

# Instrukcje i konserwacja

## Instrukcja obsługi

### KD5803



---

**ABY ZAPEWNIĆ MASZYNIE PRAWIDŁOWE FUNKCJONOWANIE I DŁUGĄ ŻYWOTNOŚĆ, NALEŻY DOKŁADNIE PRZESTRZEGAĆ INSTRUKCJI.**

---

**SPIS TREŚCI**

<b>WSTĘP</b> -----	<b>2</b>
<b>TRANSPORTATION</b> -----	<b>3</b>
<b>ROZPAKOWANIE</b> -----	<b>3</b>
<b>INSTALACJA</b> -----	<b>3</b>
<b>Wymagana przestrzeń</b> -----	<b>3</b>
<b>Pozycjonowanie i montaż</b> -----	<b>4</b>
<b>Podłączenie elektryczne</b> -----	<b>4</b>
<b>DANE TECHNICZNE</b> -----	<b>5</b>
<b>DZIAŁANIE</b> -----	<b>6</b>
<b>Próbna operacja</b> -----	<b>6</b>
<b>Łamanie koralików</b> -----	<b>6</b>
<b>Demontaż opon</b> -----	<b>7</b>
<b>POMPOWANIE</b> -----	<b>8</b>
<b>KONSERWACJA</b> -----	<b>9</b>
<b>ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW</b> -----	<b>10</b>
<b>ELEKTRYCZNE I PNEUM. WYKRESY</b> -----	<b>11</b>

## WSTĘP

### Dziękujemy za zakup tej montażownicy.

Niniejsza instrukcja została stworzona, aby zapewnić właścicielowi i użytkownikowi podstawowe instrukcje dotyczące prawidłowego użytkowania maszyny

Przeczytaj uważnie tę instrukcję przed użyciem maszyny i postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w tej instrukcji, aby zapewnić maszynie prawidłowe działanie, wydajność i długą żywotność.

**PRZEZNACZENIE:** Ta półautomatyczna montażownica do opon została zaprojektowana i wyprodukowana specjalnie do montażu i demontażu opon na/z felg.



Każde inne zastosowanie należy uznać za nieprawidłowe i nieuzasadnione. Nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane użyciem tej montażownicy do celów innych niż określone w niniejszej instrukcji, a zatem za niewłaściwe, nieprawidłowe i nieuzasadnione.

#### GLÓWNE CZĘŚCI:

A: Pasek montażowy

B: Uchwyt blokujący

C: Pistolet inflacyjny

D: Głowa M/D

E: Szczęka

F: Gramofon

G: Pedał nożny, sterowanie gramofonem

H: Pedał nożny, sterowanie uchwytem szczęki

I: Pedał nożny, sterowanie zbijakiem

J: Łom

K: Wsparcie koła

L: Łamacz koralików

M: Separator wody/oleju

N: Ramię pionowe

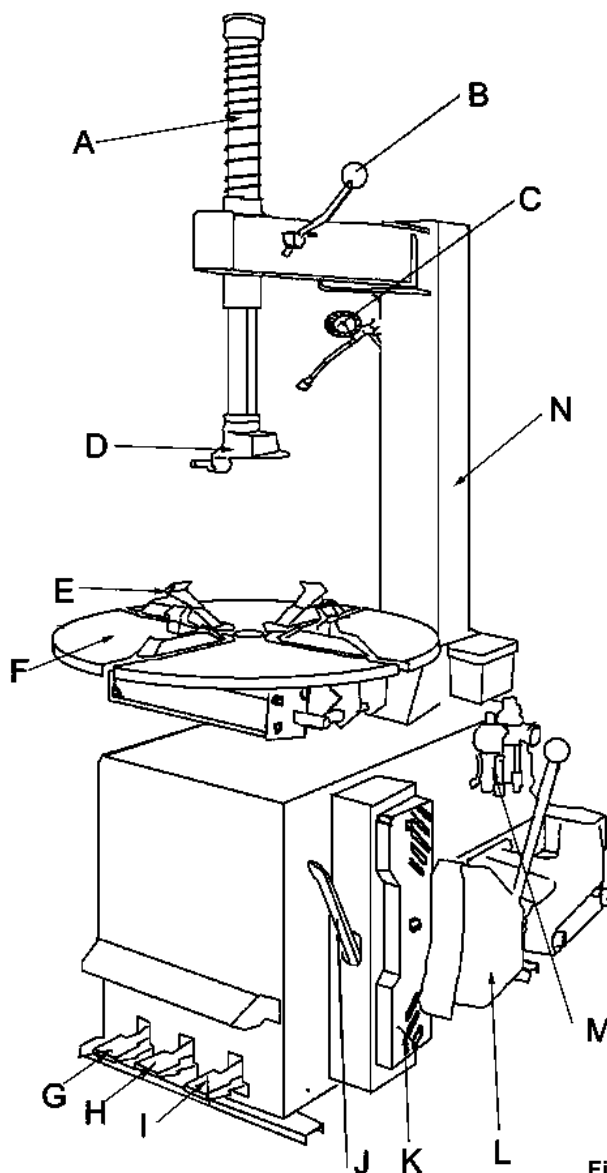


Fig 1.

## TRANSPORT

Montażownicę należy transportować w oryginalnym opakowaniu i przechowywać w pozycji wskazanej na opakowaniu.

Zapakowaną maszynę należy przemieszczać za pomocą wózka widłowego o odpowiednim udźwigu.

## ROZPAKOWANIE

Usuń karton ochronny i plastikową torebkę.

Aby sprawdzić, czy sprzęt jest w idealnym stanie, zapoznaj się z rys. 1 i upewnij się, że żadna część nie jest uszkodzona lub pominięta.

W razie wątpliwości nie używaj urządzenia i skontaktuj się ze sprzedawcą.

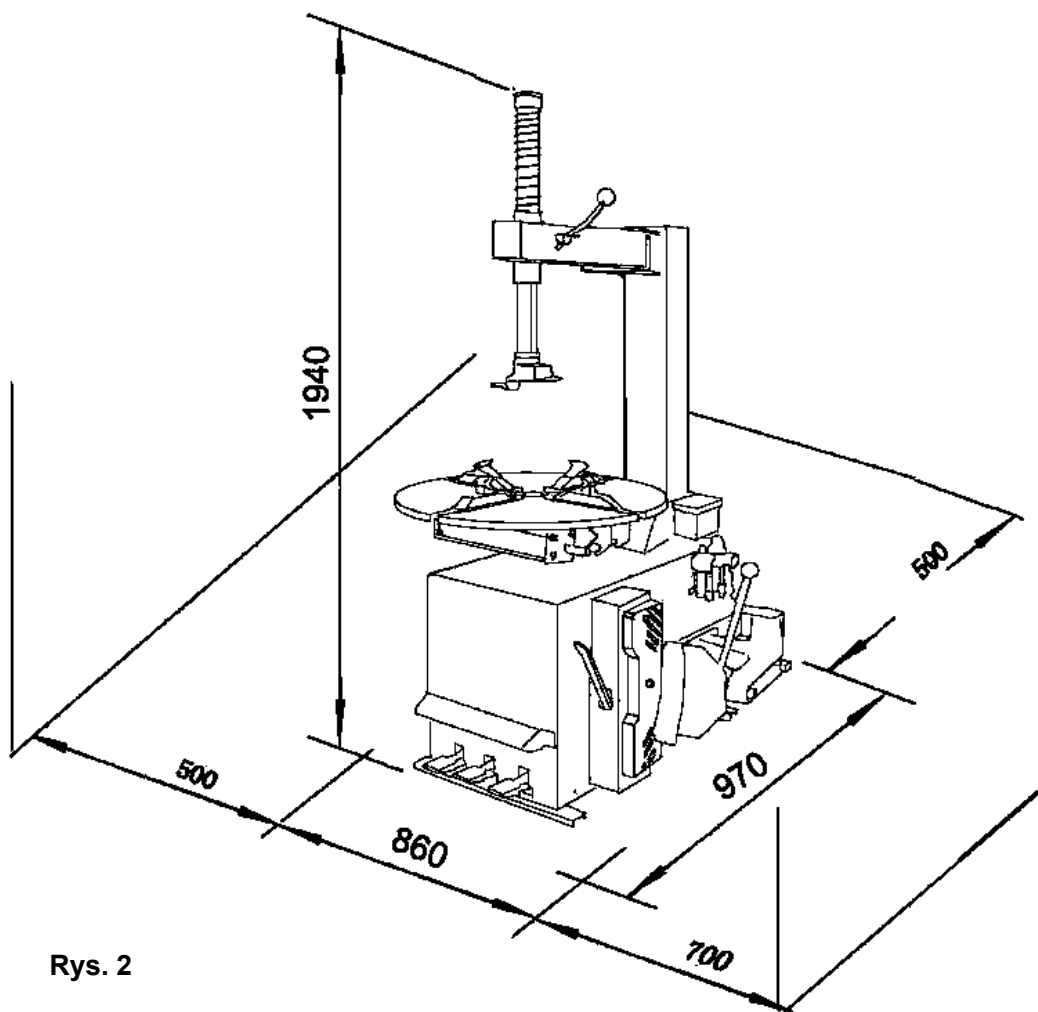
## INSTALACJA

### WYMAGANE MIEJSCE

Montażownica musi być podłączona do zasilania elektrycznego i instalacji sprężonego powietrza.

Dlatego zaleca się instalowanie urządzenia w pobliżu tych źródeł zasilania.

Miejsce instalacji musi zapewniać co najmniej przestrzeń pokazaną poniżej, aby wszystkie części maszyny mogły działać prawidłowo i bez żadnych ograniczeń..



Rys. 2

### POŁOŻENIE I MONTAŻ

- Odkręcić śruby mocujące paletę i ustawić montażownicę w wybranym miejscu montażu.
- Odkręcić śruby mocujące od podłokietnika.
- Podnieś ramię i oprzyj je na skrzynce podłokietnika, dopasowując je do otworów, w które włożono śruby.
- Dokręcić śruby mocujące.

### POŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE

**Przed wykonaniem podłączenia należy upewnić się, że instalacja elektryczna spełnia wymagania maszyny. Nawet drobne prace związane z układem elektrycznym muszą być wykonywane przez profesjonalnie wykwalifikowany personel.**

Napięcie w stanie ustalonym: 0,9-1,1 napięcia nominalnego.

Częstotliwość: 0,99-1,01 częstotliwości nominalnej w sposób ciągły; 0,98-1,02 krótki czas.

HVF:0,02.

Warunki działania witryny:

A. Wysokość nie przekracza 1 000 m,

B. Maksymalna temperatura otoczenia wynosi +40 °C, minimalna temperatura otoczenia nie jest niższa niż 0 °C,

C. Zakres temperatur przechowywania i transportu wynosi -15°C ~40°C.

D. Wilgotność względna nie przekracza 50% przy maksymalnej temperaturze +40°C, w niższej temperaturze dopuszczalna jest wyższa wilgotność względna (np. 90%@20°C).

mi. Splitter można przechowywać i transportować w temperaturze otoczenia od -25°C do +55°C

1. Podłączyć maszynę do sieci elektrycznej za pomocą urządzenia zabezpieczającego przed pod napięciem, przepięciem, które musi być wyposażone w bezpieczniki sieciowe, dobrą uziemienie zgodnie z obowiązującymi przepisami i musi być podłączone do automatycznego wyłącznika z ustawieniem RCD ustawionym na 30 MA.
2. Podłączyć maszynę do instalacji sprężonego powietrza za pomocą przyłącza powietrza (Q), które wystaje z tylnej części, jak pokazano na schemacie 12.
3. Podłączyć maszynę do sieci elektrycznej, która musi być wyposażona w bezpieczniki liniowe i dobrą płytkę uziemiającą, zgodnie z obowiązującymi przepisami.
4. Ponadto musi być podłączony do automatycznego wyłącznika z ustawieniem RCD na 30mA

**DANE TECHNICZNE:**

<b>Zewnętrzne wymiary obręczy blokującej</b>	10" – 22"
<b>Wymiary wewnętrzne obręczy blokującej:</b>	12" – 24"
<b>Maks. średnica opony:</b>	1040MM
<b>Maks. szerokość opony</b>	410MM
<b>Prędkość obrotowa blatu</b>	6.1Min
<b>Siła łamania koralików (10bar)</b>	2500kg
<b>Ciśnienie robocze</b>	8-10bar(145psi)
<b>Napięcie zasilania:</b>	110V/220V/380V, 50/60HZ
<b>Moc silnika:</b>	0.75 kW- 1.1kW
<b>Wymiary:</b>	1050*760*880mm
<b>Waga netto:</b>	220kg
<b>Hałas pracy:</b>	<70 dB

## OPERACYJNY

W tej części instrukcji obsługi przedstawiono podstawową obsługę i zastosowanie sterowania. Wszyscy operatorzy powinni dokładnie zapoznać się z instrukcją przed użyciem maszyny, aby zapobiec uszkodzeniu maszyny i obrażeniom w trybie gotowości.

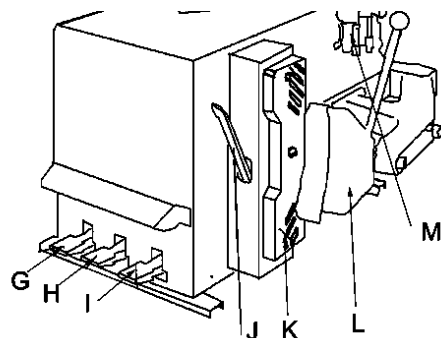
### DZIAŁANIE PRÓBNE

Aby zapewnić bezpieczną pracę, należy kilka razy spróbować uruchomić maszynę bez opony.

Gramofon powinien obracać się w prawo po naciśnięciu pedału G.

Gramofon powinien obracać się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, gdy pedał G jest wciśnięty.

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



Pedał I służy do rozbijania koralików, które powrócą do swojego pierwotnego położenia po zwolnieniu pedału

Pedał nożny H służy do sterowania czterema szczękami, które zamykają się powoli po ponownym naciśnięciu pedału.

Uruchom pistolet pneumatyczny, aby napompować oponę.

Fig 3.

**Nie używaj urządzenia, dopóki nie przeczytasz i nie zrozumiesz całej instrukcji oraz zawartych w niej ostrzeżeń**  
**Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności należy spuścić powietrze z opony i zdjąć wszystkie obciążniki wyważające koła.**

Działanie montażownicy podzielone jest na trzy części:

- a) **ZŁAMANIE KORALIKA**
- b) **DEMONTAŻ OPON**
- c) **MONTAŻ OPON**

### ZŁAMANIE KORALIKA

Upewnij się, że w oponie nie ma powietrza.

Oprzyj oponę o wspornik koła po prawej stronie montażownicy.

Przyłóż ostrze zbijaka do stopki opony w odległości ok

1 cm od krawędzi

Naciśnij pedał, aby włączyć zrywacz stopki i zwolnij go, gdy

ostrze osiągnęło koniec swojego ruchu lub w każdym przypadku, gdy stopka jest uszkodzona.

Obróć lekko oponę i powtórz operację na całym obwodzie

obręczy i z obu stron, aż stopka całkowicie oddzieli się od obręczy.

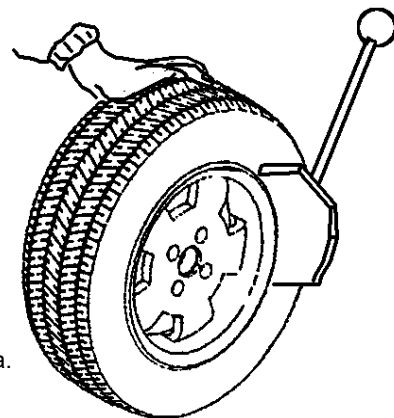


Fig 4

## DEMONTAŻ OPON

**Przed jakąkolwiek operacją usuń stare obciążniki do wyważania kół i upewnij się, że w oponie nie ma powietrza. Nałóż wystarczającą ilość dostarczonego smaru (A) (lub smaru podobnego typu) na stopkę opony. Niezastosowanie dostarczonego smaru może spowodować poważne uszkodzenie stopki opony.**

Aby zablokować oponę w następujący sposób, w zależności od rozmiaru:

Obręcze od 10 do 18 cali

Ustawić zaciski, wciskając pedał H do pozycji pośredniej;

Założ oponę na zaciski i trzymając felgę wciśniętą, wciśnij pedał H do oporu.



**Upewnij się, że felga jest dobrze przymocowana do zacisków**

Opuść belkę montażową aż głowica M/D dotknie krawędzi felgi i zablokuj ją za pomocą dźwigni (K). Ramię blokuje się w kierunku pionowym, a głowicę montażową odsuwa się na odległość około 2mm od felgi.

**Uwaga: po zablokowaniu ramienia w kierunku pionowym należy ręcznie odsunąć głowicę montażową od felgi (około 2mm).**

Mając łom wsunięty pomiędzy stopkę a przednią część głowicy montażowej, przesun stopkę opony nad głowicą montażową

**Uwaga: Aby uniknąć uszkodzenia dętki, jeśli taka występuje, zaleca się wykonanie tej operacji przy zaworze około 10cm na prawo od głowki montażowej.**

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

Trzymając łom w tej pozycji, obróć obrotnicę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, naciskając pedał G, aż opona zostanie całkowicie oddzielona od felgi.

Wymij dętkę jeśli jest i powtórz operację dla drugiej stopki.

## MONTAŻ OPON

**Przed montażem opony należy sprawdzić, czy opona i felga mają tę samą średnicę.**

**Podczas montażu felgi NIGDY nie trzymaj rąk pod oponą.**

**Aby zapewnić prawidłowe działanie blokujące, należy ustawić oponę dokładnie na środku obrotnicy.**

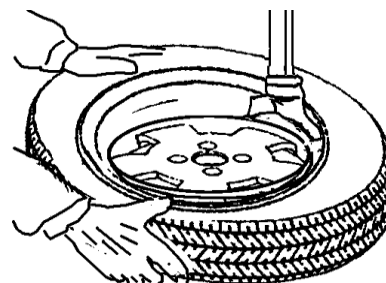
**Podczas pracy z felgami tego samego rozmiaru nie jest konieczne zawsze blokowanie i odblokowywanie belki montażowej, wystarczy przesunąć ramię poziome na bok przy zablokowanym ramieniu montażowym.**

Nasmaruj stopki opony specjalnym smarem, aby uniknąć ich uszkodzenia i ułatwić czynności montażowe.

Sprawdź oponę, aby sprawdzić jej stan.

Przesun oponę tak, aby stopka przeszła poniżej przedniej części mocowania głowica została dosunięta do krawędzi tylnej części samej głowicy montażowej.

Trzymaj stopkę opony zaciśniętą rękami w kanale felgi.



Naciśnij pedał G, aby obrócić gramofon w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Rys. 5

Kontynuuj, aż będziesz mieć pokrywał cały obwód felgi.

Włóż dętkę (jeśli jest).

Powtórz te same czynności, aby zamontować oponę po stronie zrywaka.

## **POMPOWANIE**

Szczególną uwagę należy zwrócić podczas pompowania opon.

Należy ściśle przestrzegać poniższych instrukcji, ponieważ montażownica NIE została zaprojektowana i zbudowana w celu ochrony użytkownika (ani innych osób znajdujących się w pobliżu maszyny w przypadku przypadkowego pęknięcia opony).



- Pęknięta opona może spowodować poważne obrażenia lub nawet śmierć operatora.
- Sprawdź dokładnie, czy felga i opona mają ten sam rozmiar.
- Przed rozpoczęciem etapu pompowania sprawdź stan zużycia opony i czy nie ma wad.
- Napompuj oponę krótkimi strumieniami powietrza, często sprawdzając ciśnienie.
- Wszystkie nasze montażownice mają automatycznie ograniczone maksymalne ciśnienie pompowania wynoszące 3,5 bara (51 psi) w każdym przypadku nigdy nie przekraczać ciśnienia zalecanego przez producenta.
- Trzymaj ręce i ciało jak najdalej od opony.

### **POMPOWANIE OPONY ZA POMOCĄ MIERNIKA AIRLINE**

Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby napompować oponę:

Podłącz złączkę wskaźnika ciśnienia powietrza do zaworu opony.

Naciśnij spust wskaźnika poziomu powietrza, aby napompować oponę z krótkimi strumieniami powietrza. Uważaj, aby NIGDY nie przekroczyć ciśnienie wskazane przez producenta.

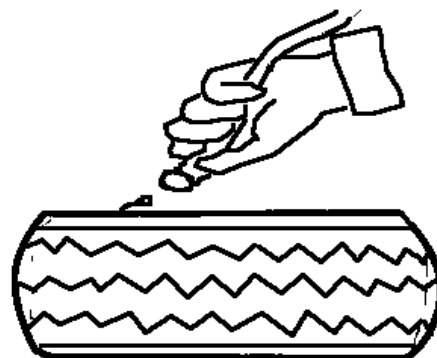


Fig.6

## **KONSERWACJA**

### **OSTRZEŻENIA OGÓLNE**

Osoba nieprzeszkolona nie może wykonywać prac konserwacyjnych.

Regularna konserwacja zgodnie z instrukcją dotyczącą 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 na ryzyko.

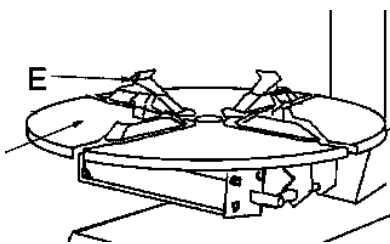
**Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy odłączyć zasilanie elektryczne i pneumatyczne.**

**Ponadto konieczne jest zmniejszenie obciążenia kulki 3-4 razy, aby powietrze pod ciśnieniem opuściło obwód.**

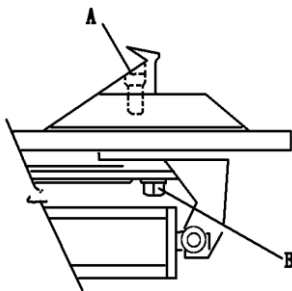
Uszkodzone części muszą być wymieniane wyłącznie przez fachowy personel, korzystający z części zamiennych producenta.

### **CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE**

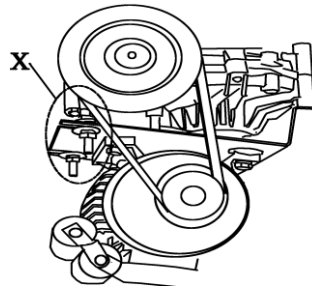
- a) Raz w tygodniu czyść talerz obrotowy olejem napędowym, aby zapobiec osadzeniu się brudu i nasmaruj prowadnice ślizgowe zacisku. (ryc. 7.)
- b) Po pierwszych 20 dniach pracy dokręć ponownie śruby mocujące zacisk i śruby na prowadnicach gramofonu (rys. 8.)
- c) W przypadku utraty mocy sprawdź napięcie paska napędowego w następujący sposób:
- d) Zdjąć lewy boczny panel korpusu montażownicy odkręcając cztery śruby mocujące.
- e) Naciągnij pasek napędowy za pomocą specjalnej śruby regulacyjnej X na wsporniku silnika (rys. 9.)
- f) Jeśli konieczna jest regulacja płytki blokującej ramię pionowe, ponieważ narzędzie nie blokuje się lub nie podnosi się
- g) obręcz 2mm niezbędną do pracy, wyreguluj nakrętki jak pokazano na rysunku 10.
- h) W przypadku otwierania/zamykania zacisków (patrz rys. 11.) należy postępować w następujący sposób:
  - 1) Zdjąć lewy panel boczny korpusu maszyny odkręcając cztery śruby mocujące.
  - 2) Odkręcić tłumik nałożony na układ pedałow, na pedał otwierania/zamykania obejmuj
  - 3) Oczyszczyć strumieniem sprężonego powietrza lub w przypadku uszkodzenia wymienić, korzystając z katalogu części zamiennych.
- i) Aby wyczyścić lub wymienić tłumik zbijaka, patrz rys. 12 i postępuj zgodnie z poprzednimi punktami 1 i 3.



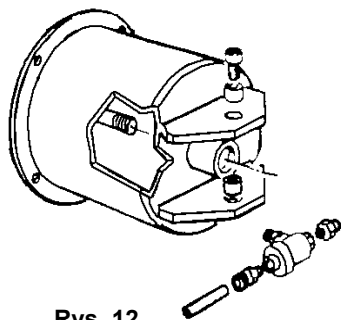
Rys. 7.



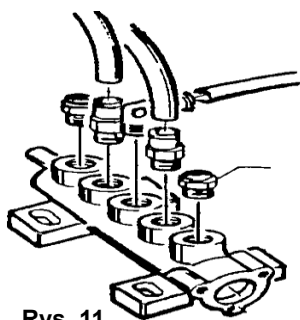
Rys. 8.



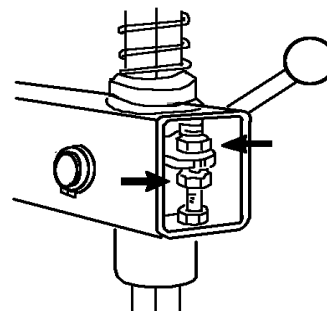
Rys. 9.



Rys. 12.



Rys. 11

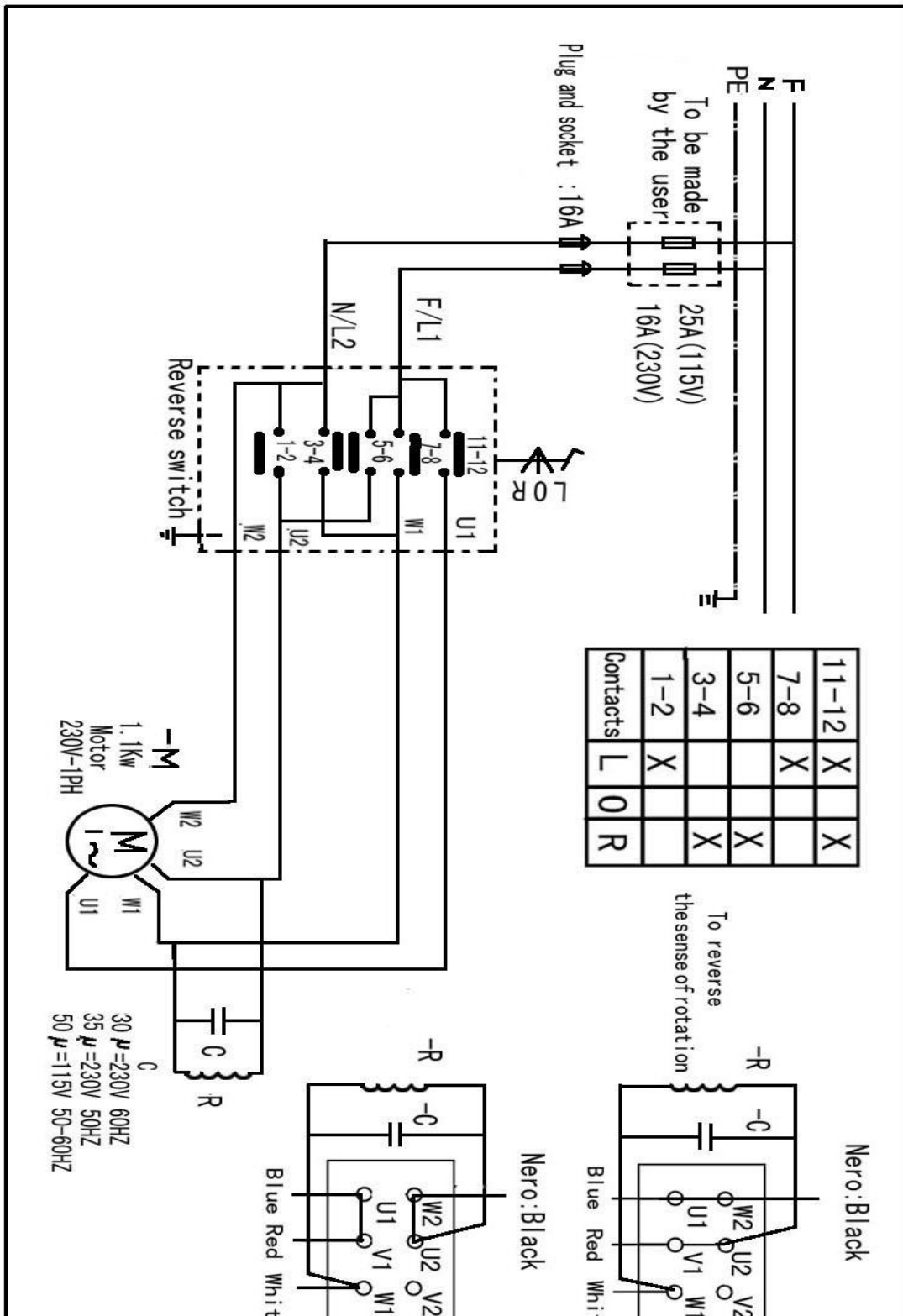


Rys. 10.

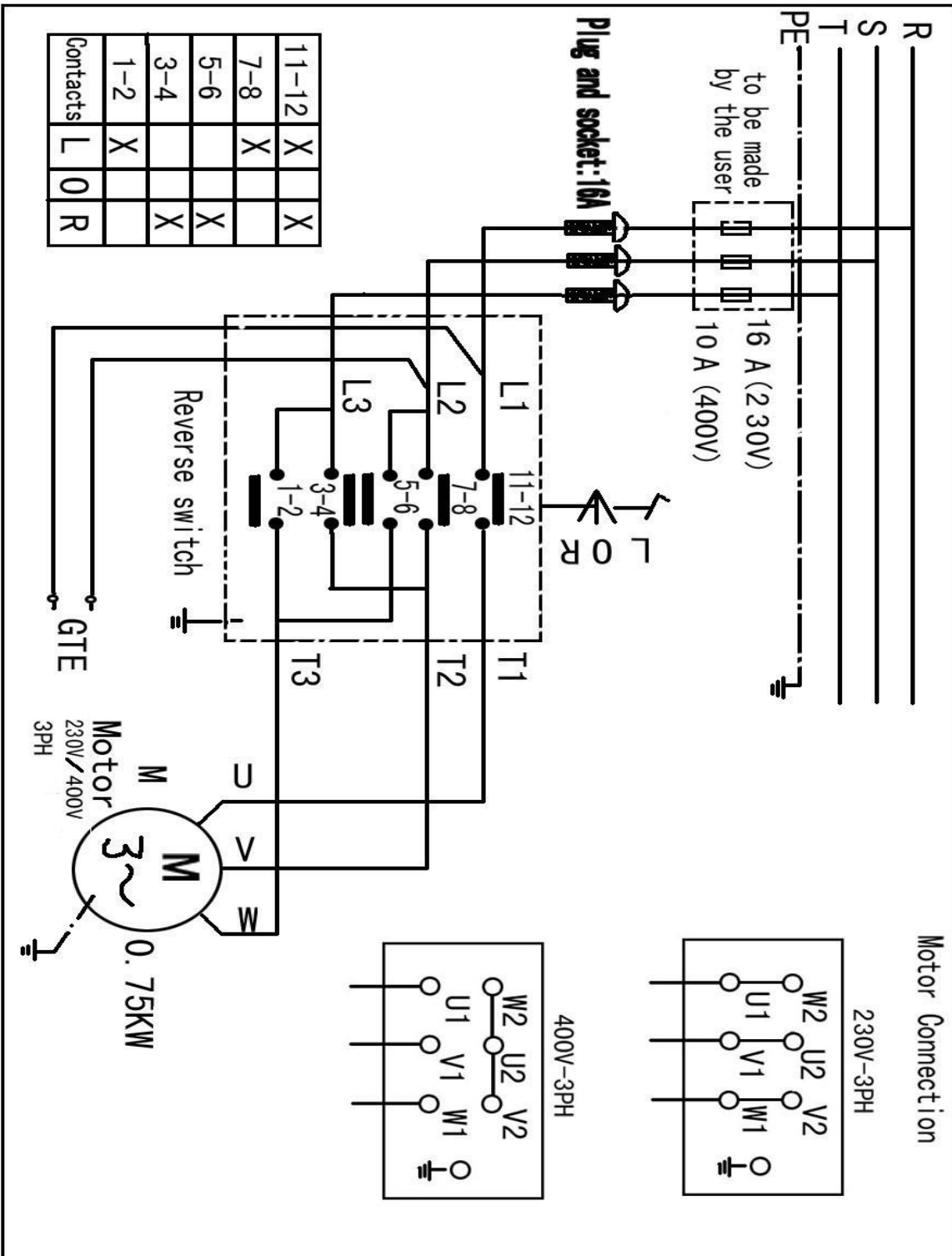
## ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

<b>Gramofon obraca się tylko w jednym kierunku</b>		
Rewers uszkodzony		Wymień bieg wsteczny
<b>Gramofon nie obraca się</b>		
Pasek uszkodzony		Wymień pasek
Rewers uszkodzony		Wymień bieg wsteczny
		Sprawdź, czy nie ma luźnych przewodów we wtyczce silnika lub w gnieździe. Wymień silnik
<b>Gramofon blokuje się podczas zdejmowania/montażu opon</b>		
Pasek luźny		Wyreguluj napięcie paska
<b>Zaciski wolno otwierają się/zamykają</b>		
Tłumik zatkany		Wyczyść lub wymień tłumik
<b>Obrotnica nie blokuje prawidłowo obręczy koła</b>		
Zaciski zużyte		Wymień zaciski
Uszkodzony cylinder(i) gramofonu		Wymienić uszczelki cylindrów
<b>Narzędzie dotyka felgi podczas operacji zdejmowania/montażu opony</b>		
Płytki blokująca nieprawidłowo ustawiona lub uszkodzona		Wyreguluj lub wymień płytkę blokującą
Straty śruby blokującej gramofon		Dokręcić śrubę
<b>Pedał zrywacza koralików i blokada pedału otwierania/zamykania zacisku nie są w odpowiednim położeniu</b>		
Pęknięta sprężyna powrotna		Wymień sprężynę
<b>Operacja zrywania koralików jest trudna</b>		
Tłumik zatkany		Wyczyść lub wymień tłumik
Uszczelki cylindrów zbijają się		Wymienić uszczelki

ELEKTRYCZNE I PNEUM. WYKRESY



115/230V-1PH



**230V/400V-3PH**

**KD5803**

---

**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):** KD5803

**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