Zmieniarka do opon JMP Fix Moto

(Tłumaczenie oryginalnej instrukcji eksploatacji)
Rewizja 2: od numeru seryjnego 2018-01-2061



(GB) Tyre changer JMP Fix Moto
(DK) Montermaskine JMP Fix Moto
(D) Reifenmontiermaschine JMP Fix Moto
(E) Desmontadora neumáticos JMP Fix Moto
(I) Smontagomme JMP Fix Moto

Johannes J. Matthies GmbH & Co. KG
Hammerbrookstr. 97
20097 Hamburg, Niemcy
www.jmproducts.eu
info@jmproducts.eu

CE

JM-No. 677 03 08

Spis treści:

1. Wprowadzenie 1
2. Naklejki ostrzegawcze i miejsca niebezpieczne 1-2
3. Dane techniczne 2
4. Transport 2
5. Rozpakowywanie i kontrola pod kątem kompletności oraz uszkodzeń 2
6. Warunki na stanowisku pracy 2
7. Położenie i instalacja 3
8. Układ elektryczny i przyłącza pneumatyczne 3
9. Ustawienia robocze 3
   - 9.1 Odciskanie stopki opony 4
   - 9.2 Demontaż opony 4
   - 9.3 Montaż opony 4
10. Pompowanie opony 5
11. Transport/przestawianie maszyny 5
12. Konserwacja 5-6
13. Tabela usuwania błędów 7
14. Rysunki złożeniowe 7-14
15. Schemat elektryczny 15
16. Schemat pneumatyczny 15
17. Deklaracja zgodności WE 16

Kontakt

Producent:
Johannes J. Matthies GmbH & Co. KG
Hammerbrookstr. 97
20097 Hamburg

tel. +49 (0) 40 2 37 21 - 0
faks +49 (0) 40 2 37 21 - 363

Internet: http://www.matthies.de
E-mail: info@matthies.de

Serwis i naprawa: Służba:
warsztatowa firmy Matthies
Hammerbrookstr. 78
20097 Hamburg

tel. (0 40) 73 44 17 - 120
faks (0 40) 73 44 17 - 199

Internet: http://www.matthies.de
E-mail: service@matthies.de

Podręcznik użytkowania i konserwacji

Wskazówka ostrzegawcza

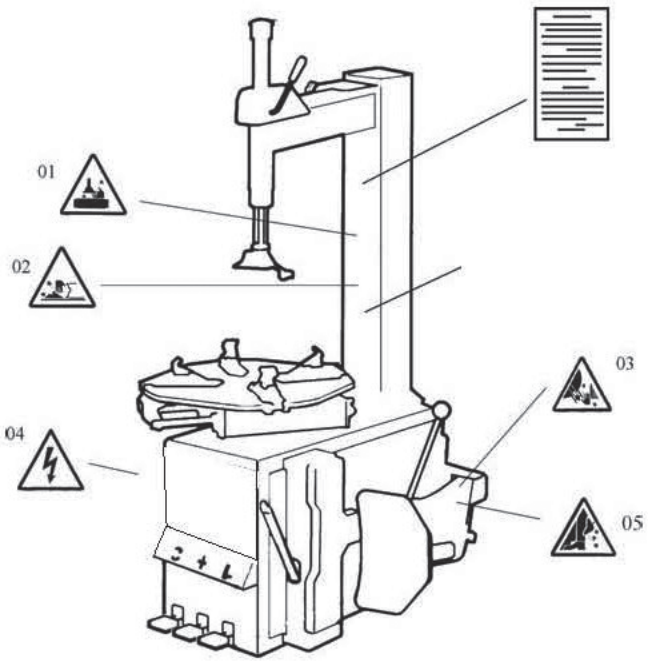
Niniejsza instrukcja użytkowania ma istotne znaczenie dla obsługi maszyny. Przed instalacją i uruchomieniem maszyny należy ją starannie przeczytać. Niniejsza instrukcja użytkowania służy ponadto zapewnieniu bezpiecznego stosowania i konserwacji maszyny. Należy zachować niniejszą instrukcję użytkowania, aby była ona łatwo dostępna również w późniejszym czasie na potrzeby konserwacji.

1. Wprowadzenie

Zakres stosowania: Półautomatyczna zmieniarka do opon została zaprojektowana specjalnie do montażu i demontażu opon motocyklowych.

Uwaga!
Maszynę należy użytkować wyłącznie w przewidzianych do tego celach.
Producent nie przejmuje żadnej odpowiedzialności za jakiekolwiek uszkodzenia lub szkody osobowe będące wynikiem nieprawidłowego użytkowania oraz nieprzestrzegania niniejszych przepisów i wskazówek.

Wskazówki bezpieczeństwa:
Maszynę wolno użytkować wyłącznie przeszkolonemu i wykwalifikowanemu personelowi, który dokładnie zapoznał się z instrukcją użytkowania, lub osobom posiadającym odpowiednie doświadczenie w obsłudze tego typu maszyn. Wszelkie zmiany niedozwolone przez producenta lub dokonane niezgodnie z niniejszą instrukcją użytkowania, wykraczające poza zakres stosowania danej maszyny, mogą doprowadzić do wadliwego działania lub uszkodzenia maszyny. W takiej sytuacji producent jest zwolniony z gwarancji udzielonej na maszynę. Jeśli z jakichkolwiek przyczyn dojdzie do uszkodzenia części maszyny, należy je wymienić w oparciu o listę części zamiennych. (Uwaga: dla tego modelu maszyny obowiązuje roczna gwarancja, liczona od daty dostawy przez producenta. Części, które mogą lekko ulec uszkodzeniu, są wyłączone z gwarancji).



2. Naklejki ostrzegawcze i miejsca niebezpieczne

	01 W trakcie eksploatacji maszyny nie wolno wkładać rąk pod głowicę montażową!
	02 W trakcie eksploatacji maszyny nie wolno wkładać rąk między szczęki zaciskowe!
	03 Podczas montażu i demontażu nie wolno trzymać rąk po wewnętrznej stronie stopki opony!
	04 Upewnić się, że system jest również wyposażony w obwód uziemiający gwarantujący bezpieczną eksploatację!
	05 Zwrócić uwagę, aby w trakcie eksploatacji stopy nie znajdowały się w obszarze łyżki do opon i obudowy!

Tabliczki ze wskazówkami bezpieczeństwa

Uwaga:
Jeśli tabliczki ostrzegawcze są odwrócone lub się odkleiły, należy je niezwłocznie wymienić na nowe i aktualne!
Nie eksploatować maszyny w przypadku braku tabliczek ze wskazówkami bezpieczeństwa lub gdy nie są one dostatecznie widoczne. Zwracać uwagę na to, aby tabliczki ostrzegawcze były zawsze dobrze widoczne i aby nie zakrywały ich żadne przedmioty.

3. Dane techniczne

Wymiary pierścienia zaciskowego:	6-24“
Maks. średnica koła:	1.040 mm (41“)
Maks. szerokość koła:	355 mm (14“)
Ciśnienie robocze:	8-10 bar
Zasilanie energią elektryczną:	110 V (1ph) / 220 V (1ph) / 380 V (3ph)
Dodatkowa moc silnika:	0,75/0,55/1,1 kW
Maks. moment obrotowy (stół obrotowy):	1.078 Nm
Wymiar całkowity:	96 x 76 x 93 cm
Odgłosy pracy:	75 dB
Wilgotność względna środowiska pracy:	≤ 90 %
Temperatura robocza środowiska pracy:	5 - 50 °C

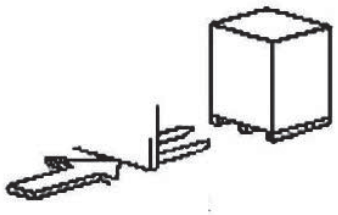
Wskazówka:
Podane powyżej wymiary pierścienia zaciskowego dotyczą żelaznych obręczy koła. Obręcze aluminiowe są grubsze od obręczy żelaznych, dlatego też podane tu rozmiary pierścieni zaciskowych służą jako wielkość odniesienia.

4. Transport

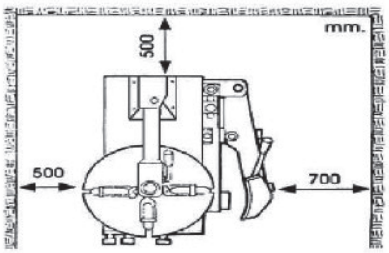
Na potrzeby transportu należy użyć oryginalnego opakowania i umieścić maszynę w opakowaniu zgodnie z odpowiednimi oznaczeniami. W pełni zapakowaną maszynę można załadować i rozładować tylko przy użyciu wózka widłowego o odpowiedniej mocy. Na rys. 1 przedstawiono dokładne miejsce, w które należy wsunąć widły wózka.

5. Rozpakowywanie i kontrola pod kątem kompletności oraz uszkodzeń

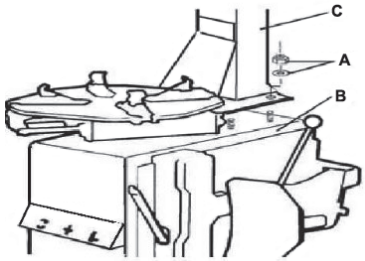
Wyciągnąć gwóźdź, który mocuje płytę do szczęki nasadzanej. Usunąć karton i plastikową osłonę. Upewnić się, że wszystkie części wymienione na liście części zamiennych (patrz punkt 14 niniejszej instrukcji) zostały dostarczone w komplecie. W przypadku braku lub uszkodzenia jakiegokolwiek elementu nie wolno uruchomić maszyny. Należy niezwłocznie skontaktować się z serwisem warsztatowym Matthies.



Rys. 1



Rys. 2



Rys. 3

6. Warunki na stanowisku pracy

Stanowisko pracy przewidziane do wyznaczonego celu musi spełniać wszystkie przepisy bezpieczeństwa. Należy zapewnić przyłącza elektryczne i pneumatyczne zgodnie z punktem 8. Zadbać o odpowiednią wentylację i chłodzenie na stanowisku roboczym. Aby zapewnić sprawne działanie maszyny, należy ją ustawić na wyznaczonym stanowisku roboczym, w odpowiedniej odległości od ścian, tak jak pokazano na rys. 2. Jeśli maszyna ma zostać ustawiona na zewnątrz, konieczne jest zadaszenie w celu zapewnienia dostatecznej ochrony przed wpływem czynników atmosferycznych, takich jak deszcz i promieniowanie słoneczne.

Wskazówka ostrzegawcza:
Z uwagi na fakt, iż maszyna pracuje z napędem silnikowym, nie wolno jej eksploatować w otoczeniu, w którym znajdują się substancje wybuchowe.

7. Położenie i instalacja

1. Usunąć śruby podłogowe, ustawić maszynę i wyrównać ją przy użyciu poziomnicy. Następnie przymocować maszynę za pomocą wszystkich śrub i upewnić się, że stoi stabilnie na podłożu. Upewnić się, że maszyna posiada również odpowiedni obwód uziemiający, aby nie doszło do zwarcia. Zatroszczyć się o to, aby maszyna została zabezpieczona przed poślizgiem.
2. Usunąć nakrętkę na obudowie maszyny B, tak jak pokazano na rys. 3. Podnieść kolumnę C. Zamocować ją na obudowie maszyny B poprzez przymocowanie sworznia na obudowie maszyny B za pomocą nakrętki A. Jeśli po upływie pewnego czasu eksploatacji kolumna ulegnie poluzowaniu, należy ją niezwłocznie na powrót przymocować, gdyż w przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia opony.

8. Układ elektryczny i przyłącza pneumatyczne

Uwaga:
Jeszcze przed instalacją i podłączeniem należy się upewnić, że przewidziane zasilanie energią elektryczną jest odpowiednio dopasowane pod kątem danych technicznych maszyny. Instalację urządzeń elektrycznych i pneumatycznych wolno powierzać wyłącznie autoryzowanemu elektrykowi.

Połączyć przyłącze sprężonego powietrza znajdujące się po prawej stronie maszyny z instalacją sprężonego powietrza. Sieć energetyczna, do której ma zostać podłączona maszyna, musi posiadać stosowne zabezpieczenia oraz sprawne uziemienie na obudowie zewnętrznej. Zainstalować automatyczny przełącznik do odprowadzania ciśnienia na dopływie prądu głównego. Prąd upływu jest ustawiony na 30 mA.

Uwaga:
Zakres dostawy nie obejmuje wtyczki, tzn. użytkownik musi podłączyć wtyczkę min. 16 A we własnym zakresie. Wtyczka musi być ponadto przystosowana do napięcia elektrycznego maszyny. Alternatywnie można podłączyć maszynę bezpośrednio do źródła zasilania zgodnie z powyższymi danymi.

9. Ustawienia robocze

	Pedał ‚Szczęki zaciskowe zamk.' (H)		Pedał ‚Szczęki zaciskowe otw.' (V)
	Pedał ‚Obracanie stołu		Pedał ‚Odciskanie' (U)

1. Nacisnąć pedał ‚Obracanie stołu obrotowego' (Z), stół obrotowy (Y) obraca się zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Podnieść pedał ‚Obracanie stołu obrotowego' (Z), stół obrotowy (Y) obraca się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.
2. Nacisnąć pedał ‚Odciskanie' (U), łopatka odciskająca (R) zamyka się do wewnątrz. Zwolnić pedał (U), łopatka odciskająca (R) powraca w pierwotne położenie.
3. Nacisnąć pedał ‚Szczęki zaciskowe otw.' (V), otwierają się cztery szczęki zaciskowe (G) na stole obrotowym. Zwolnić pedał, szczęki zaciskowe zatrzymują się. Nacisnąć pedał ponownie, szczęki zaciskowe otwierają się aż do krawędzi stołu obrotowego.
4. Nacisnąć pedał ‚Zamykanie szczęk zaciskowych' (H), cztery szczęki zaciskowe (G) na stole obrotowym zamykają się. Nacisnąć ponownie, cztery szczęki zaciskowe zatrzymują się. Nacisnąć pedał ponownie, szczęki zaciskowe zamykają się ponownie na środku stołu obrotowego.

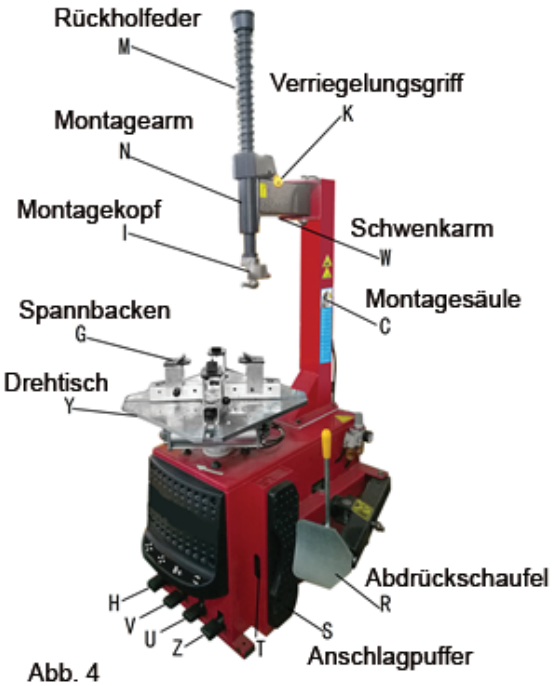


Abb. 4

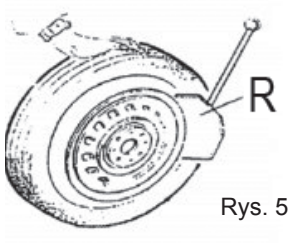
Wskazówka:
Pedał służący do otwierania i zamykania szczęk zaciskowych umożliwia zatrzymanie szczęk na stole obrotowym w dowolnym położeniu, co pozwala na łatwe i szybkie mocowanie i odprężanie koła. Zwiększa to efektywność pracy.

Praca składa się z trzech etapów:
1. Odciskanie stopki opony
2. Demontaż opony
3. Montaż opony

Uwaga:
Przed każdym uruchomieniem maszyny pamiętać, aby nie zakładać luźnej odzieży i stosować nakrycie głowy, rękawiczki oraz obuwie antypoślizgowe w celach ochronnych. Upewnić się, że powietrze będzie całkowicie spuszczone z opony i usunąć z obręczy wszystkie ciężarki wyważające opony.

9.1. Odciskanie stopki opony

Upewnić się, że opona jest całkowicie opróżniona i przystawić oponę do odbojnika (S). Przystawić łopatkę odciskającą (R) do stopki opony, w odległości ok. 10 mm od krawędzi, tak jak przedstawiono na rys. 5. Nacisnąć pedał ‚Odciskanie' (U), aby odcisnąć oponę. Opisane powyżej czynności należy powtórzyć w różnych pozycjach wokół obręczy, po obu stronach, aż stopka opony zostanie całkowicie poluzowana.

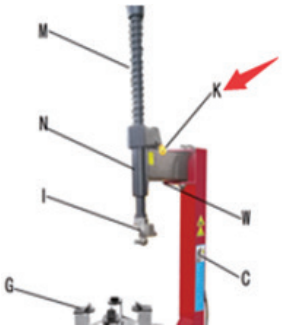


Rys. 5

9.2. Demontaż opony

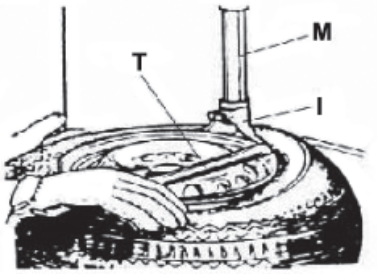
Przed rozpoczęciem pracy należy się upewnić, że wszystkie ciężarki zostały usunięte z obręczy, a z opony spuszczono całe powietrze. Stopkę opony w całości pokryć pastą do montażu opon. Niezastosowanie pasty do montażu opon może doprowadzić do silnego zużycia opon. Zamocować koło zgodnie ze średnicą koła, w sposób przedstawiony poniżej.

W celu montażu koła od zewnątrz:
Wcisnąć pedał ‚Szczęki zaciskowe otw.' (V) do połowy, wypozycjonować cztery szczęki zaciskowe (G) w oparciu o skalę odniesienia na stole obrotowym (Y). Umieścić koło na stole obrotowym, przytrzymać krawędź i wciskać pedał ‚Szczęki zaciskowe zamk.' (H), aż koło zostanie bezpiecznie zablokowane w szczękach.



W celu montażu koła od wewnątrz:
Wypozycjonować cztery szczęki zaciskowe (G) i wszystkie pozostawić zamknięte. Umieścić oponę na stole obrotowym i wcisnąć pedał ‚Szczęki mocujące „otw.", (V), aby otworzyć zaciski i w ten sposób bezpiecznie zamocować koło w odpowiednim położeniu.

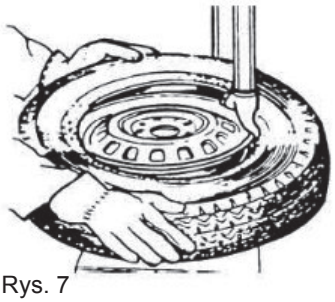
Uwaga:
Przed wykonaniem kolejnego kroku upewnić się, że koło jest mocno zakotwione przez cztery szczęki zaciskowe.
Opuścić ręcznie pionowe ramię montażowe (M) na tyle, aby głowica montażowa (I) znajdowała się obok krawędzi, a następnie przestawić uchwyt ryglujący (K) tak, aby pionowe ramię i dźwignia odchylna zatrzasnęły się w swoim położeniu. Dźwignię wahliwą ustawić tak, aby głowica montażowa znajdowała się w odległości około 2-3 mm od krawędzi obręczy. Włożyć pręt montażowy (T) pomiędzy stopkę opony a przód głowicy montażowej (I), a następnie przesunąć oponę nad głowicą montażową w sposób przedstawiony na rys. 6.



Rys. 6

Uwaga:
W pobliżu części obrotowych nie mogą się znajdować żadne łańcuchy, klamry, luźna odzież ani innego rodzaju przedmioty, gdyż zwiększają one ryzyko obrażeń u operatora.

Trzymając pręt montażowy w odpowiedniej pozycji, wcisnąć pedał ‚Obracanie stołu obrotowego' (Z), obrócić stół (Y) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż opona całkowicie oddzieli się od obręczy koła.
Aby zdemontować oponę po drugiej stronie, należy ponownie użyć pręta montażowego w celu podniesienia opony. Umożliwi to oddzielenie się opony po drugiej stronie od obręczy koła.


Rys. 7

9.3. Montaż opony

Uwaga:
Przed montażem opony należy się upewnić, że rozmiar opony i obręczy koła jest identyczny.
Aby zapobiec wszelkiego rodzaju uszkodzeniom opony, należy nasmarować stopkę opony i obręcz koła odpowiednią pastą montażową. Zamontować oponę i sprawdzić jej osadzenie.

Uwaga:
Podczas mocowania obręczy koła należy uważać, aby nie ułożyć dłoni na obręczy, gdyż może to doprowadzić do wystąpienia obrażeń podczas wykonywania tej czynności.

Opuścić ręcznie pionowe ramię montażowe (M) na tyle, aby głowica montażowa (I) znajdowała się obok krawędzi, a następnie przestawić uchwyt ryglujący tak, aby pionowe ramię i dźwignia odchylna zatrzasnęły się w swoim położeniu. Dźwignię wahliwą ustawić tak, aby głowica montażowa znajdowała się w odległości około 2-3 mm od krawędzi obręczy. Umieścić oponę na krawędzi i wycofać pręt montażowy do tej samej pozycji, co podczas demontażu opony. Opuścić nieco jedną stronę stopki opony aż do miejsca powyżej tylnej części głowicy montażowej, a drugą stronę aż do miejsca poniżej przedniej części głowicy montażowej. Docisnąć oponę do dołu dłońmi lub ramieniem, a następnie obrócić stół obrotowy, aby docisnąć w dół oponę na stopce. Powtórzyć powyższe czynności w celu zamontowania opony na górnej stopce (rys. 7).

10. Pompowanie opony

Ważne:

Podczas napełniania występuje podwyższone ryzyko obrażeń! Należy zachować szczególną ostrożność i ściśle przestrzegać instrukcji użytkowania. W przypadku problemów z oponą lub obręczą pompowanie może być bardzo niebezpieczne. Jeśli dojdzie do pęknięcia lub zniszczenia opony na skutek nieprawidłowego lub nadmiernego ciśnienia, ciśnienie to spowoduje wyrzucenie części opony we wszystkich kierunkach, a w wyniku działania ogromnej siły wystąpi wówczas zagrożenie dla zdrowia i życia osób znajdujących się w pobliżu.

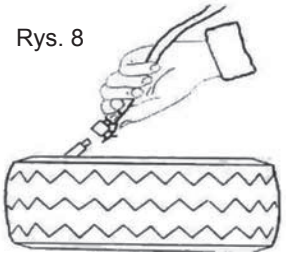
Opony mogą pękać z następujących przyczyn:

1. Rozmiar obręczy koła i opony nie jest identyczny.
2. Opona lub obręcz koła jest uszkodzona.
3. Opona została napełniona do poziomu powyżej maksymalnego ciśnienia zalecanego przez producenta.
4. Operator nie przestrzegał wskazówek bezpieczeństwa.

Należy wykonać następujące czynności:

1. Zdjąć kapturek z zaworu.
2. Upewnić się, że przyłącze zaworu jest całkowicie wciśnięte na gwint zaworu.
3. Upewnić się, że rozmiar opony i obręczy koła jest identyczny.
4. Nasmarować stopkę opony i obręcz koła pastą do montażu opon, w razie potrzeby nałożyć dodatkową warstwę pasty.
5. W trakcie napełniania opony robić przerwy, aby sprawdzać ciśnienie opony wskazywane na manometrze. Ponadto sprawdzać stopkę opony pod kątem mocnego osadzenia. Powtarzać powyższe czynności, aż stopka opony będzie prawidłowo osadzona.
6. Kontynuować napełnianie i nieprzerwanie w krótkich odstępach czasu sprawdzać ciśnienie powietrza, aż osiągnie ono wymaganą wartość.

Rys. 8

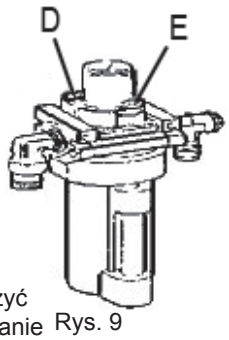


Wskazówka:

Nigdy nie przekraczać maksymalnego ciśnienia podanego przez producenta opon! Zachować odstęp od napełnianych opon. Czynność tę wolno wykonywać wyłącznie specjalnie przeszkolonemu personelowi. Osoby w nią niezaangażowane muszą trzymać się z dala od zmieniarki do opon.

11. Transport/przestawianie maszyny

W celu przestawienia maszyny użyć wózka widłowego lub wózka podnośnego. Odłączyć zmieniarkę do opon od zasilania oraz od przyłączy pneumatycznych, podnieść płytę podstawy i wsunąć pod nią widły wózka widłowego/wózka podnośnego. Następnie zamontować zmieniarkę do opon w nowej lokalizacji i odpowiednio ją przymocować.



Rys. 9

Wskazówka:

Nowa lokalizacja zmieniarki do opon również musi spełniać wymogi bezpieczeństwa.

12. Konserwacja

Uwaga:

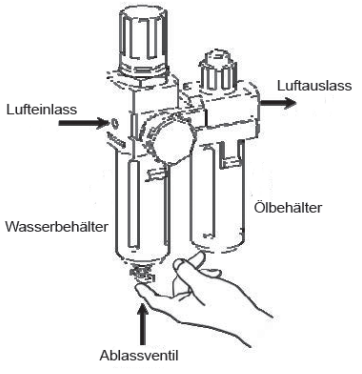
Prace konserwacyjne wolno przeprowadzać tylko odpowiednio przeszkolonemu personelowi. Aby wydłużyć żywotność maszyny, należy poddawać ją regularnej konserwacji zgodnie z podręcznikiem. Niezastosowanie się do tego zalecenia może negatywnie wpłynąć na niezawodne działanie maszyny, a w pewnych okolicznościach nawet zwiększyć ryzyko obrażeń u operatora oraz innych osób znajdujących się w pobliżu. Średnia żywotność maszyny wynosi ok. 15 lat, w zależności od użytkowania. Następnie maszyna musi zostać fachowo zutylizowana. W przypadku dłuższej przerwy w eksploatacji maszyny należy odłączyć urządzenie od przyłączy.

Uwaga:

Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych należy odłączyć zmieniarkę do opon od zasilania i od przyłączy pneumatycznych. Wcisnąć pedał służący do otwierania i zamykania szczęk zaciskowych lub pedał „Obracanie stołu obrotowego“ 3~4 razy, aby sprężone powietrze, które jeszcze znajduje się w maszynie, mogło się ulotnić. Odpowiednio przeszkolony personel musi dokonać wymiany uszkodzonych elementów na części zamienne oferowane przez producenta.

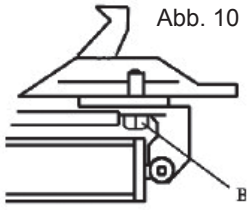
Maszynę należy czyścić raz dziennie, po zakończeniu użytkowania. Zabrudzenia na stole obrotowym usuwać raz w tygodniu i smarować szczęki zaciskowe.

Następujące prace konserwacyjne należy przeprowadzać przynajmniej raz w miesiącu:
Sprawdzić poziom oleju w olejarce, w razie potrzeby dolać oleju SAE30.
Odkręcić przy użyciu klucza sześciokątnego (E). W zależności od podłączenia do sprężonego powietrza, najpierw wcisnąć pedał służący do otwierania/zamykania szczęk zaciskowych lub pedał ‚Obracanie stołu obrotowego‘ 5-6 razy, a następnie sprawdzić, czy w olejarce kapie olej. W trybie pracy ciągłej jedna kropla oleju powinna spadać co dwa obroty, w przeciwnym razie należy za pomocą wkrętaka do rowków prostych obrócić śrubę służącą do sterowania wlotem oleju (rys. 9).



Wskazówka:
Nacisnąć zawór spustowy, aby woda ze zbiornika mogła odpłynąć.

Abb. 10



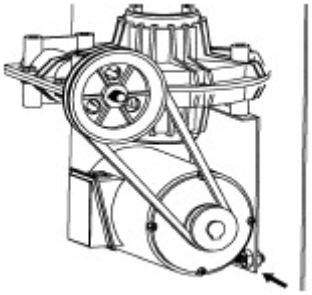
Wskazówka:
Po 20 dniach eksploatacji należy dociągnąć szczęki zaciskowe za pomocą śrub mocujących (B) na stole obrotowym (rys. 10).

Wskazówka:
Jeżeli stół obrotowy nie pracuje z pełną mocą, należy sprawdzić pas pod kątem prawidłowego osadzenia i wykonać następujące kroki:
Usunąć prawą obudowę poprzez odkręcenie śrub; dokręcić dwie śruby znajdujące się pod wspornikiem silnika, zachować odpowiednią odległość między wspornikiem silnika a blokiem cylindrów; dokręcić śruby w celu prawidłowego naprężenia pasa (rys. 11).

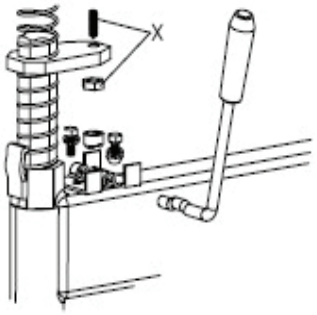
Achtung:
Odłączyć maszynę od zasilania i od przyłączy pneumatycznych.

Wskazówka:
Jeśli ramię montażowe nie daje się zabezpieczyć lub jeśli nie spełnia wymogu, zgodnie z którym ma się znajdować w odległości 2-3 mm od krawędzi obręczy, to wówczas należy wyregulować podkładkę blaszaną. Zwrócić uwagę na rys. 12 i dokonać wyregulowania (X).

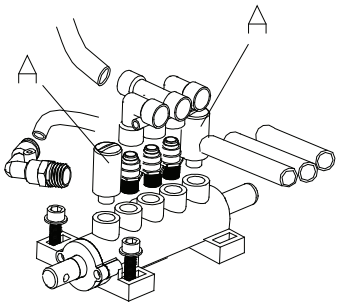
Wskazówka:
W celu zagwarantowania niezawodnego działania szczęk zaciskowych i łopatki odciskającej należy wykonać poniższe czynności służące zapewnieniu czystości zaworów tych komponentów:
1. Zdjąć lewą pokrywę obudowy poprzez wykręcenie obu śrub.
2. Poluzować zawory (A) należące do pedału służącego do otwierania/zamykania szczęk mocujących i do łopaty odciskającej (rys. 13).
3. Wyczyścić tłumiki przy użyciu sprężonego powietrza, a jeśli są one uszkodzone, dokonać wymiany w oparciu o listę części zamiennych (rys. 13).



Rys. 11



Rys. 12

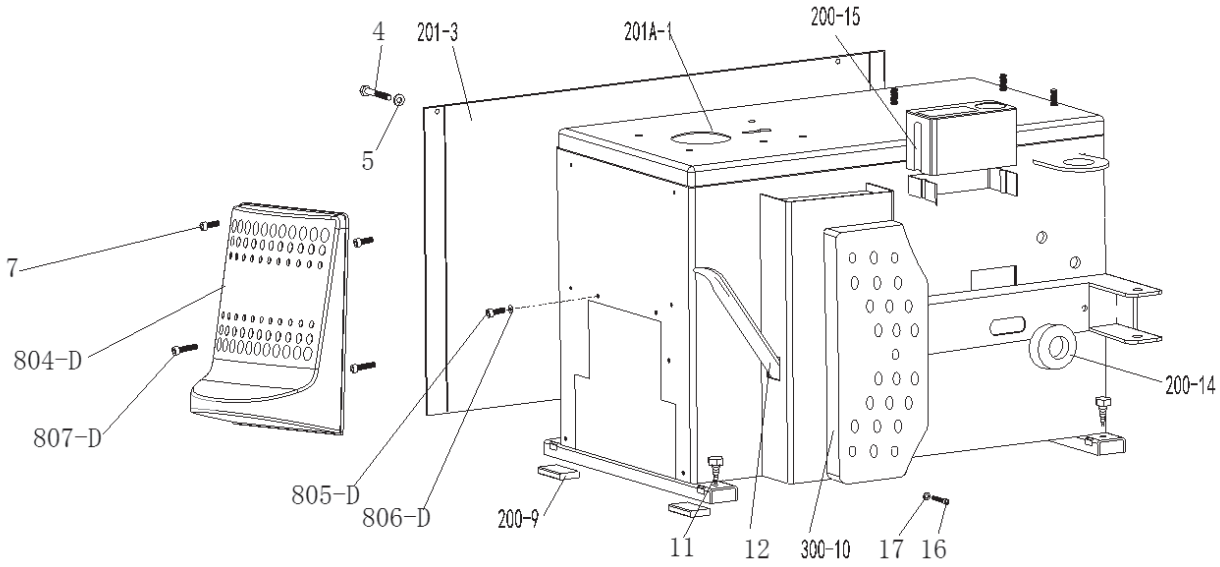


Rys. 13

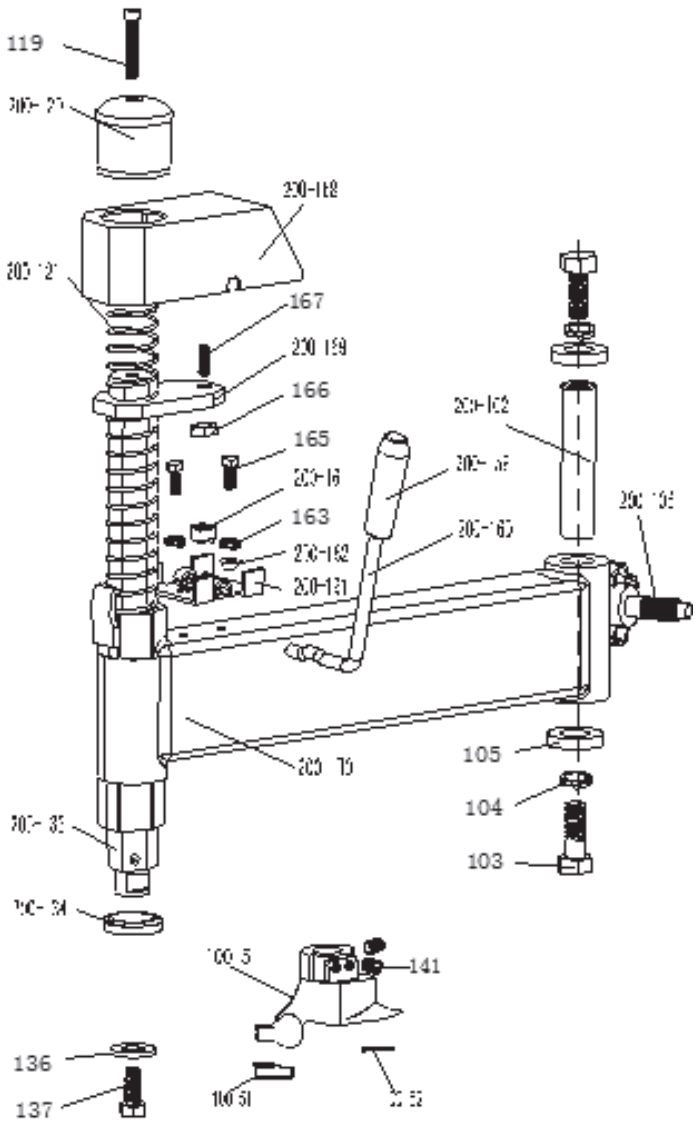
13. Tabelle zur Fehlerbehebung

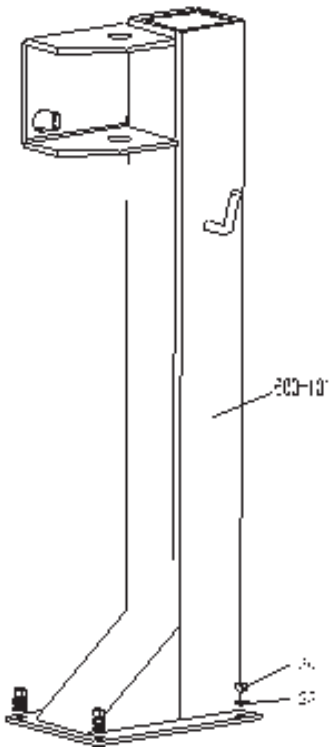
Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Stół obrotowy obraca się tylko w jednym kierunku lub nie obraca się wcale	Nie działa przełącznik zmiany kierunku obrotów	Wymienić przełącznik zmiany kierunku obrotów (strona 11, część 200-426)
	Uszkodzony pas	Wymienić pas
	Nieprawidłowa praca silnika	Sprawdzić kabel silnikowy lub przyłącze na skrzynce przyłączeniowej silnika. Jeżeli silnik uległ awarii, wymienić go
Podczas montażu/demontażu: Szczęki zaciskowe nie chwytają; szczęki zaciskowe otwierają/zamykają się z opóźnieniem	Wyciek w układzie pneumatycznym	Sprawdzić wszystkie elementy w układzie pneumatycznym
	Nie działa siłownik zaciskowy	Wymienić tłok siłownika
	Zużyte szczęki zaciskowe	Wymienić szczęki zaciskowe
	Uszkodzone tarcze siłownika napinającego	Wymienić tarcze
Głowica montażowa ciągle uderza w obręcz w trakcie pracy	Nieprawidłowo wyregulowana lub nieodpowiednia podkładka blaszana	Wymienić lub wyregulować podkładkę blaszaną
	Poluzowane śruby uchwytu zaciskowego; pionowe ramię montażowe nie daje się zatrzasnąć przez podkładkę blaszaną	Dokręcić śruby, wymienić podkładkę blaszaną
Łopatka odciskająca i pedały 'Otwieranie/zamykanie szczęk zaciskowych' nie dają się obrócić z powrotem w położenie wyjściowe	Uszkodzona sprężyna pedału	Wymienić sprężynę pedału
Utrudniona obsługa łopatki odciskającej	Zakleszczony tłumik	Wyczyścić lub wymienić
	Tarcza na siłowniku łopatki odciskającej jest uszkodzona	Wymienić tarczę

14. Rysunek złożeniowy

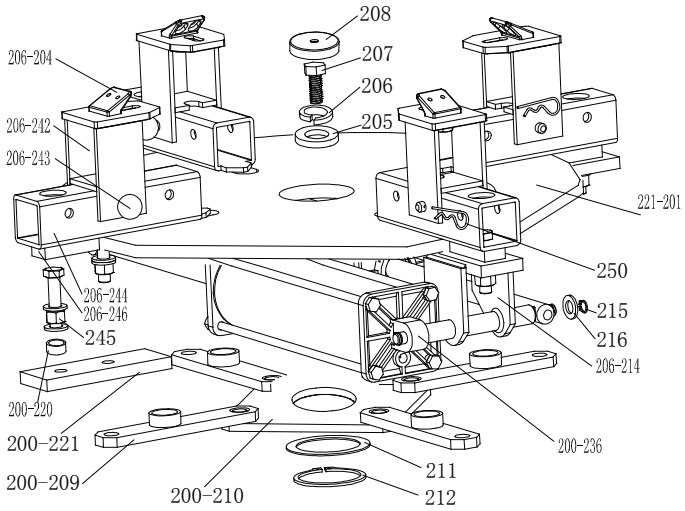


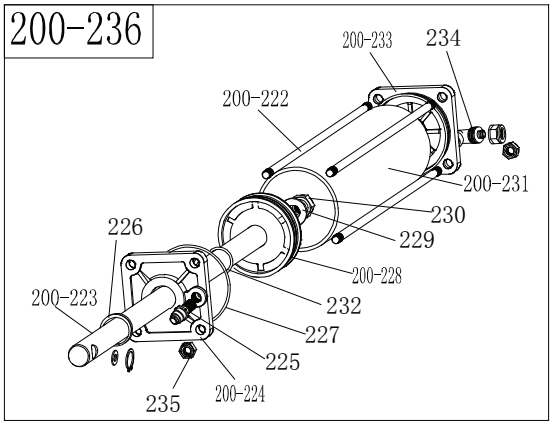
201A-1	CX-201-010000-A	Obudowa maszyny	300-10	C-300-500000-0	Ogranicznik łyżki do opon
804-D	C-206-080400-D	Osłona przednia pedału	11	B-027-060401-0	Śruba uziemiająca M6x40
201-3	CX-201-020000-0	Osłona lewa	12	C-200-580000-0	Dźwignia podnoszenia
4	B-010-060101-0	Śruba imbusowa M6x10	200-14	C-200-510000-0	Gumowy element ramienia łyżki do opon
5	B-040-061412-1	Podkładka płaska Ø6*14*1.2	200-15	C-200-470000-0	Skrzynia wodno-olejowa
7	B-010-060161-0	Śruba imbusowa M6x16	16	B-010-080201-0	Śruba imbusowa M8x20
200-9	C-000-001020-0	Zderzak gumowy	17	B-040-081715-1	Podkładka płaska Ø8*17*1.5
805-D	B-025-080161-0	Śruba imbusowa M8x16	806-D	B-040-081715-1	Podkładka płaska Ø8*17*1.5
807-D	B-010-060401-0	Śruba imbusowa M6x40			



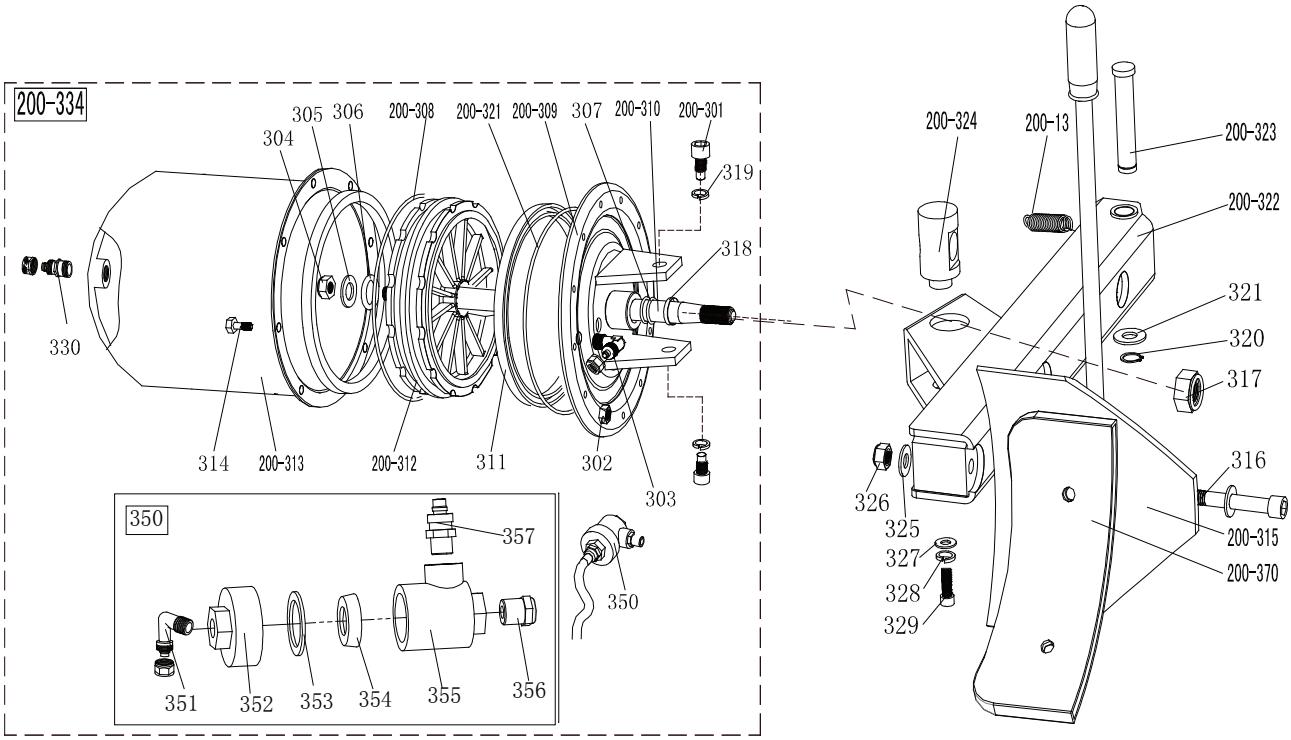


600-101	CX-204-250000-0	Kolumna czworokątna
200-102	CX-200-190000-0	Sworzeń ramienia wychylnego
103	B-014-140301-0	Śruba z łbem sześciokątnym M14x30
104	B-050-140000-0	Podkładka sprężysta Ø14
105	CX-200-140000-0	Podkładka duża
200-106D	C-206-350000-D	Uchwyt nastawczy kolumny
119	B-010-100501-0	Śruba imbusowa M10x50
200-120D	C-206-490000-D	Pokrywa ramienia zaworu 200-D
200-121	C-200-390000-0	Sprężyna do ramienia zaworu
128	B-040-102020-1	Podkładka płaska Ø 10x2
130	B-001-100001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M10
200-133	CX-200-160000-0	Ramię zaworu 200
200-134	C-200-520000-0	Podkładka ramię zaworu
136	CX-200-170000-0	Podkładka płaska głowica montażowa / demontażowa
137	B-014-100251-0	Śruba z łbem sześciokątnym M10x25
100-50	C-200-150100-5	Opis głowicy montażowej / demontażowej
100-51	C-200-150300-1	Głowica montażowa/ demontażowa
100-52	C-200-150300-0	Podkładka przednia głowica montażowa / demontażowa
141	B-007-120161-1	Śruba imbusowa M12x16
200-158D	C-206-230200-D	Osłona uchwyt zabezpieczający D
200-160	CX-200-230000-0	Uchwyt zabezpieczający
200-161	CX-200-200000-0	Podkładka blaszana
200-162	C-200-240000-0	Osłona blok zabezpieczający
163	B-050-080000-0	Podkładka sprężysta Ø8
200-164	C-200-210000-0	Nakrętka mimośrodowa trzpienia
165	B-014-080251-0	Śruba z łbem sześciokątnym M8x25
166	B-004-120071-1	Nakrętka M12x1,75x7
167	B-007-120301-0	Śruba imbusowa M12x30
200-168D	C-200-480000-D	Pokrywa podkładka zabezpieczająca D
200-169	CX-200-220000-0	Płyta do śrub imu-busowych 200
200-170	CX-200-180000-0	Ramię wychylne 470

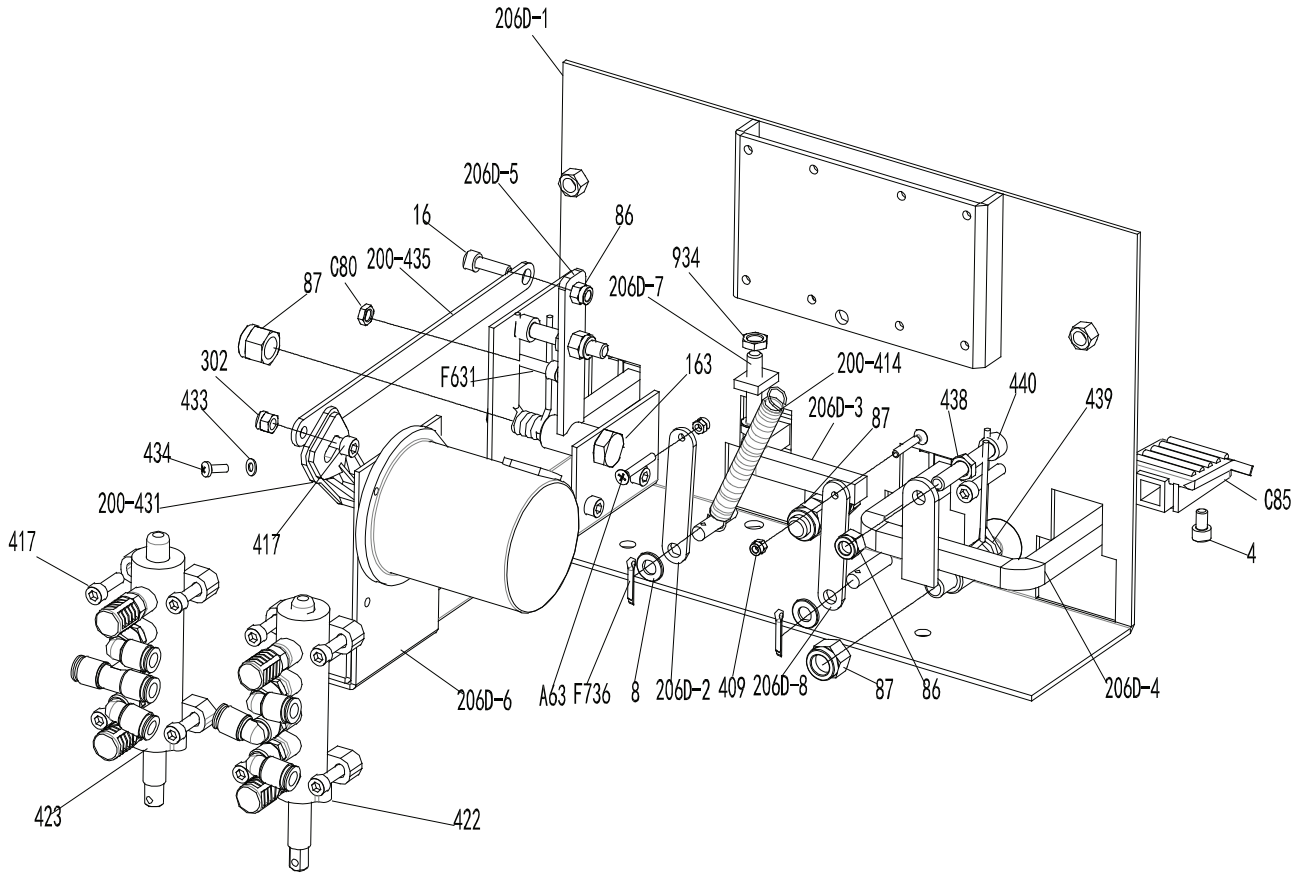


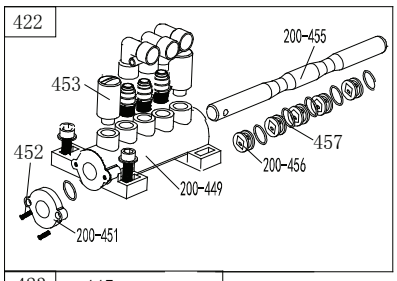


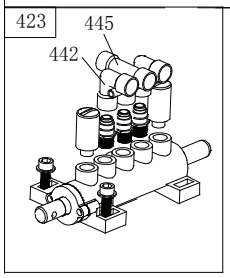
221-201	CX-221-130000-0	Stół obrotowy 630
206-204	C-206-570000-0	Szczęka zaciskowa 206
205	CX-200-140000-0	Podkładka duża
206	B-050-160000-0	Podkładka sprężysta Ø16
207	B-014-160401-0	Śruba z łbem sześciokątnym M16x40
208	C-200-440000-0	Pokrywa stół obrotowy
200-209	CX-200-310000-0	Konstrukcja drążka łączeniowego 540
200-210	CX-200-280000-0	Kwadratowy stół obrotowy 540
211	CX-200-290000-0	Podkładka kwadratowego stołu obrotowego
212	B-055-650001-0	Pierścień zabezpieczający Ø 65 (wał)
206-214	CX-206-110100-0	Szczęki mocujące - szyna prowadząca ze stykiem
215	B-040-122520-1	Podkładka płaska Ø12x2
216	B-055-120001-0	Pierścień zabezpieczający Ø 12 (wał)
200-220	CX-200-300000-0	Drążek łączący, nakrętka
206-221	CX-206-110100-0	Szyna prowadząca z zaciskami bez kołka
200-222	C-200-100400-0	Drążek łączący gwintowany 310
200-223	C-200-100200-0	Tłok cylindra zaciskowego 320
224	C-200-100100-0	Osłona siłownika zaciskowego bez uchwytu
225	S-011-010808-0	Złącze śrubowe proste 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	Uszczelka typu V 20*28*7.5
227	S-000-063265-0	Uszczelka typu O 63*2.65
228	C-200-540000-0	Tłok z uszczelką
229	B-040-122520-1	Podkładka płaska Ø 12x24x2
230	B-004-120071-1	Nakrętka M12x7x1.75
200-231	C-200-100500-0	Cylinder siłownika zaciskowego 279
232	S-000-019262-0	Uszczelka typu O 19.6x2.65
233	C-200-100300-0	Osłona siłownika zaciskowego z uchwytem
234	S-018-010808-0	Złącze śrubowe 1/8-Ø8
235	B-001-080001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M8
200-236	CW-105-020001-0	Kompletny siłownik zaciskowy 200
206-242	CX-206-120300-0	Szyna prowadząca
206-244	CX-206-120000-0	Blaszany element szyny prowadzącej
245	B-014-120651-0	Sworzeń M12
206-246	CX-206-120500-0	Blok szyn prowadzących
250	C-238-031400-0	Sprężyna kołka ustalającego
206-243	C-206-120800-0 CX-206-120700-0	Uchwyt + przejściówka

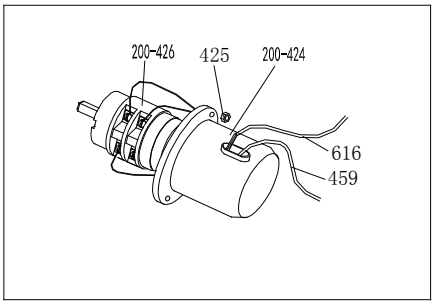


200-301	B-010-140301-0	Śruba imbusowa M14x30	321	B-040-162820-1	Podkładka płaska
302	B-001-060001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M6	702-D	C-206-070200-D	Osłona uchwyt łopaty odciskającej
303	S-018-010408-0	Złącze śrubowe (90°)1/4-Ø8	200-322	CX-200-030000-0	Ramię łyżki do opon 200
304	B-004-160001-1	Nakrętka M16*1.5	200-323	CX-200-040000-0	Wtyczka łyżki do opon
305	B-040-162820-1	Podkładka płaska Ø 16*28*2	200-324	CX-200-050600-0	Siłownik łyżki do opon wtyczka obrotowa
306	S-000-016265-0	Uszczelka typu O Ø 16*2.65	325	B-040-122520-1	Podkładka płaska Ø12*24*2
307	S-000-020265-0	Uszczelka typu O Ø 20*2.65	326	B-001-120001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M12
200-308	S-000-180500-0	Uszczelka typu O 180x5	327	B-040-083030-1	Podkładka płaska Ø8*30*3
200-309	CX-200-050500-0	Siłownik łyżki do opon obudowa	328	B-050-080000-0	Podkładka sprężysta Ø8
200-310	C-200-050100-0	Tłoczysko siłownika łyżki do opon	329	B-014-080201-0	Śruba z łbem sześciokątnym M8x20
311	S-005-168115-0	Uszczelka typu V 185x168x11.5	330	S-011-010808-0	Złącze śrubowe proste 1/8-Ø8
200-312	C-200-050200-0	Tłok siłownika łyżki do opon	331	S-000-019262-0	Uszczelka typu O Ø 19,6 x 2,62
200-313	CX-200-050300-0	Cylinder siłownika łyżki do opon	350	CW-112-209800-0	Siłownik łyżki do opon zawór spustowy
314	B-010-060161-0	Śruba imbusowa M6x16	351	S-012-010808-0	Złącze śrubowe (90°)1/8-Ø8
200-315	CX-200-070000-0	Konstrukcja łopatki łyżki do opon	331	S-000-019262-0	Uszczelka typu O Ø 19.6*2.62
316	B-010-120901-0	Śruba imbusowa M12x90	353	C-098-600400-0	Podkładka uszczelniająca
317	B-004-160001-1	Nakrętka samozabezpieczająca M16x1.5	354	C-098-600300-0	Uszczelka dwukierunkowa
318	U-006-000001-1	Taśma z brązu (duży cylinder żeliwny z taśmą z brązu)	355	C-098-600100-0	Siłownik łyżki do opon zawór spustowy - cylinder
200-370	C--200-070600-0	Łyżka do opon osłona zabezpieczająca łopatę (opcjonalnie)	356	S-023-010401-6	Tłumik
319	B-050-140000-0	Podkładka sprężysta Ø14	357	S-010-010408-0	Złącze śrubowe proste 1/4- Ø8
702-D	C-206-070200-D	Osłona uchwyt łopaty odciskającej	358	C-2098-600500-0	Sprężyna naciskowa
320	B-055-160001-0	Pierścień zabezpieczający Ø16			

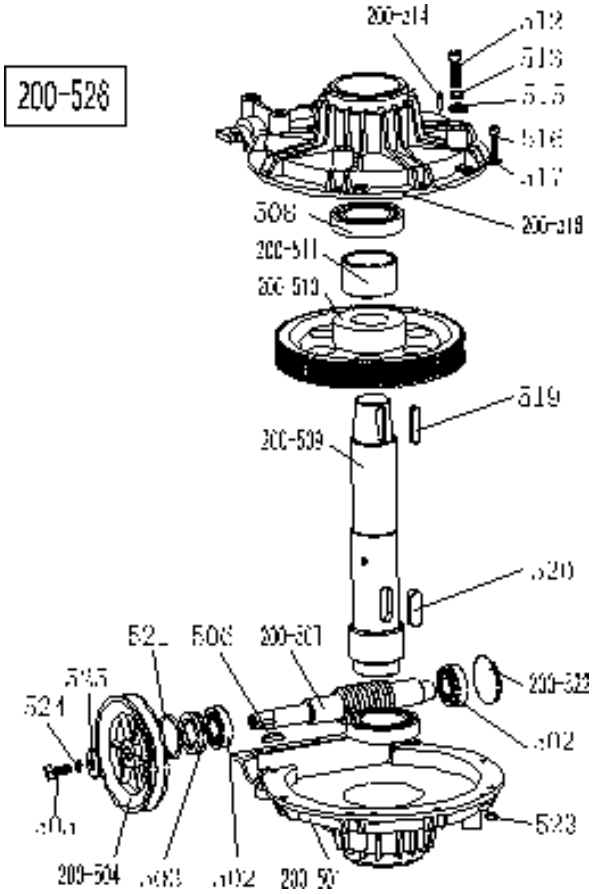

206D-1
206D-5
16
86
C80
200-435
87
934
206D-7
302
F631
163
200-414
433
206D-3
87
438
440
439
434
200-431
417
417
C85
4
206D-6
A63
F736
8
206D-2
409
206D-8
87
86
206D-4
423
422


422
200-455
453
457
452
200-456
200-449
200-451

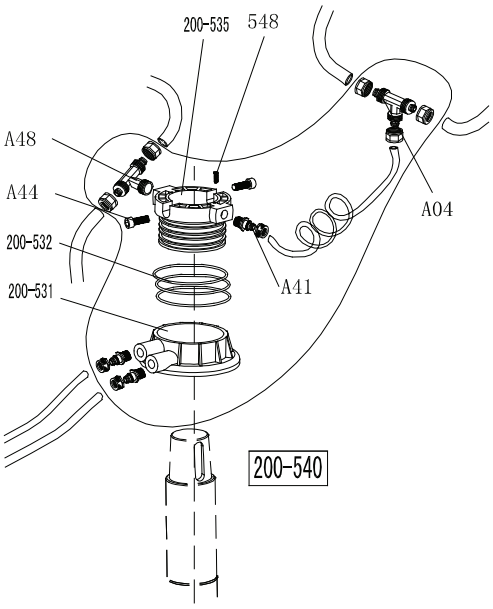

423
445
442


200-426
425
200-424
616
459

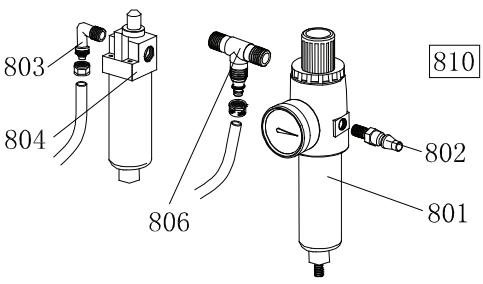
417	B-010-060201-0	Śruba imbusowa M6x20	422	CW-110-020000-0	Zawór 5-drogowy (złącze śrubowe typu L, bez drążka)
200-414	C-200-380000-0	Sprężyna pedału	423	CW-110-020001-0	Zawór 5-drogowy (złącze śrubowe typu T, bez drążka)
206D-2	CX-206-110000-D	Drążek łączący do cylindra łyżki do opon	200-449	C-200-060901-0	Cylinder z zaworami 5-drogowymi
206D-3	CX-206-070000-D	Nakładka na pedał dla siłownika łyżki do opon	200-451	C-200-061100-0	Osłona zaworu 5-drogowego
A63	B-017-040301-0	Okrągły wkręt z rowkiem krzyżowym M4x30	452	B-024-290121-0	Wkręt z rowkiem krzyżowym St2,9x14
F736	B-070-032018-0	Zawleczka 3x18	453	S-023-010801-0	Tłumik 1/8
8	B-040-082220-1	Podkładka płaska 8 x 22 x 2 mm	200-455	CX-200-061200-0	Drążek zaworu 5-drogowego
87	B-001-120001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M12	200-456	C-200-061000-0	Element dystansowy drążka zaworu 5-drogowego
409	B-001-040001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M4	457	S-000-012400-0	Uszczelka typu O 12x20x4 mm
87	B-001-120001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M12	442	S-012-010808-0	Szybkozłączka 1/8- Ø 8
86	B-001-080001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M8	445	S-016-010808-2	Szybkozłącze typu T 1/8-2* Ø 8
438	B-004-080001-0	Nakrętka M8	206D-6	CX-206-060800-D	Nakładka na pedał
439	C-200-370000-0	Sprężyna skręcana do pedału	206D-1	CX-206-060000-D	Kompletna nakładka na pedał
440	B-010-080501-0	Śruba imbusowa M8x50	4	B-010-060101-0	Śruba imbusowa M6x10
206D-4	CX-206-090000-D	Nakładka na pedał do siłownika zaciskowego	S85	C-221-640000-S	Osłona pedału
433	B-040-030000-1	Podkładka płaska Ø13	16	B-010-080201-0	Śruba imbusowa M8x20
434	B-024-030161-0	Okrągły wkręt z rowkiem krzyżowym M3x16	87	B-001-120001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M12
417	B-010-060201-0	Śruba imbusowa M6x20	206D-7	B-014-080401-0	Śruba z łbem sześciokątnym M8x40
302	B-001-060001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M6	934	B-004-080001-1	Nakrętka sześciokątna M8
163	B-014-120651-0	Zewnętrzna śruba z łbem sześciokątnym M12x65	206D-5	CX-206-080000-D	Nakładka na pedał przełączający
200-435	CX-200-060600-0	Drążek łączący do pedału	C80	B-004-060001-1	Nakrętka M5
86	B-001-080001-0	Nakrętka samozabezpieczająca M8	F631	B-010-060301-0	Śruba imbusowa M8x25
206D-8	CX-206-100000-D	Drążek łączący do siłownika zaciskowego	200-424	C-200-061400-0	Przełącznik nawrotny P+L - komplet
			200-425	B-004-040001-1	Nakrętka M4
			200-426	S-060-016000-1	Przełącznik pojedynczy



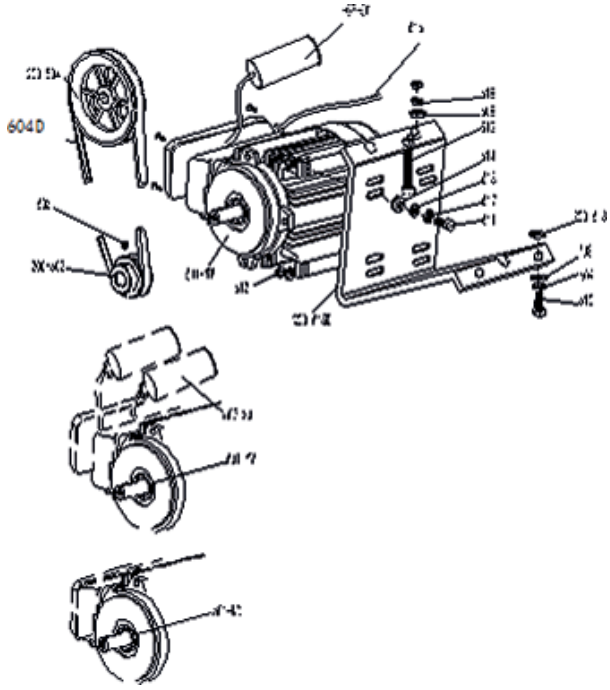
200-501	C-300-320302-0	Osłona przekładni dół
502	S-040-030204-0	Łożysko 30204
503	S-005-020080-1	Uszczelka przekładni φ20*35*8
200-504	C-200-320500-0	Krążek pasowy przekładni
505	B-014-080251-0	Śruba z łbem sześciokątnym M8*25
506	B-065-006020-0	Podkładka klinowa 6x20
200-507	C-200-320400-0	Drążek ślimakowy
508	S-040-006010-0	Łożysko 6010
200-509	C-200-320200-0	Wałek ślimakowy
200-510	C-200-320100-0	Przekładnia ślimakowa
200-511	CZ-200-320600-0	Element dystansowy
512	B-014-100551-0	Śruba z łbem sześciokątnym M10*55
513	B-050-100000-0	Podkładka sprężysta Ø10
200-514	B-060-006020-0	Kołek stożkowy 6X20
519	B-065-010040-0	Podkładka klinowa 10x40
520	B-065-014040-0	Podkładka klinowa 14x40
521	S-000-030355-0	Uszczelka typu O Ø 30*3,55
200-522	C-200-320700-0	Uszczelka olejoodporna
200-526	CW-107-020001-0	Przekładnia kompletna



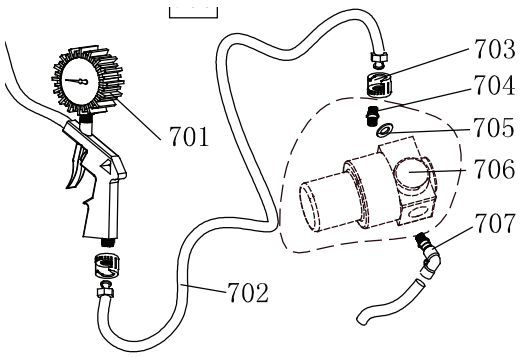
A04	S-015-000008-3	Złącze śrubowe typu T 3* Ø 8
A44	B-010-060161-0	Śruba imbusowa M6x16
A48	S-017-010808-2	Złącze śrubowe typu T
200-531	CZ-200-430100-0	Obudowa zaworu obroto-wego
200-532	S-000-059262-0	Uszczelka typu O 59.9x2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Trzpień zaworu obrotowego
537	S-035-055080-0	Przewód giętki 5.5* Ø 8
A41	S-011-010808-0	Złącze śrubowe proste 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Śruba imbusowa M4x6
200-540	CW-016-020000-2	Kompletny zawór obrotowy



801	S-033-200002-1	Filtr spustu ciśnienia
802	S-025-000050-0	Dysza szybka
803	S-018-010408-0	Śrubunek (90°)
804	S-033-200002-2	Olejarka mgłowa
806	S-015-010408-2	Trójnik 8 mm
810	CW-114-020005-0	Kompletna olejarka mgłowa

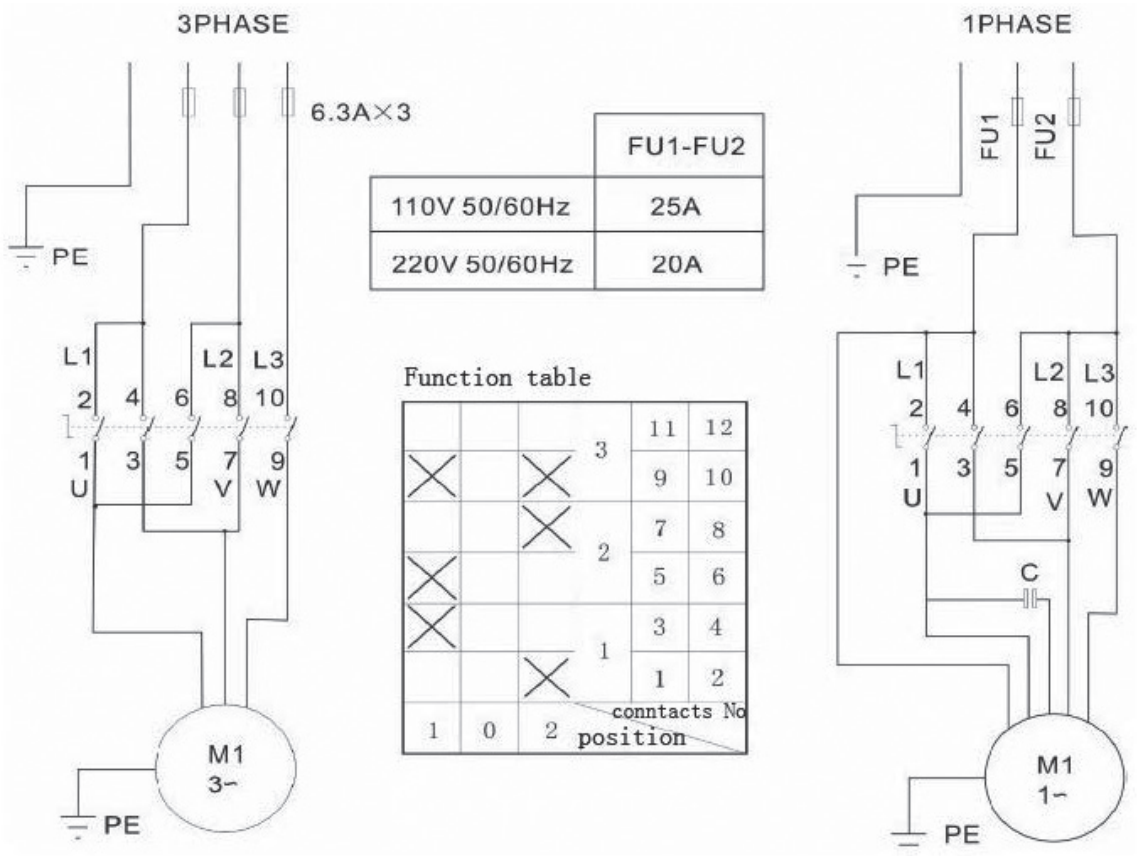


200-504	C-200-320500-0	Krążek pasowy przekładni U200
601-MY	S-050-230075-0W	"Silnik, zmieniarka do opon 220V-240V/50 Hz
200-602	CX-200-330000-0	Krążek pasowy silnika U200
603	B-007-080121-0	Śruba naprężająca z łbem sześciokątnym M8x12
604D	S-042-000620-0	Pas, zmieniarka do opon
605	B-014-080651-0	Śruba z łbem sześciokątnym, zewnętrzna M8x65
606	B-040-083030-1	Podkładka płaska Ø8*30*3
607-80	S-063-008000-0	"Kondensator 80 UF,110 V"
607-50	S-063-005000-0	Kondensator 50 uf 220 V
608	B-040-102020-1	Podkładka φ10*20*2
609	B-050-100000-0	Podkładka sprężysta Ø10
610	B-014-100251-0	Śruba z łbem sześciokątnym M10x25
611	B-014-080351-0	Śruba z łbem sześciokątnym M8x35
612	B-004-080001-0	Nakrętka M8
613	B-040-082220-1	Podkładka płaska φ8x22x2
614	C-200-560000-0	Zderzak gumowy - silnik
200D	CX-206-340000-D	Wspornik silnika
616	CZ-000-205150-0	Kabel silnikowy 220V RVV5*1,0
617	B-050-080000-0	Podkładka sprężysta Ø8
200-618	C-200-560000-0	Zderzak gumowy - silnik
200-504	C-200-320500-0	Krążek pasowy przekładni U200
618	B-004-100001-0	Śruba z łbem sześciokątnym
512	B-014-100551-0	Śruba z łbem sześciokątnym M10*55

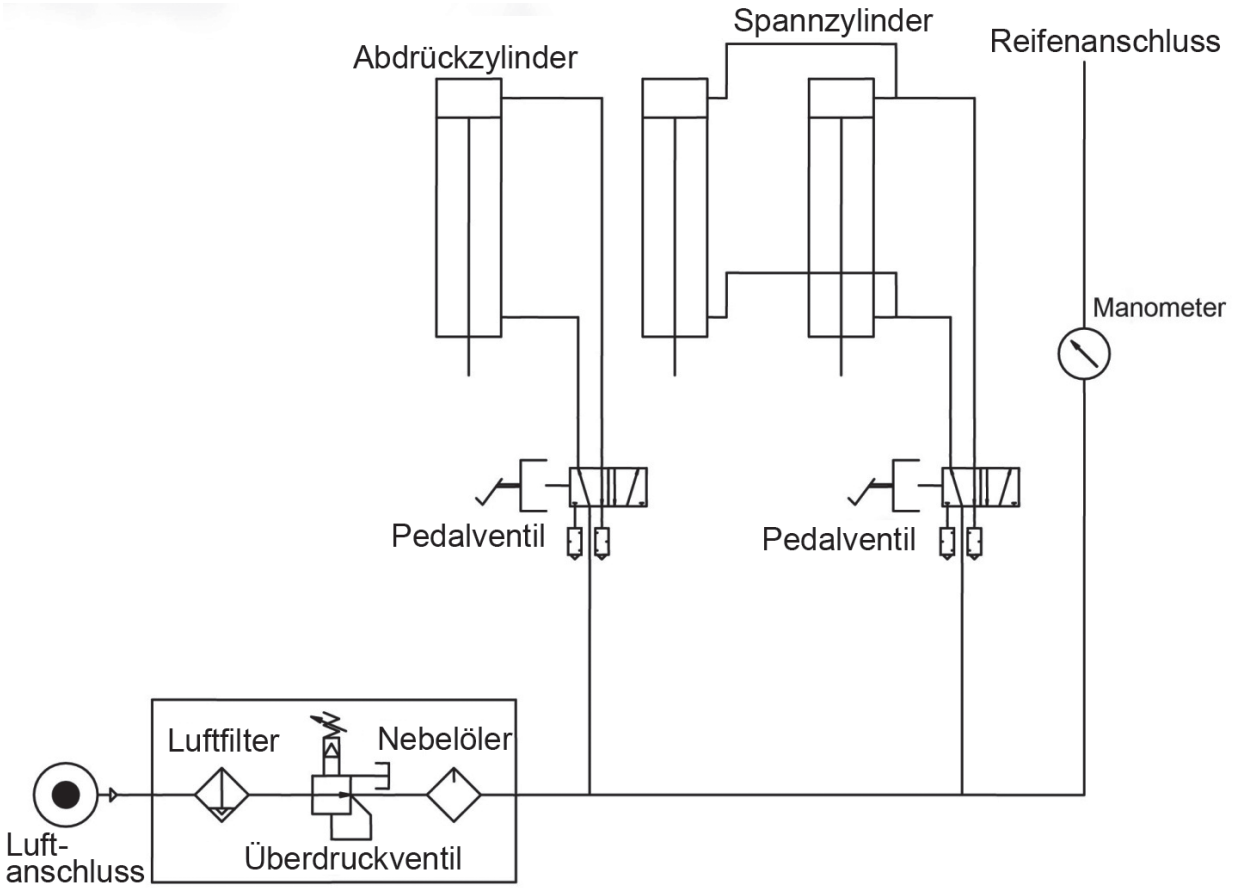


701	S-038-000100-0	Ręczny miernik ciśnienia w oponach manometr
702	S-035-014150-1	Przyłącze przewodu gumowego
703	S-025-104008-0	Nakrętka z karbem
704	S-011-010414-1	Złącze śrubowe proste 1/4-1/4
705	B-040-132420-1	Podkładka płaska Ø13
706	S-030-010400-2	Zawór regulacji ciśnienia
707	S-012-010408-0	Złącze śrubowe 1/4-Ø8
708	CW-090-000201-0	Ręczny miernik ciśnienia w oponach komplet

15. Schemat elektryczny



16. Schemat pneumatyczny



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Serwis produktu

Deklaracja zgodności

Nr N8MA 18 01 84064 017

Posiadacz certyfikatu: **Johannes J. Matthies GmbH & Co. KG**
Hammerbrookstr. 97
20097 Hamburg
GERMANY

Produkt: **Urządzenia do obsługi technicznej i badania pojazdów**
Zmieniarka opon

Model(e): **JMP Fix Moto**

Parametry:

Napięcie znamionowe:	230VAC
Częstotliwość znamionowa:	50Hz
Moc znamionowa:	0.75kW
Ciśnienie robocze:	8-10 bar
Maks. średnica koła:	1,040 mm
Maks. szerokość koła:	355 mm

Badanie zgodnie z:
EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/A1:2009
EN ISO 4414:2010
EN ISO 14120:2015

Niniejsze świadectwo zgodności potwierdza, że wymieniona maszyna spełnia zasadnicze wymagania bezpieczeństwa elektrycznego zawarte w dyrektywie 2006/42/WE w sprawie maszyn. Są one równoważne ze stosowanymi podstawowymi wymogami ochrony mającymi zastosowanie w momencie wydawania, jak określono w dyrektywie niskonapięciowe 2014/35/UE odnoszącej się do sprzętu elektrycznego przeznaczonego do stosowania w określonych granicach napięcia. Jest ona wydawana dobrowolnie i odnosi się wyłącznie do określonego wzoru zgłoszonego do badań i certyfikacji. Zobacz także uwagi na odwrocie

Sprawozdanie z badań nr: 70526170&402-00
Data, 2018-01-31
(Zhisong Chen)

C Po przygotowaniu niezbędnej dokumentacji technicznej a także deklaracji zgodności UE na produkcie można umieścić wymagane oznakowanie CE. Deklaracja zgodności wydawana jest na wyłączną odpowiedzialność producenta. Należy przestrzegać innych odpowiednich dyrektyw UE.

TÜV SÜD Produkt SP.rvic.P. r.mbH . 7P.rti6?bP.r tP.IIP.. RiniP.r tr::IRP R. RnnCl Münch<>n . r.<>m<>n TU