



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Montażownica do kół aut
osobowych

MJW TCS 521 SA

MJW sp. z o.o.
ul. Sosnowa 4
64-020 Piechanin
www.mjwtools.com

Symbole i oznaczenia

W instrukcji, dla ułatwienia czytania, zastosowano następujące symbole i oznaczenia.

	Wskazuje czynności wymagające ostrożnej obsługi
	Wskazuje zakaz
	Wskazuje sytuację niebezpieczną dla operatora
Wyłuszczenie	Ważna informacja

	Ostrzeżenie: Przed podnoszeniem i regulacją należy uważnie przeczytać rozdział 7 „Instalacja”, w którym opisano czynności zapewniające możliwie najlepsze działanie.
---	---

SPIS TREŚCI

Rozdział 1 Wprowadzenie	3
1.1 Przedmowa.....	3
1.2 Dane identyfikacyjne montażownicy	3
1.3 Przechowywanie instrukcji.....	3
1.4 Ogólne środki bezpieczeństwa.....	3
Rozdział 2 Informacje ogólne	3
2.1 Przeznaczenie	3
2.2 Elementy maszyny	3
2.3 Etykiety ostrzegawcze	4
Rozdział 3 Transportowanie, rozpakowywanie i przechowywanie	7
3.1 Transportowanie	7
3.2 Rozpakowywanie.....	8
3.3 Przechowywanie.....	8
Rozdział 4 Instalacja	8
4.1 Wybór miejsca	8
4.2 Montaż części	9
Rozdział 5 Obsługa	16
5.1 Zbijanie stopki.....	17
5.2 Demontaż opony	17
Rozdział 6 Pompowanie	20
Rozdział 7 Instalacja i obsługa ramienia pomocniczego (opcja)	21
7.1 Montaż lewego ramienia pomocniczego	21
7.2 Użytkowanie	23
Rozdział 8 Konserwacja	27
8.1 Uwagi.....	27
8.2 Konserwacja	27

Rozdział 1 Wprowadzenie

1.1 Przedmowa

Dziękujemy za zakup produktu z serii montażownic do opon. Niniejszy produkt powstał w oparciu o zasadę najwyższej jakości. Należy postępować zgodnie ze wskazówkami zamieszczonymi w niniejszym dokumencie, aby zapewnić prawidłowe działanie i długi okres użytkowania maszyny. Dokładnie zapoznać się z instrukcją i upewnić się, że jej treść jest zrozumiała.

1.2 Dane identyfikacyjne montażownicy

Pełny opis modelu i numeru serii ułatwi naszemu działowi technicznemu świadczenie usług. Dane te są również przydatne przy wysyłce części zamiennych. Dane montażownicy podajemy w poniższej kolumnie. W przypadku różnic między danymi w instrukcji a danymi na tabliczce znamionowej za prawidłową należy uznać tabliczkę znamionową umieszczoną na maszynie.

Model: V: A: kW: Fazy: Hz: Zasilanie pneumatyczne: 8-10

1.3 Przechowywanie instrukcji

Aby prawidłowo korzystać z niniejszej instrukcji, zalecamy przestrzeganie następujących zasad:
Przechowywać podręcznik w miejscu łatwo dostępnym.
Przechowywać podręcznik w miejscu odpornym na wilgoć.
Używać tej instrukcji w sposób prawidłowy i nie uszkadzać jej.
Użytkownik maszyny musi zapoznać się z instrukcją i programami zawartymi w niniejszym podręczniku.

Instrukcja stanowi integralną część produktu. Należy ją przekazać nowemu właścicielowi przy odsprzedaży maszyny.



Podzespoły i elementy na zdjęciu mogą się różnić od rzeczywistych.

1.4 Ogólne środki bezpieczeństwa



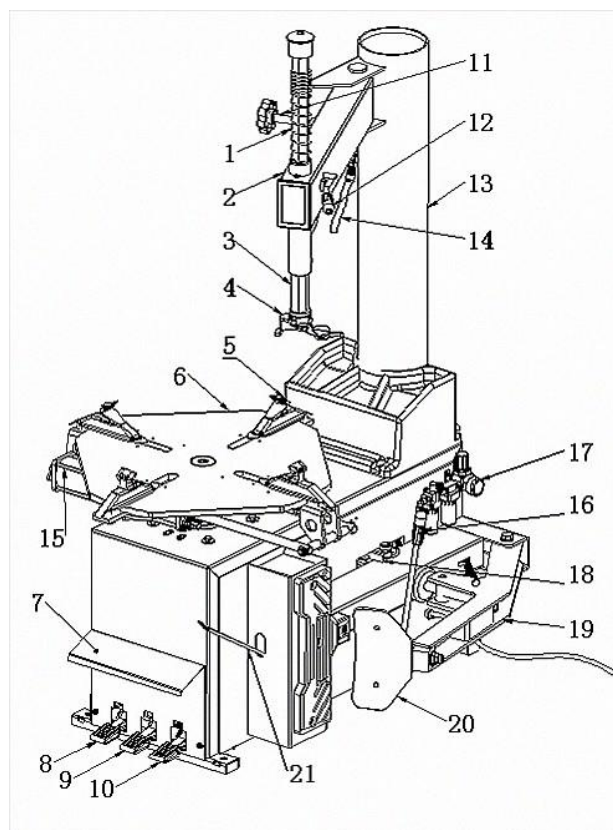
Montażownica powinna być obsługiwana przez profesjonalny personel posiadający specjalne uprawnienia.

Rozdział 2 Informacje ogólne

2.1 Przeznaczenie

Montażownica została zaprojektowana i wyprodukowana do montażu/demontażu opon z obręczy. Niniejszym oświadczamy, że producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z użytkowania niezgodnego z instrukcją lub niewłaściwego, niepoprawnego i nieuzasadnionego.

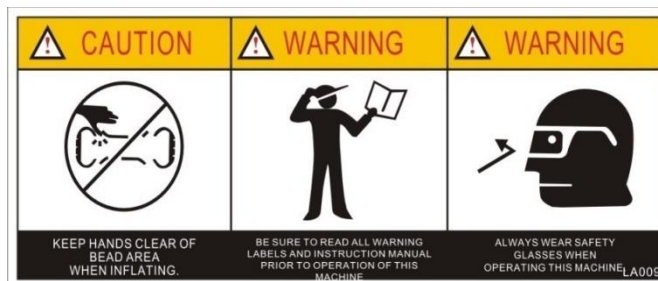
2.2 Elementy maszyny



Rys. 2-1

- | | |
|--|--------------------------------------|
| 1. Sprężyna wału pionowego | 12. Dźwignia blokująca |
| 2. Ramię wychylne | 13. Kolumna ze zbiornikiem powietrza |
| 3. Wał sześciokątny | 14. Pistolet do pompowania |
| 4. Głowica narzędziowa | 15. Siłownik zacisku |
| 5. Szczeka zaciskowa | 16. Uchwyt zbijaka |
| 6. Stół obrotowy | 17. Regulator powietrza |
| 7. Panel przedni | 18. Siłownik zbijaka stopki |
| 8. Pedał uruchamiania stołu obrotowego | 19. Ramię zbijaka stopki |
| 9. Pedał zaciskania | 20. Łyżka zbijaka |
| 10. Pedał zbijaka stopki | 21. Łom |
| 11. Ogranicznik | 22. Gumowa podpora |

2.3 Etykiety ostrzegawcze



Podczas pracy trzymać ręce z dala od opony.

Przed rozpoczęciem użytkowania dokładnie przeczytać instrukcję obsługi.

Stosować środki ochrony podczas pracy.



Porażenie prądem elektrycznym!

Nie umieszczać żadnej części ciała pod głowicą narzędziową.

Podczas zbijania stopki, zbijak będzie poruszać się bardzo szybko w lewo, a operator nie powinien stać pomiędzy zbijakiem a kołem.

Podczas pompowania należy się upewnić, że koło jest stabilnie zamocowane.

Podczas pracy nie należy nosić długich włosów, luźnego ubrania i biżuterii

Podczas pracy nie należy wkładać rąk pod opadające przedmioty.

Uwaga: Podczas dociskania opony, jeśli siłownik zaciskowy jest otwarty, może dojść do skaleczenia dłoni operatora. Należy pamiętać, że dłoń nie powinna stykać się z boczną ścianą opony.

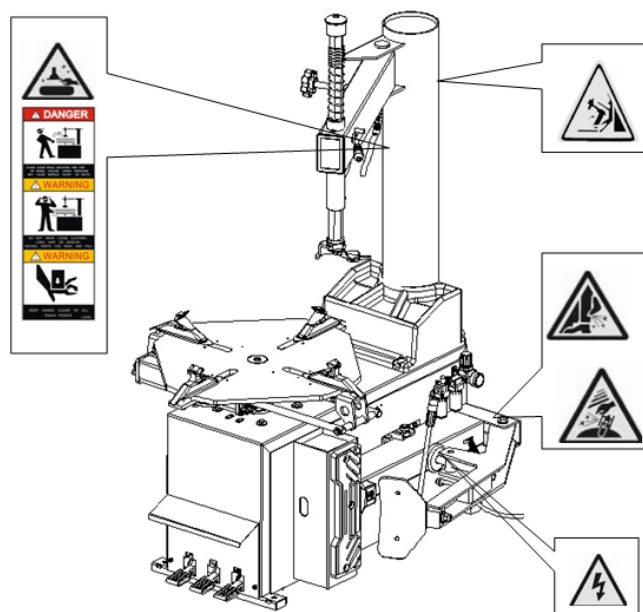
Podczas zaciskania obręczy nie należy umieszczać dłoni ani innych części ciała pomiędzy szczękami zaciskowymi a obręczą.

Nie stawać za kolumną, aby nie doznać obrażeń podczas jej przechylania.

SCHEMAT ROZMIESZCZENIA ETYKIET BEZPIECZEŃSTWA

Dopilnować, aby etykiety bezpieczeństwa były kompletne. Jeśli nie są one wyraźne lub zaginęły, należy je wymienić na nowe.

Należy umożliwić operatorom dokładne zapoznanie się z etykietami bezpieczeństwa i zrozumienie ich znaczenia.



2.4 Dane techniczne

Podstawowe wymiary maszyny (bez akcesoriów opcjonalnych i pomocniczych)

M o d e l	W y s o k o ś ć (m m)	D ł u g o ś ć (m m)	S z e r o k o ś ć (m m)	W a g a n e t o (k g)
L C (G T) X	2 0 4 0	1 1 3 5	8 7 0	2 2 3 / 2 3 3
L C X X (I T)	1 8 2 0	9 8 5	7 8 0	2 0 0 / 2 1 0
L C X X X (I T)	1 8 5 8	9 7 5	8 9 5	2 1 0 / 2 2 0
L C	1 8	9 6 5	7 9 5	1 9 0

I	1			
X	5			

Parametry techniczne

Ciśnienie robocze: 8-10 bar

Parametry silnika: 50 Hz, 380 V, 0,75 kW (konfiguracja standardowa)

50 Hz, 220 V, 50 Hz / 60 Hz, 220 V / 110 V, 1,1 kW (konfiguracja opcjonalna)

Prędkość stołu obrotowego: 6 obr./min.

Poziom hałasu: <70 dB (A)

Zastosowanie

Model	Maks. średnica koła	Maks. szerokość koła	Średnica obręczy (zacisk wewnętrzny)	Średnica obręczy (zacisk zewnętrzny)
LCX (GT)	1250 mm (49")	400 mm (16")	10"~20"	12"~23"
LCX X (GT)	960 mm (37")	305 mm (12")	10"~18"	12"~21"
LCX XX	960 mm (37")	305 mm (12")	8"~20"	10"~22"
XXX IT	960 mm (37")	305 mm (12")	10"~20"	12"~23"
LCI V	960 mm (37")	305 mm (12")	10"~18"	12"~21"

(Model LCxxx jest przeznaczony do obsługi opon motocyklowych przy możliwości zwiększenia rozmiaru zacisków)

Wymagania środowiskowe

Temperatura otoczenia: -5°C~40°C

Wilgotność względna: 30%~95%

Maks. wysokość n.p.m.: 1000 m

Brak pyłów oraz atmosfer wybuchowych, łatwopalnych czy korozyjnych.

Rozdział

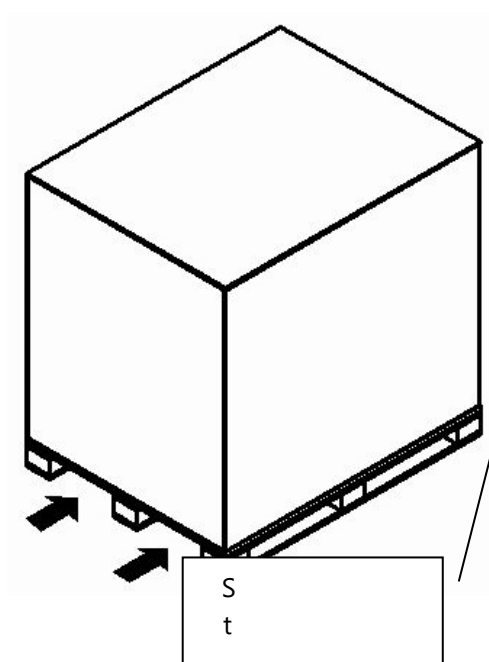
3

Transportowanie, rozpakowywanie i przechowywanie

3.1 Transportowanie

Do transportu montażownicy wymagane jest oryginalne opakowanie i ustawienie zgodne z ilustracją.

Zapakowana montażownica musi być transportowana wózkiem widłowym o odpowiednim udźwigu. Wsunąć widły w pozycjach przedstawionych na rys. 3.1.



3.2 Rozpakowywanie

Usunąć karton i folię ochronną.

Sprawdzić, czy sprzęt jest nienaruszony i upewnić się, że żadna część nie została zgubiona lub uszkodzona.



W razie wątpliwości nie używać maszyny i skontaktować się ze sprzedawcą.

3.3 Przechowywanie

Jeśli konieczne jest długie przechowywanie sprzętu, należy zadbać o wyłączenie zasilania elektrycznego i nasmarowanie prowadnicy szczęk zaciskowych na stole obrotowym, aby uniknąć utleniania.

Rozdział 4 Instalacja

4.1 Wybór miejsca

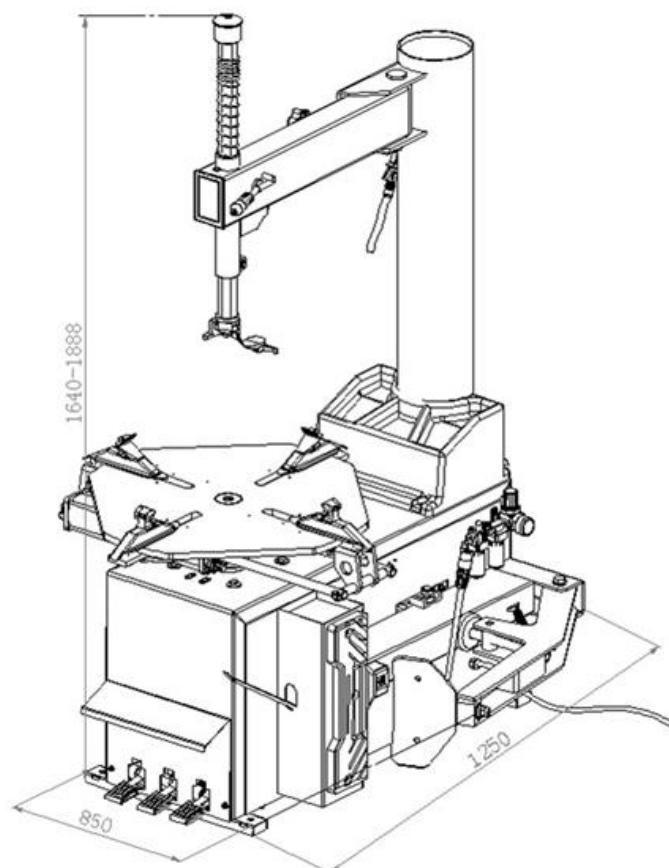
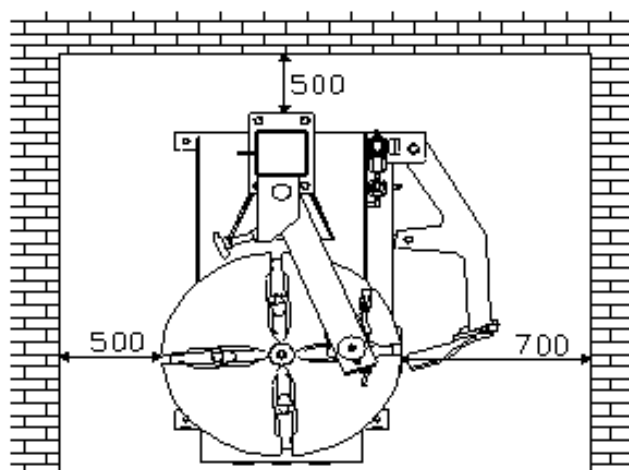


Przy wyborze miejsca instalacji należy upewnić się, że odpowiada ono aktualnym przepisom bezpieczeństwa.

Montażownica musi być podłączona do zasilania elektrycznego i pneumatycznego, dlatego sugerujemy wybrać miejsce instalacji montażownicy w pobliżu źródła zasilania elektrycznego i pneumatycznego, aby zagwarantować prawidłowe działanie wszystkich części maszyny. Jeśli maszyna jest instalowana na zewnątrz, należy ją umieścić pod zadaszeniem.



Montażownica z silnikiem nie powinna być używana w środowisku, w którym istnieje możliwość eksplozji.



4.2 Montaż części

4.2.1 Montaż ramienia

Przed instalacją należy dokładnie przeczytać instrukcję. Wszelkie modyfikacje części bez zgody producenta mogą spowodować uszkodzenie urządzenia.

Personel wykonujący rozruch musi posiadać określoną wiedzę na temat układów elektrycznych.

Operator musi być specjalnie przeszkolony i posiadać odpowiednie uprawnienia.

Należy dokładnie sprawdzić listę wyposażenia, a w razie jakichkolwiek pytań natychmiast skontaktować się ze sprzedawcą lub producentem. Aby zapewnić powodzenie instalacji i rozruchu, należy przygotować następujące narzędzia:

Dwa klucze płaskie (10"), klucz nasadowy, klucz imbusowy, śrubokręt, młotek i miernik uniwersalny.

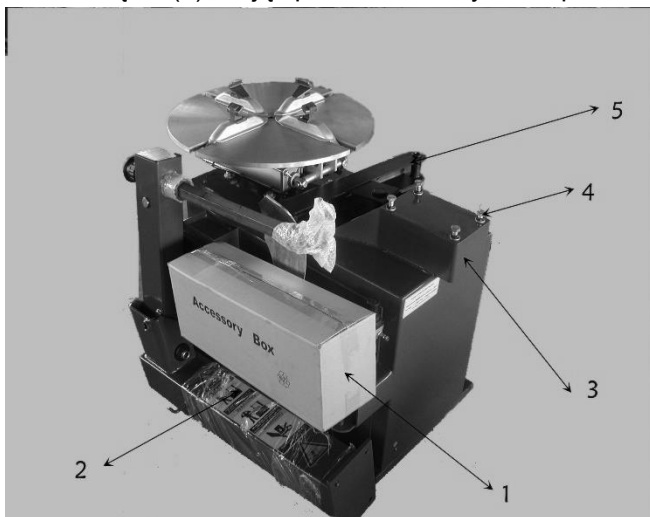
4.2.2 ROZPAKOWYWANIE

4.2.3 Zgodnie z instrukcją rozpakowywania zamieszczoną na opakowaniu usunąć karton i materiał opakowaniowy, aby sprawdzić, czy maszyna nie jest uszkodzona, a części są kompletne.

4.2.4 Materiał opakowaniowy należy przechowywać z dala od miejsca pracy i odpowiednio z nim postępować.

4.2.5 MONTAŻ

Jak przedstawiono na rys. 4-1, należy otworzyć opakowanie i wyjąć akcesoria (1), ramię zbijaka stopki (5) i zespół kolumny (2), a następnie zamocować korpus zgodnie z rys. 4. Wykręcić z korpusu śruby sześciokątne (4) i zdjąć podkładki elastyczne i płaskie.



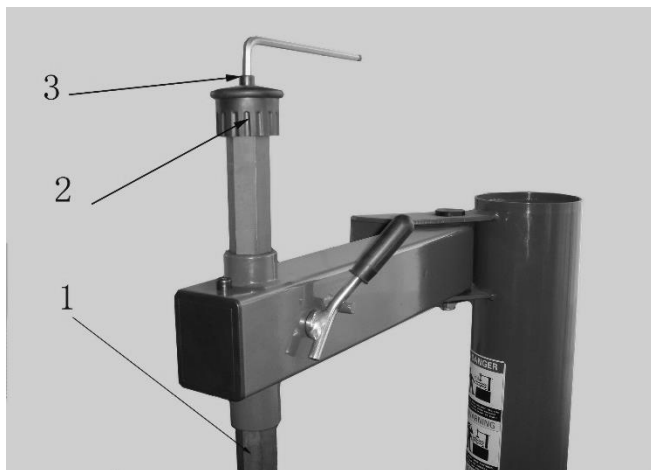
Rys. 4-1

4.2.6 Umieścić zespół kolumny na korpusie z etykietą ostrzegawczą skierowaną do wewnątrz. Wkręcić równomiernie zdemontowane śruby z podkładkami płaskimi i elastycznymi przedstawione na rys. 4-1. Moment dokręcenia wynosi 70 Nm (rys. 4-2), a do mocowania należy użyć klucza dynamometrycznego.



Rys. 4-2

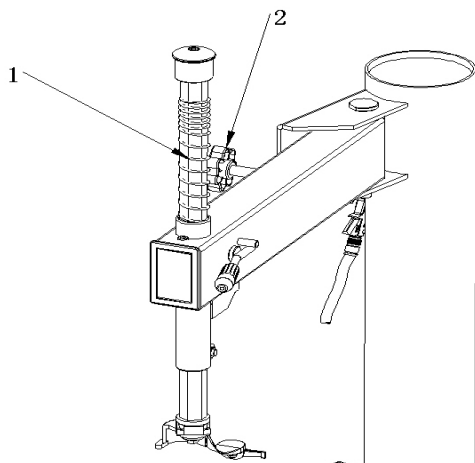
4.2.7 Za pomocą klucza imbusowego odkręcić śrubę (3) wału sześciokątnego (1), aby zdjąć pokrywę wału pionowego (2). W przypadku odkręcania śruby znajdującej się na pokrywie wału pionowego należy użyć dźwigni blokującej, aby zabezpieczyć wał sześciokątny przed zsunięciem się, co mogłoby spowodować uszkodzenie maszyny lub obrażenia personelu!



Rys. 4-3

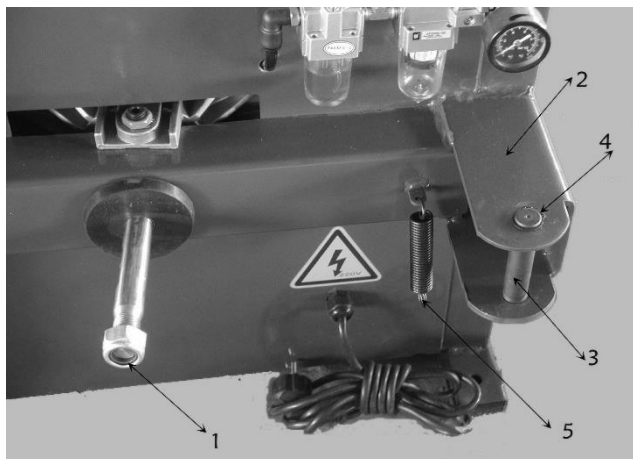


Zamontować sprężynę (1) na wale pionowym. Wkręcić śrubę usuniętą z pokrywy wału pionowego i użyć pokrętła w tulei nakrętki ramienia wychylnego, jak przedstawiono na rys. 4-4.



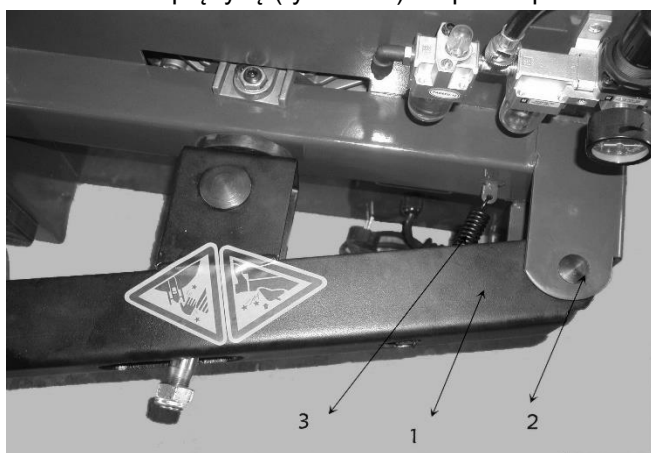
Rys. 4-4

4.2.8 Odkręcić przeciwnakrętkę (1) z przodu tłoczyska siłownika zbijaka stopki. Użyć szczypiec, aby zdjąć pierścień zabezpieczający z wałka sworznia ramienia zbijaka stopki. Wyjąć wałek sworznia (3) i zawiesić sprężynę (5), jak przedstawiono na rys. 4-5.



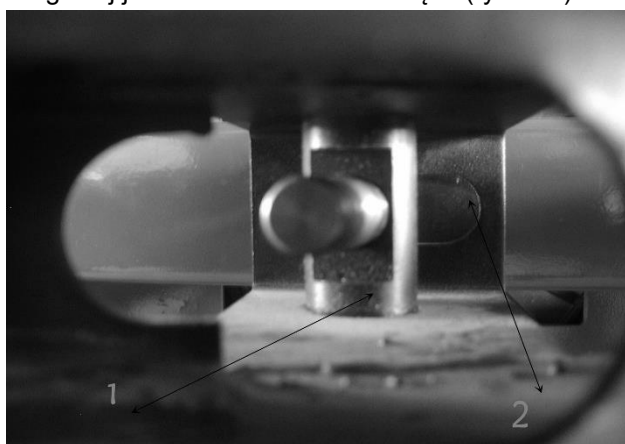
Rys. 4-5

4.2.9 Włożyć ramię zbijaka stopki (1) do wspornika na korpusie i wyrównać otwory, a następnie zamontować walek sworznia ramienia zbijaka (2) i elastyczny pierścień zabezpieczający. Zamocować sprężynę (rys. 4-6-3) w sposób przedstawiony na rys. 4-6.



Rys. 4-6

4.2.10 Przełożyć tłoczyko przez otwór tulei ślizgowej zbijaka stopki (rys. 4-7-1). Płaszczyzna tulei ślizgowej jest skierowana na zewnątrz (rys. 4-7). Wkręcić zdjętą nakrętkę na końcu tłoczyka.



Rys. 4-7

4.2.11 Odległość od krawędzi łyżki zbijaka do gumowej podpory koła wynosi 30-40 mm (rys. 4-8).



Rys. 4-8

4.2.12 Montaż regulatora powietrza

Przed opuszczeniem fabryki regulator powietrza jest odłączany i umieszczany w skrzynce akcesoriów. Klient musi dokonać montażu na miejscu. Wyjąć regulator powietrza i 2 śruby, usunąć olej i kurz, a następnie użyć śrub do zamocowania regulatora po prawej stronie korpusu (rys. 4-9).

Uwaga: Przy montażu należy odłączyć źródło powietrza!

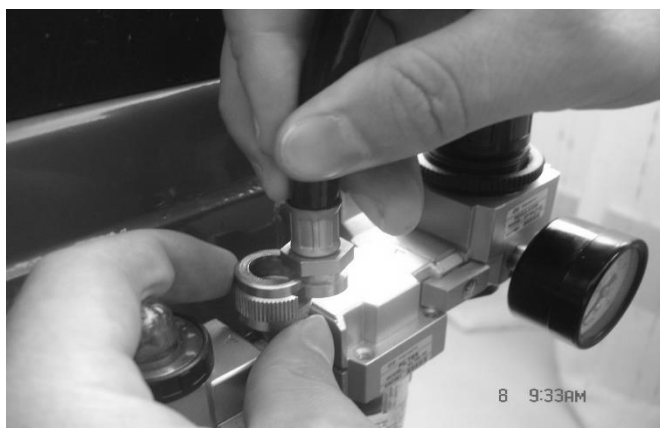


Rys. 4-9

4.2.13 Podłączyć przewód powietrza, zdejmując łącznik z przewodu Ø8 PU po stronie korpusu. Łącznik ten służy jedynie do zabezpieczenia przewodu powietrza przed wpadnięciem do korpusu. Umieścić go przed regulatorem powietrza, patrz rys. 4-10 / rys. 4-11.



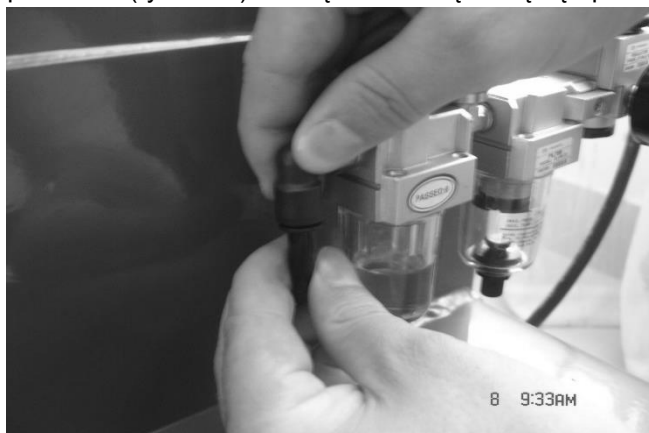
Rys. 4-10



Rys. 4-10

4.2.14 Podłączenie pistoletu do pompowania lub kompresora

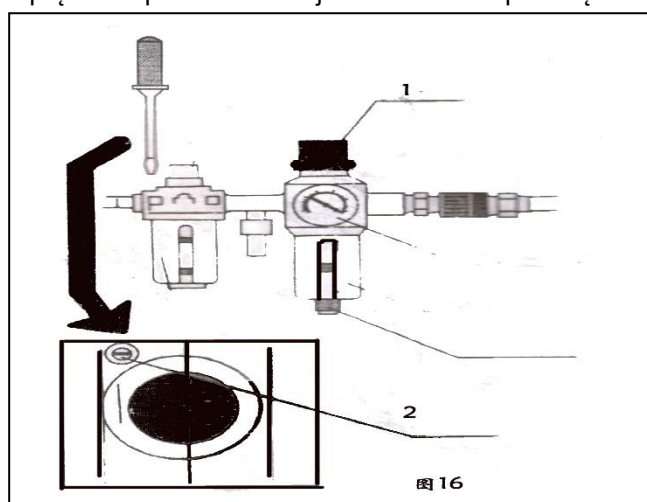
Umieścić końcówkę pistoletu do pompowania lub kompresora w rowku otwartej nakrętki na regulatorze powietrza (rys. 4-11). Dokręcić otwartą nakrętkę i podłączyć źródło powietrza.



Rys. 4-11

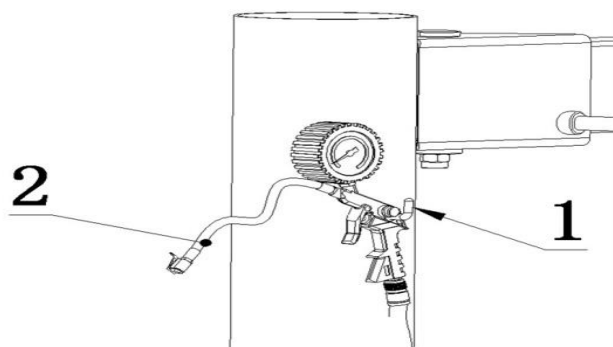
4.2.15 Regulator powietrza został dobrze skalibrowany. W razie potrzeby można ponownie ustawić ciśnienie: Unieść przycisk regulacji ciśnienia (1). Przekręcić w prawo, a wartość ciśnienia wzrośnie. Po przekręceniu w lewo wartość ciśnienia zmaleje.

Regulacja podawania oleju: Za pomocą śrubokręta (2) przekręcić śrubę. Przekręcić w prawo, a prędkość podawania oleju wzrośnie. Po przekręceniu w lewo prędkość podawania oleju zmaleje.



Rys. 4-12

4.2.16 Miejsce do zawieszenia pistoletu do pompowania



Rys. 4-13

Gdy pistolet do pompowania nie jest używany (rys. 4-13-2), można odwiesić go na hak (rys. 4-13-1).

4.3 Rozruch techniczny

	Wszystkie prace związane z połączeniem elektrycznym muszą być wykonane przez profesjonalny personel, aby zapewnić prawidłowe zasilanie, a także prawidłowe podłączenie faz. Nieprawidłowe podłączenie elektryczne spowoduje uszkodzenie silnika i nie będzie objęte ochroną gwarancyjną.
---	---

Sprawdzić, czy charakterystyka układu spełnia wymagania urządzenia. Jeśli konieczna jest zmiana napięcia maszyny, należy zapoznać się ze schematem elektrycznym zamieszczonym w rozdziale 9, aby odpowiednio skonfigurować listwę zaciskową.

Wlot regulatora powietrza (rys. 4-14-17) połączyć przez maszynę z instalacją sprężonego powietrza.

	Podłączyć maszynę do instalacji elektrycznej wyposażonej w bezpiecznik. Idealne uziemienie powinno spełniać lokalne normy krajowe. W razie potrzeby zastosować zabezpieczenie upływowe, aby zapewnić bezpieczeństwo pracy urządzenia. Jeśli montażownica nie jest wyposażona we wtyk zasilania, klient powinien go zamontować. Minimalne natężenie prądu wtyczki powinno wynosić 16 A, przy zachowaniu odpowiednich parametrów napięcia maszyny.
---	---

4.4 Test działania

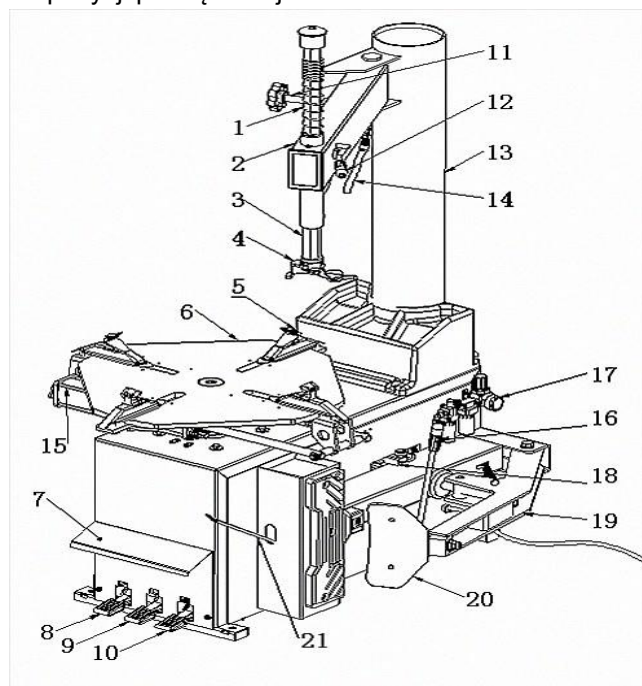
Nacisnąć pedał (rys. 4-14-10), stół obrotowy będzie się poruszał zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Unieść pedał. Stół obrotowy będzie się poruszał przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

	Jeśli stół obrotowy nie porusza się zgodnie z opisanymi powyżej wytycznymi, należy zamienić ze sobą 2 przewody na 3-fazowym podłączeniu kolumny.
---	---

Nacisnąć pedał (8), 4 szczęki zaciskowe otworzą się. Ponowne naciśnięcie pedału spowoduje zamknięcie szczęk zaciskowych.

Nacisnąć pedał (9), a łyżka zbijaka przejdzie w stan roboczy. Po ponownym naciśnięciu łyżka powróci do pozycji początkowej.



Rys. 4-14

Rozdział 5 Obsługa

	Po przeczytaniu i zrozumieniu instrukcji obsługi oraz zawartych w niej ostrzeżeń można przystąpić do użytkowania maszyny. Przed rozpoczęciem pracy należy całkowicie spuścić powietrze z opony i zdjąć wszystkie ciężarki znajdujące się na kole.
---	--

Proces obsługi opony jest następujący:

- a) Zbijanie stopki
- b) Demontaż opony
- c) Montaż opony

	Proponujemy wyposażyć się w urządzenie regulujące ciśnienie.
---	--

5.1 Zbijanie stopki

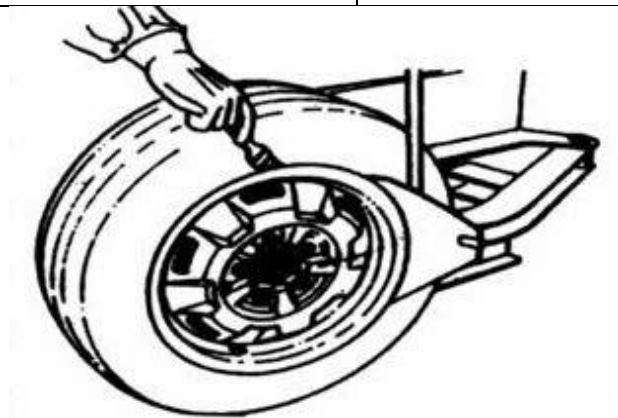
	Przed przystąpieniem do pracy należy się upewnić, że wszystkie ciężarki zdjęto z koła, a z opony wykręcono wkład zaworu i spuszczone powietrze.
---	---

Umieścić koło między łyżką zbijaka a gumową podporą (rys. 5-1). Następnie nacisnąć na pedał zbijania stopki (rys. 4-14-10), aby odłączyć obręcz od opony. Powtórzyć tę samą operację po drugiej stronie koła, aby stopki opony całkowicie odłączyły się od obręczy. Umieścić koło na stole obrotowym i nacisnąć odpowiedni pedał (rys. 4-14-9), aby zacisnąć obręcz (wybrać zacisk wewnętrzny lub zewnętrzny, w zależności od obręczy). Przygotować się do demontażu opony.

	Należy być bardzo ostrożnym przy zbijaniu stopki. Po naciśnięciu pedału zbijaka stopki, ramię przemieszcza się szybko i z dużą siłą, co stanowi zagrożenie zmiążdżenia wszystkich przedmiotów w obszarze skoku.
---	---

Sprawdzić, czy opona jest pozbawiona powietrza, a w razie potrzeby całkowicie je spuścić. Całkowicie zamknąć szczęki zaciskowe stołu obrotowego.

	Jeśli podczas zbijania stopki szczęki zaciskowe znajdują się w pozycji otwartej, będzie to stanowić duże zagrożenie dla dłoni operatora.
---	--



Rys. 5-1

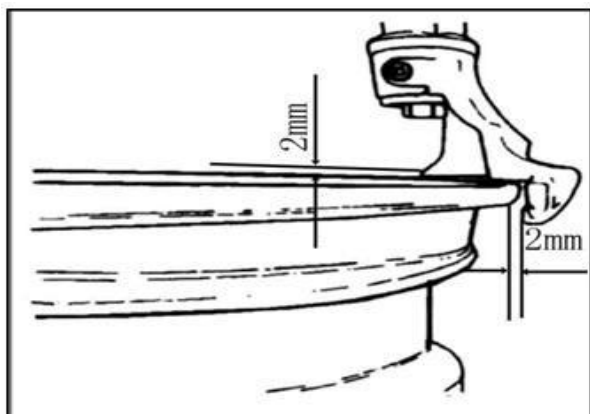
5.2 Demontaż opony

	Rozprowadzić pastę montażową na stopce. Nieużycie środka smarnego spowoduje uszkodzenie stopki.
---	---

	Podczas blokowania obręczy nigdy nie należy wkładać ręki pod oponę. Prawidłowa pozycja to taka, w której opona znajduje się na środku stołu obrotowego.
	Upewnić się, że obręcz jest dobrze unieruchomiona na szczękach zaciskowych.

Ustawić wał sześciokątny (rys. 4-14-4) w pozycji roboczej, aby głowica demontażowa miała dobrą styczność z górną krawędzią obręczy. Za pomocą pokrętła (rys. 4-14-11) ustawić ramię wychylne. Następnie użyć dźwigni (rys. 4-14-12) w celu zablokowania. Głowica demontażowa automatycznie się przesunie i pozostawi niewielką szczelinę (rys. 5-2).

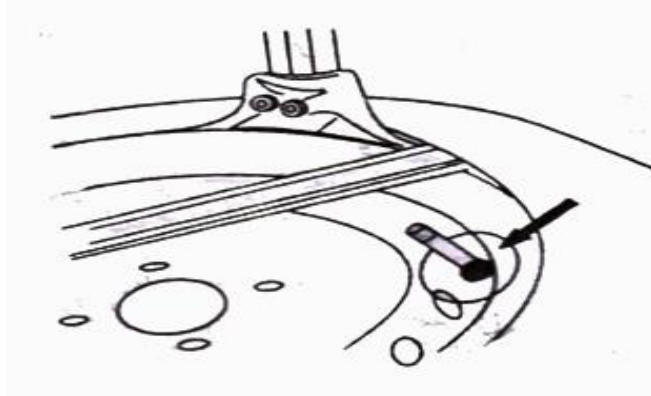
Kąt nachylenia głowicy narzędziowej został fabrycznie ustawiony i skalibrowany zgodnie z obręczą standardową (13"). W przypadku obsługi wyjątkowo dużych lub wyjątkowo małych obręczy można dokonać zmiany położenia.



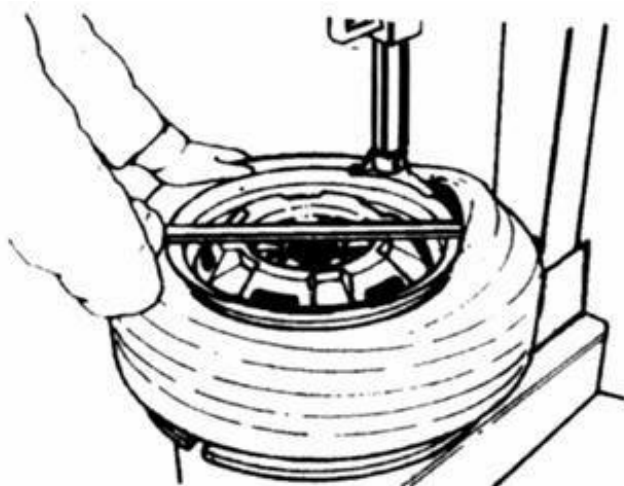
Rys. 5-2

	Aby uniknąć uszkodzenia dętki, należy umieścić zawór po prawej stronie głowicy narzędziowej, w odległości 10 cm (rys. 5-3).
	Naszyjnik, bransoletka, luźne ubranie lub ruchome obiekty w pobliżu mogą spowodować obrażenia operatora.

Użyć łomu, aby umieścić stopkę na występie głowicy narzędziowej (rys. 5-4). Nacisnąć odpowiedni pedał (rys. 4-14-8), a stół zacznie się obracać w prawo, aż górna stopka zostanie całkowicie odłączona.



Rys. 5-3



Rys. 5-4



Jeśli podczas demontażu opony dojdzie do zakleszczenia, należy natychmiast zatrzymać maszynę. Unieść pedał, aby stół obrotowy mógł obrócić się w lewo, usuwając zakleszczenie!



Rys. 5- 5

5.3 Montaż opony



Najważniejsze jest sprawdzenie opony i obręczy, aby uniknąć eksplozji w procesie pompowania. Przed zamontowaniem opony należy upewnić się, że:

- Bieżnik i opona nie są uszkodzone, jeśli są jakiegokolwiek uszkodzenia, nie należy montować opony.
- Na obręczy aluminiowej nie ma wyszczerbień lub zadrapań. Jest to bardzo niebezpieczne zwłaszcza podczas pompowania.



Podczas zaciskania obręczy nie należy umieszczać dłoni między obręczą a szczękami, aby uniknąć obrażeń!



Podczas blokowania obręczy nigdy nie należy wkładać dłoni pod oponę. Prawidłowa procedura to ustawienie koła na środku stołu obrotowego.

Oprzeć oponę o obręcz (lewa strona wyżej, prawa niżej). Docisnąć wałek sześciokątny, tak aby głowica narzędziowa dobrze stykała się z obręczą. Lewą tylną stopkę umieścić nad występem głowicy narzędziowej, a prawą przednią stopkę pod przednią częścią głowicy narzędziowej (rys. 5-5).

Za pomocą dłoni wcisnąć stopkę w zagłębienie obręczy. Nacisnąć pedał (rys. 4-14-8), aby stół obracał się w prawo. Kontynuować tę operację, aż do całkowitego osadzenia opony w obręczy.

	Aby uniknąć wypadku, należy unikać kontaktu dłoni i innych części ciała z ramieniem narzędziowym, gdy stół obrotowy się porusza.
	W przypadku opony dętkowej umieścić dętkę wewnątrz. Ustawić wkład zaworu i górną stopkę zgodnie z powyższym opisem.
	Podczas demontażu/montażu opony stół obrotowy powinien obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Obrót przeciwny do ruchu wskazówek zegara oznacza niewłaściwe działanie.

Rozdział 6 Pompowanie

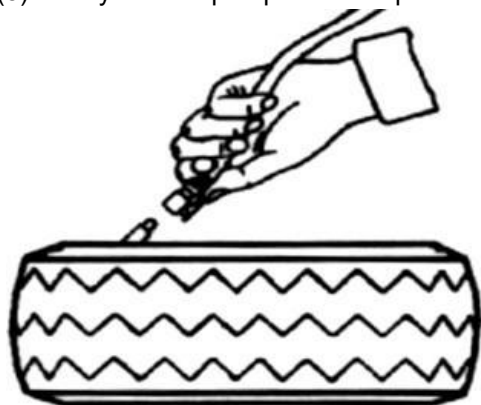
	Podczas pompowania należy zachować szczególną ostrożność. Ściśle przestrzegać poniższej instrukcji. Konstrukcja i wykonanie montażownicy nie zapewnia ochrony osób znajdujących się w pobliżu w przypadku nagłego wybuchu opony.
---	--

	Eksplzja opony może spowodować poważne obrażenia, a nawet śmierć operatora. Dokładnie sprawdzić, czy rozmiar obręczy jest identyczny jak rozmiar opony. Przed napompowaniem sprawdzić, czy opona nie jest uszkodzona lub zużyta. Po napompowaniu sprawdzić ciśnienie powietrza. Maksymalne ustawione ciśnienie pompowania wynosi 3,5 bar = 51 psi. Nie przekraczać wartości ciśnienia zalecanej przez producenta i trzymać ręce i ciało z dala od opony.
---	--

6.1 Standardowa procedura pompowania:

Nasze montażownice są wyposażone w przyrząd inflacyjny z manometrem, a procedura pompowania jest następująca:

- (1) Podłączyć manometr do zaworu opony.
- (2) Sprawdzić, czy rozmiar opony odpowiada rozmiarowi obręczy.
- (3) Sprawdzić, czy stopka jest w pełni nasmarowana. W razie potrzeby wykonać smarowanie.
- (4) Rozpocząć pompowanie. Sprawdzić ciśnienie na manometrze.
- (5) Kontynuować pompowanie. Sprawdzać ciśnienie powietrza podczas pompowania.



	Ryzyko eksplozji! Ciśnienie nie powinno przekroczyć 3,5 bar (51 PSI) podczas pompowania. Jeśli wymagane jest stosunkowo wysokie ciśnienie, należy zdjąć oponę ze stołu obrotowego i umieścić ją w koszu do pompowania. Nigdy nie przekraczać ciśnienia zalecanego przez producenta. Dłonie i inne części ciała powinny znajdować się z dala od pompowanej opony. Inne osoby niż profesjonalny, przeszkolony personel nie powinny obsługiwać maszyny ani przebywać w strefie przy montażownicy.
---	---

Rozdział

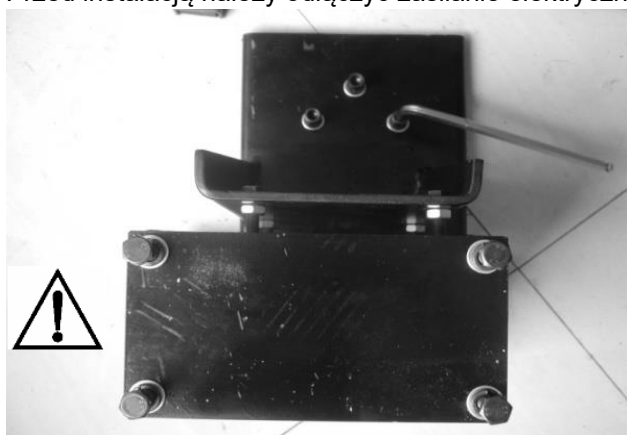
7

Instalacja i obsługa ramienia pomocniczego (opcja)

Lewe ramię pomocnicze PL330 może być zastosowane na montażownicy do obsługi opon o średnicy 20", aby usprawnić demontaż sztywnych i niskoprofilowych opon. Można je wykorzystywać do realizacji czynności, które są trudne i niemożliwe do wykonania przez samych operatorów.

7.1 Montaż lewego ramienia pomocniczego

Przed instalacją należy odłączyć zasilanie elektryczne i pneumatyczne!



Rys. 7-1



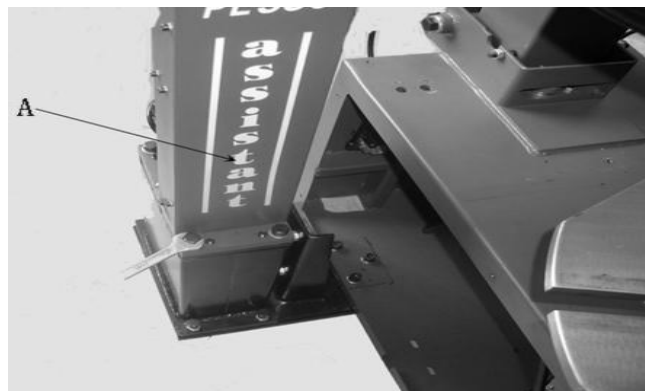
Rys. 7-2

7.1.1 Płyta podstawy po lewej i prawej stronie podstawy korpusu montażownicy, która może obsługiwać opony o średnicy powyżej 20", ma przygotowane otwory montażowe dla lewego ramienia pomocniczego. Przed instalacją można zdjąć panel boczny i wyjąć gumową zatyczkę instalacyjną. Jeśli zamontowano skrzynkę narzędziową, należy ją zdemontować.

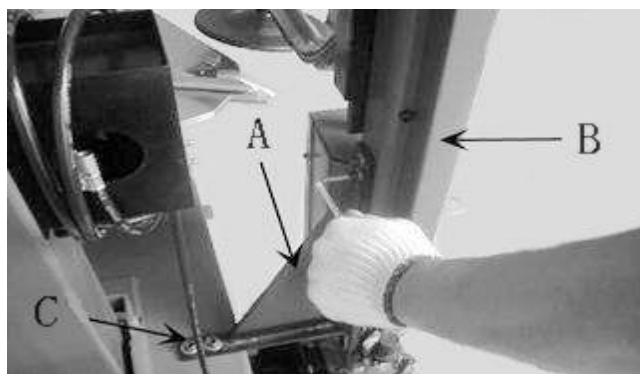
7.1.2 Wyjąć opakowanie z ramieniem pomocniczym PL330. Sprawdzić wyposażenie dodatkowe zgodnie z listą pakową. Po sprawdzeniu wyjąć zespół podstawy (rys. 7-1) i użyć śrub z podkładkami.

7.1.3 Wsunąć platformę płyty podstawy do korpusu przez płytę podstawy z lewej tylnej strony korpusu. Wyrównać nagwintowany otwór ze wzmocnionym otworem i użyć śrub z podkładkami, aby zamocować (rys. 7-2).

7.1.4 Zamontować wspornik korpusu (rys. 7-3 A) na gnieździe. Wyrównać. Użyć uprzednio wykręconych śrub, aby zamocować, ale nie dokręcać.



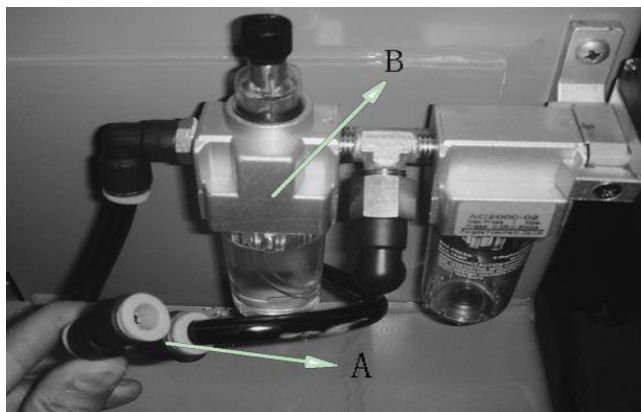
Rys. 7-3



Rys. 7-4

7.1.5 Użyć wspornika mocującego (rys. 7-4 A), aby połączyć z korpusem, i zamocować za pomocą śrub.

7.1.6 Podłączyć wąż zasilania powietrzem (rys. 7-5 A) i użyć trójnika do podłączenia węża wylotowego, a drugi koniec połączyć z wlotem zaworu regulacji ciśnienia ramienia pomocniczego.



Rys. 7-5

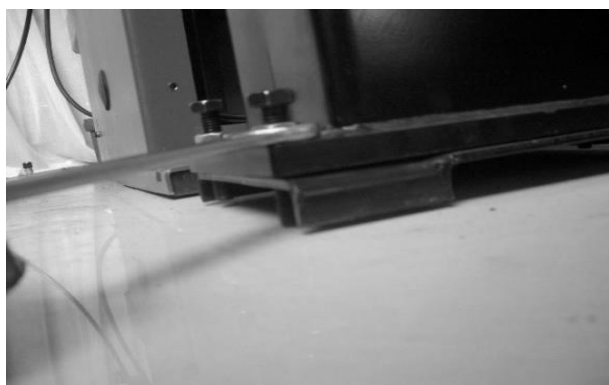
7.1.7 Zgodnie z rysunkiem zamocować wspornik mocujący na korpusie i przymocować do wspornika skrzynkę narzędziową, a następnie dokręcić przeciwnakrętkę.

7.1.8 Poluzować nakrętkę pod podstawą i obrócić śrubę w prawo, aż znajdzie się na podłożu, a następnie dokręcić nakrętkę (rys. 7-7).

W tym momencie instalacja lewego ramienia pomocniczego została zakończona.



Rys. 7-6



Rys. 7-7

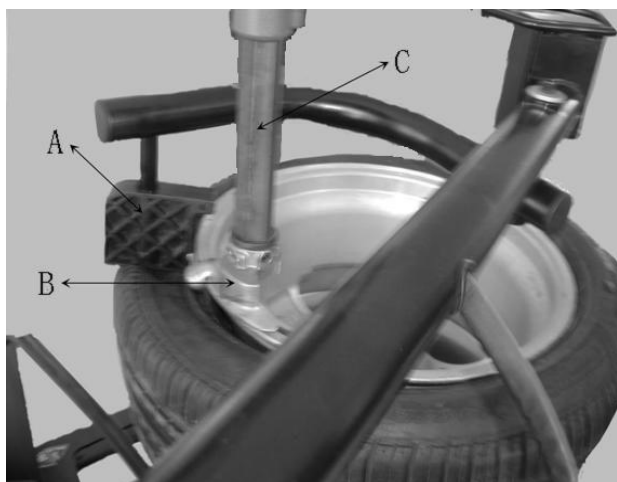
7.2 Użytkowanie

7.2.1 Po zdjęciu opony z obręczy zgodnie z instrukcją w rozdziale 5 można wykonać poniższe czynności.

7.2.2 Najpierw ustawić szczęki zgodnie z wymiarem koła, a następnie zacisnąć obręcz i umieścić stożek dociskowy na środku obręczy (rys. 7-8). Nacisnąć zawór ręczny, aby docisnąć obręcz, aż zewnętrzna krawędź obręczy znajdzie się poniżej powierzchni szczęk. W tym momencie można natychmiast zablokować obręcz. Podnieść ramię pomocnicze i umieścić je w pozycji roboczej, odsunąć stożek dociskowy i umieścić go na wsporniku.



Rys. 7-8



Rys. 7-9

7.2.3. Za pomocą docisku (rys. 7-9A) napierać fragment po fragmencie na oponę odłączoną od obręczy i za pomocą pędzla rozprowadzać smar na krawędzi stopki. Ustawić głowicę (rys. 7-9) w pozycji demontażowej. Umieścić docisk obok narzędzia demontażowego, aby docisnąć stopkę, a następnie włożyć łom pod narzędzie demontażowe pomiędzy obręcz i stopkę (rys. 7-10). Unieść docisk i przesunąć go do pozycji przeciwnej względem narzędzia demontażowego, wcisnąć stopkę do zagłębienia, a następnie obrócić łom, aby podnieść stopkę na narzędzie demontażowe (rys. 7-14). Uruchomić stół obrotowy, aby odłączyć górną stopkę.



Rys. 7-10



Rys. 7-11

7.2.4 Odłączyć dolną stopkę: Za pomocą dysku podważyć dolną część opony od dołu obręczy (rys. 7-12) i odłączyć dolną stopkę zgodnie z instrukcjami w kroku 5.1.5.

7.2.5 MONTAŻ OPONY

Najpierw, zgodnie z krokami (5.2.1) - (5.2.3), zamontować dolną stopkę, używając docisku do napierania na stopkę w sposób przedstawiony na rys. 7-14. Obrócić stół obrotowy o około 90°. Następnie zacisnąć przyrząd dociskowy w narzędziu demontażowym (rys. 7-13) i stale obracać stół obrotowy, aż do zakończenia operacji.



Rys. 7-12



Rys. 7-13



Rys. 7-14

Rozdział 8 Konserwacja

8.1 Uwagi

	Zabrania się wykonywania prac konserwacyjnych przez osoby nieupoważnione.
---	---

Rutynowe czynności konserwacyjne opisane w instrukcji są niezbędne do prawidłowej pracy maszyny i przedłużenia jej okresu eksploatacji.

Jeśli konserwacja nie będzie przeprowadzana odpowiednio często, wpłynie to na działanie i niezawodność maszyny oraz może spowodować zagrożenie dla operatorów lub innych osób znajdujących się w pobliżu obszaru ryzyka.

	Przed przystąpieniem do konserwacji należy odłączyć zasilanie elektryczne i pneumatyczne.
---	---

Wymianę wadliwych części na nowe oryginalne może wykonywać tylko profesjonalny personel. Zabrania się odłączania i modyfikowania urządzeń zabezpieczających (zaworów) w celu ograniczenia lub zmiany ciśnienia.

	Niniejszym oświadczamy, że producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku zastosowania części zamiennych dostarczonych przez innych producentów lub modyfikacji urządzenia zabezpieczającego.
---	--

8.2 Konserwacja

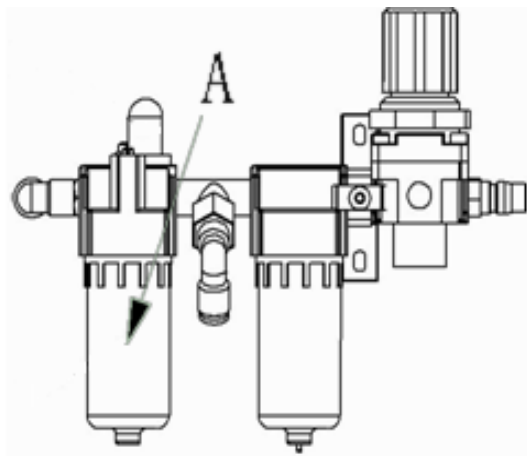
Co tydzień czyścić stół obrotowy olejem napędowym, aby uniknąć powstawania pyłu. Nasmarować prowadnicę szczęk zaciskowych.

Co 30 dni wykonywać poniższe czynności:

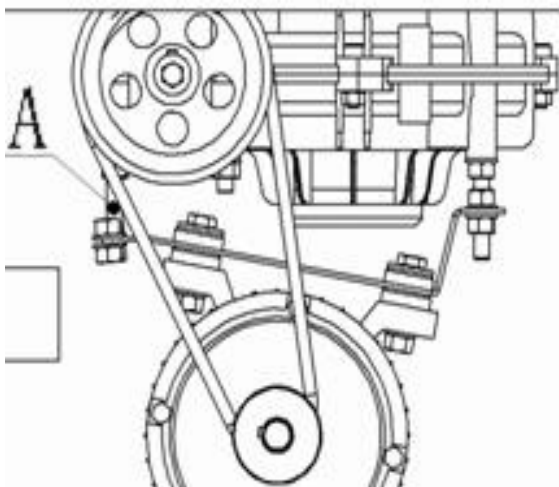
Sprawdzić stan napełnienia zbiornika oleju smarowego. Jeżeli zajdzie taka potrzeba, odkręcić śrubę, aby uzupełnić olej w zbiorniku (rys. 8-1). Do smarowania układu sprężonego powietrza stosować wyłącznie olej o lepkości ISO VG i ISO HG.

Sprawdzić, czy będzie podawana jedna kropla oleju na 3-4 naciśnięcia pedału (rys. 4-14-9). Jeśli nie, użyć górnej śruby do regulacji (rys. 8-1).

Po 20 dniach od pierwszego użycia należy ponownie dokręcić śrubę mocującą szczęki zaciskowe (rys. 23). W przypadku niedostatecznej siły sprawdzić, czy pas nie jest poluzowany. Odłączyć pas napędowy poprzez śrubę regulacyjną (rys. 8-2) na specjalnym uchwycie silnika.



Rys. 8-1



Rys. 8-2

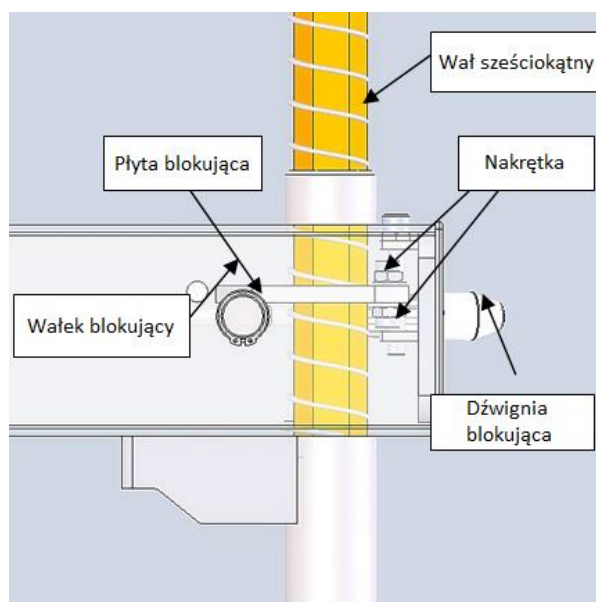
8.3 Regulacja odległości między głowicą narzędziową a obręczą

8.3.1 Regulacja płytki blokującej wału i odstępu od obręczy

Po naciśnięciu dźwigni blokującej wał podniesie się pod wpływem działania sprężyny. Po obróceniu dźwigni blokującej w prawo o 100 stopni wałek blokujący połączony z dźwignią wypchnie do góry płytę blokującą, aby unieruchomić wał sześciokątny. Jednocześnie głowica narzędziowa przesunie się w górę i w prawo o około 2 mm, aby uzyskać odstęp od obręczy. Jeśli blokada nie jest pewna lub odstęp nie jest prawidłowy, można dokonać korekty za pomocą nakrętki regulacyjnej (rys. 8-3):

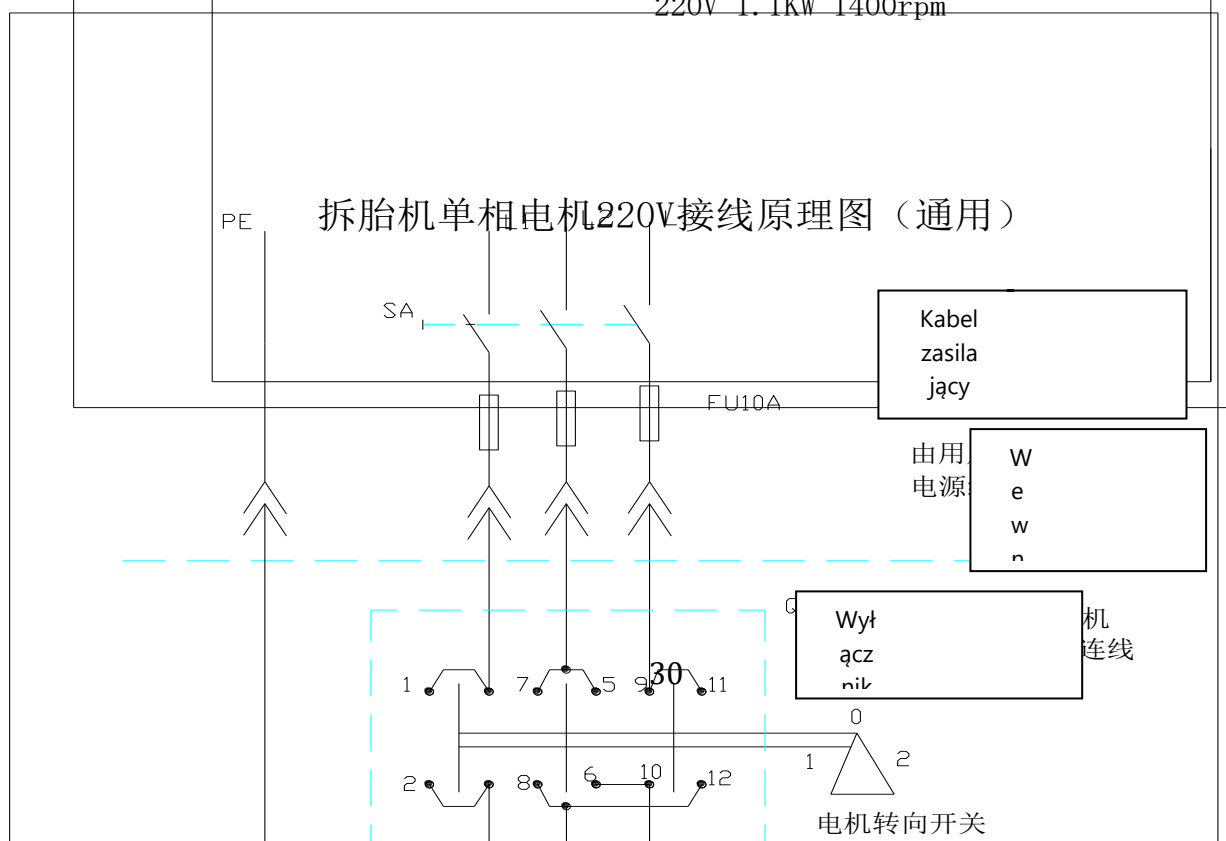
Wyregulować nakrętkę w przedniej części płytki blokującej w dół, a odstęp się zmniejszy.

Wyregulować nakrętkę w przedniej części płytki blokującej w górę, a odstęp się zwiększy.



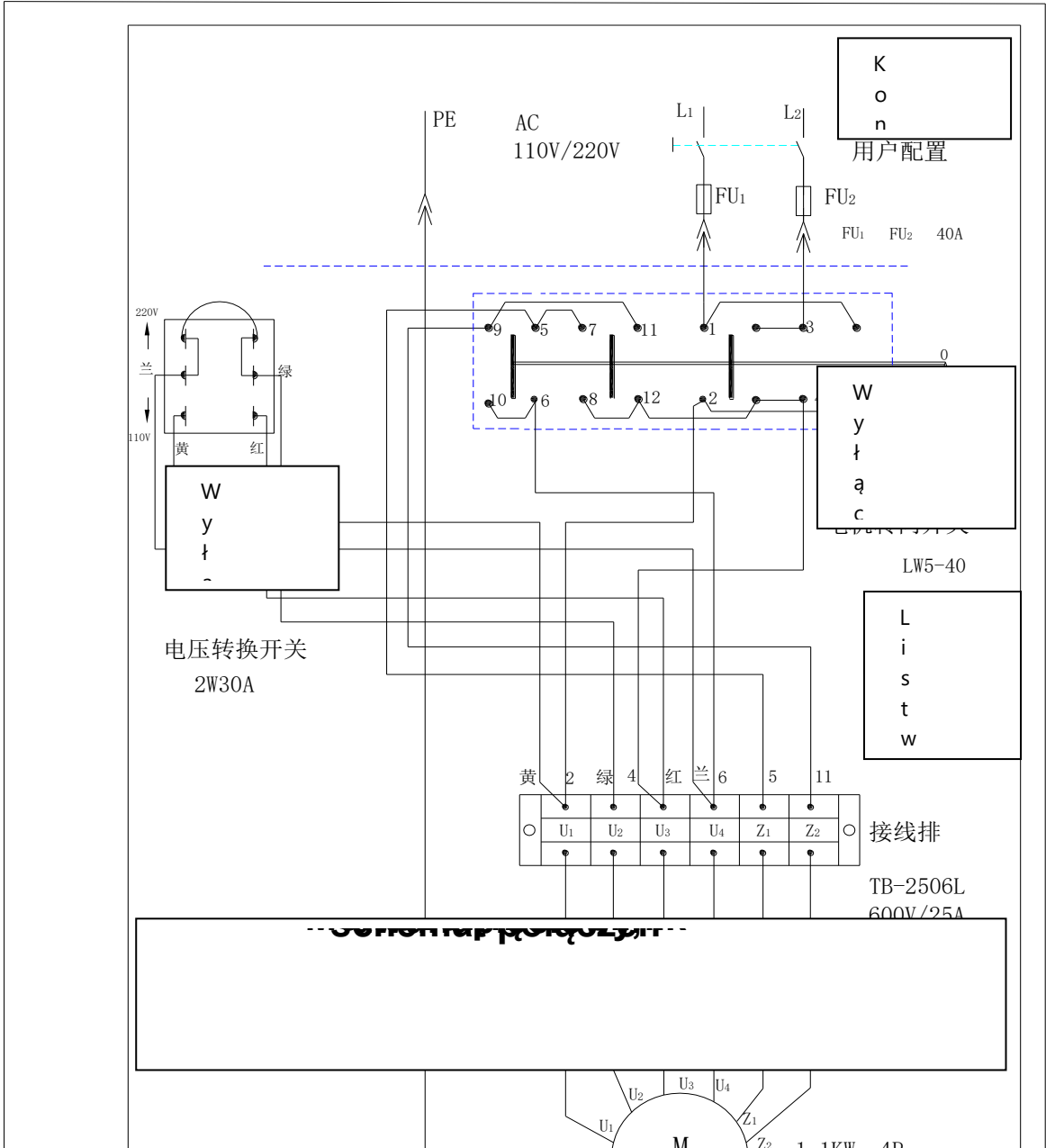
Rys. 8-3

Schemat elektryczny 220 V

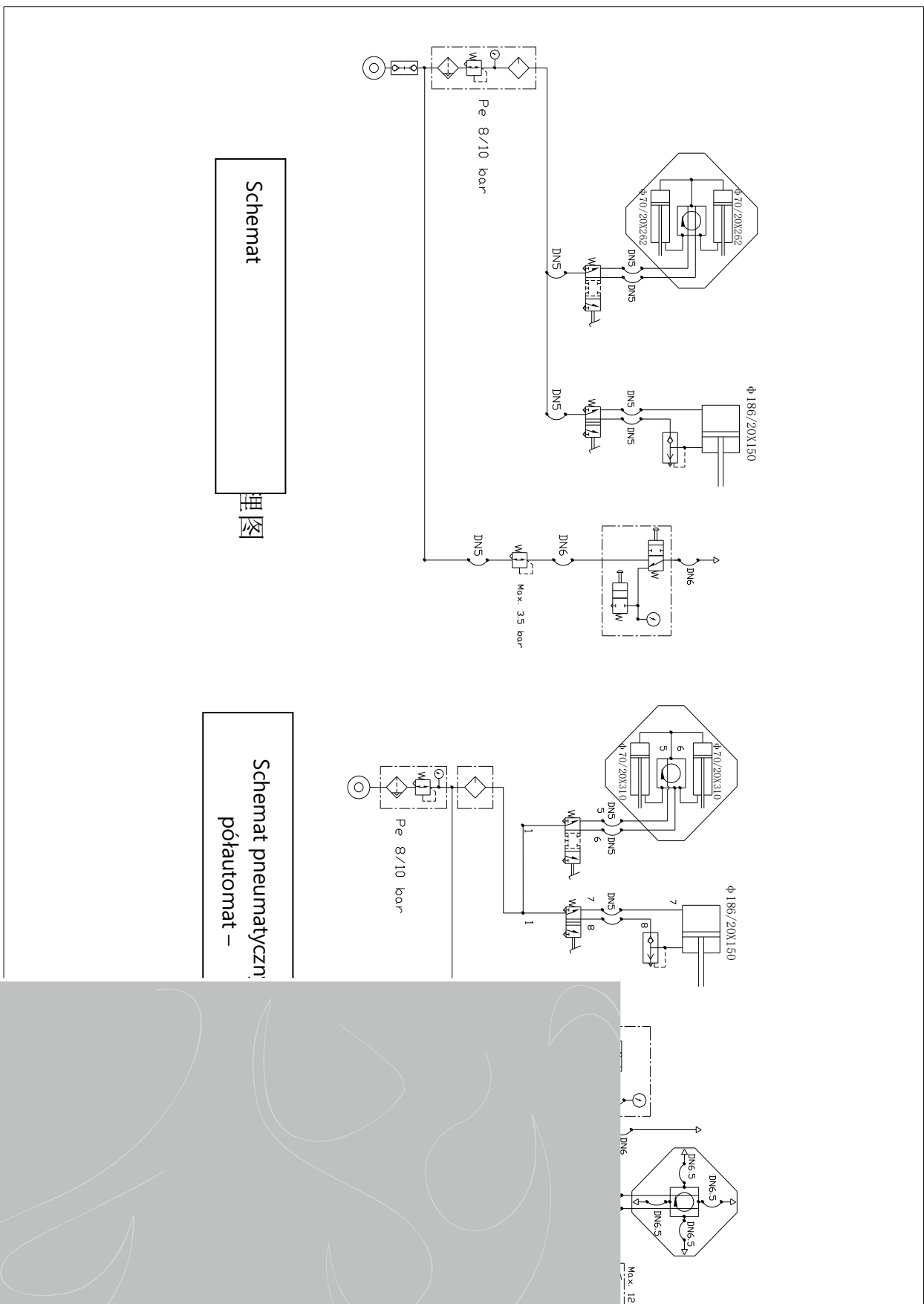


Montażownica, silnik 3-fazowy 380 V, schemat połączeń

Schemat elektryczny 110/220 V



Schemat pneumatyczny



KARTA GWARANCYJNA

Wyważarka MJW TCS 521 SA

Typ urządzenia: LC-810E nr seryjny

1. Firma MJW gwarantuje bezawaryjną pracę urządzenia przez okres 12 miesięcy od dnia uruchomienia urządzenia.
2. W okresie gwarancyjnym Gwarant zapewnia bezpłatne naprawy sprzętu (usunięcie awarii objętych gwarancją).
3. Naprawy gwarancyjne będą dokonywane po dostarczeniu urządzenia do siedziby MJW w Piechaninie na koszt klienta.
4. Zobowiązania Użytkownika:
 - a. Użytkownik urządzenia zobowiązuje się do przestrzegania zasad użytkowania zawartych w „Instrukcji obsługi” dostarczonej wraz z urządzeniem
 - b. Użytkownik zobowiązuje się powiadomić Gwaranta o każdej awarii powodującej konieczność dokonania naprawy.
 - c. Użytkownik może zgłosić awarię w miejscu zakupu urządzenia lub w centrali firmy MJW w Pobiedziskach tel. (690 200 625)
 - d. Wypełniona niniejsza „Karta gwarancyjna” stanowi udokumentowanie prawa do gwarancji i powinna być przechowywana w miejscu zainstalowania urządzenia i udostępniana pracownikom serwisu firmy MJW celem wykonywania adnotacji o naprawach i ewentualnych przedłużeniach czasu gwarancji.
5. Gwarancja wygasa w przypadku gdy:
 - a) zostały usunięte numery fabryczne urządzenia,
 - b) urządzenie było eksploatowane niezgodnie z przeznaczeniem lub w warunkach i w sposób inny niż określony w instrukcji obsługi
 - c) Uszkodzenie powstało z winy użytkownika lub w wyniku zdarzeń losowych
 - d) bez uzgodnienia z Gwarantem zostało zmienione miejsce zainstalowania urządzenia dotyczy to sytuacji kiedy np. urządzenie zostało wywiezione/odsprzedane poza obszar kraju

Data sprzedaży i nr faktury (wypełnia sprzedawca)

Oświadczam, że zapoznałem się z warunkami gwarancji określonymi w niniejszej Karcie. Potwierdzam pełną sprawność urządzenia w chwili podpisania Karty Gwarancyjnej oraz fakt przeszkolenia personelu obsługującego urządzenie.

Pieczętka firmy
użytkownika

Data i czytelny podpis

Adnotacje o naprawach.

L.p.	Data zgłoszenia	Data naprawy	Wykonane czynności naprawcze, wymienione podzespoły, adnotacje o przedłużeniu gwarancji	Podpis serwisanta

Informacje środowiskowe

Dziękujemy Państwu za wybór naszych produktów. Jako Firmie, której kwestia ochrona środowiska nie jest obojętna prosimy Państwa o zapoznanie się z poniższymi wskazówkami dotyczącymi postępowania ze zużyтыми produktami.



Jeśli produkt posiada na tabliczce znamionowej symbol przekreślonego kosza , stosować należy poniższą procedurę usuwania

Produkt ten może zawierać substancje niebezpieczne dla środowiska lub dla zdrowia jeśli nie zostaną odpowiednio usunięte. Niniejsze informacje podane są po to, aby zapobiec uwolnieniu niebezpiecznych substancji do środowiska. Elementów elektrycznych i elektronicznych nigdy nie wolno wyrzucać do kubłów z odpadami komunalnymi. Cały sprzęt należy utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami w miejscu zainstalowania. Dzięki takiemu postępowaniu można uniknąć groźnych konsekwencji dla środowiska i zdrowia.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami w danym państwie pozbycie się produktu w inny sposób niż opisany powyżej będzie karane. Zalecane jest również segregowanie innych odpadów: recykling zewnętrznego i wewnętrznego opakowania produktu oraz zużytych baterii i akumulatorów (jeśli produkt takich wymaga). Państwa pomoc jest bardzo ważna, aby zmniejszyć ilość surowców potrzebnych do produkcji sprzętu, zminimalizować wykorzystanie wysypisk śmieci oraz poprawić jakość życia zmniejszając ilość potencjalnie groźnych substancji w środowisku.

MJW sp. z o.o.
ul. Sosnowa 4
64-020 Piechanin
www.mjwtools.com