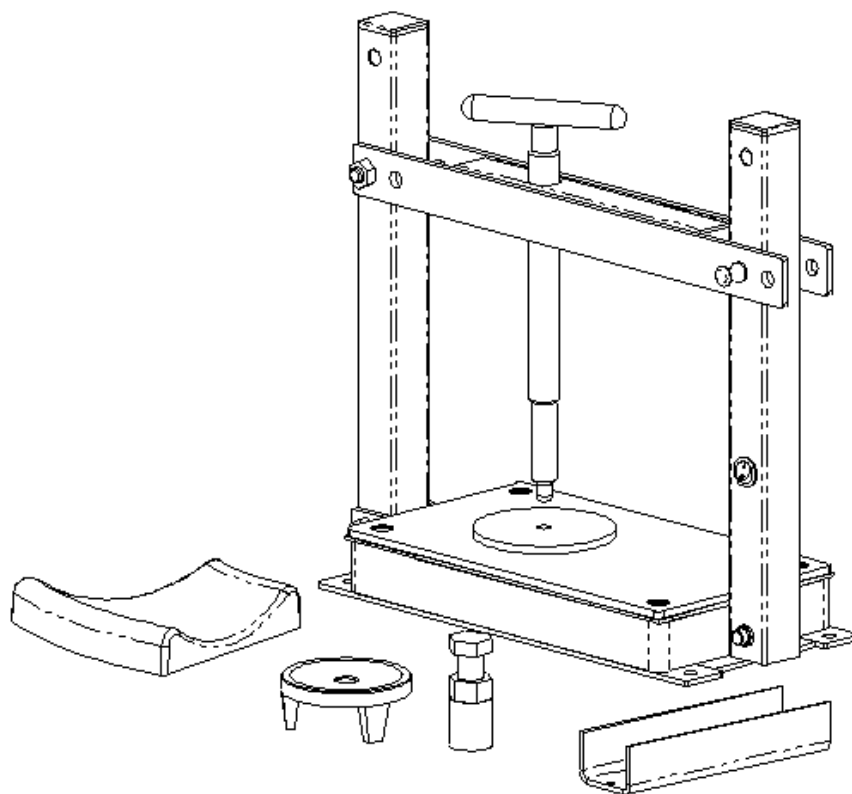




ЭЛЕКТРОВУЛКАНИЗАТОР
для ремонта повреждений
покрышек и камер

Паспорт

610.000.00 ПС



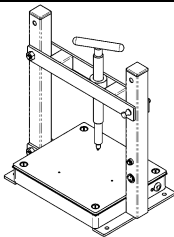
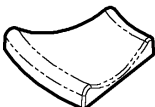
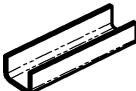
1. НАЗНАЧЕНИЕ

Электровулканизатор, модель 610, предназначен для ремонта камер и повреждений в покрышках автомобилей, а также для изготовления фланцев вентиля и привулканизации их к камерам в стационарных условиях внутри помещения.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1 Тип аппарата	стационарный
2.2 Питание, однофазная сеть, В	220
Гц	50
2.3 Размер повреждения ремонтируемой покрышки мм, не более	160
2.4 Размер рабочей плиты, мм	190x340
2.5 Температура плиты при вулканизации камер, °C	143±5
2.6 Обеспечение температурного режима	автоматическое
2.7 Время нагрева плиты до рабочей температуры, мин, не более	15
2.8 Потребляемая мощность, Вт, не более	800
2.9 Габаритные размеры, мм	
длина	250
ширина	385
высота	490
2.10 Масса с принадлежностями, кг	17

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Вид	Количество
Электровулканизатор 610.000.00		1
Прижим 610.000.03		1
Плита профильная 610.000.21		1
Балка (швеллер) 610.000.09		1
Прессформа (тренога) 610.000.20		1
Опора регулируемая 610.020.00		1
Паспорт	-	1

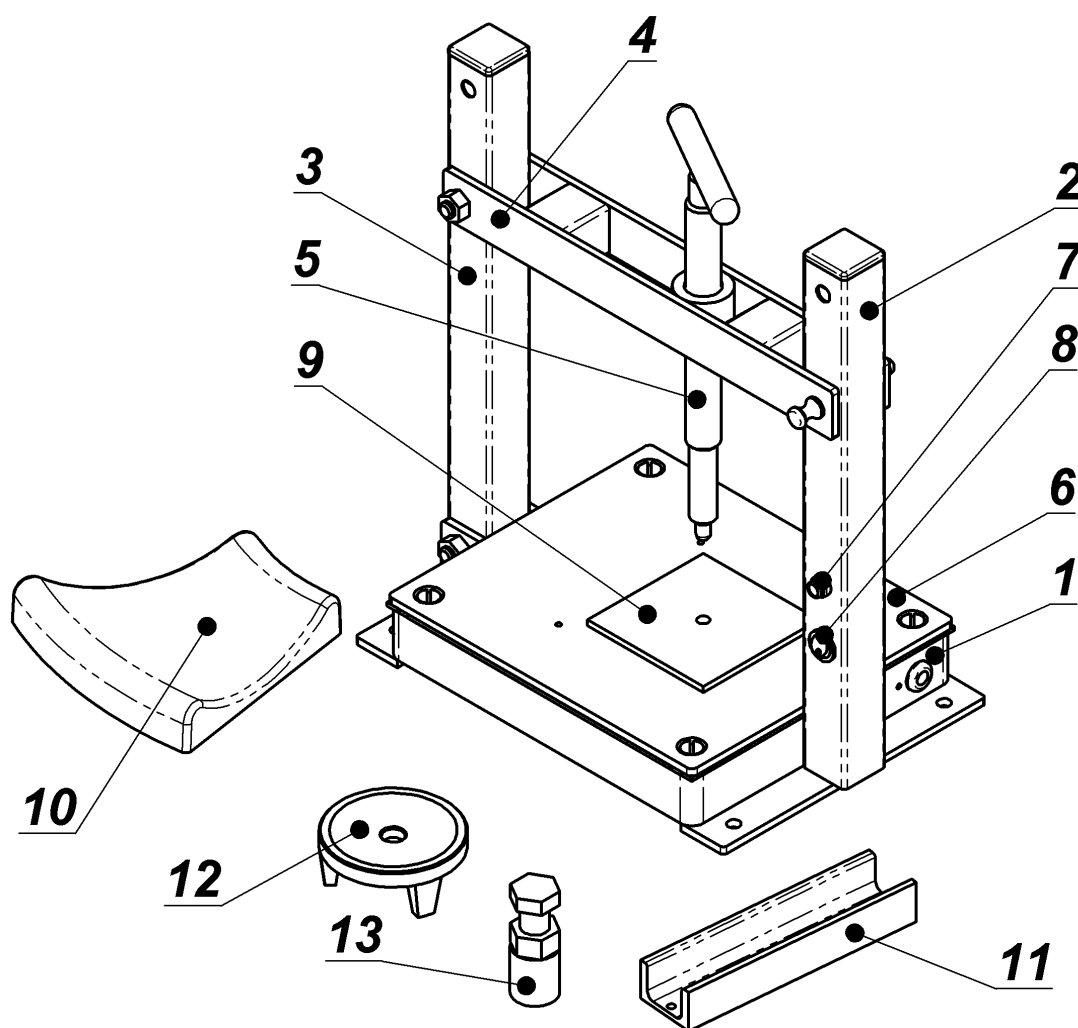


Рис. 1 Общий вид электровулканизатора

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Электровулканизатор (рис. 1) состоит из корпуса 1 с закрепленной на нем стойкой 2, подвижной стойки 3, переключины 4, нажимного винта 5 и плиты 6, привернутой к корпусу 1 через теплоизолирующие прокладки.

Снизу к плите 6 крепится нагревательный элемент с терморегулятором. В стойке 2 размещены выключатель с индикаторной лампой 7 и предохранитель 8.

К вулканизатору прилагаются: прижим 9, плита профильная 10, балка (швеллер) 11, прессформа (тренога) 12, регулируемая опора 13.

На боковой стенке корпуса расположен кабельный ввод, через который выходит шнур питания с вилкой для подключения аппарата к сети переменного тока 220 В, 50 Гц.

В процессе работы вулканизатора происходит периодическое включение (загорается лампа 7) и выключение нагревательного элемента.

Электровулканизатор готов для производства вулканизационных работ через 15 мин после его включения.

4.2 При ремонте камер необходимо создать монолитное соединение починочных материалов с ремонтируемыми участками и придать пластичной сырой резиновой смеси починочного материала необходимую эластичность и прочность, что достигается прижатием починочной смеси к ремонтируемому участку с необходимым усилием ($5...6 \text{ кгс/см}^2$) и нагревом ее до температуры $143\pm 5^\circ\text{C}$ в течение определенного промежутка времени.

При настройке терморегулятора необходимо электровулканизатор положить на бок и повернуть регулировочную пластину по часовой стрелке для повышения температуры плиты и против часовой стрелки для понижения температуры плиты. Возможен вариант вывода регулировочной пластины на боковую поверхность корпуса вулканизатора.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Вулканизатор должен эксплуатироваться в соответствии с «Едиными требованиями безопасности и производственной санитарии к конструкциям технологического оборудования для ремонта и обслуживания автомобильной техники».

5.2 Следует строго соблюдать требования «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

5.3 К выполнению работ на вулканизаторе могут быть допущены лица, прошедшие вводный инструктаж и инструктаж на рабочем месте, курсовое обучение по типовым программам, сдавшие экзамены и имеющие удостоверение на право производства работ.

5.4 Перед началом работы с вулканизатором проверить наличие и исправность заземления. Работать без заземления корпуса вулканизатора запрещается. Вулканизатор должен быть заземлен через штепсельную евровилку.

5.5 Настройка и ремонт производится только на отключенном от сети вулканизаторе.

5.6 Запрещается работа вулканизатора при оголении провода, плохом контакте в розетке питания сети.

5.7 Запрещается эксплуатировать вулканизатор во взрывоопасной атмосфере, сильно запыленных помещениях и в помещениях с насыщенным водяным паром, парами кислот и щелочей.

5.8 Недопустимо подвергать вулканизатор тряске и воздействию влаги.

5.9 При обнаружении каких-либо неисправностей работа на вулканизаторе должна быть прекращена до устранения неисправности.

5.10 По окончании работ вулканизатор необходимо отключить от сети.

6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

После распаковки вулканизатора необходимо:

6.1 Проверить комплектность поставки.

6.2 Удалить консервационную смазку.

6.3 Проверить резьбовые элементы соединения, при необходимости подтянуть их.

6.4 Закрепить вулканизатор на столе или верстаке через отверстия в корпусе болтами М10.

6.5 Подвести питание от сети переменного тока 220 В, 50 Гц.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 Вулканизация камер и покрышек.

Для вулканизации камер установить перекладину 5 в положение, указанное на рис. 1.

Подготовку поврежденной камеры (зачистку, наклейку заплат) произвести по типовому технологическому процессу.

Положить камеру заплатой вниз на разогретую до рабочей температуры поверхность плиты вулканизатора и через прижимную плитку закрепить камеру нажимным винтом. Заплата должна быть припудрена тальком во избежание прилипания к плите.

Время вулканизации 15...20 мин в зависимости от толщины и размера заплат.

При ремонте покрышек могут использоваться: профильная плита, балка и регулируемая опора.

7.2 Привулканизация фланцев вентиля к камере.

При изготовлении фланца вентиля и привулканизации его к камере необходимо использовать прессформу (треногу).

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Поверхность плиты должна быть постоянно чистой. Пригоревшую к плите резину следует аккуратно удалить, а затем это место протереть тряпкой, смоченной в бензине, предварительно охладив аппарат до температуры окружающего воздуха. Беречь плиту от коррозии.

8.2 Систематически протирать вулканизатор ветошью, удаляя пыль и грязь.

8.3 Периодически смазывать нажимной винт.

8.4 При постоянной работе один раз в месяц проверять электроконтактные соединения. При необходимости подтянуть соответствующие винты и гайки, а контакты терморегулятора зачистить наждачной бумагой.

9. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень наиболее часто встречающихся неисправностей:

Наименование неисправностей, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Методы устранения
При включении аппарата не греется плита	Перегорел предохранитель	Заменить предохранитель (5А)
	Сработала защита от перегрева на терморегуляторе	Заменить терморегулятор
При работе аппарата наблюдается обугливание или неспекание сырой резины	Не отрегулирован терморегулятор	Настроить терморегулятор

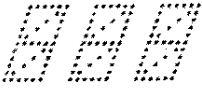
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует исправную работу вулканизатора в течение одного года со дня получения потребителем при условии эксплуатации его в соответствии с требованиями настоящего паспорта. В течение гарантийного срока изготовитель возмещает потребителю преждевременно вышедшие из строя детали и узлы и производит их ремонт.

В связи с постоянной работой по повышению надежности и улучшению технических характеристик в конструкцию вулканизатора могут быть внесены изменения, не отраженные в настоящем документе.

Адрес изготовителя: 644006 г. Омск, ул. Орловского, 3-85,
ООО «ПКФ «Автоформат Б»
т. 8-3812-366-003
e-mail: benke_sw@mail.ru
<http://www.avtoform.ru>

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Электровулканизатор 610.000.00 заводской №  соответствует рабочей конструкторской и технологической документации, требованиям ГОСТ 14087-88, ГОСТ 14163-88, ГОСТ 27570.0-87, ТУ 27-56-1011-84, ТУ 3468-003-23921788-2000 и признан годным к эксплуатации. Изделие подвергнуто консервации и упаковке согласно требованиям технической документации.

Срок консервации 1 год.

Дата выпуска _____ 20__ г.



Приемщик:

Изм. 08, 27.02.2010
Изм. 09, 21.08.2010
Изм. 10, 19.08.2011
Изм. 11, 23.02.2012
Изм. 12, 07.04.2012
Изм. 13, 23.06.2014
Изм. 14, 05.07.2016
Изм. 15, 05.10.2020