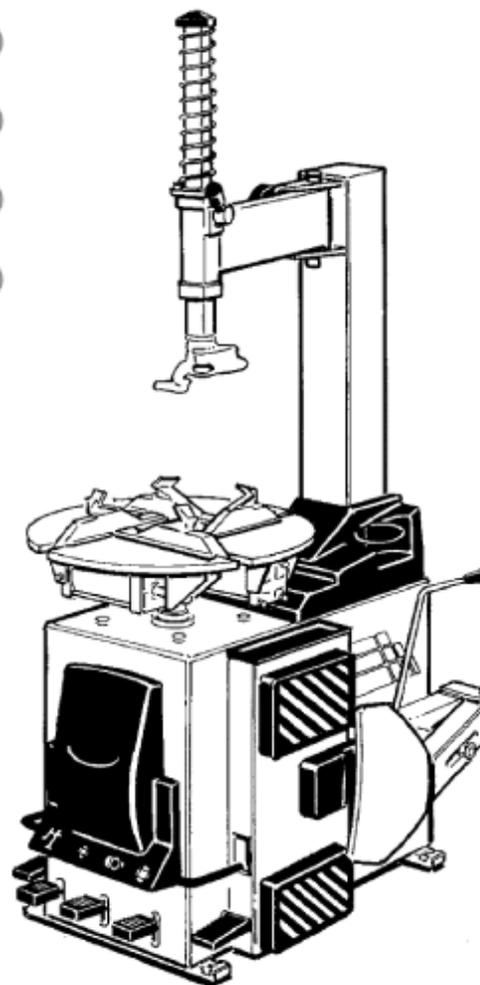


SMONTAGOMME
TYRE CHANGING MACHINE
DÉMONTE PNEUS
REIFENWECHSLER
DESMONTA-NEUMATICOS
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

COLIBRI BL512

e versioni speciali
and special versions - et versions spéciales - und Sonderausführungen
y versiones especiales - И МОДИФИКАЦИИ
IT - AS - ITAS

COD.102731 Rev.0



LIBRETTO DI ISTRUZIONI ED AVVERTENZE
INSTRUCTIONS MANUAL - MANUEL D'INSTRUCTIONS
ANLEITUNGSHINWEISE - MANUAL DE INSTRUCCIONES
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РУССКИЙ

РЕКОМЕНДАЦИИ

Настоящая инструкция по эксплуатации является неотъемлемой частью станка. Необходимо тщательно изучить содержащиеся в ней рекомендации и инструкции, так как они предоставляют важную информацию, касающуюся **безопасности эксплуатации и технического обслуживания**. Данная инструкция должна сохраняться для ее дальнейшего использования.

COLIBRI BL512 ЭТО АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДЕМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ШИН, РАЗРАБОТАННЫЙ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В КАЧЕСТВЕ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ДЕМОНТАЖА И МОНТАЖА ШИН НА КОЛЕСАХ ЛЕГКОВЫХ МАШИН И МОТОЦИКЛОВ.

СТАНОК БЫЛ РАЗРАБОТАН ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В РАБОЧИХ УСЛОВИЯХ, УКАЗАННЫХ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ, И В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Станок должен применяться для выполнения только тех операций, для которых он был специально разработан. Любое другое его применение должно считаться неправильным и не по назначению.

Изготовитель не может быть привлечен к ответственности за повреждения, вытекающие из неправильного или ошибочного применения и использования не по назначению.

 Этот символ используется в настоящем руководстве в том случае, когда хотят обратить внимание обслуживающего персонала на особые риски связанные с эксплуатацией станка.

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
ОПИСАНИЕ СТАНКА	7
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	
- входящие в комплект	8
- поставляемые по запросу	11
РАСПАКОВКА И РАЗМЕЩЕНИЕ	13
УСТАНОВКА	
- Операции по сборке и установке	16
- Подсоединение и проверка работы	17
- Неисправности, их причины и возможные способы устранения	19
ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ	
- Операции по разборке и демонтажу шин	21
- Операции по монтажу и накачиванию шин	23
СПЕЦИФИКАЦИЯ МОДИФИКАЦИЙ	25
ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	26
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ	26
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	37

COLIBRI BL 512

РУССКИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАЗМЕРЫ

Макс. высота	1740 мм.
Ширина	950 мм.
Макс. длина	790 мм.

ВЕС

Вес нетто	184 кг
Вес брутто	212 кг

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ (2 скорости)

Мощность	0,75 кВт
Фазы	3 ф
Питание	230-400В
Усилие разборочного устройства	2,500 кг

ШУМНОСТЬ

75 дБ

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ

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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

COLIBRI BL512 предназначен для работы с колесами и дисками со следующими минимальными и максимальными размерами:

КОЛЕСА ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ	мин/макс.
Ширина колеса	3"-12"
Макс. диаметр колеса	1000мм
Диаметр диска (внутренняя блокировка)	12"-22"
Диаметр диска (внешняя блокировка)	10"-19"

КОЛЕСА МОТОЦИКЛЕТНЫЕ *	мин/макс.
Ширина колеса	3"-10"
Макс. диаметр колеса	1000мм
Диаметр диска	15"-25"

Для работы с мотоциклетными колесами необходимо установить устройство с мотоциклетными креплениями, поставляющимся по отдельному заказу (см. стр.11).

ДАнные ТАБЛИЧКИ

ДАННЫЕ СТАНКА УКАЗАНЫ НА СПЕЦИАЛЬНОЙ НЕСМывАЕМОЙ ЭТИКЕТКЕ РАСПОЛОЖЕННОЙ НА ЗАДНЕЙ СТОРОНЕ САМОГО СТАНКА.

В ней указаны технические данные, маркировка ЕС, год изготовления и заводской номер.

В запросе на техническое обслуживание необходимо всегда указывать заводской номер.

DATI DI TARGA REGISTRATION PLATE DATA DONNEES DE PLAQUE ANGABEN AUF DEM MATRIKELSCHILD DATOS DE CHAPA ДАнные ТАБЛИЧКИ

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

ОПИСАНИЕ СТАНКА

с иллюстрацией составляющих частей, имеющих важное значение для работы станка

ПЕДАЛИ (рис.1) (1)

Педали управления станка:

- » Педаль управления инвертором направления вращения (1-А), находится на обеих сторонах станка, служит для вращения самоцентрирующегося стола в необходимом направлении;
- » Педаль разблокировки крышки (1-В) для приведения в действие рычага разблокировки крышки (2-Р)
- » Педаль управления открытия (1-С) для открытия зажимное самоцентрирующегося стола (4-Р)
- » Педаль управления закрытия (1-Д) для закрытия зажимное самоцентрирующегося стола (4-Р).

РАЗБЛОКОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО (рис.1) (2)

Разблокировочное устройство - это приспособление для разблокировки крышки с диска, которое состоит из:

- » разблокировочного рычага (2-Р), приводимого в движение цилиндром с двойным эффектом;
- » колпачки (2-Е) для разблокировки шпильки;
- » антибрызговые опор (2-Г) для установки на них диска во время разблокировки.

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:

- » Подвижный откидной рычаг (3-Н) для установки рабочей стойки;
- » Маховичок (3М) для регулировки горизонтального положения рычага;
- » Рукоятка блокировки (3-Л) для регулировки вертикального положения рычага;
- » Головка рабочей стойки (3-И) для снятия (и установки) крышки с диска при помощи рычага-открывателя (см. принадлежности).
Ходовой валик (3-К), вставленный в рычаг головки, позволяющий производить операции с крышкой, не повреждая диск и борт.

САМОЦЕНТРИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО (рис.1) (4)

Самоцентрирующее устройство - это устройство для блокировки и вращения диска. Он приводится в движение двумя пневматическими "самоцентрирующимися" цилиндрами и состоит из:

- » 4 подвижных направляющих (4-Р) с блокировочными стопорами (4-О) для внешней и внутренней блокировки диска;
- » самоцентрирующегося стола (4-С) для поворота диска в обоих направлениях без его разблокировки.

ОБОЗНАЧЕНИЯ

1 ПЕДАЛИ

А: Педаль инвертора
В: Педаль разблокировки
С: Открывающая педаль
Д: Зажывающая педаль

3 СТОЙКА

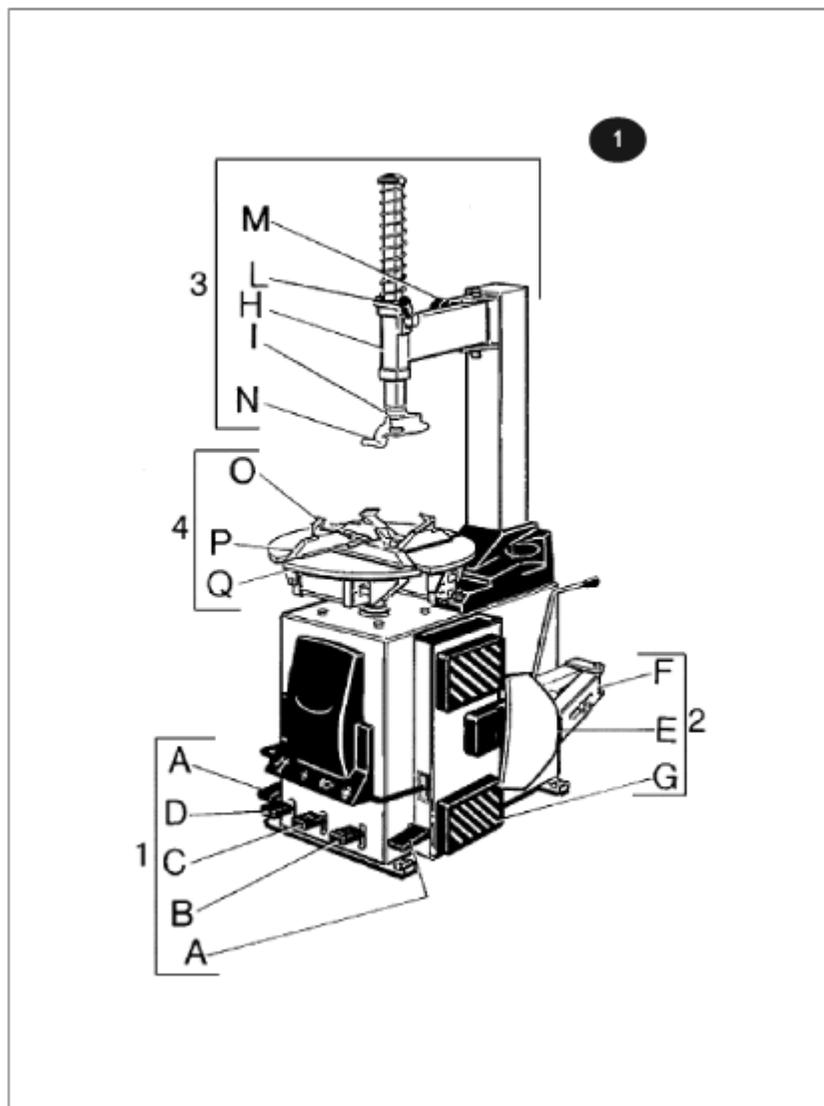
Н: Откидной рычаг
И: Головка рабочей стойки
Л: Рукоятка вертикальной блокировки
М: Регулировочный маховичок
К: Ходовой валик

2 РАЗБЛОКОВОЧНОЕ УСТРОЙСТВО

Е: Колпачок разблокировки
Р: Рычаг разблокировки
Г: Антибрызговые опоры

4 САМОЦЕНТРИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

О: Блокировочные стопоры
Р: Подвижные направляющие
С: Самоцентрирующийся стол



ПОСТАВЛЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

МОНТИРОВКА (рис. 2)

Это инструмент, необходимый для поднятия борга шины и подведения его на рабочую головку во время операций по демонтажу (см. рис. 2 и инструкцию на стр.21 и 23).

Позволяет затем направлять "заправку" борга во время монтажа шины.

После установки станка монтировка должна находиться в специальной петле находящейся сбоку на разбортовочном устройстве.

КОЛЬЦО ДЛЯ БАНКИ (рис.3)

Служит для установки банки с монтажной смазкой, которую используют при монтаже шин. После установки станка кольцо должно быть прикреплено к стойке, как показано на рис.3. К нему прилагается также кисточка для смазки борга шины.

Коробка, в которой содержится поставляемые принадлежности (рис. 4), находится в упаковке станка (см. инструкции по распаковке на стр.13).

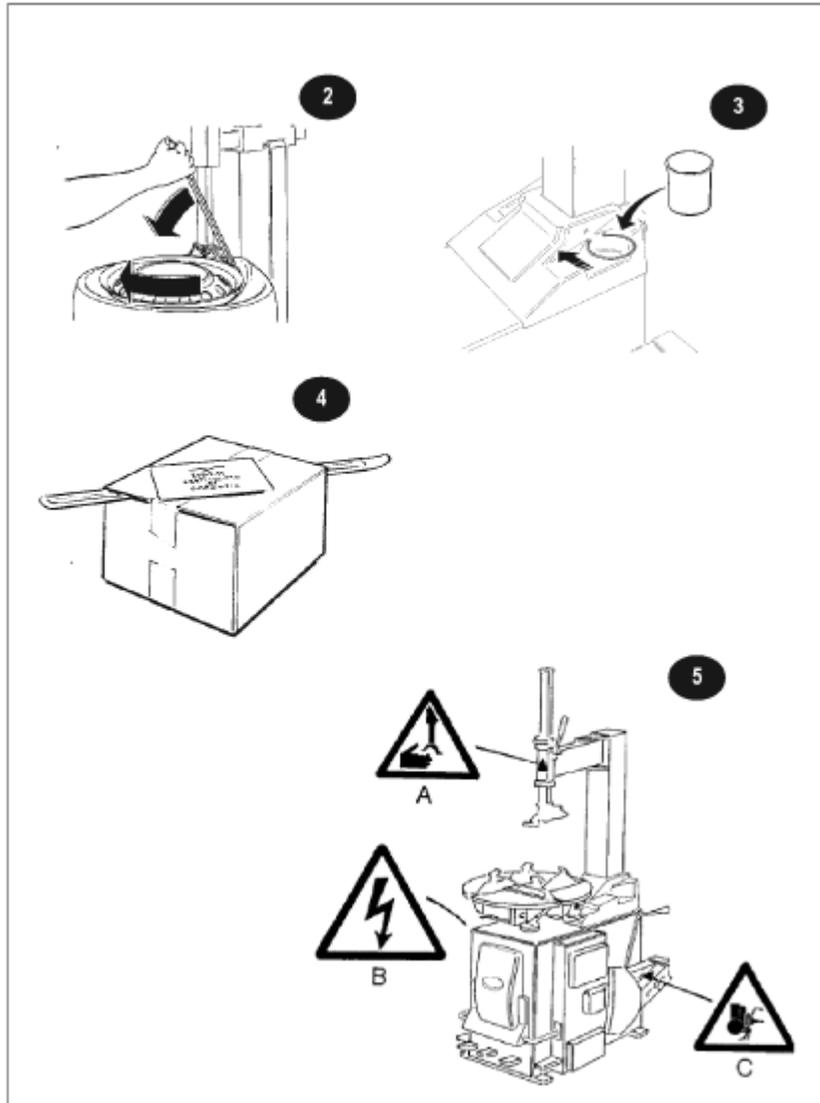
⚠ Всегда уделять внимание ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫМ ЗНАКАМ
виде самоклеящихся этикеток, наклеенных на станок (рис.5).

В случае утери или износа одной или нескольких самоклеящихся этикеток, наклеенных на станок, просим заказать недостающие этикетки, указав соответствующий номер кода, в службе "запасных частей" фирмы SICAM.

(a) - этикетка "башмак" (код N 100982)

(b) - этикетка "напряжение" (код N 100789)

(c) - этикетка "разбортовочное устройство" (код N 100983)



ОБОРУДОВАНИЕ, ПОСТАВЛЯЕМОЕ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАКАЗУ**ГРУППА ФИЛЬТРА FR + I (рис.6)**

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

ЗАЩИТНЫЕ НАКЛАДКИ ДЛЯ ДИСКОВ ИЗ ЛЕГКОГО СПЛАВА

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

- Защита направляющих для стоек 19" (рис.7a) - 4 шт.
- Защита рычага головки рабочей стойки (рис.7b) - 1 шт.

НАСОСНЫЙ ПИСТОЛЕТ

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

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

И.В. 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.

⚠️ 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.21-23)

УСТРОЙСТВО "КРЕПЛЕНИЯ 8" (4 шт.)

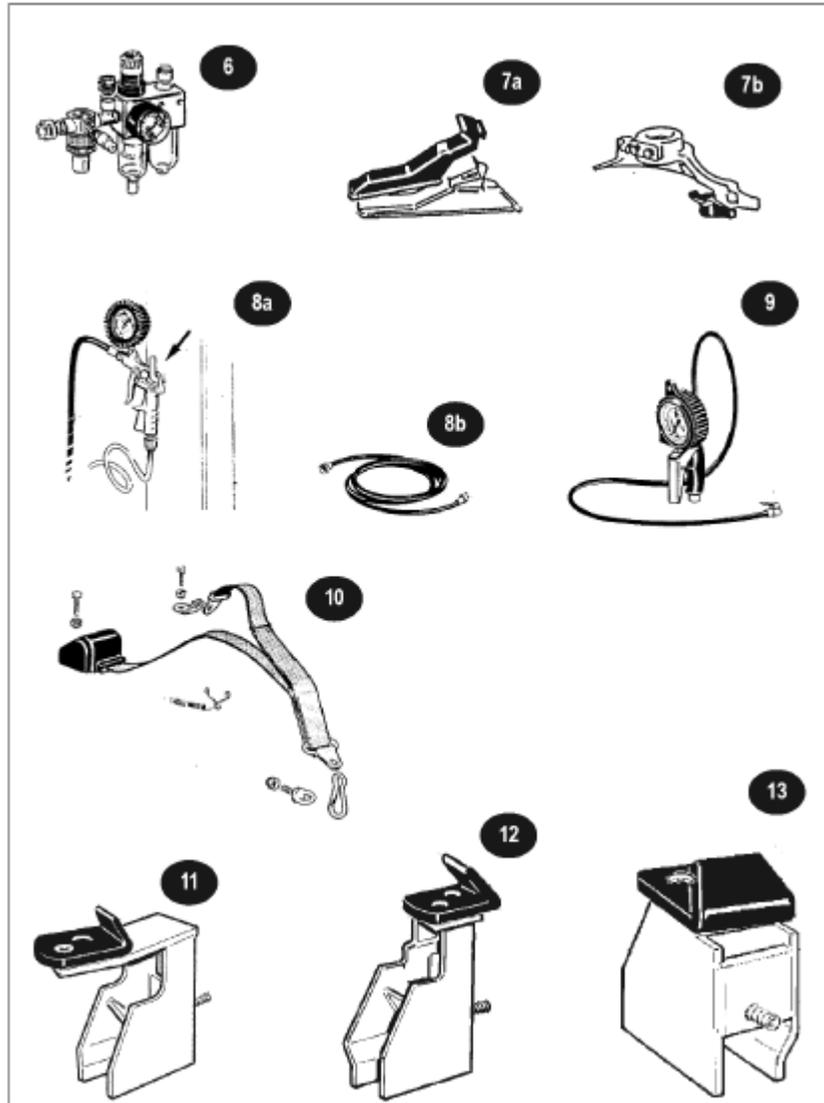
позволяет разборку покрышек малых размеров (например: покрышек тележек, садовых механизмов, транспортных средств для гольф-клубов и т.д. (рис. 11).

УСТРОЙСТВО "СПЕЦИАЛЬНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ 17,5" (4 шт.)

необходимы 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 внести их в направляющие стола и заблокировать при помощи специальных винтов.



РАСПАКОВКА

При получении упакованного станка необходимо снять бандажные поясы (будьте осторожны при их удалении), пленку и картонную коробку (рис. 14). После распаковки необходимо убедиться в сохранности станка, визуально проверить отсутствие поврежденных частей. В случае сомнения не использовать станок и обратиться к квалифицированному персоналу шин и продаж.

⚠ Упаковка (полиэтиленовые пакеты, пенопластовый наполнитель, пленка, пазлы, скрепки, деревянные детали и т.д.) не должны находиться в пределах досягаемости детей, так как они являются источниками опасности. Поместить вышеуказанные материалы в соответствующие места сбора, если они загрязняют окружающую среду или не являются биоразлагающимися.

РАЗМЕЩЕНИЕ

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ:
1740 x 950 x 830

БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ

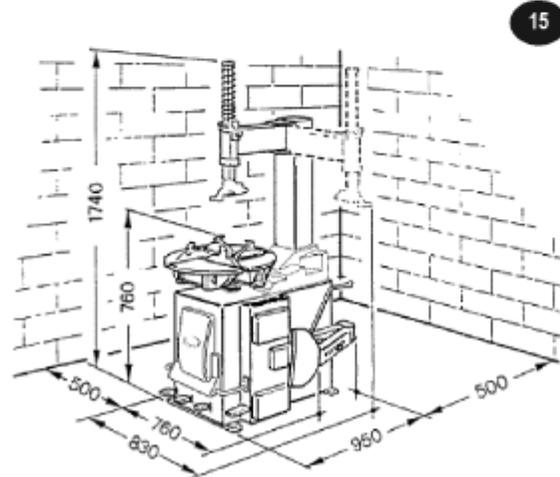
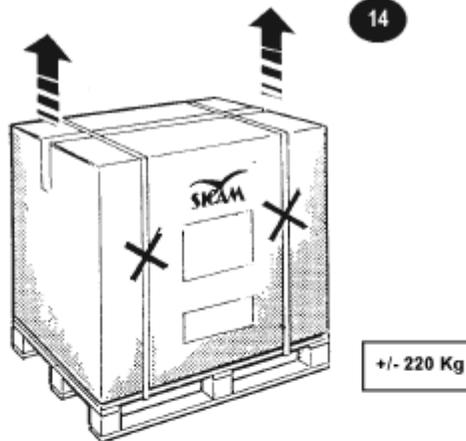
Для безопасной и эргономичной эксплуатации станка рекомендуется размещать его на расстоянии не менее 500 мм от стен.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО АНКЕРОВКЕ

Станок оборудован специальными резиновыми пробами для амортизации вибрации.

⚠ Для наклеивания покрышек на самоцентрирующемся столе необходимо прикрепить станок к полу. Для этой операции использовать те же отверстия которые были предназначены для крепления станка к поддону. (рис 20а стр. 14)

⚠ ЗАПРЕЩАЕТСЯ УСТАНОВКА СТАНКА ВО ВЗРЫВООПАСНЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ.



УСТАНОВКА

Операции по оборке и устaновке стaнкa

ДЕМОНТАЖ КРЫШКИ.

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

ПОДНЯТИЕ СТОЙКИ

- Использовать подъемный ремень длиной 1м, модель DR 50 - фактор безопасности 6:1. Обвести его вокруг поворотного рычага (рис.17а)
- Отвести рычаг разблокировки, как на рис.17b(1), и поднять стойку с помощью тали (2).
- Поставить стойку на корпус.

ФИКСАЦИЯ СТОЙКИ

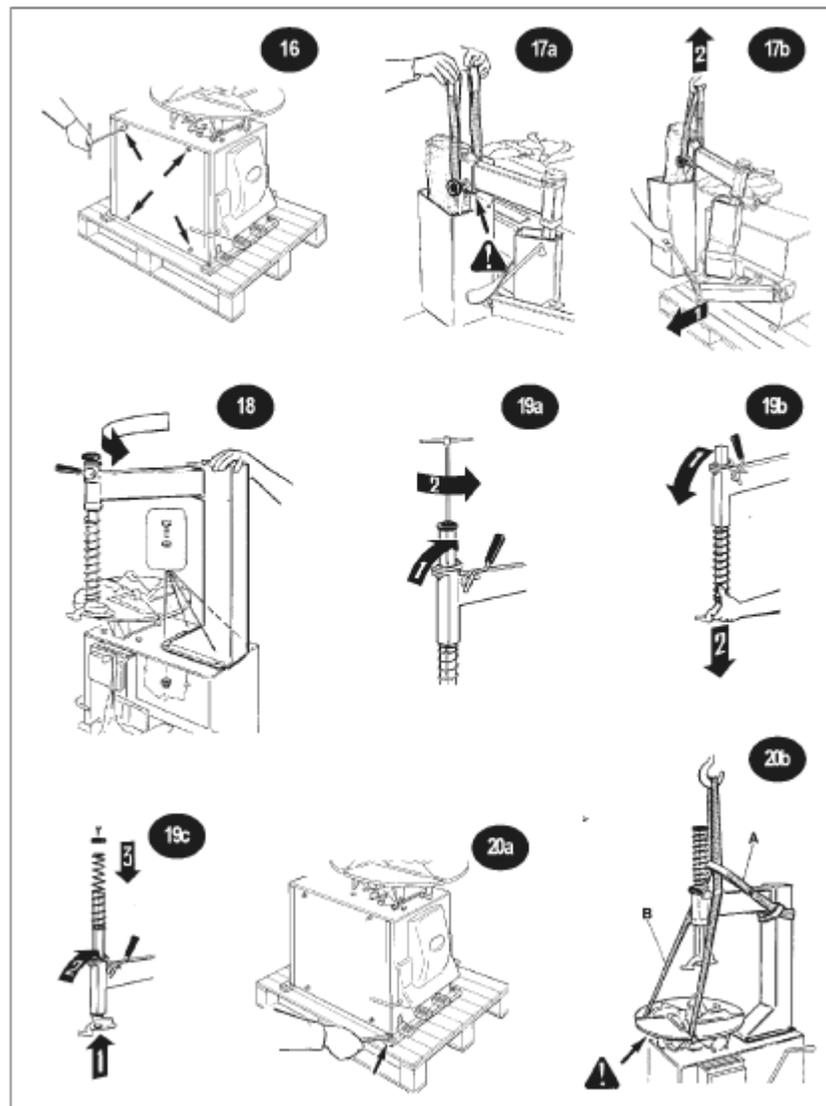
- Закрепить стойку на корпусе (рис.18) винтами из коробки с принадлежностями:
 - 4 гайки M10 шестигранные.
 - 4 винта ШГ М 10
 - 4 шайбы фасочные diam. 10
 - 4 шайбы разрезные diam. 10

УСТАНОВКА ПРУЖИНЫ ВЕРТИКАЛЬНОЙ ШТАНГИ

- Разблокировать вертикальную штангу и приподнять ее на 10см и снова закрепить, как на рис.19а (1) .
- Открутить колпачок, расположенный на конце штанги, ключом для внутренних шестигранников 6мм (рис.19а) (2) .
Внимание: разблокировать штангу, поддерживая ее снизу одной рукой (рис.19б) (1) и (2).
- Вытащить штангу. Снять пружину и снова вставить штангу (рис.19с) (1) в первоначальное отверстие, фиксируя ее (рис.19с) (2).
- Вставить пружину в верхнюю часть штанги (рис.19с) (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.20а)
- Обвязать подъемным ремнем (а) (мод. DR250 длиной 1м) стойку и ремень (b) (мод. FA650 длин. 3м) (рис.20б).
- Провести ремень (b) в петлю фланца (Внимание: работать осторожно, чтобы не повредить трубы питания цилиндров).
- Вести ремень (b) в петлю ременя (a); приподнять станок талью (рис.20б)
- Снять поддон и установить станок.



УСТАНОВКА

Операции по подключению - проверка работ

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- » Подсоединить пистолет накачки шин к соединительной муфте, расположенной с левой стороны от блока фильтра воздуха (рис. 21) [1].
- » Подсоединить воздухозаборник сжатого воздуха к соединительной муфте, расположенной между смазочным устройством и блоком фильтра воздуха (рис. 21) [2].

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

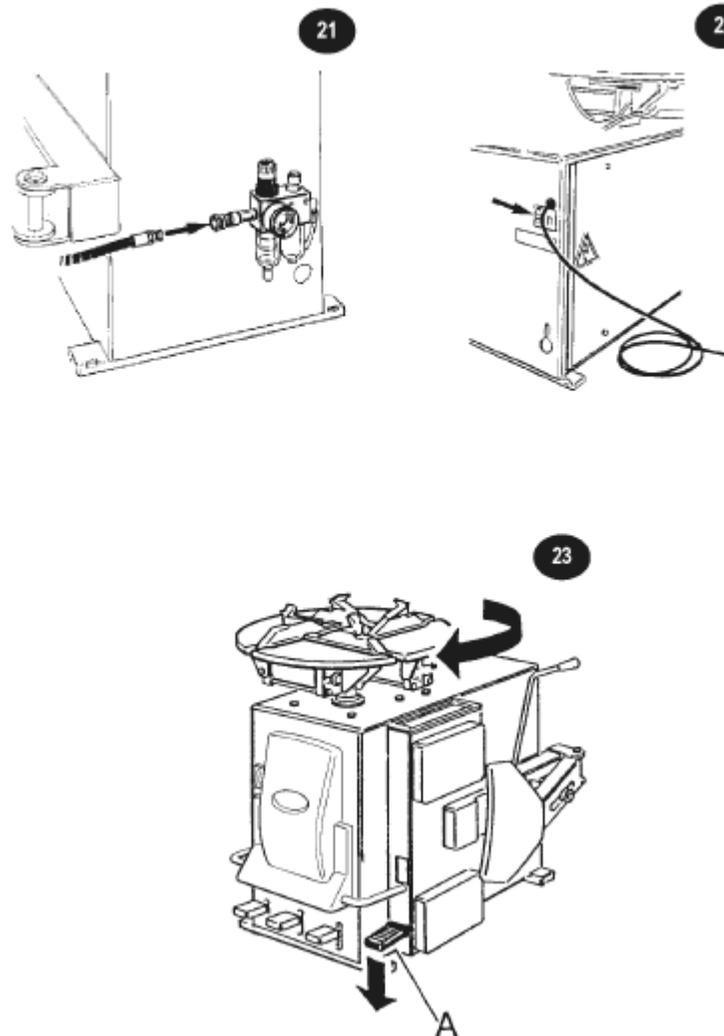
⚠ ЛЮБЫЕ РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ДАЖЕ САМЫЕ НЕЗНАЧИТЕЛЬНЫЕ, ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ!

- » Проверить соответствие напряжения линии напряжения, указанному на табличке станка (согласно рис.22).
- » Подключить питающий кабель к вилке, соответствующей европейским нормам или нормам страны назначения станка. Вилка должна быть обязательно оборудована контактом заземления.
- » Проверить надежность заземления.
- » Станок должен быть подключен к сети при помощи рубильника, соответствующего европейским нормам, с размыкающими контактами не менее, чем на 3 мм.

ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ В СЛУЧАЕ НЕСОБЛЮДЕНИЯ ДАННЫХ ПРЕДПИСАНИЙ.

ПРОВЕРКА РАБОТЫ [см. рис. 23]:

- ⚠ Для правильной работы станка очень важно, чтобы нажатием вниз рычага инвертора (А) соответствовало движение 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	1. Округлая вилка не подключена к сети 2. Неправильное подключение вилки 3. Несоответствующее напряжение	1. Проверить правильность ввода вилки в розетку и ее подключение
При нажатии вниз рычага инвертора А стол вращается против часовой стрелки	1. Не соблюдена полярность	1. Поменять местами 2 фазы в питающей вилке.
Самоцентрирующее устройство вращается с недостаточной силой	1. Неправильное напряжение сети 2. Рычаг не нажат	1. Убедиться, что значение сетевого напряжения соответствует значению, указанному на заводской табличке 2. Отрегулировать напряжение
Самоцентрирующее устройство не блокирует колесо надлежащим образом	1. Не подключена пневматическая сеть к станку 2. Недостаточное давление пневматической сети 3. Редуктор давления закрыт или плохо отрегулирован (для модификаций с данным устройством).	1. Подключить пневматическую сеть 2. Отрегулировать надлежащим способом давление пневматической сети 3. Открыть или отрегулировать должным образом редуктор давления
Разборочное устройство не разавивает достаточное усилие для разборки колеса	1. Не подключена пневматическая сеть 2. Недостаточное давление пневматической сети 3. Редуктор давления закрыт или плохо отрегулирован (для модификаций с данным устройством).	1. Подключить пневматическую сеть 2. Отрегулировать надлежащим способом давление сети 3. Открыть или отрегулировать должным образом редуктор давления

⚠ Другие возможные неисправности имеют в основном технический характер и должны проверяться и при возможности устраняться высококвалифицированным техническим персоналом.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ

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

РАЗБОРТОВКА (рис.24)

- » Поставить колесо на пол, рядом с разбортовочным устройством. Подвести лопатку (E) к борту и нажать педаль привода устройства (B). Операция должна выполняться в нескольких точках колеса до тех пор, пока борт не освободится полностью.
- » Повторить операцию на противоположной стороне колеса.

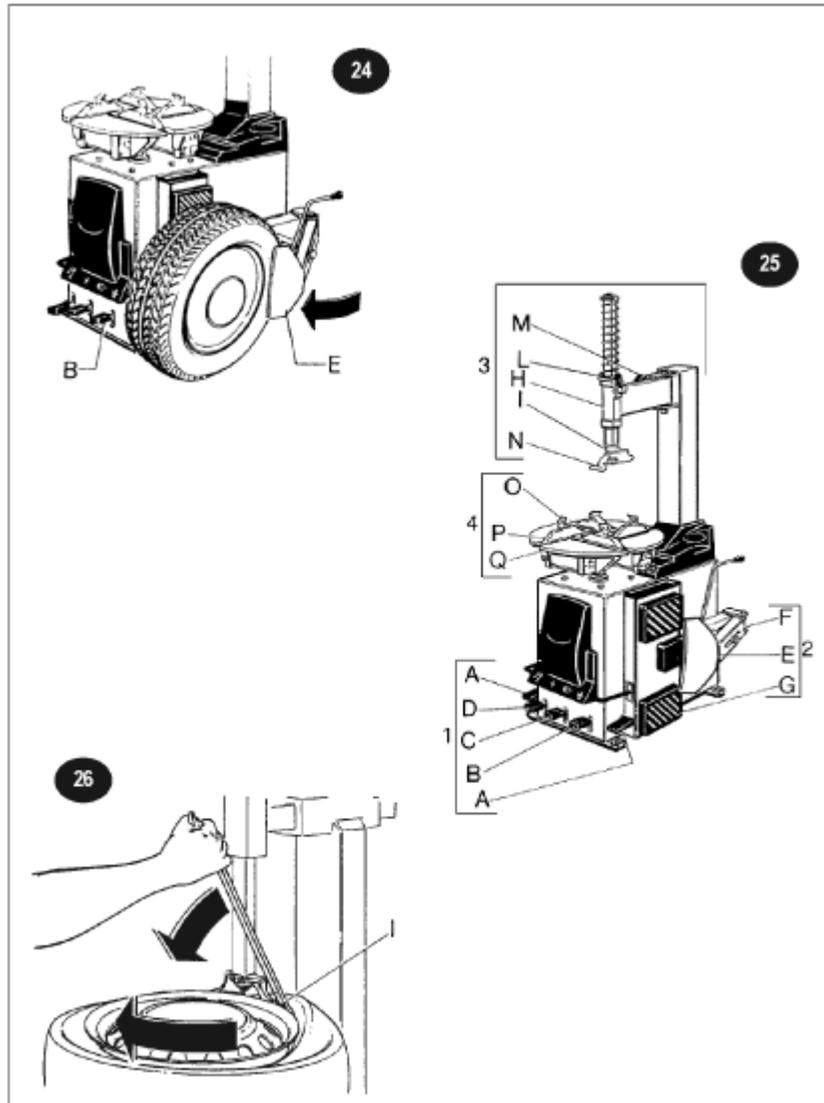
⚠ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ РЫЧАГА РАЗБОРТОВКИ НЕОБХОДИМО БЫТЬ ВНИМАТЕЛЬНЫМИ, ЧТОБЫ РУКИ НЕ ПОПАЛИ МЕЖДУ РАЗБОРТОВЩИКОМ И ШИННОЙ!

ДЕМОНТАЖ (рис.25)

- » Опустить блокировочный рычаг (L) для разблокировки вертикальной штанги.
- » Нажать педаль открывания (C) для подготовки зажимов (O) для внешней блокировки диска (в случае внутренней блокировки данная операция не должна выполняться).
- » Положить колесо на самоцентрирующий стол, слегка надавливая на диск. Нажать педаль управления закрытия (D) для блокировки.
- » Смазать борт монтажной пастой, используя специальную кисточку (смотри коробку с принадлежностями).
- » Подвести головку рабочей стойки (I) к диску и конусу зажимом (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 отделивателя (оптимальное расстояние 3мм).
- » При помощи специальной монтировки поднять борт (рис. 26) и надеть его на рычаг-отделиватель рабочей головки (I).
- » Вращать стол, нажатием педали (A), до полного отделения борта шины от диска.

⚠ Действовать осторожно, избегая попадания пальцев между шиной и ободом во время вращения стола.

- » Отвести в сторону рычаг (H) и вытиснить воздушную камеру.
- » Повторить те же операции для освобождения второго борта шины.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ОПЕРАЦИИ ПО МОНТАЖУ (см. рис.27 и рис. 28)

- > Смазать борт шины и положить ее на диск;
- > Привести головку рабочей стойки в рабочее положение;
- > Установить борт шины на край головки (I) и под рычаг отделить (рис. 27);
- > Нажатием педали (A) 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 шпину].
- > Отодвинуть рычаг (для освобождения рабочей зоны)
- > Установить диск с отверстием для клапана камеры под углом 90 градусов по отношению к рабочему столу, после чего ввести воздушную камеру.
- > Повторить начальные операции (смотри выше) для введения второго борта шины. В случае, если борт не соприкасается с головкой рабочего стола необходимо [поднять] [переместить вверх] педаль инвертора (A), обеспечить эти вращение самоцентрирующегося стола против часовой стрелки.
- > Отвести рычаг, нажать открывающую педаль (C) для разблокировки диска.

ОПЕРАЦИИ ПО НАКАЧИВАНИЮ

⚠ ВНИМАНИЕ!

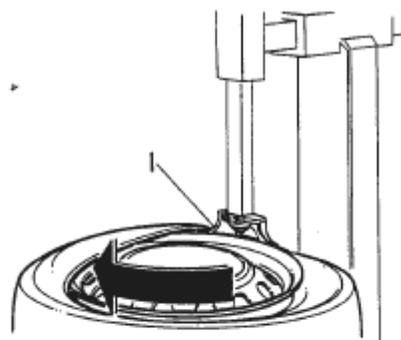
Операция по накачиванию является потенциально опасной. (см. рис. 28-29)
Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАКАЧИВАНИЯ

Для защиты оператора от опасности, возникающей во время накачивания шины на самоцентрирующемся столе, станок оборудован ограничителем клапаном рабочего давления, калиброванным на 3,5 бар и клапаном максимального давления, калиброванным на 4 бар.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Для накачивания шины на самоцентрирующемся столе в условиях ПОЛНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ рекомендуем загрузить, установить и использовать специальными РЕМНЯМИ БЕЗОПАСНОСТИ (см. рис. 10 на стр. 10 и стр. 27 и 29)



27



28



29

СПЕЦИАЛЬНЫЕ МОДИФИКАЦИИ

специальные модификации базовой модели, оборудованные устройствами, устанавливаемыми по заказу

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

COLIBRI BL 512 может поставляться в модификациях IT - AS - ITAS, имеющими следующие технические характеристики:

	COLIBRI BL512 IT	COLIBRI BL512 AS	COLIBRI BL512 ITAS
РАЗМЕРЫ			
Высота	1740мм	1690мм	1690мм
Ширина	1125мм	1000мм	1000мм
Длина	760мм	760мм	760мм
ВЕС			
Вес нетто	207 кг	216 кг	216 кг
Вес брутто	236 кг	243 кг	245 кг
ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ			
Мощность	0.75 л.с.	0.75 л.с.	0.75 л.с.
Питание	230В-400В	230В-400В	230В-400В
Базы	3-	3-	3-
* существуют также модификации в монофазном варианте			
УСИЛИЕ РАЗБОРТОК			
	2.600 кг	2.600 кг	2.600 кг
УРОВЕНЬ ШУМА			
	75 дБ	75 дБ	75 дБ
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ИТАНИЕ			
Рабочее давление	800 /1200кПа (8-12 бар)	800 /1200 кПа (8-12 бар)	800 /1200 кПа (8-12 бар)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Специальные модификации COLIBRI BL512 могут работать с колесами и ободами, имеющими следующие минимальные и максимальные размеры:

	COLIBRI BL512 IT	COLIBRI BL512 AS	COLIBRI BL512 ITAS
	мин/макс	мин/макс	мин/макс
АВТОМОБИЛЬНЫЕ КОЛЕСА			
Диаметр колеса	3' /12"	3' /16"	3' /16"
Диаметр колеса	1000мм	1120мм	1120мм
Диаметр обода (внутренняя блокировка)	12' / 23"	12' / 23"	12' / 23"
Диаметр обода (внешняя блокировка)	10' / 20"	10' / 20"	10' / 20"
КОЛЕСА МОТОЦИКЛА			
Диаметр колеса	3' / 10"	3' / 10"	3' / 10"
Диаметр колеса	1000мм	1120мм	1120мм
Диаметр обода	15' / 25"	15' / 25"	15' / 25"

COLIBRI BL512 IT

COLIBRI BL512 модификация IT это автоматический шиномонтажный станок, предназначенный для работы также и с бескамерными шинами.

По сравнению с базовой моделью этот станок имеет следующее дополнительное оборудование (см. рис. 30):

- › **Устройство автоматического накачивания бескамерных шин (IT):** данное устройство имеет специальный воздушный контур с большой пропускной способностью и моментально открывающимся клапаном. При нажатии боковой педали накачивания (I) воздух поступает через два отверстия на каждой направляющей, что обеспечивает хорошую бортовку бескамерной шины.
- › **Баллон сжатого воздуха:** соответствует нормам Директивы 87/404 ЕЭС и позволяет оператору всегда иметь в распоряжении 18 литров сжатого воздуха для накачивания бескамерных шин (рис. 30-В).
- › **Манометр накачивания:** это манометр, установленный на левой стороне стойки (рис. 30-С), который позволяет оператору следить за шиной во время накачивания. Манометр соответствует Директиве ЕЭС 87/217.

⚠ Операция по накачиванию является потенциально опасной! Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ .

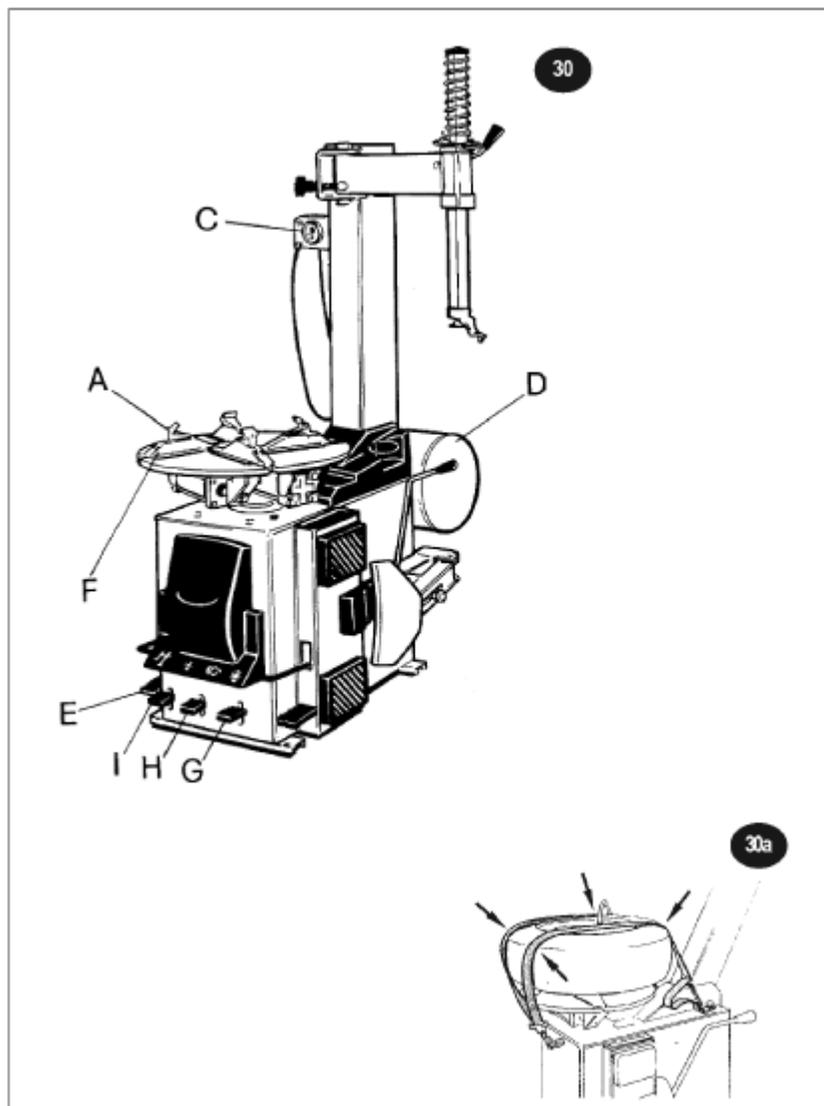
Предохранительное устройство:

станок оборудован ограничительным клапаном рабочего давления, калиброванным на 3,5 бар, и клапаном максимального давления, калиброванным на 4 бар.

⚠ Для накачивания шины на самоцентрирующемся столе в условиях максимальной безопасности , рекомендуем пользоваться специальными РЕМНЯМИ БЕЗОПАСНОСТИ. (см. рис. 30а и рис. 35а - 35б на стр. 28)

ОБОЗНАЧЕНИЯ

- A: БЛОКИРОВОЧНЫЕ СТОПОРЫ
- B: РЕМЕНЬ БЕЗОПАСНОСТИ (рис 30а)
- C: МАНОМЕТР НАКАЧИВАНИЯ
- D: БАЛЛОН С ВОЗДУХОМ
- E: ПЕДАЛЬ ИНВЕРТОРА
- F: СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПОДВИЖНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ с отверстиями для бескамерных шин
- G: ПЕДАЛЬ РАЗБОРОВОЧНОГО УСТРОЙСТВА
- H: ПЕДАЛЬ ОТКРЫТИЯ-ЗАКРЫТИЯ
- I: ПЕДАЛЬ ДЛЯ НАКАЧИВАНИЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН



COLIBRI BL512 IT

УСТАНОВКА

При установке пользоваться общими правилами приведенными на стр. 8-9-10, а также придерживаться следующих инструкций:

- » При помощи имеющихся двух винтов М8 установить **воздушный баллон** за стойкой (рис. 31а).
- » Надеть воздушный шланг на патрубок баллона и затянуть хомут (рис. 31б).
- » При помощи двух винтов М8, имеющихся в комплекте, закрепить **опору манометра** на стойке (рис. 32).
- » Подключить трубу сети сжатого воздуха и патрубок блока фильтра (см. стр. 32).
- » Подключить **воздушную трубку** к быстродействующему разъему, оставив ее в соответствующее отверстие (рис. 34).

Монтаж ремней безопасности

При наличии ремней безопасности произвести их установку как показано на рис. 35а.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Для операций по **разборке, демонтажу и монтажу** шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 23 настоящего руководства.

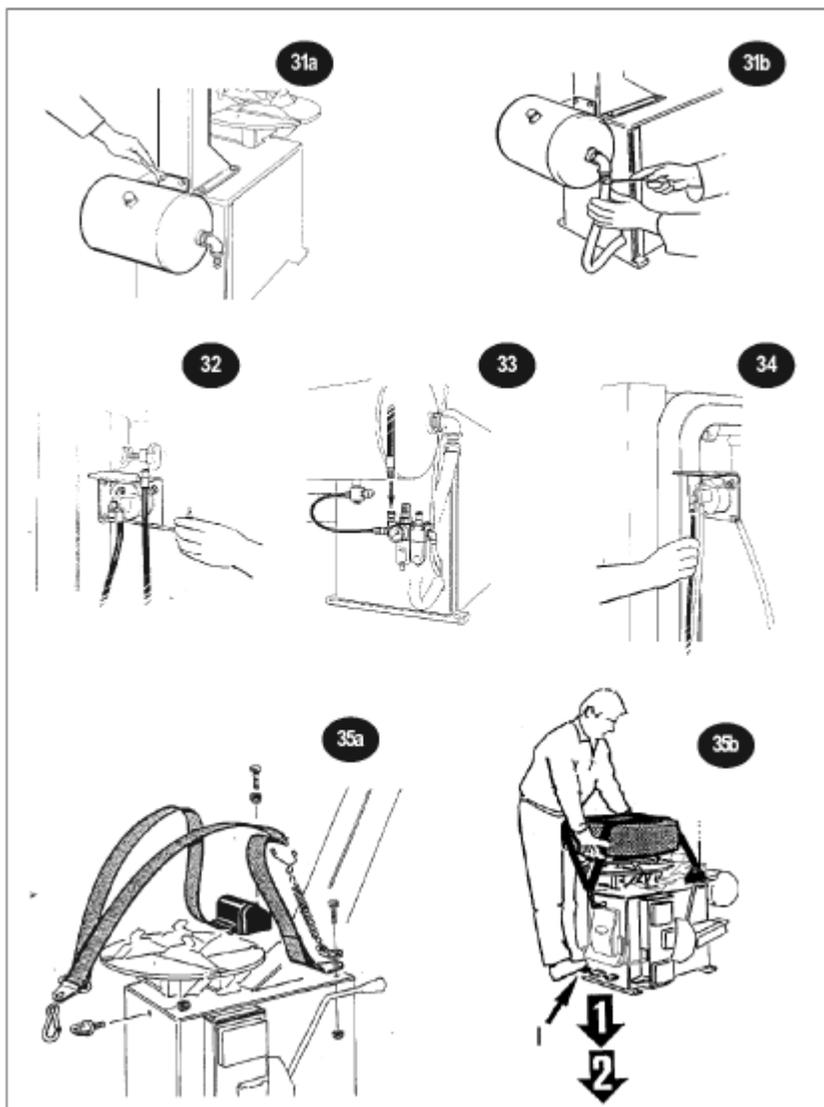
Педальное управление смотреть в перечне обозначений на стр. 27.

Смонтировать шину, операции по **бортовке и накачиванию** необходимо выполнять следующим образом:

- » при наличии **ремней безопасности** установить их, как это указано на рис. 35а на стр. 26.
- » подключить воздушный шланг к клапану шины.
- » поднять шину **вверх** обеими руками, позволяя таким образом воздуху (который выходит из отверстий направляющих) заполнить пространство между ободом и шиной (рис. 36б).
- » нажать педаль накачивания (I) до конца ее хода для достижения выхода воздуха из направляющих, и в то же время отпустить шину для обеспечения **бортовки**.

ПРИМЕЧАНИЕ: если шина не бортовалась, то необходимо тщательно повторить вышеуказанные операции.

После бортовки шины, необходимо продолжать накачивать ее, нажимая педаль накачивания (I) на полкода, до достижения необходимого давления.



COLIBRI BL512 AS

COLIBRI BL512 модификация AS (рис.36) шиномонтажный станок, спроектированный для работы также и с шинами особого диаметра и ширины. По сравнению с базовой модели прибор снабжен специальными оборудованием, таким как:

- Фиксированная "круглая" стойка (А) (см.рис.36)(В), которая установлена таким образом, чтобы была возможность работать с шинами особого диаметра (макс. диаметр 1120мм) и ширины.
- Механизм (В) с тремя позициями (см. рис. 36-Е и рис. 36а), который, позволяя более широкое открытие лопатки, дает возможность разборки особо широких шин (макс. 400мм).

УСТАНОВКА

При установке пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 13-15-17.

Для установки фиксированной круглой стойки (рис.36b) необходимо:

- Иметь подъемный ремень длиной 1м мод. DR50 - фактор безопасности 5:1; обернуть ремень вокруг круглой стойки и приподнять подъемником.
- Поставить стойку на корпус и закрепить ее вращающимися в коробке принадлежностей винтами.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Что касается функций педалей управления смотреть перечень на стр. 7.

Рисунок 36а иллюстрирует три возможности положения открытия специальной лопатки разборочного устройства:

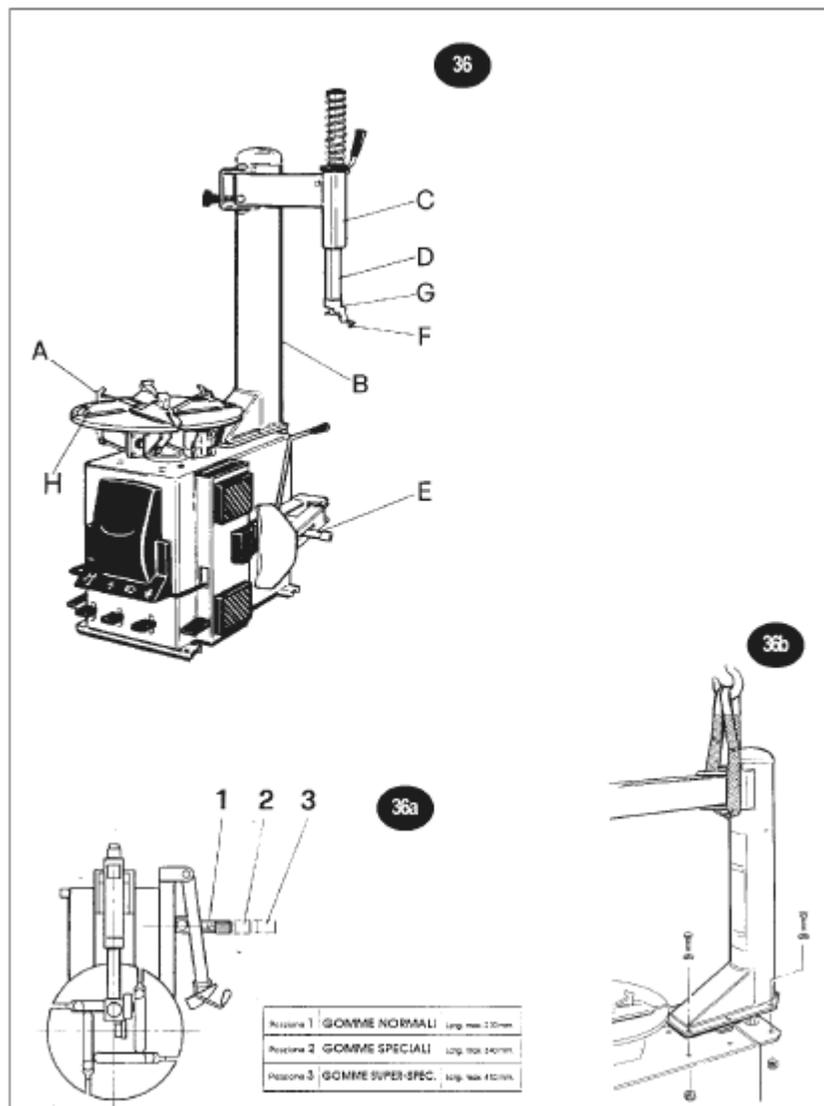
- Положение (1): макс. ширина 270 мм
- Положение (2): макс. ширина 340 мм
- Положение (3): макс. ширина 410 мм

Перед началом операций по разборке шины, установить необходимое положение в зависимости от ширины шины.

Для последующих операций по разборке, демонтажу и монтажу шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 22 настоящего руководства.

ОБОЗНАЧЕНИЯ

- А: БЛОКИРОВОЧНЫЕ СТОПОРЫ
- В: ФИКСИРОВАННАЯ КРУГЛАЯ СТОЙКА
- С: ОТКЛАДНОЙ РЫЧАГ
- Д: ШТАНГА ГОЛОВКИ РАБОЧЕЙ СТОЙКИ
- Е: МЕХАНИЗМ С ТРЕМЯ ПОЗИЦИЯМИ
- F: ХОДОВОЙ ВАЛИК
- Г: ГОЛОВКА РАБОЧЕЙ СТОЙКИ
- Н: СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ



COLIBRI BL512 ITAS

COLIBRI BL512, модификация ITAS, (рис.37) - 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 (A)**, имеет прочную структуру, которая позволяет работать с колесами значительного диаметра (макс. diam. 1120мм) и ширины (макс. ширина 16") (рис.37-F)
- **Механизм (B)** с тремя позициями, позволяющий менять ширину открытия лопатки разборки (рис.37-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.37-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.37а.

Что касается остальных операций по установке, смотреть основные инструкции на стр. 13-15-17 и на стр. 28.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

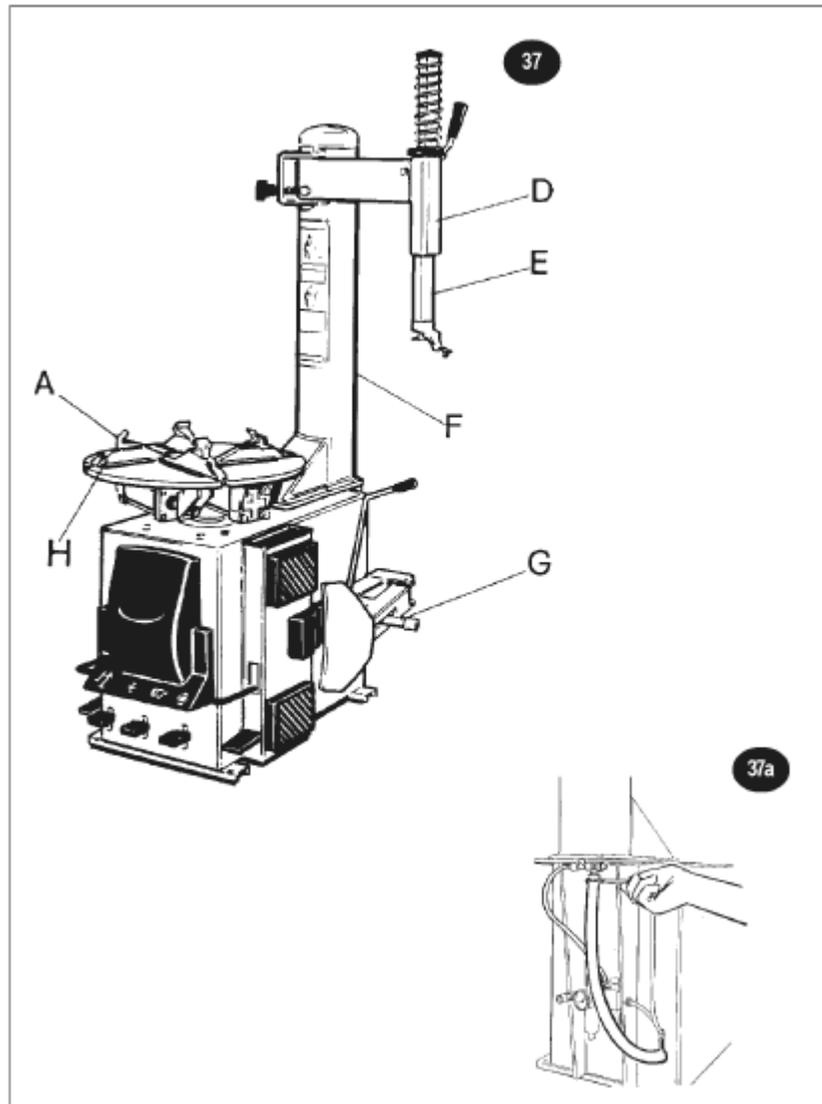
Для выполнения операций по разборке, демонтажу и монтажу шины необходимо пользоваться общими правилами, приведенными на стр. 21 и 23 настоящего руководства.

Для операций по **бортовке** и **накачиванию** смотри инструкцию и рекомендации на стр. 28.

⚠ Операция по накачиванию является потенциально опасной!
Оператор должен принять все необходимые меры для обеспечения **УСЛОВИЙ БЕЗОПАСНОСТИ**.
В частности, для накачивания шины на осмощенном столе, обязательно пользоваться специальными **РЕМНЯМИ БЕЗОПАСНОСТИ**

ОБОЗНАЧЕНИЯ

- 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. ПОДВИЖ. НАПРАВЛЯЮЩ. ОТВЕРСТ. ДЛЯ Б/ КАМЕРНЫХ ПОКРЫШЕК



РУССКИЙ

ПОВСЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

чистка и техническое обслуживание машины, выполняемые пользователем

Для обеспечения эффективной и исправной работы станка необходимо осуществлять Чистку и плановое **техническое обслуживание**.

Операции планового технического обслуживания должны выполняться оператором согласно нижеприведенной инструкции производителя:

⚠ Перед тем, как приступить к любой операции по чистке или техническому уходу, необходимо **вынуть вилку из электрической розетки!**

МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧАСТИ

Сохранять 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 указанное максимальное и минимальное значения. При необходимости следует доливать жидкое масло. См. Таблицу смазочных материалов.
- **Фильтр воздуха:** необходимо периодически сливать водяной конденсат, образующийся в фильтре.
- **Валик:** проверять, чтобы валик свободно вращался. Периодически промывать его нефтью и, при необходимости, смазывать маслом.
- **Ремень двигателя:** проверять натяжение ремня, то есть, чтобы он не проскальзывал.
- **Манометр накачивания:** периодически проверять показания шкалы манометра.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

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

Стропы и подъем станка смотри на рисунке 38 слева стороны, а также в инструкции на стр. 15.

ОТКЛЮЧЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

ПЕРИОДЫ БЕЗДЕЙСТВИЯ

При возникновении необходимости длительного хранения станка, или же в период его бездействия, необходимо отключить вилку от розетки питания!

ОКОНЧАТЕЛЬНОЕ СПИСАНИЕ

При списании данного станка рекомендуем сделать его неработоспособным. Для этого нужно **вынуть вилку из электрической розетки и удалить кабель питания**.

УТИЛИЗАЦИЯ

Так как шиномонтажный станок может считаться **специальным вторсырьем**, необходимо разобрать его на части, в зависимости от типа материала, и переработать согласно действующему законодательству.

РУССКИЙ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

• ПРИ ПОЯВЛЕНИИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В РАБОТЕ СТАНКА, СМОТРЕТЬ РАЗДЕЛ "НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ" (СТР. 19). ДРУГИЕ ВИДЫ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ДОЛЖНЫ УСТРАНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

• В ЛЮБОМ СЛУЧАЕ, РЕКОМЕНДУЕМ ОБРАЩАТЬСЯ В ЦЕНТР СЕРВИСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ДИСТРИБЬЮТЕРА ОБОРУДОВАНИЯ ФИРМЫ SISAM. ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ РЕМОНТ БЫЛ СДЕЛАН В 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 ЭСКИЗЫ, 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 SISAM.

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