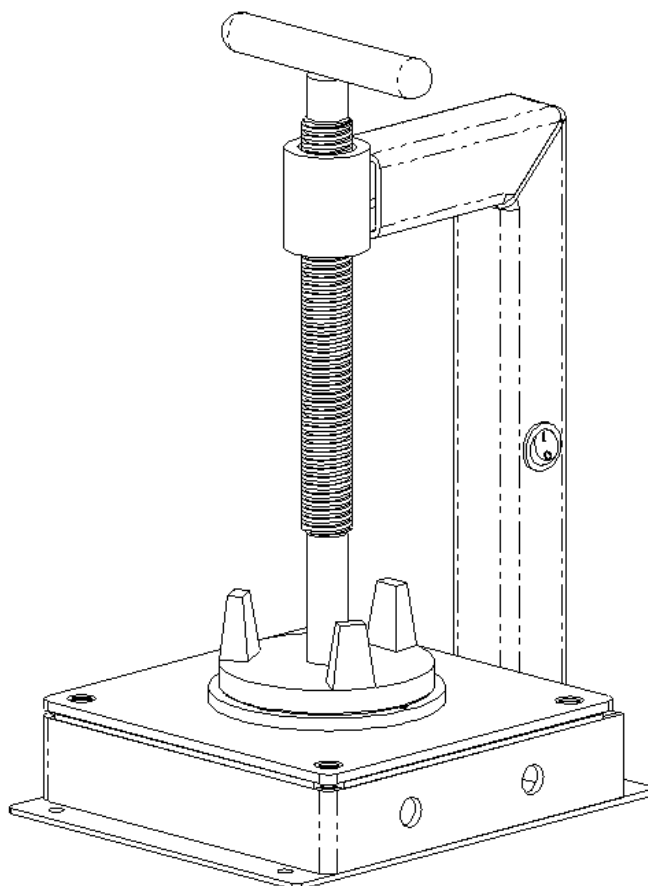




ЭЛЕКТРОВУЛКАНИЗАТОР
для ремонта наружных повреждений
покрышек и камер

Паспорт

611.000.00 ПС



ВНИМАНИЕ!

С целью повышения качества изготовитель вправе в процессе производства вносить изменения в конструкцию изделия, не отраженные в данном паспорте.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Электровулканизатор, модель 611, предназначен для ремонта камер и шин легковых автомобилей, а также для изготовления фланцев вентиляей 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	150
2.4 Размер рабочей плиты, мм	190x190
2.5 Температура плиты при вулканизации камер, °С	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	1000
2.9 Габаритные размеры, мм	
длина (глубина)	255
ширина	190
высота	371
2.10 Масса с принадлежностями, кг	8,3

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Электровулканизатор	- 1
Прижим	- 1
Прессформа (тренога)	- 1
Паспорт	- 1

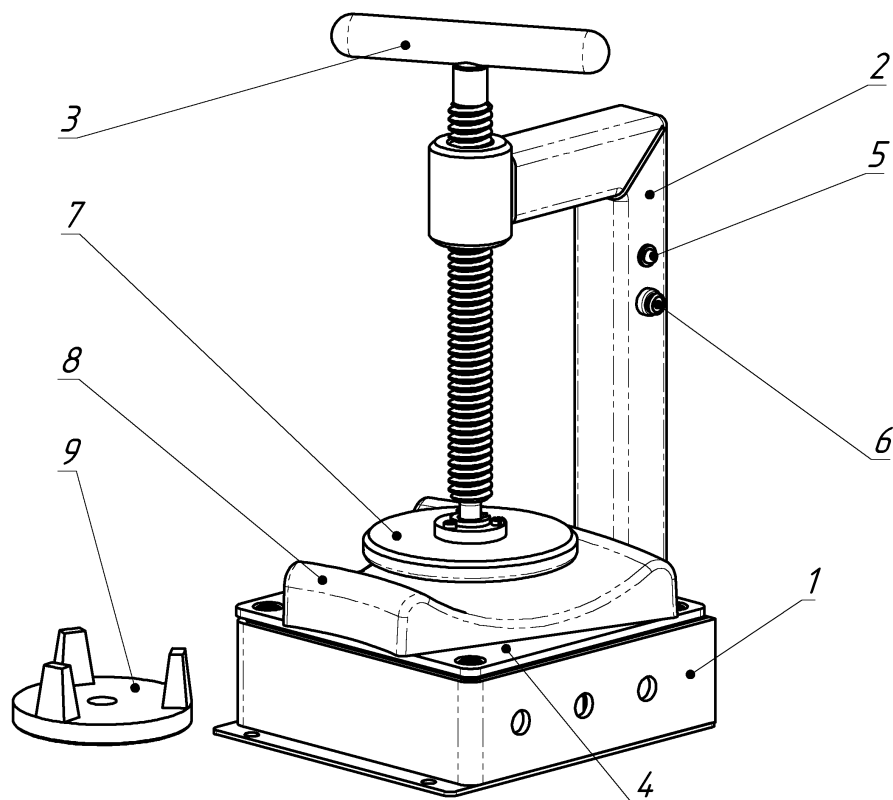


Рис. 1 Общий вид электровулканизатора

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Электровулканизатор (рис. 1) состоит из корпуса 1 с Г-образным кронштейном 2, нажимного винта 3 и плиты 4, привернутой к корпусу 1 через теплоизолирующие прокладки.

Снизу к плите 4 крепится нагревательный элемент с терморегулятором. В кронштейне 2 размещены выключатель с подсветкой 5 и предохранитель 6.

Вулканизатор комплектуется: прижимом 7 и прессформой (треногой) 9. По отдельному заказу может придаваться плита профильная 8.

На Г-образном кронштейне сзади 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 на выключателе 5) и выключение нагревательного элемента.

Вулканизатор готов для производства вулканизационных работ через 15 минут 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 кгс/см²) и нагревом ее до температуры 143±5°С в течение определенного промежутка времени.

При настройке терморегулятора необходимо вулканизатор положить на бок и повернуть регулировочную пластину по часовой стрелке для повышения температуры плиты и против часовой стрелки для понижения температуры плиты.

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 работать 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, 50Гц.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 Вулканизация камер и покрышек.

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

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

Время вулканизации зависит от толщины и размера заплаты (примерно по 10 минут на каждый миллиметр толщины).

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 вулканизатор 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

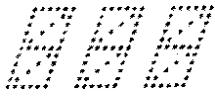
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует исправную работу вулканизатора в течение одного года со дня получения потребителем при условии эксплуатации его в соответствии с требованиями настоящей инструкции. 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: 644020 г. Омск, ул. Орловского, 3-85,
ООО ПКФ «Автоформат Б»,
т. 8-3812-366-003
e-mail: info@avtoform.ru
<http://www.avtoform.ru>

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Электровулканизатор 611.000.00 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:

узм. 07, 22.02.2010
узм. 08, 01.11.2010
узм. 09, 01.04.2012
узм. 10, 02.07.2012
узм. 11, 14.12.2020