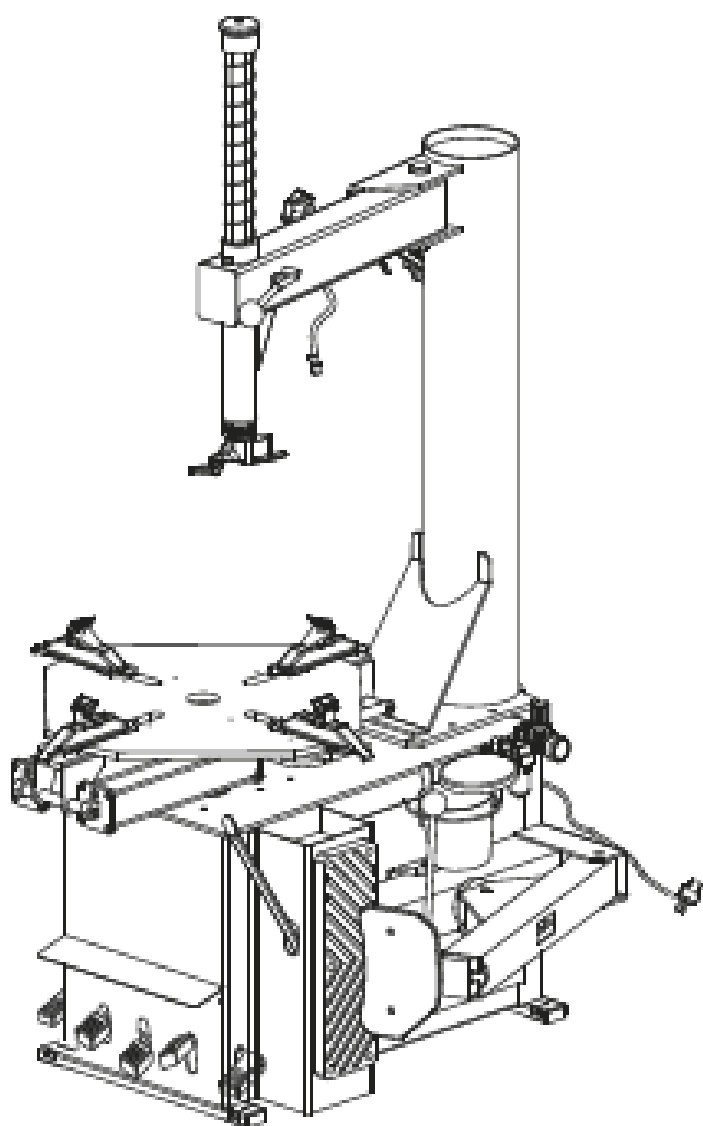


# PÓŁAUTOMATYCZNA ZMIENIARKA OPON MASZYNA DO KOŁ SAMOCHODOWYCH TRANSPORT SAMOCHODOWY

Instrukcje instalacji, zarządzania i konserwacji.



CE

MODEL: WK 8410C

Dziękujemy za zakup naszego produktu.

Przed przystąpieniem do pracy z montażownicą prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją, i zapoznaj się z instrukcją w przyszłości.

■ Instrukcje są przeznaczone dla modelu:8410C

- Zapewnienie integralności i bezpieczeństwa konstrukcji montażownicy maszyny, przeczytaj uważnie instrukcję.

Ze względów bezpieczeństwa należy upewnić się, że instrukcja została otrzymana przez użytkownika końcowego.

- Nie używaj montażownicy w obszarach zagrożonych wybuchem. miejsca.

Żadna część tej publikacji nie może być powielana bez pozwolenia.

# TREŚĆ

1. WSTĘP	1
1.1 ZAKRES ZASTOSOWANIA	1
1.2 WYMIARY STOISKA	1
1.3 SPECYFIKACJE TECHNICZNE	1
1.4 KONSTRUKCJA I KOMPONENTY	2
1.5 SYMBOLE OSTRZEGAWCZE I INSTRUKCJE ZNAJDUJĄCE SIĘ NA MASZYNIE	3
1.6 ROZMIESZCZENIE SYMBOLI OSTRZEGAWCZYCH I INSTRUKCJI NA MASZYNIE	5
2. INSTALACJA	6
2.1 TRANSPORT	6
2.2 INSTALACJA	6
3. ROZRUCH	10
4. ZARZĄDZANIE	jedenaste
4.1 DEMONTAŻ OPONY	jedenaste
4.2 MONTAŻ OPONY	12
4.3 INFLACJA	12
5. KONSERWACJA	13
APLIKACJA	15
SCHEMATY ELEKTRYCZNE	15

# 1. WSTĘP

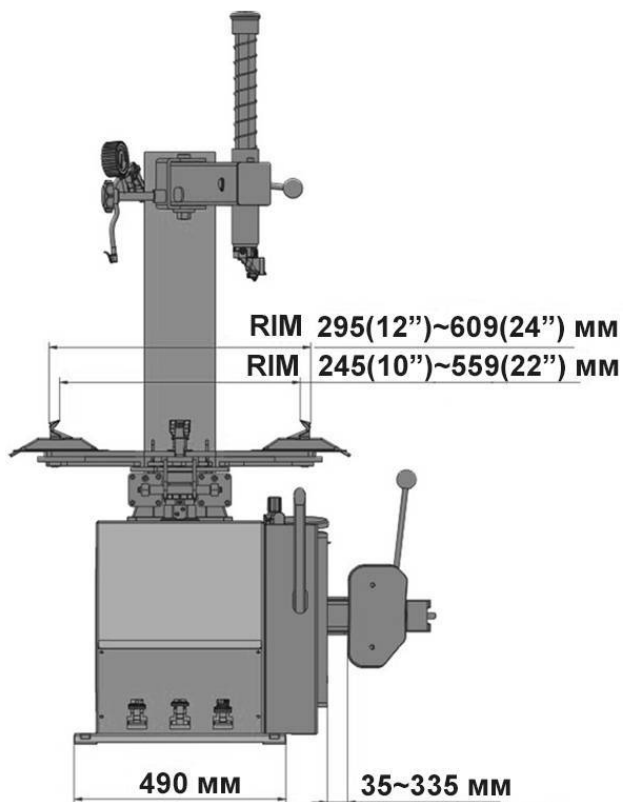
## 1.1 ZAKRES ZASTOSOWANIA

Maszyna do wymiany opon przeznaczona jest do wymiany kół pojazdów, minivanów, lekkich ciężarówek, motocykli, w celu uzyskania najlepszej jakości i wysokiej wydajności produkcji.

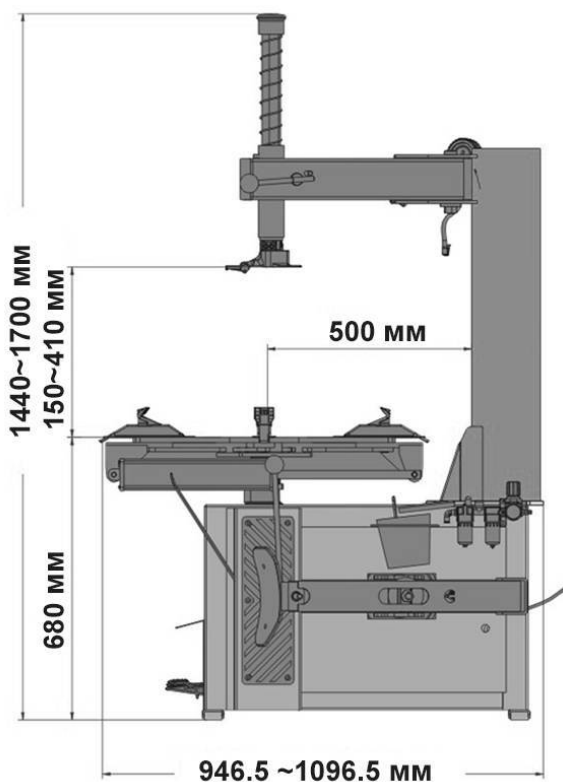
**Uwaga: Montażownicę należy używać zgodnie z przeznaczeniem określonym przez jej producenta. Nie używać do żadnego innego celu**

**Gwarancja producenta nie obejmuje uszkodzeń powstałych na skutek nieprawidłowego lub niewłaściwego użytkowania maszyny.**

## 1.2 WYMIARY STOISKA



Ryż. 1

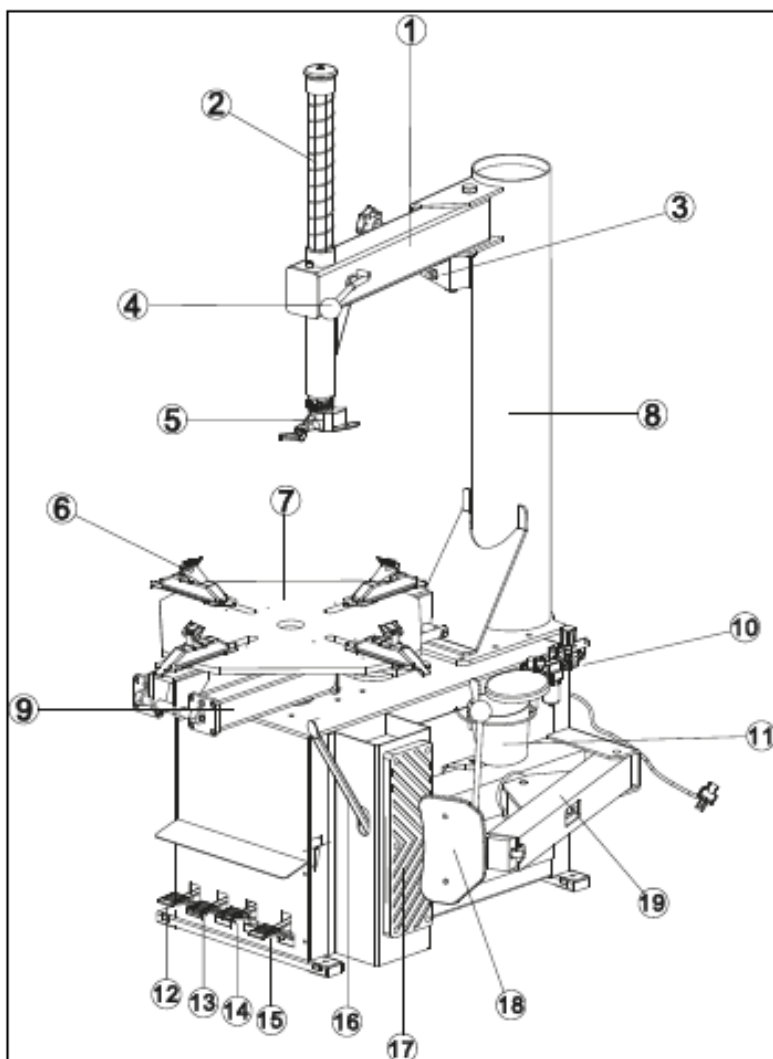


Ryc.2

## 1.3. SPECYFIKACJE

MODEL	WK8410C
Maksymalna szerokość koła	3"-12"
Maks. Średnica koła	960 mm
Zacisk tarczowy od zewnątrz	10"-22"
Zacisk tarczy od wewnątrz	12"-24"
Moc silnika	380 V/50 Hz 0,75 kW, 3 fazy 220 V/50 Hz 1,1 kW 1 faza 110 V/220 V-50 Hz/60 Hz 1,1 kW 1 faza
Waga netto	207 kg
Temperatura pracy	0-45°C
Ciśnienie operacyjne	8-10 barów

## 1.4 KONSTRUKCJA I ELEMENTY MASZyny



Ryż. 3

- ① Dźwignia pozioma
- ② Pręt pionowy
- ③ Pistolet do pompowania
- ④ Przycisk blokujący pręt pionowy
- ⑤ Głowica montażowa
- ⑥ Szczęki mocujące
- ⑦ Stół obrotowy
- ⑧ Stojak pionowy
- ⑨ Cylinder
- ⑩ Separator oleju
- ⑪ Olejarka
- ⑫ Pedał pompowania
- ⑬ Pedał sterowania szczękami
- ⑭ Boczny pedał zwalniający
- ⑮ Pedał sterujący stołem obrotowym
- ⑯ Góra
- ⑰ Podkładka zwalniająca koralik
- ⑱ Stopka do frezowania
- ⑲ Dźwignia zwalniająca koralik

## 1.5 SYMBOLE OSTRZEGAWCZE I INSTRUKCJE ZNAJDUJĄCE SIĘ NA MASZYNIE



**Niebezpieczeństwo zmiążdżenia.**  
**Zachowaj odpowiednią odległość od ramienia frezującego podczas jego pracy.**



**Aby uniknąć obrażeń operatora**  
**Nie kładź rąk na koła, gdy głowica montażowa znajduje się w pozycji roboczej.**



**Aby uniknąć obrażeń operatora, podczas pochylania nie należy wkładać rąk pomiędzy koło a urządzenie zaciskające.**



**Zaciski kół muszą być zamknięte podczas zwalniania stopki, aby uniknąć obrażeń operatora.**



**Aby uniknąć obrażeń operatora, nie należy umieszczać rąk pomiędzy stopką a korpusem maszyny, gdy stopka znajduje się w pozycji roboczej.**



**Ryzyko uszkodzenia oczu. W przypadku wypadnięcia węża może wydostać się powietrze pod wysokim ciśnieniem, powodując obrażenia oczu operatora.**



**Ryzyko zranienia.**

**Nie stój w pobliżu stojaka pionowego podczas pracy maszyny. Odchylenie stojaka do tyłu może spowodować obrażenia personelu.**



**Niebezpieczeństwo porażenia prądem.**  
**Korpus maszyny znajduje się pod wysokim napięciem**



**Ryzyko uszkodzenia oczu. Podczas dociskania stopki i pompowania odłamki, brud i rozpryski cieczy mogą odłamać się i odlecieć od opony i felgi.**



**Podczas pracy należy nosić rękawiczki.**



**Podczas pracy należy nosić odzież roboczą.**



**Maksymalne ciśnienie robocze: 10 barów**



**Uwaga!** Aby uniknąć wypadków i obrażeń, przed użyciem stojaka należy uważnie przeczytać instrukcje zawarte w niniejszej instrukcji.

- Niezastosowanie się do wszystkich środków ostrożności i instrukcji zawartych w tej instrukcji może spowodować poważne obrażenia i/lub śmierć.

- naklejki ostrzegające o niebezpieczeństwach muszą być dobrze widoczne dla operatora podczas pracy na maszynie -

- naklejki nieczytelne, uszkodzone lub zagubione należy wymienić na nowe



**NIEBEZPIECZEŃSTWO!**nie otwieraj pokrywy stojaka - ryzyko porażenia prądem



**Uwaga!**Aby uniknąć ryzyka porażenia prądem Zabroniona jest eksploatacja maszyny w atmosferze o dużej zawartości wilgoci oraz narażanie jej na działanie opadów atmosferycznych



**Uwaga!**Konserwacja i naprawa tego stojaka może być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowany, upoważniony personel

**ATTENTION: DANGER!**  
Tyre or wheel failure under pressure may cause serious injury by explosion.

**EXPLOSION HAZARD!**

NEVER EXCEED 40 PSI WHILE SEATING BEADS.  
NEVER EXCEED TYRE MANUFACTURER'S RECOMMENDED PRESSURE AFTER SEATING BEADS.  
NEVER LEAN OR REACH OVER TYRE OR RIM DURING INFLATION.



An exploding tyre and rim may be propelled upward and outward with enough force to cause serious injury or death. This tyre changer is not a safety device and will not restrain exploding tyres and rims.

**THE TYRE MAY EXPLODE WHEN:**

- 1) The rim diameter does not match the tyre diameter.
- 2) The rim or tyre are defective.
- 3) The beads are seated exceeding recommended pressure.
- 4) The tyre is inflated beyond the tyre manufacturer's instructions.
- 5) The operator does not follow proper safety rules.

**IMPORTANT SAFETY RULES**

- A) Only trained operators should use this machine.
- B) Remove all air from tyre before loosening beads. Remove valve core.
- C) Remove all wheel weights from rim before mounting or demounting.
- D) Always use a proper bead lubricant before mounting, demounting and seating beads.
- E) Always verify that the tyre and the rim are exactly the same bead diameter. Tyre size is molded into the side wall. Rim size is stamped into the side wall. Rim size is stamped into the rim. Never mount a tyre on a rim if the bead diameter cannot be identified.
- F) Inspect the tyre and rim carefully for defects. Do not mount the tyre if any defects are found.
- G) Seat beads and inflate the tyre with short bursts of air while continuously checking the air pressure.
- H) Stand away from the tyre and wheel while inflating. Never lean or reach over the tyre during inflation. Keep area clear of bystanders.
- I) Never exceed the tyre manufacturer's recommended maximum air pressure. Tyres can burst when inflated beyond specified limits.

**DANGER!**  
Do not mount any tyres unless the tyre size (molded into the sidewall) matches the rim size (stamped into the rim) exactly!

**UWAGA! NIEBEZPIECZEŃSTWO!**

Opona pękająca pod ciśnieniem może spowodować poważne obrażenia.  
NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU!

Podczas montażu stopek opony ciśnienie nie powinno przekraczać  
40 psi

Zabrania się przekraczania wartości maksymalnej określonej przez producenta opony.  
poziom ciśnienia powietrza

Zabrania się w trakcie tego procesu pochylania się i pochylania nad oponą.  
pompowanie

Siła eksplozji wyrzucająca oponę w górę lub na bok jest na tyle duża, że może spowodować poważne obrażenia i/lub śmierć. Maszyna ta nie posiada specjalnych zabezpieczeń ograniczających rozrzucając kawałków pękniętej opony i felgi.

**WYBUCH OPONY MOŻE WYSTĄPIĆ, KIEDY:**

- 1) średnica felgi nie odpowiada średnicy opony
- 2) uszkodzona jest tarcza lub opona
- 3) skurcz stopki opony następuje przy ciśnieniu wyższym niż zalecane
- 4) podczas pompowania opony naruszono zalecenia producenta opony
- 5) operator nie przestrzega zasad bezpieczeństwa podczas pracy

**WAŻNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI**

- A) Ze stojakiem może pracować wyłącznie wykwalifikowany, specjalnie przeszkolony personel
- B) Przed dociśnięciem stopki należy spuścić powietrze z opony. Wymontuj rdzeń zaworu.
- C) Przed zdjęciem lub zamontowaniem opony zdejmij ciężarki wyważające z felgi
- D) Przed demontażem, montażem lub obkurczeniem listwy należy nałożyć odpowiednią ilość zalecanego smaru
- E) Zawsze sprawdzaj, czy średnica opony odpowiada średnicy koła. Rozmiar opony i koła jest podany na ich ścianie bocznej. Zabrania się zakładania opony na felgę, jeżeli nie jest określona jej średnica.
- F) Sprawdź integralność opony i koła. Zabrania się montażu uszkodzonych opon.
- G) Stale sprawdzaj poziom ciśnienia, gdy stopka opony się kurczy
- H) Podczas pompowania odsuń się jak najdalej od opony. Zabrania się przebywania osób nieuprawnionych w obszarze pracy stanowiska podczas pompowania
- I) nie przekraczać poziomu ciśnienia w oponach określonego przez producenta

**NIEBEZPIECZEŃSTWO!**

**MONTAŻ OPONY, GDZIE ŚREDNICA NIE PASUJE DO ŚREDNICY  
DYSK ZABRONIONY**

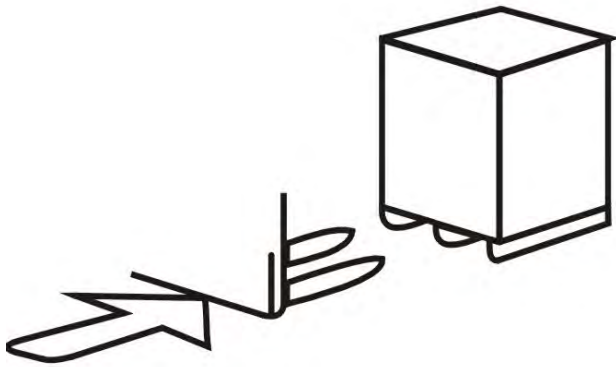




## 2. INSTALACJA

### 2.1 TRANSPORT

*Upewnij się, że montażownica jest transportowana w oryginalnym opakowaniu i umieść ją zgodnie z oznaczeniami na opakowaniu. Zapakowaną maszynę należy załadować wózkiem widłowym o odpowiedniej mocy. Widły ładowarki muszą uchwycić ładunek zgodnie ze schematem Patrz rys. 4.*



Ryż.4

Podczas transportu temperatura powietrza powinna wynosić od -25°C do +55°C, należy podjąć środki zapobiegające zamoczeniu oraz unikać wstrząsów i silnych uderzeń.

### 2.2 INSTALACJA

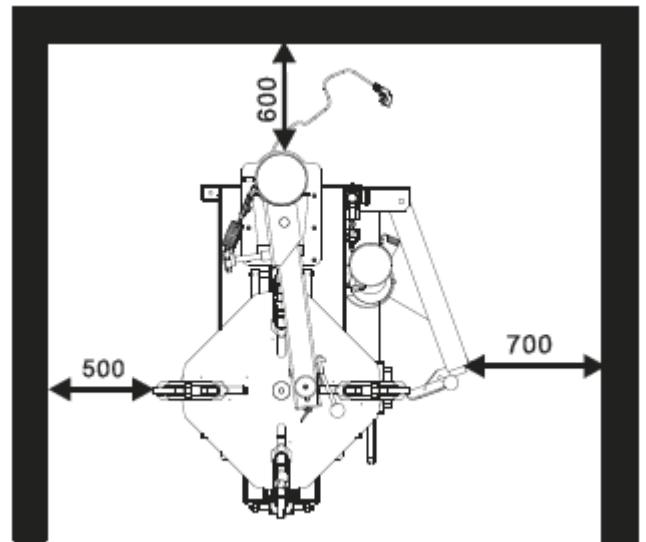
#### 2.2.1 MIEJSCE INSTALACJI

Wybierając miejsce na montaż montażownicy należy zwrócić uwagę, aby spełniało ono wymogi bezpieczeństwa.

Montażownica półautomatyczna podłączona jest do źródła prądu i kompresora, dlatego należy zapewnić ich obecność.

Miejsce instalacji nie może być mniejsze niż obszar pokazany na rysunku **Ryż.5**, co sprawi, że wszystkie mechanizmy stojaka będą działać poprawnie, bez ograniczeń.

Jeśli montażownica jest zainstalowana na zewnątrz, należy zapewnić daszek ochronny.



Ryż.5

#### 2.2.2 ROZPAKOWANIE

Po rozpakowaniu należy dokonać wzrokowej oceny ewentualnych uszkodzeń stojaka i jego elementów powstałych w transporcie.

W przypadku stwierdzenia uszkodzeń należy skontaktować się z dostawcą.

Materiały opakowaniowe, takie jak plastik, gwoździe, śruby, drewno i karton, należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

**Uwaga: Aby uniknąć obrażeń, pracownicy powinni nosić rękawice ochronne podczas rozpakowywania sprzętu.**

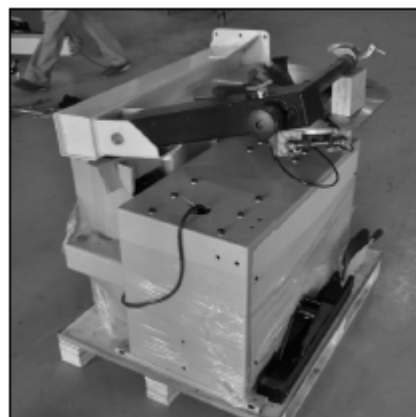
#### 2.2.3 KOLEJNOŚĆ INSTALACJI

Stojak do montażu opon jest demontowany przed pakowaniem do późniejszego transportu, wspornik pionowy jest również demontowany przed pakowaniem.

Użytkownik końcowy musi je zmontować zgodnie z Instrukcją.

##### 2.2.3.1 MONTAŻ STOJAKA PIONOWEGO

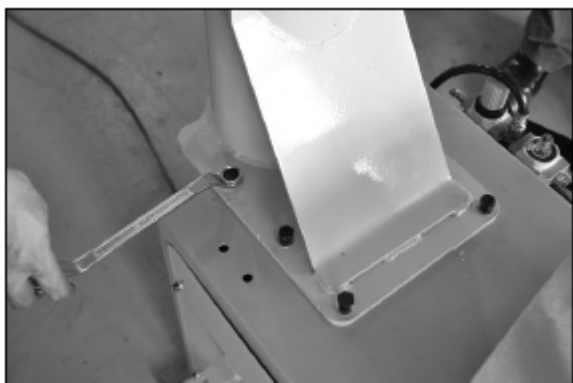
- Rozpakuj karton opakowania, wyjmij pudełko z częściami, dźwignię zwalniającą stopkę i stojak.



Ryż. 6

- Ustawić główną konstrukcję montażownicy zgodnie z rys.6. Usuń śruba, podkładki elastyczne i podkładki płaskie.
- Umieść stojak pionowy na korpusie stojaka.

Zwróć uwagę na kierunek znaku ostrzegawczego. Dopasuj otwory w stojaku i obudowie. Włóż wymontowaną wcześniej śrubę, podkładki elastyczne i podkładki płaskie. Do dokręcenia użyj klucza dynamometrycznego – moment dokręcania 70Nm (rys. 7).



Ryż. 7



Ryż. 9

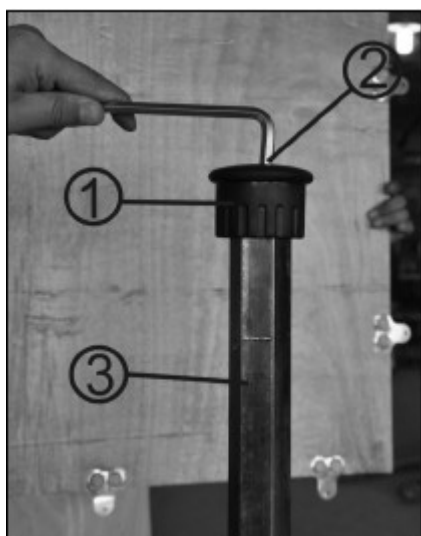


Ryż. 10

- Za pomocą klucza odkręć śrubę (**Ryż.8-2**) suwak pionowy (**Ryż.8-3**) i usuń pionowa zaślepka pręta (**Ryż.8-1**).

Odkręcając śrubę z nasadki trzpienia pionowego, użyj uchwytu blokującego, aby zablokować trzpień pionowy i uniknąć go

jego poślizg i zniszczenie maszyny oraz obrażenia operatora.



Ryż. 8

### 2.2.3.2 USTAWIENIE WIROWANIA KORONKI

Odkręć nakrętkę zabezpieczającą z przedniego końca tłoczyska zwalnicza stopki (Rysunek 11) i za pomocą śrubokręta odkręć nakrętkę ze śruby ramienia zwalnicza stopki. Wykręć śrubę i zawieś sprężynę.



Ryż. jedenaście

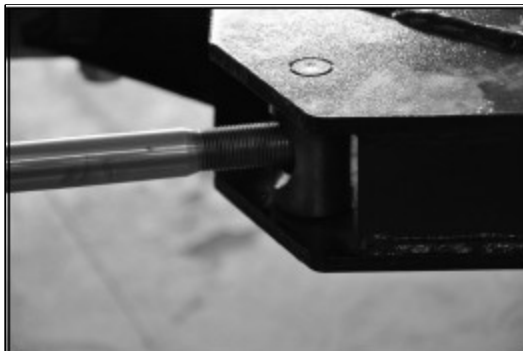
- Zamontuj sprężynę pręta pionowego (**Ryż.9**) do pionowego pręta. Przymocuj pionową nasadkę trzpienia za pomocą śruby. Zamontuj uchwyt blokujący drążek pionowy w tulei nakrętki ramienia poziomego (rys. 10)

- Umieść tuleję sworznia ramienia zwalniającego stopkę w płycie uchwytu zwalniającej stopkę na podstawie maszyny, tak aby otwory były wyrównane, a śruba zwalniająca stopkę została włożona i zabezpieczona nakrętką. (Rys. 12)



*Ryż.12*

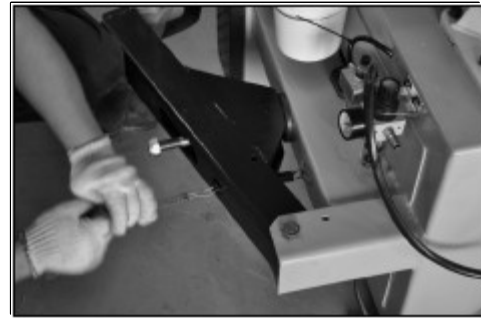
- Włóż tłoczysko w otwór w tulei suwaka zwalniającego stopkę. (ryc. 13) Powierzchnia tulei suwaka powinna znajdować się na zewnątrz. Umieść wcześniej zdjętą nakrętkę na przednim końcu korbówód tłoka. (Ryż. 14) Orzech będzie wyposażone. Odległość od ściereczki uwalniającej koralik do gumowej podkładki uwalniającej koralik wynosi 30-40 mm.



*Ryż. 13*



*Ryż. 14*



*Ryż. 15*

- Poluzuj nakrętkę blokującą suwak zwalniający stopkę.

**Ryż. 16)** Ustaw suwak zwalniający stopkę do żądanej pozycji i dokręć **(Ryż. 17)**



*Ryż. 16*



*Ryż. 17*

- Zawieś sprężynę. **(Ryż. 15)**

### 2.2.3.3 MONTAŻ SEPARATORA OLEJU

Kiedy montażownica jest transportowana, Zestaw zasilania powietrzem jest wyjmowany i umieszczany w skrzynce z częściami zamiennymi, a następnie ponownie instalowany w maszynie po przybyciu do miejsca docelowego użytkownika końcowego.



**Montaż odolejacza powinien być wykonywany wyłącznie przez wyspecjalizowany personel.**

**Nadmierne ciśnienie powietrza może spowodować poważne obrażenia personelu i uszkodzenie stojaka.**

#### ● Przygotowanie

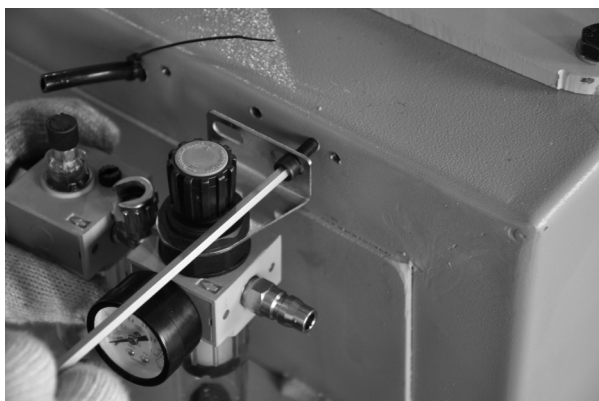
Przygotuj śrubokręt krzyżakowy, wyjąć odolejacz i dwie śruby M4 ze skrzynki z częściami zamiennymi, sprawdzić odolejacz i oczyścić jego powierzchnię.



Ryż. 18

#### ● Montaż separatora oleju

Przymocuj odolejacz śrubami M4 z tyłu maszyny, wyreguluj poziom odolejacza i dokręć śruby M4. (ryc. 19)



Ryż.19

#### ● Podłącz wąż powietrza.

Najpierw podłącz wąż główny, zdejmij wspornik mocujący wąż z węża głównego, a następnie podłącz wąż do zespołu oddzielnika oleju (rys. 20). Podłączyć wąż od tylnej ściany korpusu stojaka do bloku środkowego odolejacza (rys. 2).0).Łączyć wąż do oddzielnika oleju, a następnie dokręć połączenie (Rysunek 21).



Ryż.20



Ryż.21



#### ● BADANIE

**Przed podłączeniem stojaka do źródła powietrza należy upewnić się, że cały personel znajduje się w bezpiecznej odległości od maszyny i że na obrotnicy nie pozostały żadne przedmioty.**

Podłączyć dopływ powietrza po podłączeniu węża, Sprawdź, czy nie ma wycieków. Dopiero teraz użytkownik może skorzystać z montażownicy. (Ryż.22).



Ryż.22



**Notatka:** dopływ i ciśnienie oleju są dostosowywane przed dostawą sprzętu, dzięki czemu nie ma potrzeby ich samodzielnej konfiguracji.

### 2.2.3.4 MONTAŻ ZBIORNIKA OLEJU

Umieść zaciski smarownicze w dwóch otworach po prawej stronie maszyny. (Rys. 23) i włóż olejarkę w obejmę (Rys. 24)



Ryż.23



Ryż.24



**Uwaga:** Po podłączeniu do dopływu powietrza należy założyć zaciski na gramofonie

otwierają się automatycznie, ustawienie zostało wykonane fabrycznie

- Po naciśnięciu pedału (15) gramofon powinien obracać się w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Po podniesieniu pedału gramofon obraca się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Po naciśnięciu pedału (13) szczęki mocujące na gramofonie są zamknięte. Po ponownym naciśnięciu pedału szczęki mocujące otwierają się.
- Po naciśnięciu pedału (14) ściskanie łąpy zacznie się poruszać. Po zwolnieniu pedału ściskająca łąpa powróci do pierwotnej pozycji.
- Po naciśnięciu pedału (12) wąż doprowadzający powietrze zostaje uruchomiony w celu napompowania opony.

W międzyczasie sprawdź czy separator oleju działa prawidłowo. Normą jest, jeśli ilość podawanego oleju wynosi 1 kroplę oleju po 5-6 naciśnięciach pedału.

Jeśli prędkość jest zbyt duża lub zbyt wolna, należy ją wyregulować na regulatorze powietrza za pomocą śrubokręta.



**Uwaga:** Maszyna musi być

bezpiecznie zamocowane, aby zapobiec wibracjom podczas pracy. Maszyna musi mieć stabilną pozycję na podłodze.

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek napraw należy wyłączyć wszystkie źródła prądu i powietrza.

Upewnij się, że wszystkie śruby na wszystkich częściach maszyny są dobrze dokręcone.

Podczas pracy trzymaj ręce z dala od ruchomych części maszyny. Łańcuchy, bransoletki, luźna odzież i długie włosy są niebezpieczne dla operatorów.

Operator musi nosić odzież ochronną i stosować środki ochrony osobistej, takie jak rękawice i okulary.

Utrzymuj miejsce pracy w czystości i porządku, aby uniknąć wypadków.

Miejsce pracy powinno być dobrze oświetlone.

### 3. ROZRUCH



**Przed podłączeniem maszyny do źródła powietrza należy upewnić się, że cały personel znajduje się w bezpiecznej odległości od maszyny i że na obrotnicy nie pozostały żadne przedmioty.**

- Podłącz do źródła powietrza po podłączeniu węża, upewnij się, że nie ma przecieki. Tylko w tym przypadku można używać maszyny. (ryc. 25).



Ryż.25



**Uwaga:** Dopływ i ciśnienie oleju są regulowane fabrycznie przed dostawą, więc nie ma potrzeby samodzielnej regulacji.

- Sprawdź to Były 3 pedały pozycję wyjściową, włączyć dopływ powietrza, kiedy operator może rozpocząć pracę ciśnienie osiągnie 8-10 barów.



## 4. OBSŁUGA

***Nie rozpoczynaj pracy przed zapoznaniem się z instrukcjami i ostrzeżeniami.***

***Przed rozpoczęciem montażu koła na felgę należy zwrócić uwagę na następujące kwestie:***

***Felga musi być czysta i w dobrym stanie: w razie potrzeby oczyścić ją po zdjęciu wszystkich ciężarków wyważających z zewnętrznej i wewnętrznej strony felgi.***

***Koło musi być czyste i suche, bez uszkodzeń stopki.***

***Wymień gumowy układ zaworów na nowy lub wymień o-ring, jeśli układ zaworów jest metalowy.***

***Jeśli do koła dołączona jest dętka, upewnij się, że dętka jest sucha i w dobrym stanie.***

***Smarowanie jest niezbędne do prawidłowego zamontowania koła i uzyskania dokładnego ustawienia. Upewnij się, że używasz sprawdzonych lubrykantów***

***Upewnij się, że rozmiar koła odpowiada rozmiarowi felgi.***

### 4.1 DEMONTAŻ KÓŁ

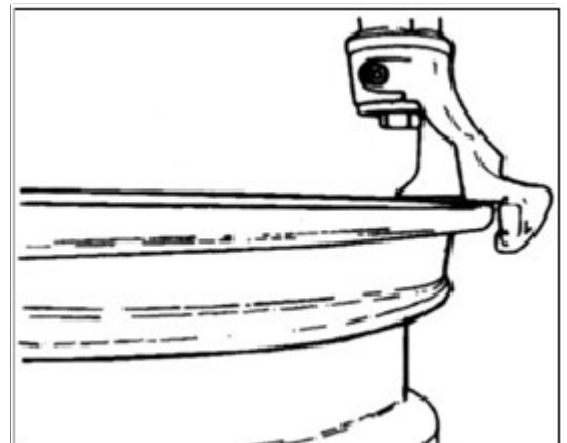
- Umieść koło pomiędzy wyciskarką a gumową podkładką i załóż stopkę z koralikami 2 cm od obręczy, naciśnij pedał (14) aby oddzielić stopkę od obręczy. (Ryż.26) Zawór nie powinien znajdować się w pobliżu łapa boczna podczas operacji.



Ryż.26

- Powtórz powyższe kroki na innych częściach koła, aby oddzielić oponę od felgi.
- Pręt pionowy ustawić w pozycji roboczej tak, aby głowica montażowa znajdowała się blisko obręczy.

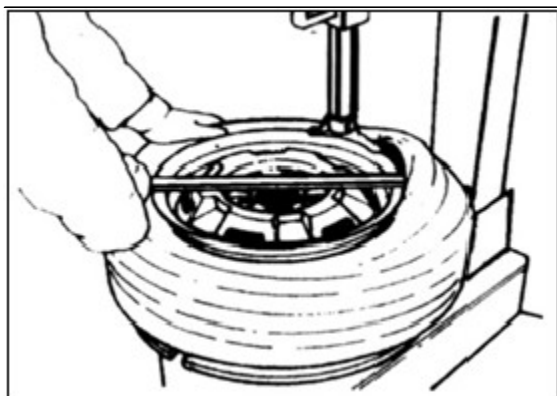
Koralik na głowicy montażowej powinien znajdować się w odległości 2 mm od felgi, aby uniknąć uszkodzenia felgi. **(Ryż.27)** Pociągnij uchwyt blokujący do zamocuj pionowy pręt.



Ryż.27

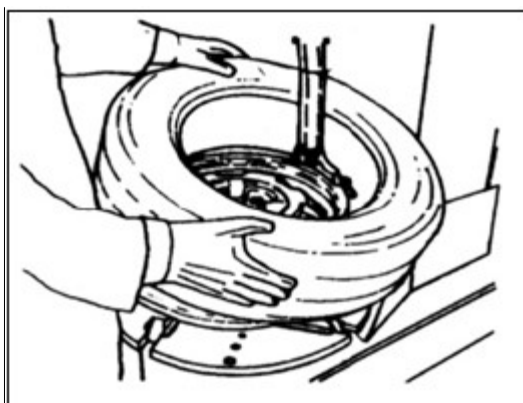
- Podnieś stopkę na głowicy montażowej do poziomu koła i wciśnij pedał obrotu gramofonu (12) obrócić obrotową w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż koralik zostanie całkowicie oddzielony (**Ryż.28**).

W przypadku kamery zaleca się umieszczenie głowicy montażowej 10mm na prawo od zaworu, aby nie uszkodzić kamery.



Ryż. 28

- Wyjmij kamerę, jeśli jest na wyposażeniu. Obróć koło w drugą stronę. Powtórz powyższe kroki, aby usunąć drugą stronę koralika. (ryc. 29)



Ryż.29

## 4.2 MONTAŻ KÓŁ



**Uwaga: Przed montażem upewnij się, że wymiary koła i felgi są zgodne.**

- Zaciśnij obręcz na talerzu obrotowym.
- Nasmaruj felgę wodą z mydłem.
- Umieść jedną stronę opony na górnej krawędzi głowki montażowej, a następnie dociśnij drugą stronę opony od głowicy montażowej, aby wcisnąć oponę w rowek felgi. (**Ryż. trzydzieści**) Naciśnij pedał (12), aby obrócić gramofon w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara i dokończyć montaż dolnej części koła na feldze.



Ryż. trzydzieści

- W razie potrzeby włóż kamerę do obręczy. Powtórz powyższe kroki, aby zamontować drugą stopkę opony.



**Nie wkładaj ręk pomiędzy kierownicę i Zacisk. (Zabrania się samodzielnej regulacji zaworu regulacji ciśnienia wewnątrz stojaka, gdyż spowoduje to uszkodzenie zaworu blokującego)**

## 4.3 INFLACJA



**Podczas zabiegu należy trzymać się z daleka od szyny i napompować, aby uniknąć obrażeń ostrożnie.**

**Napompuj ściśle według instrukcji podanych poniżej. Należy pamiętać, że nie ma takiego mechanizmu**

**Chroń operatora lub osobę postronną przed przypadkową eksplozją koła.**

*Przed napompowaniem należy upewnić się, że koło i felga są tej samej wielkości oraz że opona nie jest uszkodzona.*

- Zdejmij oponę ze stołu roboczego stojaka.
- Podłącz pompkę do zaworu opony. **(Ryż.31)**



**Ryż.31**

- Powoli kilka razy włącz pistolet z pompką. Upewnij się, że odczyty manometru nie przekraczają limitów producenta.

## 5. KONSERWACJA



**Uwaga:** Czynność tę powinien wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel konserwacja.

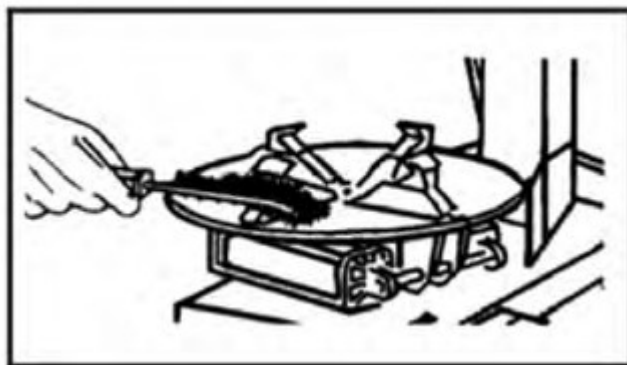
W celu prawidłowej pracy maszyny i przedłużenia jej żywotności należy przeprowadzać konserwację okresową zgodnie z instrukcją.

W przeciwnym razie może to mieć wpływ na działanie i niezawodność maszyny, a operator lub osoby trzecie mogą doznać obrażeń.



**Notatka:** *zanim praca*  
Wyłącz zasilanie i dopływ powietrza, a następnie wypuść całe sprężone powietrze ze stojaka.

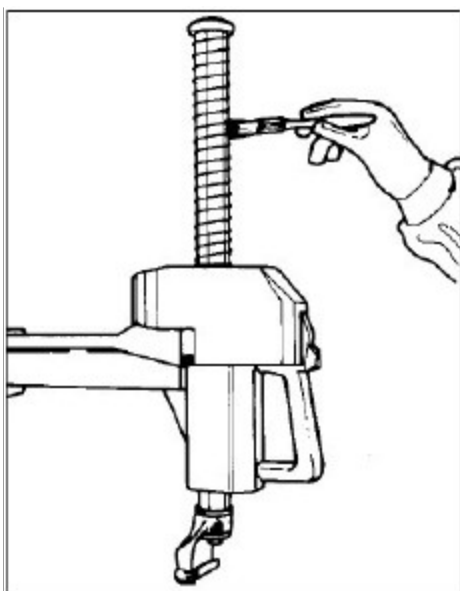
- Utrzymuj maszynę i miejsce pracy w czystości, aby zapobiec przedostawaniu się brudu do części roboczych.
- Okresowo sprawdzaj poziom oleju w pojemniku na olej kompresor  
W przypadku konieczności uzupełnienia należy odciąć dopływ powietrza i dolać oleju SAE30.
- Oczyszczyć i nasmarować wszystkie ruchome części stołu obrotowego. **(Ryż.32)**



**Ryż.32**

- Okresowo sprawdzaj wszystkie połączenia i śruby i dokręć je w razie potrzeby.
- Utrzymuj ramię poziome w czystości i okresowo je smaruj, aby zapewnić płynne poruszanie się. **(Ryż.33)**





Ryż.33

- ◇ Zdejmij osłonę ramienia pionowego.
- ◇ Wyreguluj nakrętkę na gwincie za pomocą klucza kluczem lub przykręć śrubę z tyłu płytki mocującej.
- ◇ Podłącz źródło powietrza i upewnij się, że dźwignia pionowa w ustalonej pozycji jest podniesiona o 3-4mm.

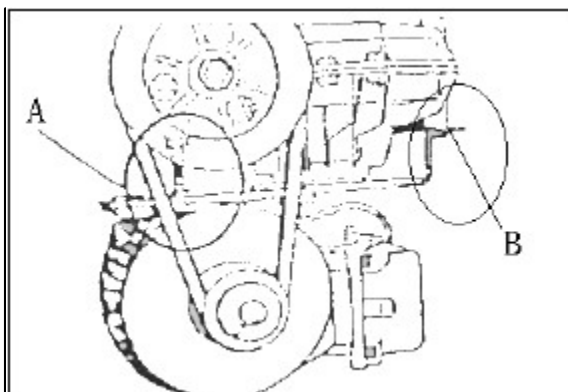
- Co tydzień smaruj wszystkie powierzchnie stawów, aby zapobiec przedwczesnemu zużyciu i ruchom.
- Zainstaluj separator wody w pobliżu sprężarki powietrza, aby zmniejszyć ilość wilgoci przedostającej się do powietrza przechodzącego przez maszynę.



**Uwaga: Przed rozpoczęciem operacji wyłącz zasilanie i dopływ powietrza.**

- Sprawdź i wyreguluj napięcie paska napędowego, aby upewnić się, że gramofon obraca się prawidłowo.

Poluzuj śruby po lewej stronie maszyny aż do momentu zdejmij panel, a następnie wyreguluj nakrętkę na silniku, aby poluzować pasek. (Ryż.34)



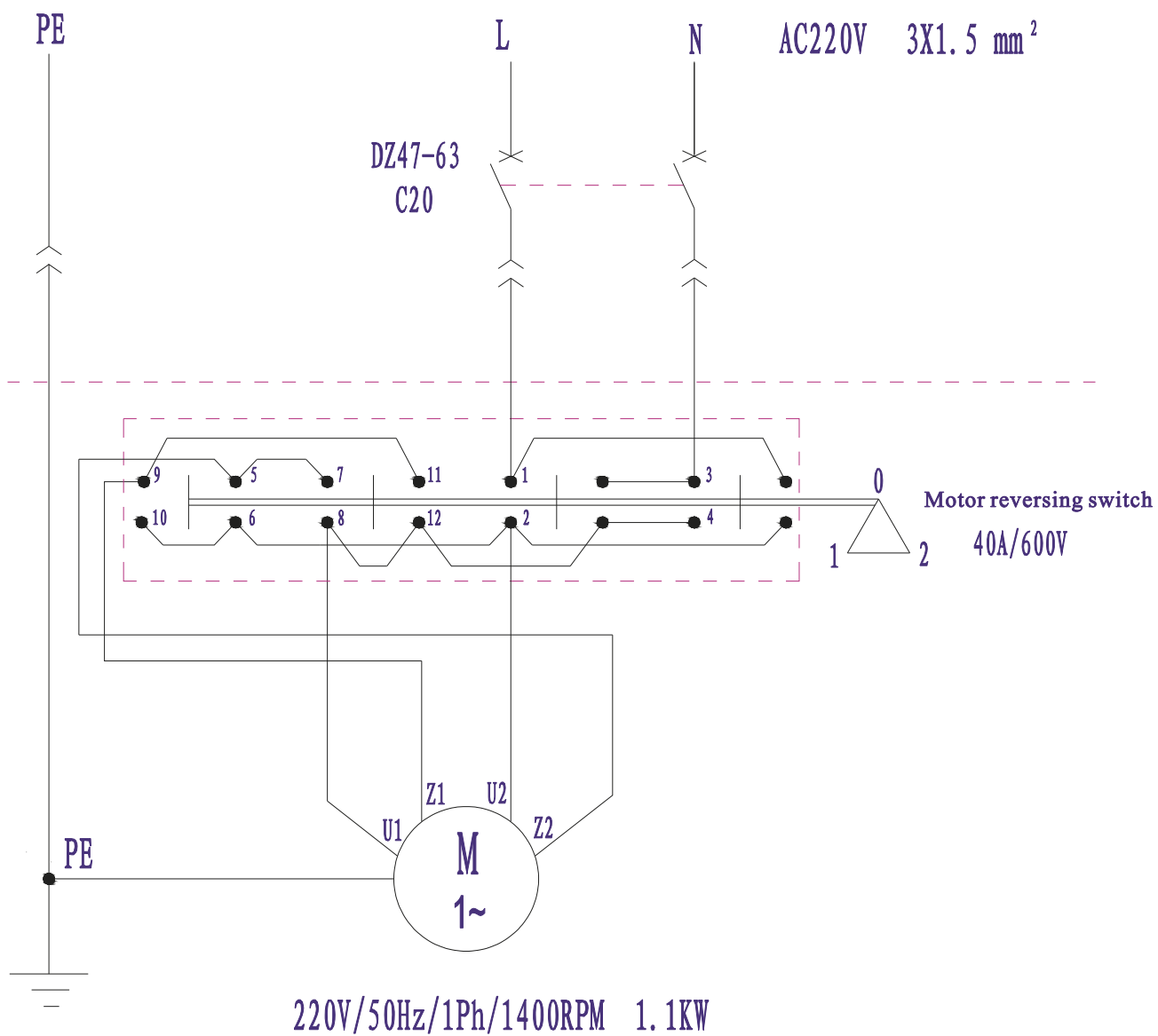
Ryż.34

- Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami, jeśli wał pionowy nie jest dobrze zamknięty:
- ◇ Wyłącz źródło powietrza.

# APLIKACJA

## OBWODY ELEKTRYCZNE

A. 220 V-50 Hz/60 Hz 1 faza 1,1 kW



# OBWODY ELEKTRYCZNE

B. 380 V-50 Hz/60 Hz3-fazowe 0,75 kW

