

Instrukcje i konserwacja




Instrukcja obsługi

KD5800



DRUKOWANIE ZNAKÓW I SYMBOLI

W całej instrukcji zastosowano następujące symbole i znaki drukarskie, aby ułatwić jej czytanie:

	Wskazuje operacje wymagające właściwej
	Oznacza zakaz
	Wskazuje na możliwość zagrożenia dla
POGRUBIONA CZCIONKA	Ważne informacje



OSTRZEŻENIE: przed uruchomieniem podnośnika i dokonaniem jakichkolwiek regulacji przeczytaj uważnie rozdział 7 „Instalacja”, w którym pokazane są wszystkie prawidłowe operacje zapewniające lepsze funkcjonowanie

ZAWARTOŚĆ

1	WSTĘP	4
2	INFORMACJE OGÓLNE	6
3	TRANSPORT, ROZPAKOWANIE I MAGAZYNOWANIE	9
4	INSTALACJA	10
5	OBSŁUGA	16
6	POMPOWANIE	20
7	ZNISZCZYĆ	22
8	KONSERWACJA	23
9	ROZWIĄCYWANIE PROBLEMÓW	25
10	SCHEMAT ELEKTRYCZNY I PNEUMATYCZNY	26

ROZDZIAŁ 1 – WSTĘP

1.1 WSTĘP

Dziękujemy za zakup produktu z linii Automatycznych montażownic do opon. Maszyna została wyprodukowana zgodnie z najwyższymi zasadami jakości. Postępuj zgodnie z prostymi instrukcjami zawartymi w tej instrukcji, aby zapewnić prawidłowe działanie i długą żywotność maszyny. Przeczytaj dokładnie całą instrukcję i upewnij się, że ją rozumiesz.

1.2 DANE IDENTYFIKACYJNE

Pełny opis „Modelu montażownicy” oraz „Numer seryjny” ułatwi naszej pomocy technicznej realizację serwisu oraz ułatwi dostawę potrzebnych części zamiennych. Dla przejrzystości i wygody w polu poniżej umieściliśmy dane Twojej montażownicy. Jeżeli pomiędzy danymi zawartymi w niniejszej instrukcji a danymi znajdującymi się na tabliczce zamontowanej na montażownicy wystąpią rozbieżności, za prawidłowe należy uznać te ostatnie.

<i>KRAFT&DELE</i> PROFESSIONAL	
TIRE CHANGER	
Model No.:	Date:
Serial No.:	Weight:
Rim Clamping:	Power Supply :
Operating Pressure 8-10bar	
CE	

1.3 RĘCZNE PRZECHOWYWANIE

W celu prawidłowego korzystania z tej instrukcji zaleca się, co następuje:

- Trzymaj instrukcję w pobliżu podnośnika, w łatwo dostępnym miejscu.
- Przechowuj instrukcję w miejscu chronionym przed wilgocią.
- Korzystaj z niniejszej instrukcji prawidłowo, nie uszkodzając jej.
- Zabronione jest jakiegokolwiek użytkowanie maszyny przez operatorów, którzy nie zapoznali się z instrukcjami i procedurami zawartymi w niniejszej instrukcji.

Niniejsza instrukcja stanowi jej integralną część: należy ją przekazać nowemu właścicielowi w przypadku odsprzedaży maszyny.



Ilustracje zostały wykonane na podstawie zdjęć prototypów. Dlatego możliwe jest, że niektóre części lub komponenty standardowej produkcji różnią się od tych przedstawionych na zdjęciach.

1.4 OGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI



Montażownicę może obsługiwać wyłącznie specjalnie przeszkolony i upoważniony personel fachowy.

- Jakakolwiek ingerencja lub modyfikacja sprzętu dokonana bez uprzedniej zgody producenta zwalnia go od wszelkiej odpowiedzialności za szkody spowodowane bezpośrednio lub pośrednio powyższymi działaniami.
- Usunięcie lub ingerencja w urządzenia zabezpieczające powoduje natychmiastową utratę gwarancji.
- Montażownica jest dostarczana w komplecie z instrukcjami i ostrzeżeniami, które zaprojektowano tak, aby służyły długo. Jeżeli z jakiegokolwiek powodu zostaną one uszkodzone lub zniszczone, należy natychmiast zwrócić się do producenta o wymianę.

DO CZYTELNIKA

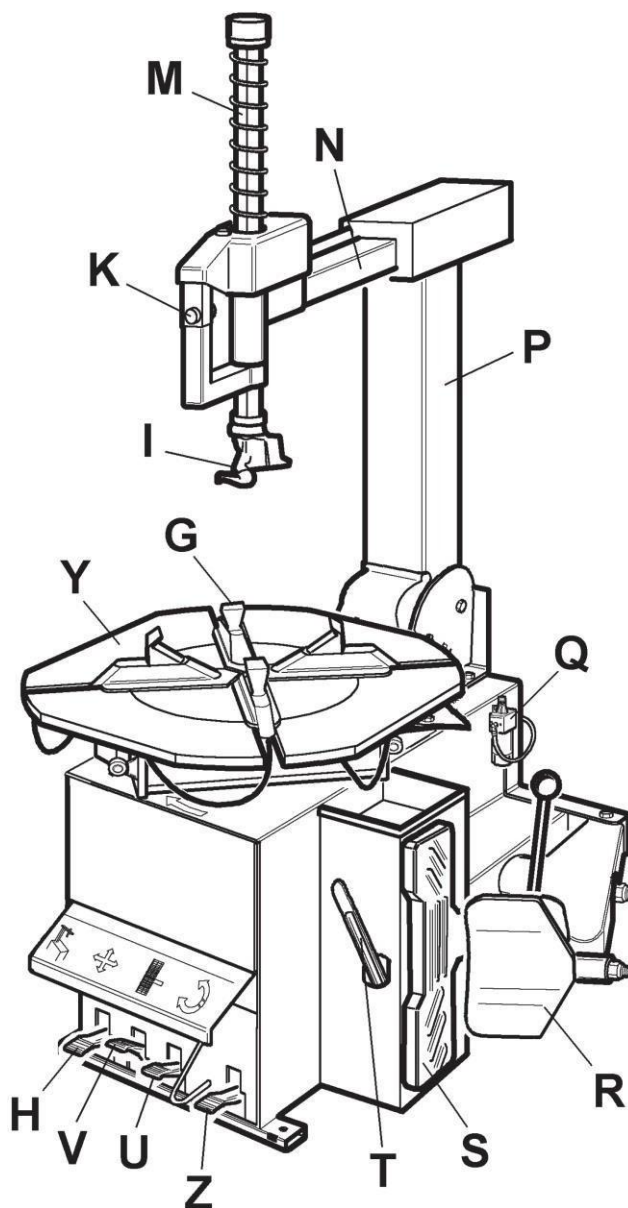
Dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszej instrukcji były prawidłowe, kompletne i aktualne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za błędy powstałe przy sporządzaniu niniejszej instrukcji i zastrzega sobie prawo do wprowadzania w każdej chwili wszelkich zmian wynikających z rozwoju produktu

ROZDZIAŁ 2 – INFORMACJE OGÓLNE

2.1 PRZEZNACZENIE

- Ta automatyczna montażownica do opon została zaprojektowana i wyprodukowana wyłącznie do zdejmowania i zakładania opon z/na felgi od 10" do 24" i o maksymalnej średnicy 1000 mm.
- W szczególności PRODUCENT nie może ponosić odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody powstałe w wyniku użycia tej montażownicy do celów innych niż określone w niniejszej instrukcji, a zatem niewłaściwe, nieprawidłowe i nieuzasadnione.

2.2 OPIS



- G) Zaciski
- I) Głowica montażowa
- L) Wskaźnik linii lotniczych
- M) Belka montażowa
- N) Ramię poziome
- P) Ramię pionowe
- P) Dopływ powietrza
- R) Zrywacz koraliaków
- S) Wspornik koła
- T) Dźwignia podnoszenia stopki
- U) Zaciśnij pedał sterujący zaciskiem
- V) Zaciśnij pedał sterujący zaciskiem
- Z) Pedał sterowania rewersem
- H) Pedał ramienia odchylanego
- Y) Gramofon
- K) Przycisk blokujący

Rys . 1

2.3 ZNAKI OSTRZEGAWCZE NIEBEZPIECZEŃSTWA

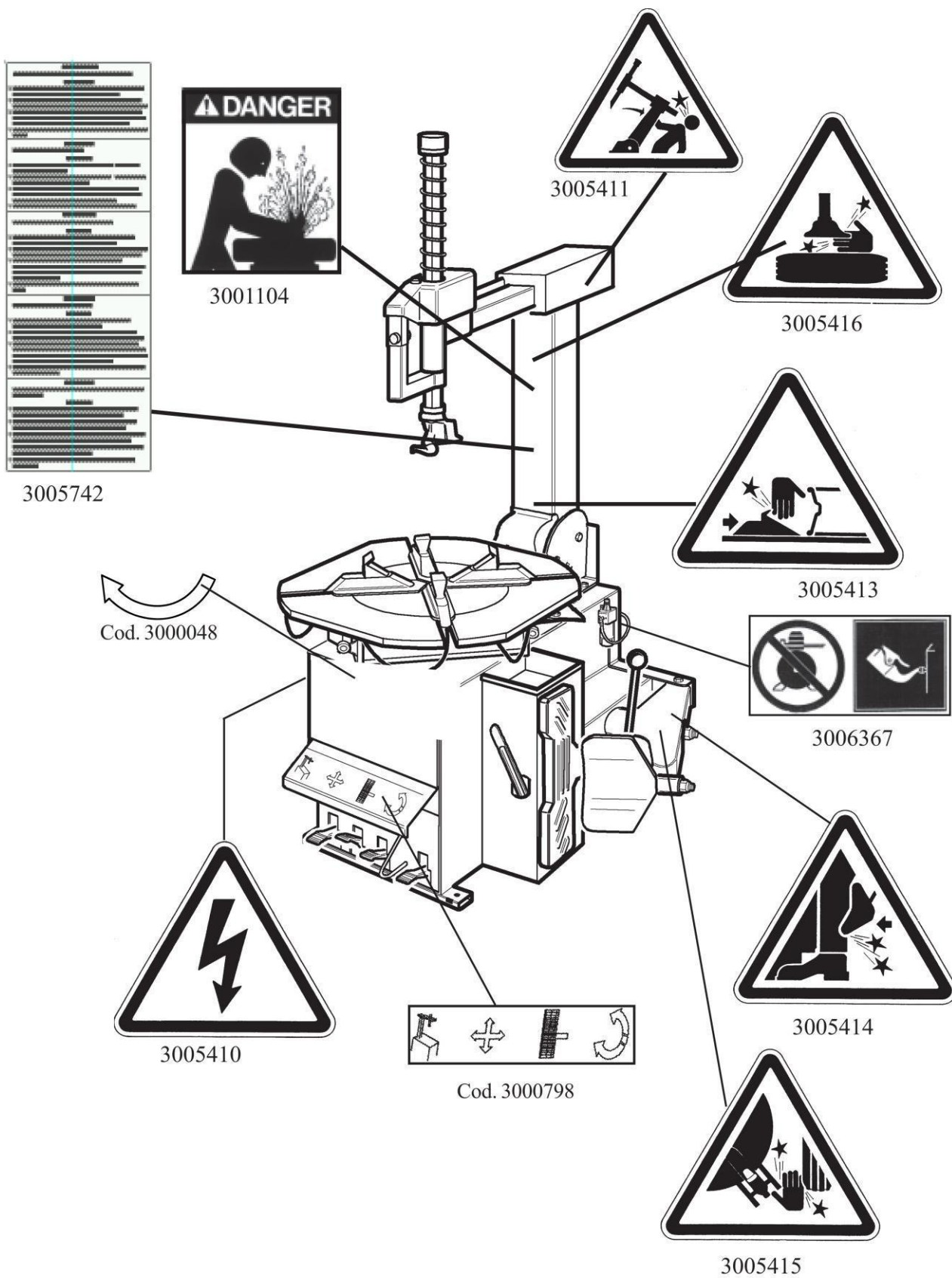


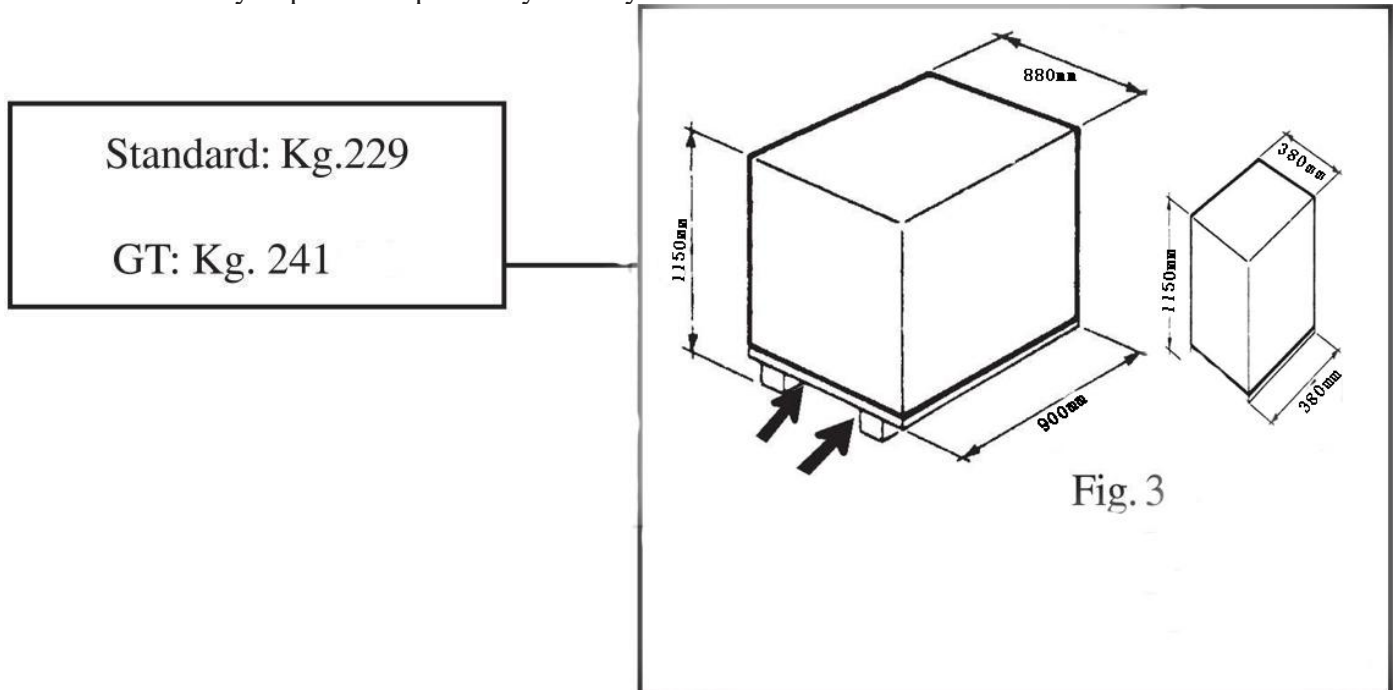
Fig. 2

2.4 SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Zewnętrzny wymiar obręczy	10-22"
Wewnętrzny wymiar obręczy	12-24"
Maks. średnica opony	1140MM (44")
Maksymalna szerokość opony	360mm
Siła działająca na ostrze zbijaka (10 barów)	2500kg
Ciśnienie robocze	10 bar (145 psi)
Urządzenie ciśnieniowe do pompowania max.	3.5 bar (50 psi)
Napięcie zasilania	380/400V 3 Ph 220/230V 1Ph
Moc silnika	1.1 kw (1ph) 0,75kW(3ph)
Prędkość obrotowa	7 – 14 rpm
Palnik z maksymalnym wrzecionem	1200 NM
Wymiar	1150*900*880mm 380*380*1150mm
Waga netto	336kg
Poziom hałasu w stanie roboczym	< 70 dB (A)

ROZDZIAŁ 3 – TRANSPORT, ROZPAKOWANIE I MAGAZYNOWANIE**3.1 TRANSPORT**

- Montażownicę należy przewozić w oryginalnym opakowaniu i przechowywać w pozycji wskazanej na opakowaniu.
- Zapakowaną maszynę można przemieszczać za pomocą wózka widłowego o odpowiednim udźwigu. Włóż widły w punktach pokazanych na rysunku 3.

**3.2 ROZPAKOW**

- Usun karton ochronny i nylonową torbę.
- Sprawdź, czy sprzęt jest w idealnym stanie, upewniając się, że żadna część nie jest uszkodzona lub nie brakuje. Skorzystaj z rys. 1 w celach informacyjnych.



If in doubt do not use the machine and contact your retailer.

3.3 PRZECHOWYWANIE

W przypadku przechowywania przez dłuższy okres czasu należy pamiętać o odłączeniu wszystkich źródeł zasilania i nasmarowaniu prowadnic ślizgowych zacisku na gramofonie, aby zapobiec ich utlenieniu.

ROZDZIAŁ 4 – MONTAŻ

4.1 WYMAGANA PRZESTRZEŃ

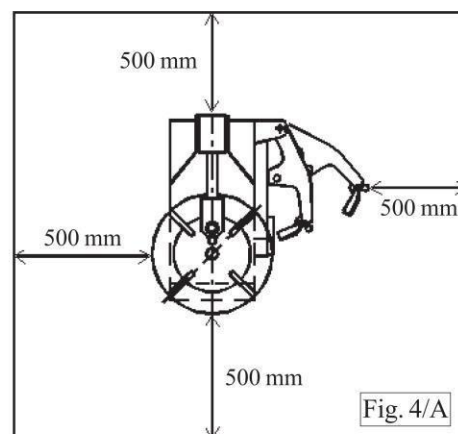
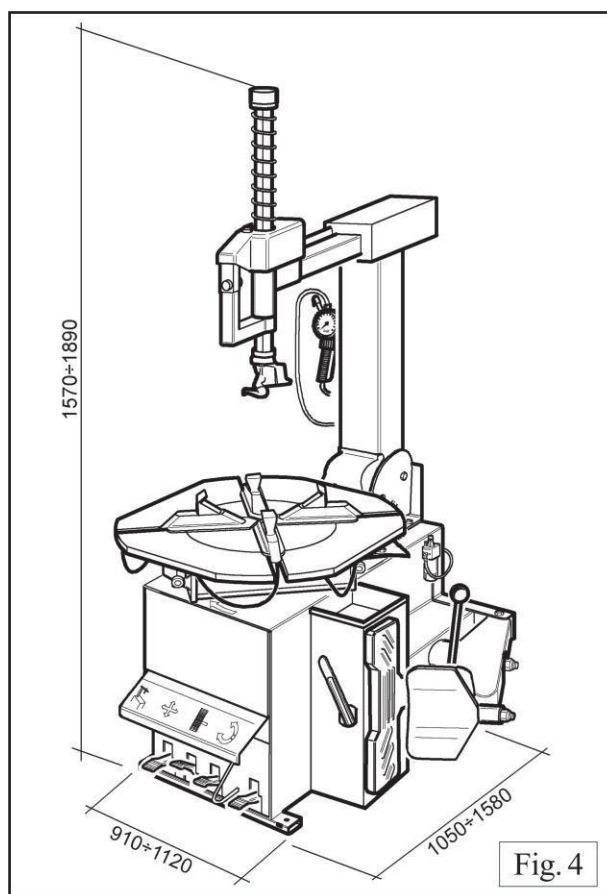


Wybierając miejsce montażu należy upewnić się, że jest ono zgodne z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa pracy.

- Montażownica musi być podłączona do głównego źródła zasilania elektrycznego i instalacji sprężonego powietrza. Dlatego zaleca się instalowanie urządzenia w pobliżu tych źródeł zasilania.
- Miejsce instalacji musi zapewniać co najmniej przestrzeń pokazaną na rysunkach 4 - 4/A, aby wszystkie części maszyny mogły działać prawidłowo i bez żadnych ograniczeń.
- Jeśli maszyna jest zainstalowana na zewnątrz, musi być zabezpieczona przybudówką.



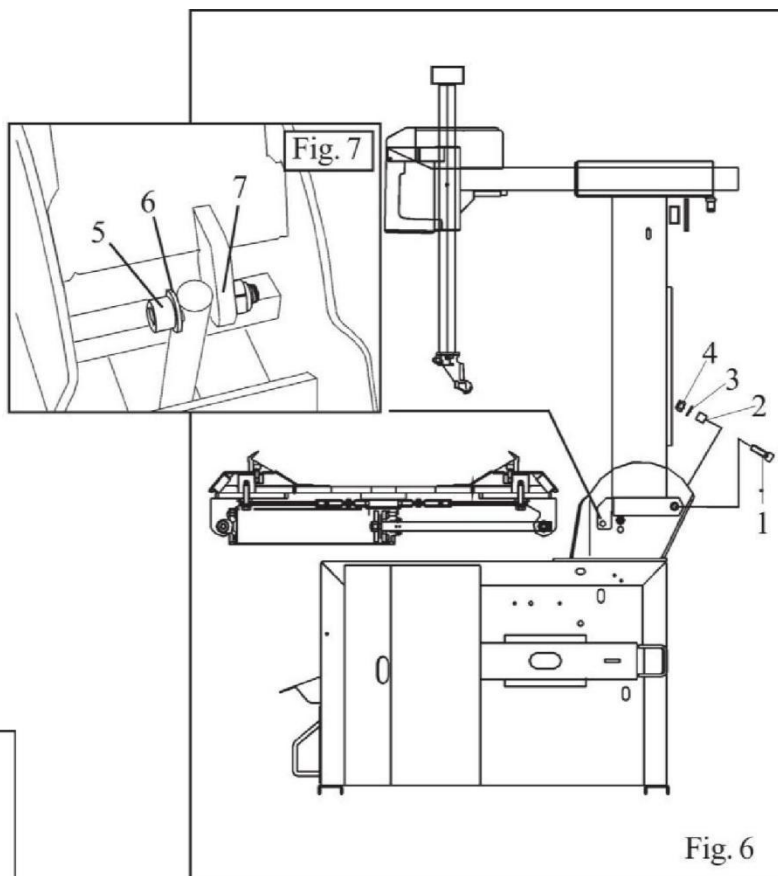
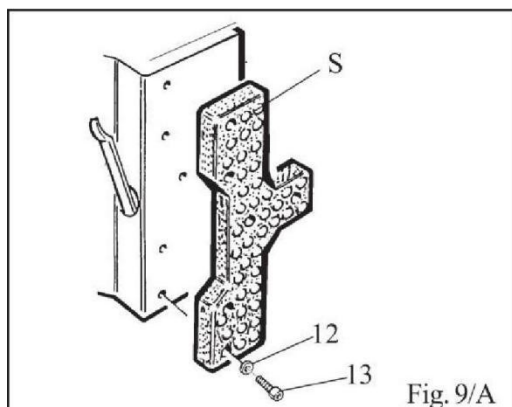
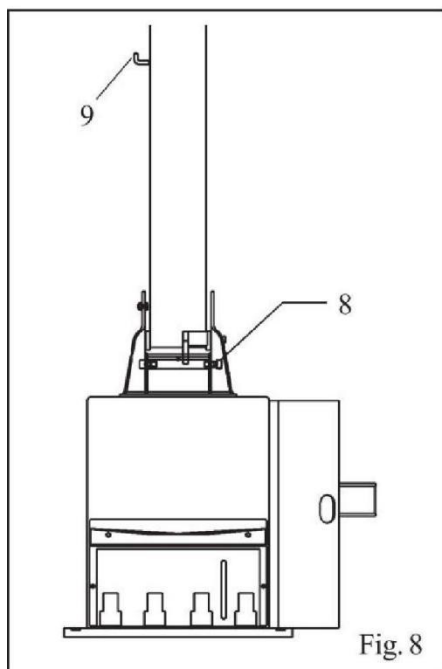
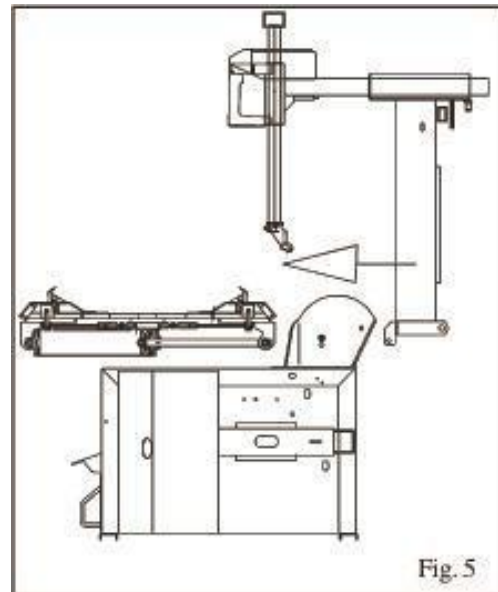
Montażownica do opon z silnikiem elektrycznym nie może być używana w strefach zagrożonych wybuchem, chyba że jest to wersja odpowiednia.



4.2 MONTAŻ CZĘŚCI

4.2.1 Montaż ramienia

- Umieścić ramię pionowe w jego obudowie na korpusie maszyny, jak pokazano na rys. 5.
- Ustawić tylny sworzень przegubowy (1) i podkładki (2) i dokręcić śruby (4). Ryc. 6.
- Ustawić sworzень (5) i podkładkę (6) w celu połączenia siłownika przechyłania z ramieniem, jak pokazano na rys. 7.
- Dokręcić nakrętkę (7). Zapewnij prawidłową pracę siłownika tak, aby ramię uchylne nie powodowało tarcia, uważaj, aby nie dokręcić go zbyt mocno.
- Dokręć śrubę (8) jak pokazano na rys. 8.
- Zamocuj hak wskaźnika pompowania (9) na ramieniu pionowym.
- Dokręć śrubę i podkładkę (10), aby zamocować plastikową osłonę, jak pokazano na rys. 9.
- Przymocuj gumową podporę koła (S) za pomocą podkładek (12) i śrub (13) jak pokazano na Rys. 9/A



- Podłączyć maszynę do sieci powietrznej (Rys. 9/b)
- Wciśnij pedał zbijaka, aby zwolnić hak z wału cylindra (rys. 9/c)
- Zamontuj ramię odbijaka zgodnie z rys. 9/d:
 - Umieścić ramię „a” w odpowiednim gnieździe, włożyć śrubę w otwór i dokręcić nakrętkę **BEZ DOKRĘCANIA**.
 - Umieścić sworzень obrotowy „b” w otworze w ramieniu i przepuścić wał cylindra przez otwór sworznia. Wkręcić dwie nakrętki **BEZ DOKRĘCANIA**.
 - Ustawić sprężynę zaczepiając ją we wskazanych punktach.
- Wkręcić śrubę ramienia odbijaka jak pokazano na Rys. 9/e
- Dokręcić nakrętkę zgodnie z rys. 9/f

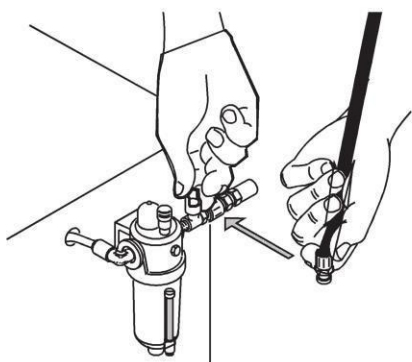


Fig. 9/b - Abb. 9/b

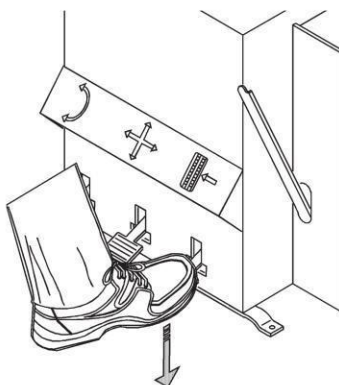


Fig. 9/c - Abb. 9/c

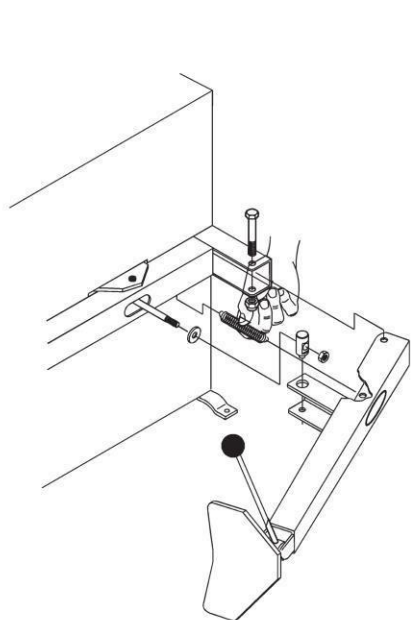
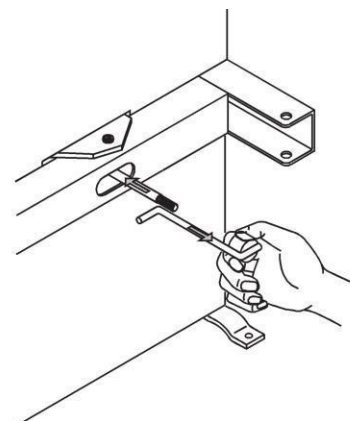


Fig. 9/d - Abb. 9/d

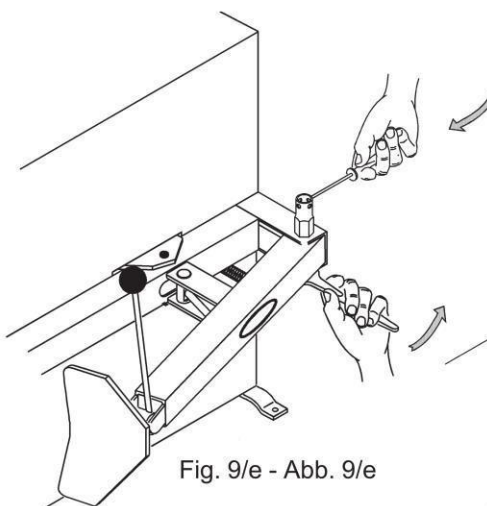


Fig. 9/e - Abb. 9/e

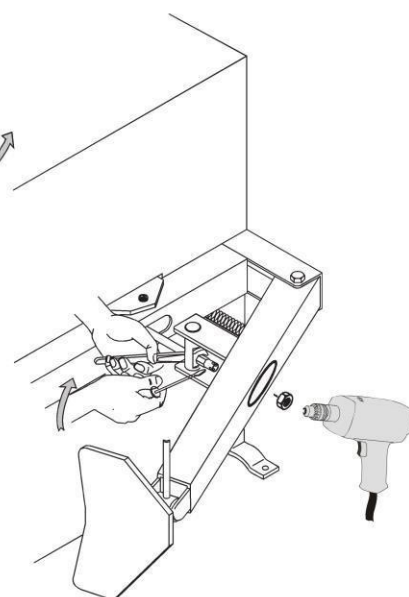
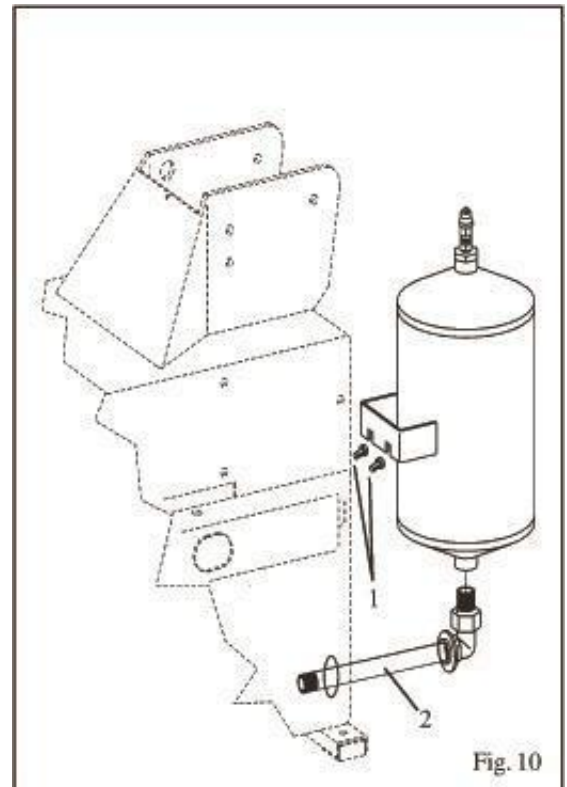


Fig. 9/f - Abb. 9/f

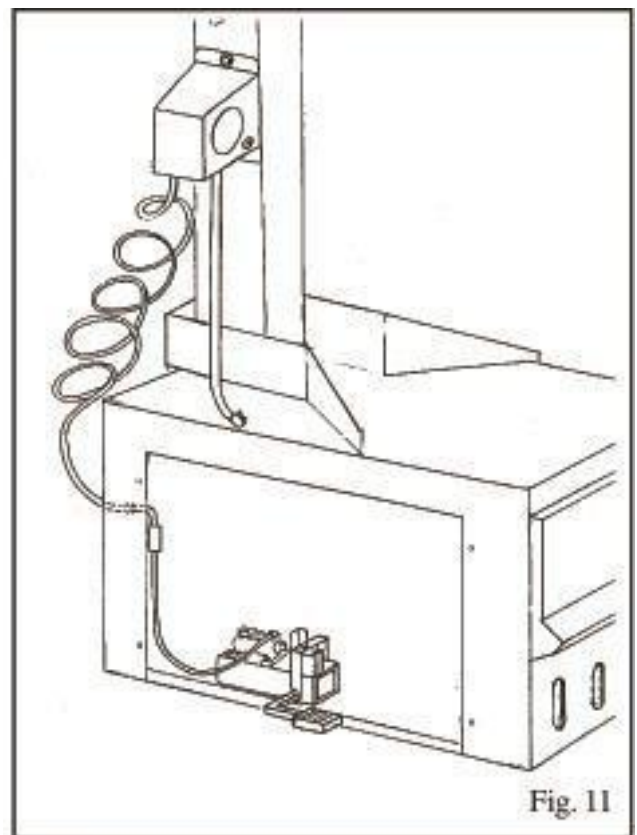
4.2.2 Montaż i podłączenie zbiornika GT

- Zamocuj zbiornik z tyłu korpusu maszyny za pomocą odpowiedniej śruby. Ryc. 10.
- Zdemontować panel boczny.
- Poprowadź wąż (2), znajdujący się wewnątrz korpusu maszyny, przez otwór z tyłu korpusu.
- Dokręć wąż (2) do brzoju poprzez odpowiednią złączkę.



4.2.3 Montaż i podłączenie manometru

- Przymocuj manometr do ramienia pionowego za pomocą odpowiedniej śruby. Ryc. 11.
- Poprowadź łączący wąż spiralny przez mały otwór z tyłu korpusu maszyny.
- Podłącz wąż rilsan do złącza urządzenia ograniczającego ciśnienie, umieszczonego na pedale pompowania.



4.3 ROZRUCH



Wszelkie prace związane z podłączeniem elektrycznym muszą być wykonywane przez profesjonalnie wykwalifikowany personel.

Upewnij się, że zasilanie jest prawidłowe.

Upewnij się, że podłączenie faz jest prawidłowe. Nieprawidłowe podłączenie elektryczne może spowodować uszkodzenie silnika i nie będzie objęte gwarancją.

- Sprawdź, czy charakterystyka Twoich systemów odpowiada wymaganiom maszyny. Jeśli zajdzie konieczność zmiany napięcia roboczego maszyny, należy dokonać niezbędnych regulacji listwy zaciskowej, korzystając ze schematu elektrycznego w rozdziale 9.
- Podłączyć maszynę do instalacji sprężonego powietrza za pomocą przyłącza powietrza (Q) wystającego z tylnej części.



Podłączyć maszynę do sieci elektrycznej, która musi być wyposażona w bezpieczniki liniowe, dobrą uziemienie zgodnie z obowiązującymi przepisami i musi być podłączona do automatycznego wyłącznika (różnicowego) ustawionego na 30 mA.

Jeżeli montażownica nie posiada wtyczki elektrycznej, użytkownik musi ustawić taką, która ma wartość co najmniej 16 A i jest zgodna z napięciem maszyny, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

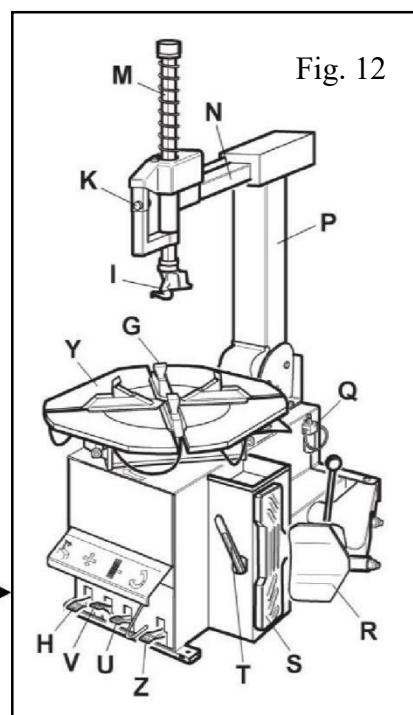
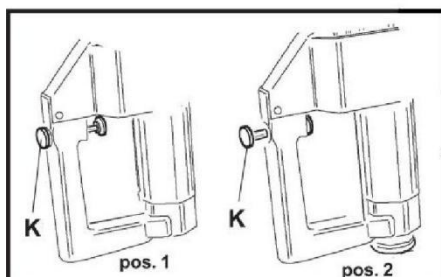
4.4 PRÓBY DZIAŁANIA

- Po wciśnięciu pedału (Z) talerz obrotowy (Y) powinien obracać się w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Po podciągnięciu pedału gramofon powinien obracać się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



Jeśli gramofon obraca się w kierunku przeciwnym do pokazanego, zamień dwa przewody we wtyczce trójfazowej.

- Naciśnięcie pedału (U) aktywuje zbijak (R); po zwolnieniu pedału zbijak powraca do pierwotnego położenia.
- Naciśnięcie pedału (V) otwiera cztery zaciski (G); po ponownym naciśnięciu pedału zamykają się.
- Naciśnięcie pedału (H) powoduje przechylenie ramienia (P); po ponownym naciśnięciu pedału powraca do pozycji roboczej.
- Pozycja 1 przycisku blokującego (K) blokuje belkę montażową
- (N) i ramię poziome (M).
- Pozycja 2 przycisku blokującego (K) odblokowuje ramiona.
- Naciśnięcie spustu na



wskaźniku poziomym powietrza
powoduje wypuszczenie powietrza z głowy.

4.4.1 WERSJA GT



Podczas tej operacji NIE Opieraj się o talerz obrotowy. Ewentualnie brudny kurz na gramofonie może razić oczy operatora. Z tego samego powodu należy zachować ostrożność, aby podczas pracy przypadkowo nie nacisnąć pedału pompowania.

- Kiedy pedał znajdujący się po lewej stronie korpusu maszyny zostanie wciśnięty do położenia pośredniego (B), ze wskaźnika poziomu powietrza ulatnia się powietrze.
- Po całkowitym wciśnięciu pedału (C) powietrze jest uwalniane ze wskaźnika poziomu powietrza silnym strumieniem z dysz znajdujących się na zaciskach gramofonu.

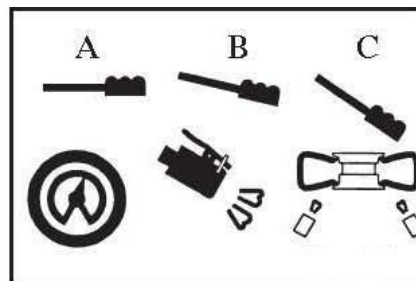


Fig. 13

4.5 REGULACJA WARTOŚCI BLOKUJĄCEJ STOŁU OBROTOWEGO

Gramofon do montażu opon jest ustawiony przez producenta na średni zakres od 11" do 21" wew. (biorąc pod uwagę zewnętrzną stronę felgi i) od 13" – 23" wew. (jeśli zablokujesz felgę od wewnętrznej strony). Istnieje jednak możliwość zmiany tego zakresu wymiarów w razie potrzeby podczas pracy na większych lub małych felgach; wystarczy zmienić położenie 4 zacisków, jak pokazano na poniższych rysunkach.

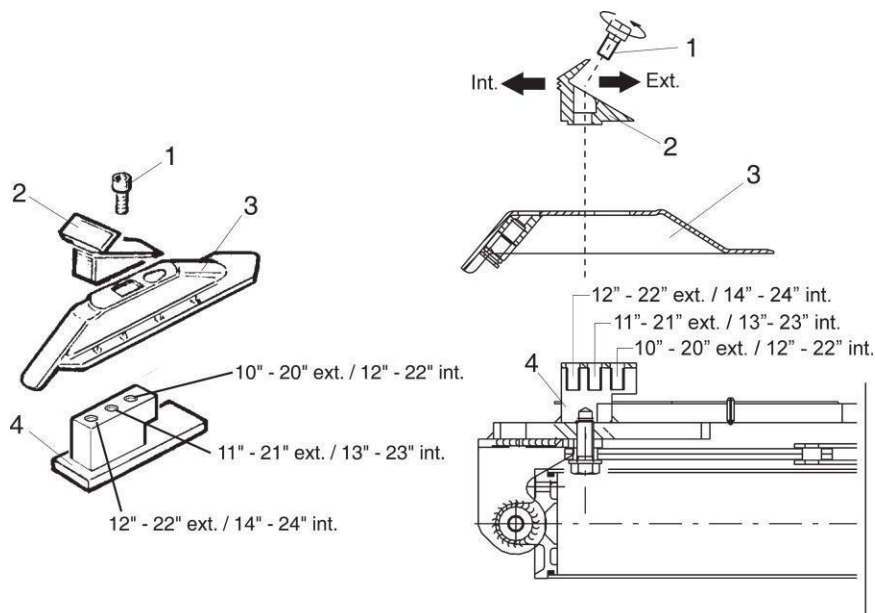
Możliwa do uzyskania wartość zaczyna się od minimum 10"-20" zew. i 12"-22" wew. do maksymalnie 12"-22" zew. i 14"-24" wew.

Aby zmienić pozycję, wykonaj następujące czynności:

- Odkręć śrubę (1) za pomocą klucza imbusowego.
- Zdjąć zacisk blokujący (2) i element przesuwny (3).
- Wyrównaj otwór prowadnicy z jednym z otworów prowadzących (4) zgodnie z wymiarami blokującymi, które chcesz ustawić. Skorzystaj z poniższych miar w celach informacyjnych.



Ważne jest, aby wykonać powyższą operację dla wszystkich 4 zacisków, aby uniknąć braku równowagi w fazie blokowania.



ROZDZIAŁ 5 – OBSŁUGA



Nie używaj maszyny, dopóki nie przeczytasz i nie zrozumiesz całej instrukcji i zawartych w niej ostrzeżeń.

Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności należy spuścić powietrze z opony i zdjąć wszystkie obciążniki wyważające koła.

Działanie montażownicy dzieli się na trzy części:

- a) Zerwanie stopki b) DEMONTAŻ OPONY c) MONTAŻ OPONY



Zaleca się wyposażenie montażownicy w regulator ciśnienia.

5.1 ZŁAMANIE KORALIKA



Złamanie koralików należy wykonywać z najwyższą starannością i uwagą. Kiedy pedał zbijaka jest wciśnięty, ramię zbijaka porusza się szybko i mocno. Wszystko, co znajduje się w jego zasięgu, może grozić zmiżdżeniem.

- Sprawdź, czy w oponie nie ma powietrza. Jeśli nie, opróżnij go.
- Całkowicie zamknij zaciski gramofonu.



Zerwanie stopki przy zaciskach w pozycji otwartej może być niezwykle niebezpieczne dla rąk operatora.

Podczas operacji usuwania stopki NIGDY nie dotykaj boku opony.

- Ustawić koło w oparciu o gumowe ograniczniki po prawej stronie montażownicy (S).
- Przyłóż zbijak (R) do stopki opony w odległości około 1 cm od felgi (rys. 15). Zwróć uwagę na ostrze, które musi prawidłowo działać na oponę, a nie na felgę.
- Wciśnij pedał (U), aby włączyć zbijak i zwolnij go, gdy ostrze osiągnie koniec ruchu lub w każdym przypadku, gdy stopka zostanie zerwana.
- Obróć lekko oponę i powtórz operację na całym obwodzie felgi oraz z obu stron, aż stopka całkowicie oderwie się od felgi.

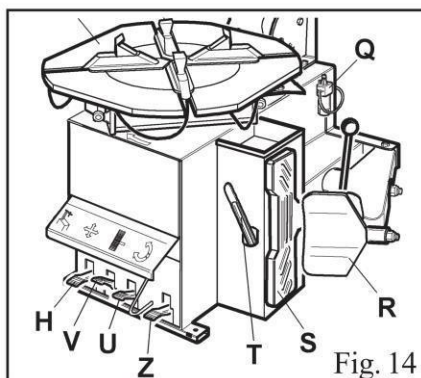


Fig. 14

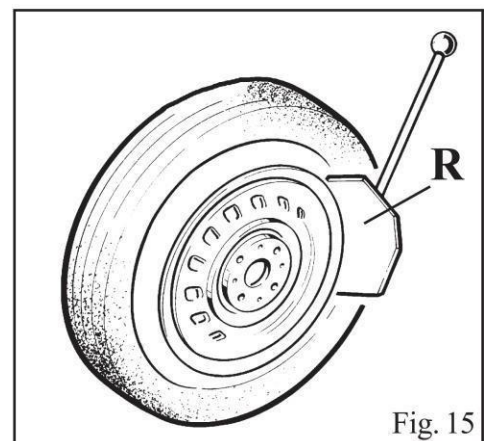


Fig. 15


5.2 DEMONTAŻ OPONY

	Przed jakąkolwiek operacją należy zdjąć stare obciążniki do wyważania kół i sprawdzić, czy w oponie nie ma powietrza.
---	--

	Podczas odchylania ramion należy uważać, aby nikt nie stał za montażownicą.
---	--

- Naciśnij pedał (H), aby przechylić ramię (P), usuwając w ten sposób talerz obrotowy.
- Nałóż dostarczony smar (lub smar podobnego rodzaju) na stopkę opony.

	Niezastosowanie smaru może spowodować poważne uszkodzenie stopki opony.
---	--


	Podczas blokowania felgi MEVER trzymaj ręce pod oponą. Aby zapewnić prawidłowe działanie blokujące, należy ustawić oponę dokładnie na środku obrotnicy.
---	--


**ZEWNĘTRZNE
BLOKOWANIE**

- Ustawić zaciski (G) zgodnie z oznaczeniem odniesienia na talerzu obrotowym (Y), wciskając pedał (V) do pozycji pośredniej.
- Załóż oponę na zaciski i trzymając felgę wciśniętą, wciśnij pedał (V) do oporu.

**WEWNĘTRZNE
BLOKOWANIE**

- Ustawić zaciski (G) tak, aby były całkowicie zamknięte.
- Załóż oponę na obejmy i wciśnij pedał (V), aby otworzyć obejmy i tym samym zablokować felgę.

	Upewnij się, że felga jest dobrze przymocowana do zacisków.
---	--

	Nigdy nie trzymaj rąk na kole: powrót ramienia do „pozycji roboczej” może narazić operatora na ryzyko zmiżdżenia dłoni pomiędzy obręczą a głowicą montażową.
---	---

- Cofnij ramię (P) naciskając pedał (H).
- Odblokowanie belki montażowej (M) poprzez ustawienie przycisku blokującego (K) w pozycji „2”.
- Opuść belkę montażową (M) tak, aby głowica montażowa (I) oparła się o górną krawędź felgi i zablokuj cały zespół ustawiając przycisk blokujący w pozycji „1”. Spowoduje to zablokowanie ramienia zarówno w pionie jak i w pionie w kierunku poziomym i automatycznie odsunąć głowicę montażową (I) na odległość około 2 mm od obręczy.
- Trzymając dźwignię (T) umieszczoną pomiędzy stopką a przednią częścią głowicy montażowej (I), przesunąć stopkę opony nad głowicą montażową.



Aby uniknąć uszkodzenia dętki, jeśli taka występuje, zaleca się wykonanie tej operacji przy zaworze oddalonym około 10 cm na prawo od główki montażowej. (ryc. 16)



Łańcuchy, bransoletki, luźna odzież lub ciała obce w pobliżu ruchomych części mogą stanowić zagrożenie dla operatora.

- Trzymając dźwignię w tej pozycji, obróć obrotnicę (Y) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, wciskając pedał (Z) w dół, aż opona całkowicie oddzieli się od felgi (Rys. 17).
- Aby zdjąć dętkę jeżeli występuje należy odchylić ramię (P) wciskając pedał (H) bezpośrednio w dół, nie odblokowując belki montażowej.
- Powtórz operację dla drugiego koralika.

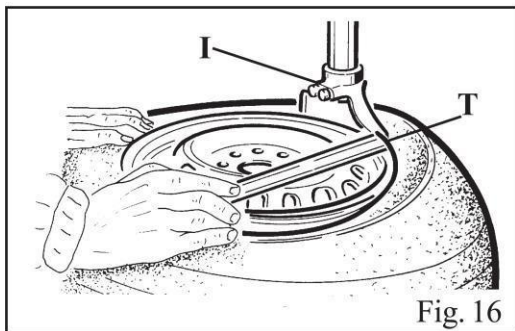


Fig. 16

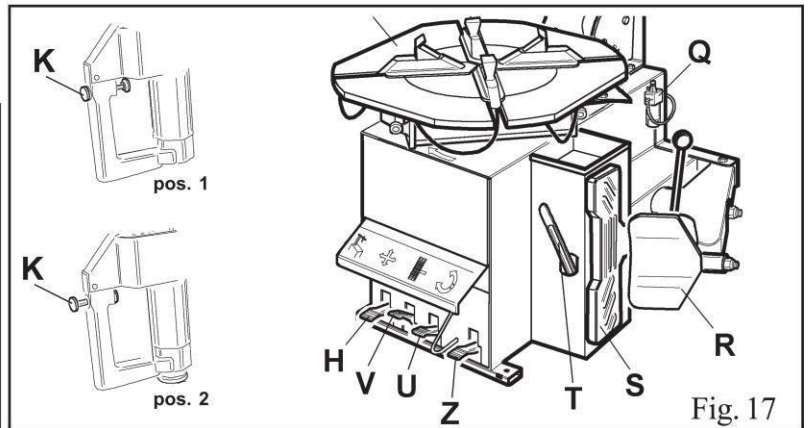


Fig. 17

5.3 MONTAŻ OPON



Bardzo ważne jest sprawdzenie opony i felgi, aby zapobiec eksplozji opony podczas pompowania. Przed rozpoczęciem montażu należy upewnić się, że:

Opona i tkanina kordu nie są uszkodzone. W przypadku zauważenia usterek NIE MONTOWAĆ opony.

Felga jest bez wgnieceń i nie jest wypaczona. Zwróć uwagę na felgi aluminiowe, wewnętrzne mikropęknięcia nie są widoczne gołym okiem. Może to spowodować uszkodzenie felgi, a także może być źródłem zagrożenia, zwłaszcza podczas pompowania.

Średnica felgi i opony jest dokładnie taka sama. NIGDY nie próbuj zakładać opony na felgę, jeśli nie możesz określić ich średnicy.

- Nasmaruj stopki opony specjalnym smarem, aby uniknąć ich uszkodzenia i ułatwić montaż.



Podczas blokowania felgi MEVER trzymaj ręce pod oponą. Aby zapewnić prawidłowe działanie blokujące, należy ustawić oponę dokładnie na środku obrotnicy.

- W przypadku kół o średnicy od 10 do 20 cali należy zablokować felgę wewnętrzną częścią zacisków.
- W przypadku kół o średnicy od 12 do 22 cali zablokuj felgę za pomocą zewnętrznej części zacisków.



Podczas odchylenia ramienia należy uważać, aby nikt nie stał za montażownicą.



Podczas pracy z felgami tego samego rozmiaru nie jest konieczne zawsze blokowanie i odblokowywanie belki montażowej; wystarczy przechylić i cofnąć siłownik (P) z ramieniem i drążkiem zablokowanymi w pozycjach roboczych.



Nigdy nie trzymaj rąk na kole: powrót ramienia do „pozycji roboczej” może narazić operatora na ryzyko zmiżdżenia dłoni pomiędzy obręczą a głowicą montażową.

- Przesuń oponę tak, aby stopka przeszła poniżej przedniej części głowicy montażowej i doszła do krawędzi tylnej części samej głowicy montażowej.
- Trzymając stopkę opony wciśniętą rękoma w kanał felgi, naciśnij pedał (Z), aby obrócić obrotnicę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Kontynuuj, aż pokryjesz cały obwód felgi (rys. 19).



Aby zapobiec wypadkom przy pracy, trzymaj ręce i inne części ciała jak najdalej od ramienia narzędzia, gdy blat się obraca.

- Włóż dętkę, jeśli jest, i powtórz te same czynności, aby zamontować górną część opony.



Demontaż i montaż zawsze przeprowadza się przy obrocie gramofonu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara służy wyłącznie do skorygowania błędów operatora lub w przypadku zatrzymania się gramofonu.

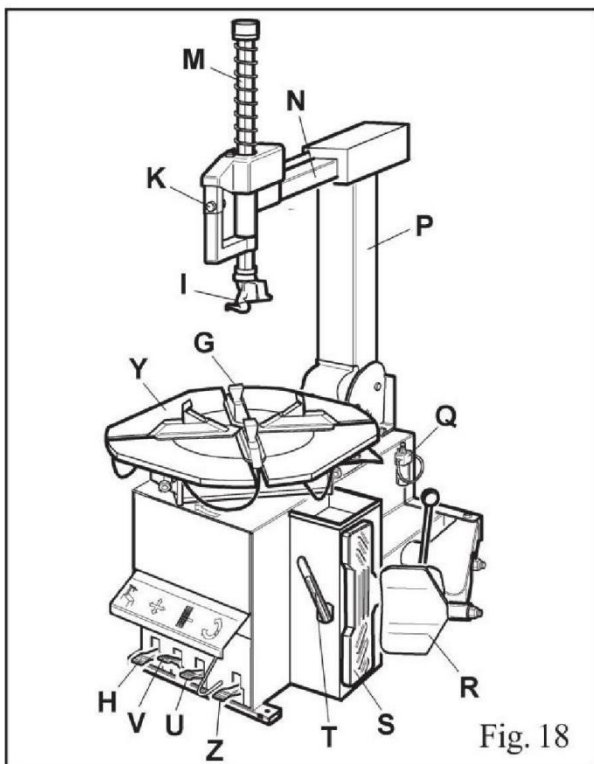


Fig. 18

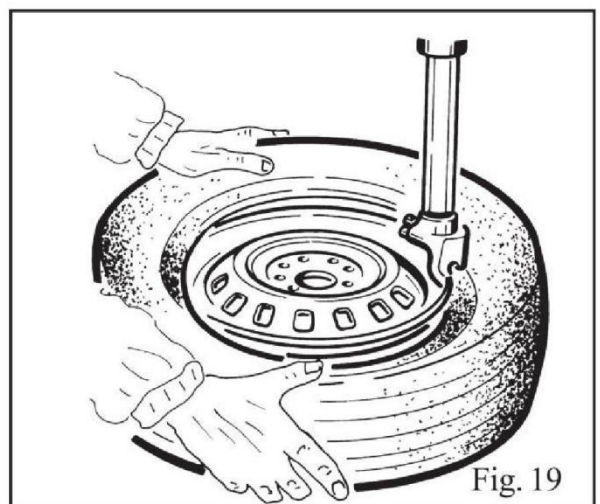


Fig. 19

ROZDZIAŁ 6 – POMPOWANIE



Największą uwagę należy zachować podczas pompowania opon. Należy ściśle przestrzegać poniższych instrukcji, ponieważ montażownica **NIE** została zaprojektowana i zbudowana w celu ochrony (ani kogokolwiek innego w pobliżu maszyny) w przypadku przypadkowego pęknięcia opony.

⚠ DANGER



Pęknięta opona może spowodować poważne obrażenia, a nawet śmierć operatora. Sprawdź dokładnie, czy felga i opona mają ten sam rozmiar.

Przed rozpoczęciem pompowania sprawdź stan zużycia opony i czy nie ma ona wad.

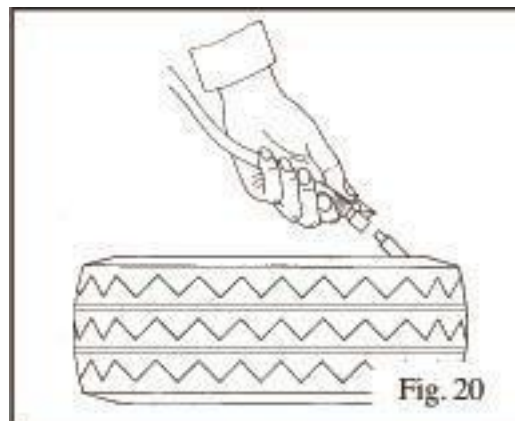
Napompuj oponę krótkimi strumieniami powietrza, sprawdzając ciśnienie po każdym strumieniu.

Maksymalne ciśnienie pompowania we wszystkich naszych montażownicach jest automatycznie ograniczone do 3,5 bara (51 psi). W żadnym wypadku **NIGDY NIE PRZEKRACZAĆ CIŚNIENIA ZALECANEGO PRZEZ PRODUCENTA.**

6.1 POMPOWANIE OPONY PRZY UŻYCIU MIERNIKA LOTNICZEGO

W wersji standardowej nasze montażownice wyposażone są w miernik ciśnienia powietrza. Aby napompuwać oponę, wykonaj następujące czynności:

- Podłączyć wskaźnik poziomu powietrza do zaworu opony.
- Wykonaj ostatnią kontrolę, aby upewnić się, że średnica opony i felgi odpowiadają sobie.
- Sprawdź, czy obręcz i stopki są wystarczająco nasmarowane. Jeśli to konieczne, nasmaruj trochę więcej.
- Osadź koraliki krótkimi strumieniami powietrza. Sprawdź ciśnienie powietrza pomiędzy dyszami powietrza na manometrze inflatora.
- Kontynuuj pompowanie opony krótkimi strumieniami powietrza i stale sprawdzaj ciśnienie, aż do osiągnięcia wymaganego ciśnienia.



⚠ DANGER



NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU!

Nigdy nie przekraczaj ciśnienia 3,5 bara (51 psi) podczas osadzania stopki lub pompowania opon.

Jeśli wymagane jest wyższe ciśnienie pompowania, zdejmij koło ze stołu obrotowego i kontynuuj procedurę pompowania w specjalnej klatce ochronnej (dostępnej w sprzedaży).

Nigdy nie przekraczaj maks. ciśnienia powietrza podane przez producenta opony. ZAWSZE trzymaj ręce i ciało z daleka od pompowania opony.

Czynności te może wykonywać **WYŁĄCZNIE** specjalnie przeszkolony personel. Nie pozwalaj, aby inne osoby obsługiwały lub przebywały w pobliżu montażownicy.

6.2 POMPOWANIE OPON W SYSTEMIE GT (OPCJA)

System pompowania GT ułatwia pompowanie opon bezdętkowych za pomocą silnego strumienia powietrza z dyszy umieszczonej na obejmach.



W tej fazie pracy poziom hałasu może osiągnąć 85 dB (A). Zaleca się stosowanie ochrony przed hałasem.

- Zablokuj koło na obrotnicy i podłącz głowicę do pompowania do zaworu opony.
- Wykonaj ostatnią kontrolę, aby upewnić się, że średnica opony i felgi odpowiadają sobie.
- Sprawdź, czy obręcz i stopki są wystarczająco nasmarowane. Jeśli to konieczne, nasmaruj trochę więcej.
- Wciśnij pedał do pozycji pośredniej (B – rys. 21)
- Jeśli stopka opony nie jest dobrze osadzona ze względu na mocną stopkę, podnieś oponę ręcznie, aż górna stopka dotknie obręczy, a następnie wciśnij pedał do końca (C-Rys. 21). Przez dysze w prowadnicach zostanie wypuszczony silny strumień, co pomoże w uszczelnieniu stopki.
- Zwolnij opony; ustaw pedał w pozycji pośredniej (B – rys. 21) i kontynuuj pompowanie opony krótkimi strumieniami powietrza, stale sprawdzając ciśnienie pomiędzy strumieniami powietrza, aż do uzyskania wymaganego ciśnienia.

⚠ DANGER



NIEBEZPIECZEŃSTWO WYBUCHU!

Nigdy nie przekraczaj ciśnienia 3,5 bara (51 psi) podczas osadzania stoppek lub pompowania opon.

Jeśli wymagane jest wyższe ciśnienie pompowania, zdejmij koło ze stołu obrotowego i kontynuuj procedurę pompowania w specjalnej klatce ochronnej (dostępnej w sprzedaży).

Nigdy nie przekraczaj maks. ciśnienie powietrza podane przez producenta opony. ZAWSZE trzymaj ręce i ciało z daleka od pompowania opony.

Czynności te może wykonywać WYŁĄCZNIE specjalnie przeszkolony personel. Nie pozwalaj, aby inne osoby obsługiwały lub przebywały w pobliżu montażownicy.

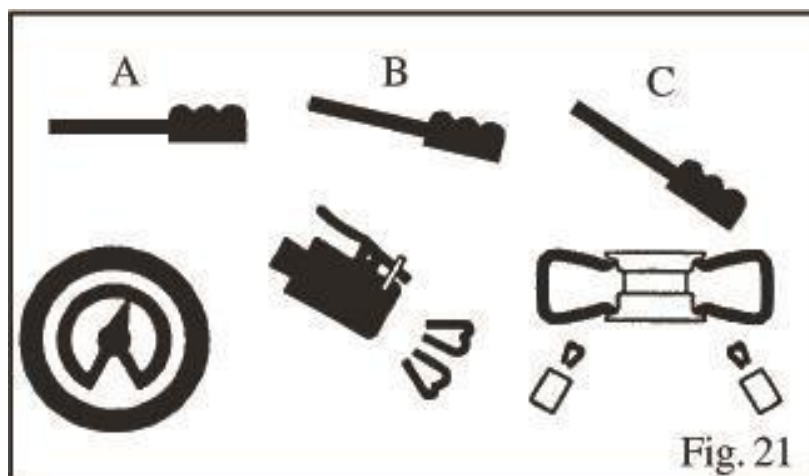


Fig. 21

ROZDZIAŁ 7 – ZNISZCZENIE

Jeśli zdecydujesz się zniszczyć urządzenie, musisz upewnić się, że zasilanie i dopływ powietrza są odłączone.

- Usuń wszystkie substancje niemetaliczne i przetwarzaj je zgodnie z lokalnymi przepisami.
- Zbierz dobry olej, zgodnie z przepisami wymaganymi w miejscu legalnym, w którym się nim zajmuje.
- Zniszcz inne substancje metalowe.

ROZDZIAŁ 8 – KONSERWACJA

8.1 OSTRZEŻENIE OGÓLNE



Nieautoryzowany personel nie może wykonywać prac konserwacyjnych.

- Regularna konserwacja zgodnie z instrukcją jest niezbędna do prawidłowego działania i długiej żywotności montażownicy.
- Jeśli konserwacja nie jest przeprowadzana regularnie, działanie i niezawodność maszyny mogą zostać zagrożone, narażając w ten sposób operatora i wszystkie osoby znajdujące się w pobliżu.



Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy odłączyć zasilanie elektryczne i pneumatyczne. Ponadto należy 3-4 razy przerwać zgrubienie bez obciążenia, aby powietrze pod ciśnieniem opuściło obwód.

- Wadliwe części muszą być wymieniane wyłącznie przez wykwalifikowany personel przy użyciu części producenta.
- Usuwanie lub modyfikowanie urządzeń zabezpieczających (zaworów ograniczających i regulujących ciśnienie) jest surowo zabronione.



W szczególności Producent nie ponosi odpowiedzialności za reklamacje powstałe na skutek stosowania części zamiennych innych producentów oraz za szkody spowodowane ingerencją lub demontażem systemów bezpieczeństwa.

8.2 CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE

- Raz w tygodniu wyczyść talerz obrotowy olejem napędowym, aby zapobiec osadzaniu się brudu i nasmaruj prowadnice ślizgowe zacisku.
- Wykonaj następujące operacje przynajmniej co 30 dni:
- Sprawdź poziom oleju w zbiorniku smarownicy. W razie potrzeby uzupełnić, odkręcając zbiornik F. Do obwodu sprężonego powietrza stosować wyłącznie olej o lepkości ISO VG i klasie ISOHG. (ryc. 22)
- Sprawdź, czy kropla oleju została wtrysnięta do zbiornika F 3-4 razy po naciśnięciu pedału U. Jeśli nie, wyreguluj za pomocą śruby D (rys. 22)
- Po pierwszych 20 dniach pracy dokręć ponownie śruby zaciskające zaciski na prowadnicach obrotnicy (rys. 23).
- W przypadku utraty mocy sprawdź napięcie paska napędowego w następujący sposób.



Przed jakąkolwiek operacją odłączyć zasilanie elektryczne.

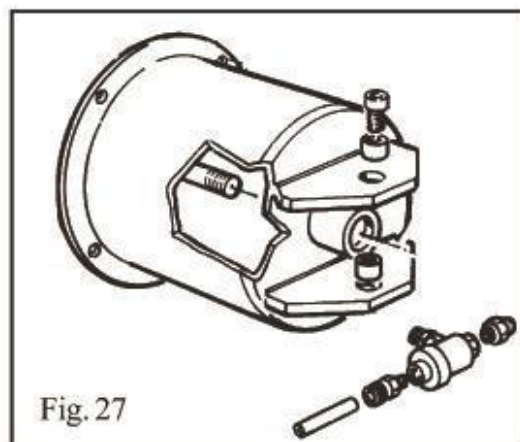
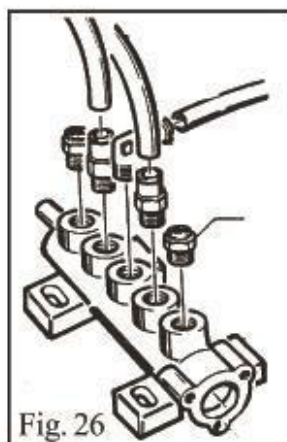
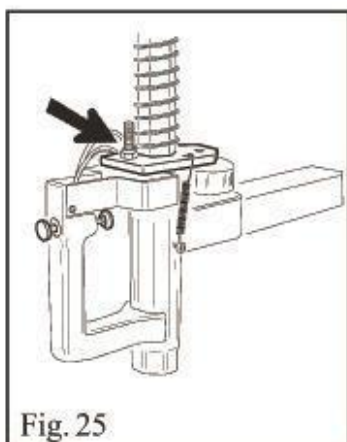
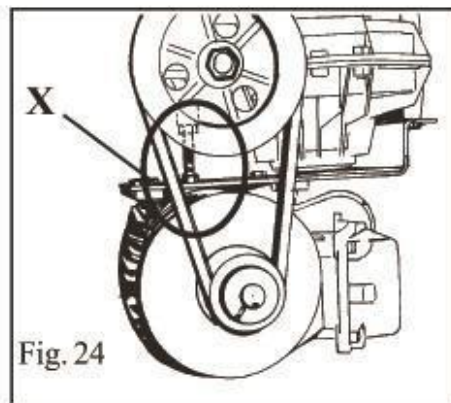
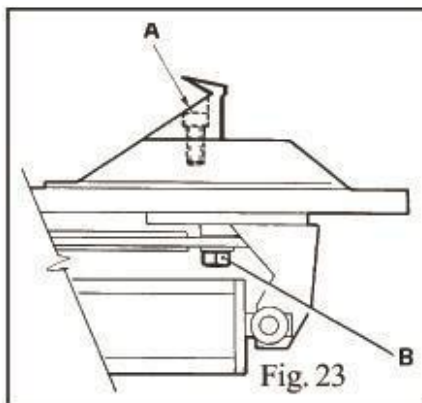
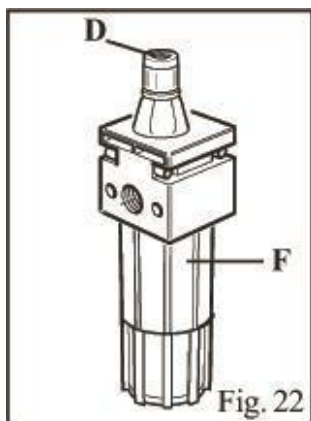
- Zdjąć lewy boczny panel korpusu montażownicy odkręcając cztery śruby mocujące.
- Zdejmij pasek napędowy za pomocą specjalnej śruby regulacyjnej X na wsporniku silnika (Rys. 24)

- Jeżeli znajdzie potrzeba wyregulowania płytki blokującej ramię pionowe, ponieważ narzędzie nie blokuje się lub nie podnosi się z krawędzi niezbędnej do pracy na 2 mm, należy wyregulować nakrętki zgodnie z rys. 25.

Informacje na temat czyszczenia lub wymiany tłumika zacisków otwierających/zamykających można znaleźć na Rys. 26 i postępować w następujący sposób:

1. Zdjąć lewy panel boczny korpusu maszyny odkręcając cztery śruby mocujące.
2. Odkręcić tłumik nałożony na układ pedałowyy, na pedał otwierania/zamykania obejmmy.
3. Oczyszczyć strumieniem sprężonego powietrza lub w przypadku uszkodzenia wymienić, korzystając z katalogu części zamiennych.

Aby wyczyścić lub wymienić tłumik zbijaka, patrz rys. 27 i postępuj zgodnie z poprzednimi punktami 1 i 3.

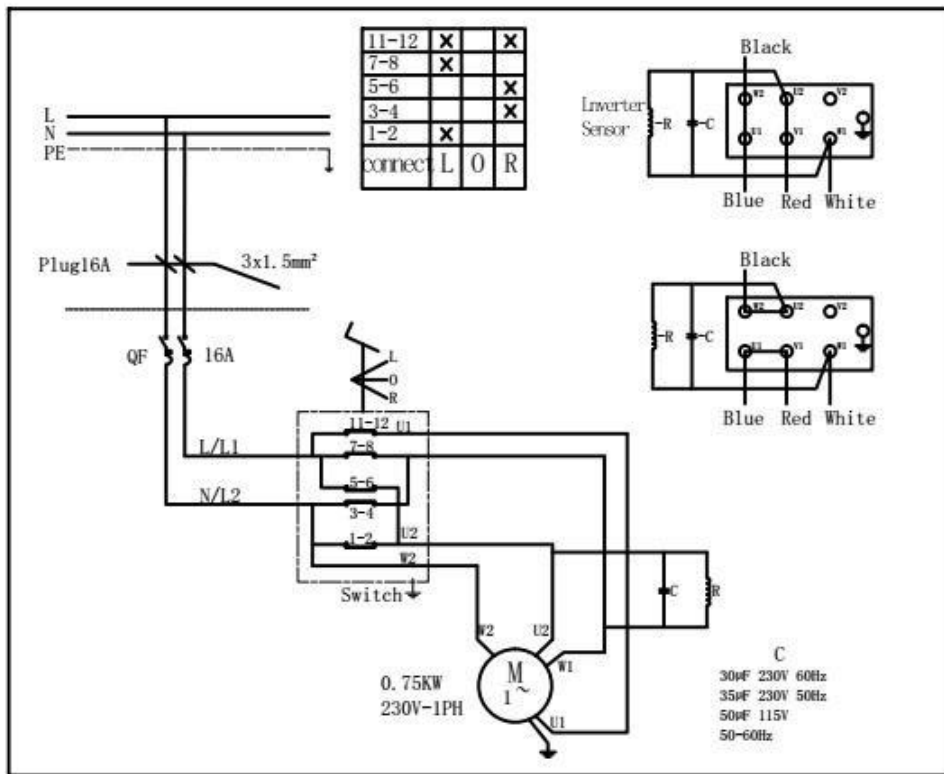


ROZDZIAŁ 9 – ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

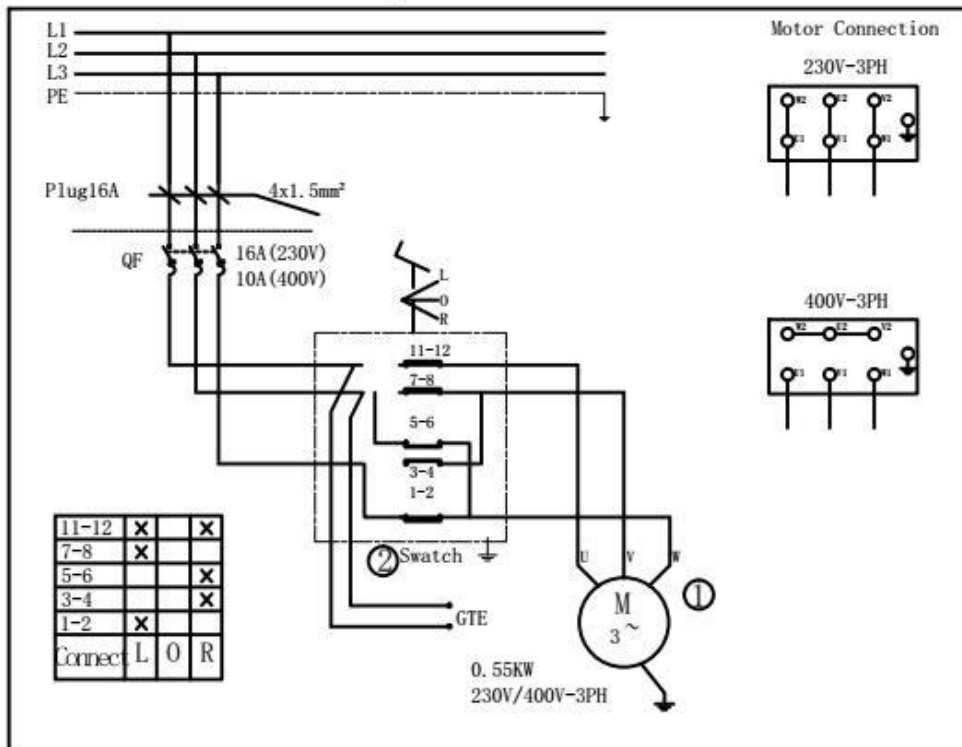
PROBLEMY:	MOŻLIWA PRZYCZYNA:	ROZWIĄZANIE:
Gramofon obraca się tylko do środka jeden kierunek.	Uszkodzony rewers	Wymenić rewers
Gramofon nie obraca się.	Pasek uszkodzony	Zastąpić
	Uszkodzony rewers	Wymenić rewers
	Problem z silnikiem	Sprawdź, czy nie ma luźnego przewodu w silnik, wtyczka lub gniazdko. Wymień silnik
Blokady gramofonu	Pasek luźny	Wyreguluj napięcie paska (rozd. 7 Ryc. 24)
Zacisk wolno się otwiera lub zamknąć	Tłumik zatkany	Wyczyść lub wymień tłumik
Obrotnica nie blokuje prawidłowo obręczy koła	Zaciski zużyte	Wymień zaciski
	Uszkodzony cylinder(y) gramofonu	Wymenić uszczelkę cylindra
Narzędzie dotyka felgi podczas demontażu lub montażu opony	Płytką blokującą nieprawidłowo wyregulowaną lub wadliwą	Wyreguluj lub wymień płytkę blokującą (rozd. 7 – ryc. 25)
	Poluzowana śruba blokująca gramofon	Dokręcić śrubę
Blokada pedału wyłączona pozycja robocza	Pęknięta sprężyna powrotna	Wymień sprężynę
Operacja zrywania koralików jest trudna	Tłumik zatkany	Wyczyść lub wymień tłumik (rozdział 7 – rys. 27)
	Uszkodzona uszczelka cylindra zbijaka stopki	Wymenić uszczelkę

ROZDZIAŁ 10 – SCHEMAT ELEKTRYCZNY I PNEUMATYCZNY

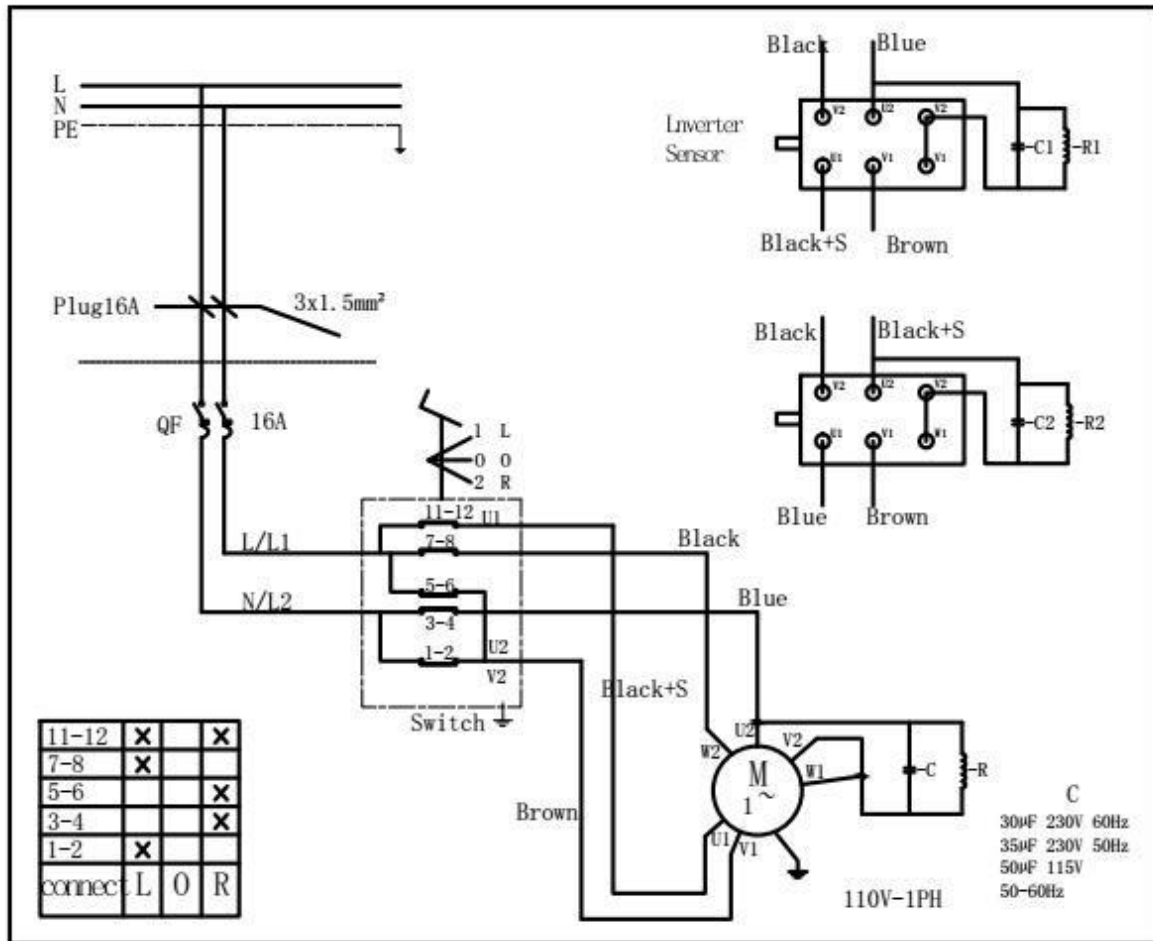
230v-1PH



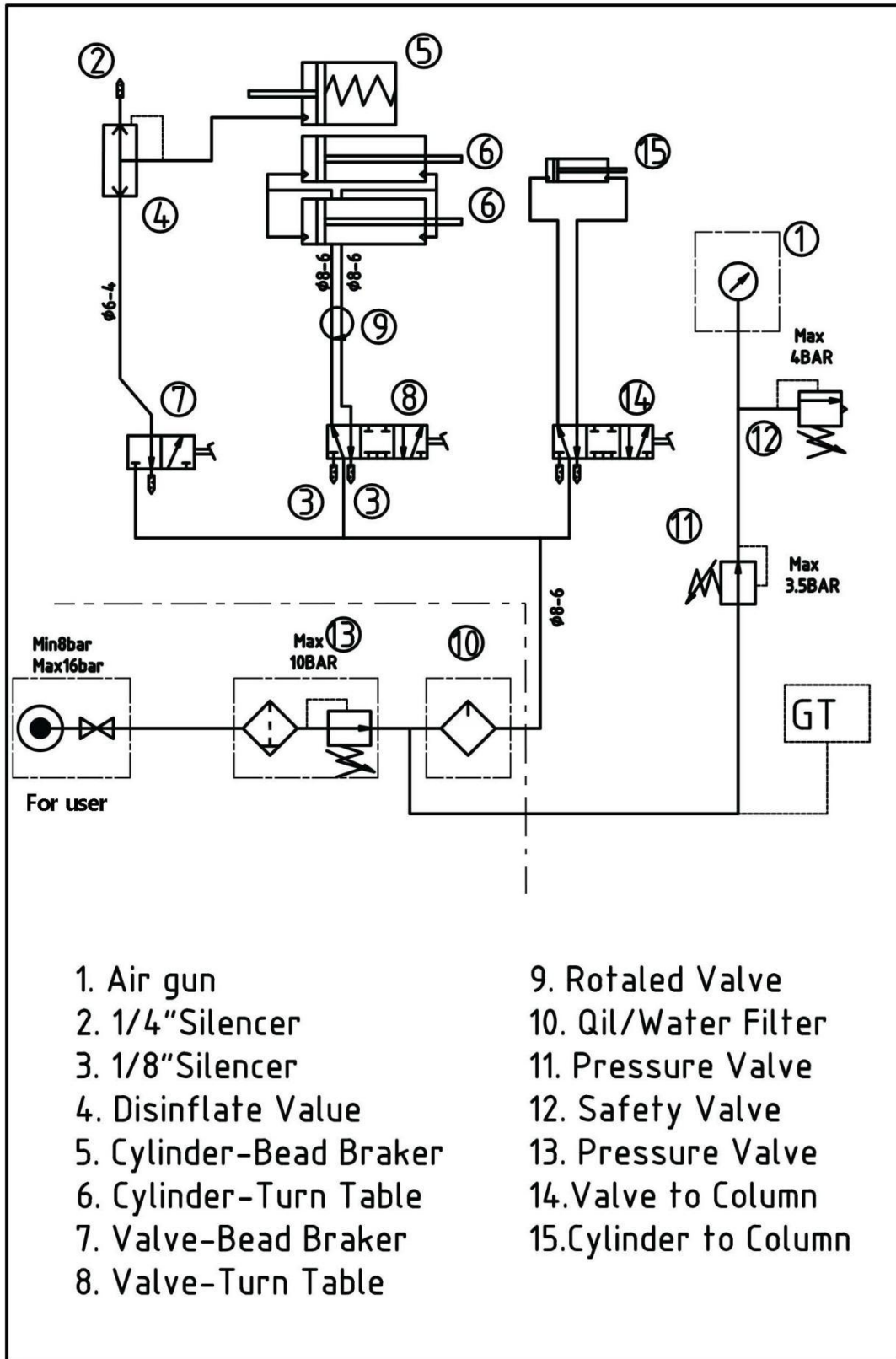
230/400v-3PH



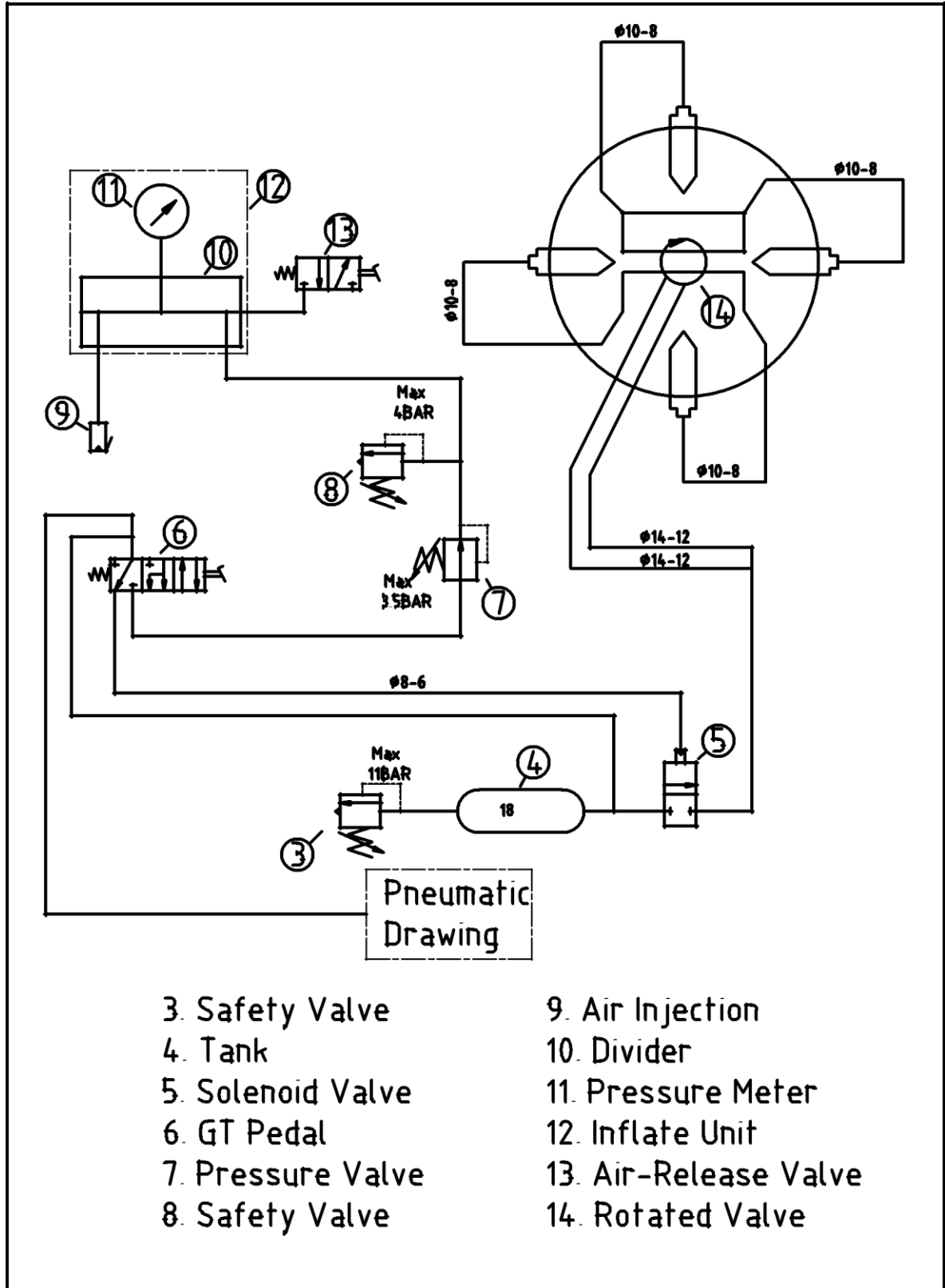
110V-1PH



Standard Pneumatu Drawing



GT Pneumatic Drawing



KD5800

KD5800

KRAFT&DELE

DEKLARACJA ZGODNOŚCI
Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

Producent: Foreintrade S.A

Adres producenta: Janówek, ul. modrzewiowa 54 05-555 Tarczyn

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa Produktu: Montażownica elektryczna (oznaczona znakiem towarowym Kraft&Dele)

Model (oznaczenia handlowe): KD5800

Deklaracja:

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE:

1. 2006/42/EC Machinery Directive

Według norm:

EN ISO 12100:2010; EN 60204-1:2018

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui,
Janówek, ul. modrzewiowa 54 05-555 Tarczyn

Ma Dong Hui, Tarczyn, 01.01.2025

Foreintrade S.A
Janówek, ul. Modrzewiowa 54
05-555 Tarczyn
NIP: 521-36-70-752; Regon: 147383292



