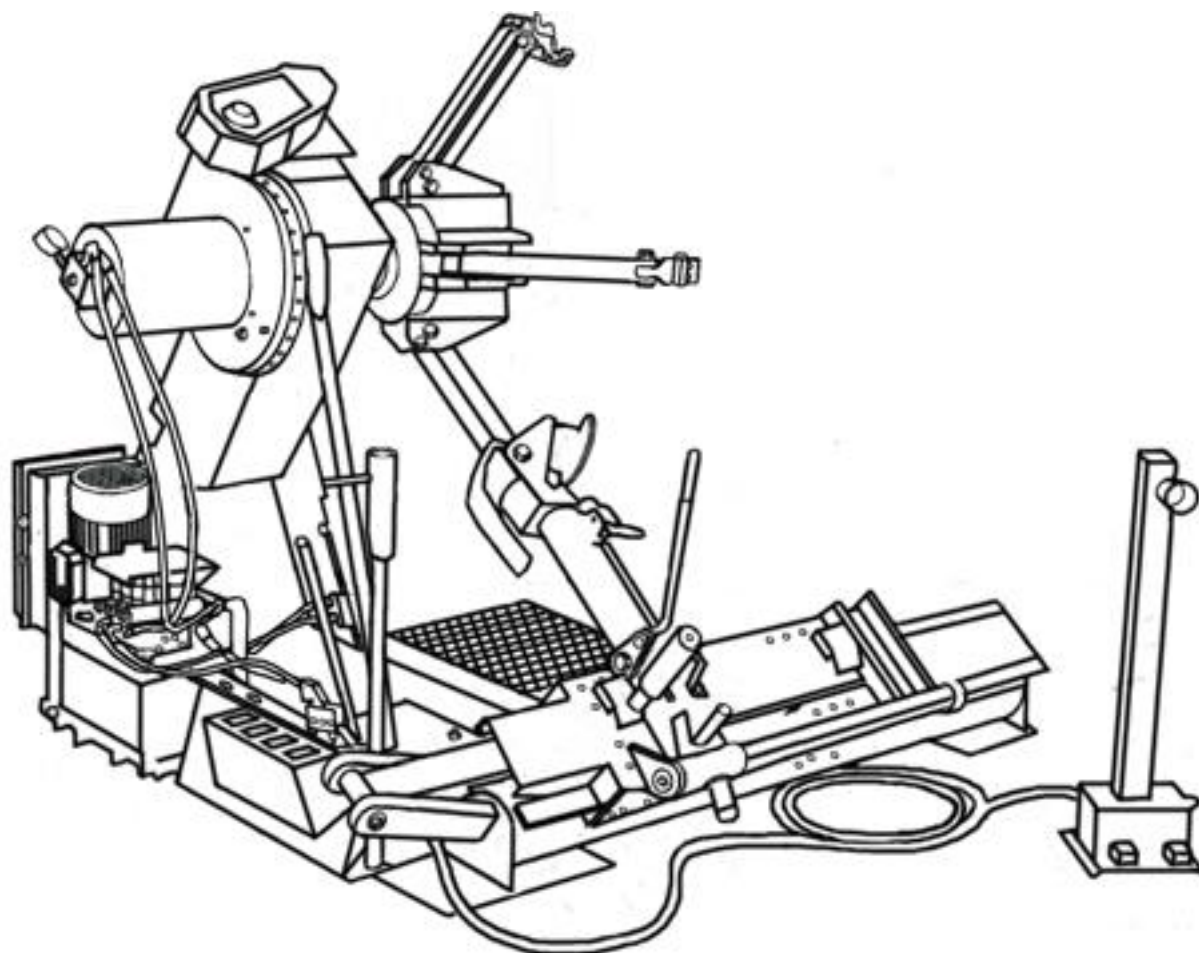


**Шиномонтажный станок для грузового и  
коммерческого транспорта  
Wiederkraft T-580**



**Руководство по эксплуатации**

## Рекомендации перед запуском

*Настоящая инструкция по эксплуатации прилагается к шиномонтажному станку Wiederkraf T-580. Перед запуском оборудования необходимо тщательно изучить содержащиеся в ней рекомендации, т.к. они представляют собой важную информацию, которая касается безопасности при эксплуатации и правильном техническом обслуживании станка.*

Предприятие-изготовитель не несёт ответственности за повреждения, произошедшие из-за неправильного применения станка или при использовании его не по назначению.

### **Примечание:**

Любые операции с электрической и гидравлической системой должны выполняться только высококвалифицированным персоналом.

## Содержание

Рекомендации перед запуском _____	2
1. Технические характеристики _____	4
1.1 Комплектность _____	4
2. Установка _____	5
2.1 Распаковка _____	5
2.2 Транспортирование _____	5
2.3 Размещение _____	6
3. Подключение _____	7
4. Устройства обеспечения безопасности _____	8
5. Порядок работы _____	9
5.1 Закрепление колеса _____	9
5.2 Бескамерные колёса _____	10
5.3 Колёса сельскохозяйственных машин _____	16
6. Повседневное обслуживание _____	18
6.1 Очистка и техобслуживание _____	18
6.2 Механические части _____	19
6.3 Транспортировка _____	19
6.4 Хранение, списание и утилизация _____	19
7. Техническое обслуживание и запасные части _____	20

# 1. Технические характеристики Т-580

## *Общие технические данные*

1. Вес.....	1245кг
2. Двигатель редуктора .....	3,0кВт      3 фазный, 380В, 50Гц
3. Двигатель гидравлического узла.....	3,0кВт      3 фазный, 380В, 50Гц
4. Давление масла в гидросистеме .....	150бар
5. Давление масла на зажим/разжим .....	30-100бар
6. Потребляемая мощность .....	6кВт
7. Шумность .....	70Дб
8. Работает с дисками .....	14"-58"
9. Максимальный вес колеса в сборе.....	2000 кг
10. Макс диаметр колеса .....	2500мм
11. Максимальная ширина покрышки.....	1200 мм
12. Габариты в сборе.....	(ШхГхВ) 1950x1550x950 мм
13. Габариты в упаковке.....	(ДхШхВ)2310x2080x1110 мм

## *Комплектность*

Станок шиномонтажный .....	1 шт
Пульт управления .....	1 шт
Монтировка .....	2 шт
Зажим для диска .....	1 шт
Руководство по эксплуатации .....	1 шт

## 2. Установка

### *Распаковка*

После получения станка необходимо убедиться в его целостности. Откройте ящик и аккуратно снимите полиэтиленовую плёнку.. Визуально проверьте отсутствие повреждённых частей. При возникновении сомнений станок не включать, и обратиться к квалифицированному специалисту.

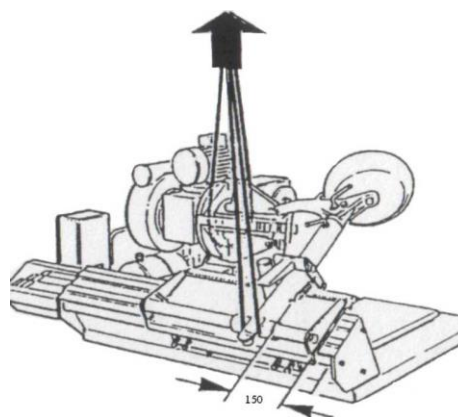
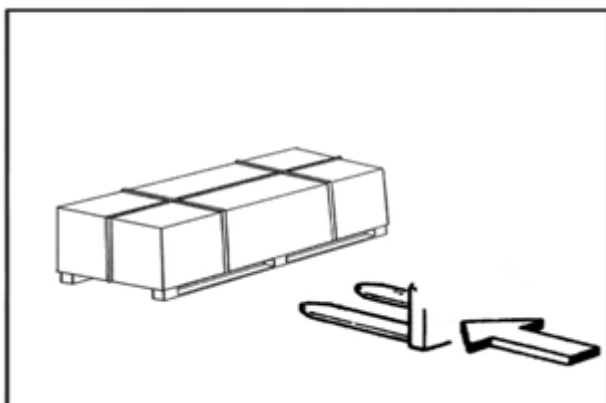
Утилизировать упаковочные материалы следует в соответствующие места сбора, если они загрязняют естественную среду и не являются естественноразлагающимися.

### *Транспортировка*

При установке или возможном транспортировании станка необходимо пользоваться следующей инструкцией.

Строповать при помощи соответствующих тросов длиной 1,5-2 метра, в предназначенных для этого точках крепления.

Поднимать с помощью оборудования соответствующей грузоподъёмности. (Вес нетто: 768 кг)



### **Внимание!**

При перемещении и транспортировке станка необходимо соблюдать соответствующие меры безопасности.

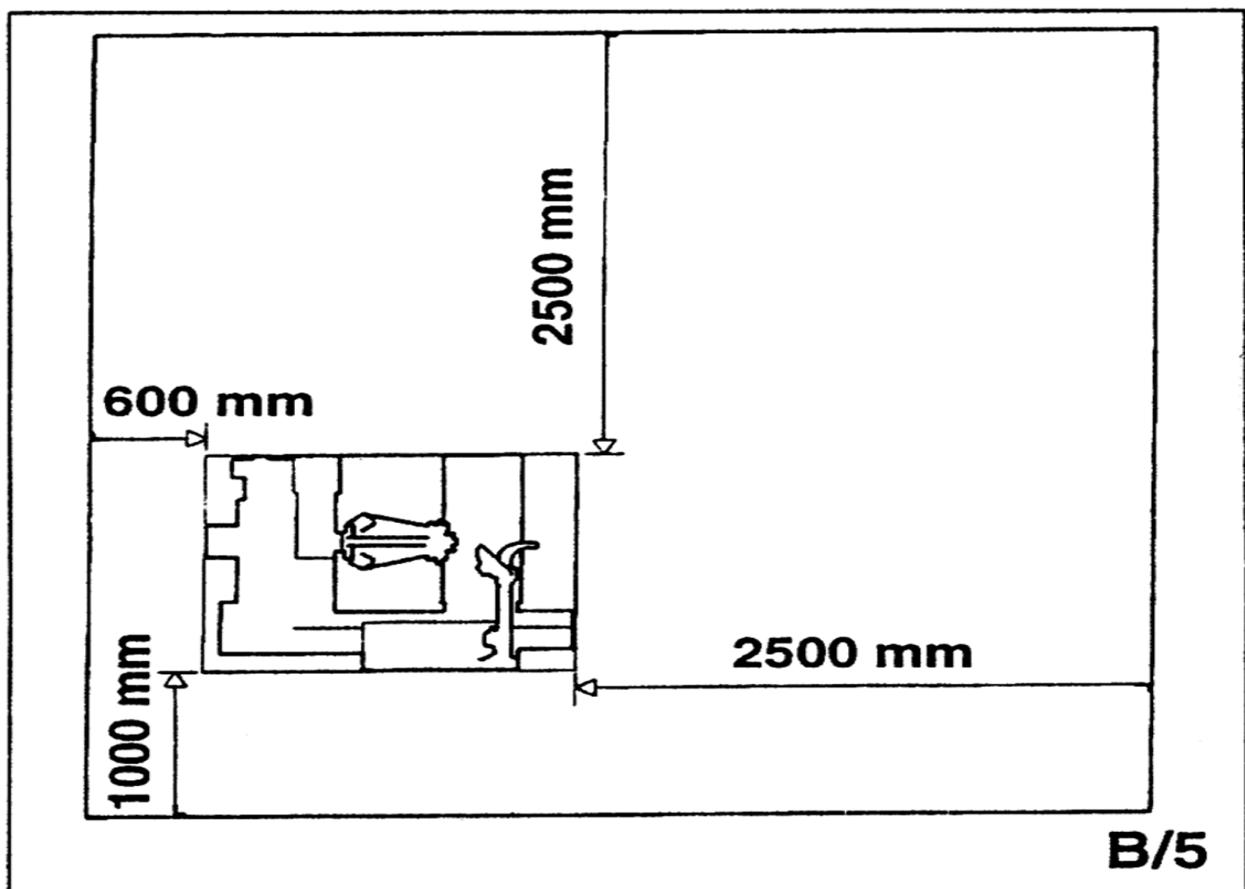
## Размещение

### Безопасное расстояние:

Для безопасной и эргономичной эксплуатации станка рекомендуется размещать его таким образом, чтобы обеспечить возможность управлять станком при помощи переносного пульта управления в полной безопасности.

Выбирайте расстояния руководствуясь габаритными размерами

### ■ Рисунок 2 - Размещение



### 3. Подключение

#### **Внимание!**

Любые работы по электрической схеме должны выполняться только квалифицированным специалистом. Электрическая и монтажная схемы приведены в приложении

1. Проверить соответствие напряжения в сети и заявленное производителем (п 1.1).
2. Подключить питающий кабель к вилке, соответствующей нормам страны назначения станка. Вилка обязательно должна быть оборудована контактом заземления.
3. Проверить надёжность заземления.
4. Станок должен быть подключён к сети через рубильник, с размыканием контактов не менее чем на 3 мм.
5. Проверить, чтобы многополюсный соединитель на электрическом щите был подключён правильно.
6. После подключения включить станок и проверить правильность направления вращения: направление вращения должно соответствовать направлению, указанному на двигателе насосной станции.
7. В случае вращения в противоположную сторону, поменять местами два проводника в вилке.
8. В случае ненормальной работы станка, немедленно выключить общий выключатель и прочитать инструкцию по эксплуатации - раздел «Неисправности, их причины и возможные способы устранения»

Выполнить защитное заземление в соответствии с ПУЭ гл.3! Проводник защитного заземления в комплект поставки не входит, сечение и материал выбирается заказчиком.

**ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ ВОЗЛАГАЕТ НА СЕБЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА НЕСОБЛЮДЕНИЕ ДАННОЙ ИНСТРУКЦИИ**

## 4. Устройства безопасности

Шиномонтажный станок имеет ряд предохранительных механизмов, предотвращающих поломку и предназначенных для обеспечения максимальной безопасности оператора:

1. Обратный клапан на гидравлической линии открытия шпинделя (внутри поворотного разъема, см. Рис. В / 1). Это предотвращает падение колеса, если гидравлическое устройство отключилось.

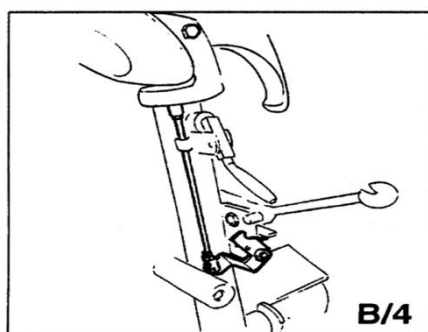
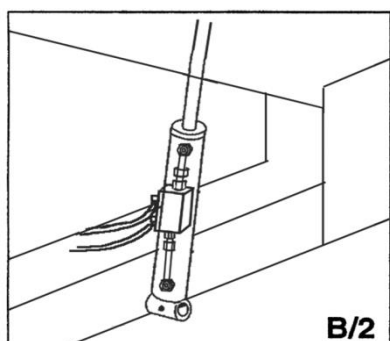
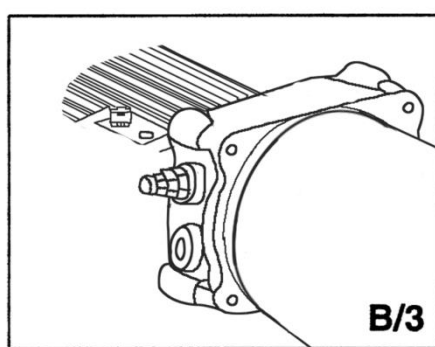
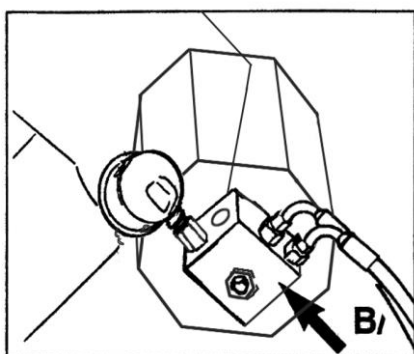
2. Контрольный клапан с двойным уплотнением (Рис. В / 2)

Предотвращает падение несущего рычага шпинделя, если гидравлическая магистраль будет повреждена

3. Срабатывание предохранительного клапана отрегулировано на уровне 130 бар  $\pm$  5% (см. Рис. В / 3). и ограничивает давление в гидравлическом контуре.

4. Двигатель имеет защиту от перегрузки, что предотвращает оплавление обмотки в случае перегрева.

5. Механизм фиксации монтажной головки (см. Рис. В / 4). исключает перемещение в ее «нерабочее положение», если монтажная головка была удалена



1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32  
33  
34  
35  
36  
37  
38  
39  
40  
41  
42  
43  
44  
45  
46  
47  
48  
49  
50  
51  
52  
53  
54  
55  
56  
57  
58  
59  
60  
61  
62  
63  
64  
65  
66  
67  
68  
69  
70  
71  
72  
73  
74  
75  
76  
77  
78  
79  
80  
81  
82  
83  
84  
85  
86  
87  
88  
89  
90  
91  
92  
93  
94  
95  
96  
97  
98  
99  
100



## 5. Порядок работы

Перед тем как закрепить колесо убедитесь, что давление в шпинделе соответствует типу диска.

Для работы с дисками из легкоплавных материалов и особо тонкими дисками необходимо уменьшать значение давления.

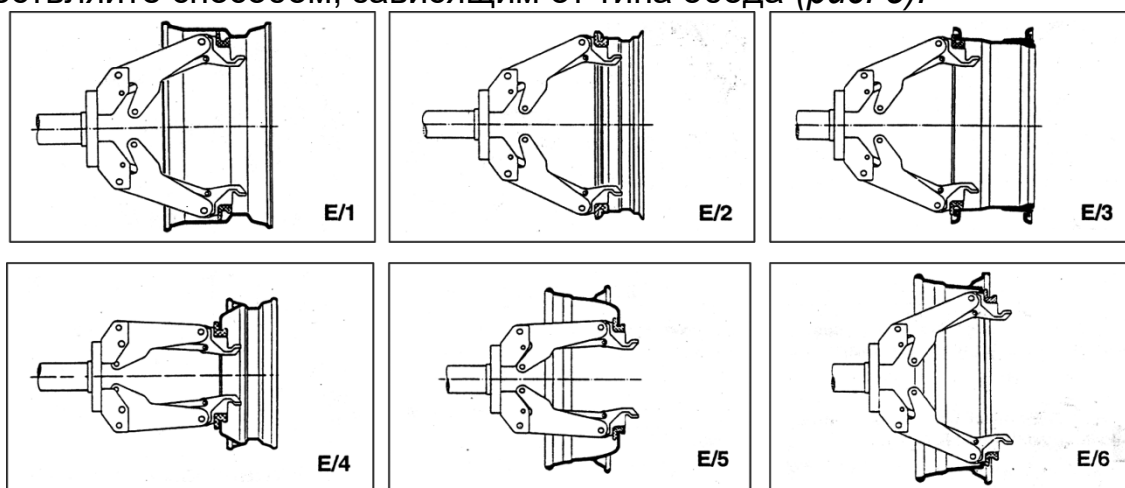
### Примечание:

Станок поставляется с завода-изготовителя с отрегулированным давлением в шпинделе 70 бар (7 МПа)!

Перед закреплением колеса удалите грязь и масло с мест фиксирования захватов. В зимний период рекомендуется работать с шинами согретыми до 18-22 °С.

Закрепление колеса производите следующим образом:

- Монтажную стойку отведите в нерабочее положение;
- Подвижную каретку отведите в правое крайнее положение;
- Рабочие кулачки патрона сжаты;
- Установите колесо на рабочую площадку
- Перемещаем рабочую площадку с колесом к патрону до тех пор, пока рабочие кулачки не окажутся внутри колеса;
- Совмещаем оси патрона и колеса таким образом, чтобы ось патрона была выше оси колеса на 5-15 мм, путём поднятия и опускания балки 7 (рис. 4б);
- Раскройте шпиндель, захватив тем самым обод с внутренней стороны. Захват осуществляйте способом, зависящим от типа обода (рис. 5).



■ Рисунок 5

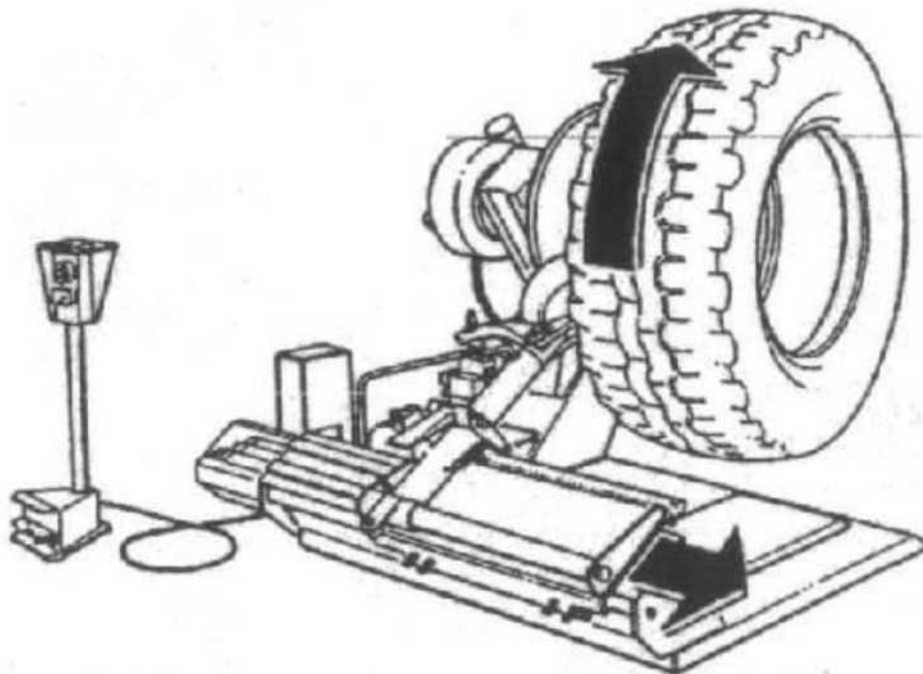
## Бескамерные колёса

### МОНТАЖ

Выверните золотник из вентиля и выпустите воздух из шины. Шину в местах соприкосновения с отжимным диском, обильно смазать мыльной эмульсией.

Поднимите колесо с помощью механизмов управления в такое положение, чтобы внешняя часть обода находилась над монтажным диском.

Вращайте колесо, одновременно прижимая короткими движениями монтажный диск к борту шины, пока он полностью не отойдет от обода (рис. 6).



■ Рисунок 6

Отключите вращение колеса.

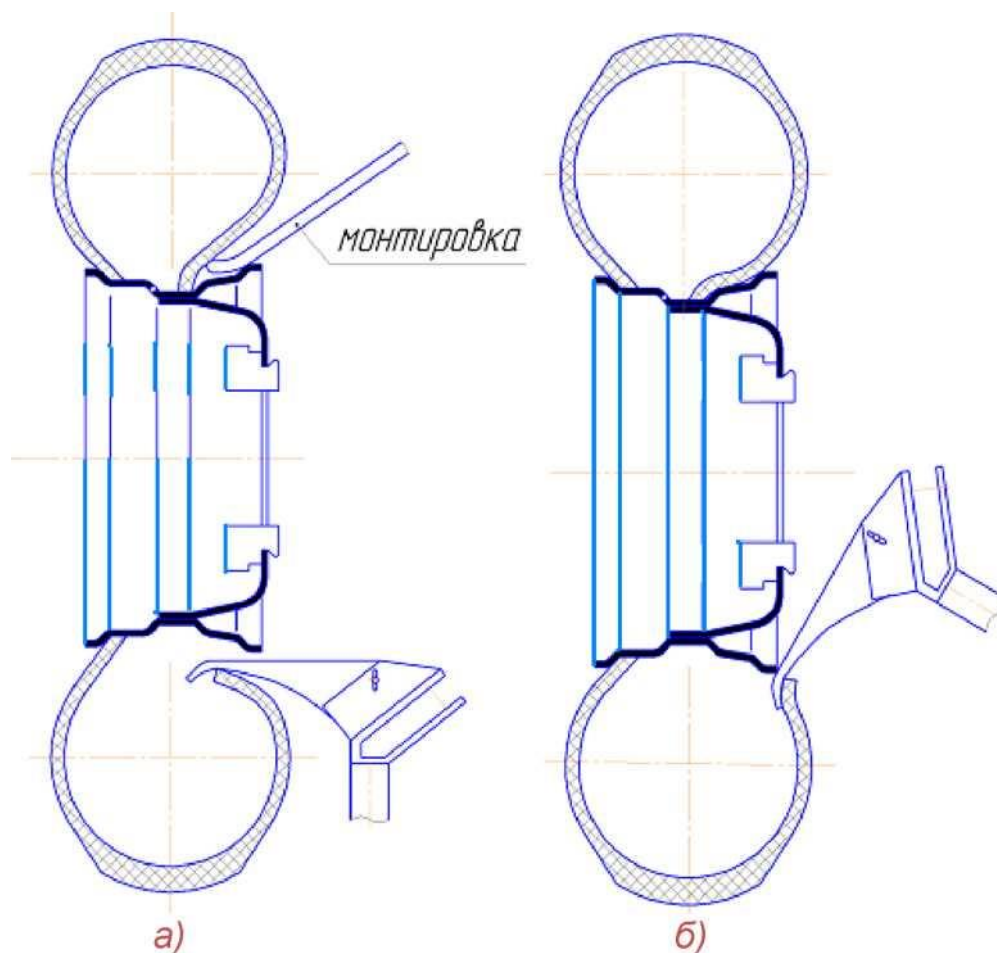
Переведите монтажную стойку в правое положение и закрепите.

Поверните головку монтажной стойки на 180° и зафиксируйте. Повторите выше описанные действия отделения другого борта шины с противоположной стороны обода.

Поверните головку монтажной стойки рычагом к колесу, стойка должна быть закреплена.

Борт шины смазать обильно мыльной эмульсией, монтажный рычаг - солидолом.

Диаметрально-противоположно от монтажного рычага борт шины столкнуть монтировкой во внутренний желоб обода (рис. 7а).



▪ Рисунок 7

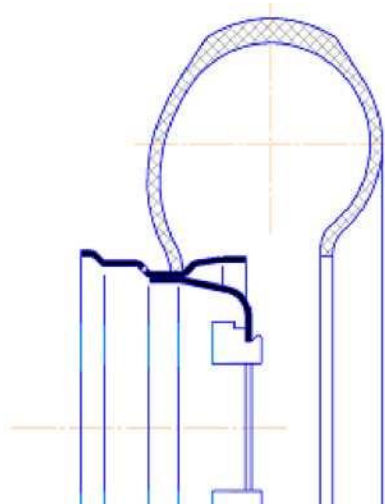
Подводя монтажный рычаг к закреплённому колесу с помощью пульта управления, введите монтажный рычаг между закраиной обода и бортом шины, пока на нем не окажется борт шины (рис. 7а). В случае твердых шин монтажный рычаг вводите между закраиной обода и бортом шины при периодически вращающемся колесе.

Когда положение рычага и монтировки будет соответствовать (рис. 6а), монтировку необходимо вынуть и вытащить фиксирующий штифт монтажной головки 10 (рис. 4б).

Короткими движениями опускайте балку с колесом вниз до тех пор, пока монтажный рычаг, опираясь о закраину обода, не оттянет борт шины наружу за внешний край обода (рис. 7б) и вставьте фиксирующий штифт во второе отверстие.

Включите вращение колеса против часовой стрелки и проведите разбортовку правого борта шины.

Для демонтажа второго борта шины передвиньте монтажную и закрепите ее с левой стороны колеса, монтажный диск обращен к колесу (рис. 8).



■ Рисунок 8

При сталкивании шины следить, чтобы с противоположной стороны от отжимного диска левый борт шины входил во внутренний желоб обода. Короткими движениями каретки вправо приблизить и отжать монтажным диском край шины, сталкивать шину с обода вправо, одновременно вращая колесо, пока вся шина не будет снята с обода.

### ✓ МОНТАЖ

Смазать мыльной эмульсией внутреннюю сторону обоих бортов шины.

Закатить шину на рабочую площадку станка, диск обода закрепить на патроне. Для удобства работы опустить обод в нижнее положение.

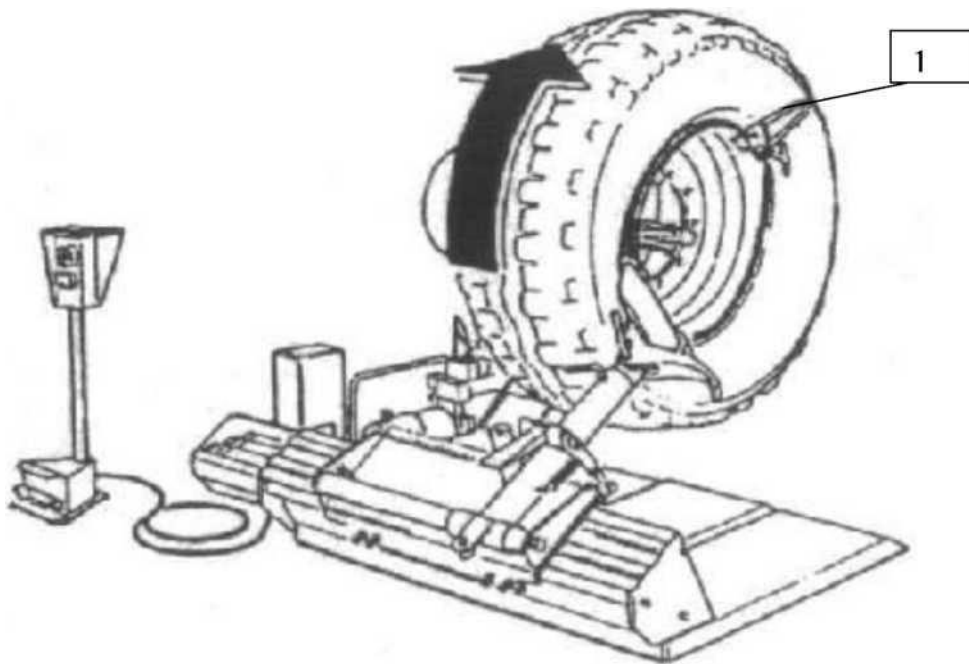
Захватить внутренний борт вручную на диск колеса. Борт шины в верхней части должен войти в желоб обода.

Поднимите колесо механизмами управления так, чтобы монтажный диск был на уровне нижнего края борта диска колеса.

Вращая колесо против часовой стрелки и одновременно перемещая каретку влево, прижимать монтажным диском шину до тех пор, пока левый борт шины не будет полностью одет на обод.

Продолжая дальше прижимать диск забортуйте и второй бок.

При возникновении трудностей с монтажом использовать зажим для диска 1 (рис. 9).



■ Рисунок 9

### **Внимание!**

Очень тяжёлые колёса должны перемещаться как минимум двумя операторами!

ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ ВОЗЛАГАЕТ НА СЕБЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА НЕСОБЛЮДЕНИЕ ДАННОЙ ИНСТРУКЦИИ.

### *Колёса сельскохозяйственных машин*

#### **ДЕМОНТАЖ**

Выверните золотник из вентиля и выпустите воздух из шины. Шину в местах соприкосновения с отжимным диском обильно смазать мыльной эмульсией.

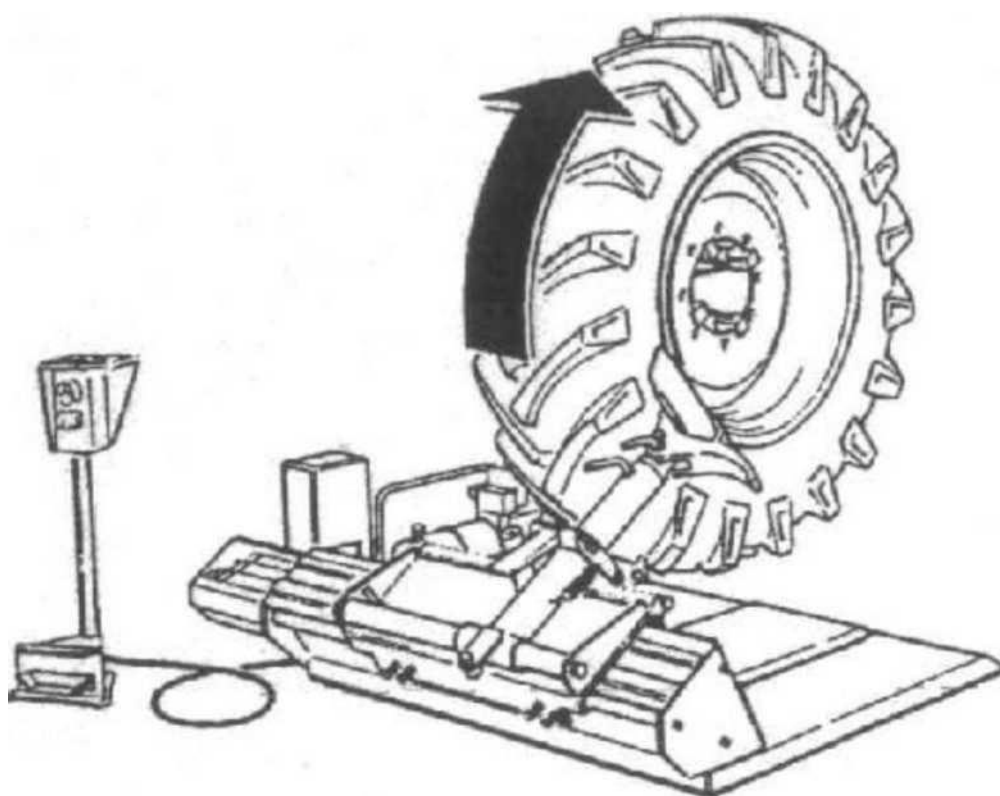
Поднимите колесо с помощью механизмов управления в такое положение, чтобы внешняя часть обода находилась над монтажным диском.

Вращайте колесо, одновременно прижимая короткими движениями монтажный диск к борту шины, пока он полностью не отойдет от обода.

Отключите вращение колеса.

Переведите монтажную стойку в правое положение и надежно закрепите (рис. 10).

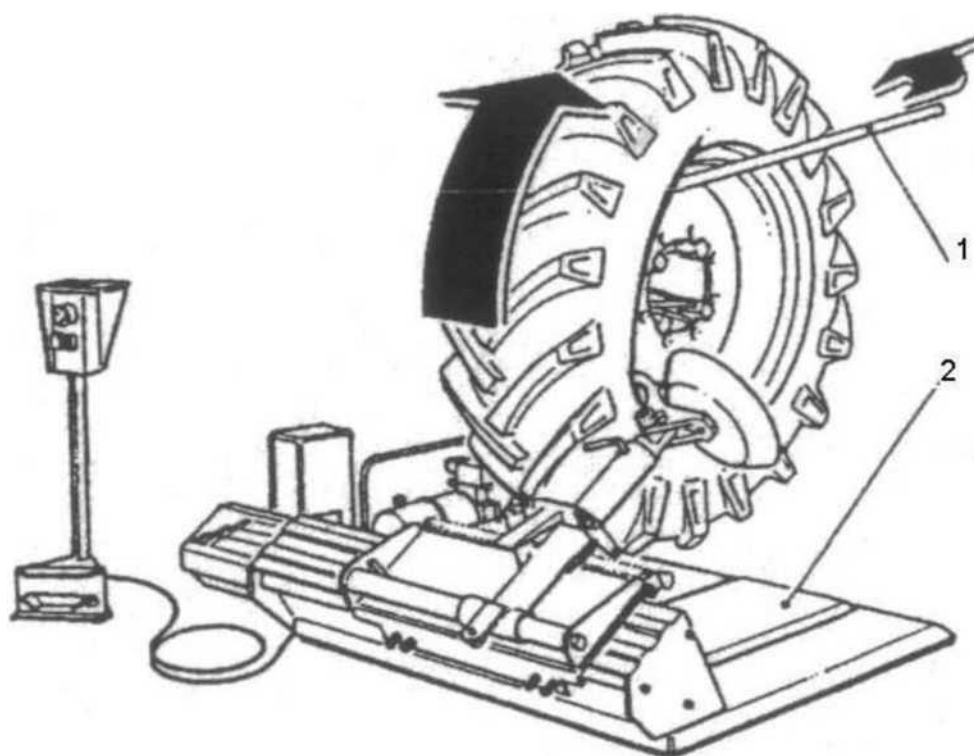
Поверните головку монтажной стойки на 180° и зафиксируйте. Повторите выше описанные действия отделения другого борта шины с противоположной стороны обода.



■ Рисунок 10

Далее верните подвижную каретку в исходное положение (справа от колеса).

Поверните головку монтажной стойки монтажным рычагом к колесу. Введите монтажный рычаг между закраиной обода и шиной (рис. 11), перемещая каретку, оттените борт и введите под него монтировку выше монтажного рычага между бортом шины и закраиной обода, чтобы поддержать борт шины над закраиной обода.



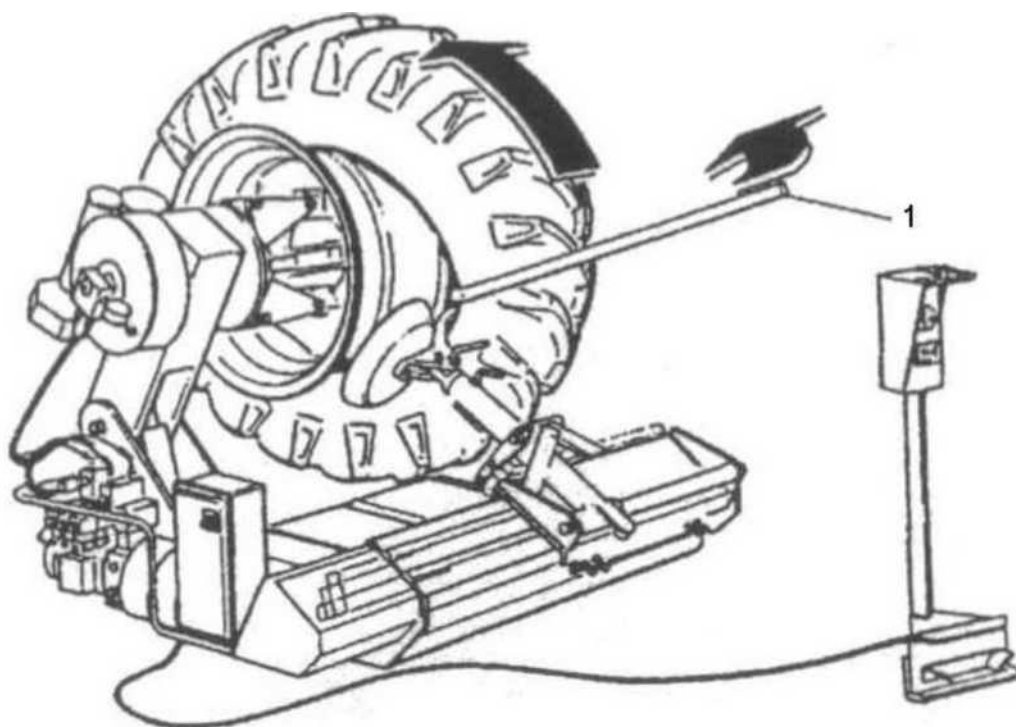
■ Рисунок 11

Проверните колесо по часовой стрелке до снятия борта шины с обода.

Монтажную стойку отведите в нерабочее положение, опустите колесо на рабочую площадку станка, чтобы можно было вынуть камеру.

Для демонтажа второго борта шины передвиньте стойку и закрепите ее в левом (от колеса) положении. Головку разверните на  $180^\circ$  и зафиксируйте.

Введите монтажный рычаг между ободом и бортом шины (рис. 12), доведи его до края диска и вставьте монтировку 1, вращая патрон по часовой стрелке до завершения операции.



■ Рисунок 12

Отвести монтажную стойку в нерабочее положение и снять обод.  
Демонтаж закончен.

### ✓ МОНТАЖ

Установите монтажную стойку в рабочее положение. Смажьте внутреннюю сторону борта шины мыльной эмульсией.

Рычаг монтажный ввести между бортом шины и ободом. Отведите обод, конец рычага должен быть на одном уровне с внешним краем обода (рис. 13а).

Проверните колесо по часовой стрелке до полного одевания внутреннего борта шины.

Отведите монтажную стойку в нерабочее положение.

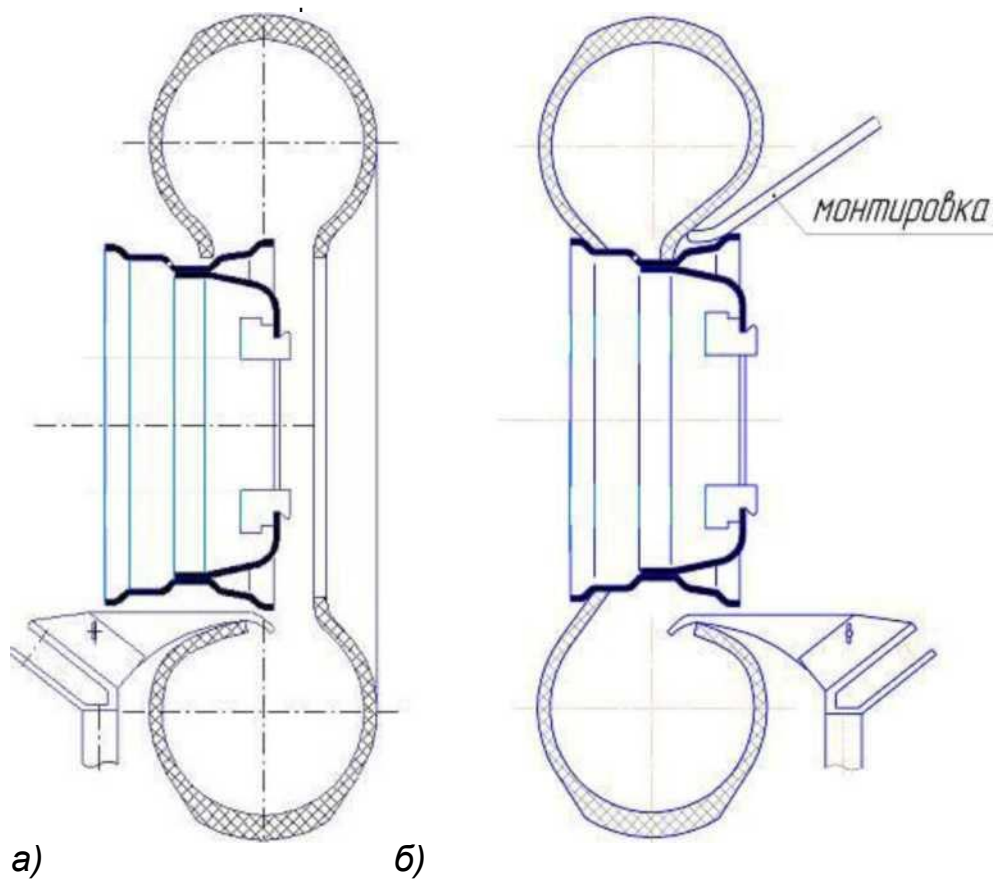
Вставьте камеру, причем при больших колесах шину опереть о рабочую площадку для облегчения ввода камеры.

Для монтажа внешнего борта шины камеру немного покачайте.

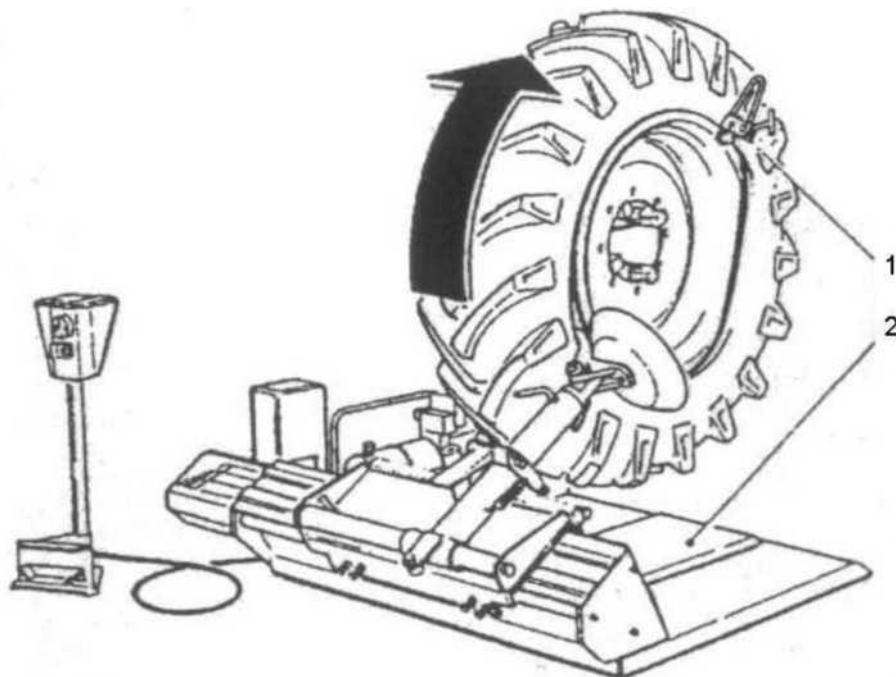
Вентиль камеры поставьте на 4 часа воображаемого циферблата.

Введите монтажный рычаг таким образом, чтобы борт шины попал за передний край обода (рис. 13б). Вместо монтировки можно использовать зажим для диска (рис. 14).





■ Рисунок 13



■ Рисунок 14

Вращайте колесо короткими движениями по часовой стрелки (рис. 14), при этом внешний борт шины должен лечь в углубление обода. После полного оборота колесо будет смонтировано.

Для шин большого диаметра монтаж производите следующим образом:

- вентиль камеры поставьте на 11 часов воображаемого циферблата; -
- монтажку введите на 9 часов воображаемого циферблата; -
- монтажный рычаг ввести между ободом и бортом шины.

Вращайте колесо короткими движениями по направлению часовой стрелки, одновременно нажимайте на монтажку до полной укладки борта в обод.

## 6. Повседневное обслуживание

### ✓ *Очистка и техобслуживание*

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.

В бак гидростанции заливается масло марки И-20А ГОСТ 20799-88. Рабочий объем масла должен соответствовать 2/3 объема бака.

В редуктор заливается масло редукторное ИТД-150 ТУ38.1011.337-2000. Заправка производится в горловину 18 (рис. 4в) до верхнего уровня. Слив масла производить через нижнее сливное отверстие редуктора в поднятом положении балки под 45°-60°.

При появлении люфтов в работе станка между ползунами подвижной каретки и направляющими следует подтянуть регулировочные винты 21 (рис. 4б).

### **Внимание!**

Перед тем, как приступить к любой операции очистки и обслуживания необходимо выключить станок посредством главного выключателя и отключить вилку от силовой розетки!

### ✓ *Механические части*

Рекомендуется периодически прочищать самоцентрирующий патрон и направляющие передвижной каретки, и тщательно смазывать все движущиеся части станка при помощи масленок.

Проверить уровень масла в насосной станции и в редукторе и, при необходимости, долить масло.

Уровень масла в насосной станции станка должен быть не менее половины уровня бака.

Уровень масла в редукторе должен быть на уровне заливной горловины 18 (рис. 4в).

## *Транспортировка*

Порядок строповки и подъёма станка приведены в п.2.2  
*Хранение, списание и утилизация*

### *Хранение*

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

### *Списание*

При списании данного станка рекомендуем сделать его неработоспособным, удалив питающий кабель, отключив его предварительно от розетки.

### *Утилизация*

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

## 7. Техническое обслуживание и запасные части

При появлении неисправностей в работе станка смотреть раздел «Неисправности, их причины и возможные способы устранения». Другие виды неисправностей должны устраняться квалифицированным персоналом.

В любом случае, рекомендуем обращаться в центр сервисного обслуживания. 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.

В гарантийный период самостоятельно производить ремонтные работы разрешается только по согласованию с заводом производителем.

Запасные части должны заказываться только у уполномоченного дистрибьютора оборудования.

ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ НЕСЁТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА  
ПРИЧЕНЕННЫЙ УЩЕРБ, ВЫЗВАННЫЙ ПОЛОМКАМИ ПО ПРИЧИНЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

## **ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

Предприятие-изготовитель гарантирует исправную работу стенда в течение одного года со дня получения заказчиком при условии эксплуатации его в точном соответствии с требованиями руководства по эксплуатации, но не более 18 месяцев со дня отгрузки заказчику.