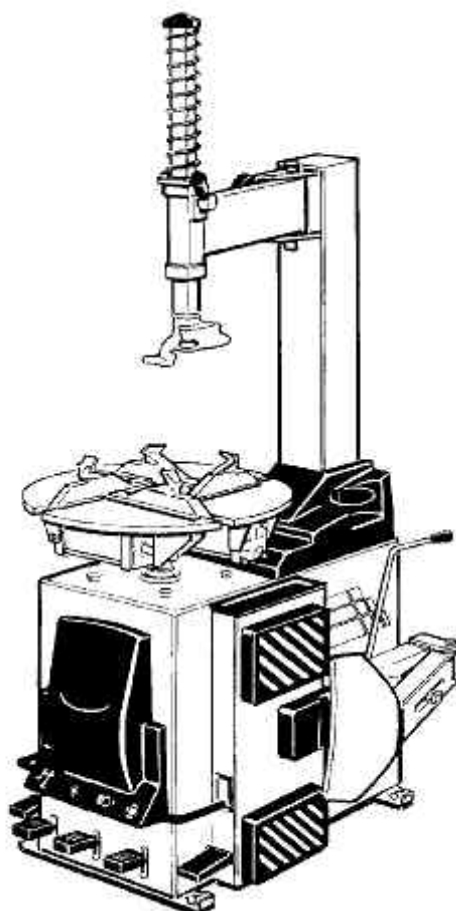




ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ШИНОМОНТАЖНЫХ  
И АВТОРЕМОНТНЫХ МАСТЕРСКИХ



*Русский*



**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ**

*Шиномонтажный станок*

**COLIBRI BL512**

*И МОДИФИКАЦИИ  
IT - AS - ITAS*

## **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ**

Настоящее руководство по эксплуатации является неотъемлемой частью станка. Необходимо тщательно изучить содержащиеся в нем предупреждения и инструкции, так как они предоставляют важную информацию, касающуюся безопасности эксплуатации и техобслуживания.

Сохранять инструкции для последующих консультаций.

## **COLIBRI VL 512**

**ЭТО ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК  
РАЗРАБОТАННЫЙ И СОЗДАННЫЙ ДЛЯ  
ПРИМЕНЕНИЯ В КАЧЕСТВЕ ОБОРУДОВАНИЯ  
ДЛЯ ДЕМОНТАЖА И МОНТАЖА ШИН НА  
ДИСКИ КОЛЕС АВТОМАШИН И МОТОЦИКЛОВ.**

**СТАНОК БЫЛ РАЗРАБОТАН ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В  
РАБОЧИХ УСЛОВИЯХ, УКАЗАННЫХ В ДАННОМ  
РУКОВОДСТВЕ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.**

Станок должен использоваться исключительно по назначению для которого он создан. Любое другое его применение неправомерно и нерационально.

Изготовитель не может быть привлечен к ответственности за повреждения, вызванные неправильным или ошибочным применением, и использованием не по назначению.

## **СОДЕРЖАНИЕ**

	<b>стр.</b>
<b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ</b> .....	<b>3</b>
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b> .....	<b>4</b>
<b>ОПИСАНИЕ СТАНКА</b> .....	<b>5</b>
<b>ПРИНАДЛЕЖНОСТИ</b>	
- входящие в комплект.....	6
- поставляемые по запросу.....	7
<b>РАСПАКОВКА И РАЗМЕЩЕНИЕ</b> .....	<b>8</b>
<b>УСТАНОВКА</b>	
- Операции по сборке и установке.....	9
- Подсоединение и проверка работы.....	10
- Неисправности, их причины и возможные способы устранения.....	10
<b>ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ</b>	
- Операции по разборке и демонтажу шин.....	11
- Операции по монтажу и накачиванию шин.....	12
<b>СПЕЦИФИКАЦИЯ МОДИФИКАЦИЙ</b> .....	<b>13</b>
<b>ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....	<b>18</b>
<b>ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ</b> .....	<b>18</b>
<b>ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ</b> ....	<b>19</b>

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

## Технические данные

### РАЗМЕРЫ

Макс. Высота.....	1740 мм
Глубина.....	950 мм
Ширина.....	760 мм

### ВЕС

Вес нетто.....	184 кг
Вес брутто.....	212 кг

### ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ

Мощность.....	0.55 кВт
Фазы.....	3
Питание.....	230В-400В
Усилие разбортовки.....	2.500 кг
(имеется модификация в однофазном исполнении)	

<b>УРОВЕНЬ ШУМА</b> .....	75 дБ
---------------------------	-------

### ПИТАНИЕ СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ

Рабочее давление мин./макс.....	800-1200 кПа (8-12 бар)
---------------------------------	----------------------------

## Область использования


COLIBRI VL 512 предназначен для демонтажа колес и дисков со следующими минимальными и максимальными размерами:

<b>АВТОМОБИЛЬНЫЕ КОЛЕСА</b>	мин./макс.
Ширина колеса.....	3"-12"
Диаметр диска (внутренняя блокировка).....	12"-23"
Диаметр диска (внешняя блокировка).....	10"-20"
Макс. диаметр колеса.....	1000мм

<b>КОЛЕСА МОТОЦИКЛА</b>	мин./макс.
Ширина колеса.....	3"-10"
Диаметр диска.....	15"-25"
Макс. диаметр колеса.....	1000мм

Для работы с колесами мотоциклов необходимо установить устройство крепления колес мотоцикла, поставляемое по заказу (см. стр. 7).

## Данные таблички

<b>SICAM</b> S r.l.		Via della Costituzione 49 42015 Correggio (RE) Italy	
Model			
V	~	Hz	A
IP	max	kPa	max bar
Kg	YEAR		
N° MATR			CE
			

# ОПИСАНИЕ СТАНКА

с иллюстрацией составляющих частей, важных при эксплуатации

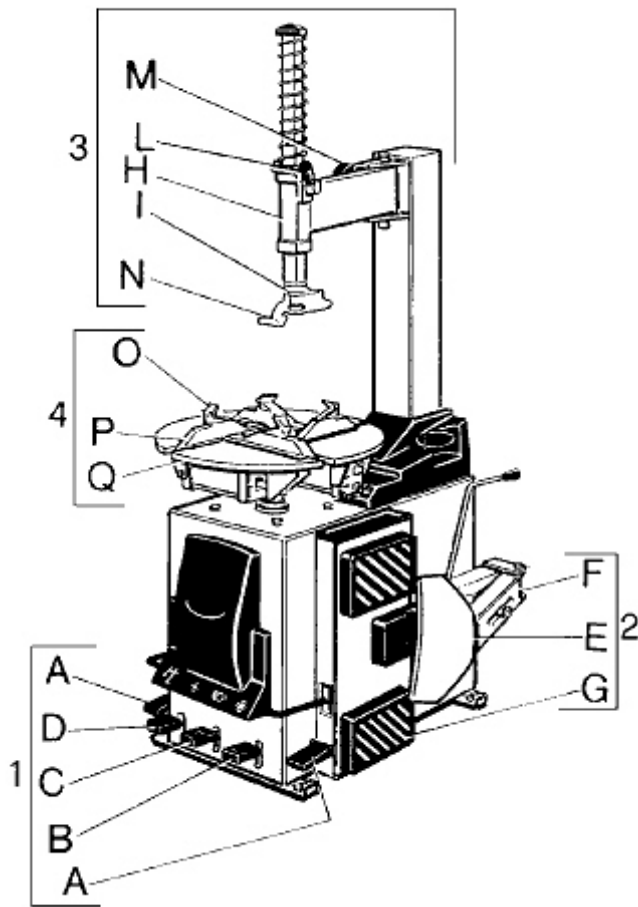


рис.1

## ПЕДАЛИ (рис.1) (1)

Педали управления станка:

- **Педаль управления инвертором направления вращения (1-A)**, находится на обеих сторонах станка, служит для вращения самоцентрирующегося стола в необходимом направлении;
- **Педаль разбортовки крышки (1-B)** для приведения в действие рычага разбортовки крышки (2-F)
- **Педаль управления разжатием (1-C)** для разжатия зажимных кулачков стола (4-P)
- **Педаль управления (1-D)** для зажимания диска кулачками стола (4-P)

## РАЗБОРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

(рис.1) (2)

Разбортовочное устройство - это приспособление для разбортовки крышки с диска, которое состоит из:

- **разбортовочного рычага (2-F)**, приводимого в движение цилиндром двойного действия
- **Лопаты (2-E)** для разбортовки шины;
- **резиновых накладок (2-G)** для установки на них диска во время разбортовки.

## БЛОК СТОЙКИ (рис.1) (3)

Блок стойки состоит из **фиксированной стойки**, на которую крепятся детали, необходимые для демонтажа крышки с диска (и монтажа), такие как:

- **Подвижной откидной консоль (3-N)** для установки рабочей стойки;
- **Маховичок (3-M)** для регулировки горизонтального положения рычага;
- **Рукоятка блокировки (3-L)** для регулировки вертикального положения штанги;

**Головка рабочей стойки (3-I)** для снятия (и установки) крышки с диска при помощи монтировки (см. Принадлежности).

**Ролик (3-N)**, вставленный в рычаг головки, позволяющий производить операции с крышкой, не повреждая диск и борт.

## ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО

(рис.1) (4)

Зажимное устройство - это устройство для закрепления и вращения диска. Он приводится в движение двумя Пневматическими "самоцентрирующимися цилиндрами и состоит из:

- **4 подвижных кулачка (4-P)** с блокировочными стопорами (4-O) для внешней и внутренней блокировки диска;
- **Вращающегося рабочего стола (4-Q)** для поворота диска в обоих направлениях без его разблокировки.

## ПЕРЕЧЕНЬ

### 1) ПЕДАЛИ

- A: Педаль реверса
- B: Педаль разбортовки
- C: Педаль разжима кулачков
- D: Педаль зажима кулачков

### 2) РАЗБОРОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

- E: Лопатка разбортовки
- F: Рычаг разбортовки
- G: Резиновые накладки

### 3) СТОЙКА

- H: Откидной рычаг
- I: Головка рабочей стойки
- L: Рукоятка вертикальной блокировки
- M: Регулировочный маховичок
- N: Ходовой валик

### 4) САМОЦЕНТРИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

- O: Блокировочные стопора
- P: Подвижные кулачки
- Q: Рабочий стол

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ВХОДЯЩИЕ В КОМПЛЕКТ

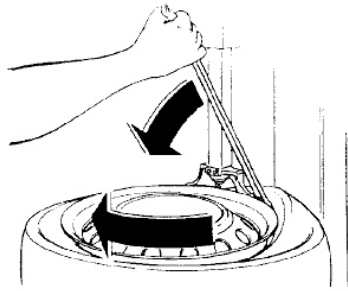


рис.2

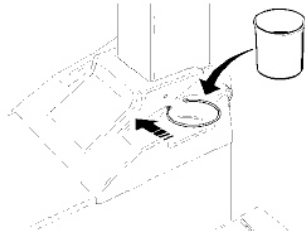


рис.3

### МОНТИРОВКА (рис. 2)

Это инструмент, необходимый для поднятия борта шины и подведения его на рабочую головку во время операций по демонтажу (см. рис. 2 и инструкцию на стр.11 и 12).

Позволяет затем направлять “заправку борта во время монтажа шины.

После установки станка монтировка должна находиться в специальной петле находящейся сбоку станка

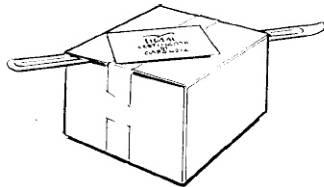


рис.4

Коробка, в которой содержатся **поставляемые принадлежности** (рис. 4), находится в упаковке станка (см. инструкции по распаковке на стр.8).

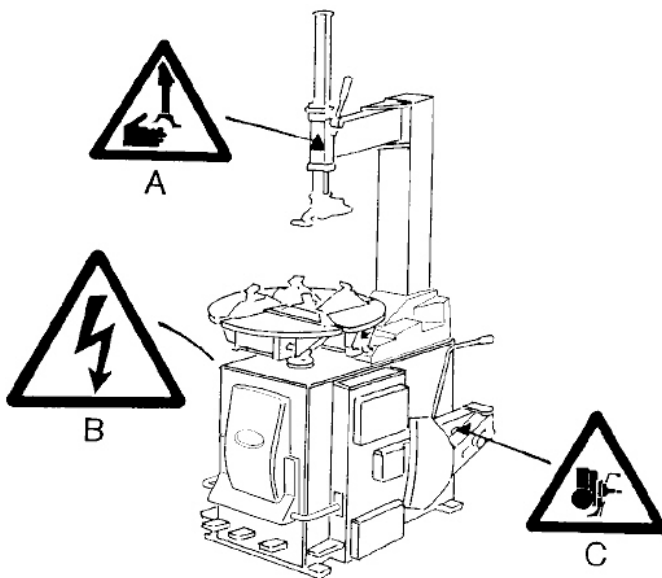


рис.5



Обращать всегда внимание на **ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ЗНАКИ**

наклеенные на станок в виде самоклеющихся этикеток (рис.5).

В случае утери или износа одной или нескольких наклеенных на станок этикеток, *просьба обращаться за недостающими этикетками в службу “запчастей фирмы SICAM, указывая соответствующий номер кода.*

(а) - этикетка “головка рабочей стойки

(код N 100982 )

(b) - этикетка “напряжение”

(код N 100789)

(с) - этикетка “разбортовочное устройство”

(код N 100983

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПО ЗАПРОСУ

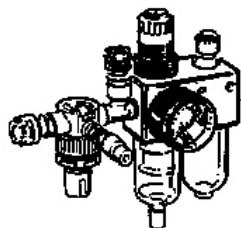


рис.6

### ГРУППА ФИЛЬТРА FR + L (рис.6)

Состоит из **Фильтра**, который производит очистку воздуха от возможных загрязнений и излишней влажности. **Редуктора давления** для корректировки давления используемого сжатого воздуха и **Смазочного прибора**, который распыляет масло в пневматической системе.



рис.7a



рис.7b

### ЗАЩИТНЫЕ НАКЛАДКИ ДЛЯ ДИСКОВ ИЗ ЛЕГКОГО СПЛАВА

Специальные защитные накладки служат для работы с дисками из легкого сплава:

- Накладки на зажимные кулачки (рис.7a) - 4 шт.
- Накладка на рабочую головку станка (рис.7b) - 1 шт.

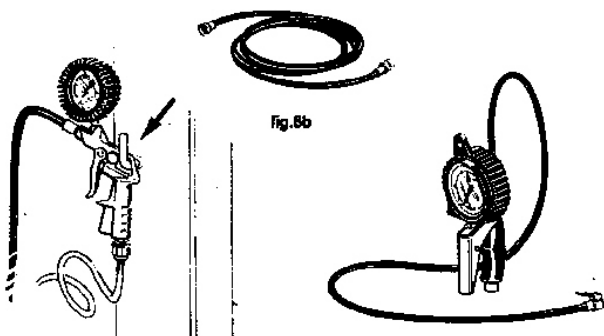


рис.8a

рис.9

### ПИСТОЛЕТ ПОДКАЧКИ

По заказу прибор может быть снабжен пистолетом с манометром для накачивания шин. Рекомендуемое давление: 10 бар (1000кПа).

Пистолет подкачки навешивается на специальный крючок на стойке станка (рис 8a). Прилагается также соединительный шланг с быстроразъемными соединениями (рис 8b) для подсоединения пистолета Подкачки к пневматической системе питания. Возможно заказать пистолет Подкачки с измерительной шкалой от 0,7 до 12 бар (рис 9). (Точность с допусками требуемыми Директивой ЕЭС 86/217).

N.B. В целях безопасности оператора, производящего накачку шины на самоцентрирующем столе, станок снабжен клапаном ограничения рабочего давления, калиброванным на 3,5 бар и клапаном максимального давления калиброванным на 4 бар.

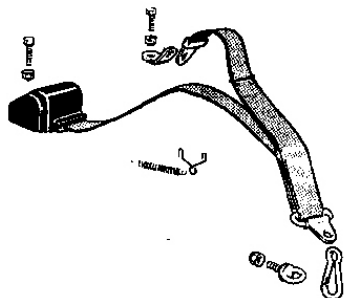
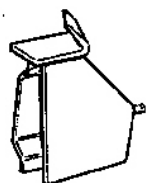


рис.10

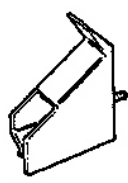


**Накачивание шин - потенциально опасная операция!**  
**Для накачивания шин на самоцентрирующем столе в условиях \*максимальной безопасности\* рекомендуется заказать, установить и использовать специальные РЕМНИ БЕЗОПАСНОСТИ (см. рис.10 и стр.12-15)**



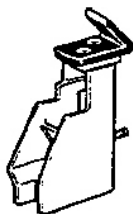
8"

рис.11



17,5"

рис.12



15" + 24"

рис.13

### УСТРОЙСТВО "КРЕПЛЕНИЯ 8" (4шт.):

позволяет разборку покрышек малых размеров (например: покрышек тележек, садовых механизмов, транспортных средств для гольф-клубов и т.д. (рис. 11).

### УСТРОЙСТВО КРЕПЛЕНИЯ ДИСКОВ 17,5"

для работы со специальными дисками 17,5 с внешним фланцем выступающим за Край диска (рис.12).

### УСТРОЙСТВО "КРЕПЛЕНИЯ КОЛЕС МОТОЦИКЛА

дает возможность монтировать и демонтировать колеса мотоцикла размером от 15 до 25 (рис. 13). Полиуретановое покрытие защищает диск от царапин. "Крепления колес мотоцикла (комплект из 4 штук) легко устанавливаются: достаточно ввести их в направляющие стола и заблокировать при помощи специальных винтов.

## РАСПАКОВКА

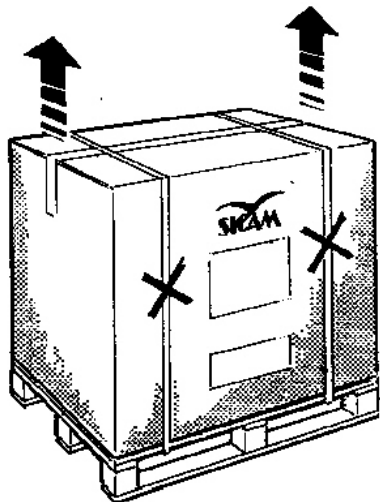


рис.14

+/- 220кг

При получении станка необходимо снять бандажные полосы (будьте осторожны при их удалении), пломбы и картонную коробку (рис. 14). После распаковки необходимо убедиться в сохранности станка, визуально проверив отсутствие поврежденных частей. В случае сомнения не использовать станок и обратиться к квалифицированному персоналу и/или к продавцу.



Упаковка (полиэтиленовые пакеты, пенопластовый наполнитель, пленка, гвозди, скрепки, деревянные детали и т.д.) должны находиться вне пределов досягаемости детей, так как они являются источниками опасности.

Поместить вышеуказанные материалы в соответствующие места сбора, если они могут загрязнить окружающую среду или не подвержены биодеструкции.

## РАЗМЕЩЕНИЕ

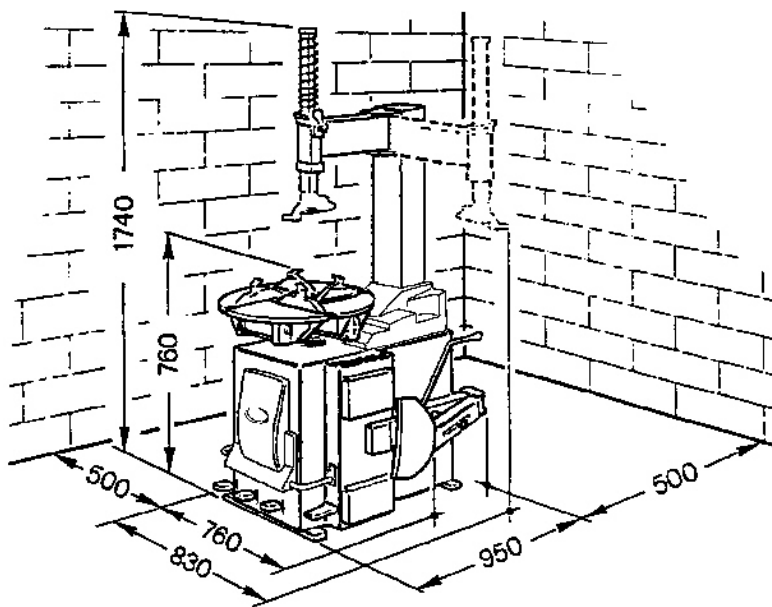


рис.15

**ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ :**  
1740 x 950 x 830

### БЕЗОПАСНАЯ УСТАНОВКА

Для безопасной и эргономичной эксплуатации станка рекомендуется размещать его на расстоянии не менее 500 мм от стен.

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО АНКЕРОВКЕ

Машина оборудована специальными резиновыми пробками для амортизации вибрации.



Для накачивания покрышек на рабочем столе необходимо прикрепить станок к полу. (рис 20а стр. 9)

Для этой операции использовать те же отверстия которые были предназначены для крепления станка к поддону.



**ЗАПРЕЩАЕТСЯ УСТАНОВКА  
МАШИНЫ ВО ВЗРЫВООПАСНЫХ  
ПОМЕЩЕНИЯХ.**

# УСТАНОВКА

Операции по сборке и установке машины

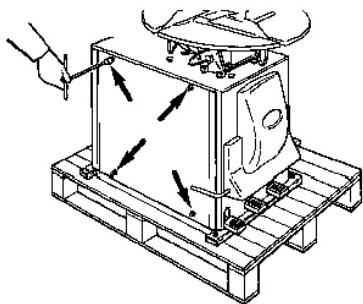


рис.16

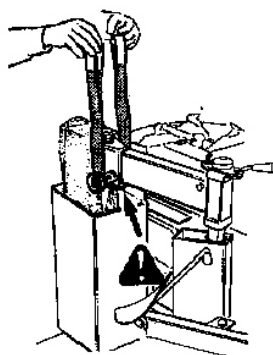


рис.17a

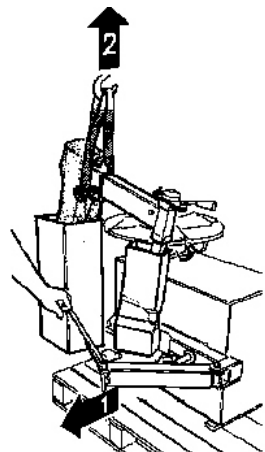


рис.17 б

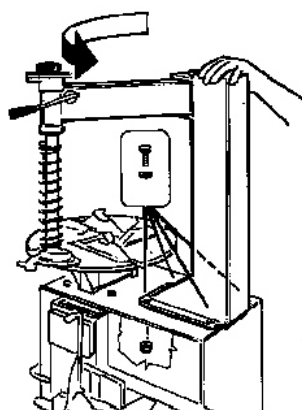


рис.18

## ДЕМОНТАЖ КРЫШКИ.

Снять 4 винта на боковой крышке ключом 10м (рис.16) и снять боковую крышку.

## ПОДЪЕМ СТОЙКИ

Использовать подъемный ремень длиной 1м, модель DR 50 - фактор безопасности 6:1. Обвести его вокруг поворотного рычага (рис.17a)

Отвести рычаг разбортовки, как на рис.17b(1), и поднять стойку с помощью тали (2).

Поставить стойку на корпус.

## ФИКСАЦИЯ СТОЙКИ

Закрепить стойку на корпусе (рис.18) винтами из коробки с принадлежностями:

- 4 гайки М10 шестигранные.
- 4 винта ШГ М 10
- 4 шайбы фасочные диам. 10
- 4 шайбы разрезные диам. 10

## УСТАНОВКА ПРУЖИНЫ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ШТАНГИ

Разблокировать вертикальную штангу и приподнять ее на 10см и снова закрепить, как на рис.19a (1) .

Открутить колпачок, расположенный на конце штанги, ключом для внутренних шестигранников 6мм (рис.19a) (2) **Внимание:** разблокировать штангу, поддерживая ее снизу одной рукой (рис.19b) (1) и (2).

Вытащить штангу. Снять пружину и снова вставить штангу (рис.19c) (1) в первоначальное отверстие, фиксируя ее (рис.19c) (2).

Вставить пружину в верхнюю часть штанги (рис.19c) (3) и закрутить колпачок ключом для внутренних шестигранников 6мм.

## УСТАНОВКА СТАНКА

Поставить на место боковую крышку, закрутив 4 самонарезающих винта ШГМ6 с фланцем ключом 10мм (рис.16).

Открутить две гайки, которые крепят станок к поддону (рис.20a) .

Обвязать подъемным ремнем (а) (мод. DR250 длиной 1м) стойку и ремень (b) (мод. FA650 длин. 3м) (рис.20b).

Провести ремень (b) в петли фланца (**Внимание: работать осторожно.** Не повредить трубки для подачи сжатого воздуха в цилиндры цилиндров). Ввести ремень ( b) в петлю ремня (a); приподнять станок  
Вытащить поддон, установить станок

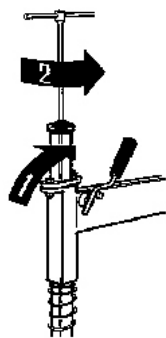


рис.19a

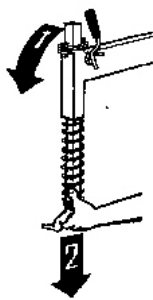


рис. 19b

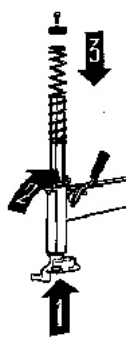


рис.19c

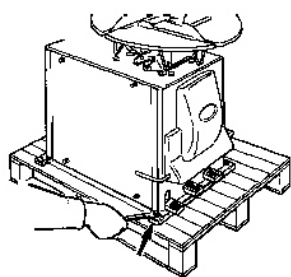


рис.20a

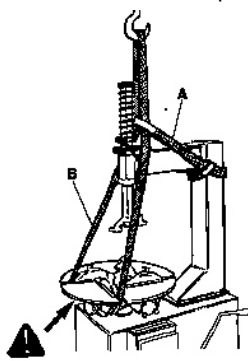
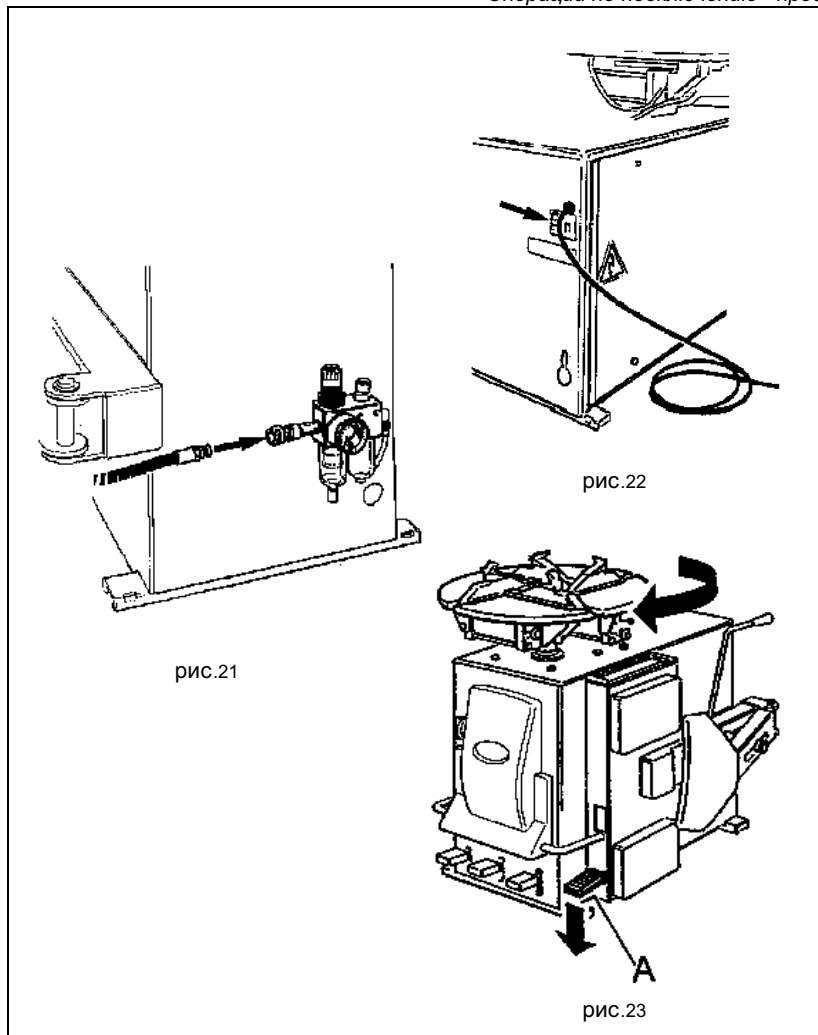


рис.20b



# УСТАНОВКА

Операции по подключению - проверка работы



## ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Соединить насосный пистолет с быстроразъемным соединением расположенным с левой стороны воздушного фильтра (см. Рис 21) (1).

Соединить заборник сжатого воздуха с быстроразъемным соединением, находящимся между смазочным устройством и воздушным фильтром (см. Рис 21) (2).

## ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ



**Любые работы с электрооборудованием, даже самые незначительные, должны выполняться ПРОФЕССИОНАЛЬНО**

**КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ !**

Проверить соответствие напряжения линии и напряжения, указанного на табличке станка (как показано на рис.22) .

Соединить питающий кабель с штепсельной вилкой, соответствующей европейским нормам или нормам страны-покупателя станка. Вилка должна обязательно иметь контакт заземления.

Проверить надежность заземления.

Станок должен быть подключен к сети при помощи рубильника, соответствующего европейским нормам с размыканием контактов не менее, чем на 3 мм.

**Завод-изготовитель снимает с себя любую ответственность в случае несоблюдения указанных предписаний**

**!** **ПРОВЕРКА РАБОТЫ** (см. рис. 23): Для правильной работы станка очень важно, чтобы нажатие вниз педали инвертора (А) соответствовало движению по часовой стрелке самоцентрирующегося стола.

## НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

неисправности	причины	возможные способы устранения
Самоцентрирующее устройство не вращается ни в одном направлении	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Силовая вилка не подключена к сети</li> <li>2. Неправильное подсоединение самой вилки</li> <li>3. Несоответствующее напряжение</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверить правильность ввода вилки в розетку и ее соединение</li> <li>2-3 Смотри пункт 1</li> </ol>
При нажатии вниз педали реверса стол вращается против часовой стрелки	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не соблюдена полярность</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Поменять местами 2 фазы в вилке Напряжения</li> </ol>
Стол с зажимным устройством вращается с недостаточной силой	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильное напряжение в сети</li> <li>2. Ремень не натянут</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Убедиться, что значение сетевого напряжения соответствует значению, указанному на заводской табличке</li> <li>2. Отрегулировать натяжение приводного ремня при помощи соответствующего устройства</li> </ol>
Самоцентрирующееся устройство не блокирует колесо надлежащим образом	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Пневматическая сеть не подключена к станку.</li> <li>2. Недостаточное давление в пневматической сети</li> <li>3. Редуктор давления закрыт или плохо отрегулирован (для модификаций с редуктором).</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подсоединить пневматическую сеть</li> <li>2. Отрегулировать надлежащим способом давление сети</li> <li>3. Открыть или отрегулировать должным образом редуктор давления</li> </ol>
Разбортовочное устройство не развивает достаточное усилие для разбортовки колеса	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Пневматическая сеть не подключена к прибору</li> <li>2. Недостаточное давление в пневматической сети</li> <li>3. Редуктор давления закрыт или плохо отрегулирован (для модификаций с редуктором).</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Подсоединить пневматическую сеть</li> <li>2. Отрегулировать надлежащим способом давление сети</li> <li>3. Открыть или отрегулировать должным образом редуктор давления</li> </ol>

**Другие возможные неисправности имеют в основном технический характер и должны быть проверены и устранены профессионально квалифицированным техническим персоналом !**

# ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Операции по разборке и демонтажу шин

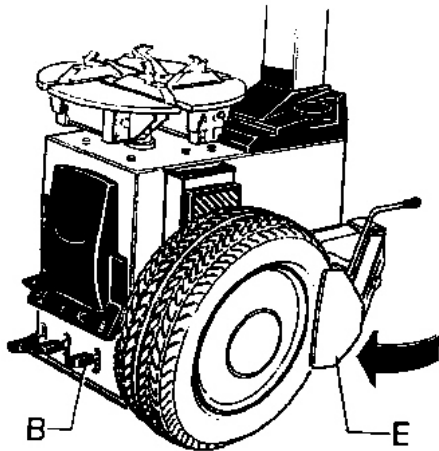


рис.24

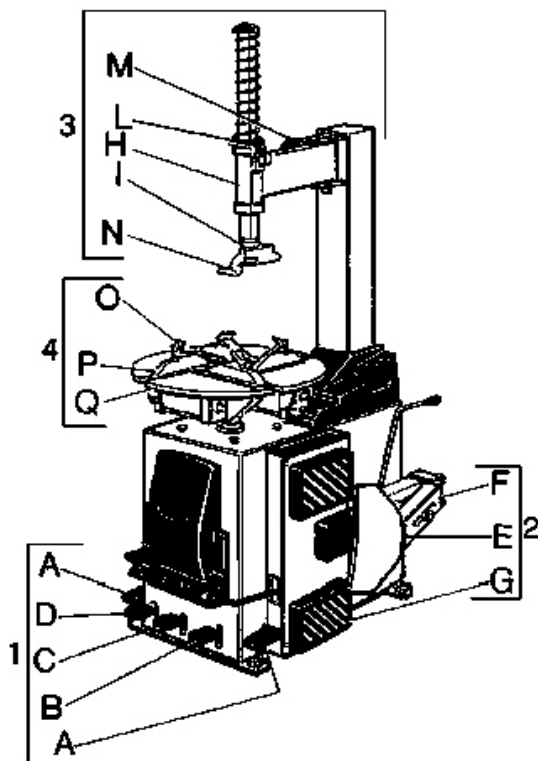


рис.25

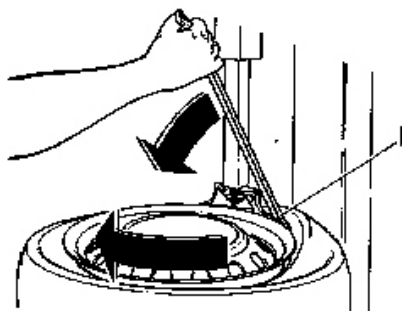


рис.26

## ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ

Спустить полностью колесо;  
Для устранения возможного риска снять  
балансировочные грузики колеса .

## РАЗБОРКА (рис.24)

Поставить колесо на пол, рядом с  
разборочным устройством. Подвести  
лопатку (E) к борту и нажать педаль  
привода устройства (B). Операция должна  
выполняться в нескольких точках колеса с  
тем, чтобы борт полностью отделился.

Повторить операцию на противоположной  
стороне колеса.



**Во время работы рычага разборки  
необходимо быть внимательными,  
чтобы руки не попали между  
разборщиком и крышкой !**

## ДЕМОНТАЖ (рис.25)

Опустить блокировочный рычаг (L) для  
разблокировки вертикальной штанги.

Нажать педаль открывания (C) для  
подготовки зажимов (O) для зажатия  
диска снаружи ( в случае зажатия  
Снаружи данная операция не должна  
выполняться).

Положить колесо на  
рабочий стол, слегка  
надавливая на диск. Нажать педаль  
управления зажатием (D) для фиксации.

Смазать борт монтажной пастой,  
используя специальную кисточку (смотри  
коробку с принадлежностями).

Подвести рабочую головку (I) к  
диску и коснуться роликом (N)  
поверхности борта шины.

- при поднятии рукоятки (L) рабочая  
головка отступает по вертикали на  
определенное расстояние и откидной  
рычаг блокируется;

- действуя на маховичок (M) производят  
регулировку расстояния рычага  
отделителя (оптимальное расстояние  
3мм).

При помощи специальной монтировки  
поднять борт (рис. 26) и надеть его на  
рычаг-отделитель рабочей головки (I).

Вращать стол, нажатием педали (A), до  
полного отделения борта шины от диска.



**Работать осторожно, избегая  
попадание пальцев между  
шиной и диском во время  
вращения  
самоцентрирующего стола.**

Отвести в сторону рычаг (H) и вытащить  
воздушную камеру.

Повторить те же операции для  
освобождения второго борта шины.

# ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

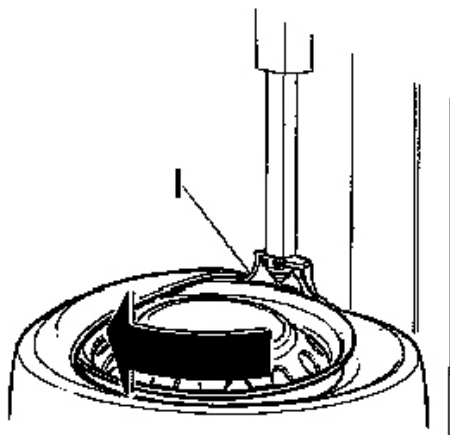


рис.27

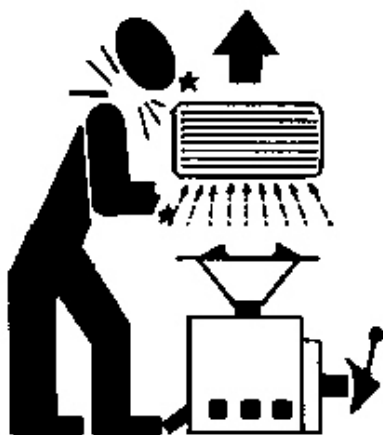


рис.28



рис.29

## ОПЕРАЦИИ ПО МОНТАЖУ

(см. рис. 27 и рис. 25)

Смазать борт шины и положить ее на диск;

Привести головку рабочей стойки в рабочее положение;

Установить бортшины на край головки(I) и под рычаг отделитель (рис. 27);

Нажатием педали (А) привести во вращение самоцентрирующийся стол, обращая внимание на то, чтобы борт покрышки вошел в центральный паз диска, предотвращая таким образом повреждение борта.

(для облегчения данной операции рекомендуем нажимать руками на шину).

Отодвинуть рычаг (для освобождения рабочей зоны)

Установить диск с отверстием для клапана камеры под углом 90 градусов по отношению к рабочему стояку, после чего ввести воздушную камеру.

Повторить начальные операции (смотри выше) для введения второго борта шины. В случае, если борт не соскальзывает с головки рабочего стояка необходимо "поднять (переместить вверх) педаль инвертора (А), обеспечив этим вращение самоцентрирующегося стола против часовой стрелки.

Отвести рычаг, нажать открывающую педаль (С) для разблокировки диска.

## ОПЕРАЦИИ ПО НАКАЧИВАНИЮ



### ВНИМАНИЕ !

**Накачивание шин- потенциально опасная операция (см. рис.28- 29)**

**Оператор должен соблюдать все необходимые меры для обеспечения УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ**

### Предохранительный механизм для накачивания.

С целью предохранения оператора от потенциальной опасности при накачивании покрышки на диске самоцентрирующего стола установлен клапан ограничивающий рабочее давление до 3,5 бар и клапан максимального давления калиброванный на 4 бар.



### ВНИМАНИЕ !

**Для накачивания покрышек на самоцентрирующем столе в условиях "максимальной безопасности" рекомендуется заказать, установить использовать специальные РЕМНИ БЕЗОПАСНОСТИ**

(см. Рис. 10 на стр. 7 и стр. 14 и 15)

# СПЕЦИАЛЬНЫЕ МОДИФИКАЦИИ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ МОДИФИКАЦИИ БАЗОВОЙ МОДЕЛИ, ОБОРУДОВАННЫЕ  
ПРИНАДЛЕЖНОСТЯМИ, ПОСТАВЛЯЕМЫМИ ПО ЗАКАЗУ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

COLIBRI BL 512 <b>IT</b>	COLIBRI BL 512 <b>AS</b>	COLIBRI BL 512 <b>ITAS</b>	
<p><b>COLIBRI BL 512</b> может поставляться в модификациях <b>IT - AS - ITAS</b>, имеющих следующие технические характеристики:</p>			
<b>РАЗМЕРЫ</b>			
Высота .....	1740мм	1890мм	1890мм
Глубина .....	1125мм	1000мм	1000мм
Ширина.....	760мм	760мм	760мм
<b>ВЕС</b>			
Вес нетто .....	207 кг	216 кг	218 кг
Вес брутто.....	235 кг	243 кг	245 кг
<b>ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ</b>			
Мощность.....	0.55 кВт.		
Питание.....	0.55 кВт.	0.55 кВт.	230В-400В
Фазы.....	230В-400В	230В-400В	230В-400В
* существуют также модификации в монофазном варианте	3~	3~	3~
<b>УСИЛИЕ РАЗБОРТОVKИ</b> .....	2.500 кг	2.500 кг	2.500 кг
<b>УРОВЕНЬ ШУМА</b> .....	75 дБ	75 дБ	75 дБ
<b>ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ</b>			
Рабочее давление.....	800 /1200кПа (8-12 бар)	800 /1200 кПа (8-12 бар)	800 /1200 кПа (8-12 бар)

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

COLIBRI BL 512 <b>IT</b>	COLIBRI BL 512 <b>AS</b>	COLIBRI BL512 <b>ITAS</b>	
<p>Специальные модификации <b>COLIBRI BL 512</b> могут работать с дисками, имеющими следующие минимальные и максимальные размеры:</p>			
<b>АВТОМОБИЛЬНЫЕ КОЛЕСА</b>			
Ширина колеса.....	<u>мин/макс</u> 3"/12"	<u>мин/макс</u> 3"/16"	<u>мин/макс</u> 3"/16"
Диаметр колеса.....	1000мм	1120мм	1120мм
Диаметр диска			
- зажим изнутри.....	12"/ 23"	12"/ 23"	12"/ 23"
- зажим снаружи.....	10"/ 20"	10"/ 20"	10"/ 20"
<b>КОЛЕСА МОТОЦИКЛА</b>			
Ширина колеса.....	3"/ 10"	3"/ 10"	3"/ 10"
Макс. диаметр колеса.....	1000мм	1120мм	1120мм
Диаметр диска.....	15"/ 25"	15"/ 25"	15"/ 25"

## COLIBRI BL512 IT

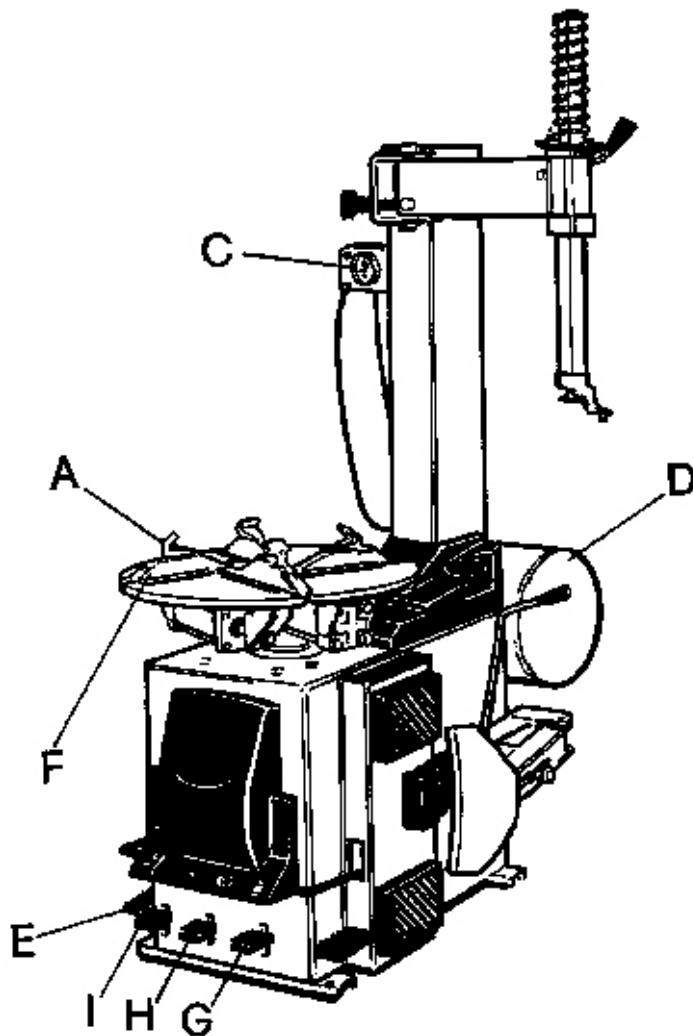


рис.30

**COLIBRI BL 512**, модификация **IT**, это шиномонтажный станок созданный для работы также и с **бескамерными шинами**.

По сравнению с базовой моделью эта модификация снабжена следующим дополнительным оборудованием (см. рис. 30):

**Устройство автоматического накачивания бескамерных шин (IT)** : данное устройство имеет специальную воздушную систему с большой пропускной способностью и быстрооткрывающийся клапан. При нажатии педали накачивания (рис 30 I), выход воздуха осуществляется через два отверстия на каждую направляющую для обеспечения хорошей бортовки бескамерных шин.

**Баллон сжатого воздуха** : соответствует нормам Директивы 87/404 ЕЭС и позволяет оператору всегда иметь в распоряжении 18 литров сжатого воздуха для накачки бескамерных шин (рис. 30-D).

**Манометр накачивания** : речь идет о манометре (рис. 30-С), закрепленном на левой стороне стойки, это позволяет оператору поддерживать шину в момент накачки. Манометр соответствует требованиям Директивы 87/217 ЕЭС.

**Механизм безопасности** : прибор снабжен клапаном, ограничивающим рабочее давление до 3,5 бар и клапаном максимального давления калиброванный на 4 бар.



### **ВНИМАНИЕ !**

Операция по накачиванию потенциально опасна. Оператор должен принять все меры, чтобы гарантировать

### **УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

Каждый раз когда производится накачивание шины на самоцентрирующем устройстве рекомендуется использовать **РЕМНИ БЕЗОПАСНОСТИ**.

Рис. 30а и рис. 36а-36б, на стр. 15

### ПЕРЕЧЕНЬ

A: БЛОКИРОВОЧНЫЕ СТОПОРЫ  
B: РЕМЕНЬ БЕЗОПАСНОСТИ  
C: МАНОМЕТР НАКАЧИВАНИЯ  
D: БАЛЛОН С ВОЗДУХОМ  
E: ПЕДАЛЬ РЕВЕРСА  
F: ЗАЖИМНЫЕ КУЛАЧКИ С КАНАЛАМИ ДЛЯ ВОЗДУХА

G: ПЕДАЛЬ РАЗБОРТОВОЧНОГО УСТРОЙСТВА  
H: ПЕДАЛЬ ОТКРЫТИЯ-ЗАКРЫТИЯ  
I: ПЕДАЛЬ ДЛЯ НАКАЧИВАНИЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН

## УСТАНОВКА

✂ При установке пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 14 и 16, а также придерживаться следующих правил:

Установить **Баллон для сжатого Воздуха** позади стойки с помощью двух прилагаемых винтов М8 (рис. 31а). Надеть резиновый шланг на патрубок баллона и затянуть хомут (рис. 31б).

Прикрепить **держатель манометра** с помощью двух прилагаемых винтов М6, (рис.32).

Подсоединить трубу воздушной линии к муфте группы фильтра (см. стр. 33).

Подсоединить **воздушный шланг** к быстроразъемному соединению, вставив его в соответствующее гнездо (рис. 34).

## Монтаж ремней безопасности

При наличии ремней безопасности произвести их установку как показано на рис. 36а.

## ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

✂ Для операций по **разбортовке, демонтажу и монтажу** шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 11 и 12 настоящего руководства

✂ **Педальное управление** смотри в перечне обозначений на стр. 14.

✂ **Смонтировав шину на диске, операции по Бортировке и накачиванию** необходимо выполнять следующим образом:

При наличии ремней безопасности закрепить их как показано на рис. 30а стр. 14.

Подсоединить воздушный шланг к клапану шины

Поднять шину двумя руками, позволяя таким образом воздуху (который выходит из отверстий направляющих) попасть между диском и шиной (рис. 36б).

Нажать педаль накачивания (I) до упора, тем самым выпустить воздух из кулачков, и одновременно опустить крышку, что приведет к **Посадке** шины (рис. 36б)

**ПРИМЕЧАНИЕ** : если шина не Села , тщательно повторить все вышеуказанные операции.

По окончании посадки шины продолжать операцию **накачивания** , нажатием педали накачивания (I) до среднего положения, до достижения нужного давления.

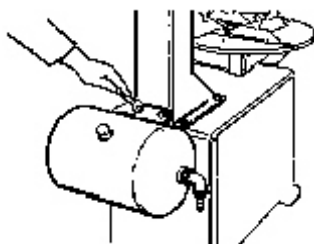


рис.31а

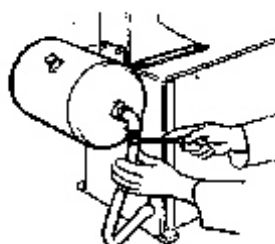


рис.31б

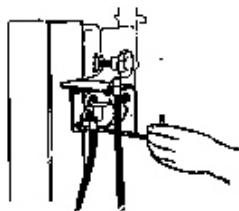


рис.32

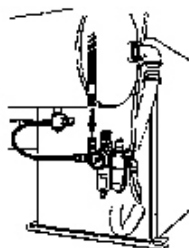


рис.33

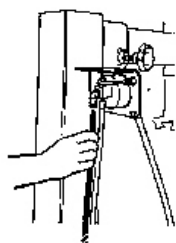


рис.34



рис.36а

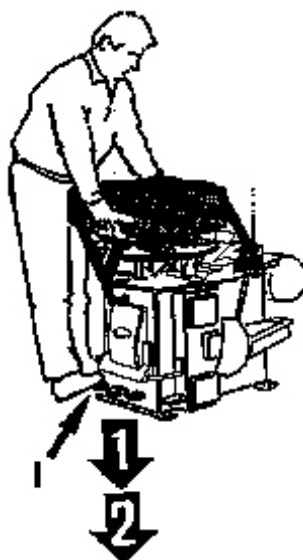


рис.36б

# COLIBRI BL512 AS

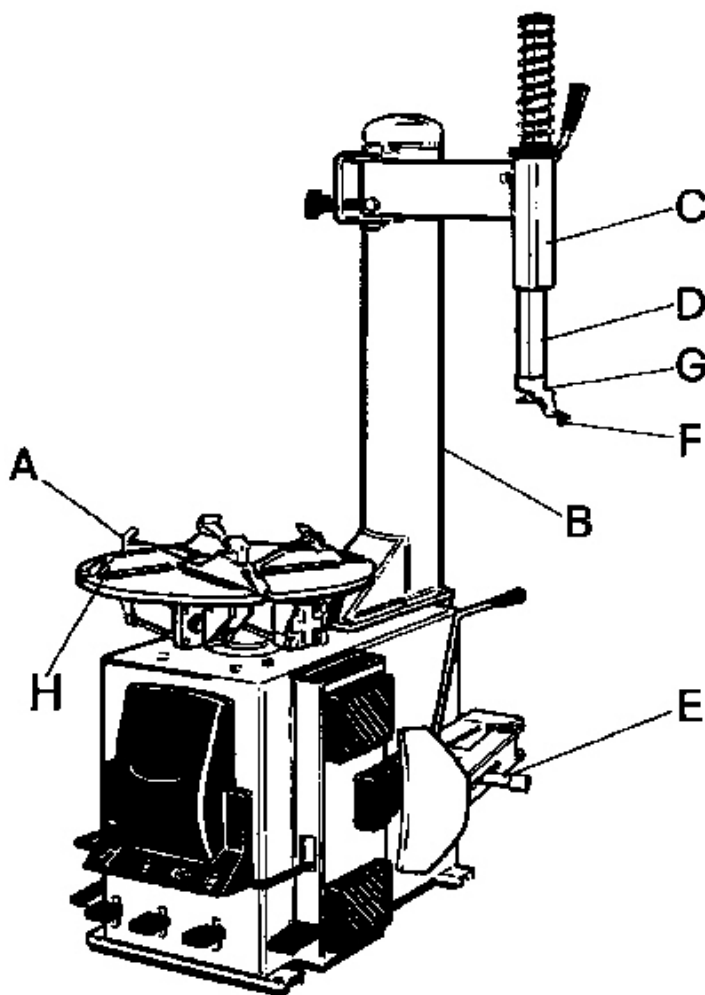


рис.37

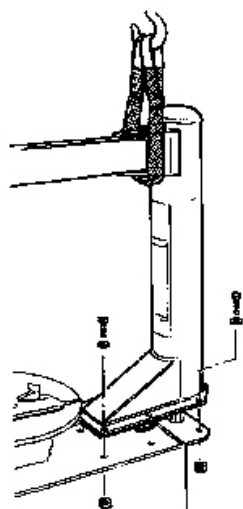


рис.37a

**COLIBRI BL512 модификация AS** (рис.37) шиномонтажный станок, спроектированный для работы также и с шинами особого диаметра и ширины. По сравнению с базовой модели прибор снабжен специальным оборудованием, таким как:

**Фиксированная "круглая стойка (А)** (см.рис.37) (В), которая установлена таким образом, чтобы была возможность работать с шинами особого диаметра ( макс. диаметр 1120мм) и ширины.

**Механизм (S) с тремя позициями** (см. рис. 37-Е и рис. 38), который, позволяя более широкое открытие лопаты, дает возможность разбортовки особо широких шин (макс. 400мм).

## УСТАНОВКА

Выполнять придерживаясь основных инструкций по установке на стр. 8, 9 и 10. Для установки фиксированной круглой стойки (рис.37а) необходимо:

Иметь подъемный ремень длиной 1м мод. DR50 - фактор безопасности 6.1; обернуть ремень вокруг круглой стойки и приподнять подъемником.

Поставить стойку на корпус и закрепить ее имеющимися в коробке принадлежностей винтами.

## ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Что касается функций **педаль управления** смотреть перечень на стр. 5.

На рис. 38 показаны три возможные позиции открытия **лопатки специального устройства разбортовки**:

Позиция (1): ширина макс. 270 мм

Позиция (2): ширина макс. 340 мм

Позиция (3): ширина макс. 410 мм

Перед началом операции разбортовки шины **установить необходимую позицию** в соответствии с шириной шины.

рис.38

Для последующих операций по **разбортовке, демонтажу и монтажу** покрышки см. общие правила эксплуатации на стр. 11 и 12 данного руководства.

## ПЕРЕЧЕНЬ

A: БЛОКИРОВОЧНЫЕ СТОПОРЫ  
 B: ФИКСИРОВАННАЯ КРУГЛАЯ СТОЙКА  
 C: ПОВОРОТНАЯ КОНСОЛЬ  
 D: ШТАНГА ГОЛОВКИ РАБОЧЕЙ СТОЙКИ

E: МЕХАНИЗМ С ТРЕМЯ ПОЗИЦИЯМИ  
 F: РОЛИК ГОЛОВКИ  
 G: РАБОЧАЯ ГОЛОВКА  
 H: ЗАЖИМНЫЕ КУЛАЧКИ

# COLIBRI BL512 ITAS

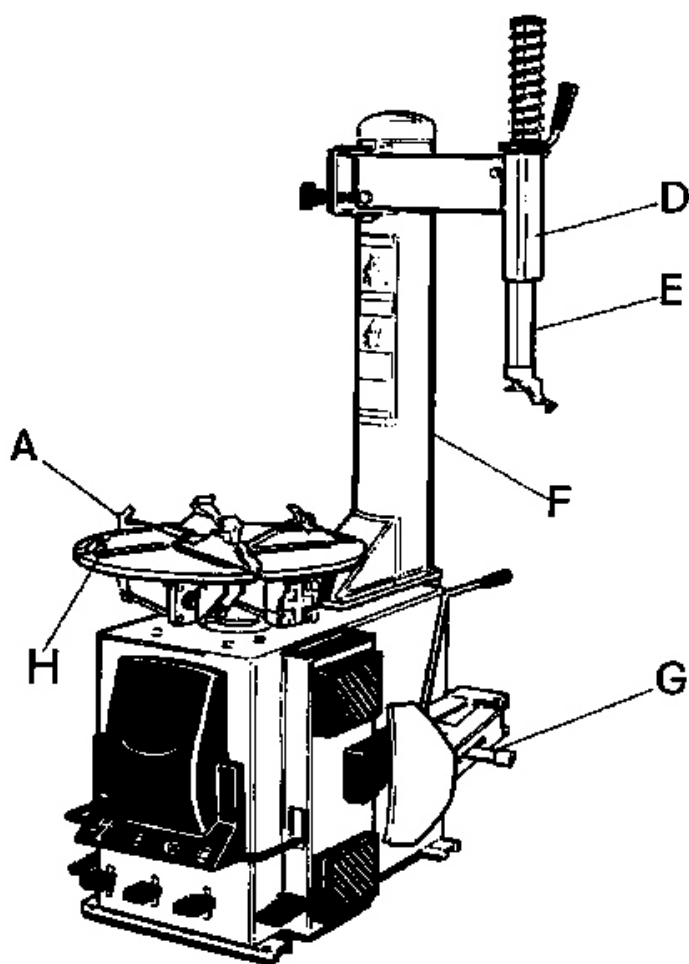


рис.39

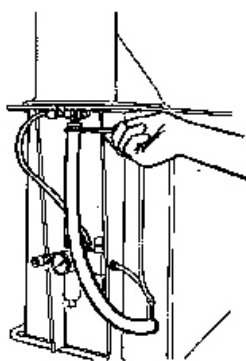


рис.39а

**COLIBRI BL512, модификация ITAS,** (рис.39) - это шиномонтажный станок, в состав которого входит специальное оборудование модификаций IT и AS, т. е:

**Автоматическое устройство (IT)** для накачивания бескамерных шин, приводимое в действие с помощью соответствующей педали накачивания.

**Фиксированная стойка (А),** имеет прочную структуру, которая позволяет работать с колесами значительного диаметра (макс. диам. 1120мм) и ширины (макс. ширина 16") (рис.39-F)

**Механизм (S) с тремя позициями,** позволяющий менять ширину открытия лопатки разбортовки (рис.39-G).

Особенность COLIBRI BL512 ITAS состоит в особом расположении **Баллона с воздухом**. В отличие от модификации IT баллон с воздухом этой модели расположен внутри фиксированной стойки (см. рис.39-F), что экономит место.

## УСТАНОВКА

Для подсоединения баллона с воздухом вставить резиновый шланг в соединительную муфту резервуара и затянуть металлический хомут как представлено на рис.39а.

Что касается остальных операций по установке, смотреть основные инструкции на стр. 8, 9, 10 и 15.

## ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Что касается управления посредством педалей, смотреть перечень на стр. 14; для установки положения лопатки разбортовки см. инструкции на предыдущей странице.

Для операций **разбортовки, демонтажа и монтажа** покрышек см. инструкции и предупреждения на стр. 11, 12 данного руководства.

Для операций **Посадки на диск и накачивания** следовать инструкциям и предупреждениям на стр. 15.

## ВНИМАНИЕ !

**Операция по накачиванию потенциально опасна. Оператор должен принять все меры, чтобы гарантировать УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**  
Каждый раз когда производится накачивание шины на самоцентрирующем устройстве рекомендуется использовать **РЕМНИ БЕЗОПАСНОСТИ.**

Рис. 30а на стр. 14 и рис. 36а, на стр. 15

## ПЕРЕЧЕНЬ

A: БЛОКИРОВОЧНЫЕ СТОПОРЫ  
B: РЕМНИ БЕЗОПАСНОСТИ  
C: МАНОМЕТР НАКАЧИВАНИЯ  
D: ОТКИДНОЙ РЫЧАГ  
E: ШТАНГА ГОЛОВКИ РАБОЧЕЙ СТОЙКИ

F: ФИКСИР. КРУГЛАЯ СТОЙКА  
G: МЕХАНИЗМ С ТРЕМЯ ПОЗИЦИЯМИ  
H: СПЕЦ. ЗАЖИМНЫЕ КУЛАЧКИ С ОТВЕРСТ. ДЛЯ ПОДАЧИ ВОЗДУХА



## ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Уборка и техобслуживание машины входит в обязанность пользователя (для всех моделей)

ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЭФФЕКТИВНОЙ И ИСПРАВНОЙ РАБОТЫ СТАНКА НЕОБХОДИМО ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ЕГО ЧИСТКУ И ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (ДЛЯ ВСЕХ МОДИФИКАЦИЙ). ОПЕРАЦИИ ПЛАНОВОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ОПЕРАТОРОМ СОГЛАСНО НИЖЕПРИВЕДЕННОЙ ИНСТРУКЦИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ:



Перед началом любой операции по чистке или техническому уходу, выключить машину посредством **общего выключателя и вынуть вилку из электрической розетки !**

**МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧАСТИ:** Содержать механические движущиеся части в чистом состоянии, промывая их периодически нефтью или керосином и смазывая их маслом или консистентной смазкой, а именно:

**Масленка:** проверять и поддерживать уровень масла в масленке. Уровень не должен превышать указанные максимальное и минимальное значения. При необходимости следует доливать жидкое масло. См. Таблицу смазочных материалов;

**Воздушный фильтр:** необходимо периодически сливать водяной конденсат, образующийся в фильтре;

**Ходовой валик:** проверять, чтобы валик свободно вращался. Периодически промывать его нефтью, и при необходимости, смазывать маслом.

**Приводной ремень двигателя:** проверять натяжение ремня, то есть, чтобы он не проскальзывал.

**Манометр накачивания:** периодически проверять показания шкалы манометра.

## ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

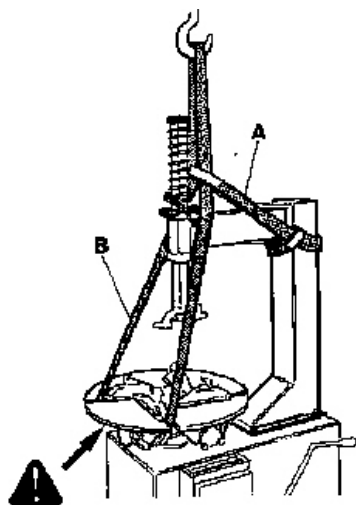


рис. 40




В случае необходимости транспортировки или перемещения станка, следует **принимать необходимые меры предосторожности.**


Порядок строповки и подъема станка показан на рисунке 40 слева, а также в инструкции на стр. 9.

## ОТКЛЮЧЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

ПЕРИОДЫ БЕЗДЕЙСТВИЯ	ОКОНЧАТЕЛЬНОЕ СПИСАНИЕ	УТИЛИЗАЦИЯ
При возникновении необходимости длительного хранения станка или же в период его бездействия, <b>необходимо отключить вилку от розетки питания</b>	При списании данного станка рекомендуем сделать его неработоспособным. <b>Для этого нужно вынуть вилку из электрической розетки и удалить кабель питания.</b>	Так как шиномонтажный станок может считаться <b>специальным вторсырьем</b> необходимо разобрать его на части в зависимости от типа материала и переработать согласно действующему законодательству.

# **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**


 **ПРИ** ПОЯВЛЕНИИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В РАБОТЕ СТАНКА, СМОТРЕТЬ РАЗДЕЛ "НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ" (СТР. 10). ДРУГИЕ ВИДЫ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ДОЛЖНЫ УСТРАНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

 **В** ЛЮБОМ СЛУЧАЕ, РЕКОМЕНДУЕМ ОБРАЩАТЬСЯ В ЦЕНТР СЕРВИСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ДИСТРИБЬЮТЕРА ОБОРУДОВАНИЯ ФИРМЫ SICAM. ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ РЕМОНТ БЫЛ СДЕЛАН ЗА КРАТЧАЙШИЙ СРОК ПРИ ПОДАЧЕ ЗАПРОСА В СЕРВИСНУЮ СЛУЖБУ НЕОБХОДИМО УКАЗЫВАТЬ МОДЕЛЬ СТАНКА, ЕГО ЗАВОДСКОЙ НОМЕР (СМОТРИ НА ТАБЛИЧКЕ СТАНКА) И ТИП НЕИСПРАВНОСТИ.



## **ВНИМАНИЕ !**

**ЛЮБЫЕ ОПЕРАЦИИ ПО РЕМОНТУ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО,  
ГИДРАВЛИЧЕСКОГО И ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО  
ПРОФЕССИОНАЛЬНО  
КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ .**

 **МОНТАЖНЫЕ** ЧЕРТЕЖИ, ПРИВОДИМЫЕ НА ПОСЛЕДУЮЩИХ СТРАНИЦАХ, ИЛЛЮСТРИРУЮТ СОСТАВЛЯЮЩИЕ ЧАСТИ БАЗОВОЙ МОДЕЛИ, СПЕЦИАЛЬНЫЕ МОДИФИКАЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.



## **ВНИМАНИЕ**

**ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ  
ДОЛЖНЫ ЗАКАЗЫВАТЬСЯ  
ТОЛЬКО**

**У УПОЛНОМОЧЕННОГО ДИСТРИБЬЮТЕРА  
ОБОРУДОВАНИЯ ФИРМЫ SICAM.**

**ЗАВОД ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ ОТВЕЧАЕТ ЗА УЩЕРБ,  
ВЫЗВАННЫЙ ПОЛОМКАМИ ПО  
ПРИЧИНЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ  
НЕ ФИРМЕННЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.**