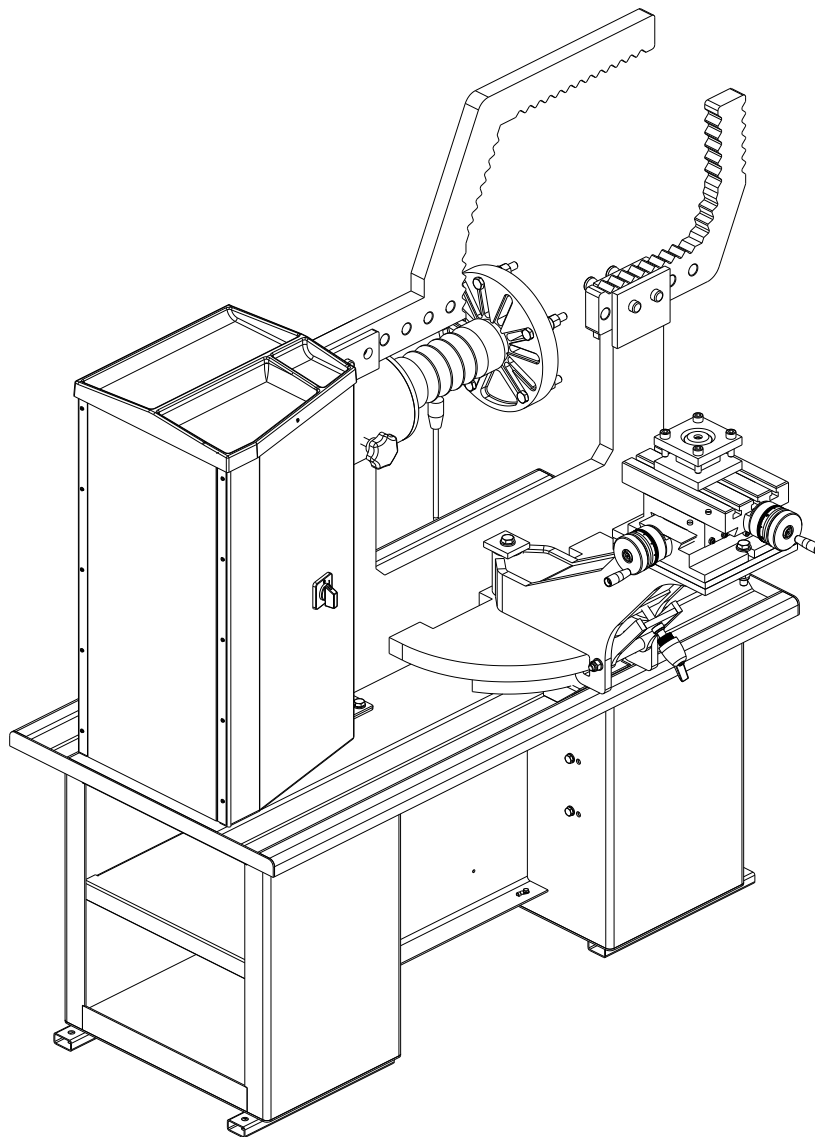




**Русский**

# Инструкция: ТИТАН 57 00



**Стенд для правки колесных дисков ТИТАН 57 00**  
**Диаметр дисков 10" - 24"**

### **Важное уведомление (внимание):**

- Буклет инструкций - неотъемлемая часть изделия.
- Тщательно изучите предупреждения и инструкции, содержащиеся в буклете.
- Эта информация важна для безопасного использования и обслуживания.
- Сохраните этот буклет для дальнейшей консультации

Этот стенд используется для восстановления дефектных дисков.

Машина (механизм) была разработана (предназначена), чтобы работать в пределах ограничений, описанных в этом буклете и в соответствии с инструкцией производителя.

Машина (механизм) должна использоваться только для функций, для которых она разработана (предназначена). Любое другое использование рассматривается неправильно и поэтому недопустимо.

Производитель не несёт ответственности за возможное повреждение (ущерб), причинённое неправильным, ошибочным или недопустимым использованием.

### **ВАЖНО:**

**Эта машина (механизм) может использоваться только соответствующим обученным персоналом.**

### **Содержание:**

Общая информация.  
Технические Характеристики.  
Части машины.  
Упаковка и транспортировка.  
Важное уведомление.  
Меры безопасности.  
Монтаж.  
Электрическая схема.  
Использование.  
Эксплуатация.  
Обслуживание.  
Возможные неисправности и методы их устранения.  
Техническая поддержка и запасные части.

## **Технические Характеристики:**

### **Размеры:**

Высота..... 1540 mm.  
Длина..... 1400 mm.  
Ширина..... 1040 mm.

### **Вес:**

Вес нетто.....362 kg.  
Уровень шума.....75db.

### **Введение:**

#### **Предупреждение:**

Это руководство было подготовлено для квалифицированного персонала.  
Внимательно прочтите это руководство перед выполнением любых действий с оборудованием.

#### **Сохраните данное руководство!**

Руководство пользователя – неотъемлемая часть ремонта дисков, и должно находиться рядом с дископравом, в легкодоступном месте.

Оператор и штат обслуживания должны свободно располагать и консультироваться с данным руководством быстро и в любое время.

Подъем, транспортировка, распаковка, сбор, запуск, начальное регулирование и испытание, экстраординарное обслуживание, ремонт и демонтаж машины (механизма), должны быть выполнены только квалифицированным персоналом.

Изготовитель отклоняет всю ответственность за ущерб людям или повреждению транспортным средствам или объектам, когда любое из вышеупомянутых действий было выполнено не квалифицированным персоналом, или когда ремонт диска был произведен неправильно.

Это руководство указывает только действующие и безопасные аспекты, которые будут полезными для оператора и персонала.

Чтобы понимать терминологию, используемую в данном руководстве, оператор должен иметь определенный опыт в работе с дископравами.


#### **Упаковка, транспорт, хранение.**

Вся упаковка, подъем, обработка, транспортировка и действия по распаковке должны быть выполнены исключительно опытным персоналом со знанием дископравов и содержания этого руководства.

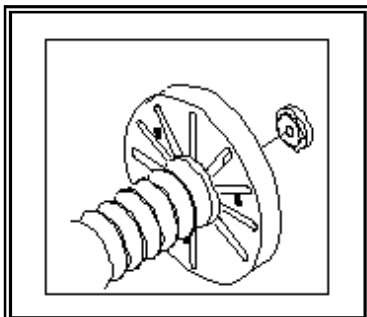
#### **Хранение:**

Упакованные машины должны всегда храниться в закрытом, защищенном месте, при температуре от -10С до +40С, и не подвергаться прямому солнечному свету.

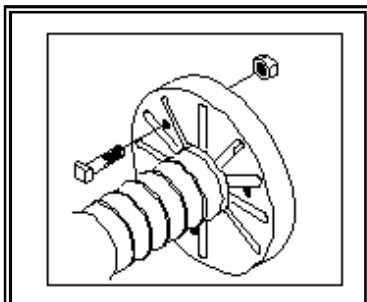
### **Регистрационные данные:**

		<b>RIM PRESS</b>		
SERIAL NUMBER		RIM CAPACITY		
TYPE	57 00 000	PRODUCTION YEAR	10" – 24 "	
ENGINE	KW	VOLT	HZ	RPM
HYDRAULIC	0.55	380	50	1400
START				
HYDRAULIC UNIT OIL				
• CALTEX RANDO HD 32		• MOBIL DTE 13		
• GULF HARMONY 32 AW		• SHELL TELLUS 32		
• PENZOIL HYDRO 32		• PETROLOFISI HD 32		
<small>ATEK MAKINA Service &amp; Garage Equipments Esenyurt Mah. Cakmakli Cad. Hadimkoy Asfalti No:14Kiraz – Esenyurt – IST / TR Tel/Fax : +90 212 444 21 31 http://www.atekmakina.com e-mail: atek@atekmakina.com</small>				

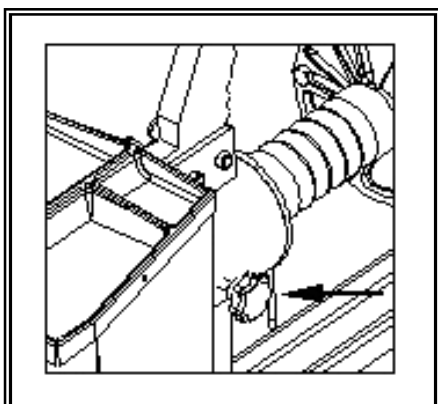
**Управление и использование:**



Выберите дисковую шайбу подходящего размера.



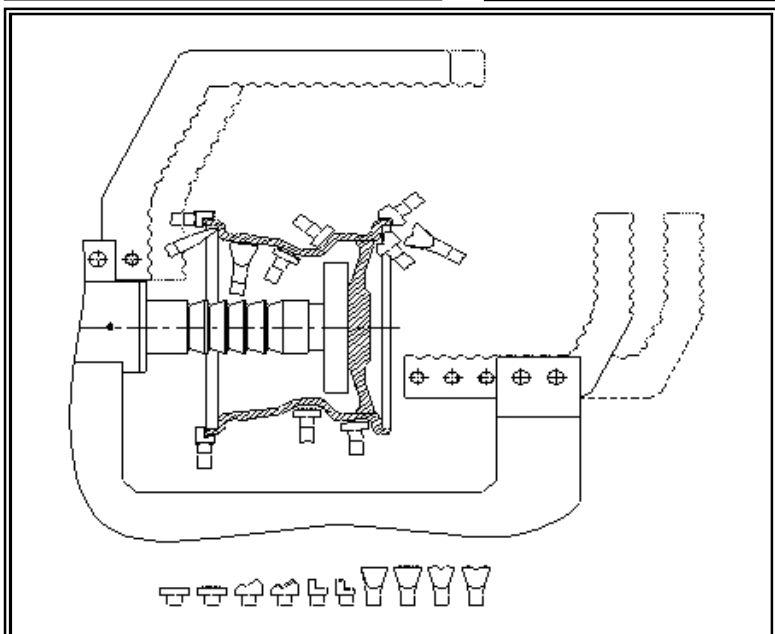
Затяните ее и закрепите к подходящему отверстию на фланце.



Найдите дефектную область, используя шаблон, и пометьте её.

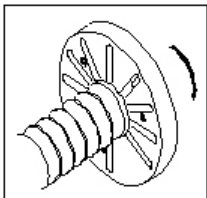
Затяните болты перед началом процедуры восстановления диска.

Выберите подходящий рихтовальщик и выправите диск.

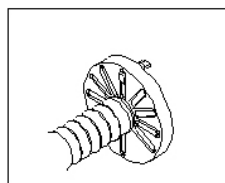


Позиции установки рихтовальщиков.

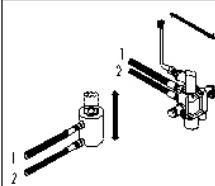
### Описание станда:



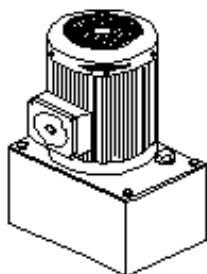
Фланец должен вращаться по направлению стрелки.



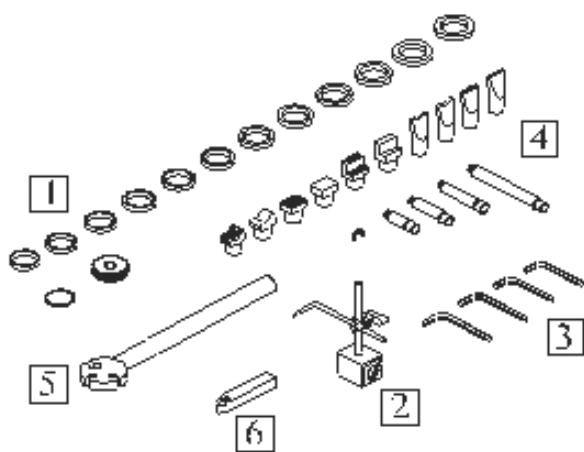
Соединение с диском:  
Фланец сконструирован для различных размеров дисков.



Блок управления:  
Контролирует движение цилиндров.



Гидравлика:  
Управляет движением поршня вверх и вниз.

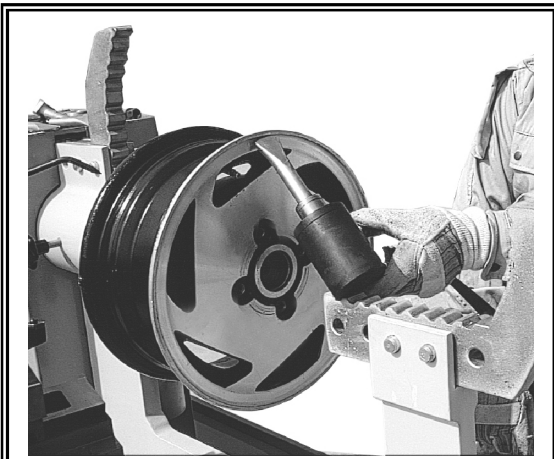


1. Соединительная дисковая шайба – 12 шт.
2. Шаблон – 1 шт.
3. Шестигранники – 4 шт.
4. Открытый рихтовальщик – 2 шт.  
Квадратный рихтовальщик – 2 шт.  
Ступенчатый рихтовальщик – 2 шт.  
Режущий рихтовальщик – 4 шт.
- Шпindel рихтовальщика – 4 шт.
- Шпindelное кольцо – 4 шт.
5. Рычаг – 1 шт.
6. Токарный резец – 1 шт.
7. Коробка.

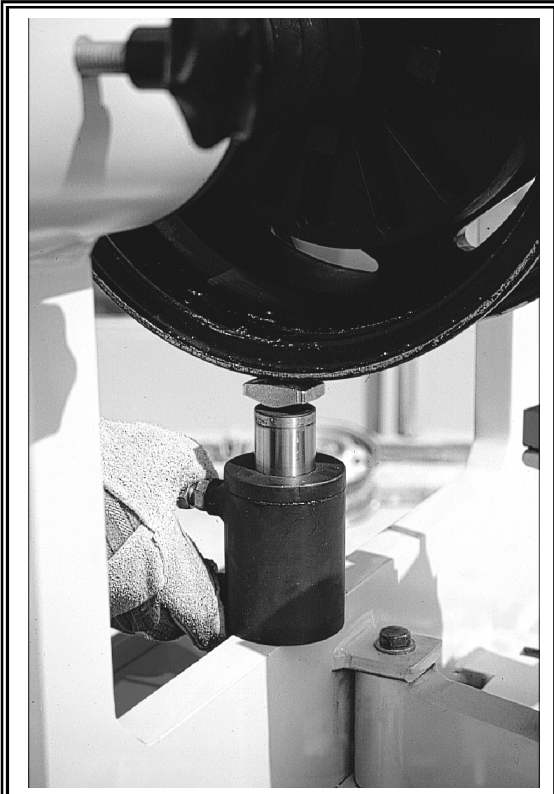
Диаметр центровочной шайбы:

Ø 54; Ø 56.5; Ø 57; Ø 58; Ø 59.5; Ø 60.1; Ø 63.3; Ø 64; Ø 65; Ø 66; Ø 66.6; Ø 72; Ø 72.5;

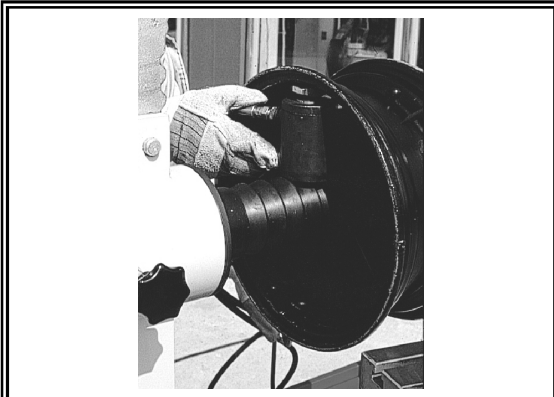
**Некоторые примеры ремонта:**



Если дефект находится на передней поверхности к внешней стороне оправы.

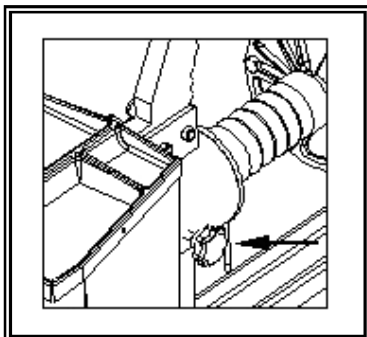


Если дефект от внутренней до внешней стороны оправы.

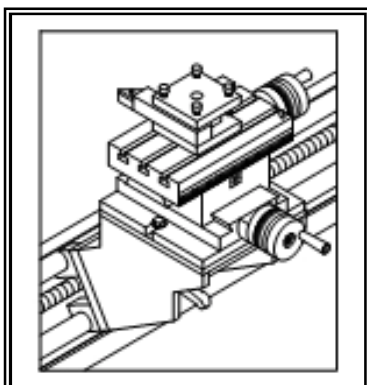


Если дефект от внешней, до внутренней стороны оправы.

### **Токарные операции:**



Ослабьте болты во время токарных операций.

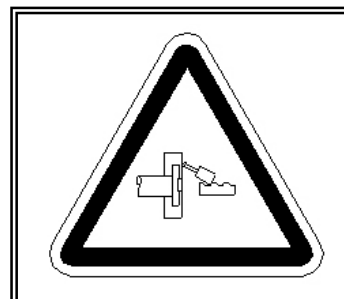
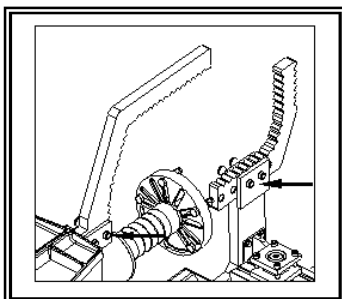


Закрепите фиксирующий рычаг во время токарных операций.

Токарные операции предназначены для снятия заусенцев и излишков части сварного шва.

### **Безопасность:**

- Эта машина (механизм) разработана (предназначена) только для 10' – 22,5' дисков.
- Эта машина (механизм) должна использоваться только для процедуры ремонта дисков.
- Обратите внимание на предупреждающие знаки на стенде.
- Если оператор услышит необычные шумы или колебания, он должен немедленно нажать аварийную кнопку, выключить главный выключатель и проверить раздел «Возможные неисправности и методы их устранения» в инструкции по эксплуатации.
- Используйте защитные очки и перчатки во время работы.
- Работайте в изолированном и чистом месте.
- Все части машины должны быть равномерно освещены.
- Выключите главный выключатель, когда нет электричества.
- Работайте на безопасном расстоянии.
- Стенд должен быть расположен на ровном месте.



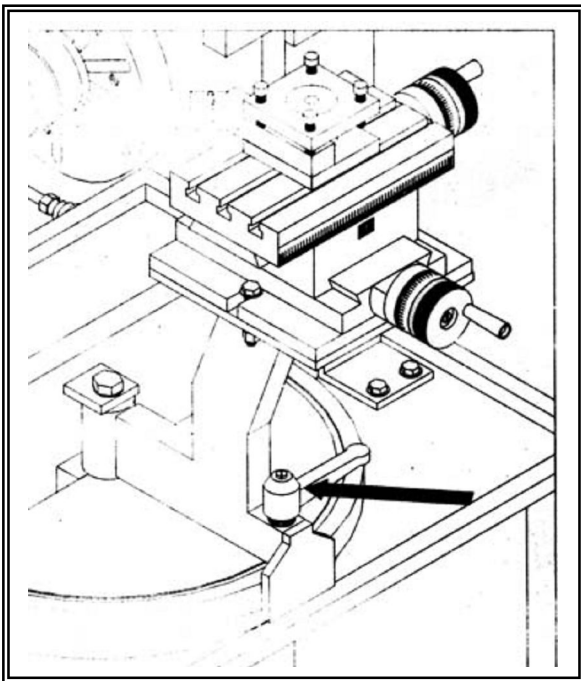
**Проверьте правильную установку упорной планки, и убедитесь что штифты установлены в канал.**



Не помещайте руки между поршнем и фланцем во время работы.



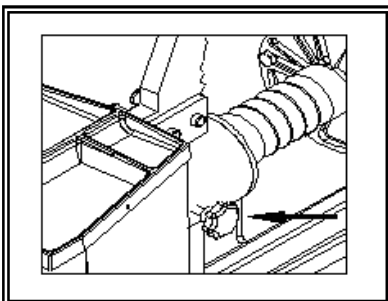
Убедитесь, что диск хорошо закреплен к фланцу.



Закрепите фиксирующий рычаг во время выполнения токарных работ.

Не используйте струи воды и пара высокого давления и растворители для очистки станка.

Обесточьте станок перед началом чистки.

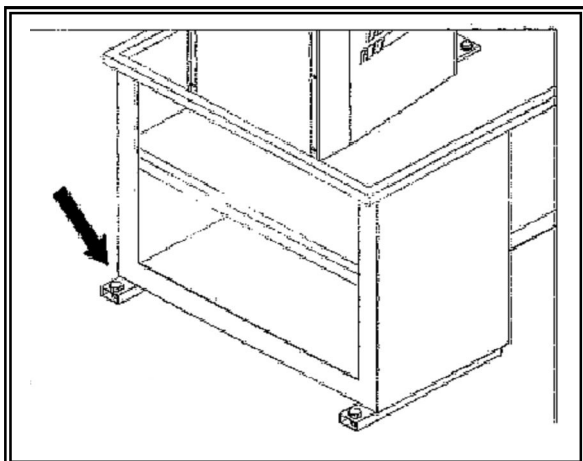


Выправляя диски, заворачивайте фиксирующие болты. Выполняя токарные работы, отпускайте фиксирующие болты.



### **Установка станка:**

Для правильного функционирования стенд должен быть установлен на пол с помощью анкерных болтов.

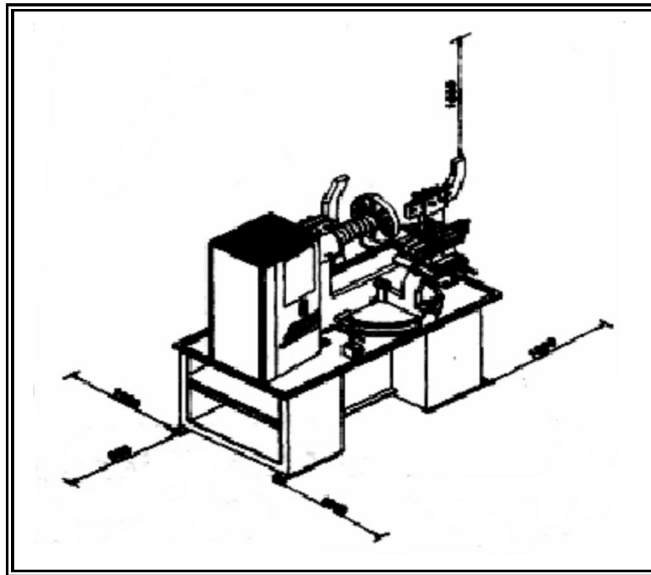


Просверлите отверстия диаметром 15 мм., используя отверстия в основе стенда как шаблон для сверления.

Вставьте болты и закрепите стенд с помощью динамометрического ключа с усилием 25 N/м.

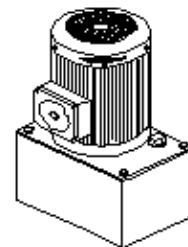
### **Безопасное расстояние:**

Чтобы станок работал тихо и эргономично, вокруг него необходимо оставить свободное пространство в соответствии с размерами, указанными на рисунке.

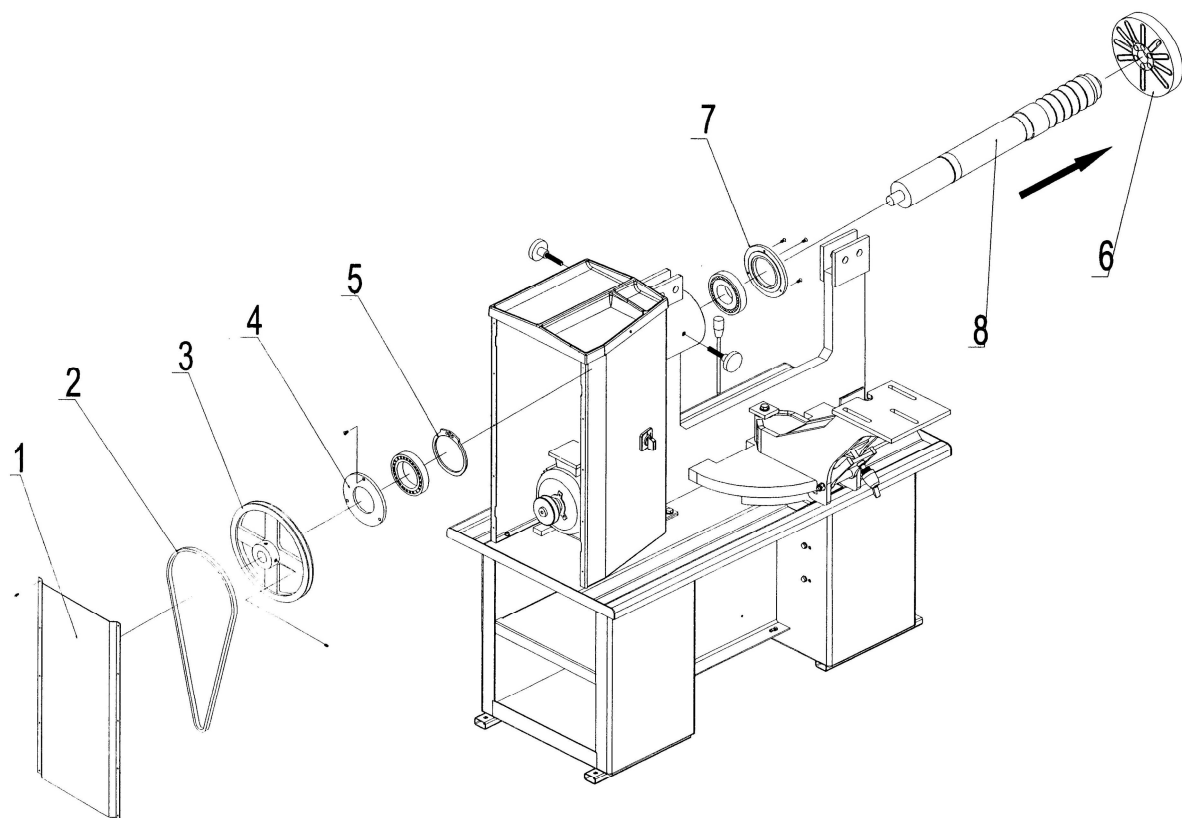


### **ЛЮБОЙ ПРОЦЕСС В ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЕ ДОЛЖЕН БЫТЬ ВЫПОЛНЕН СПЕЦИАЛИСТАМИ!**

Обратите внимание, что главное напряжение должно совпадать с напряжением на ярлыке машины.  
Используйте штепсель в соответствии со стандартами Европы или вашей страны.  
Используйте заземленный штепсель.  
Проверьте, функционирует ли заземленный штепсель.  
Проверьте, правильны ли соединения на вашей электропанели.  
Обратите внимание, чтобы стрелка на моторе вращалась в направлении, которое показано на картинке, когда Вы включаете выключатель.  
Если она вращается в обратном направлении, поменяйте места этих двух фаз в соединяющем штепселе.  
Если машина работает неправильно, немедленно выключите выключатель.  
И посмотрите в раздел инструкции по эксплуатации "Проблемы, причины, решения".



### **Демонтаж вала:**



1 Снять крышку.

2 Снять V-образный ремень.

3 Снять 3 винта и крепление штифта.

4 Отвернуть 3 шестигранника и отсоединить крышку подшипника и сам подшипник.

5 Снять стопорное кольцо.

6 Отвернуть 8 шестигранников фланца и снять фланец.

7 См. пункт 4.

8 Снимите вал по стрелке.

## НЕИСПРАВНОСТИ – ПРИЧИНЫ И МЕТОДЫ УСТРАНЕНИЯ

Неисправности	Причины	Возможные средства
Фланец не вращается ни в каком направлении.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Не подключен шнур питания</li> <li>2. Штепсель не правильно подсоединён.</li> <li>3. Напряжение в сети не соответствует рабочему напряжению станда.</li> <li>4. Выключатель в положении OFF.</li> <li>5. Дефектный плавкий предохранитель.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1,2,3-Проверьте правильное подключение.</li> <li>4. Включите выключатель.</li> <li>5. Замените плавкий предохранитель.</li> </ol>
Отсутствует или недостаточное давление в гидравлике.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильное направление вращения гидравлического мотора.</li> <li>2. Утечка масла в соединениях.</li> <li>3. Недостаток масла.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Поменяйте местами два провода в штепселе.</li> <li>2. Проверьте соединения и замените их, если необходимо.</li> <li>3. Добавьте масло до указанного уровня в мотор.</li> </ol>
Фланец внезапно останавливается в течении работы токарного станка.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соскочил V-образный ремень.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверить ремень.</li> </ol>

**ЕСЛИ ВЫШЕПЕРЕЧИСЛЕННЫЕ УСЛОВИЯ НЕ БУДУТ ОБЛЮДЕНЫ, ФИРМА - ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА ВОЗНИКШИЕ ПРОБЛЕМЫ .**

### **Техническое обслуживание:**

Чтобы гарантировать эффективность станда и его правильное функционирование, необходимо проводить специальную чистку и обслуживание.

Обычное обслуживание должно быть выполнено пользователем согласно инструкции изготовителя.

**Перед началом любой чистки или обслуживания обесточьте станд и выньте вилку из розетки.**

#### **КАЖДЫЙ ДЕНЬ:**

Очищать и обезжиривать фланец, резец и верстак.

#### **КАЖДЫЙ МЕСЯЦ:**

Проверьте уровень масла в гидравлической системе.

Затяните винты токарного станка.

#### **КАЖДЫЕ 6 МЕСЯЦЕВ:**

Протрите механизм тряпкой, пропитанной мазутом. Сделайте общую проверку.

#### **КАЖДЫЙ ГОД:**

Полная проверка: Визуально осмотрите все части и механизмы.

**Электрика:** Специалист-электрик должен проверить электрику.

### **Хранение:**

#### **Периоды бездеятельности:**

Если станд временно простаивает или не используется, обязательно выключите его из розетки.

#### **Постоянное хранение:**

Отсоедините силовую кабель из розетки и от станда.

**Залейте масло в гидравлический мотор до отметки.**

**Канистра с маслом поставляется вместе со стандом и находится в коробке.**

**Используйте только масло фирмы SHELL TELLUS 37 или PETROL OFIS HYDRO 32.**

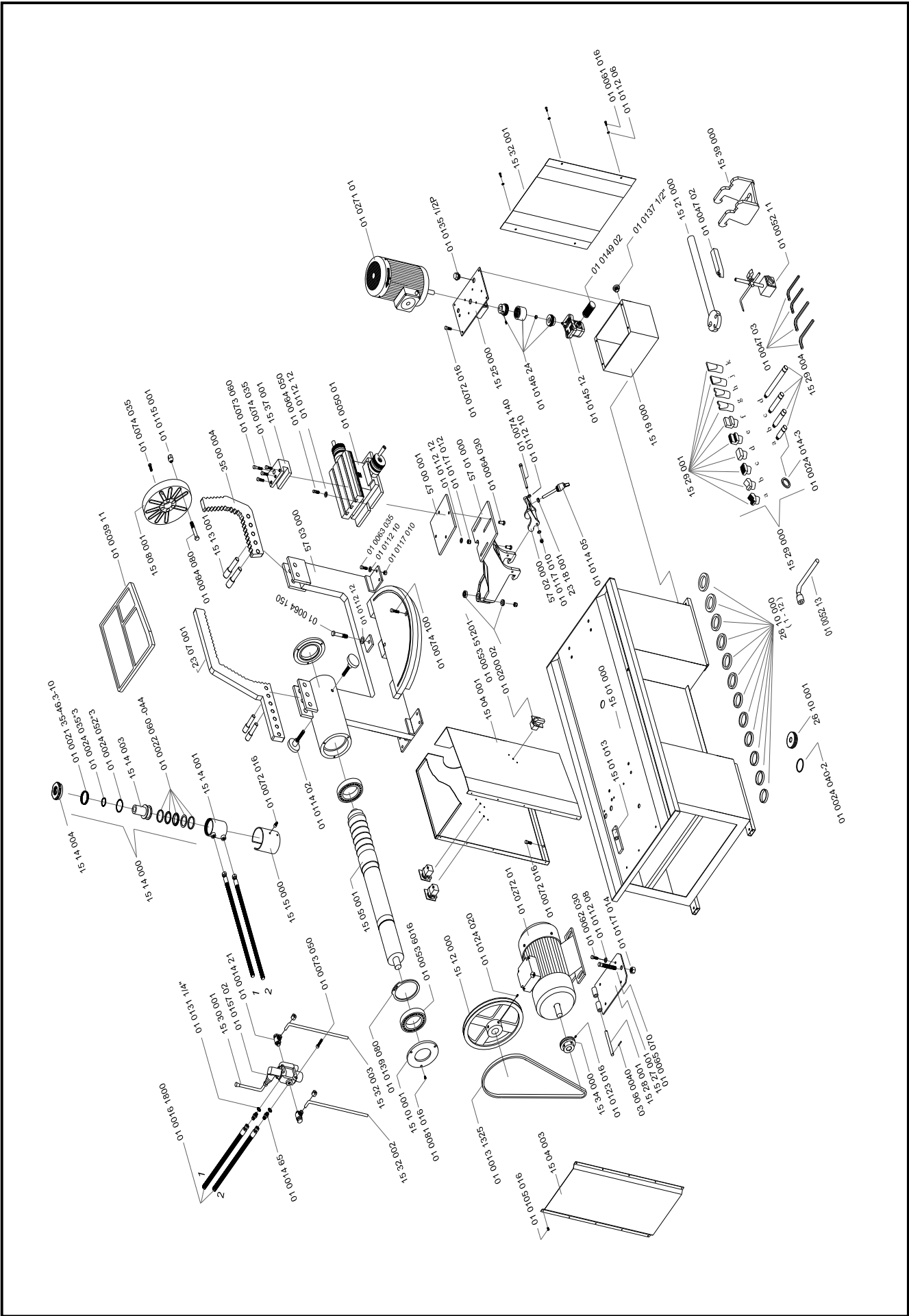
### **Техническая поддержка и запасные части:**

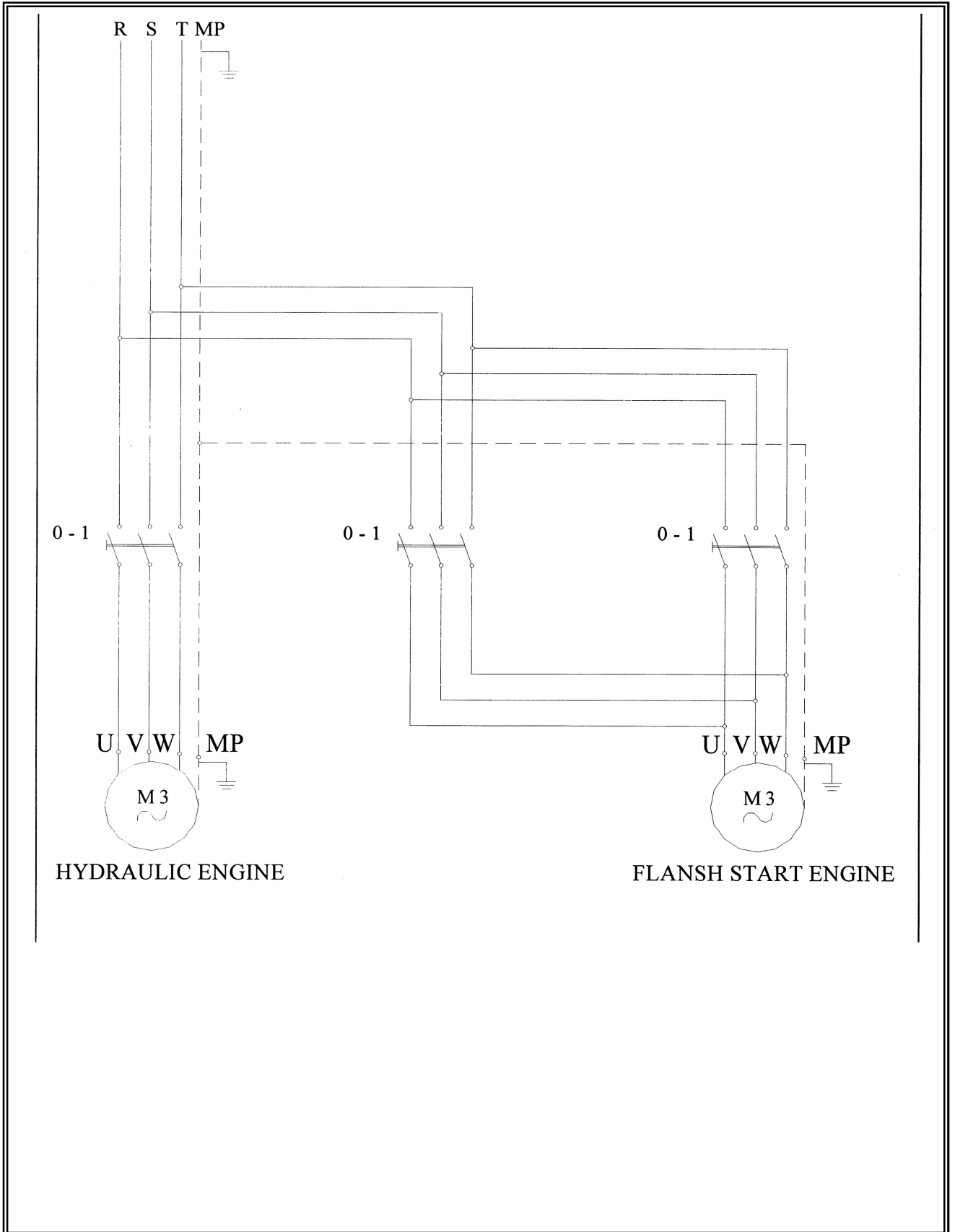
Гарантия на станд 1 год.

Гарантия не распространяется на электромотор.

При любой неисправности станда обратитесь к разделу «Возможные неисправности и методы их устранения». Любые другие сбои должны быть проверены квалифицированным персоналом.

# DEMONTAGE PLAN





**Список запасных частей**

<b>N</b>	<b>Код</b>	<b>Наименование:</b>
1	0052 11	Magnetic gauge
2	0047 03	Allen head set
3	29 000	Support set with miles complete
4	29 001a	Angular supports
5	29 001b	Angular supports
6	29 001c	Square supports
7	29 001d	Square supports
8	29 001e	Gradual supports
9	29 001f	Gradual supports
10	29 001g	Cutter type supports
11	29 001h	Cutter type supports
12	29 001j	Cutter type supports
13	29 001k	Cutter type supports
14	29 004a	Supports miles
15	29 004b	Supports miles
16	29 004c	Supports miles
17	29 004d	Supports miles
18	0024 014-3	O-ring O 14x3
19	21 000.4	Lever
20	0047 02	Tool bit ( lathe cutter )
21	0145 12	Hydraulic pump
22	0050 01	Base cross sliding table
23	08 001.2	Rim connect flash
24	13 001.5	Hydraulic cylinder supports pin set.
25	23 07 001	Hydraulic cylinder up support.
26	35 00 004	Hydraulic cylinder down support.
27	00 42 075	Engine hoop
28	00 42 300	Baserotor hoop
29	0013 1325	V-belt (13*1325)
30	0053 02	Base cross sliding table bearing set
31	0157 01	Hydraulic control valve
32	14 000	Hydraulic cylinder complete
33	14 004	Hydraulic cylinder nut
34	14 001	Hydraulic cylinder
35	14 003	Hydraulic cylinder piston
36	0022 044 0023 035 0024 035*3 0024 052*3	Piston repair set
37	0022 044	Hydraulic kompakt set
38	0023 035	Wipper
39	0024 035*3	O – ring (35*3)
40	0024 052*3	O – ring (52*3)
41	37 001	Lathe cutter
42	0114 01	Rim connect screws
43	0115 001	Rim connect nuts
44	0146 24	Hydraulic pump clutch
45	32 001	Hydraulic engine protection cover
46	0039 11	Down cover
47	0200 05	On/Off electric switch.
48	0030 22	Hydraulic unit start-stop switch
49	0030 20	Lathe unit start-stop switch
50	0030 21	Emergancy stop switch
51	0149 02	Hydraulic oil filter
52	0114 05	Lathe unit to stop switchrank
53	0016 1800	Hydraulic hose
54	0114 02	Baserotor to stop screw
55	0154 10	Hydraulic installation tube 10*1.5
56	0202 03	Transformer
57	0196 02	Contactora
58	0131 1/4	Copper flake
59	0014 30	Record rotating crank
60	0014 22	Record
61	0073 050	Cylinder head screw
62	0081 016	Counter screw rivet
63	0140 06	Segment
64	0053 6016	Bearing
65	05 001.3	Main chaft
66	15 000.4	Piston pendent
67	0072 016	Cylinder head screw
68	0105 01	Metal screw
69	04 003.3	Safety device of engine

**Список запасных частей**

<b>N</b>	<b>Код</b>	<b>Наименование:</b>
70	0124 016	Setiskur
71	0141 21	Gupilya
72	27 002.5	Cjnnecting bush of engine
73	28 001.5	Connecting pin of engine
74	27 001.4	Connecting metal of engine
75	0117 014	Fiber nut
76	0052 13	Pipe key
77	0128 008	Washer
78	0065 070	Bolt
79	0124 025	Setiskur
80	0272 01	Reduction engine
81	31 001	Lathe cutter connection shoe
82	01 013.5	Cjnnecting lama of engine
83	04 001.3	Safety metal of engine
84	0063 070	Bolt
85	57 03 000	Top group
86	10 001.4	Occurente ring back cover
87	0064 150	Bolt
88	0128 012	Washer
89	0063 035	Bolt
90	0128 010	Washer
91	0117 010	Fiber nut
92	0074 035	Cylinder head screw
93	0117 012	Fiber nut
94	0112 08	Washer
95	01 000.2	Low group
96	0271 01	Hydraulic unit engine
97	25 000.4	Up cover of oil tank
98	30 001	Control Valve arm
99	0135 1/4	Stopper
100	0024 017*2.5	O-ring
101	19 000.4	Oil tank
102	0061 016	Bolt
103	0128 006	Washer
104	0137 1/2	Level gauge
105	0073 060	Cylinder head screw
106	0064 070	Bolt
107	0064 030	Bolt
108	0074 140	Cylinder head screw
109	57 01 000	Sport body group
110	57 02 000	Gament group
111	0117 010	Fiber nut
112	0112 10	Washer
113	26 10 001	Center flange
114	0024 040-2	O-ring
115	26 10 054.0	Rim to center washer – 54
	26 10 054.0	Rim to center washer – 56.5
	26 10 057.0	Rim to center washer – 57
	26 10 058.0	Rim to center washer – 58
	26 10 059.5	Rim to center washer – 59.5
	26 10 060.1	Rim to center washer – 60.1
	26 10 063.3	Rim to center washer – 63.3
	26 10 064.0	Rim to center washer – 64
	26 10 065.0	Rim to center washer – 65
	26 10 066.6	Rim to center washer – 66.6
	26 10 072.0	Rim to center washer – 72
26 10 072.5	Rim to center washer – 72.5	