

GO-S226GT

INSTRUCTION MANUAL
TYRE CHANGER

全自動輪胎拆裝機
操作手冊

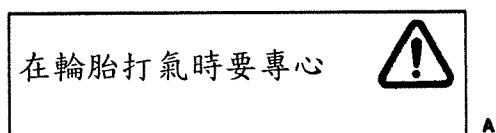


輪胎拆裝機安全守則

1. 非經訓練過之其它人員請勿逕行操作本機器。
2. 操作手冊請放置於易拿到之處，使用人員應熟悉明瞭手冊內之說明。
3. 做任何維修調整之前，先拆除本機之電源及氣壓源並確認所有活動之零件已被固定不動。
4. 請勿撕掉或磨滅警告標誌，應隨時張貼著。
5. 操作本機之前應熟悉一切警告標誌，以避免受傷。
6. 操作中，應特別注意機器傳動部份，避免項鍊、指環、手錶、手鐲、領帶、長髮、衣袖等被捲入造成傷害。
7. 本機應安裝於適當安全位置，防止工作場所意外之發生。
8. 本機不可使用於易燃易爆之場所中。
9. 非操作人員，請與本機保持適當安全距離，以策安全。
10. 非經本公司授權，任意修改本機是危險的行為，若導致機具損壞或操作人員受傷，本公司恕不負責。

警告標誌

※操作者應事先熟讀本機有關警告資料



B-小心機具頭部後仰之安全距離



D
手不可放置於
鋼圈與夾具之間



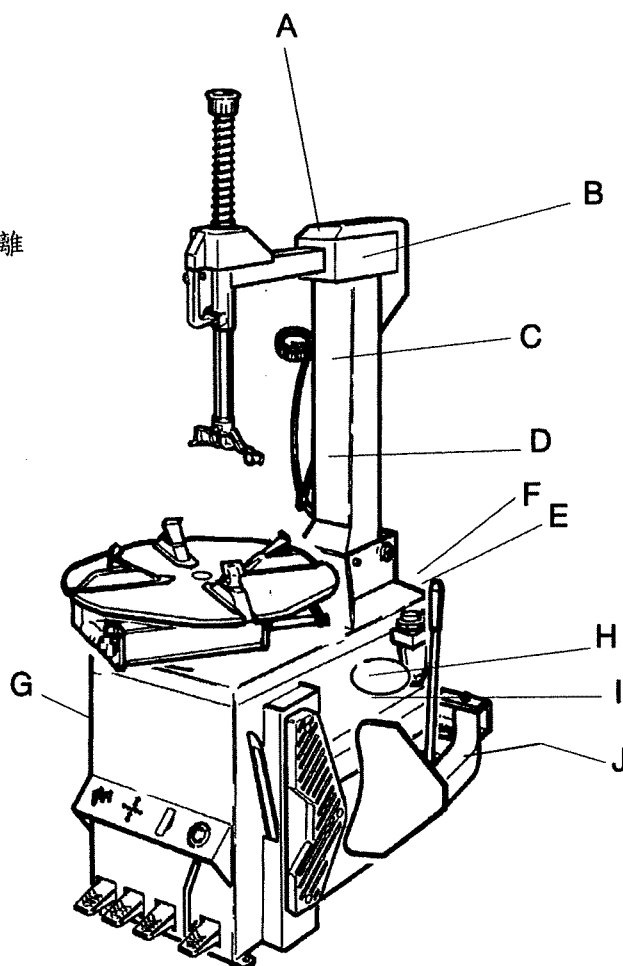
手不可放置於
鋼圈與拆裝頭之間



E
小心空氣管路
噴出的異物



F 打氣量壓計不可
直接接空壓機
(只適可在標準型式)



G-注意：電氣危險



H- 腳不可放置於
胎唇壓迫桿之間

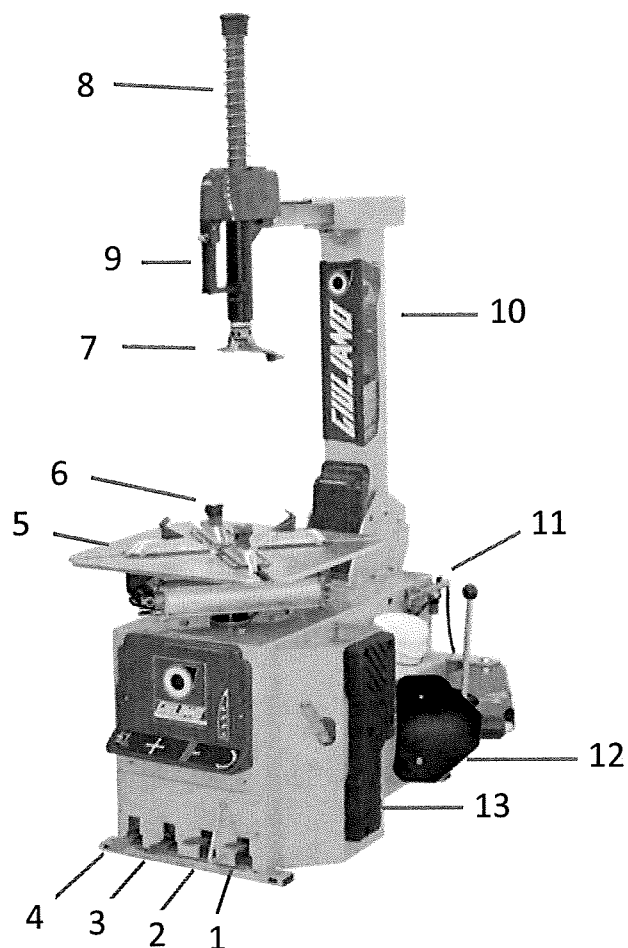


I- 胎唇壓迫桿應正確壓於
胎唇上, 不可壓在鋼圈上



J- 機具與胎唇壓迫桿臂之間
不可有異物在內

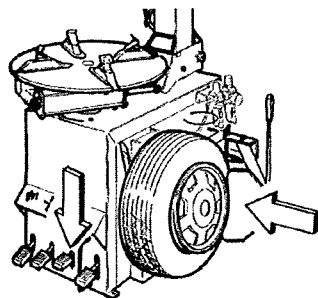
各部名稱功能說明



1	正反轉腳踏板	8	拆裝頭軸心
2	胎唇壓迫踏板	9	拆裝頭軸心固定把手
3	鋼圈固定爪踏板	10	主支撐柱
4	後仰迴轉踏板	11	調壓濾水潤滑組
5	轉盤	12	胎唇壓迫器
6	鋼圈固定爪	13	緩衝膠墊
7	拆裝頭(鳥頭)		

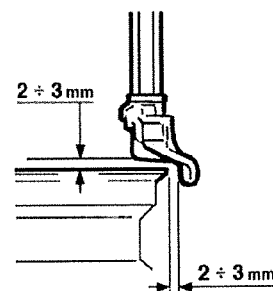
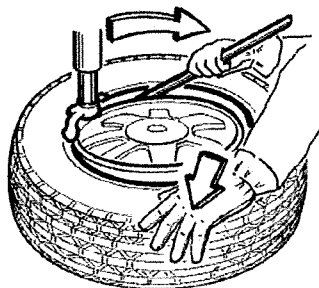
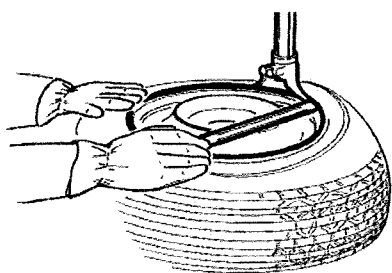
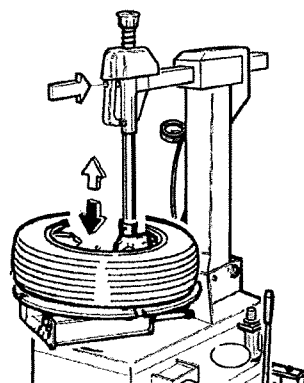
壓鬆胎唇

拆下汽門心子，洩放氣壓後，將輪胎立置於胎唇壓縮裝置適當位置，設定好壓縮治具，距離鋼圈約 1 公分。踏下壓胎唇"3"，俟整個圓周都壓鬆後，依同方法，將另一面之胎唇之壓鬆，俟鋼圈與胎唇都鬆脫為止。



拆胎

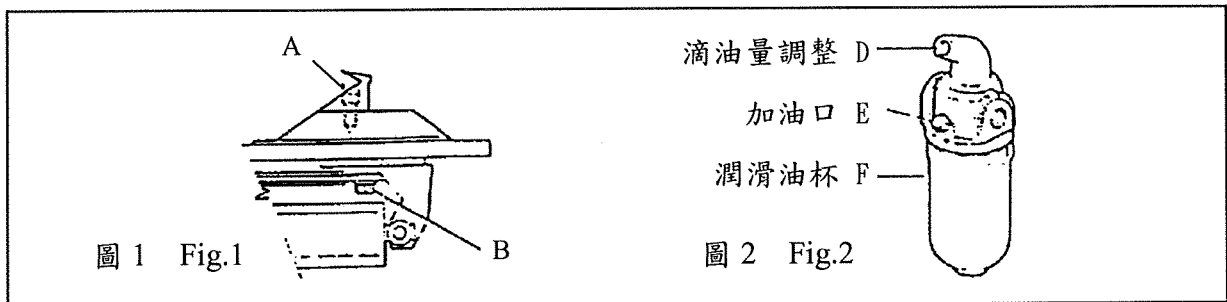
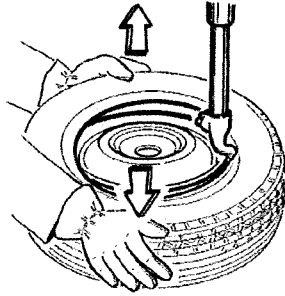
1. 踏下"24"頭部後仰踏板，將待拆之輪胎鋼圈平置於轉盤上面。
2. 取下鋼圈上的任何平衡鉛子，在胎唇上給予適當的潤滑。
3. 踏下"5"鋼圈固定踏板，將鋼圈夾持鎖定。
4. 操作頭部定位踏板"24"，使頭部恢復直立位置，並釋放"23"主軸定位鎖定把手按鈕，將拆裝主軸確實定位後並以鎖定之。
5. 拆胎時，將輪胎撬棒靠於拆胎支撐臂上，頂著支撐臂將胎唇翻上支撐點。
6. 踏下轉向踏板"1"，將輪胎拆脫。
7. 同要領，拆下邊的胎唇，則輪胎脫離鋼圈。
8. 踏下頭部定位踏板"24"，使頭部後仰，則完成拆胎手續。



輪胎之安裝

裝胎時，(前述拆胎完成後之裝胎動作)，踏下"24"踏板，使頭部恢復原位。

將下邊之胎唇，置於裝胎支撐臂上，另一端壓於拆胎支撐臂下，將輪胎順轉旋緊，踏下"1"轉向踏板，使輪胎唇導入鋼圈內，同要領，將上邊的胎唇也導入鋼圈內，俟整個輪胎完全導入後，踏下"24"踏板，使頭部後仰，踏下"5"踏板，放鋼圈固定夾頭。裝上汽門心子，使用打氣量壓表充填適當胎壓，裝胎完成俟。



維護保養

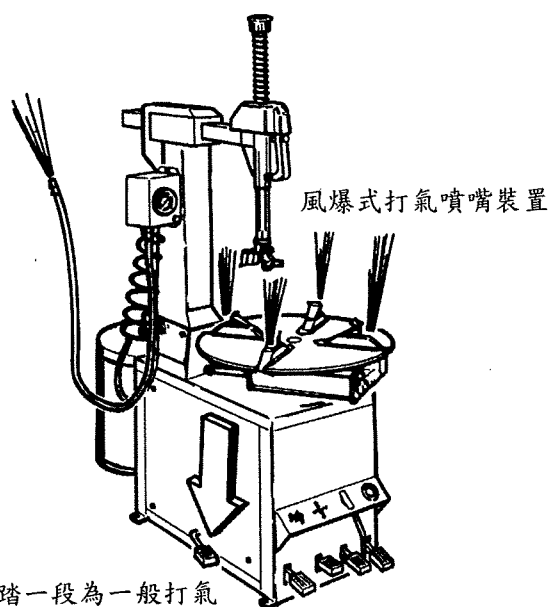
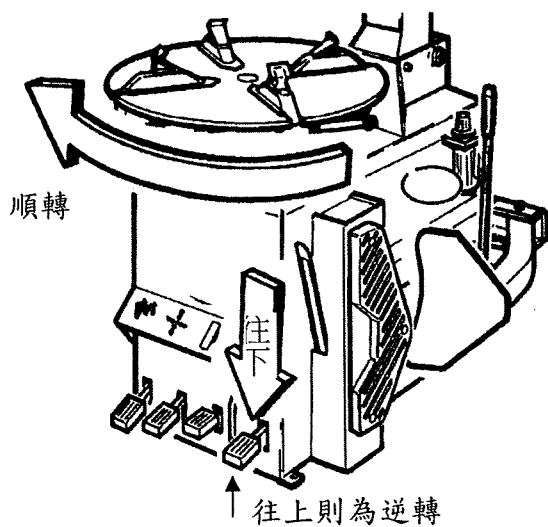
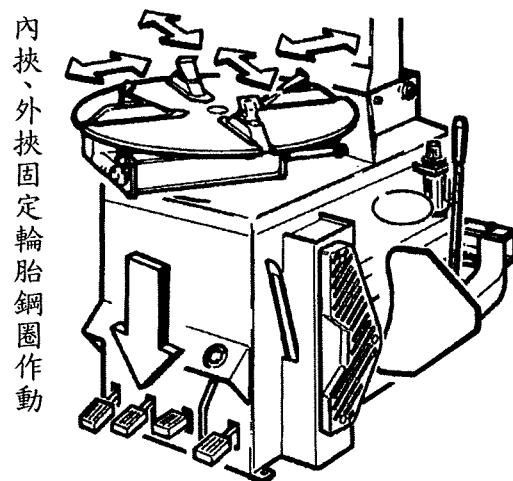
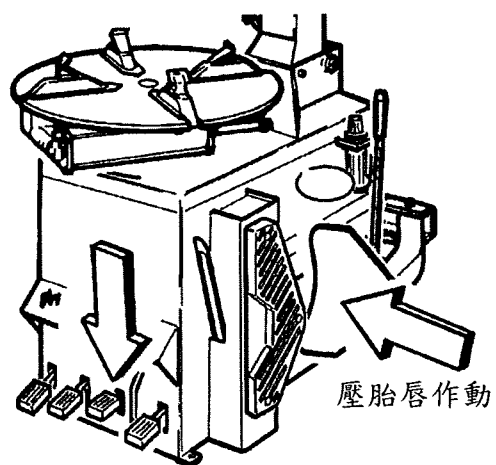
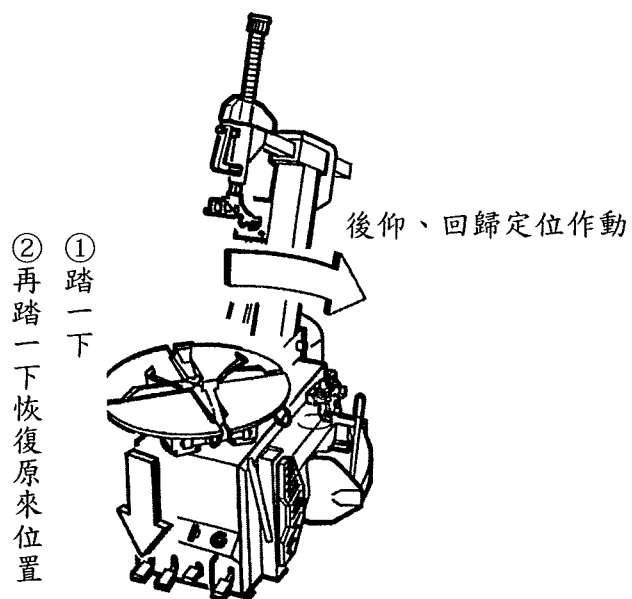
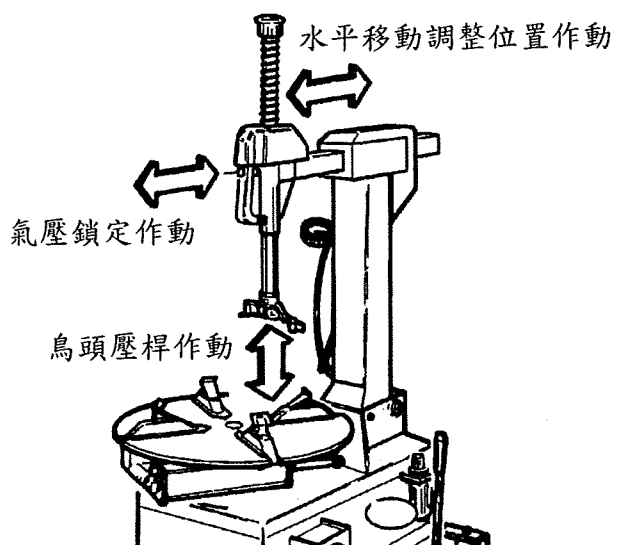
每月檢查下列各點：

潤滑油杯內之潤滑油量，如低下限時，則須補充之（R32 循環油），但不可超過上限，先拆下氣壓源。

滴油量調整：

踏下胎唇壓縮踏板"3" 2 或 3 次，滴一滴，沒有的話，由圖 2 之 D 調整之。檢查齒輪箱之齒輪油，以 SAE80-90 齒輪油補充之。

註：若覺得動力較轉弱，則檢查馬達皮帶之鬆弛度，如需要的話，調整之，轉盤上之夾具須清潔及潤滑之。



- ① 往下踏一段為一般打氣
- ② 往下踏到底為風爆打氣

HP 3 輔助臂操作手冊

※輪胎裝夾

首先按拆胎機說明書提供的操作說明壓鬆輪胎兩側的胎唇。使用 NAAR 輔助臂拆裝置的拆裝力較大，建議一定採用從外向內的裝夾方式（可在卡爪上加裝護套）。

1. 踩相應腳踏使卡爪張開足夠大，並轉動 HP2 裝置的轉臂機械至遠端。
2. 放上輪胎，踩相應腳踏卡爪收放接觸輪胎，並接近輪圈。(Fig. D)
3. 在臂 1 中插入定位錐塊 2 並確保到位。(Fig. E)
4. 轉動轉臂到其工作位置，直到其自動鎖定。
5. 使用主操縱桿 3 緩慢降下輔助臂，使定心錐塊接近鋼圈，在接觸鋼圈後再強制下降 1cm，使其結合牢固。
(注意：在此過程中不能使壓胎輪壓到輪胎)
6. 收緊卡爪，待車輪被夾緊後操縱主操縱桿提升輔助臂，取下定心錐塊，使用轉臂鎖定操縱桿解鎖轉臂，將其推開至非工作位置。

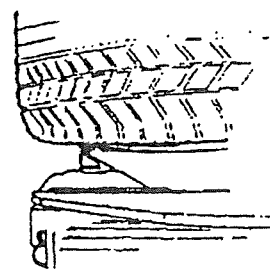


Fig. D

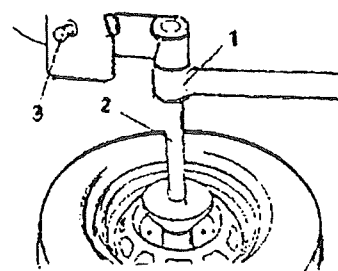


Fig. E

※拆胎

1. 有必要的話先使用壓胎輪重覆壓鬆胎唇。
 - a- 接出定位插銷 (8, Fig. F) 使用胎輪 (9, Fig. F) 能自由旋轉。注意: 在使用 HP2 裝置進行其它操作時定位插銷都將插入以防壓胎輪旋轉。
 - b- 將轉臂 (1, Fig. G) 旋至工作位置至其鎖定，調整滑鎖 (11, Fig. G) 至合適位置使壓胎輪 (4, Fig. G) 處於輪胎上方 (注意不能壓到鋼圈)。
 - c- 扳下主操縱桿 (3, Fig. G) 下降輔助臂，使壓胎輪壓住輪胎，踩下相應腳踏順時針旋轉工作台，此過程壓胎輪將壓鬆胎唇，視情況可重覆旋轉以達到效果。
注意：在此操作前建議潤滑壓胎輪和胎唇！胎唇壓鬆後，提升輔助臂，推開轉臂到遠端，則可開始下一步的拆胎動作了。

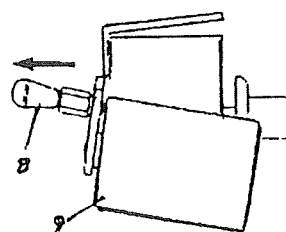


Fig. F

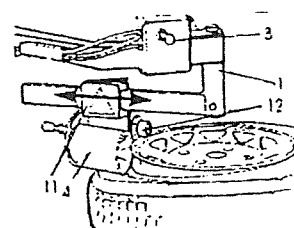


Fig. G

2. 拆出上圈胎

按拆胎機說明書指出的方法將拆裝頭（鳥頭）靠近輪胎。
(7, Fig. H)

- a- 將轉臂（1, Fig. H）轉到工作位置到其自動鎖定。
- b- 移動壓胎輪接近拆裝頭，扳下主操縱桿使壓胎輪壓下胎唇以方便放置拆裝頭到位，並按拆胎機說明書所示方法插入撬棒。
- c- 升起輔助臂，將壓胎輪轉到相對面，扳下主操縱桿使壓胎輪壓下輪胎到輪圈的小徑外，輪胎將陷入小徑以使對邊得到足夠空間。
- d- 使用撬棒翻出胎唇掛在拆裝夾上（Fig. I）
- e- 升起輔助臂，解鎖轉臂並推開到遠端。
- f- 踩相對應腳踏順時針旋轉工作台，則可拆出上圈輪胎。

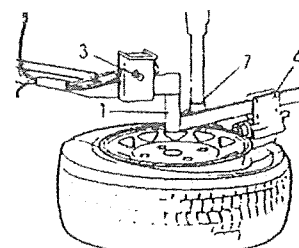


Fig. H

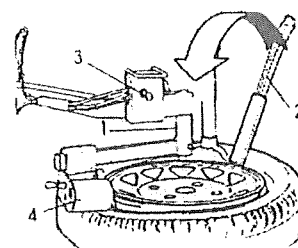


Fig. I

3. 有必要的話壓鬆下圈胎唇

- a- 推開轉臂到遠端。
- b- 將壓胎盤置於輪胎下方接近輪胎，但確保不會觸到輪圈。
- c- 將撬棒插入專用孔中旋加向內的力以保持壓胎盤緊貼胎唇。（Fig. J）
- d- 踩下相應腳踏順時針旋轉工作台，同時操縱主操縱桿緩慢提升輔助臂到下圈胎唇脫離鋼圈。

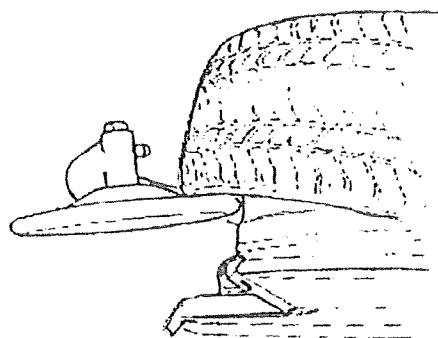
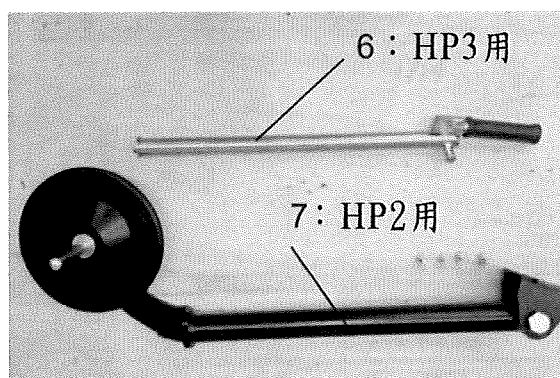


Fig. J



4. 拆出下圈胎

注意：對於某些車輪，使用壓胎盤即可拆除下圈輪胎，只要將第3步持續到整個輪胎脫出鋼圈即可。（Fig. J）

壓胎盤的結合使用可以使一些跑車胎，寬胎更容易拆出。

- a- 使用壓胎盤將拆裝頭對邊下圈輪胎提升到鋼圈小徑處。
- b- 使用撬棒將下圈輪胎掛上拆裝頭。
- c- 移開壓胎盤，踩下相應腳踏順時針旋轉工作台到下圈輪胎脫出鋼圈。

※裝胎

1. 按拆胎機的操作說明將輪胎的第一面胎唇裝上鋼圈。(Fig. K)

警告！

在此操作前應將 HP2 裝置的轉臂打開到遠端，以避免在工作中被其碰撞干涉導致危險！

2. 將壓胎輪移近拆裝頭（距離 3~4cm），降下輔助臂使壓胎輪壓下輪胎低於輪圈上沿 3cm 處。

注意！

這個過程需要特別注意，不能使壓胎輪壓到鋼圈，若壓到鋼圈將造成危險！並注意手遠離壓胎輪！

3. 踩下相應腳踏，順時針旋轉工作台，壓胎輪機械將隨之旋轉，將輪胎壓入輪圈，在此過程中不需要人為干預和其他輔助。

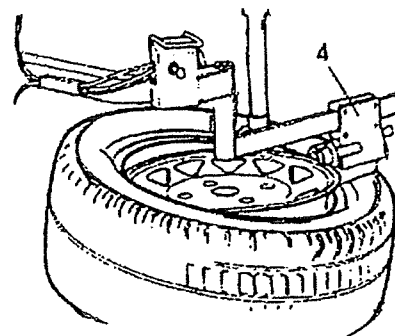


Fig. K

※故障現象及維修方案

現象	兩操縱桿操作不良
分析	(1) 未接氣源。 (2) 氣管彎折或破裂使氣路不通。 (3) 氣閥損壞。
分析	(1) 按氣壓要求接入氣源。 (2) 檢查氣路，更換損的氣管、接頭。 (3) 請聯繫產品的售後服務部門。