



WIEDERKRAFT®

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТЕНД
WDK 752122/WDK 752422
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Наименование	Серийный номер

Заполняет торговая организация:

Наименование и адрес

предприятия: _____

Дата продажи: _____

м.п.

Продавец (ФИО)

_____ подпись

С условиями гарантии ознакомлен. Претензий по комплектации и
внешнему виду не имею". Покупатель: _____ / _____ /
(подпись, расшифровка)

Шиномонтажный стенд

Уважаемые покупатели,

Очень рады вашей покупке и тому, что вы будете использовать шиномонтажный станок, произведенный нашей компанией.

Наша компания имеет хорошую репутацию в отношении качества производимой нами продукции.

Перед установкой внимательно прочтите и используйте данное руководство по эксплуатации. Сохраните его, чтобы использовать в будущем



Внимание

Данное руководство по эксплуатации является важной частью изделия. Внимательно прочтите его и сохраните.

Примечание

Данный станок должен использоваться только квалифицированным обученным персоналом. Во время работы станка не допускайте к нему неуполномоченный персонал.

Эксплуатация

Данный станок предназначен только для монтажа, демонтажа и накачивания шины определенного размера, он не может быть использован в каких-либо других целях. Производитель не несет ответственность за поломку или повреждение, возникшее в результате неправильной эксплуатации.

Примечание

Данный станок должен использоваться только квалифицированным обученным персоналом. Во время работы станка не допускайте к нему неуполномоченный персонал. Обратите внимание на ярлык безопасности, прикрепленный к станку. Операторы должны носить защитные средства, такие как рабочий костюм, защитные очки, беруши и защитная обувь. Держите руки и другие части тела подальше от подвижных деталей станка.

Шиномонтажный станок необходимо установить и закрепить на ровной и твердой поверхности. Не подвергайте станок воздействию высокой температуры, пыли, горючего и разъедающего газа, не помещайте его во влажную среду. Любая модификация запчастей станка, произведенная без разрешения производителя, приведет к повреждению станка или травме оператора. Обратите внимание на то, что шиномонтажный станок должен работать при определенном напряжении и давлении воздуха.

Если вы хотите переместить шиномонтажный станок, необходимо делать это под руководством профессионального обслуживающего персонала.

Ярлыки безопасности



Во время работы держите руки подальше от шины

Перед работой внимательно прочтите руководство

Во время работы надевайте защитные средства



Опасность поражения электрическим током



Не кладите руки или другие части тела под приспособление



Во время разъединения борта режущая пластина быстро перемещается



Во время взрывного накачивания убедитесь в том, что коле со зажато

Во время работы не носите длинные волосы, свободную одежду и ювелирные изделия.

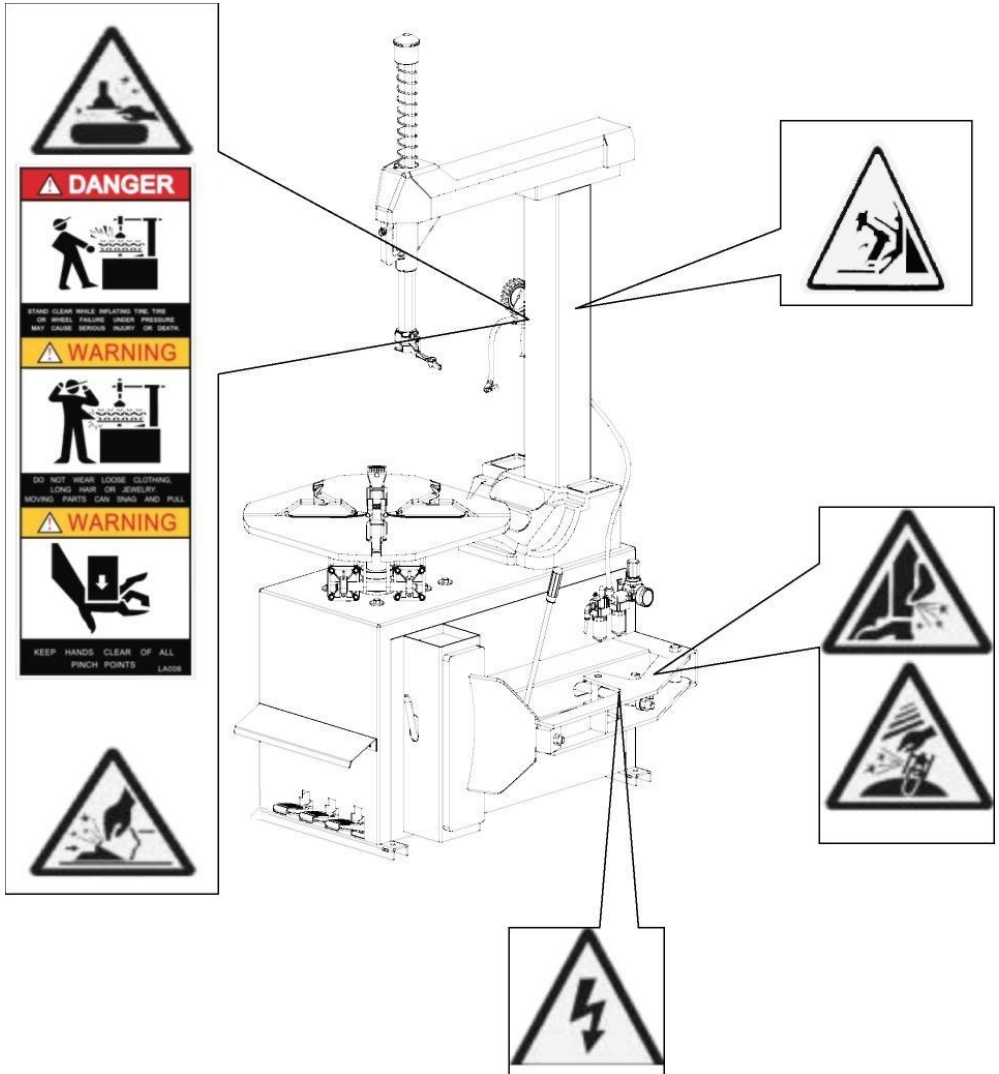
Во время работы держите руки подальше от опускающихся предметов

Расположение ярлыков безопасности на станке

Особое внимание уделяйте тому, чтобы ярлыки содержали полную информацию.

Если они неразборчивы или отсутствуют, замените их на новые .

Операторы должны отчетливо видеть ярлыки безопасности и понимать их значение.



Содержание

Глава I краткое введение

1.1 краткое введение

1.2 габаритные размеры оборудования (без вспомогательного устройства)

1.3 технические параметры

1.4 диапазон применения

1.5 требования к рабочей среде

Глава II конфигурация и эксплуатация

Глава III установка и калибровка

3.1 распаковка

3.2 установка стойки

3.3 подключение источника воздуха

Глава IV демонтаж и монтаж шины

4.1 демонтаж шины

4.2 монтаж шины

4.3 накачивание

4.4 взрывное накачивание

Глава V техническое обслуживание и ремонт

Глава VII установка и эксплуатация вспомогательного рычага

6.1 установка левого вспомогательного устройства

6.2 установка правого вспомогательного устройства

Глава VII транспортировка

Глава VIII электрическая и пневматическая схема

Глава I

1.1 Краткое введение.

Данное шиномонтажное оборудование подходит для монтажа, демонтажа и накачивания всех типов шин.

Эти станки просты и удобны в эксплуатации, безопасны и надежны.

Такое оборудование необходимо для сервисных и шиномонтажных мастерских.

1.2 Габаритные размеры оборудования (без вспомогательного устройства)

высота (mm):1815

глубина (mm): 965

ширина (mm): 795

вес (kg): 190

1.3 Технические параметры

Рабочее давление: 8-10 бар

Двигатель: 50 гц/380 в/0.75квт (стандарт)/ 50гц/60гц/220в/110в/1квт (опция)

Скорость поворотного стола: 6 оборотов/мин.

Шум:< 70 дц (а)

1.4 Диапазон применения

WDk-752122

Макс.диаметр шины: 960mm(37")

Диаметр диска(наружный захват): 10"~18"

Диаметр диска(внутренний захват): 12"~21"

Функция взрывной подкачки: нет

WDk-752422

Макс.диаметр шины: 1250 mm

Диаметр диска(наружный захват): 11"~22"

Диаметр диска(внутренний захват): 14"~26"

Функция взрывной подкачки: есть, исполнение ресивера (в колонне)

Опционально возможна установка вспомогательного устройства «третья

рука» При работе с жесткой или низкопрофильной резиной применяется

дополнительное пневматическое устройство «третья рука», монтируется на шиномонтажный станок с правой или левой стороны от монтажной стойки.

1.5 Требования к рабочей среде

Температура окружающей среды: 0 С – 45С

Относительная влажность: 30 - 95%

Макс. высота над уровнем моря: 1000м

Не должно быть пыли, горючего и взрывоопасного газа .

При выборе места установки, убедитесь в том, что оно соответствует правилам безопасности. Шиномонтажный станок должен быть подключен к основному источнику электропитания и системе сжатого воздуха в соответствии с инструкцией. Место должно быть снабжено хорошей вентиляцией, установка станка должна соответствовать схеме на рис.1

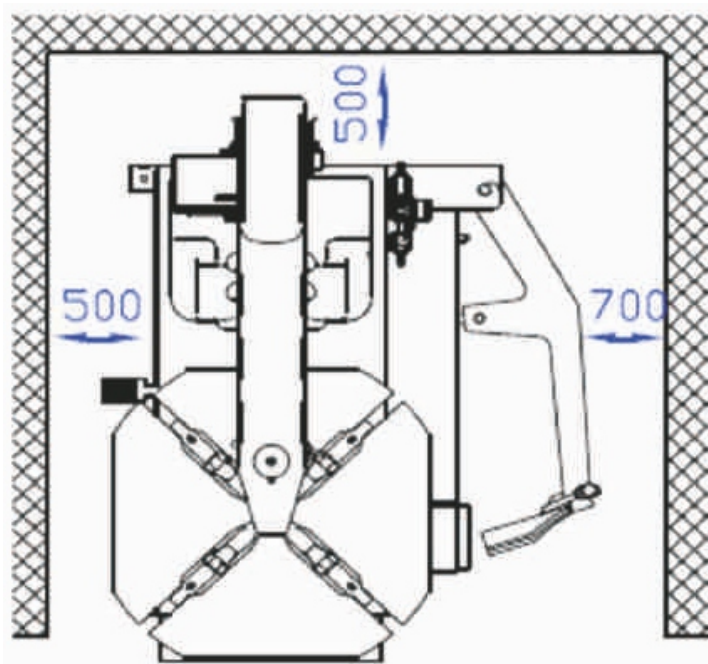
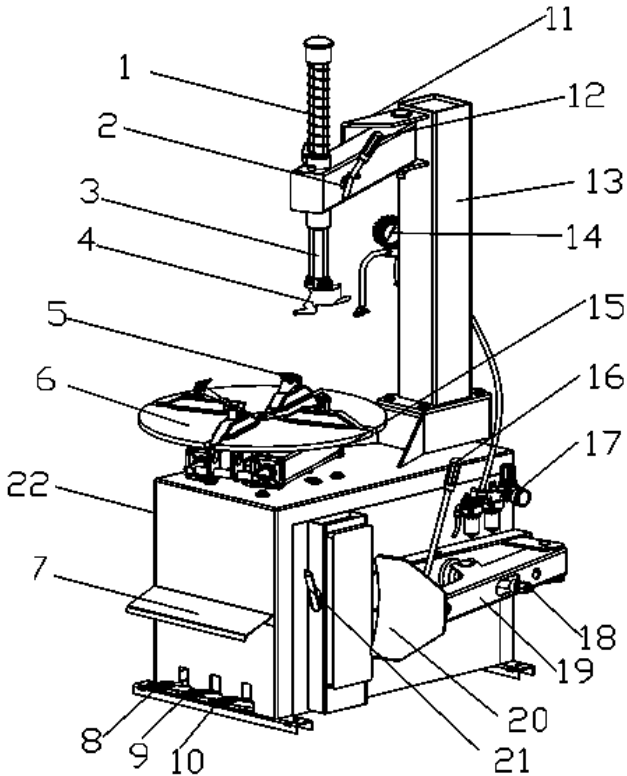


рис.1

Глава II Конфигурация и эксплуатация

Рис 2.



- | | |
|--|---|
| 1. Пружина вертикального вала. | 12. Стопорная рукоятка |
| 2. Коромысло клапана. | 13. Стойка. |
| 3. Шестигранный вал. | 14. Пистолет подкачки. |
| 4. Головка для демонтажа. | 15. Зажимной цилиндр. |
| 5. Зажим. | 16. Рукоятка отжимной пластины |
| 6. Поворотный стол. | 17. Блок подготовки воздуха. |
| 7. Рабочий ярык. | 18. Привод отжимной пластины. |
| 8. Педаль Зажима. | 19. Рычаг отжимной пластины |
| 9. Педаль отжима шины. | 20. Отжимная пластина. |
| 10. Педаль вращения поворотного стола. | 21. Монтажка. |
| 11. Ограничительная рукоятка. | 22. Педаль двухпозиционная (WDK752422) для накачки колес. |

Глава III Установка и Калибровка

Перед установкой и наладкой внимательно прочтите эту инструкцию. Неразрешенная модификация деталей и запчастей станка приведет к его повреждению.

Установка и наладка данного оборудования должна производиться квалифицированным персоналом.

Операторы должны быть обученными и квалифицированными.

Перед установкой тщательно проверьте список запчастей.

3.1 Распаковка

3.1.1 Согласно инструкции по распаковке, размещенной на коробке, откройте коробку, удалите упаковочный материал и проверьте целостность станка

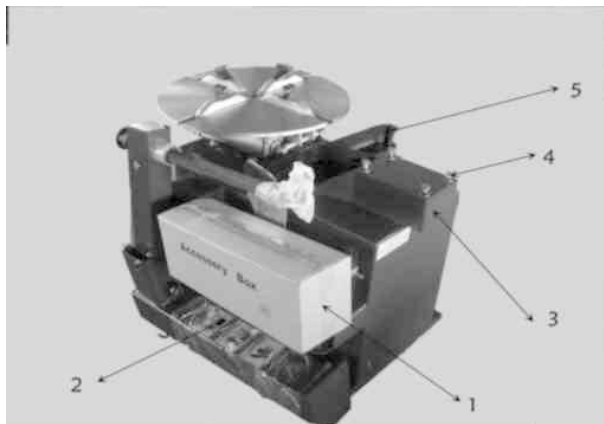
3.1.2 Упаковочный материал не должен находиться в рабочей зоне.

3.2 Установка

3.2.1 Распаковав картонную коробку, достаньте коробки с аксессуарами (Рис. 3-1), рычаг разъединения борта (Рис. 3-5) и стойку в сборе (Рис. 3-2).

Разместите корпус в соответствии с Рис. 1.

Рис3.



Удалите болт 4-4 пружинную и пластинчатую шайбу с корпуса.

3.2.2 Разместите стойку на корпусе. Предупредительный ярлык должен находиться спереди. Отрегулируйте отверстия на подколонной плите к отверстиям с резьбой на корпусе. Еще раз смонтируйте удаленный болт (3.2.1.), пружинную и пластинчатую шайбу, удаленные в п.3.2.1. Крутящий момент - 70N·M (Рис. 4). Используйте гаечный ключ.

3.2.3 Используйте гаечный ключ, чтобы удалить винт (Рис. 5-3), шестиугольный вал (Рис. 5-1) и снять головку вертикального вала (Рис. 5-2). При удалении винта с головки вертикального вала, необходимо использовать стопорную рукоятку для фиксации шестиугольного вала во избежание его соскальзывания и повреждения станка или нанесения травмы оператору!!

Установите пружину вертикального вала (Рис. 6-1) на вертикальный вал. Установите головку вертикального вала и удаленный винт.

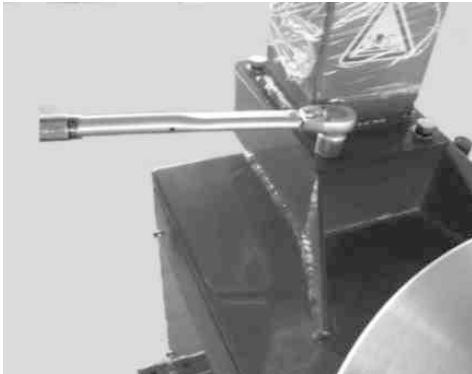


Рис. 4

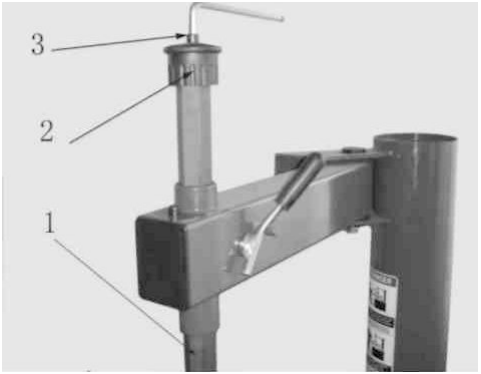


Рис. 5

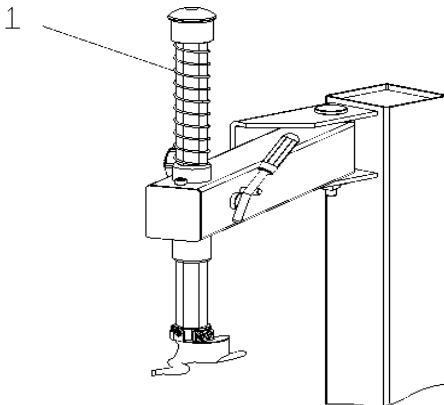


Рис. 6

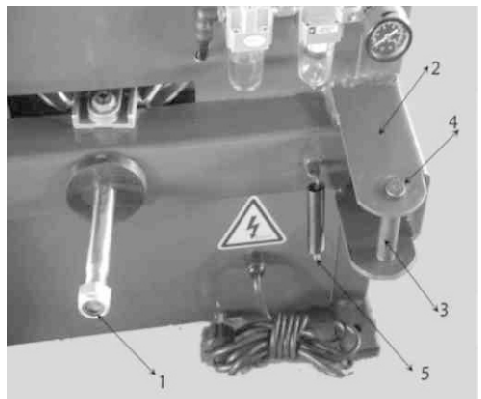


Рис. 7

3.2.5 Поместите втулку вала рычага разъединения борта в опорную плиту разъединения борта на корпусе (Рис. 8-1), чтобы выровнять отверстие, установите болт разъединения борта (Рис.8 -2) и **установите стопорное кольцо**(Рис. 7-4). Вставьте поршневой шток (Рис. 9 -2) через отверстие направляющей втулки **разъединения борта** (Рис. 9 -1). Поверхность направляющей втулки должна находиться снаружи (Рис. 9). Смонтируйте удаленную гайку (Рис. 7-1) на переднюю часть поршневого штока. Гайка будет смонтирована. Расстояние от края режущей пластины разъединения борта до резиновой наклейки разъединения борта – 30~40мм (Рис. 12). Установите пружину (Рис. 8-3).

3.2.6 Если станок оснащен резцедержателем, он должен быть надежно зафиксирован, а стойка полностью установлена.

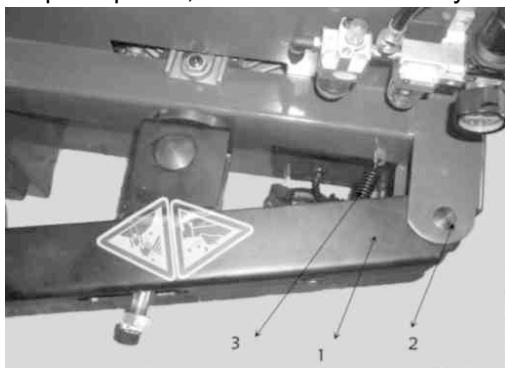


Рис. 8

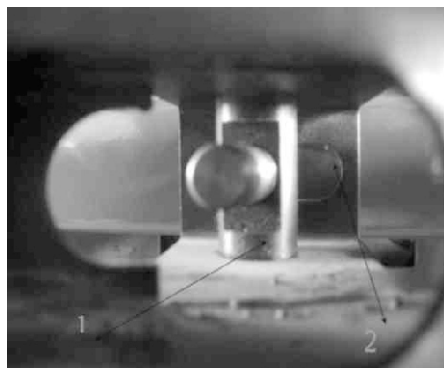


Рис.9

3.3 Установка патрубка источника воздуха:

Когда станок покидает завод, патрубок источника воздуха отсоединяют и кладут в коробку с дополнительным оборудованием.

Установка патрубка происходит у конечного покупателя.

3.3.1 Выньте патрубок источника воздуха из коробки с дополнительным оборудованием и червяк, удалите масло и пыль. Используйте червяк, чтобы закрепить патрубок на правой стороне корпуса. (Рис. 10)



Рис.10



Рис. 11

3.3.2 Подсоедините воздушный шланг. Снимите адаптер, находящийся на ПУ шланге $\varnothing 8$ на боковой стенке корпуса, и вставьте его в угловой разъем. См. рис. 12/13. Адаптер должен удерживать шланг от соскальзывания в корпус.



Рис. 12

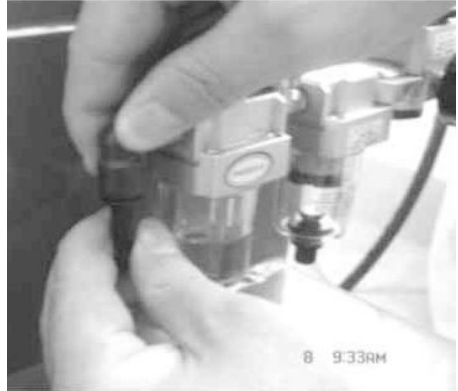


Рис.13

3.3.3 Подсоедините пистолет для накачивания или корпус шинного манометра: вставьте адаптер пистолета для накачивания или корпуса шинного манометра в паз (рис. 14) в открытой гайке, находящейся на патрубке источника воздуха. Затяните открытую гайку, а затем подключите источник воздуха.

3.3.4 Станок поставляется с завода с отрегулированным источником воздуха. Если необходимо внести изменения, произведите регулировку еще раз: Давление: поднимите головку регулятора давления (Рис.15-1) и покрутите по часовой стрелке, давление воздуха повысится. Для того чтобы давление воздуха понизилось, покрутите ее против часовой стрелки. Регулировка подачи масла: используйте отвертку, чтобы закрутить винт (Рис. 15-2). При поворотах по часовой стрелке, скорость подачи масла понизится, против часовой стрелки-скорость увеличится.



Рис. 14

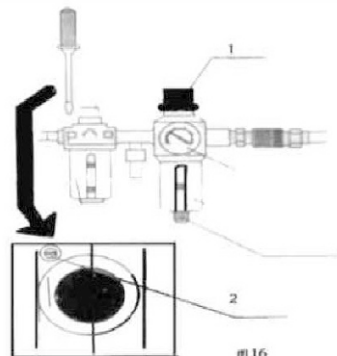


Рис. 15

Глава IV демонтаж и монтаж шины

4.1.1 Полностью выпустите воздух из шины и извлеките золотник. Используйте специальный инструмент , чтобы снять гризук с обода.

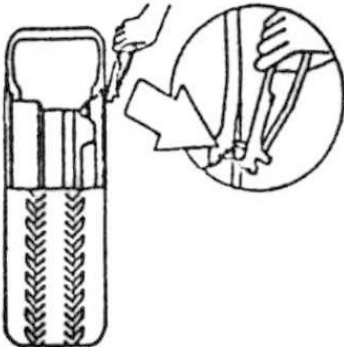


Рис. 16

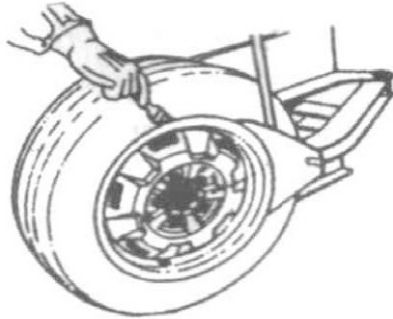


Рис.17

4.1.2 Поместите шину между отжимной пластиной разъединения борта и стопором бегунка пресса для монтажа и демонтажа шины. (Рис. 17)

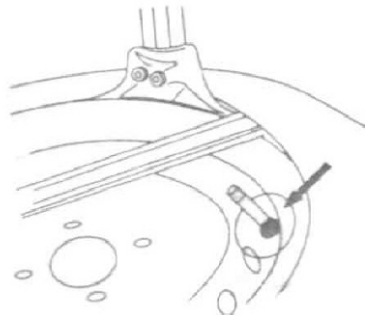
Затем нажмите на педаль отжима шины, чтобы отделить обод от шины (рис. 2-9). Повторите те же самые действия на других частях шины, чтобы она полностью отсоединилась от обода. Поместите колесо с шиной, отделенной от обода, на поворотный стол и нажмите на педаль зажима (рис. 2-8), чтобы зажать обод. Можно выбрать наружный или внутренний зажим, чтобы зажать колесо в зависимости от обода. Чтобы аккуратно отделить край, можно использовать кисточку и густую мыльную жидкость нанесённую между краем и ободом.

4.1.3 Установите шестигранный вал (Рис. 2-3) в рабочее положение, чтобы пододвинуть инструмент для демонтажа к ободу колеса, затем используйте стопорную рукоятку (Рис. 2-12) для блокировки.

Инструмент для демонтажа автоматически выставит зазор.

Угол инструмента для демонтажа откалиброван в соответствии со стандартным ободом (13"). При работе с очень большим или очень маленьким ободом. Можно переустановить угол.

Рис. 18



4.1.4 Используйте монтажку для разъединения, пока край не будет находиться возле выступа инструмента для демонтажа (Рис. 18). Нажмите на педаль вращения поворотного стола (Рис. 2-10), вращайте поворотный стол по часовой стрелке, пока весь край полностью не отсоединится. При работе с камерной шиной, во избежание повреждения камеры, при демонтаже держите сопло шины на 10 см от правой стороны инструмента для демонтажа. Если при демонтаже шины произошло заедание, немедленно остановите станок, а затем поднимите педаль для запуска вращения поворотного стола против часовой стрелки, чтобы устранить сопротивление!

4.1.5 При работе с камерной шиной, выньте камеру, а затем переместите нижний край вверх к верхнему краю обода, повторите вышеописанные действия для отсоединения другого края.

В процессе демонтажа шины держите руки и другие части тела подальше от подвижных деталей.

4.2. Монтаж шины

Перед тем как приступить к монтажу шины, убедитесь в том, что размер шины соответствует размеру обода!

4.2.1 Очистите обод от грязи и ржавчины, зафиксируйте его на держателе. Закрепите обод на поворотном столе.

4.2.2 Смажьте край смазочной или мыльной жидкостью. Откиньте шину на обод, держите переднюю часть вверх. Нажмите на шестиугольный вал для передвижения рычага, чтобы он соприкоснулся с ободом и стопором. Левый край над задней частью инструмента для демонтажа и правый край будут размещаться под передней частью инструмента для демонтажа (Рис. 19). Вращайте поворотный стол по часовой стрелке, чтобы направить нижний край в паз для отсоединения шины (рис. 20).



Рис. 19



Рис.20



Рис. 21

4.3 Накачивание

При накачивании шины соблюдайте осторожность и следуйте всем указаниям. Проверьте, в порядке ли подключение пневматической магистрали. Станок оснащен шинным манометром для контроля процесса накачивания шины и давления при накачивании (Рис. 20).

1. Снимите шину с поворотного стола.
2. Подсоедините шланг для накачивания к золотнику шины. См. (рис. 21).
3. В процессе накачивания необходимо многократно переключать пистолет для накачивания, чтобы убедиться в том, что давление, указанное на манометре, не превышает указанное производителем давление. Клапан перепада давления, которым снабжен станок, не позволяет давлению превышать 3.5 бар. Оператор может изменять давление при накачивании, регулируя клапан перепада давления.
4. Если давление при накачивании слишком высокое, можно нажать на кнопку сброса давления, расположенную на устройстве для накачивания, чтобы отрегулировать давление воздуха до необходимого.

4.4 Взрывное накачивание (только для станков со взрывной накачкой)

Если бескамерная шина неплотно прилегает к диску, можно применить сначала взрывное накачивание, а затем стандартное:

1. Зажмите колесо и подсоедините шланг для накачивания.
2. Нажмите на педаль для накачивания (вторая позиция) и, когда шина будет накачена, быстро отпустите педаль до первой позиции.

Многократно нажимайте на педаль, чтобы убедиться в том, что давление, указанное на манометре, не превышает указанное производителем.

Глава v

Техническое обслуживание и ремонт

Техническое обслуживание и ремонт должны производиться только квалифицированным персоналом.

Перед проведением ремонта или технического обслуживания, отключите электроэнергию. Отключите подачу воздуха, поставьте переключатель подачи воздуха в позицию “выключить” и полностью выпустите остаточный воздух из станка. Чтобы правильно использовать шиномонтажный станок и продлить срок его эксплуатации, необходимо периодически производить техническое обслуживание и ремонт в соответствии с руководством по эксплуатации.

Отсутствие обслуживания и ремонта отрицательно скажется на работе и надежности станка.

Ежемесячно необходимо производить техническое обслуживание следующего плана:

Содержите станок и рабочую зону в чистоте.

Для очистки шестиугольного вала, используйте масло для дизельных двигателей (Рис. 22).

Для очистки захвата поворотного стола и его направляющей, используйте сжатый воздух. соответствии с руководством по эксплуатации. Отсутствие обслуживания и ремонта отрицательно скажется на работе и надежности станка, а персонал или оператор, находящиеся возле станка, могут получить травму.

Следите за уровнем масла в лубрикаторе. (Рис.24) Периодически сливайте воду и загрязнения из сепаратора для отделения воды от воздуха.

Внимание! Взрывоопасно!

При накачивании выполняйте следующие указания:

- Перед накачиванием тщательно проверьте, чтобы размер шины соответствовал размеру обода, проверьте также состояние шины, чтобы убедиться в том, что она не повреждена.

- Будьте осторожны во время накачивания шины. Держите руки и другие части тела подальше от шины.

Периодически проверяйте и регулируйте натяжение приводного ремня. Хорошо отрегулируйте установочную гайку в позициях А и В, чтобы добиться необходимого натяжения (Рис.25). Проверьте все соединительные детали и затяните слабо затянутые болты .

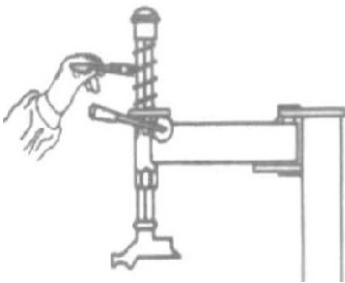


Рис. 22

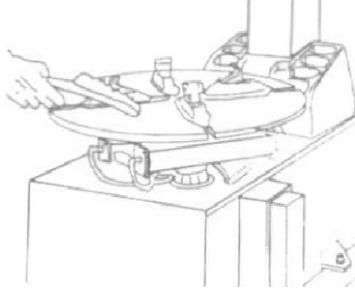


Рис.23

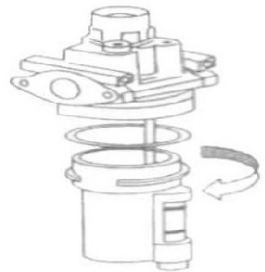


Рис. 24

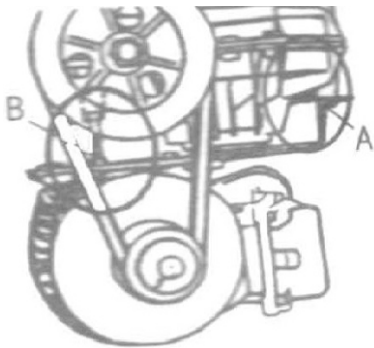


Рис. 25

Глава VI установка и эксплуатация вспомогательного устройства.

6.1 Установка левого вспомогательного устройства.

6.1.1 Левое вспомогательное устройство предназначено для обслуживания жесткой и низкопрофильной шины, а так же шины диаметром более 20".

Использовать его могут только квалифицированные операторы.

Перед установкой, источник питания и подачи воздуха должен быть отключен!!

Левая и правая сторона опорной плиты корпуса шиномонтажного станка, который может обслуживать шины диаметром более 20", имеют отверстие для установки левого вспомогательного рычага. Перед установкой можно снять боковую панель и вынуть установочную резиновую пробку. Если имеется инструментальный ящик, необходимо отсоединить его.

6.1.2 Удалите упаковку от вспомогательного рычага. Проверьте наличие деталей в соответствии с упаковочным листом. Затем достаньте основание в сборе (Рис. 27) и установите на нем винт и шайбу

6.1.3 Протолкните платформу опорной плиты основания в сборе в корпус через опорную плиту на левой задней стороне корпуса. Выровняйте резьбовое отверстие и армированное отверстие, для закрепления используйте болт и шайбу. (Рис. 28)

6.1.4 Установите кронштейн корпуса (рис. 29-1) на опорной поверхности в сборе. Выровняйте. Для фиксации используйте винт, снятый ранее, и не затягивайте его

6.1.5 Используйте фиксирующий опорный кронштейн (рис. 30), чтобы соединить кронштейн корпуса с корпусом, вставьте винт для фиксации.

6.1.6 Подсоедините шланг подачи воздуха (рис. 31 -2) и используйте Y-образный тройник для подсоединения выпускного шланга, а другой конец соедините с входным отверстием вспомогательного клапана регулировки давления.

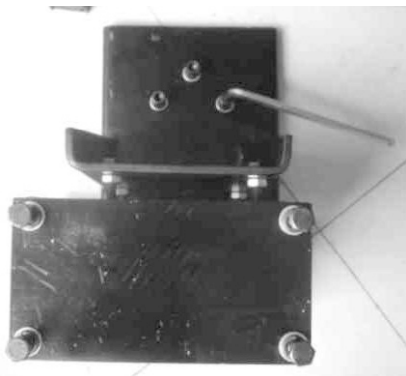


Рис. 28

Рис. 27

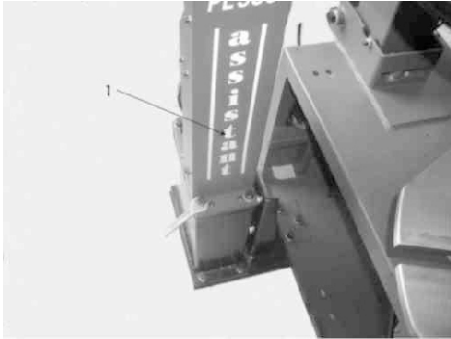


Рис. 29

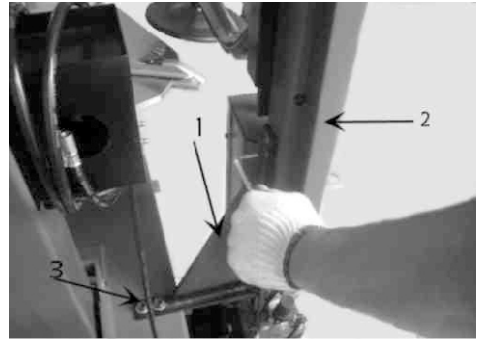


Рис.27

6.1.7 Подключите источник воздуха, вставьте соединительный шток прессующего конусообразного вальца (рис. 32-1) в отверстие вращающегося вала (рис. 32-2) вращающегося рычага. С помощью клапана изменения направления с ручным управлением сделайте так, чтобы кончик прессующего конусообразного вальца совпадал с центром поворотного стола (рис. 33). При несовпадении, используйте червяк для регулировки положения основания, чтобы добиться совпадения. По завершении регулировки, зафиксируйте болт.

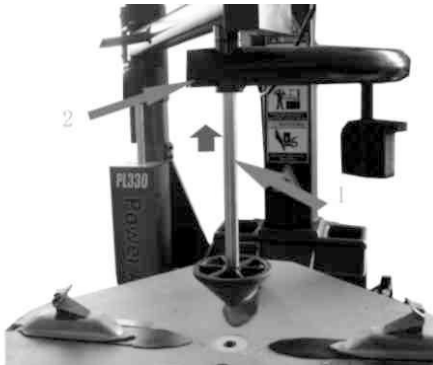


Рис. 31

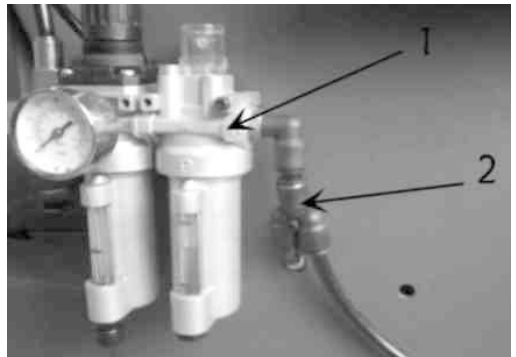


Рис.32

6.1.8 В соответствии с рис. 34, закрепите фиксирующий кронштейн на корпусе, на фиксирующем кронштейне закрепите инструментальный ящик, затем туго затяните контргайку.

6.1.9 Согласно рис. 35, зафиксируйте опору для конуса на кронштейне корпуса и установите прессующий конус на кронштейне

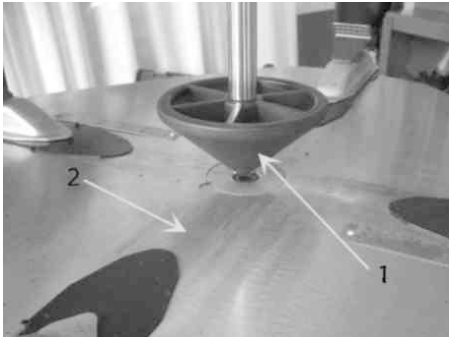


Рис. 33



Рис.34

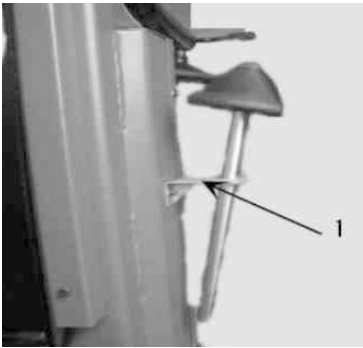


Рис. 35



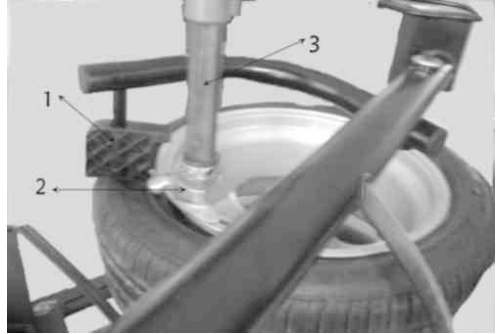
Рис.36

6.1.10 Открутите гайку под основанием и поворачивайте винт по часовой стрелке, пока он не будет находиться вплотную к основанию (рис. 36), установите боковую панель и инструментальный ящик, сняты е ранее.

6.2 Установка правого вспомогательного рычага

6.2.1 Отсоединив шину от обода в соответствии с указаниями, данными в главе IV, необходимо выполнить следующие действия.

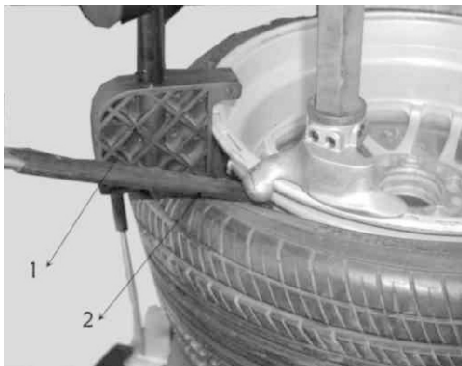
6.2.2 Сначала разместите захват в соответствии с размером шины, затем зажмите обод с помощью захвата и разместите прессующий конусообразный валец шины в центре обода (рис. 37). Надавливайте на клапан с ручным управлением, чтобы прижать обод, пока наружная часть обода не будет находиться ниже поверхности захвата. В этот момент можно сразу же зафиксировать обод. Поднимите опорный рычаг и установите его в рабочее положение, снимите прессующий конусообразный валец и поместите его на опору.

**Рис. 37****Рис.38**

6.2.3 Используйте пресс (рис. 38-1) для прессования профиля шины

Установите инструмент для демонтажа (рис. 38-2) в позицию демонтажа. Разместите пресс возле инструмента для демонтажа, чтобы прижать режущую кромку, и вставьте монтировку под инструмент для демонтажа между ободом и режущей кромкой (рис. 39).

Поднимите пресс и переместите его в положение, противоположное инструменту для демонтажа, вдавите режущую кромку в паз для отсоединения шины, затем вращайте монтировку, чтобы поднять режущую кромку на инструмент для демонтажа (рис. 40). Вращайте поворотный стол, чтобы отсоединить верхнюю режущую кромку.

**Рис. 39****Рис.40**

6.2.4 Отсоедините нижнюю кромку: используйте диск, чтобы поднять нижнюю часть шины (рис. 41), и отсоедините верхнюю кромку (рис. 42) согласно пункту 4.1.5.



Рис. 41



Рис.42

6.2.5 Монтаж шины

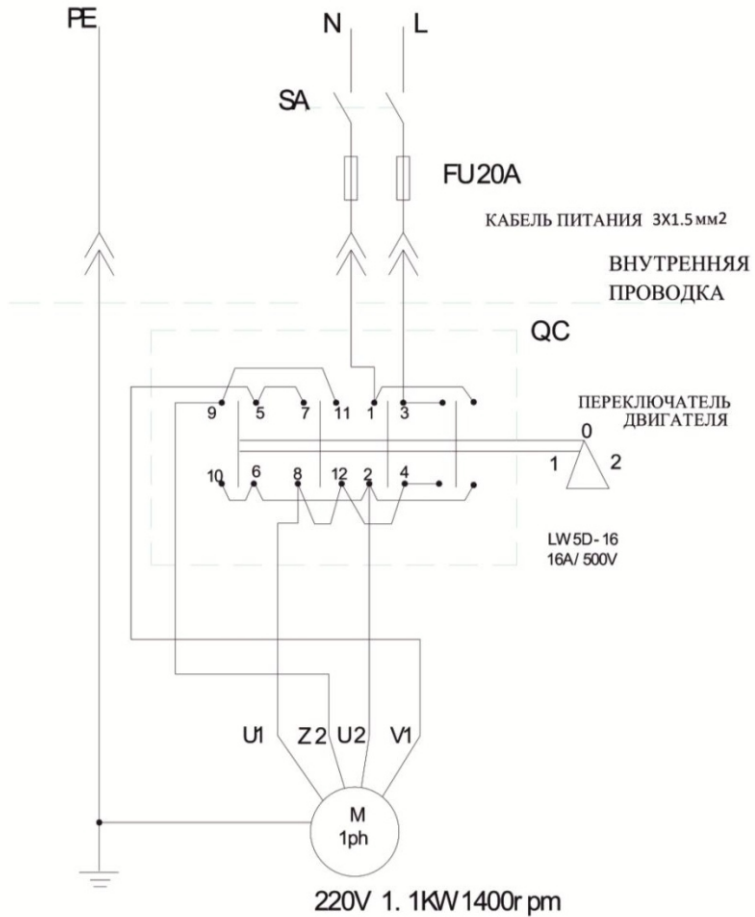
Сначала, согласно пунктам 4.2.1- 4.2.3, установите нижнюю режущую кромку и используйте пресс, чтобы надавить на нижнюю режущую кромку, как показано на рис. 43. Вращайте поворотный стол под углом 90°. Затем зажмите пресс в инструменте для демонтажа, и непрерывно вращайте поворотный стол до завершения операции 6.2.5.



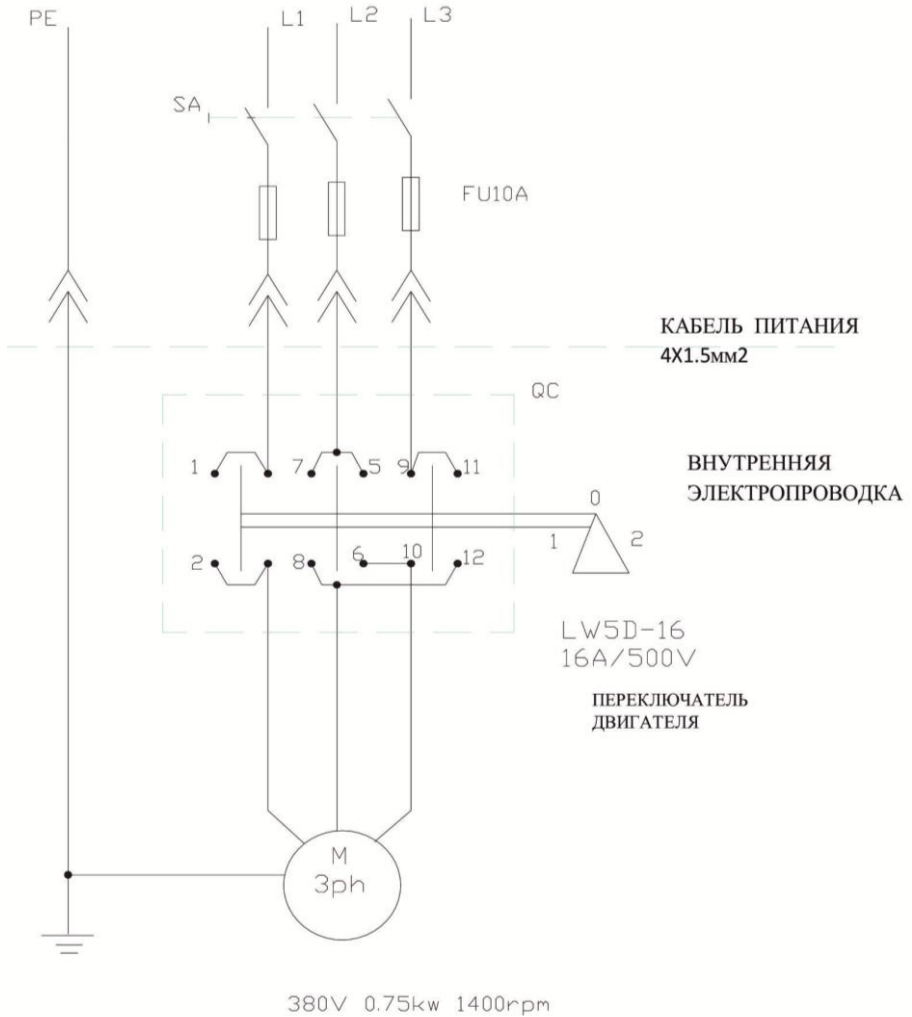
Рис. 43

Глава VIII Электрическая и пневматическая схема

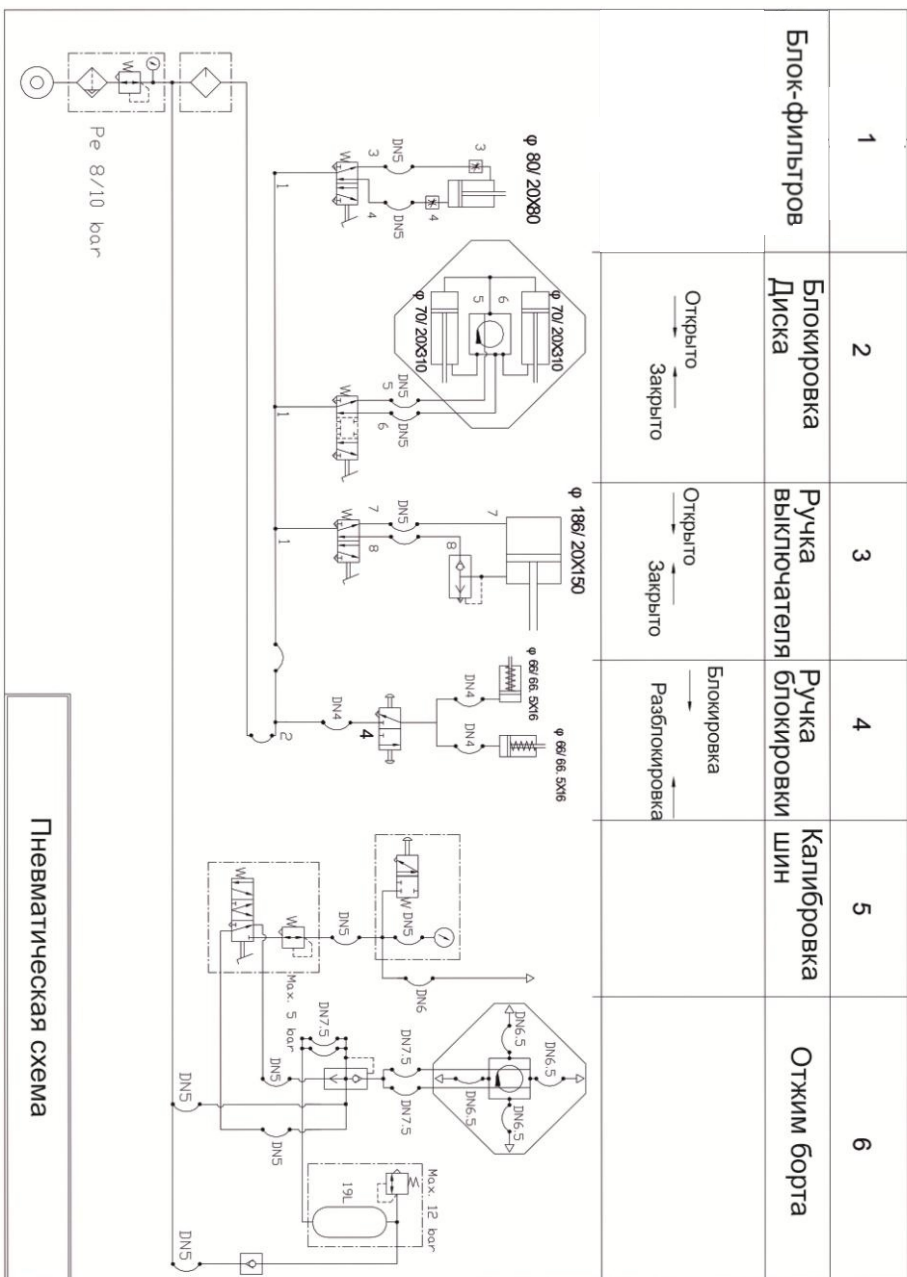
- 8.1. Основная электрическая схема 220в
- 8.2. Основная электрическая схема 380в8.
- 8.3. Основная пневматическая схема

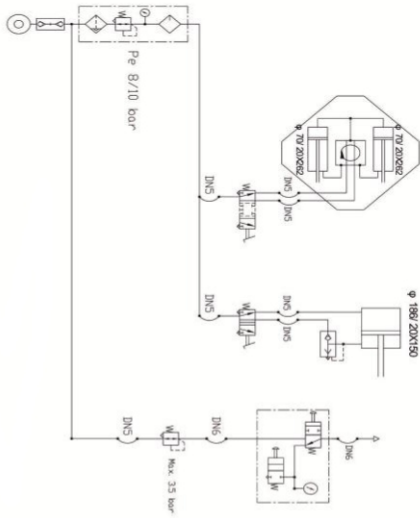


ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК 1-ФАЗНЫЙ МОТОР (220В)
СХЕМА ПРОВОДКИ (УНИВЕРСАЛЬНАЯ)

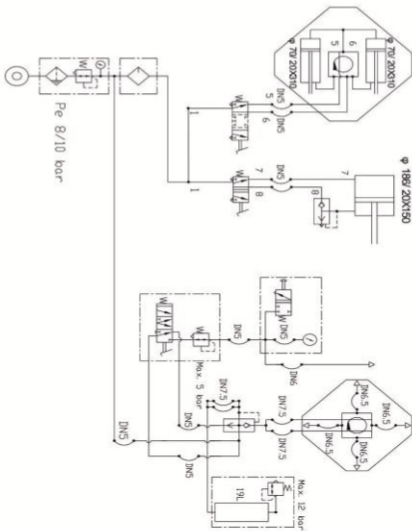


ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК 3-ФАЗНЫЙ (380V) СХЕМА ПРОВОДКИ (УНИВЕРСАЛЬНАЯ)





**полуавтоматический
пневматический**



**полуавтоматический
пневматический
со взрывной накачкой**

Глава IX выявление и устранение неисправностей

Признак неисправности	Причина	Рекомендованные действия
Поворотный стол вращается в одном направлении.	Универсальный переключающий контакт сгорел	Замените универсальный переключающий контакт
Поворотный стол не вращается..	Повреждение ремня Ремень плохо натянут Проблемы с двигателем или источником питания Повреждение универсального переключающего контакта	Замените ремень Отрегулируйте натяжение ремня Проверьте двигатель, источник питания и кабель источника питания Замените двигатель, если он перегорел Замените универсальный переключатель
Поворотный стол не может зажать обод как следует	Захватное устройство изношено Утечка воздуха в зажимном цилиндре	Замените захватное устройство Замените уплотняющие детали
Квадратичный и шестиугольный Вал не фиксируется	Опорная плита находится в неправильном положении	Отрегулируйте согласно инструкции
Педаль шасси не возвращается в исходное положение	Повреждение возвратной пружины педали	Замените пружину
Двигатель не вращается или крутящего момента не достаточно	Заедание системы привода. Поломка конденсатора. Напряжения не достаточно. Короткое замыкание	Устраните заедание Замените конденсатор Подождите, пока напряжение восстановится Устраните неполадку
Выходной силы цилиндра не достаточно	Утечка воздуха Механический дефект Давления воздуха не достаточно.	Замените уплотняющие детали Устраните дефект. Отрегулируйте давление воздуха до необходимого.
Утечка воздуха	Воздушный шланг поврежден. Соединительная деталь трубопровода повреждена. Уплотнительная головка повреждена.	Замените поврежденные Детали на.

Справочный листок технических данных машинного масла для станка серии

Смазочное масло sae30

Позиция	Стандарт
Плотность 15°c	0.893
Температура застывания °c	-18
Температура воспламенения	224
Вязкость 40°c	100
Вязкость 100°c	11.2
Индекс вязкости	97

Смазка на основе лития 2

Позиция	Стандарт
Степень проникновения мм/10	278
Температура каплепадения °c	187
Коррозия меди 100°c 24ч	Без изменений
Устойчивость к окислению (99°c 100ч)	0.2
Устойчивость к коррозии (52°c 48ч) h)	1степень
Однородность вязкости (-15°c, 10s ⁻¹)/(p a · s)	800
Потеря воды	8

Индустриальное трансмиссионное масло Mobilgear 600 XP 460

Позиция	Стандарт
Вязкость 40°c	461
Индекс вязкости	92
Температура воспламенения °c	212
Температура замерзания °c	-26
Коррозия меди 100°c 3ч	1a
Механическая примесь	0.007
Температура застывания	-10

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Гарантийное обслуживание и ремонт оборудования WIEDERKRAFT с соблюдением требований и норм изготовителя производятся на территории РФ только в специализированных сервисных центрах.

Гарантийные претензии принимаются только при наличии правильно заполненного оригинального гарантийного талона установленного образца, а при его отсутствии - товарного (кассового) чека или счета -фактуры, подтверждающих дату продажи.

Без предъявления этих документов ремонт не производится.

Техническое освидетельствование инструмента (дефектация) для установления гарантийного случая производится только в специализированных сервисных центрах.

Гарантийный срок для оборудования WIEDERKRAFT, с даты продажи потребителю, составляет 12 месяцев.

В течение гарантийного срока устраняются бесплатно:

- повреждения, возникшие из-за применения некачественного материала при монтаже оборудования;
- дефекты сборки, допущенные по вине изготовителя.

Заменяемые детали переходят в собственность службы сервиса.

Гарантия не распространяется:

- на механические повреждения (трещины, сколы и т. п.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных сред, а также повреждения, наступившие вследствие неправильного хранения (коррозия металлических частей);
- на оборудование с неисправностями, возникшими вследствие перегрузки или неправильной эксплуатации, применения оборудования и инструмента не по назначению, а также нестабильности параметров электросети, превышающих нормы, установленные ГОСТ13109 –97;
- на естественный износ оборудования, полная выработка ресурса;
- на расходные материалы;
- на оборудование, вскрывавшееся или ремонтировавшееся в течение гарантийного срока вне авторизованного сервисного центра или вне сервисных центров, имеющих договор на проведение гарантийного сервисного обслуживания;
- на оборудование и инструмент с удаленным, стертым или измененным заводским номером, а также, если данные на оборудовании и инструменте не соответствуют данным в гарантийном талоне;
- на профилактическое обслуживание оборудования и инструмента, например: чистку, промывку, смазку.

Адреса сервисных центров уточняйте у поставщика.