MaquinParts

MANUAL DE USUARIO

3177 | Abridor de cubiertas neumático
Tire Spreader +

CONTENIDO

1. Advertencias

2. Muestra del producto

3. Estructura del producto

4. Instalación

5. Operación

6. Mantenimiento

7. Emsamblaje

8. Montaje neumático

1. ADVERTENCIAS

.Por favor, lea el manual de instrucciones y todas las instrucciones que se encuentran en la pegatina que se encuentra en la máquina, comprenda detenidamente el contenido antes de usarla, lo cual es necesario para proteger a los usuarios de daños y a la máquina de daños.

.Esta máquina se utiliza para extender neumáticos o reparar únicamente la carcasa protectora de los neumáticos. No se puede utilizar para otras aplicaciones. Nuestra empresa no se hace responsable de todas las consecuencias derivadas de un uso inadecuado.

.Mantener limpios los ganchos y garras de dispersión durante el proceso de dispersión, para evitar el deslizamiento debido a la grasa u otros cuerpos extraños, que pueden poner en peligro los trabajos de mantenimiento.

.Por favor, no utilice la máquina cuando parezca demasiado vieja o cuando esté claramente deformada o dañad a, y realice el tratamiento de acuerdo con las leyes y reglamentos locales de gestión de residuos.

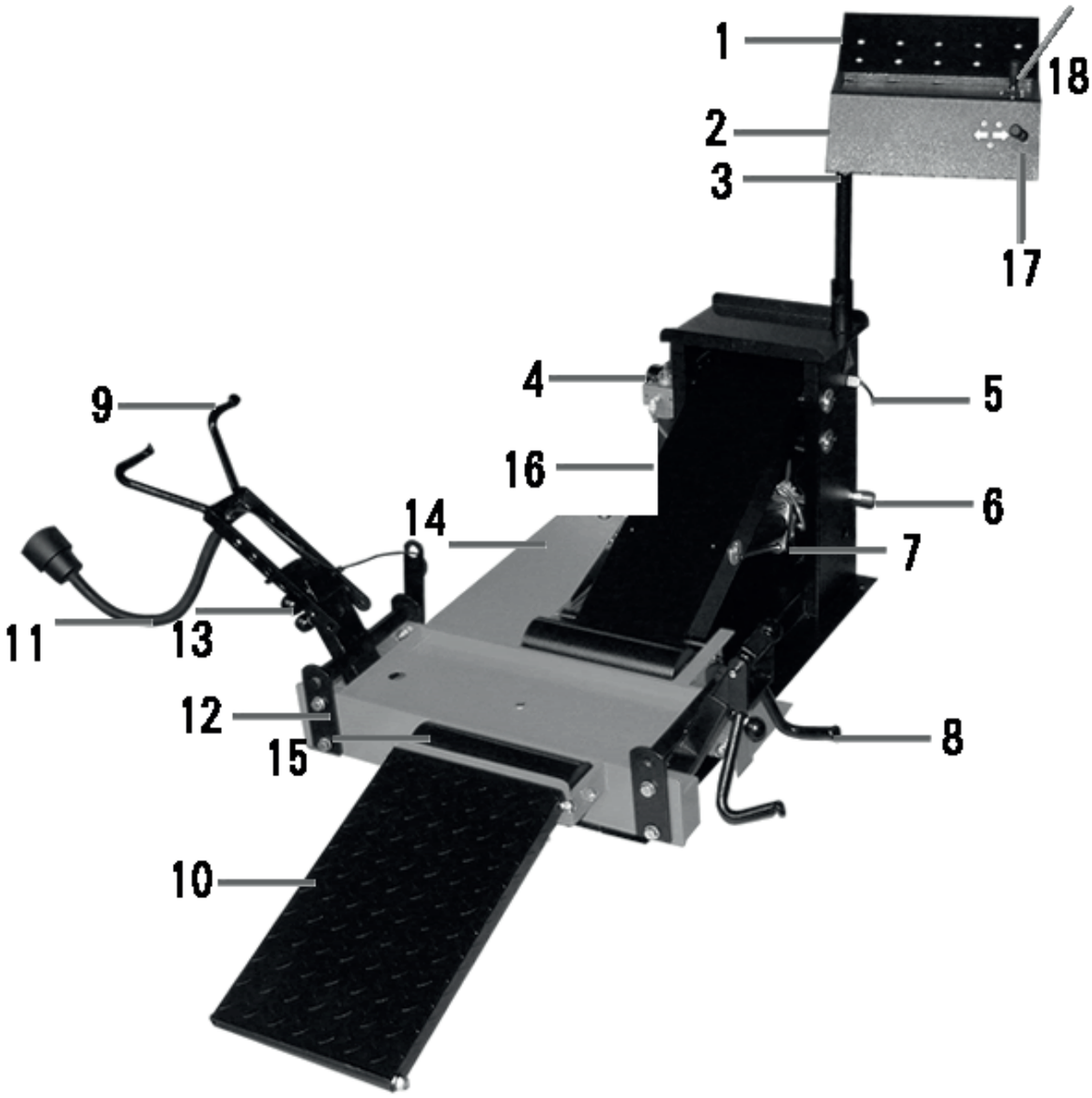
.Los profesionales que manejan la máquina deben usar cubiertas oculares protectoras adecuadas y de manera correcta en todo momento, para proteger los ojos de los daños causados por los artículos diversos en el proceso de reparación.

2. MUESTRA DEL PRODUCTO

Abridor de de neumáticos de coches y camiones neumático horizontal de diseño especial para fijar las llantas y extender las cubiertas durante la reparación de coches y camiones pequeños, microbúses, con el fin de trabajar para el pulido de neumáticos, limpieza y películas fijadas, etc, equipado con luz de trabajo y portaherramientas para mejorar la eficiencia de trabajo, permite que el trabajo de reparación de neumáticos para ser más conveniente y más rápido. Manifiesto diseño personalizado.

Parámetros técnicos	
Sea propicio de:	
Tipo de neumático:	8.25-20/14.00-20(9R-16.5R);R22.5 Work
Voltaje:	
Tensión de entrada：	220V 50／60HZ
Tensión de la luz de trabajo：	12V
Presión de aire:	8-10 KG/CM^2

3. ESTRUCTURA DEL PRODUCTO



(1) Bandeja

(2) Control neumático

(3) portaherramientas

(4) Dispositivo regulador de aire

(5) Potencia del cuerpo principal

(6) Union neumática

(7) Cilindro neumático de subida y bajada

(8) Gancho de extensión corto

(9) Gancho de apertura largo

(10) Plataforma de neumáticos

(11) L u z d e t r a b a j o

(12) Plataforma de subida y bajada

(13) Válvula de ajuste

(14)Cilindro neumático de expansión

(15) Palanca de ruedas

(16) Unión de herramientas neumáticas

(17) Válvula de control del cilindro neumático de expansión

(18) Válvula de control del cilindro neumático de subida y bajada

4. INSTALACIÓN

1. Coloque este producto en un suelo sólido y mantenga su forma plana.

2. Retire el tablero de la caja de control neumática del tablero de soporte inclinado.

3. Extraer el perno fijo de la caja de mando neumática

4. Coloque la caja de control neumático en la parte superior de la caja de la carrocería y ajuste bien la posición.

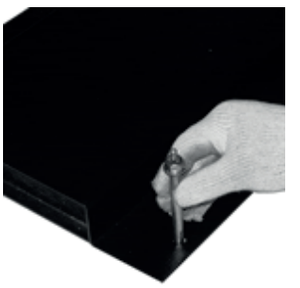
5. Conecte bien la bandeja de herramientas con la caja de control neumática

6. Conecte bien la placa inclinada del neumático con los equipos

7. Conecte el gancho de extensión que está equipado con la luz de trabajo con los equipos

8. Conectar el gancho de extensión corto con los equipos

9. Conecte una tapa de junta rápida a 1/4 de la temperatura normal y presión de aire moderada en la parte superior de la junta rápida de la entrada de aire de la máquina. El estándar mínimo es usar un tubo de viento de 1/4 de pulgada cada 100 pulgadas cuadradas.



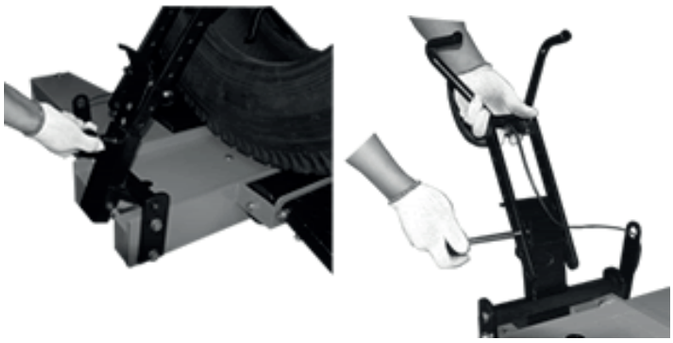
10. Fíjelo en el suelo plano con tornillos y mantenga la firmeza del tornillo.

5. OPERACIÓN

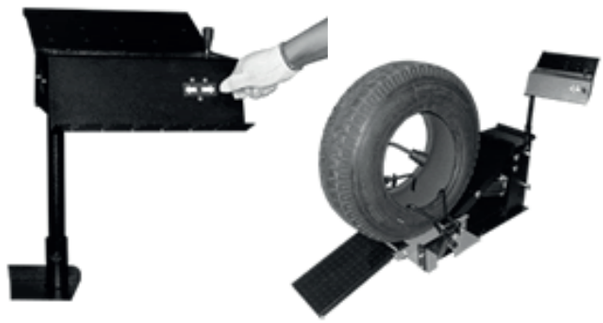
1. Antes de poner en marcha la máquina, compruebe cuidadosamente si los tornillos de la máquina están sueltos o no debido al transporte. Si fue ayer, debe volver a apretarse.

2. Fijar el neumático en el separador de neumáticos con la garra a mano

3. De acuerdo con el tamaño de la llanta que necesita ser reparada para ajustar la garra de esparcimiento a la altura adecuada. Colocar el gancho de extensión como pasador de unión del dispositivo de suspensión. Ajustar el gancho de extensión, mover el pasador de unión y el gancho de extensión hacia arriba y hacia abajo para insertarlo en uno de los orificios de ajuste que tienen un total de siete grupos. Coloque el gancho corto dentro de la llanta e intente colocar la llanta en el centro de la palanca de llanta si es posible.



4. Tire de la válvula de control de esparcimiento en la dirección de esparcimiento y extienda el neumático a la anchura necesaria. El neumático probablemente se desconectará del esparcidor si el brazo del gancho de extensión está demasiado alto. Operar después de que se haya bajado y la altura se haya ajustado correctamente.

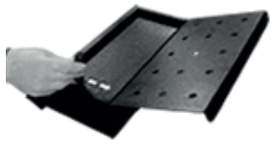


5. Tire de la válvula de control hacia arriba y hacia abajo en la dirección de arriba y hacia abajo necesaria, levante la llanta a una altura adecuada.

6. Si es necesario girar el neumático a una nueva posición, tire de la válvula de control de esparcimiento en la dirección de contracción, gire el neumático a una posición adecuada en la máquina después de aflojar los ganchos de esparcido y, a continuación, haga funcionar la máquina.

7. La luz de trabajo fijada en la máquina debía ajustarse a una posición adecuada, para iluminar suficientemente el interior y facilitar el trabajo de reparación.

8. Después de terminar el trabajo de mantenimiento, primero mueva la válvula de control arriba y abajo hacia abajo, deje que la llanta caiga hacia abajo, luego mueva la válvula de control arriba y abajo hacia la dirección de contracción, afloje el gancho de esparcimiento y retírela del núcleo de la llanta, luego descargue la llanta a lo largo de la tabla inclinada.

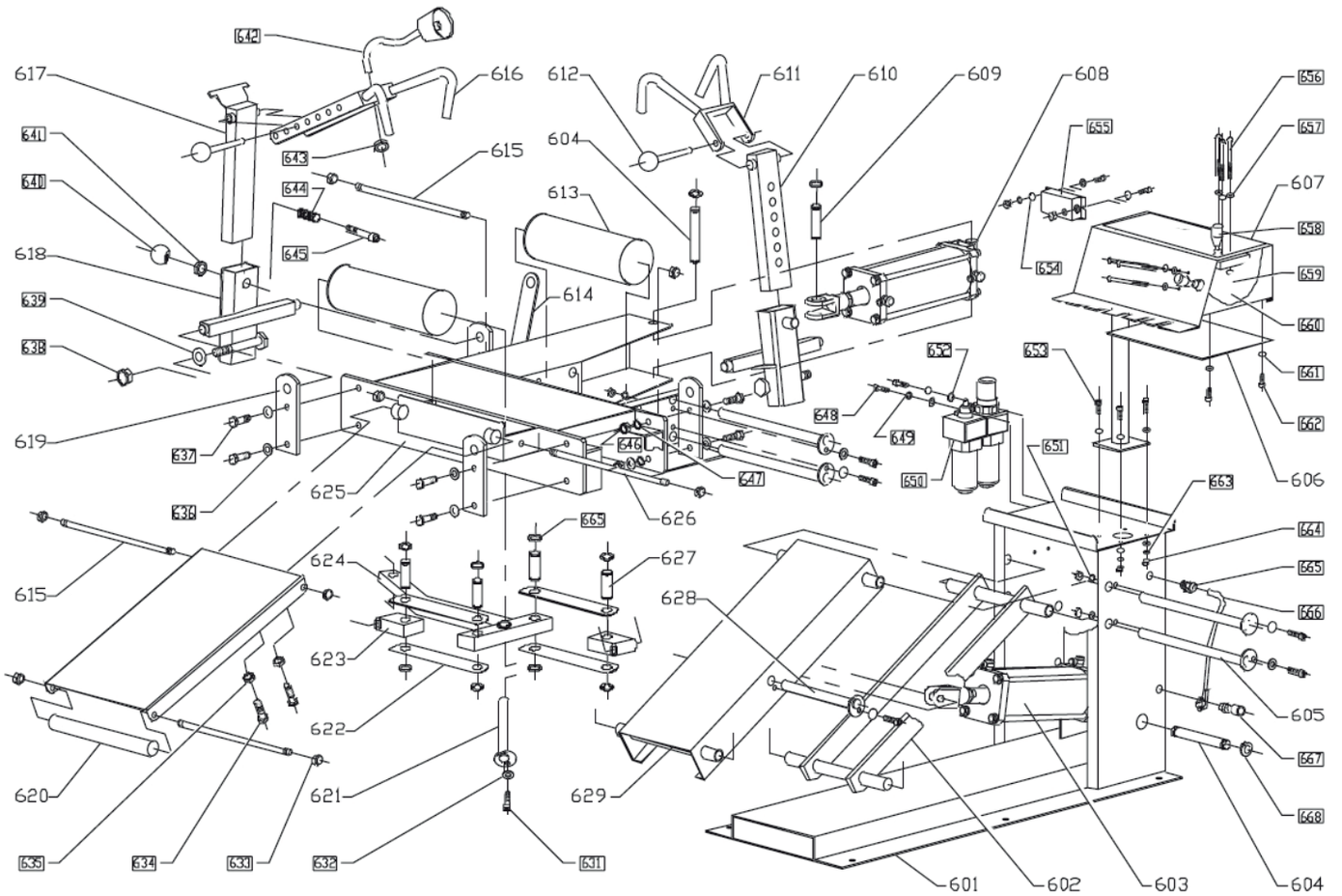


6. MANTENIMIENTO

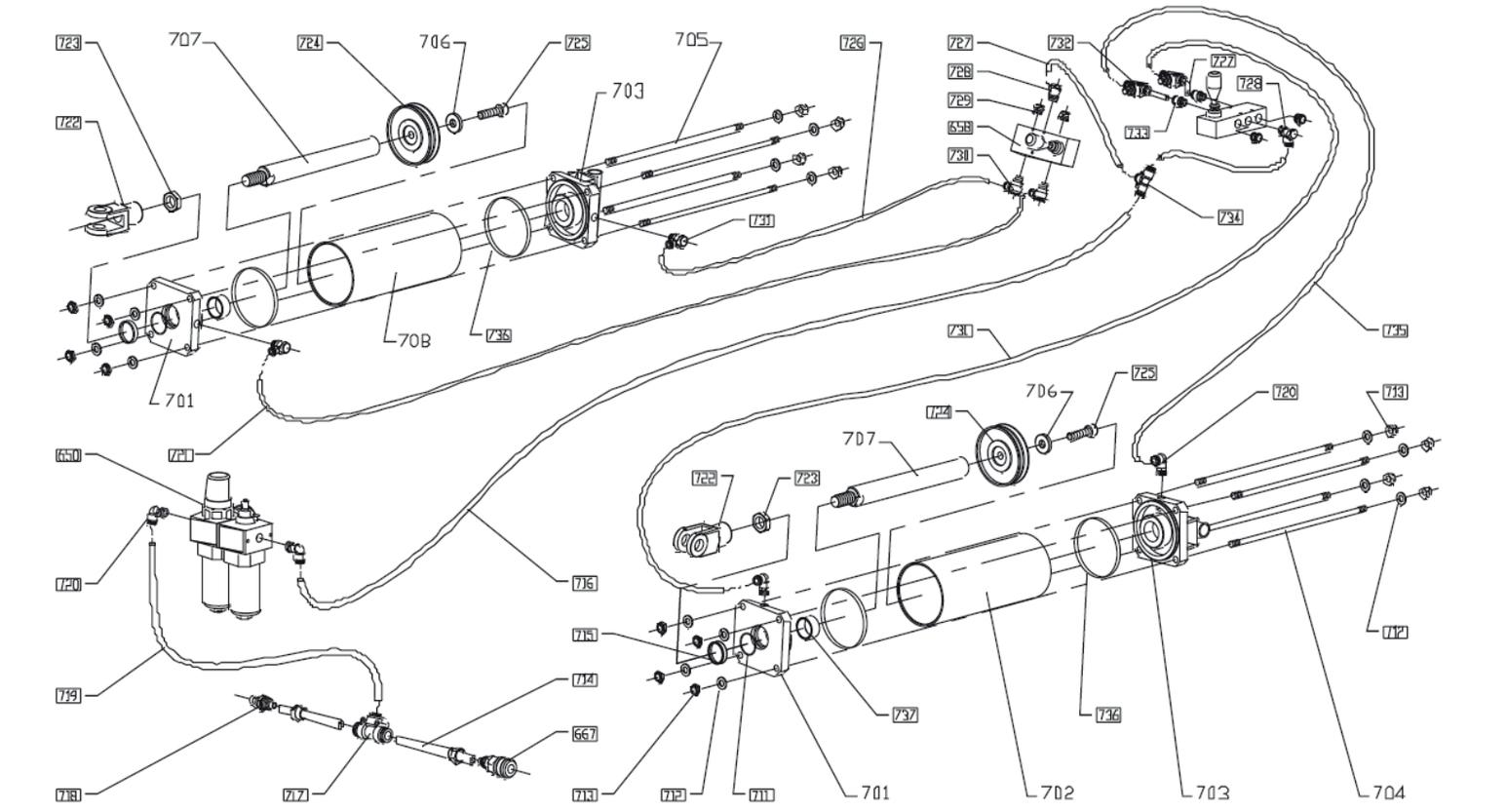
.Añadir el aceite lubricante al vaso de aceite a tiempo, garantizando siempre que la cantidad de aceite en el vaso ocupe 1/3-2/3 del volumen total. Ajustar la velocidad de goteo de aceite, pistón recíprocante cada 5 ~ 6 veces para goteo de una gota de aceite para el aceite estándar.

.Limpie siempre el polvo y los objetos diversos, compruebe si el cierre está suelto o no.

.Deje gotear aceite en el vástago del pistón y en las diferentes partes del pasador con regularidad. Reducción de la fricción, prolongación de la vida útil de la máquina.



7. MONTAJE NEUMÁTICO



NO	COD	descripción	cantidad
601	110000	cuerpo	1
602	130000	ensamblaje de la carrocería	1
603	140000	cilindro neumático arriba	1
604	200004	eje del cilindro neumático	2
605	150001	eje 1	4
606	160007	placa base de la caja de control neumática	1
607	160000	caja de control neumática	1
608	170000	cilindro neumático esparcidor	1
609	200010	unión de conexión	1
610	240001	tubo de ajuste 1	1
611	250000	gancho de extensión corto	1
612	200007	elemento de unión de alineación	2
613	290000	elemento unificador de palanca	2
614	200005	soporte de línea de alimentación	1
615	200008	eje de personal	3
616	260000	gancho de extensión largo	1
617	240000-2	tubo de ajuste 2	1
618	230000	bastidor de oscilación	2
619	200002	branch union	4
620	222000	elemento unificador de palanca	1
621	150000-3	eje 3	1
622	200001	placa de conexión	4
623	280000	mástil de tracción corto	2
624	270000	bastón de tracción	1
625	210000	Soporte de subida y bajada	1
626	200009	eje 2	1
627	200003	eje de biela	4
628	150000-2	eje 2	1
629	120000	tapa abatible	1
630	160008	bandeja de herramientas	1
631		perno hexagonal de columna M8X10	6
632		arandela 8	6
633		tuerca de fijación M12	8
634		perno hexagonal M8X30	2
635		tuerca hexagonal M8	7
636		arandela 12	12
637		perno hexagonal M12X40	8
638		tuerca de fijación M16	2
639		arandela 16	2
640		bola del mango B-M10X32	2
641		rosca gruesa Perno plano hexagonal M10	2
642		foco de trabajo	1
643		tornillo plano hexagonal M10	1
644		muelle de compresión	2
645		perno hexagonal de columna M10X50	2
646		tuerca hexagonal M12	8
647		arandela elástica 12	2

NO	COD	descripción		cantidad
648		perno hexagonal de columna	M6X12	4
649		arandela elástica	6	2
650		regulador de aire		1
651		arandela elástica	8	5
652		arandela plana grande	6	2
653		perno hexagonal de columna	M5X16	2
654		arandela plana grande	5	2
655		transformador electron		1
656		perno cruzado	M4X40	6
657		arandela	4	12
658		válvula de mango		2
659		arandela elástica	4	6
660		tuerca hexagonal	M4	6
661		arandela	5	12
662		perno hexagonal de columna	M5X10	4
663		arandela elástica	5	2
664			M5	2
665		presilla		1
666		rosca de energía		1
667		conexión rápida de metalr		1
668		bucle de resorte del eje	20	14
669		arandela	6	4
670		Tuerca hexagonal	M6	2
671		Perno hexagonal de columna	M8X12	1

NO	COD	descripción	cantidad
667		conector rápido metálico	1
701	140005	tapa del cilindro neumático	2
702	140003	recipiente del cilindro neumático	1
703	141000	fondo de cilindro	2
704	140007	conectar personal	4
705	170002	conector personal	4
706	140006	arandela	2
707	140002	biela del pistón	2
708	170001	recipiente del cilindro neumático	1
711		0-ring 31.5X3.55	2
712		arandela 10	16
713		tuerca de fijación M10	16
714		tubo de PU Φ12X138	2
715		sello a prueba de polvo 32X40	2
716		tubo de PU Φ8X1450	1
717		unión de inserción rápida 12-8	1
718		conector rápido metálico	1
719		tubo de PU Φ8X400	1
720		conector en ángulo recto de inserción rápida 8-02	4
721		tubo de PU Φ6X2300	1
722		union	2
723		tuerca plana hexagonal M20X1.5	2
724		piston Φ100	2
725		perno hexagonal de columna M12X45	2
726		tubo PU Φ6X2700	1
727		tubo PU Φ8X180	4
728		inserción rápida unión central 8-02	1
729		silenciador subminiatura	4
730		válvula de mango	2
731		Inserción rápida unión central 6-02	4
732		tubo de PU Φ8X300	1
733		unión de ajuste de velocidad 8-8	2
734		Inserción recta de rápida unión 8-02	2
735		unión vertical de inserción rápida Φ8	1
736		tubo PU Φ8X1100	1
737		O ring de goma 95X2.65	4
738		pistón sin aceite Φ32XΦ36X18	2

INDUSTRIA ARGENTINA

MaquinParts

MAQUINPARTS.COM

/MAQUINPARTS

MITRE 1721 . VENADO TUERTO
SANTA FE . ARGENTINA