

# POČÍTAČEM ŘÍZENÝ VULKANIZÉR WULKAN 2000/3000



## NÁVOD K POUŽITÍ



# NÁVOD K POUŽITÍ

Návod k použití vulkanizéru Wulkan 2000/3000 pneumatik a duší je dokumentem, který provází stroj od okamžiku jeho zakoupení. Slouží jako nutná pomoc při instalaci zařízení a po celou dobu provozu vulkanizéru i při jeho opravách.

Před instalací a spuštěním vulkanizéru by si zaměstnanec pověřený těmito úkoly měl přečíst tento návod k obsluze a údržbě, aby se seznámil s konstrukcí stroje, se způsobem jeho instalace a provozováním, jakož i se zásadami údržby a oprav.

V zájmu zajištění řádného fungování vulkanizéru a prodloužení jeho životnosti, udržujte stroj v čistotě podle technických požadavků, provádějte pravidelně údržbu a odstraňujte veškeré závady a poškození neprodleně po jejich zjištění. Záruční podmínky, jakož i procesní pravidla použitelná v případě jakéhokoliv poruchy vyskytující se v záruční době, jsou uvedeny v záručním listu přiloženém k vulkanizéru.

## POZOR!

Vulkanizační stroje Wulkan 160P, 2000 a 3000 pro pneumatiky a duše jsou chráněny užitným vzorem č. W 99849 ze dne 02.3.1999.

## POPIS

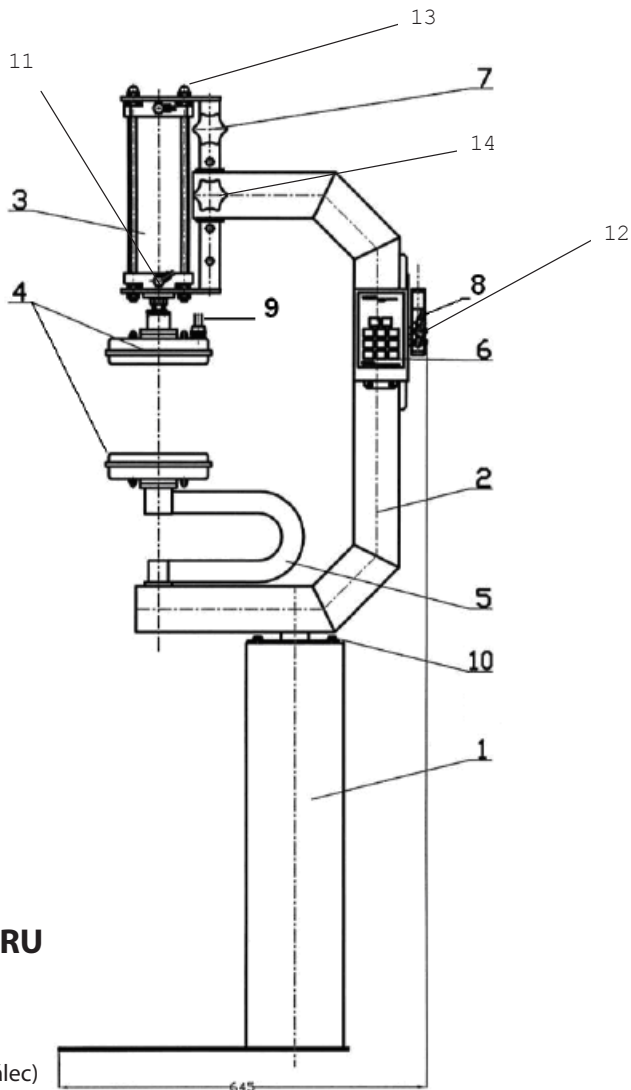
Vulkanizér Wulkan 2000/3000 je inovativní přístroj na opravu jakéhokoliv typu pneumatiky a duše používané v osobních automobilech, nákladních automobilech, autobusech i duší traktorů a velkých průmyslových strojů. Vulkanizér je nabízen pneuservisům.

### Základní vlastnosti přístroje:

- disponuje metodou "horké" vulkanizace
- mikroprocesorová řídicí jednotka pro přesné nastavení teploty a času vulkanizace
- dvě topné hlavice (horní hlava je ovládána pneumatickým pohonem)
- možnost přepnutí na ruční ovládání
- kompletní sada vyměnitelných matic pro různé profily pneumatik

### Technická data:

Napájení	220V/50 Hz
Pracovní tlak	0,8 až 1 MPa
Topná tělesa výkon	2 x 350 W
Nastavení teploty	110 – 165°C
Rozsah nastavení doby vulkanizace	0 až 120 min
Řízení	počítačem
Hmotnost Wulkán 2000	18 kg
Hmotnost Wulkán 3000	25 kg



## DESIGN VULKANIZÉRU

1. Základ
2. Rám
3. Pneumatický servomotor (válec)
4. Topná tělesa (horní a dolní)
5. Podpora pneumatiky typ "C"
6. Počítač (mikroprocesorová řídicí jednotka)
7. Držák servomotoru
8. Elektromagnetický ventil
9. MBF20 pouzdro
10. Točna
11. Přívod tlakového vzduchu do servomotoru (zvedá topnou jednotku)
12. Přívod tlakového vzduchu  $0,8 \div 1$  MPa
13. Přívod tlakového vzduchu do servomotoru (přitlačuje topnou jednotku)
14. Pojistný kolík

# STANDARDNÍ VYBAVENÍ

• Kompletní sada vyměnitelných matic představuje různé profily pro opravy poškození všech oblastí pneumatiky při zachování správného tvaru. Správná oprava je zaručena díky rovnoměrnému rozložení teploty v opravované oblasti:

Č.1 Matrice pro spodní topné těleso na opravy nízkoprofilových pneumatik osobních automobilů

Č.2 Matrice pro spodní topné těleso na opravy vrcholu běhounu radiálních pneumatik osobních automobilů

Č.3 Velká plochá matrice pro rozsáhlé opravy pro traktory a těžkou techniku

Č.4 Malá plochá matrice pro spodní topné těleso na opravy povrchu běhounu všech typů pneumatik

Č.5 Eliptická matrice univerzální pro spodní topné těleso pro opravy všech typů pneumatik

Č.6 Matrice pro spodní topné těleso pro opravy bočnic pneumatik

- Velký pryžový nástavec na bočnice a běhouny PKW

- Malý pryžový nástavec na bočnice a běhouny PKW

- Nástavec dlouhý pro spodní topné těleso

- U adaptér na bočnice PKW

- Otočný držák pro základnu vulkanizátoru

- Vulkanizační polštářek s hliníkovými pilinami 1kg, zajišťuje rovnoměrné rozložení tlaku.

Rozměr 210 mm x 150 mm

## DODATEČNÁ VÝBAVA:

### Matrice:

Č.7 Sada matic do 22,5“(2 ks) pro opravu ramen nákladních pneumatik

Č.8 Matrice pro opravu vzduchových ventilů na duše se sedmi vložkami

Č.9 Sada matic od 23,5“(2 ks) pro velké opravy agro a těžké techniky

Č.10 Matrice pro velké opravy plochých povrchů 250 x 200 mm

Č.11 Matrice pro velké opravy profilovaných povrchů 250 x 180 mm

- Základna s točnou pro vulkanizátor

- Malý vulkanizační polštářek s hliníkovými pilinami 0,5 kg, pro pneumatiky osobních a nákladních automobilů, rozměr 170x120 mm

- Velký vulkanizační polštářek s hliníkovými pilinami 1kg, pro pneumatiky nákladní a agro, rozměr 250x100 mm

## INSTALACE

Wulkan 2000/3000 má být instalován v uzavřené, suché místnosti, která je v zimním období vytápěna. Vulkanizér se instaluje v rozebiratelném stavu (rotačně s možností odstranění) na speciální točně základu nebo se točna našroubuje na roh stolu pomocí čtyř šroubů M 10, což zajistí nejlepší možný přístup ze tří stran.

V blízkosti stroje musí být zásuvka 220V se zemnicím kolíkem, zajištěná 10A pomalou pojistkou, stejně jako zdroj stlačeného vzduchu z kompresoru. Chcete-li připojit vulkanizér do systému stlačeného vzduchu, je uzavírací ventil nutný, stejně jako jednotka pro čištění vzduchu, která se skládá z následujících prvků: lapač páry, redukční ventil a maznice.

## PROPOJENÍ, START, PROVOZ

Před zahájením práce s vulkanizérem naplňte maznici na přípravu vzduchu speciálním olejem pro pneumatické rozvody. Pak nastavte správné mazací hodnoty a pracovní tlak 0,8 - 1,0 MPa pomocí redukčního ventilu. Připojte rychlospojku systému stlačeného vzduchu k elektromagnetickému ventilu (8) a otevřete uzavírací ventil. Spusťte proces programování vulkanizačního cyklu pro pneumatiky a duše.

## PROGRAMOVÁNÍ TEPLoty VULKANIZAČNÍHO PROCESU

Počítač má tovární nastavení 130 °C - tato hodnota se zobrazí po stisknutí tlačítka „tlačítko regulace teploty“. Chcete-li nastavit vyšší nebo nižší teplotu, stiskněte tlačítko „+“ nebo „-“, respektive na klávesnici počítače (7), až se objeví požadovaná hodnota. Stisknutí tlačítka „nepřetržitě topení“ (grzanie ciągle) (8) na klávesnici před programováním teploty vulkanizace procesu umožní udržet tuto teplotu v průběhu celého procesu vulkanizace nebo celé směny (dokud je počítač napájen). Chcete-li zvolit funkci horních nebo dolních topných těles nebo obou jednotek topných těles stiskněte současně tlačítka (9) na klávesnici.

# MANUÁLNÍ OVLÁDÁNÍ

Wulkan 2000/3000 nabízí možnost přepínání z automatického na manuální ovládání. To umožňuje chlazení pneumatiky současně s topnými jednotkami, kdy je horní topná jednotka snížena. Horní topná jednotka zůstává v pracovní poloze po dokončení programování parametrů.

Za tímto účelem se po naprogramování parametrů "čas" a "teplota" stisknutím tlačítka (9) vybere požadované topné těleso (například dolní nebo horní topné těleso nebo obě současně), stisknete dvě tlačítka označená "horní topné těleso" a "dolní topné těleso" současně. Na displeji se zobrazí "REC", což znamená, že stroj lze nyní ovládat ručně způsobem jak je uvedeno výše.

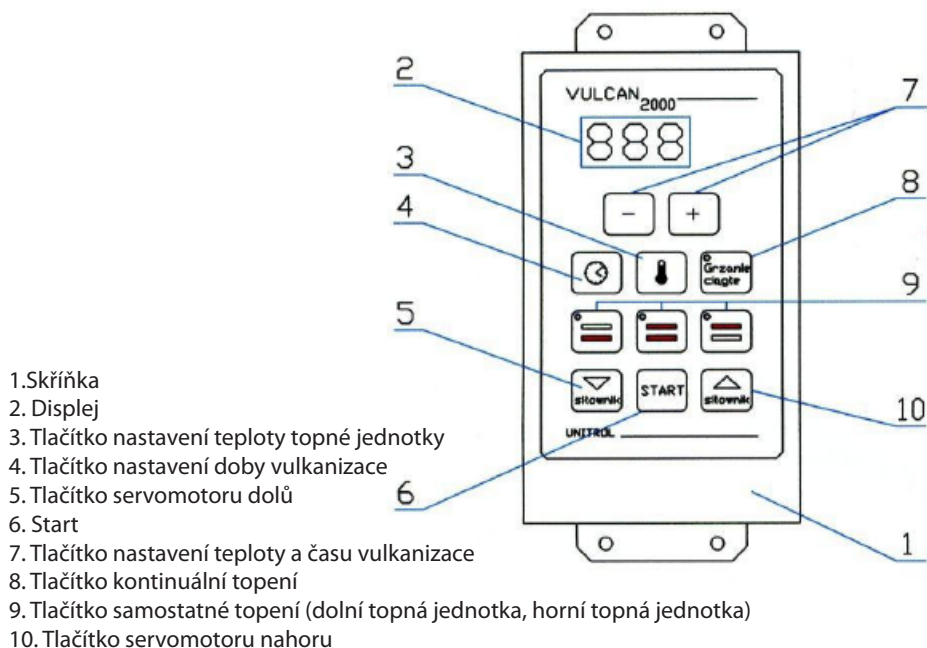
Pak stisknete tlačítko "START" a tlačítko "servomotor" (sílowník) se šipkou směřující dolů (5).

Po ukončení procesu vulkanizace stisknete tlačítko "servomotor" tak, aby šipka směřovala směrem nahoru (10).

Přístroj se vrátí do režimu automatického řízení po stisknutí dvou tlačítek spodní a horní topné jednotky současně. Na displeji se zobrazí "AUT".

## POZOR!

Při manuálním ovládním, nemačkejte tlačítko "nepřetržitě vytápění" (8).



Topné jednotky dosáhnou nastavenou teplotu do 10 minut po spuštění vulkanizéru. Aby se naprogramoval čas vulkanizačního cyklu, stiskněte tlačítko (7) - na displeji se objeví "2" (min). Stisknutím tlačítka "+" nebo "-" nastavíte požadovanou dobu vulkanizace v naprogramovaném cyklu. Stiskem tlačítka času a tlačítka "+" současně se na displeji zobrazí teplota horního topného tělesa a stisknutím tlačítka času a tlačítka "-" současně se na displeji se zobrazí

teplota spodní topné jednotky. Když je dosaženo naprogramované teploty topných těles, vložte řádně připravenou pneumatiku nebo duši mezi topné jednotky, stiskněte tlačítko "Start" (6) a přitlačte horní topnou jednotku. Čas se počítá od okamžiku stisknutí tlačítka "START".

### **POZOR!**

V případě nevhodného umístění vulkanizovaného předmětu mezi topnými jednotkami, můžete polohu opravit ručně řízením servomotoru pomocí tlačítka (5) a (10). Po dokončení vulkanizačního cyklu se horní topná jednotka zvedne v důsledku impulsu z počítače. To znamená, že vulkanizovaná pneumatika nebo duše je připravena k odebrání ze stroje.

### **MAZÁNÍ**

Mazání pneumatických prvků vulkanizéru probíhá automaticky správně nastavenou mazací jednotkou v potrubí stlačeného vzduchu. Společné připojení tyče servomotoru s horní

topnou jednotkou by mělo být mazáno vyplněním maziva jednou za rok po uvolnění šroubů M6.

### **ÚDRŽBA A OPRAVY**

Opravy vulkanizéru může provádět pouze autorizovaný pracovník.

Níže uvedená tabulka popisuje postupy řešení potíží.

	Příznak	Příčina	Odstranění poruchy
1	Neefektivní tlak na horní topné těleso	Opotřeбенí těsnění pístu, neefektivní tlak, nedostatek těsnosti instalace	Vyměňte těsnění, zvýšte tlak na redukčním ventilu, vyměňte těsnění spojů
2	Jednotka topení netopí	žádný kontakt zástrčky snímače nebo poškozené čidlo	otočte zástrčku kolem - je-li to uděláno a nepomůže-li to, vyměňte snímač
3	Servomotor nezvedá topnou jednotku	Elektromagnetický ventil je zablokovaný, nedostatek mazání	Regulujte mazání a stiskněte tlačítko "START" na počítači

Opravy od bodu 1 mohou být prováděny pouze tehdy, pokud je vulkanizér odpojen od elektrické sítě a systému stlačeného vzduchu. Pokud se objeví problémy výše nepopsané, neprodleně informujte výrobce, aby bylo možné provést opravu specialistou.

## NÁHRADNÍ DÍLY

Řídící počítač	1
Elektromagnetický ventil FARBO	1
Pneumatický servomotor D100 KART	1
Sada těsnění	sada
Sensor PT topné jednotky 100	2
Topná jednotka horní / dolní	1
Základ s točnou	1