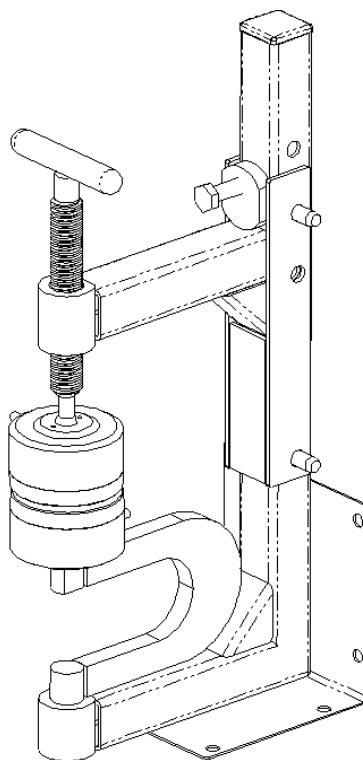




**ЭЛЕКТРОВУЛКАНИЗАТОР
для ремонта повреждений
покрышек и камер**

Паспорт

613Б.000.00 ПС



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Электровулканизатор, модель 613Б, предназначен для ремонта камер и повреждений в покрышках легковых автомобилей 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	80
2.4 Ширина покрышки максимальная, мм	400
2.5 Диаметр нагревательных элементов, мм	85
2.6 Температура вулканизации, °С	143±5
2.7 Обеспечение температурного режима	автоматическое
2.8 Потребляемая мощность, Вт, не более	700
2.9 Габаритные размеры, мм	
длина	280
ширина	160
высота	543
2.10 Масса, кг	10,5

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Струбцина электровулканизатора	- 1
Опора С-образная	- 1
Нагревательный элемент	- 2
Паспорт	- 1

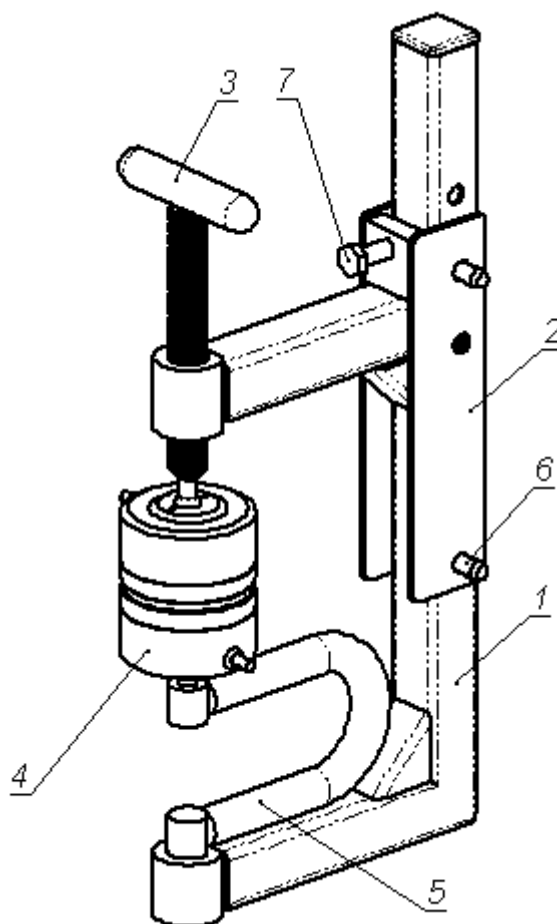


Рис. 1 Общий вид электровулканизатора

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Электровулканизатор (рис. 1) состоит из Г-образной рамы 1, подвижной балки 2, нажимного винта 3 с шарнирно закрепленным на нем нагревательным элементом 4 и С-образной опоры 5 со вторым нагревательным элементом. Подвижная балка 2 фиксируется относительно рамы 1 штырями 6 в нескольких положениях. Болт 7 служит для поджатия нагревательных элементов в процессе вулканизации.

Каждый нагреватель имеет шнур питания с вилкой для подключения аппарата к сети переменного тока 220 В, 50Гц.

В процессе работы вулканизатора происходит периодическое включение и выключение нагревательных элементов.

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 определенной температуры ($143 \pm 5^\circ\text{C}$) в течение определенного промежутка времени.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Электровулканизатор 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 аппарата запрещается. Аппарат должен быть заземлен через штепсельную евровилку.

5.5 Запрещается работать на вулканизаторе при оголении провода, плохом контакте в розетке питания сети.

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

5.7 Недопустимо подвергать вулканизатор тряске и воздействию влаги.

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

5.9 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 верстаке (столе) или стене через отверстия в кронштейне вулканизатора.

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

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Вулканизация камер и покрышек.

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

Положить камеру заплатой вверх на опору и прижать ее винтом к разогретой поверхности нагревательного элемента вулканизатора. Заплата должна быть припудрена тальком во избежание прилипания к плите.

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

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД РАБОТОЙ ВУЛКАНИЗАТОР НЕОБХОДИМО ПРОГРЕТЬ В ТЕЧЕНИЕ 15 МИНУТ ДЛЯ ВЫХОДА НА РАБОЧУЮ ТЕМПЕРАТУРУ. В это время вулканизацию производить НЕЛЬЗЯ!

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Поверхность нагревательных элементов должна быть постоянно чистой. Пригоревшую резину следует аккуратно удалить, а затем это место протереть тряпкой, смоченной в бензине, предварительно охладив нагреватели до температуры окружающего воздуха.

8.2 Систематически протирать вулканизатор ветошью, удаляя пыль и грязь.

8.3 Периодически смазывать нажимной винт.

9. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень наиболее часто встречающихся неисправностей:

Наименование неисправностей, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Методы устранения
Резина недовулканизируется	Мало время вулканизации	Увеличить время вулканизации
	Некондиционные расходные материалы	Применять кондиционные материалы
Вулканизатор пережигает резиновые смеси	Велико время вулканизации	Уменьшить время вулканизации
	Некондиционные расходные материалы	Применять кондиционные материалы

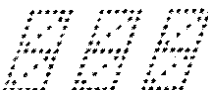
10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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: 644006 г. Омск, ул. Орловского, 3-85,
ООО «ПКФ «Автоформат Б»
т. 8-913-639-39-47
e-mail: benke_sw@mail.ru
<http://www.avtoformat-b.tiu.ru>
<http://www.avtoform.ru>

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Электровулканизатор 613Б.000.00 заводской № 
соответствует рабочей конструкторской и технологической документации,
требованиям ГОСТ 14087-88, 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. 00, 03.07.2010
Изм. 01, 03.08.2010
Изм. 02, 25.08.2010
Изм. 03, 10.07.2012
Изм. 04, 21.07.2014
Изм. 05, 13.01.2016