

Инструкция по эксплуатации

Вулканизатор (настольный) V2

www.rustehnika.ru



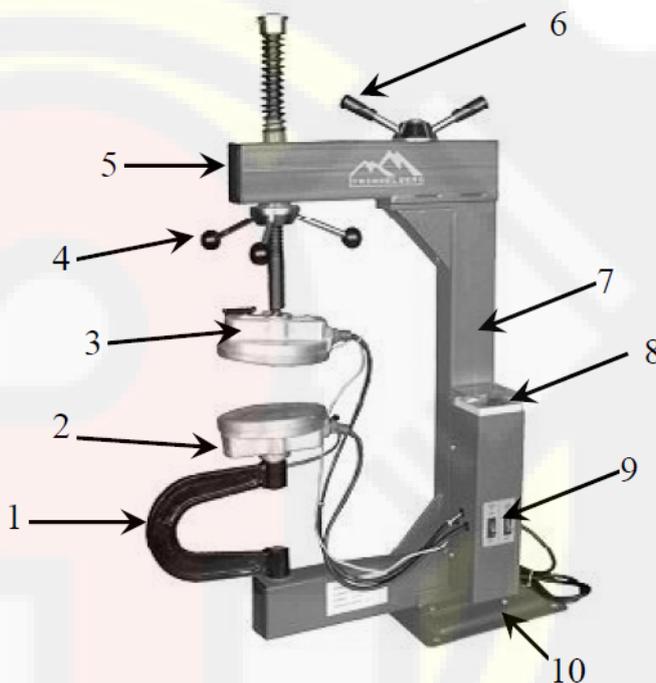
Особенности

Устройство спроектировано для ремонта шин легковых автомобилей, грузовиков, микроавтобусов и тракторов. С его помощью Вы сможете эффективно вулканизировать испорченные покрышки и шины.

Оно оснащено двумя автоматическими нагревающими головками, которые делают процесс восстановления более удобным.

Устройство

1. U-образная стойка
2. Нагревающая головка
3. Прижимной винт
4. Рукоятка для регулировки давления
5. Поворотная головка
6. Зажимная рукоятка
7. Корпус установки
8. Термоконтроллер
9. Выключатель
10. Опорная плита



www.rustehnika.ru

Технические характеристики

Электропитание: 220В/50 Гц

1. Мощность: 1000 Вт
2. Мощность одной нагревательной головки: 500 Вт
3. Максимальный потребляемый ток: 10 А
4. Температура вулканизации:
 - нагревательных головок 130-135°C
 - на поверхности шины 120-130°C

1. Подготовка вулканизатора к работе

1.1. Распакуйте вулканизатор.

1.2. Выключатели электропитания установите в положение «О». Подключите шнур электропитания к сети. Используя рукоятку рычажного привода верхнего прижима, установите максимально возможное расстояние между прижимами. Включите электропитание.

Установите время выдержки в пределах 5-10 минут.

Включите электропитание клавишей выключения питания на электромонтажной коробке и начните контроль времени по любым часам, обладающим необходимой точностью.

Убедитесь, что рабочая поверхность обоих прижимов нагревается.

По истечении установленного времени таймер подаст звуковой сигнал, нагревательный элемент отключится, о чем свидетельствует прекращение нагрева рабочей поверхности прижима.

1.3. Проверьте работу рычажного привода штока верхнего прижима. Для этого необходимо перевести, преодолевая сопротивление пружины опорной втулки, зафиксировать рукоятку в устойчивом положении. При этом рабочие поверхности прижимов должны быть полностью сомкнутыми. Верните рукоятку привода в исходное положение.

1.4. Выключите электропитание вулканизатора.

2. Порядок работы с вулканизатором

2.1. Перед началом работы убедитесь, что на рабочих поверхностях прижимов нет загрязнений и повреждений. Установите выключатель электропитания в положение «О» и подключите вулканизатор к электросети.

2.2. Установите предварительно очищенное и подготовленное к вулканизации изделие на вулканизатор таким образом, чтобы ремонтируемый участок оказался между прижимами, а вся его площадь перекрывалась рабочими поверхностями прижимов.

Внимание! Запрещается подготовка к ремонту изделий на нижнем прижиме, опорной скобе или корпусе вулканизатора!

При ремонте боковины покрышки прижимы и шину необходимо сориентировать таким образом, чтобы касательная к средней точке ремонтируемого участка была примерно параллельна рабочей поверхности прижима. Для фиксации покрышки в этом положении используйте технологические подставки.

2.3. Включите питание вулканизатора. Установите на таймере время рабочего цикла. Установите требуемую температуру.

Внимание! Во избежание ожога не прикасайтесь к поверхностям и корпусам прижимов в процессе рабочего цикла!

По завершении рабочего дня выключатель электропитания установите в положение «О» и отсоедините шнур питания от электросети.

2.4. Качество ремонта во многом зависит от используемых материалов и строгого соблюдения режимов вулканизации. При этом необходимо обратить внимание на следующее:

- а) не допускаются включения посторонних предметов и подвулканизованных участков в камерной и клеевой резине;
- б) листовые резиновые смеси должны иметь гладкую поверхность без разрывов, вмятин, складок, пузырей и посторонних включений;
- в) не допускается наличие влаги на поверхности резиновых материалов;
- г) резинотканевые материалы не должны иметь порезов, складок, растяжений и оголения нитей, а также других механических повреждений;
- д) резиновый клей должен иметь массовую долю 7-10% по сухому остатку;
- е) срок хранения материалов не должен превышать 6 месяцев со дня изготовления.

Примечание: время вулканизации и температура устанавливаются с учётом указаний из технических условий на конкретный материал, опыта работы и характера повреждения.

Техническое обслуживание вулканизатора

Своевременное техническое обслуживание и уход уменьшают износ трущихся деталей и способствуют продлению срока службы вулканизатора. Для поддержания вулканизатора в работоспособном состоянии и обеспечения безопасных условий эксплуатации в течение всего срока службы, необходимо выполнять следующие виды технического обслуживания:

- ежедневное техническое обслуживание;
- еженедельное техническое обслуживание;

Перед всеми работами по техническому обслуживанию и уходу шнур электропитания от сети переменного тока.

1. Ежедневное техническое обслуживание

Ежедневное техническое обслуживание включает в себя действия, совершаемые в начале и в конце рабочего дня.

- 1.1. В начале рабочего дня необходимо осмотреть и убедиться в исправности электрошнуров и разъёмов. На поверхностях не должно быть трещин, порезов, разрывов, загрязнений и т.п.
- 1.2. Включить электропитание и убедиться в работоспособности таймера и нагревательного элемента, действуя в соответствии с разделом "Подготовка к работе".
- 1.3. В конце рабочего дня отключите вулканизатор от сети электропитания.
- 1.4. Дождитесь охлаждения рабочих поверхностей прижимов до безопасной температуры и удалите сухой ветошью с элементов конструкции пыль и грязь.
- 1.5. Очистите поверхности прижимов, имеющих нагревательные элементы, от остатков резины и других расходных материалов с помощью ветоши, смоченной небольшим количеством универсального растворителя «646». По окончании очистки протрите поверхность прижима сухой фланелью.

2. Еженедельное техническое обслуживание.

При еженедельном техническом обслуживании проводятся работы, предусмотренные регламентом ежедневного технического обслуживания, и, в дополнение, производится очистка элементов конструкции от остатков старой смазки и нанесение свежей.

- 2.1. Очистите шток и элементы конструкции рычажного привода от остатков смазки, волосяной щёткой смоченной в керосине. Вытрите насухо чистой ветошью. После очистки на поверхность штока и трущиеся поверхности деталей нанесите тонкий слой смазки «Литол-24».
- 2.2. Снимите нижний прижим и опорную скобу. Вытащите пружину опорной втулки. Из отверстия опорной втулки, с пальца прижима, с опорной скобы, с пружины опорной втулки удалите остатки старой смазки с помощью щётки, смоченной в керосине. Вытрите насухо чистой ветошью. После очистки нанесите на трущиеся поверхности тонкий слой смазки «Литол-24». Произведите сборку узла в обратном порядке.
- 2.3. Проверьте и при необходимости подтяните резьбовые соединения элементов конструкции вулканизатора.
- 2.4. Проверьте и при необходимости подтяните болты, крепящие вулканизатор к верстаку.

Сведения о ПРОДАВЦЕ:



ООО Торговая Компания «РусТехника»
150049, г. Ярославль, ул. Магистральная, д.14, офис №312
[Http://www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)
E-mail: garo@rustehnika.ru
Тел/факс: (4852) 45-76-72, 45-87-91, 45-88-41, 45-97-34

ДАТА ПРОДАЖИ ОБОРУДОВАНИЯ:

ДАТА УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ:

АКТ ПНР:

Сервисный центр ООО Торговая Компания «РусТехника» - ИП ПЕТРОВ Б.Н.
150049, г. Ярославль, ул. Магистральная, д.14, офис №308
[Http://www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)
E-mail: service@rustehnika.ru
Тел/факс: (4852) 45-76-72, 45-87-91, 45-88-41, 45-97-34

Руководитель сервисной службы: 8-910-973-96-06