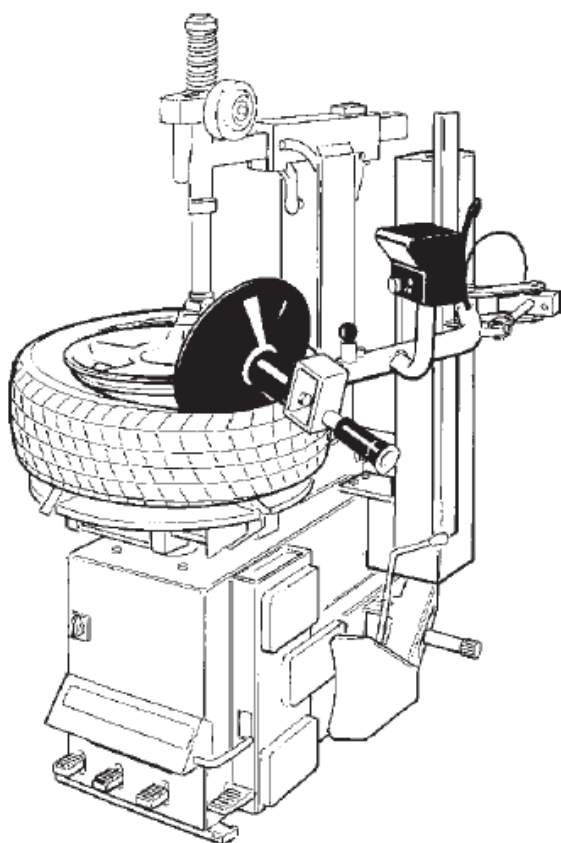


Рис. 8

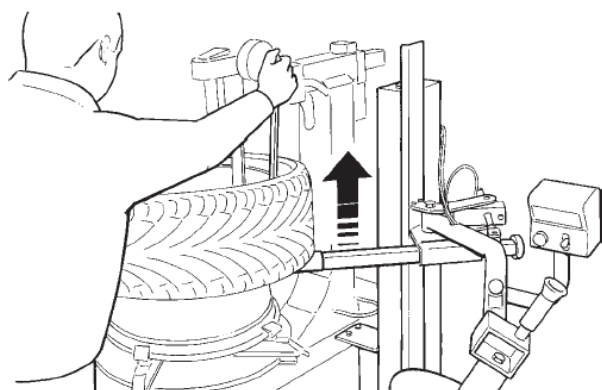


Рис. 9

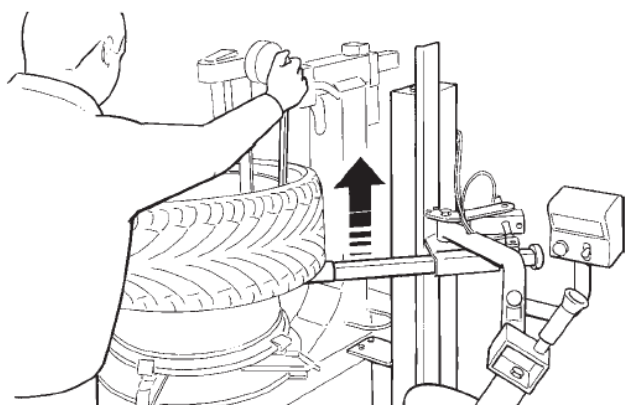


Рис. 10

- Убрать «скользящий» рычаг «G», произвести снятие верхней боковой поверхности шины с диска посредством вращения стола шиномонтажного станка.
- Для помощи при демонтаже с диска нижней боковой поверхности шины можно использовать «скользящий» рычаг «G», как указано на рис. 10.

Особенности применения устройства TECHNOROLLER SL при монтаже шины на диск:

- одевание на диск первой боковой поверхности шины – возможно осуществить без применения устройства TECHNOROLLER SL.
- при посадке на диск второй боковой поверхности шины есть вероятность повредить диск или шину. Чтобы этого не произошло, необходимо в соответствующем месте «прижимать» шину (при вращении рабочего стола) с помощью одного или двух «скользящих» рычага «G», в зависимости от жесткости шины.

Технические характеристики.

Ширина обслуживаемых дисков (при стандартной системе)	3"...14"
Ширина обслуживаемых дисков (при системе "Clippe")	3"...9"
Диаметр обслуживаемых дисков (при зажиме изнутри)	12"...22"
Диаметр обслуживаемых дисков (при зажиме снаружи)	10"...19"
Максимальный диаметр колеса	1070 мм.

Работа с устройством TECHNOROLLER SL PAX.

Установка устройства TECHNOROLLER SL PAX на шиномонтажный станок позволит проводить монтаж/демонтаж колес системы PAX. Основные отличия от рассмотренного ранее TECHNOROLLER SL состоят в применении дополнительного ролика с кронштейном, установленном на «скользящем» рычаге «G» и использовании дополнительного набора аксессуаров для крепления колеса на рабочем столе.

Устройство TECHNOROLLER SL PAX имеет омологацию компании «MICHELIN» для работы с колесами PAX-системы упомянутой компании.

Данное устройство может быть установлено на любой автоматический шиномонтажный станок, начиная с модели FALCO AL 520 и выше (кроме моделей серии COMBINED FALCO 1720).

Необходимо отметить, что при работе с колесами PAX-системы должна применяться специальная смазка. Прежде чем приступить к работе такими колесами, необходимо изучить руководство производителя колес PAX-системы.

На рисунках 11-13 изображено:

Рис. 11 - внешний вид установленного на шиномонтажный станок устройства TECHNOROLLER SL PAX.

Рис. 12 - набор адаптеров для возможности крепления колеса PAX – системы на рабочем столе.

Рис. 13 а – специальная вставка (реглет) для недопущения повреждений внутренних элементов колеса при монтаже при рабочих операциях

Рис. 13 б – монтировка специальной формы и длины

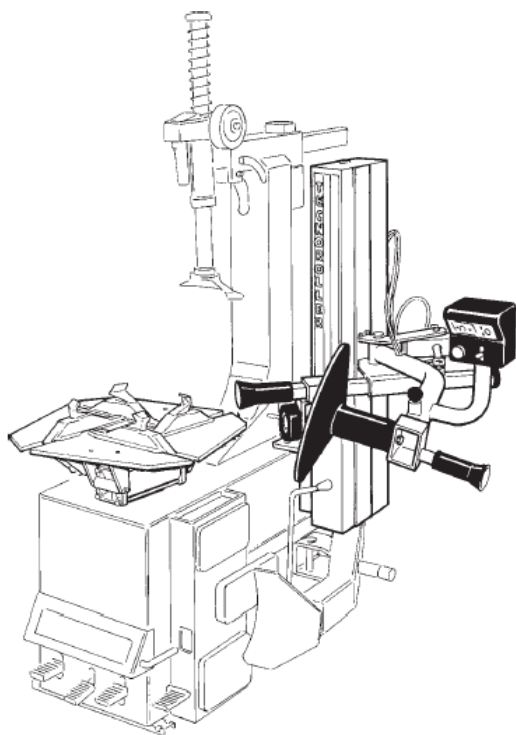


Рис. 11

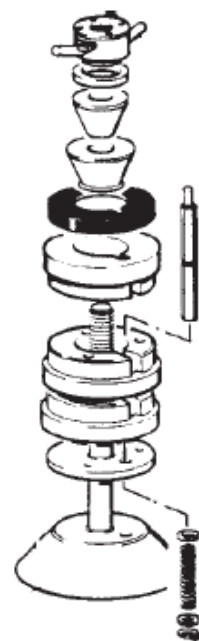


Рис. 12

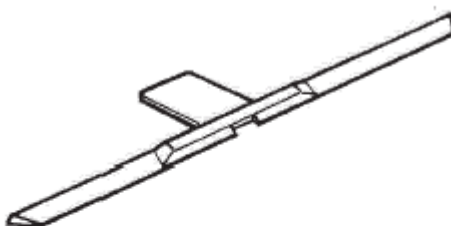


Рис. 13 а



Рис. 13 б

Внимание! Перед работой необходимо протереть сухой тканью следующие элементы: отбортовщик, посадочные канавки внутренней поверхности диска, ролик устройства *TECHNOROLLER SL PAX*.

Демонтаж колеса.

- удалить из шины воздух
- закрепить колесо на столе, подобрав соответствующие адаптеры таким образом, чтобы расстояние между столом и нижней частью диска составило 140 мм. Зафиксировать колесо с помощью быстрозажимной гайки (см. рис. 14).
- подвести нажимной ролик к нижней части колеса. Осуществляя вращение стола и управляя подъемом ролика с помощью пульта управления провести отжим нижней боковины шины до необходимой величины (см. рис.15, 16, 17). При выполнении этой операции необходимо применение специальной смазки.
- подвести нажимной ролик к шине с верхней стороны. Вращать стол и одновременно провести отжим боковины крышки от диска. Установить реглет внутрь колеса (при этом длинная часть реглета должна оказаться внутри колеса). На данной операции необходимо использовать специальную смазку. См. рис.18.
- с помощью монтировки аккуратно снять с диска верхнюю боковую часть крышки, при этом следить, чтобы реглет не упал внутрь колеса (см. рис. 19). **В случае попадания реглета внутрь колеса необходимо его обязательно оттуда удалить!**
- подвести нажимной ролик к нижней части колеса. Осуществляя вращение стола и управляя подъемом ролика с помощью пульта управления снять шину вместе с внутренним кольцом с диска вверх. При выполнении этой операции ролик не должен касаться диска, данная операция должна выполняться с наибольшей аккуратностью, чтобы не повредить шину или диск. См. рис. 20.
- чтобы удалить внутреннее кольцо из шины, следуйте информации компании производителя данного PAX-колеса (см. рис. 21).

Монтаж колеса.

- для установки внутреннего кольца в шину необходимо ознакомиться с информацией компании-производителя (см. рис. 22, 23)
- смазать боковые кромки шины и внутреннюю поверхность диска (рис. 14).
- установить шину на диск, причем сторона шины с большим диаметром должна оказаться внизу (рис. 25).
- для колес типа «slipree» с помощью дополнительного ролика слегка оттянуть в радиальном направлении (в сторону, противоположную центру) боковую часть крышки (см. рис. 26, 27), затем опуская вниз нажимной рычаг с помощью пульта управления введите ролик внутрь колеса, до положения, указанном на рис. 28.
- для колес типа «slipree» вращать стол с колесом, опуская рычаг с роликом вниз, до тех пор пока верхний ролик не опустится на верхнюю грань диска (см. рис. 29). **Необходимо быть предельно осторожным, чтобы не повредить шину или диск!**



Рис. 14



Рис. 15



Рис. 16

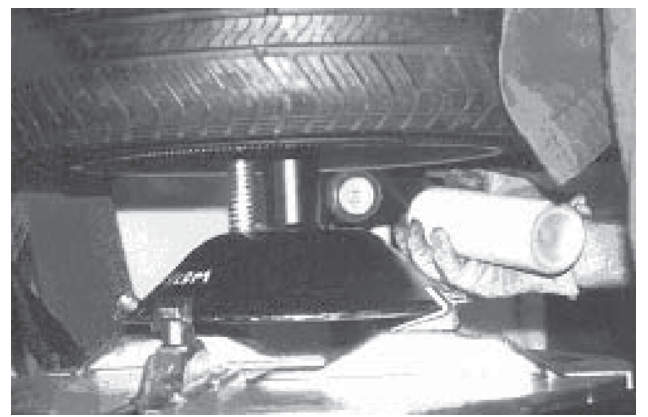


Рис. 17

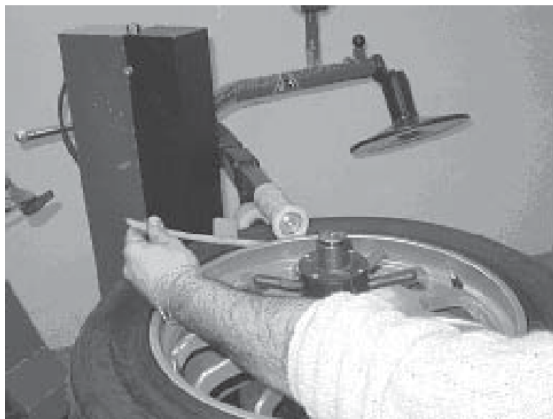


Рис. 18



Рис. 19

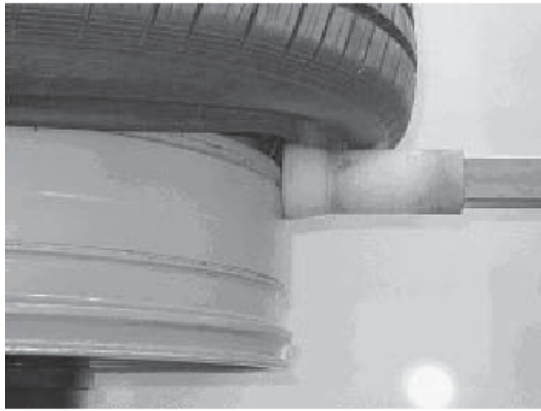


Рис. 20

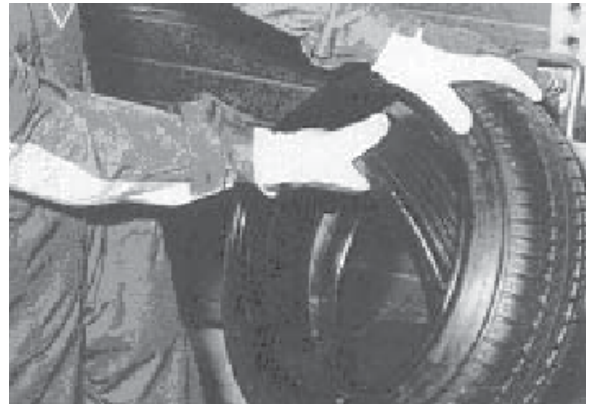


Рис. 21



Рис. 22

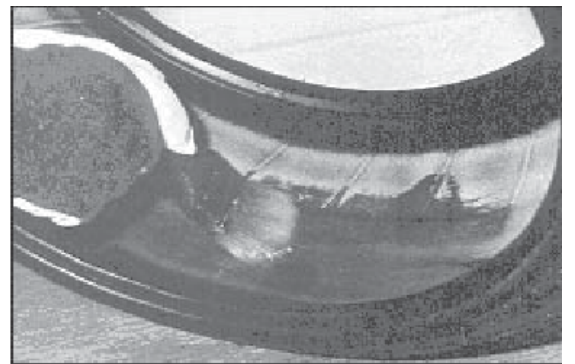


Рис. 23



Рис. 24



Рис. 25

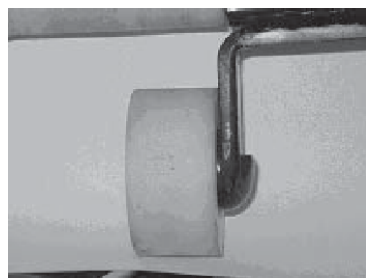


Рис. 26



Рис. 27

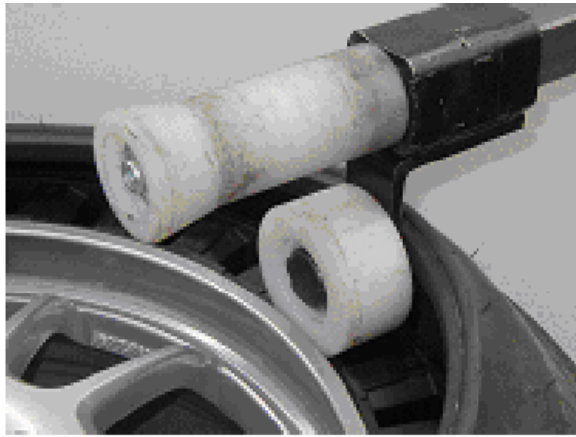


Рис. 28

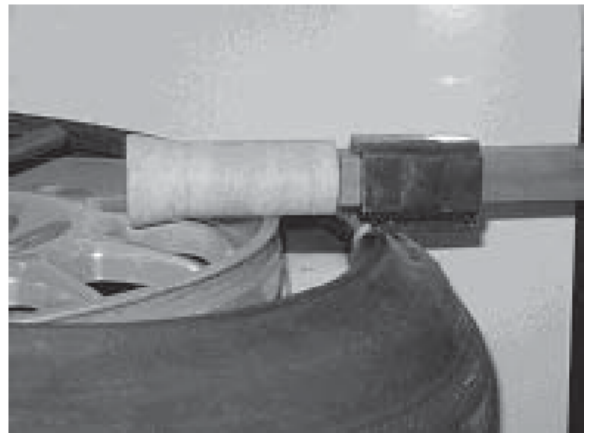


Рис. 29



Рис. 30



Рис. 31

- для колес типа «по-слірее» необходимо использовать ролик, как указано на рис. 30.
- с помощью монтировки осуществить посадку нижней боковой поверхности шины на диск (см. рис. 31).
- подвести длинный ролик к нижней грани диска (он будет использоваться как опора) с небольшим усилием. Вращать поворотный стол, пока кромка покрышки не займет правильное положение в опорной канавке диска (рис. 32). При этом удобно использовать монтировку.
- подвести длинный ролик к верхней грани диска (он будет использоваться как опора) с небольшим усилием. Вращать поворотный стол, пока кромка покрышки не займет правильное положение в опорной канавке диска (рис. 33). При этом удобно использовать монтировку. **Необходимо быть предельно осторожным, чтобы не повредить шину или диск!**
- накачать колесо в соответствии требованиями производителя и проверить качество монтажа.

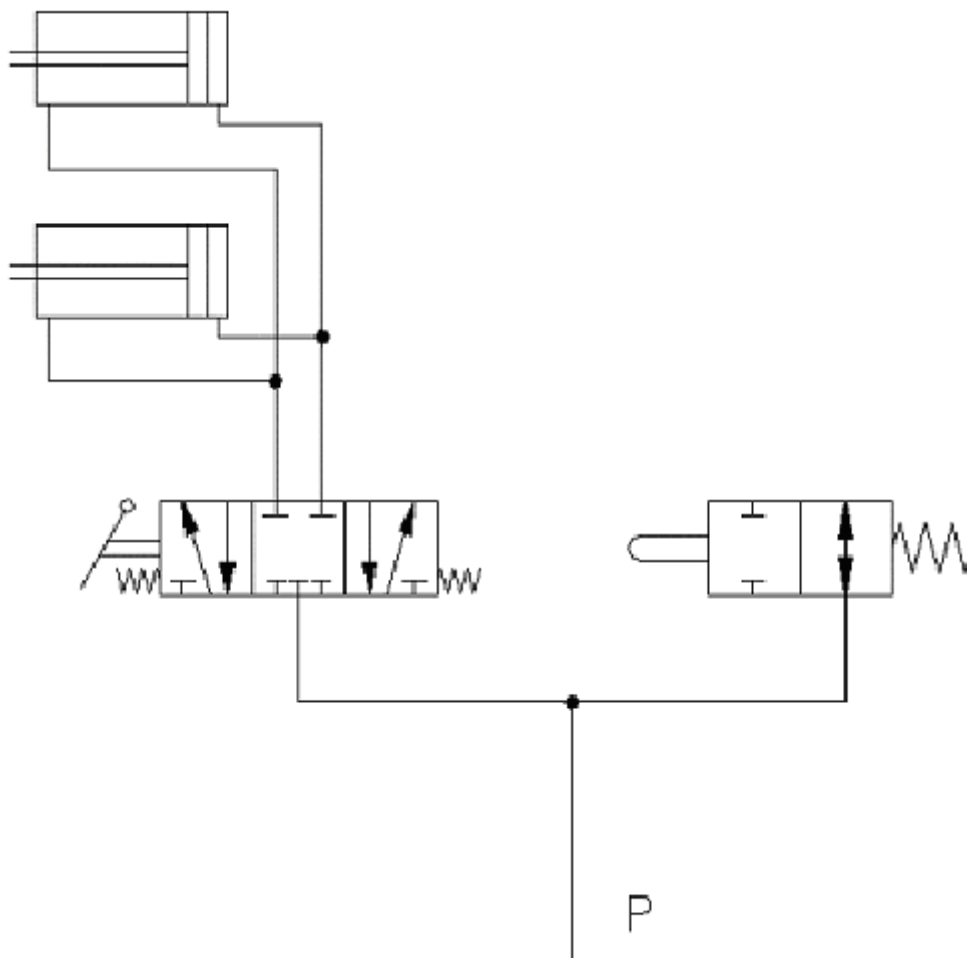


Рис. 32

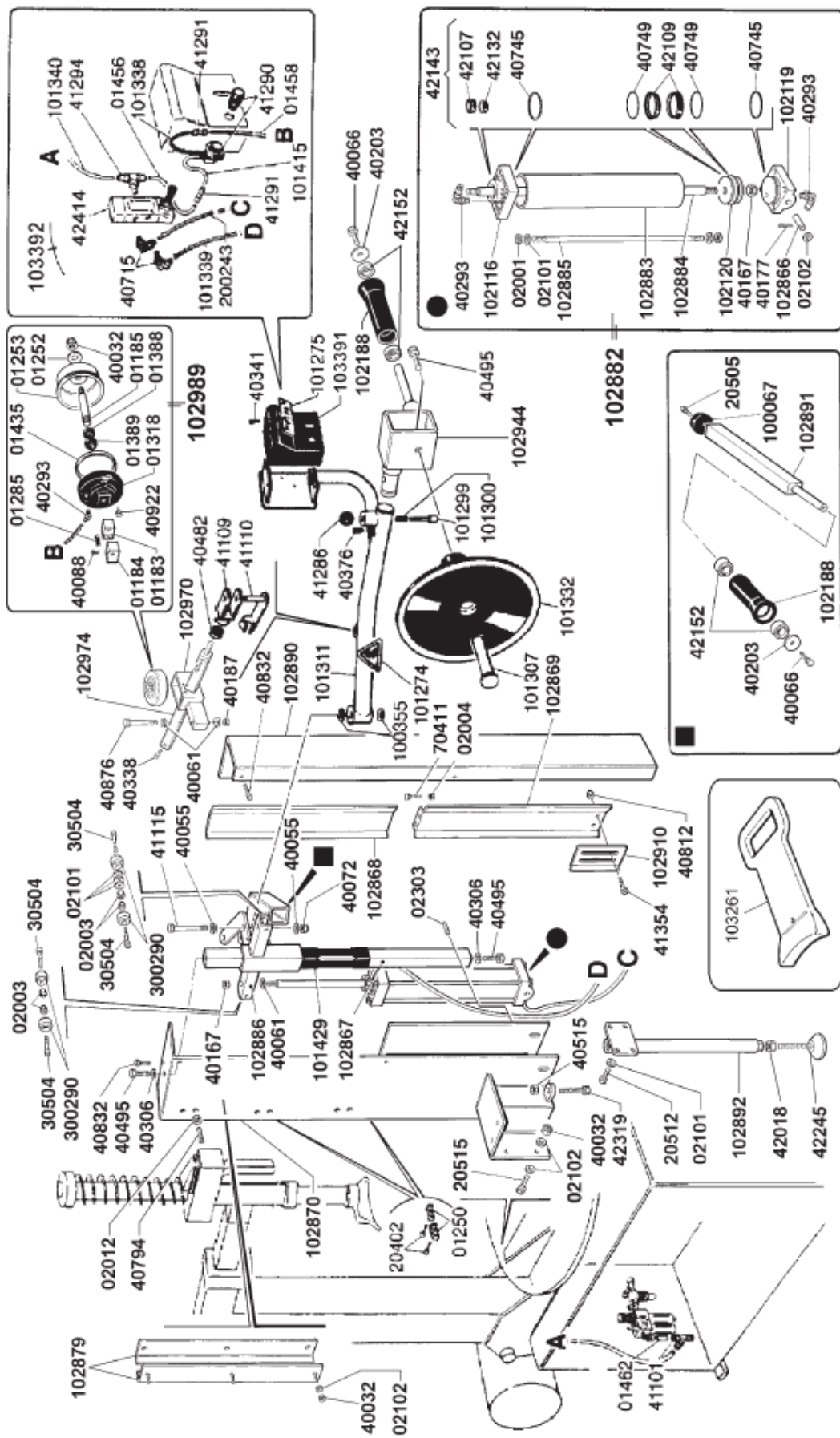


Рис. 33

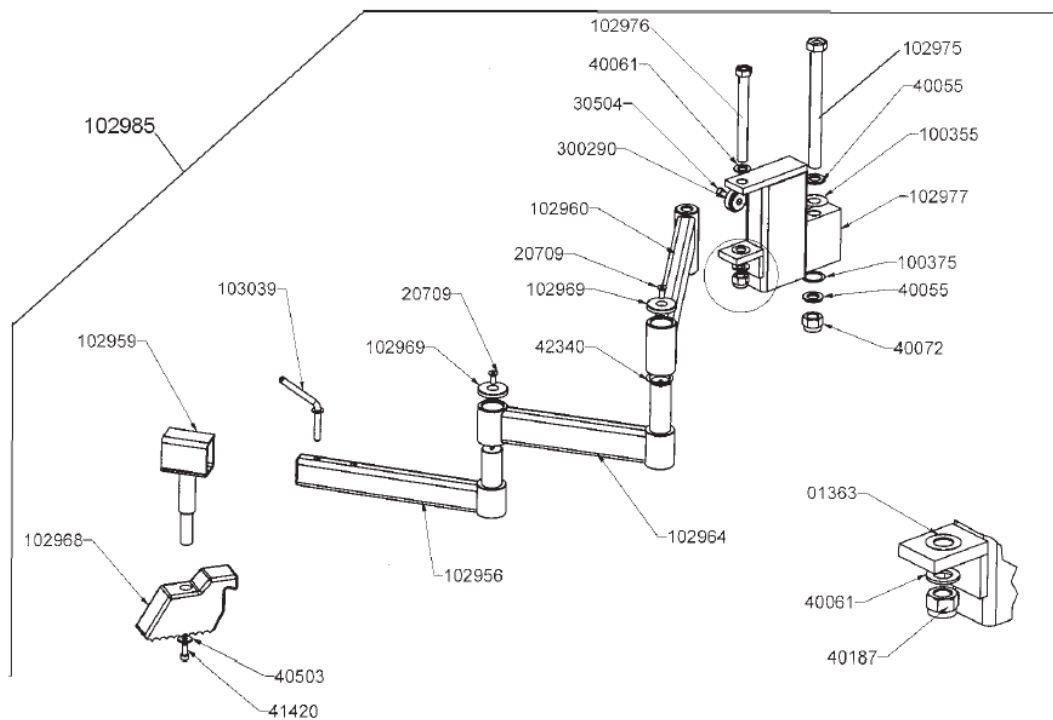
Пневматическая схема устройств.



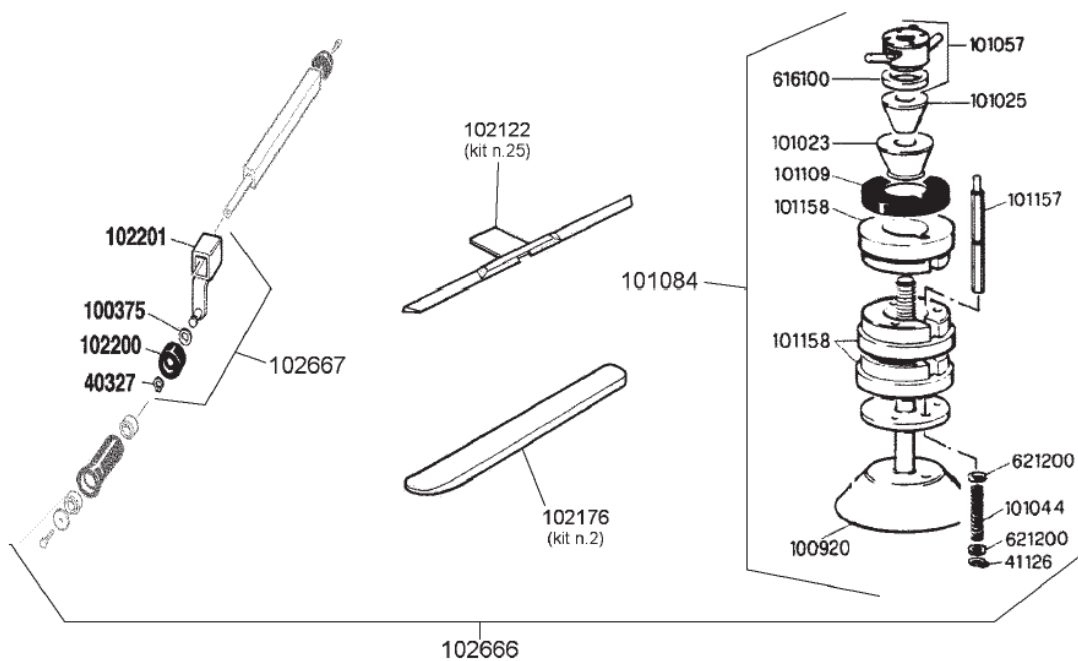
TECHNOROLLER SL версия В



Устройство "HELPER" (Опция).



TECHNOROLLER SL PAX



УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ.

1. Производитель обеспечивает высокое качество и правильную работу изделия при условии использования согласно указаниям, содержащимся в прилагаемой к изделию инструкции. Гарантийный срок составляет 12 месяцев со дня покупки.

2. Гарантия распространяется только на неполадки, возникшие вследствие ненадлежащего качества изделия (применения несоответствующих материалов, производственных ошибок, неправильной заводской сборки либо неправильной работы устройства).

3. В случае появления дефектов изделия в гарантийный период, покупатель может потребовать бесплатное устранение дефекта.

4. В случае выявления дефекта изделия, пользователь обязан заявить об этом производителю не позднее 5 дней с момента появления дефекта.

5. Покупатель утрачивает право на ремонт по гарантии в случае неправильной эксплуатации изделия, не проведения или несвоевременного проведения технического обслуживания устройства, а также проведения каких-либо самостоятельных изменений в конструкции без согласия производителя, неправильного ремонта или монтажа, применения неоригинальных запчастей и аксессуаров.

6. Производитель снимает с себя ответственность за последствия возможных травм, которые могут быть нанесены персоналу в случае неправильного или неаккуратного использования устройства, а также повреждения, которые могут быть нанесены другому имуществу покупателя.



SICAM S.r.l.

Via della Costituzione 49
42015 Correggio (RE) ITALY
Tel. +39 0522 643311
Telefax: + 39 0522 637760
<http://www.sicam.it>
sales@sicam.it