

HANDLEIDING ONDERHOUD INSTRUCTIES

LEES INSTRUCTIES AANDACHTIG VOOR GEBRUIK

Modellen: STE-M & ST
SP(PG9)



TIRE SIPING MACHINE

LABELS - BETEKENIS



HANDSCHOENEN AAN



LEES DE HANDLEIDING



DRAAG STOFMASKER



GEBRUIK JUISTE
VERGRENDDELPROCEDURES



NIET STAAN



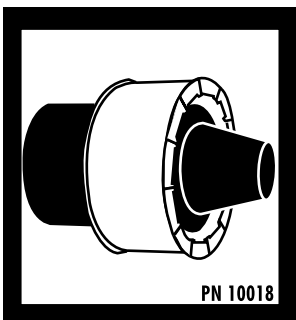
KNELPUNT



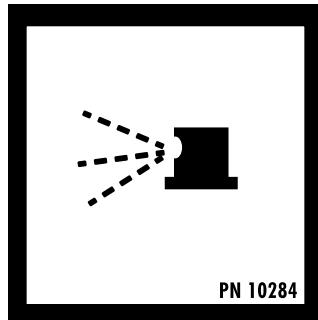
HANDVERSTRIKKING



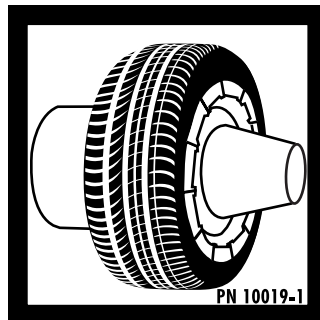
SCHROOT/LAWAAI



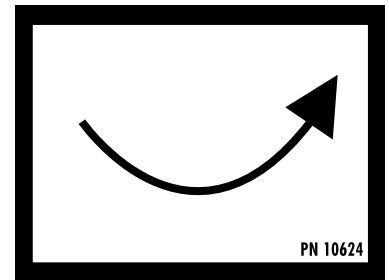
NAAF



SPROEINEVEL



BAND



ASROTATIE



BESCHERMENDE AARD
GELEIDER



ELEKTRISCHE SCHOK



CE-MARKERING



NEUTRAAL



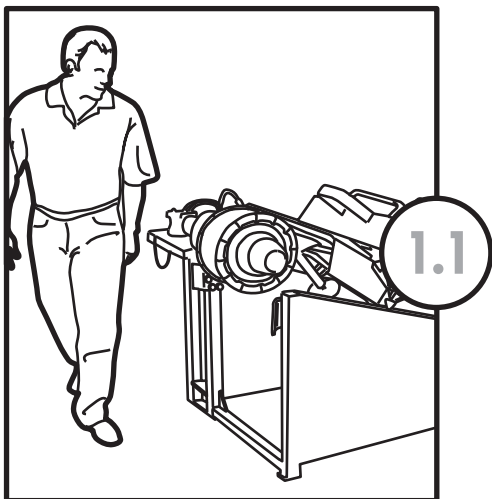
FYSIEKE AARDE

TIRE SIPING MACHINE

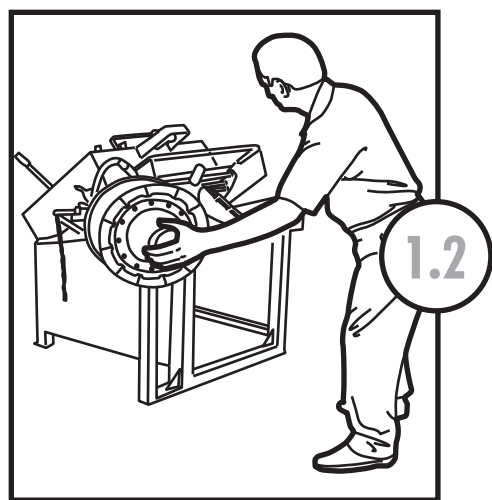
VERZENDEN & ONTVANGEN - UITPAKKEN

SECTIE EEN

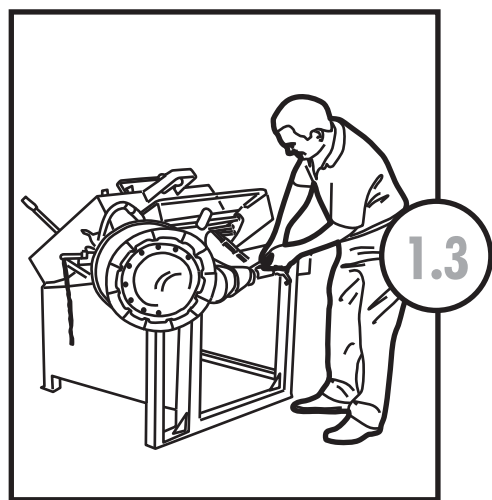
Namens ons allen bij Saf-tee Siping and Grooving danken wij u voor uw aankoop van uw Tire Siping Machine. De belangrijke bedienings- en onderhoudsinstructies die hierin zijn opgenomen verzekeren dat uw Siper vele jaren betrouwbaar opereert. Deze handleiding levert de juiste instructies voor het installeren, gebruiken en onderhouden van uw siper.



Neem de tijd om uw Siper te controleren nadat u het heeft ontvangen. Hoewel transportschade zeer ongebruikelijk is, is dit een goed moment om de staat waarin het is aangekomen op te merken.



Om het uit te pakken trekt u aan de pin en zwaait u de expansieaafsemblage uit de weg (alleen STE-M)



INSTALLATIE & VEILIGHEID

Voor overzeese eenheden zal de Siper ingepakt worden. Snijd de banden door. Verwijder de wanden en bovenkant van de kist. Schroef de eenheid los van de pallet en verwijder. De accessoires en velgen zijn aan de eenheid vastgebonden, snijd de banden door en maak ze los van de eenheid.

Wanneer u in de buurt van het mes werkt, zorg dat u het mes van u weg plaatst. Snijd de riempjes door die de kap omlaag houden en gooi ze weg. Til de kap op.

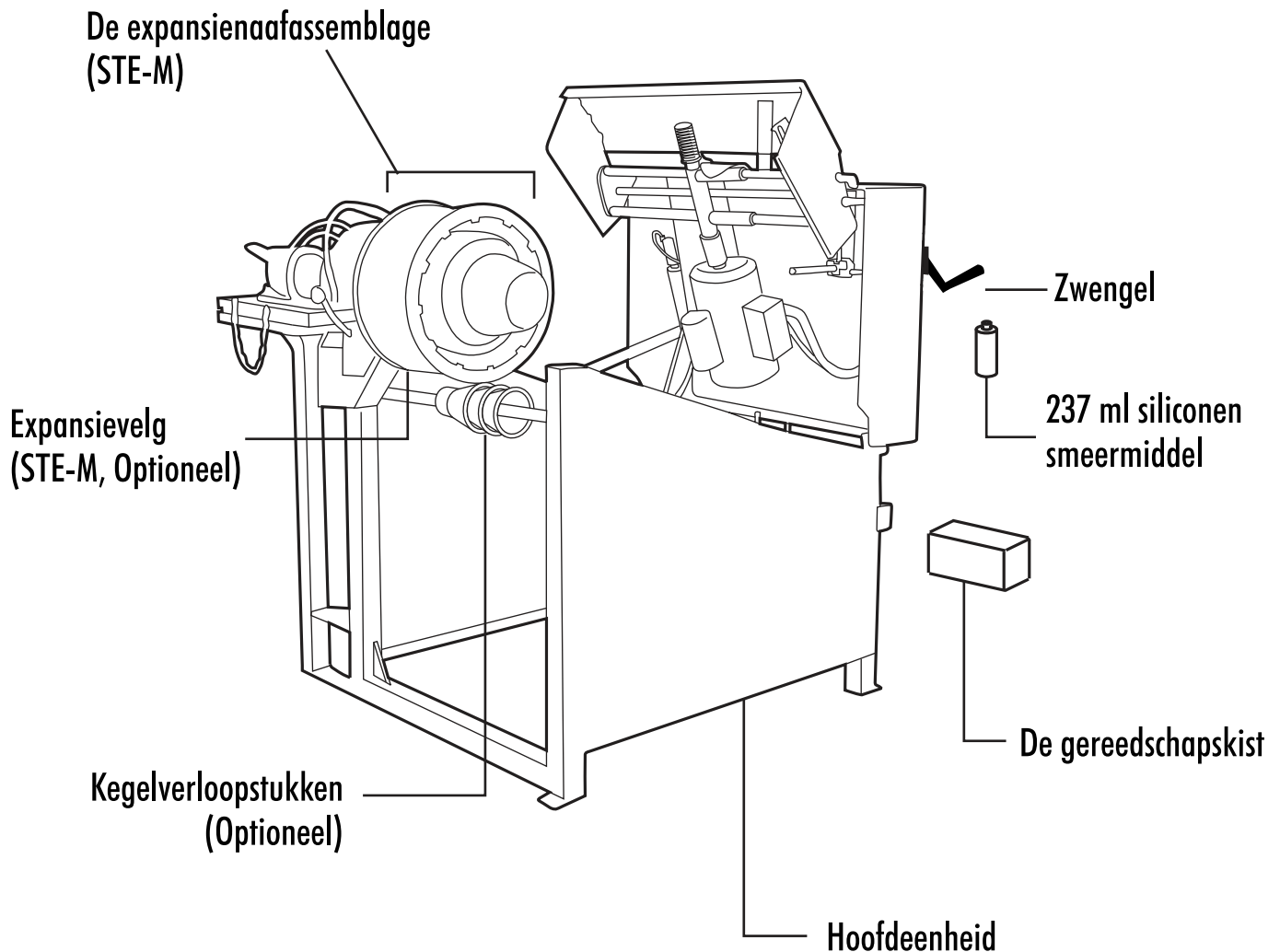
TIRE SIPING MACHINE

VERZENDEN & ONTVANGEN - VERPAKKINGSINHOUD



Wanneer u in de buurt van het mes werkt, zorg dan dat u het mes van u weg plaatst.

Neem a.u.b. de tijd om de inhoud te controleren nadat u uw Siper volledig heeft uitgepakt. De volgende onderdelen worden met uw Siper verzonden:



TIRE SIPING MACHINE

INSTALLATIE - BASISBENODIGDHEDEN SECTIE TWEE

U heeft luchttoevoer nodig die 6,2 BAR aan lucht kan leveren en toegang heeft tot een stroombron van ten minste 30 amp. Voor uw luchtverbinding is een mannelijke connector nodig, en zorg ervoor dat u wat Teflon-tape heeft om de verbinding luchtdicht te maken. Als laatste heeft u wat krijt nodig om markeringen aan te brengen op de banden die u gaat insnijden.

Bedien de eenheid op een schone, rechte, slipvaste ondergrond. De werkruimte dient minstens 1 meter vanaf de bodem van de machine te beslaan, dit is de minimale aangeraden afstand voor niet-bediensers die zich in de buurt van de machine bevinden. De bodem van de machine is 168 cm lang, 122 cm breed en 127 cm hoog. Het transportgewicht is 476 kg.

Om de machine te transporteren dient u te verzekeren dat de kap omlaag is, de naaf in de opslagpositie zit en de sluitpin op de naaf in positie zit.



SMERING

Om toegang te krijgen tot de binnenkant van uw Siper, verplaats de wielassemblage van zijn werkpositie naar de opslagpositie aan de zijkant van de Siper.



Om het snijblad af te koelen en de band te smeren, meng 1 deel siliconen smeermiddel met 16 delen water en vul de toevoercontainer van de vernevelingseenheid. Breng Zet de vernevelingseenheid dat u het mes aanbrengt op de band.

STROOMKABEL

Trek de stroomkabel uit de achterkant van de kast om te voorkomen dat het wordt beschadigd door de stoppen op de kap. Leg de kabel weg van looppaden, een nylon kabelbinder kan helpen om kabels weg te houden van looppaden om struikelgevaar te voorkomen.



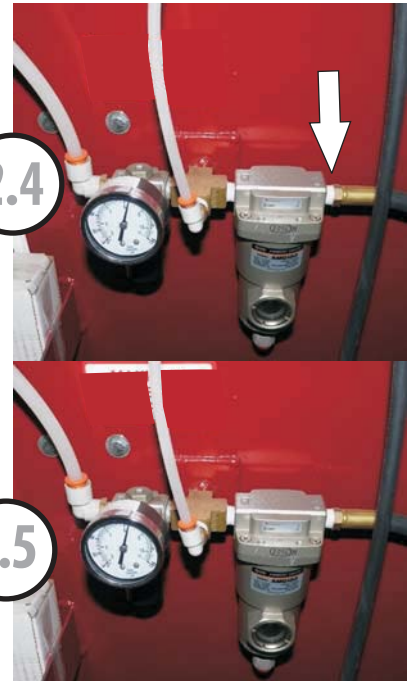
Deze aan op een stopcontact van 30 amp. Steek de stekker van de Siper pas in het stopcontact als u klaar bent om in te snijden.

LUCHTTOEVOER

Monteer een snelkoppeling die met uw luchtslang overeenkomt indien voorhanden, de juiste sleutels om de verbindingstukken op een correcte manier vast te maken.

De vochtvanger is voorzien van een kijkvenster.

Stel de luchtregelaar in op 90 PSI



Draag altijd de aangeraden persoonlijke beschermingsmiddelen wanneer u met de Siper werkt.

De lekbak moet geïnstalleerd worden om afgevoerd smeermiddel op te vangen. Alle afgevoerde smeermiddel, lappen en materialen dienen te worden weggegooid volgens lokale milieuwetgeving. Bekijk alstublieft de appendix of onze website voor de Material Safety Data Sheet (MSDS, Gegevensblad Veiligheid Materiaal) van het .

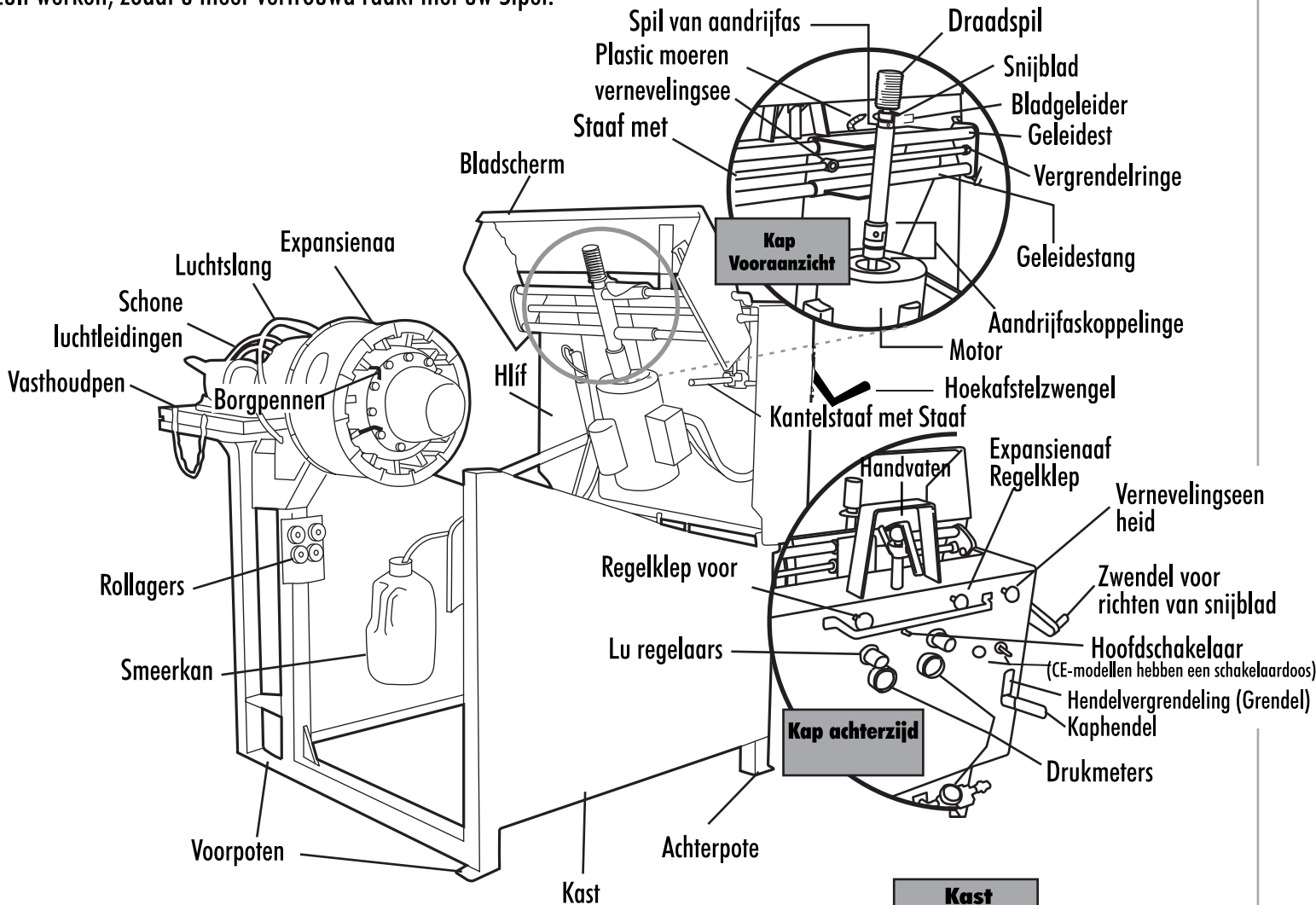
smeermiddel van de Siper. Persoonlijke beschermingsmiddelen voor bediening en onderhoud van deze machine omvat handschoenen, oog-, oor-, ademhalings- en voetbescherming. Het A-gewogen geluidsdrukkniveau bij het werkstation werd gemeten op 79,8 dB(A).

TIRE SIPING MACHINE

ORIENTATIE - COMPONENTEN

DEEL DRIE

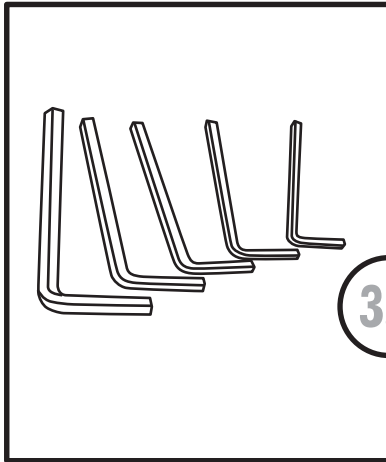
Laten we eens kort de componenten bekijken waarmee u zult werken, zodat u meer vertrouwd raakt met uw Siper.



TIRE SIPING MACHINE

ORIENTATIE - COMPONENTEN

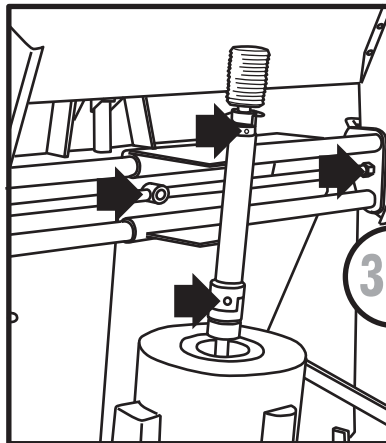
DEEL DRIE



INBUSSLEUTELS

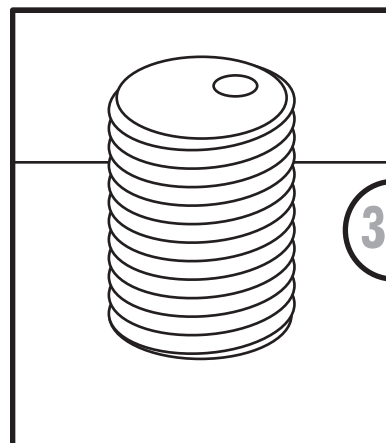
Er is een geschikte inbusleutel meegeleverd voor elke stelschroef van de machine. De afmetingen van de meegeleverde sleutels zijn: 1/4", 5/32", 1/8" en 3/32".

3.1



Stelschroeven bevinden zich op de motor en aandrijfaskoppelingen, de vergrendelringen op de staven met trapeziumdraad, en de plastic moeren op de staven met tijdens het gebruik (Zie de onderhoudsprocedures voor trilling in deel zes van handleiding)

3.2



DRAADSPILLEN

De draadspillen worden gewijzigd om de diepte van insnijding in de band in te stellen. Meet de banddraad en gebruik een draadspil met een minimum van 1 of 2/32 minder dan de lage plaats op de band, 5/32 en 7/32 voor gebruikte banden, 9/32 voor de meeste banden van personenwagens, 11/32 voor de meeste banden van bestelwagens en 13/32 voor banden van vrachtwagens (20" tot 24,5").

3.3

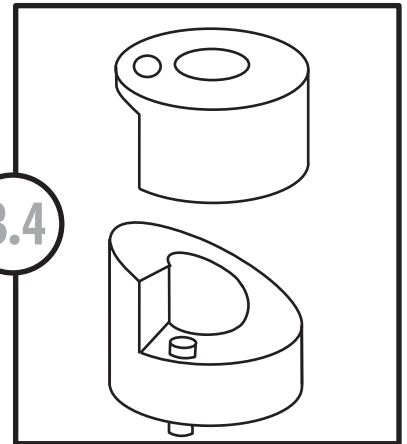
GEREEDSCHAPSKIST

Inleiding

De gereedschapskist die met uw Siper is meegeleverd bevat verscheidene handwerktuigen die u tijdens de dagelijkse werking of het onderhoud van uw nieuwe Siper zult gebruiken.

SNIJBLADGELEIDERS

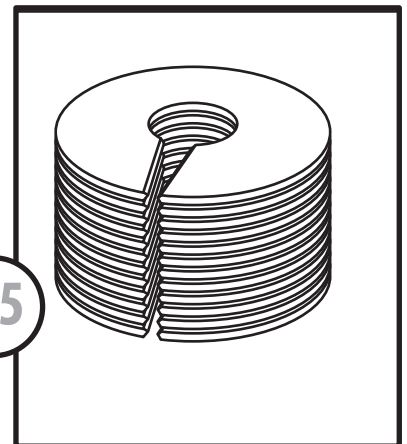
De Siper heeft twee meegeleverde snijbladgeleiders: 250/1000 voor banden van personen- en bestelwagens en 400/1000 voor vrachtwagens (20" tot 24,5"). Geleiders van 300/1000 en 350/1000 zijn verkrijgbaar als optie.



3.4

INSNIJBLAD(EN)

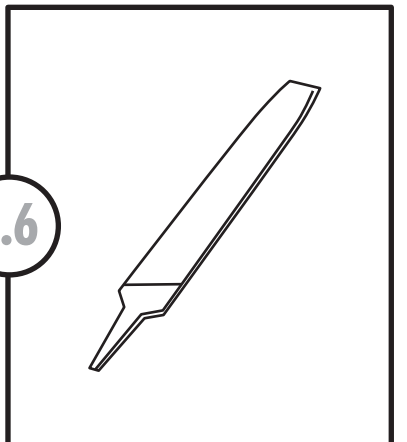
De Siper is voorzien van twaalf reservebladen.



3.5

VIJL

Een vijl is meegeleverd om uw snijblad scherp te houden.

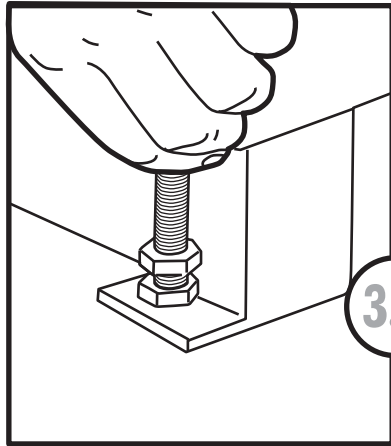


3.6

TIRE SIPING MACHINE

ORIENTATIE - COMPONENTEN

DEEL DRIE

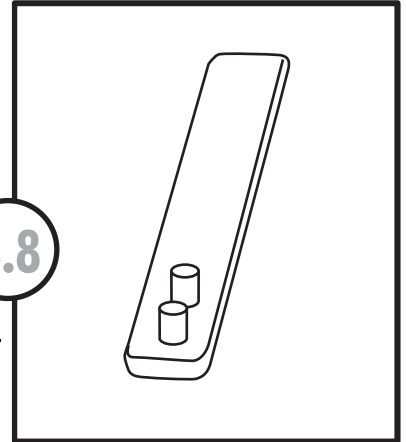


NIVELLERINGSSCHROEVEN

Nivelleringschroeven om op de voorpoten van de Siper te monteren die het schommelen van de Siper afstoppen zijn ook meegeleverd.

HAAKSLEUTEL

Skrúflykilinn er notaður til þess að losa aflskrúfurnar þegar skipt er um blaðstýringu eða aflskrúfurnar sjálfar. Til þess að sjá hvernig það er gert skaltu fara á bls. 11.



ATHUGASEMD: Hertu aflskrúfuna aðeins í höndunum. Aldrei skal nota skrúflykil til þess að herða aflskrúfuna.

TIRE SIPING MACHINE

WERKING - MONTEREN & DEMONTEREN

DEEL VIER

Het type band dat ingesneden kan worden hangt af van het model Siper dat u heeft.

SP

De SP Siper is ontwikkeld om alleen gemonteerde banden in te snijden voor banden van alleen personen- en bestelwagens.

ST

De ST is ook ontwikkeld om alleen gemonteerde banden in te snijden maar heeft in vergelijking met de SP een breder bandenbereik.

STE-M

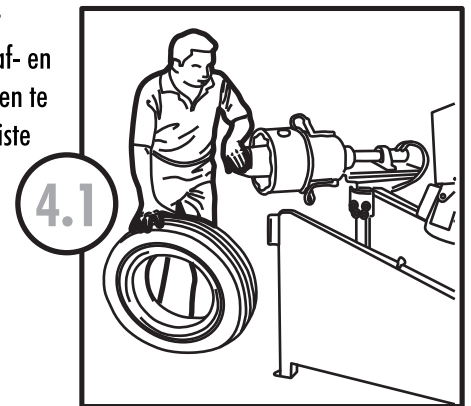
De STE-M is ontwikkeld om zowel niet-gemonteerde als wielgemonteerde banden in te snijden voor banden van zowel personen-, bestel- als vrachtwagens. Over het algemeen zijn gloednieuwe banden niet gemonteerd en u zult merken dat deze manier van insnijden het vaakst zal voorkomen. In een dergelijke situatie wordt het montageproces voor de expansienaaf op maat ingesteld. De tweede methode is voorbehouden voor wielgemonteerde banden en in deze situatie dient u de expansienaaf zijwaarts te draaien (alleen STE-M) en de wielmontageverloopstukken te gebruiken die met uw Siper zijn meegeleverd (STE-M, ST en SP).

EXPANSIENAAF (ALLEEN STE-M) - MONTEREN

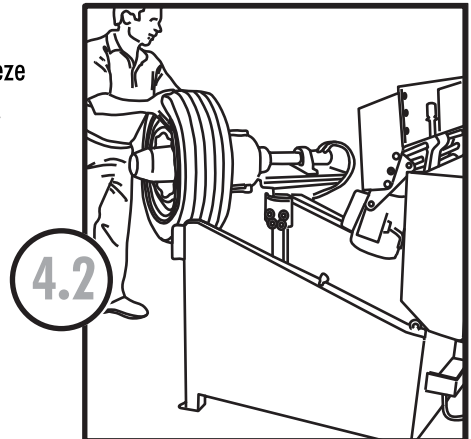
Om het risico op letsel te beperken, vraag om hulp aan een mede werker wanneer u grote banden tilt om op de expansienaaf te plaatsen.

Als uw Siper is uitgerust met de mogelijkheid om wielen te tillen, bekijk pagina 24 voor instructies.

Trek de vasthoudpen naar buiten om de expansienaaf- en velgassemblage naar buiten te draaien. Voer altijd de juiste tiltechnieken uit.



Plaats de band op de expansie-velg. Draai deze terug en steek de pen in.

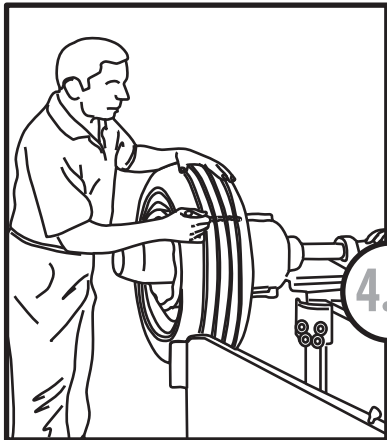


Voer de juiste tiltechnieken uit wanneer u de Sipers gebruikt

- Schat de lading in, vraag om hulp indien nodig.
- Ladingen tillen die zwaarder zijn dan 20 kg vergroot de kans op letsel.
- Til onderdelen dicht tegen uw lichaam vanuit een lage positie.
- Gebruik uw benen bij het tillen.
- Draag de lading dicht tegen uw lichaam vanaf het midden van uw bovenbenen tot het midden van uw borst.
- Vermijd draaien, reiken of omkeren.
- Informatie afkomstig van het VS-Ministerie van Arbeid: Richtlijnen voor het hanteren van materialen.

TIRE SIPING MACHINE

WERKING -MONTEREN & DEMONTEREN DEEL VIER



Maak een kleine markering op de band die als referentiepunt dient. Verzeker dat een band juist is bevestigd op de naaf voordat u de velg expandeert

DRUKINSTELLINGEN

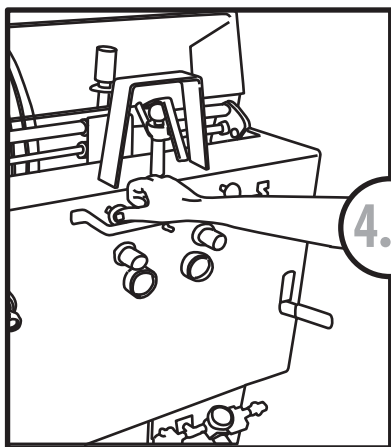
Om op te pompen: Trek eerst de regelknop voor de expansienaaf naar buiten. Trek daarna de regelknop voor de bandenspanning naar buiten.

Voor banden van personen- en bestelwagens, stel de druk van de expansienaaf in op circa 75-80 PSI en de bandenspanning op 30 PSI.

Voor banden van vrachtwagens, stel deze in op 75-80 PSI en de bandenspanning op 30 P.S.I.

Let op: Als de expansievelg niet goed sluit of contact maakt met de band, is het toegestaan om de druk op de naaf per keer met 10 lb te verhogen tot maximaal 120 PSI. Normale werking is op 90 PSI.

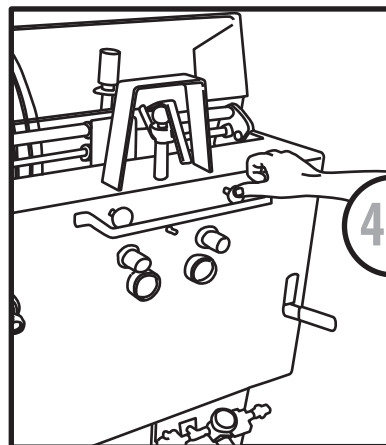
EXPANSIENAAF (ALLEEN STE-M) -DEMONTEN



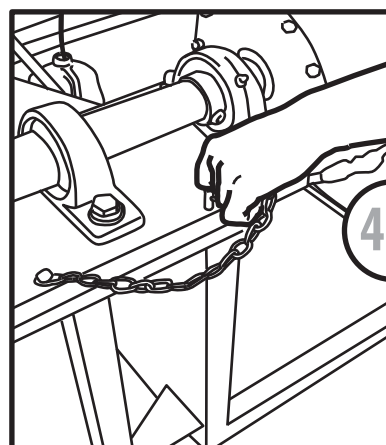
Schenk voldoende aandacht aan de volgorde waarin deze procedure wordt uitgevoerd. Pomp EERST de BAND leeg door de drukvrijgaveknop in te drukken.



Controleer visueel of de band leeg is en de naaf gekrompen.



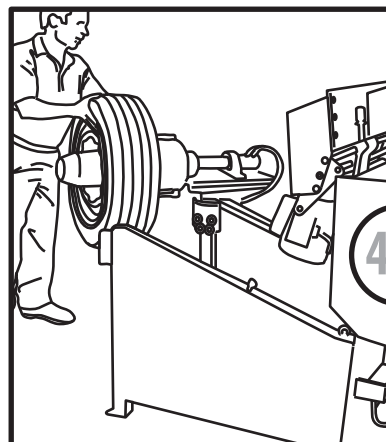
Druk de drukvrijgaveknop van de expansienaaf in.



Trek de vasthoudpen, die de expansienaafassemblage op zijn plaats houdt, naar buiten.



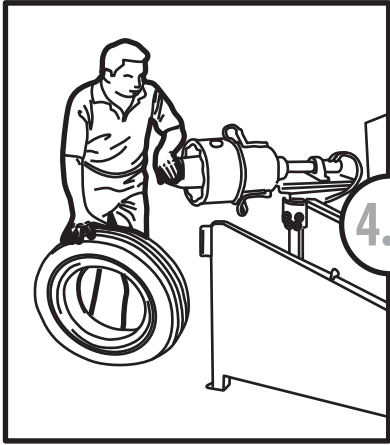
Houd altijd uw handen uit de buurt van de expansienaaf wanneer u de band leegpomp om knelgevaar te voorkomen



Draai de expansienaafassemblage langzaam naar buiten.

TIRE SIPING MACHINE

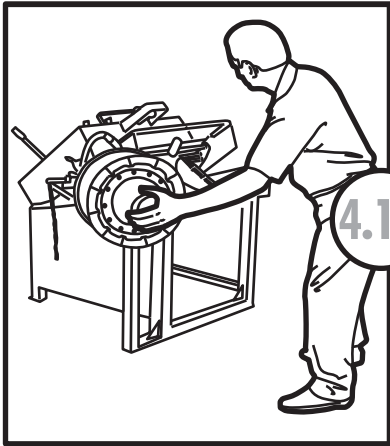
WERKING -MONTEREN & DEMONTEREN DEEL VIER



Gebruik twee handen en geschikte tiltechnieken om de band te verwijderen.

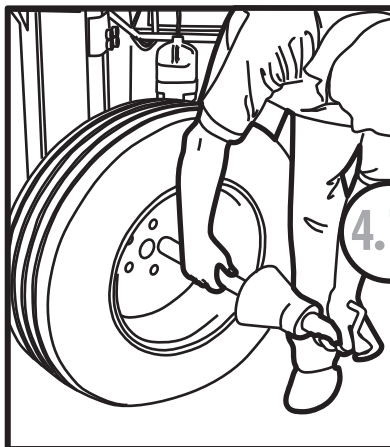
4.9

GEMONTEERDE BANDEN (ST, STE-M) — MONTEREN Wielen voorbereiden



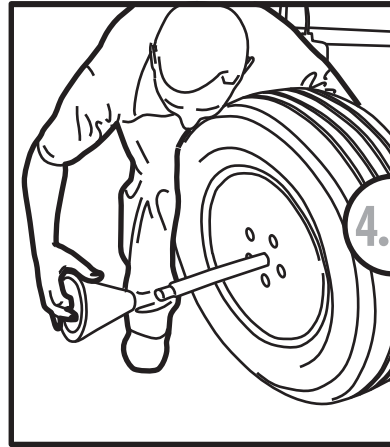
Draai de Expansieaaf en velgassemblage weg om gemonteerde banden in te snijden (alleen STE-M).

4.10



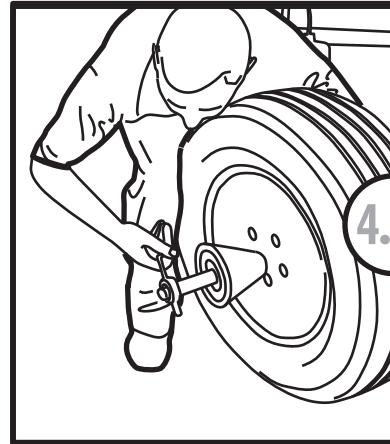
Plaats de asmoer en de grotere kegel op de achterkant van het wiel.

4.11



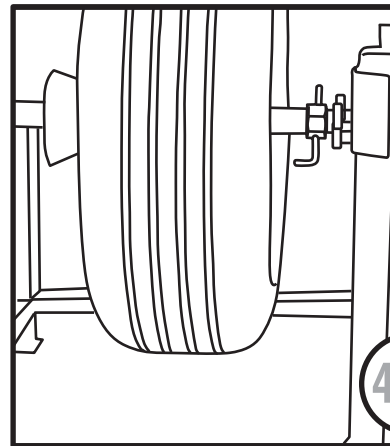
Monteer de kleine tapse kegel op de voorzijde van het wiel.

4.12



Plaats een afstandhouder en een asmoer. De hendel op de moer moet naar binnen zijn gericht.

4.13



WIELPLAATSING

Hulp is nodig bij het tillen van de gemonteerde assemblage. Plaats de asmoer in de rollagers van de kast. Draai de band om u ervan te vergewissen dat niets blijft steken.

4.14



Markeer een referentiepunt op de band en maak insnijdingen in de band (zie Deel 5 "Insnijden" van deze handleiding).

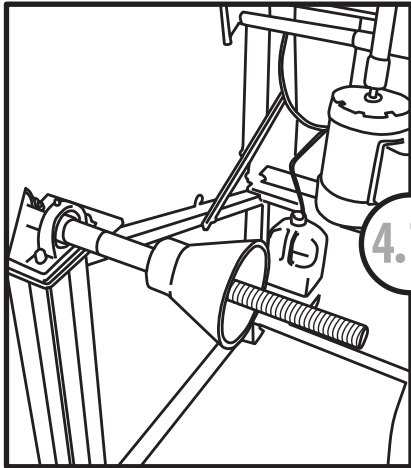
4.15

TIRE SIPING MACHINE

WERKING -MONTEREN & DEMONTEREN DEEL VIER

GEMONTEERDE BANDEN (ST, STE-M) —DEMONTEN

Demonteer de band in de omgekeerde volgorde waarin u deze heeft gemonteerd.

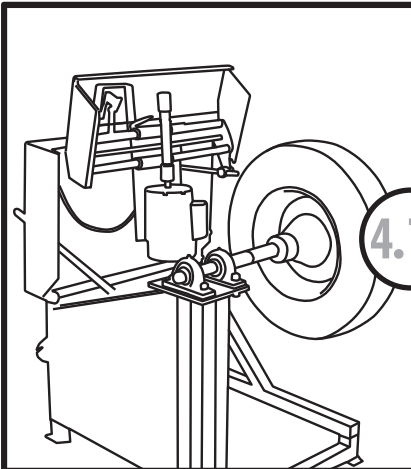


GEMONTEERDE BAND (SP) —MONTEREN

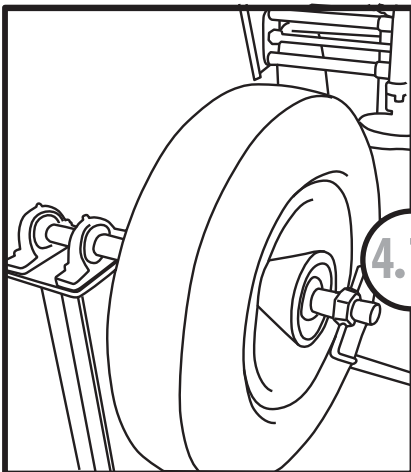
Plaats de middelgrote afstandhouder op de as, gevolgd door de langste afstandhouder.

4.16 Plaats dan de grotere kegel met het tapse uiteinde in de richting van de aslagers.

Voer altijd de juiste tilttechnieken uit of vraag om hulp wanneer u zwaardere banden tilt.



Monteer de band met de binnenzijde van de band naar de kegel gericht.



Als de band eenmaal is geplaatst, voeg de tweede kegel in met het tapse uiteinde in de richting van het wiel. Voeg dan de kleinste afstandshouder in gevolgd door de asmoer. Draai de asmoer met de hand vast.

4.18 Controleer de assemblage op speling door de band te draaien. De band mag NIET wiebelen of zijdelings bewegen.

MYNSTURRAUFAVÉL FYRIR HJÓLBARÐA

WERKING - INSNIJDEN

DEEL VIJK

INLEIDING

De insnijdtype procedure is relatief eenvoudig, toch is het belangrijk om de controlepunten voor het insnijden te doorlopen.

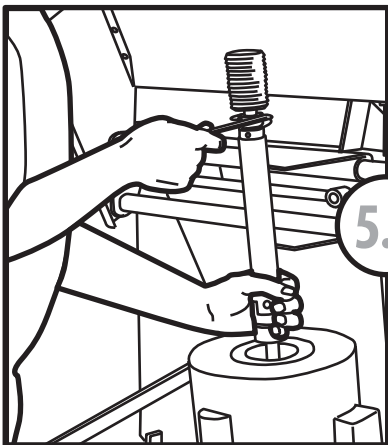
SLIJPEN VAN HET SNIJBLAD (ALLE MODELLEN)



Verzeker dat de kap gesloten is VOORDAT u het snijblad slijpt.

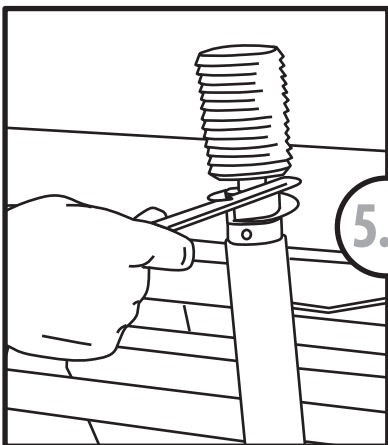


Het is uitermate belangrijk om de stroomvoorziening naar uw Siper uit te schakelen voordat u het snijblad slijpt. Indien voorhanden, gebruik handschoenen tijdens deze fase.



Houd in de ene hand de koppeling van de aandrijfas vast en in de andere de vijl.

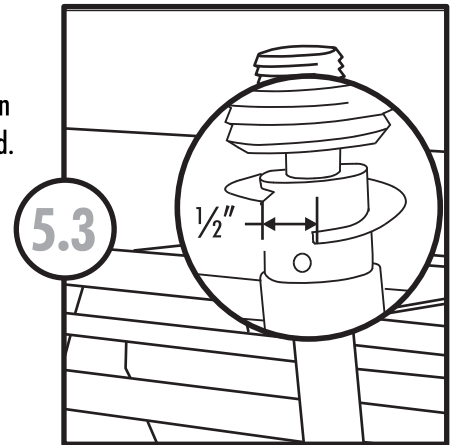
5.1



Vijl de voorrand van het snijblad van onder naar boven. Verwijder de braam van de bovenzijde. Rond de top van het snijblad af, zodat deze de bestaande insnijding op elke omwenteling van de band zal volgen. Slijp het snijblad op banden van personen- en bestelwagens na elke 8 banden. Voor vrachtwagens na circa elke 4 banden.

5.2

Het snijblad kan worden geslepen totdat er 1,25 cm ruimte is tussen de voor- en achterrand van het snijblad.



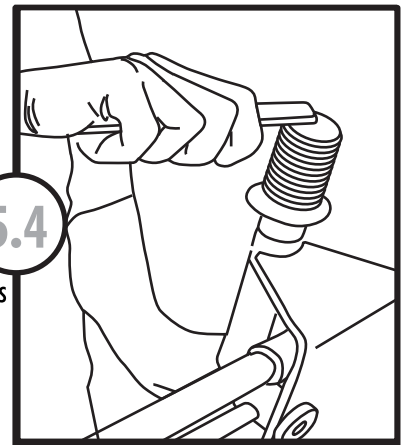
5.3



Vermijd letsel wanneer u de vijl en het snijblad gebruikt.

VERVANGEN VAN DE BLADGELEIDER EN DRAADSPIL (ALLE MODELLEN)

Steek de voorwaarde draadnagel van de haaksleutel in het gat aan de bovenzijde van de draadspil.



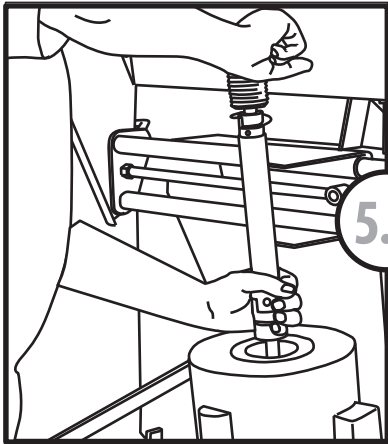
5.4

MERK OP: Controleer wekelijks het snijblad op scheuren en andere defecten.

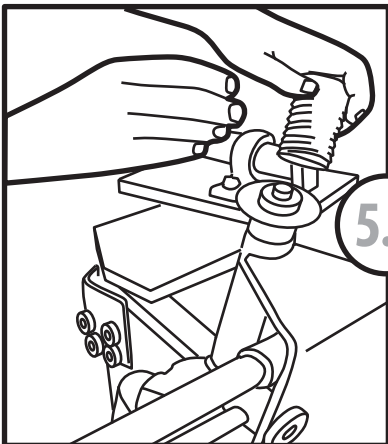
TIRE SIPING MACHINE

WERKING - INSNIJDEN

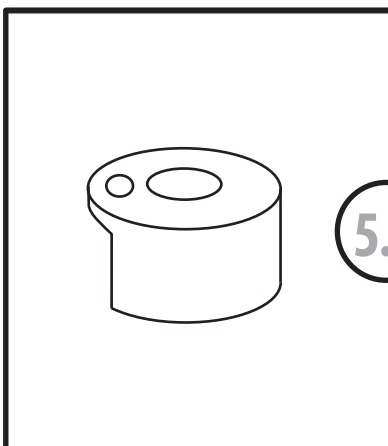
DEEL VIJF



Houd de koppeling van de aandrijfvas vast. Draai de haaksleutel.

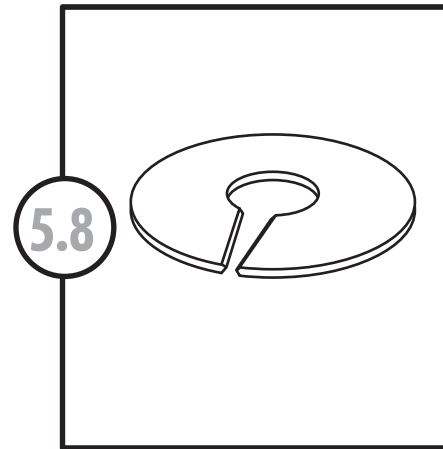


Verwijder de draadspil en tussenring.

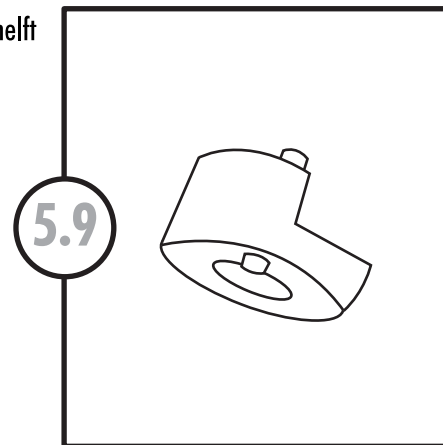


Verwijder de bovenste helft van de bladgeleider.

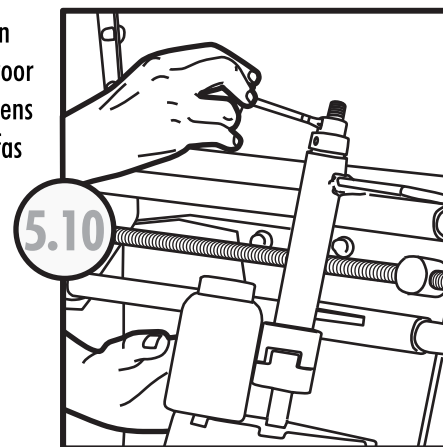
Verwijder het snijblad.



Verwijder de onderste helft van de bladgeleider.



Reinig de onderdelen en keer de procedure om voor de montage. Smeer tijdens de montage de aandrijfvas en onderdelen in met anti-seize pasta.



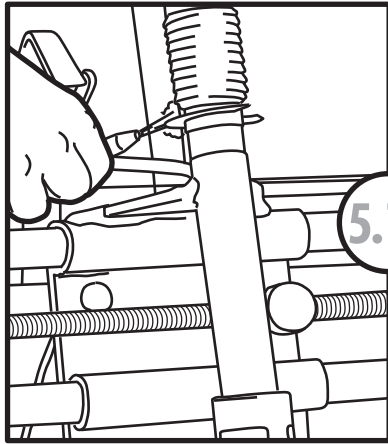
TIRE SIPING MACHINE

WERKING - INSNIJDEN

DEEL VIJF



Maak de draadspil alleen met de hand vast tijdens het monteren.



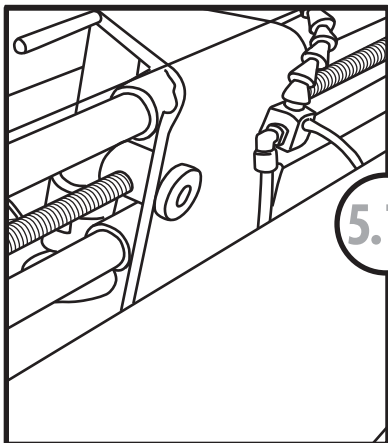
5.11

BEDIENING EN INSTELLINGEN VAN DE VERNEVELINGSEENHEID.

De vernevelingseenheid is ontworpen om het snijblad te verkoelen tijdens het insnijden en om extra smeermiddel op de band aan te brengen. Bekijk de installatie-instructies (Fig 2.2) voor het juiste mengsel voor de vernevelingseenheid.



Schade aan het snijblad en de band kan voorkomen als deze niet juist ingesmeerd zijn tijdens het insnijden.



5.12

Gebruik het verstelbare sproeistuk van de vernevelingseenheid om een lichte spray op het snijblad aan te brengen. Tijdens de bediening van de Siper dient het snijblad continu vochtig te blijven. Als er een significante hoeveelheid spray afvloeit van de band, stel dan het sproeistuk in op een lichtere spray.

Zet de knop van de regelklep

voor de vernevelingseenheid aan de achterkant van de eenheid aan tijdens het inschakelen van het snijblad. Het snijblad dient vochtig gehouden te worden tijdens het insnijproces.

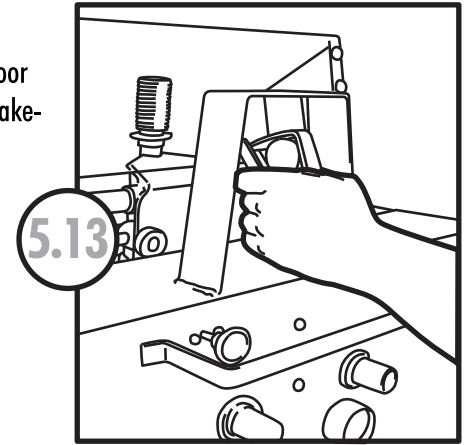
Controleer de lekbak regelmatig en leeg deze wanneer nodig, in overeenstemming met lokale milieuwetgeving. De lekbak moet direct onder de Siper geïnstalleerd worden om afgevoerd smeermiddel op te vangen. Alle afgevoerde smeermiddel, lappen en materialen dienen te worden weggegooid volgens lokale milieuwetgeving.

Bekijk alstublieft de appendix of onze website voor de Material Safety Data Sheet (MSDS, Gegevensblad Veiligheid Materiaal) van het smeermiddel van de Siper.

www.tsissg.com

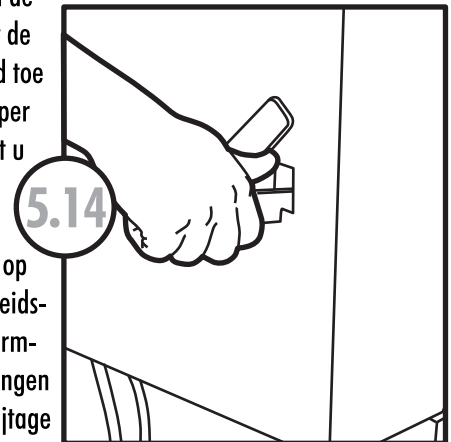
VOORBEREIDING

Gebruik uw linkerhand voor de hendel en de AAN-schakelaar.



5.13

Gebruik uw rechterhand om de kap te ontgrendelen en laat de kap langzaam naar de band toe zakken zonder hierbij de Siper te starten. (Zorg ervoor dat u de kap niet laat vallen).

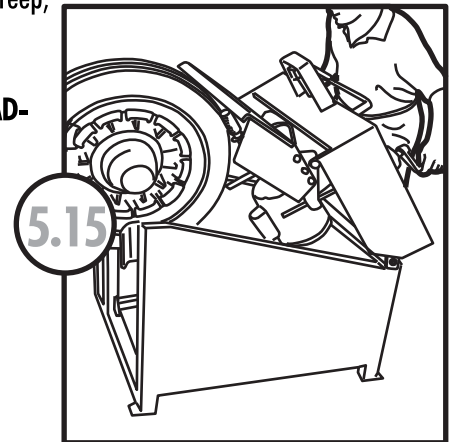


5.14

Inspecteer deze onderdelen op normale slijtage. De veiligheidsknop, -handgreep of beschermkap dienen te worden vervangen bij de eerste tekenen van slijtage of storingen. Onderdeelnummers 15.550 knop, 90.070 handgreep, 54.298 is de beschermkap.

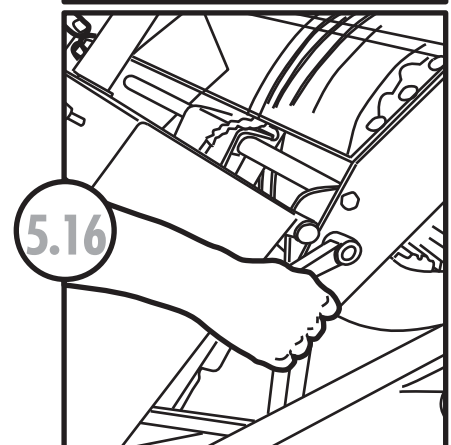
UITLIJNING VAN DE DRAADSPIL

Stel het snijblad van de Siper af zodat de draadspil parallel is aan de draad van de band.



5.15

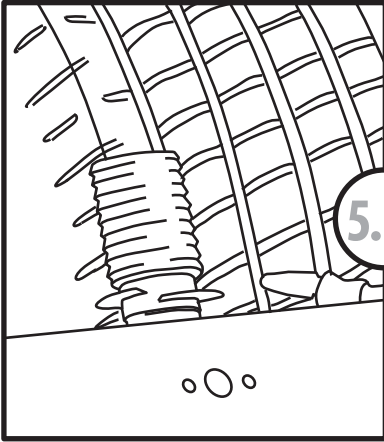
Stel de Siper in op de linkerrand van de band.



5.16

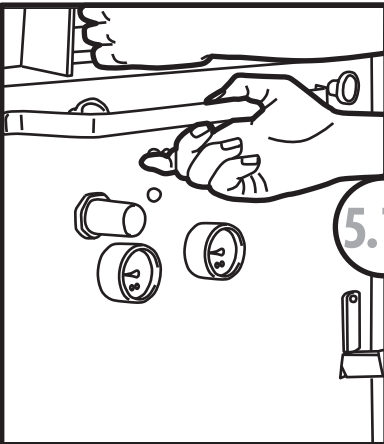
TIRE SIPING MACHINE

WERKING - INSNIJDEN DEEL VIJF



5.17

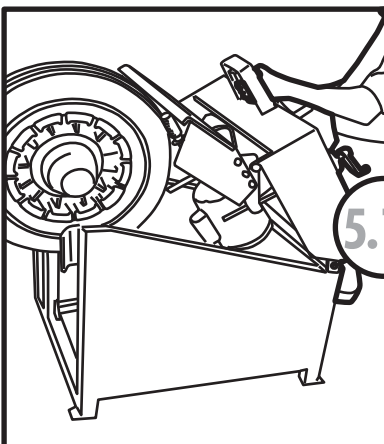
Zorg dat minstens $\frac{3}{4}$ van de diameter van de draadspil op het oppervlak van de band is geplaatst.



5.18

BEGIN

Met uw linkerhand op de hendel voor de kap, schakel de hoofdschakelaar in.



5.19

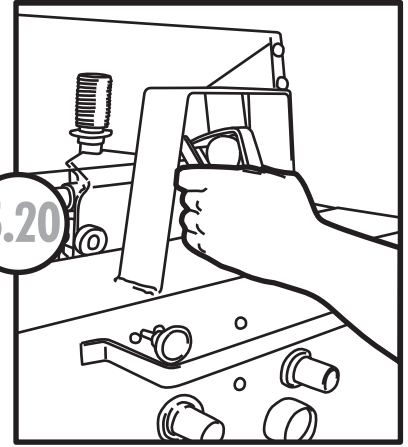
Trek de kap terug en laat de hendelvergrendeling los.

Knijp de hendel dicht en laat deze zakken in de band op het referentiepunt (krijtlijn).

Schakel op dit moment de vernevelingseenheid in.

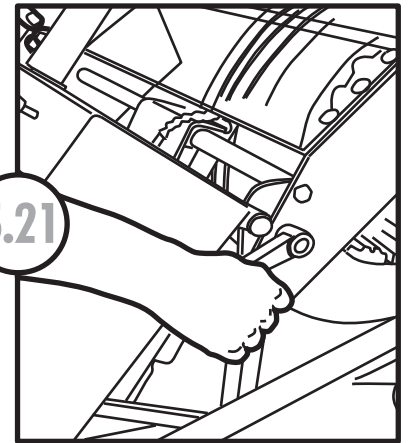
Start de vernevelingseenheid op het moment dat u het slijfblad inschakelt.

5.20



Na elke omwenteling van de band, draai de zwengel 5 omwentelingen met de klok mee om de Siper naar het volgende deel van de band te verplaatsen.

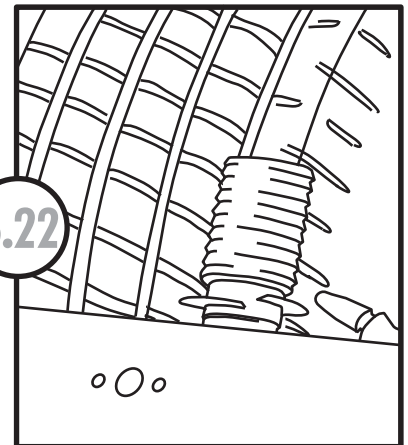
5.21



AFWERKING

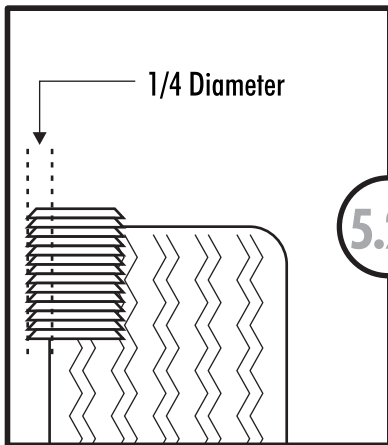
Vervolg het insnijden over de hele band tot aan de rechterkant van de draad.

5.22



TIRE SIPING MACHINE

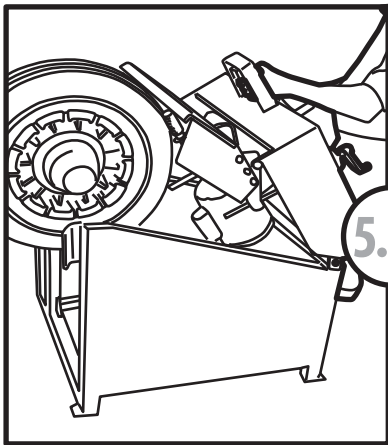
WERKING - INSNIJDEN DEEL VIJF



Laat niet meer dan $\frac{1}{4}$ van de diameter van de draadspil over de rand van het draadopervlak. Minder is tijdens de laatste passage aanvaardbaar, als het niet mogelijk is om 5 omwentelingen te maken.

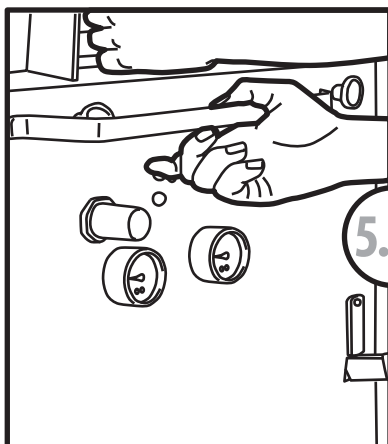
CONTROLE

De insnijdingen dienen duidelijk zichtbaar te zijn wanneer men de draad van dichtbij controleert.



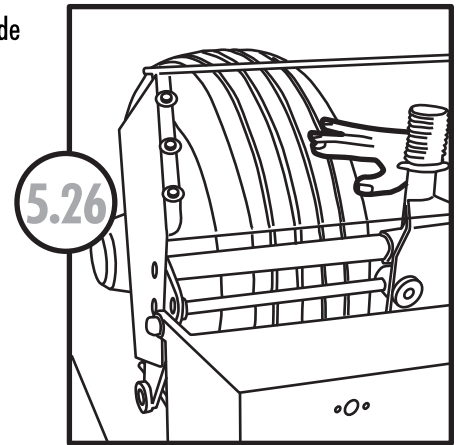
ONDERBREKINGEN

Wanneer u het insnijden dient te onderbreken, til de kap op uit de richting van de draaiende band.

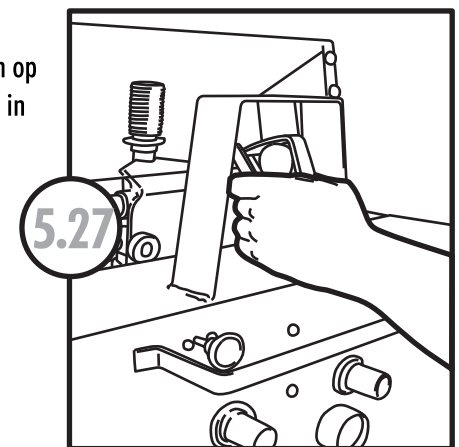


Schakel daarna de stroom uit.

Om door te gaan, roteer de band terug / draai.



Start de Siper met de kap omhoog en laat langzaam op de band zakken. Deze zal in de bestaande insnijding vallen.



TIRE SIPING MACHINE

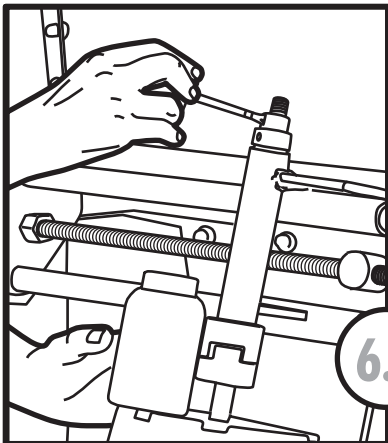
ONDERHOUD - ROMP

DEEL ZES



Koppel de eenheid los van de stroombron voor onderhoud

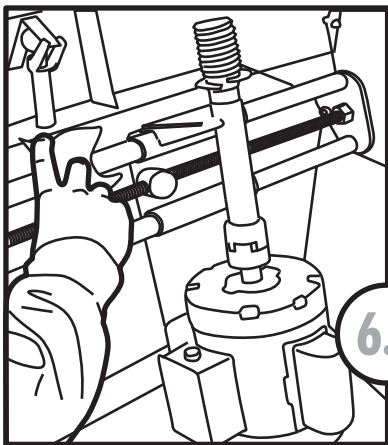
De STE-M vereist regelmatig onderhoud om een betrouwbare prestatie te verzekeren. Dagelijks, wekelijks en maandelijks onderhoud dient te worden voltooid zoals aanbevolen in de handleiding.



6.1

SMERING

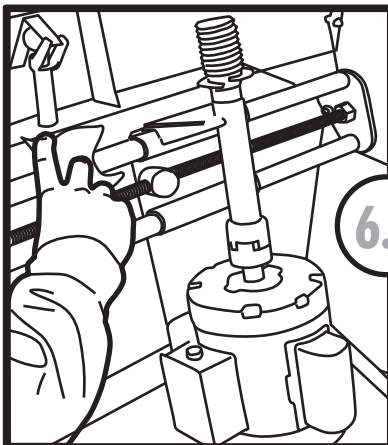
odra u de draadspil met behulp van de haaksleutel hebt verwijderd, smeer de onderdelen in met een zichtbare hoeveelheid anti-seize pasta. Raadpleeg de Snijsbladhandleiding en het Vervangen van de Draadspil, deel 5 van deze handleiding.



6.2

Indien nodig, reinig de trapeziumdraad en geleidestangen door de oppervlakken met een schone doek zachtjes schoon te vegen. Smeer deze onderdelen in met een siliconen spray smeermiddel.

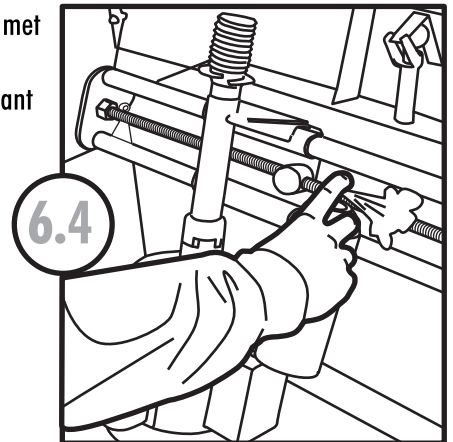
VOER HET VOLGENDE OP EEN WEKELIJKE BASIS UIT.



6.3

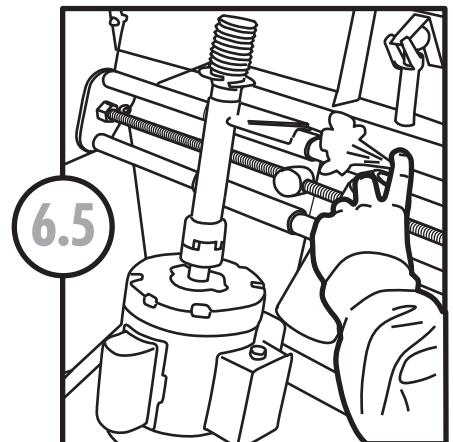
Til de kap op en reinig de 2 geleidestangen met behulp van 3M Scotch Guard Pad of schuurpapier.

Bespuit de geleidestangen met gebruik van een siliconen spray (gebruik geen olie want dit trekt stof en vuil aan).



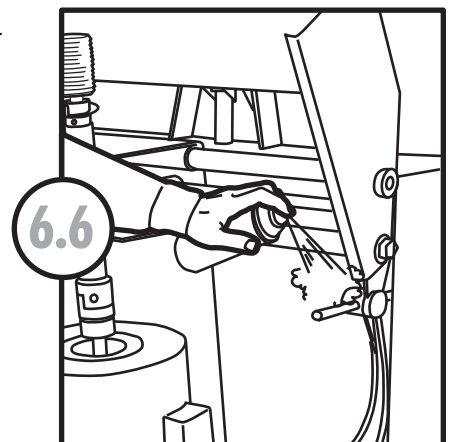
6.4

Bespuit de laterale staaf met trapeziumdraad.



6.5

Bespuit de kantelstaaf met trapeziumdraad.



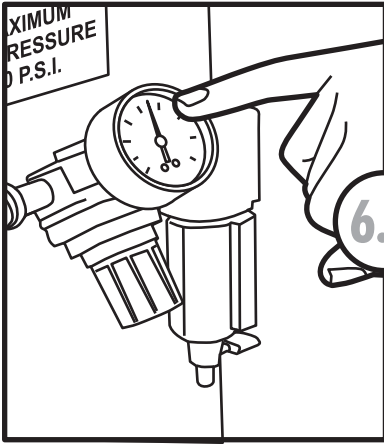
6.6

TIRE SIPING MACHINE

ONDERHOUD - ROMP

DEEL ZES

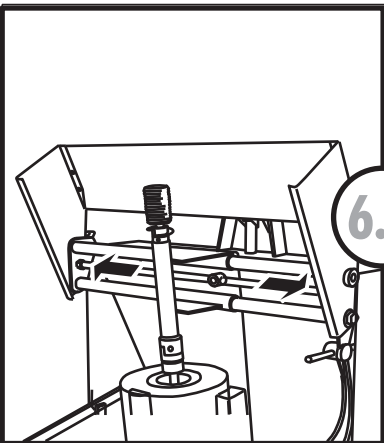
DAGELIJKS PREVENTIEF ONDERHOUD



Controleer de regelaar. Zorg dat deze de maximum druk van 90 PSI niet overschrijdt.

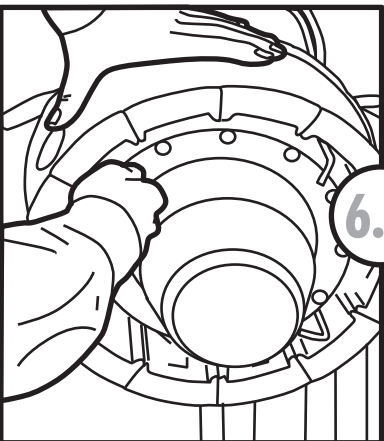
TRILLING

Trilling is aanwezig tijdens de normale werking van uw Siper. Het is belangrijk om u ervan te verzekeren dat de volgende zones gecontroleerd, en indien nodig, opnieuw vastgemaakt worden.



Maak de stelschroeven op het trapeziumdraad los met de juiste inbussleutel. Duw de stelschroeven aan beide uiteinden van de staaf met trapeziumdraad naar buiten. Draai deze niet te strak aan.

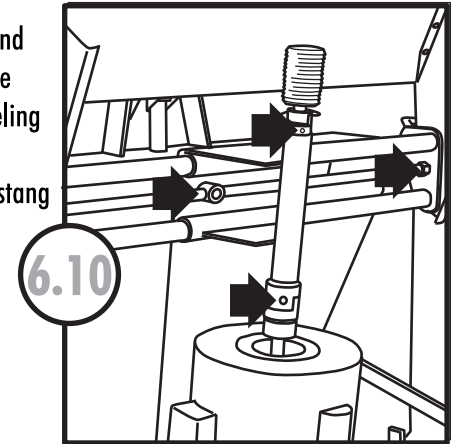
Draai de stelschroef vast, test de zwengel. Deze zou vrij moeten draaien. Zo niet, stel opnieuw in.



Controleer eenmaal per dag de vergrendelpennen op de expansienaaf om u ervan te verzekeren dat deze vergrendeld zijn. (Alleen STE-M)

WEKELIJKS PREVENTIEF ONDERHOUD

Gebruik de meegeleverde inbussleutel om de weerstand van de klemschroeven op de snijbladgeleiders, de koppeling en de koppelhoeken op de laterale stang en de kantelstang te controleren.



Volg altijd de juiste vergrendelprocedures.

De aandrijvingsaslagers van de Siper, kapvergrendeling en andere bewegende delen dienen vervangen te worden als zij tekenen van storing of slijtage tonen. Deze dienen geïnspecteerd te worden tijdens het uitvoeren van de maandelijkse veiligheidscontroles van de uitrusting

SIPER PROBLEEMOPLOSSING

SIPERMOTOR DRAAIT NIET

Mogelijke oorzaken:

1. Aandrijfas zit vast
2. Storing van de stroomschakelaar
3. Storing van de handgreepschakelaar

Oplossingen:

1. Koppel de Siper los van de stroombron
2. Probeer de aandrijfas met de hand rond te draaien. Controleer of de aslagers goed functioneren
3. Test de stroomschakelaar op continuïteit
4. Test de handgreepschakelaar op continuïteit

BREKENDE SNIJBLADEN

Mogelijke oorzaken. Corrigeer wat van toepassing is.

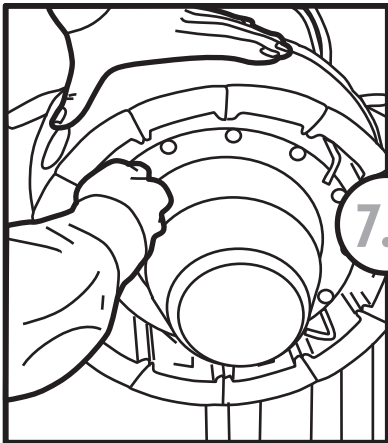
1. Tussenring tussen draadspil en bovenste bladgeleider ontbreekt.
2. Bladgeleiders versleten of onjuist geïnstalleerd.
3. Snijrand van snijblad te puntig (afronden met vijl)
4. Hoek van draadspil onjuist ingesteld
5. Stenen en/of vuil niet verwijderd van band
6. Draadspil versleten
7. Aandrijfaslager is versleten

TIRE SIPING MACHINE

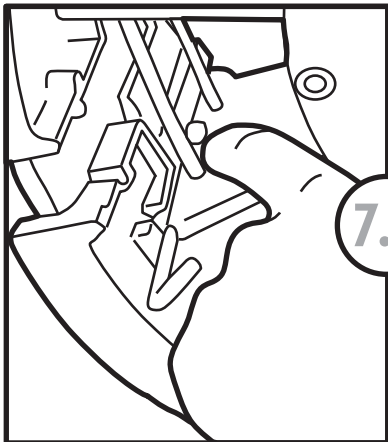
ONDERHOUD - EXPANSIENAAF

DEEL ZEVEN

De frequentie om deze procedures uit te voeren is afhankelijk van de vochtigheid en/of vochniveaus in uw toevoer van perslucht. Raadpleeg de onderhouds- en probleemoplossingsgids van de expansienaaf voor verdere instructies over tekenen van slijtage en vervanging van onderdelen.



Controleer de vier vergrendelingen van de expansievelg om u ervan te vergewissen dat ze op hun plaats vergrendeld zijn. Dit doet u door de vergrendelingen aan te raken en te controleren of ze tegen de klok in zijn gedraaid.



Expandeer de velg. Kijk in uw naaf om de klepsluiting in de velg te bekijken. Zorg dat alle vier de sluitingen op hun plaats vergrendeld zijn.

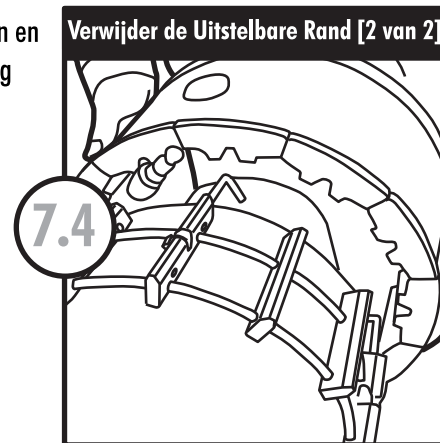
WEKELIJKS PREVENTIEF ONDERHOUD



Verwijder de Uitstelbare Rand [1 van 2]

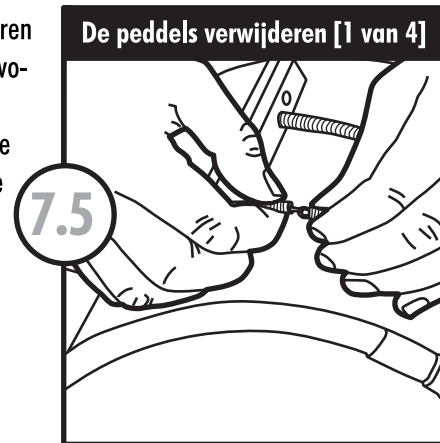
Verwijder uw expansievelg door eerst de 2 luchttoevoerslangen los te maken.

Ontgrendel dan de kleppen en trek voorzichtig aan de velg om deze te verwijderen.



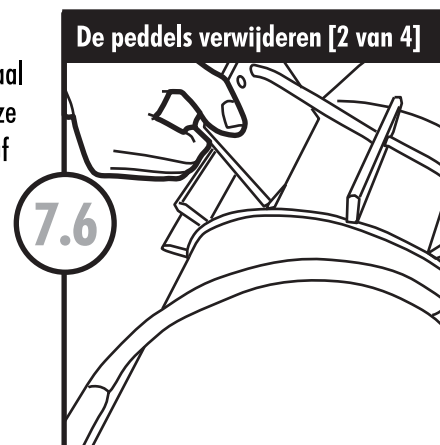
Verwijder de Uitstelbare Rand [2 van 2]

Koppel een van de twee veren los (achterste wordt aanbevolen) en verwijder de veer voorzichtig door deze uit de peddels te trekken. Leg de veer terzijde.



De peddels verwijderen [1 van 4]

Verwijder uw peddels één voor één door deze verticaal omhoog te trekken tot deze volledig uit de peddelgleuf zijn.

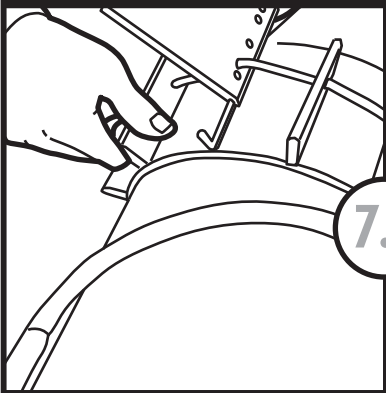


De peddels verwijderen [2 van 4]

TIRE SIPING MACHINE

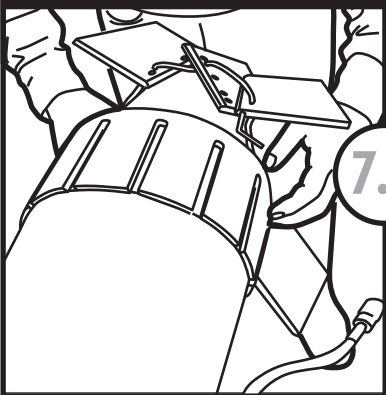
ONDERHOUD - EXPANSIENAAF DEEL ZEVEN

De peddels verwijderen [3 van 4]

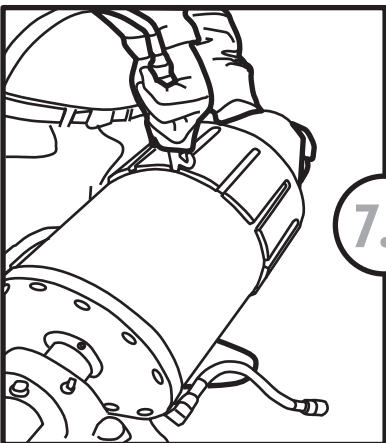


Draai de peddel dan 180 graden zodat de zijkant van de veer kan rusten op de naaf voordat u begint met het verwijderen van de volgende peddel. Dit zorgt ervoor dat de ring van peddels op een eenvoudigere manier van de naaf verwijderd worden.

De peddels verwijderen [4 van 4]



Als alle peddels verwijderd zijn, trek de collectie voorzichtig weg van de naaf. Blaas rechtstreeks perslucht in de open peddelgleuven met behulp van een luchtslang.



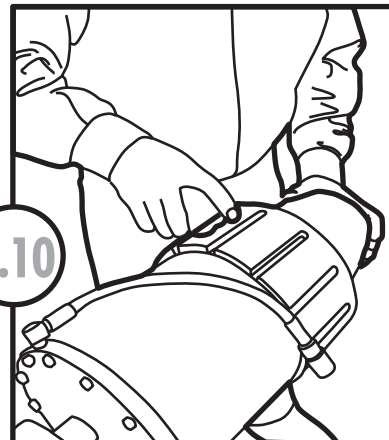
Voer per gleuf een diepe luchtstoot uit van circa 2 a 3 seconden en beweeg de slang over de volledige zijde. Dit zorgt ervoor dat eventueel vuil of stof dat zich in de naaf heeft vastgezet, loskomt en verwijderd wordt. Om te zorgen voor voldoende luchtverdeling, steek uw luchtslang in elke tweede gleuf.



Gebruik alleen smeermiddel van mariene kwaliteit zoals TSI PN 10787.

Gebruik een smeermiddel van mariene kwaliteit om een laag smeermiddel aan te brengen in iedere gleuf van de naaf.

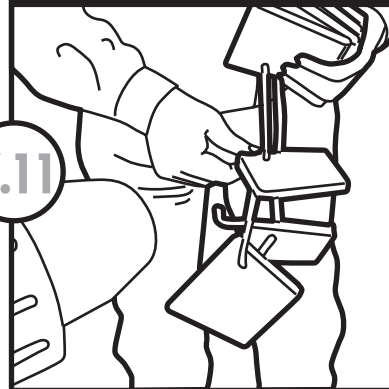
Draai de naaf om naar de volgende open gleuf te gaan en herhaal de procedure totdat alle gleuven gesmeerd zijn.



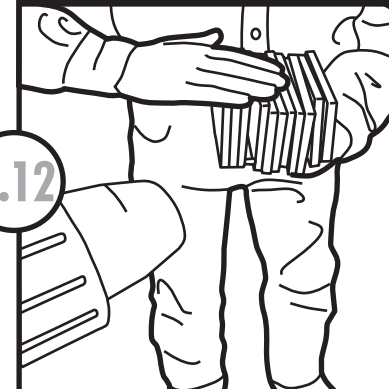
Het dragen van beschermende handschoenen tijdens het monteren van de peddels wordt aanbevolen.

Maak iedere peddel en de twee veren voorzichtig schoon voordat u ze monteert. De peddels dienen vrij te zijn van zand en puin. Als er ruwe zones zijn, verwijder deze met een 3M Scotch Guard Pad of schuurpapier.

De peddels monteren [1 van 7]



De peddels monteren [2 van 7]



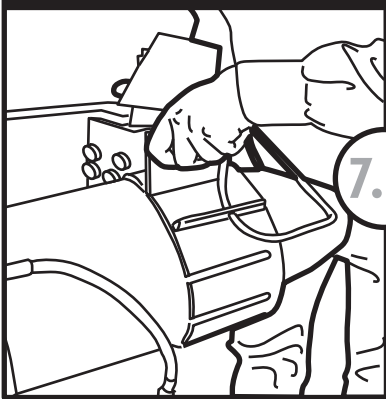
Het schuine oppervlak van iedere peddel wordt aangebracht in de gleuven en deze rijden tegen de kegel binnenin de naaf. Breng een gelijkmatige laag smeermiddel van mariene kwaliteit aan op het schuine oppervlak van iedere peddel.

TIRE SIPING MACHINE

ONDERHOUD - EXPANSIENAAF

DEEL ZEVEN

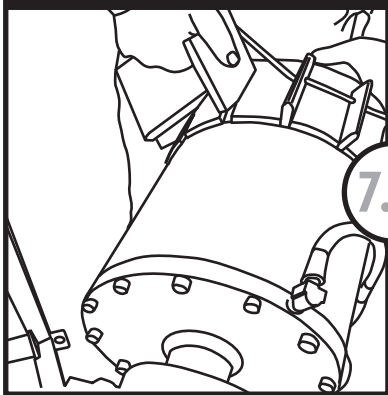
De peddels monteren [3 van 7]



Begin met het aanbrengen van peddels in de naaf. Lijn de peddels uit zodat de schuin aflopende zijde binnenin de naaf rust.

7.13 Het nauwere deel van de peddel schuift het dichtst tegen de achterkant van de naaf. Het langere deel blijft aan uw kant (Zie afbeelding).

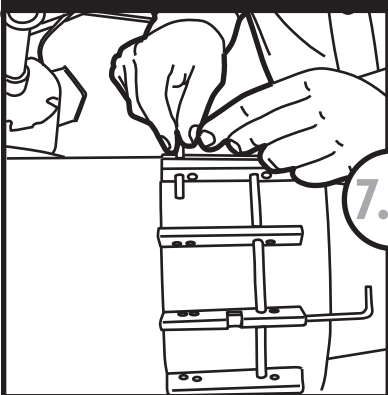
De peddels monteren [4 van 7]



Wanneer u de 12 peddels in de gleuven op de naaf monteert, zorg ervoor dat de peddels met klepsluitingen afgewisseld worden door twee gewone peddels. Monteer ongeveer zes peddels en verbind tijdelijk de veer door deze heen. Roteer de naaf en ga door met het monteren van de peddels

7.14

De peddels monteren [5 van 7]

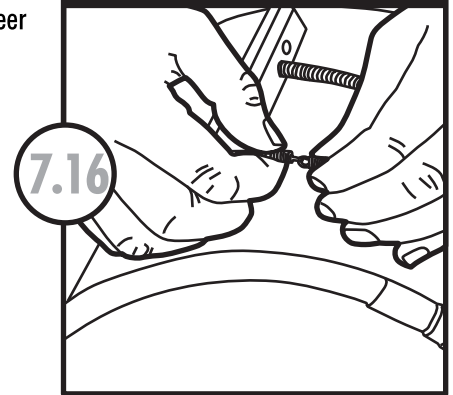


Voor het monteren van de overgebleven peddels maakt u de veer los, en rijgt u het door de nieuw gemonteerde peddels totdat ze alle 12 zijn gemonteerd. Steek nu de achterste veer door de buitenste gaten en rijg de veer door iedere peddel.

7.15

Maak tenslotte de veeruiteinden aan elkaar vast wanneer deze samenkomen.

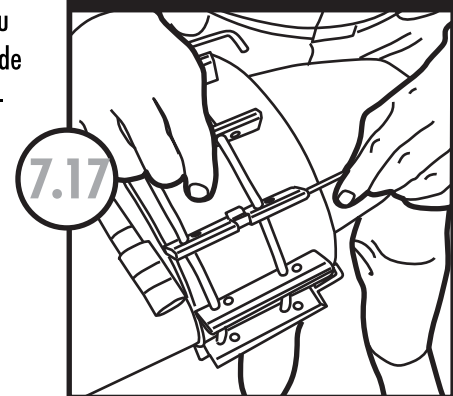
De peddels monteren [6 van 7]



7.16

Zodra de veer opnieuw is bevestigd, controleer om u ervan te vergewissen dat de klepsluitingen **ONTGRENDELD** zijn.

De peddels monteren [7 van 7]



7.17

Na het aanbrengen van de peddels en veren dient de complete assemblage er als op de foto uit te zien.

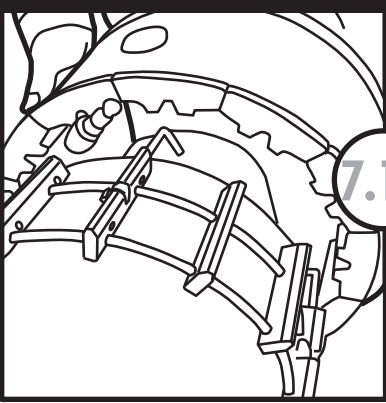


TIRE SIPING MACHINE

ONDERHOUD - EXPANSIENAAF

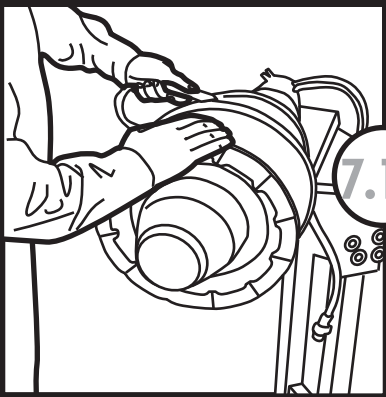
DEEL ZEVEN

De expansievelg monteren [1 van 2]

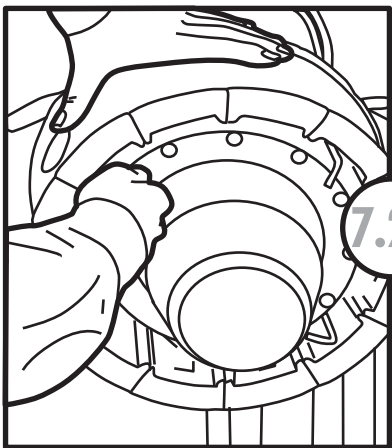


Monteer de velg opnieuw op de naaf en zorg ervoor dat de luchtleidingskoppelingen op de velg naar de luchtleidingen van de naaf zijn gericht.

De expansievelg monteren [2 van 2]



Positioneer de velg zo dat wanneer de naafluchtslangen verbonden zijn, ze een zo groot mogelijke speling hebben om te kunnen voldoen aan de afstand die nodig is voor de expansie.

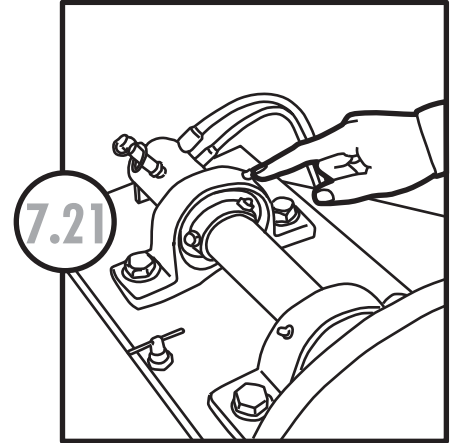


Vergrendel de klepsluitingen op de velg en expandeer de velg.



Controleer en raak de vergrendelpennen aan om u ervan te vergewissen dat deze VERGRENDELD zijn voordat u de velg leeg laat lopen.

Controleer ook de weerstand van de klemschroeven die zich op de expansienaaf bevinden. Breng 1 dosis chassismeermiddel aan op de verzegelde lagers van de expansienaaf.

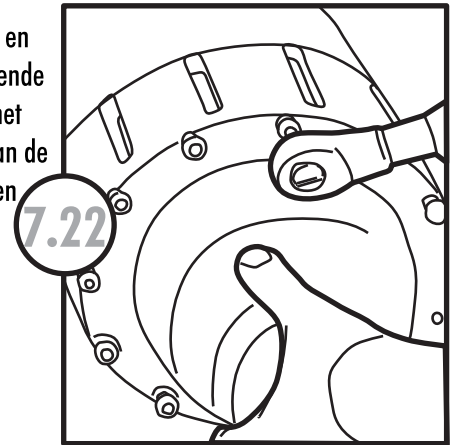


1-6 MAANDEN PREVENTIEF ONDERHOUD

Verwijder de expansievelg (Zie Figuren 7.3 - 7.4)

Verwijder de peddels (Zie Figuren 7.5 - 7.9)

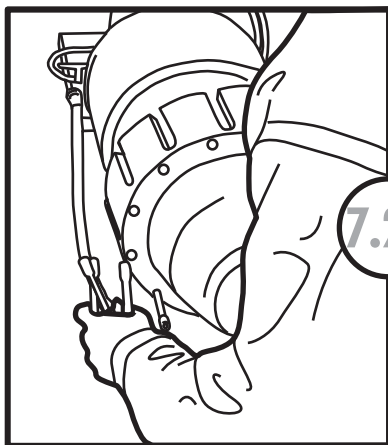
Verwijder de expansievelg en peddels voordat u de volgende procedures uitvoert. Haal het deksel aan de voorzijde van de naaf eraf door de schroeven los te maken, maar laat deze in de gaten zitten.



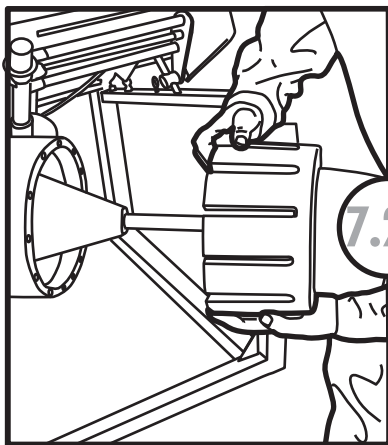
TIRE SIPING MACHINE

ONDERHOUD - EXPANSIENAAF

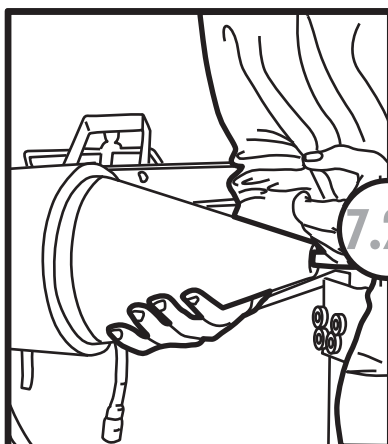
DEEL ZEVEN



Trek het deksel van de naaf weg tot op een afstand van circa 15-20 cm. Haal dan de schroeven volledig uit het deksel en leg deze terzijde. Nrr Haal dan de schroeven volledig uit het deksel en leg deze terzijde.

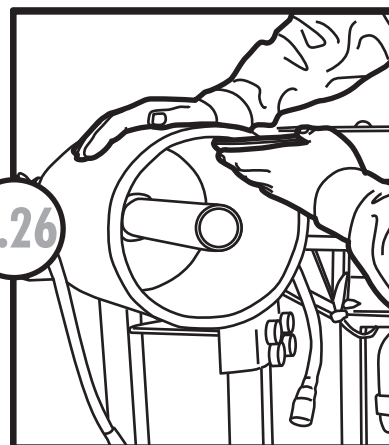


Trek het deksel horizontaal uit en zorg ervoor dat u de as binnenin niet buigt. Zodra het deksel en de assemblage volledig verwijderd zijn, leg deze terzijde en verwijder de kegel.



Om de kegel te verwijderen, steek een vinger in de asopening van de kegel (let op dat u zich niet bezeert). Houd met uw andere hand de nauwe top van de kegel vast en haal de kegel voorzichtig uit de naafkamer. Het op en neer bewegen van de kegel kan noodzakelijk zijn om de kegel eruit te halen. Let op dat de kegel niet valt, deze kan onverwacht loskomen. Zet de kegel op de basis neer zodat deze omhoog wijst.

Gebruik een schoonmaakmiddel om vet, olie of ophopingen die zich in de binnenkant van de cilinder kunnen bevinden weg te vegen.



Reinig voorzichtig de binnenwanden van de naafkamer met behulp van 3M Scotch Pad zodat eventueel zand of vuil loskomt. Binnenin polijsten helpt om eventuele roest te verwijderen. De afgewerkte wanden moeten extra glad aanvoelen.

Laat de kegel rusten op een doek of een zacht oppervlak zoals uw schoot of knie. Reinig dan het vlakke buitenoppervlak. De kegel dient gereinigd te worden volgens dezelfde methode. Met de kegel op de grond geplaatst (punt naar boven gericht), gebruik hetzelfde type pad of schuurpapier om de buitenzijde van de kegel te reinigen. Geef speciale aandacht aan het oppervlak van de kegel en verzeker dat deze zeer glad aanvoelt.



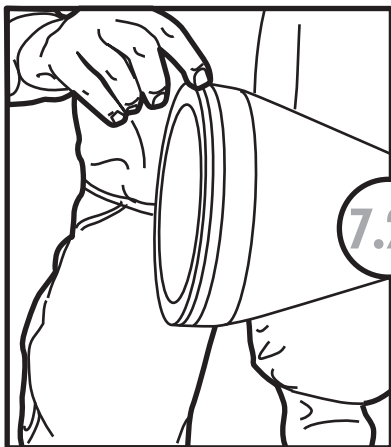
Zodra het kegeloppervlak schoon en glad is, pak de kegel op en leg deze op zijn zijde en waar de rubber afdichting zich bevindt.



TIRE SIPING MACHINE

ONDERHOUD - EXPANSIENAAF

DEEL ZEVEN



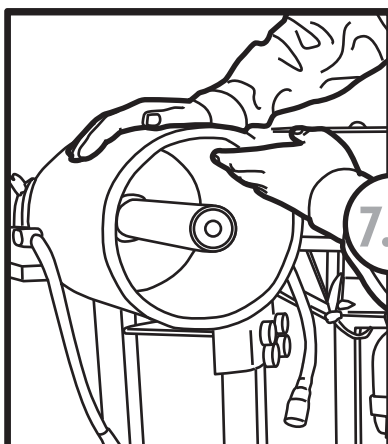
Controleer de rubber afdichting op scheuren of andere defecten. Als u defecten opmerkt in de grote buitenste rubberen afdichting of in een van de kleine binnenafdichtingen (aan het tapse uiteinde van de kegel), neem dan contact met ons op voor een afdichtingskit zodat u de defecte afdichting kunt vervangen.



Smeer het buitenste oppervlak van de kegel in met een laag smeermiddel van mariene kwaliteit.

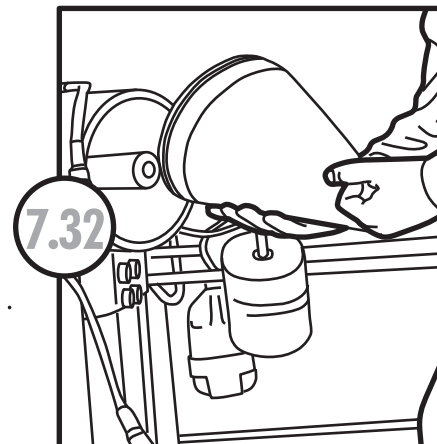


Gebruik alleen smeermiddel van mariene kwaliteit zoals TM PN 10787.



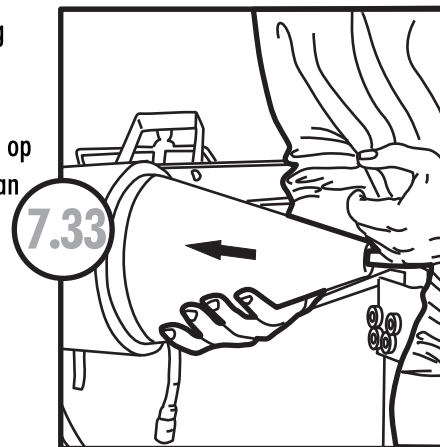
Smeer ook de binnenkant van de naafkamer in. Breng een gelijkmatige laag smeermiddel van mariene kwaliteit aan.

Plaats de kegel terug in de naafkamer (het tapse uiteinde naar u toe). Pak de kegel op door een vinger in de bovenzijde van de naaf te steken (let op dat u zich niet bezeert). Bovenin de naaf door het gewicht van de kegel met de andere hand te ondersteunen.

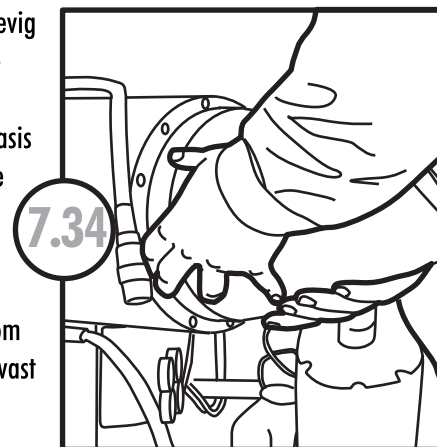


Monteer de kegel nu terug op zijn plaats.

Breng de basis voorzichtig op één lijn met de opening van de naafkamer.



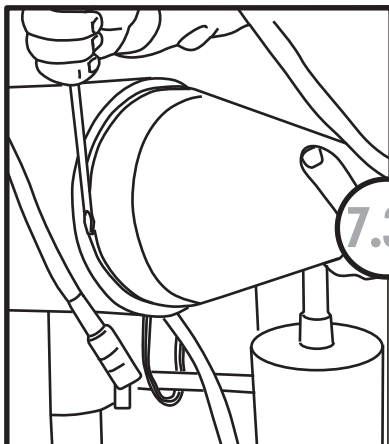
Houd het tapse uiteinde stevig vast en voer druk uit op de grote buitenste rubberen afdichting die zich op de basis van de kegel bevindt. Deze afdichting zorgt voor een luchtdichte afdichting. De afdichting dient samengedrukt te worden om de kegel in de naafkamer vast te zetten.



TIRE SIPING MACHINE

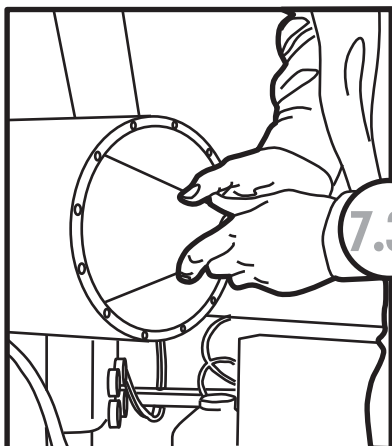
ONDERHOUD - EXPANSIENAAF

DEEL ZEVEN

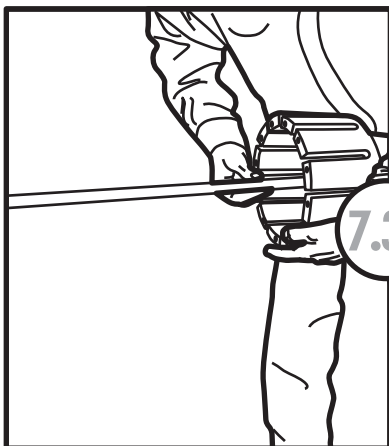


Het gebruik van een platte schroevendraaier kan helpen bij het langzaam samendrukken van de afdichting. Het gebruik van ander gereedschap kan leiden tot schade aan de afdichting.

Duw nooit de punt van de schroevendraaier in de afdichting, maar ga met de punt langs de afdichting zodat deze afvlakt. Begin aan één zijde van de afdichting en oefen voldoende druk uit zodat de kegel wordt samengedrukt.



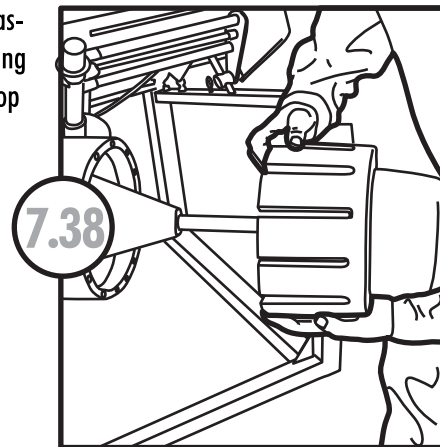
De rubber afdichting zal zich uiteindelijk volledig in de naafkamer bevinden. Laat de kegel dan voorzichtig in de kamer vrij totdat deze tegen de achterwand van de naafkamer tot rust komt.



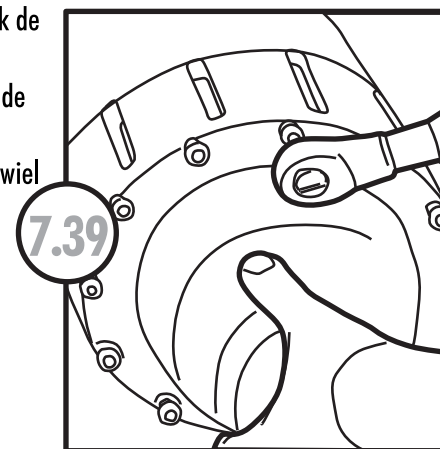
Bepaal de positie van de as en naafdekselassembly. Raak de as aan en controleer of u ruwe zones voelt. Gebruik 3M Scotch Guard Pad om deze af te vlakken.

Spray de hele lengte van de as in met smeermiddel van mariene kwaliteit.

Plaats de as en naafdekselassembly in de tapse opening van de kegel en let hierbij op dat u de as niet buigt.



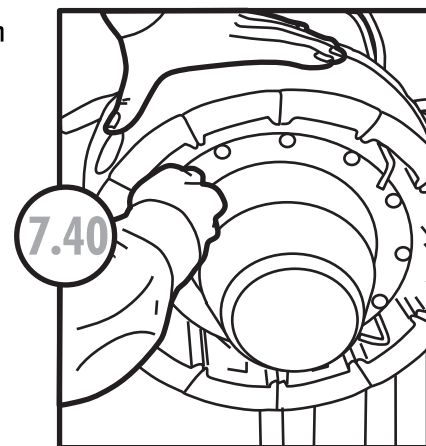
Enmaal op zijn plaats, steek de schroeven terug in de gaten. Maak elke schroef eerst met de hand vast voordat u een luchtschroevendraaier of palwiel gebruikt.



Monteer de peddels (Zie Figuren 7.11 - 7.17)

Monteer de expansievelg (Zie Figuren 7.20 - 7.21)

Vergrendel de klepsluitingen op de velg en expandeer de velg.

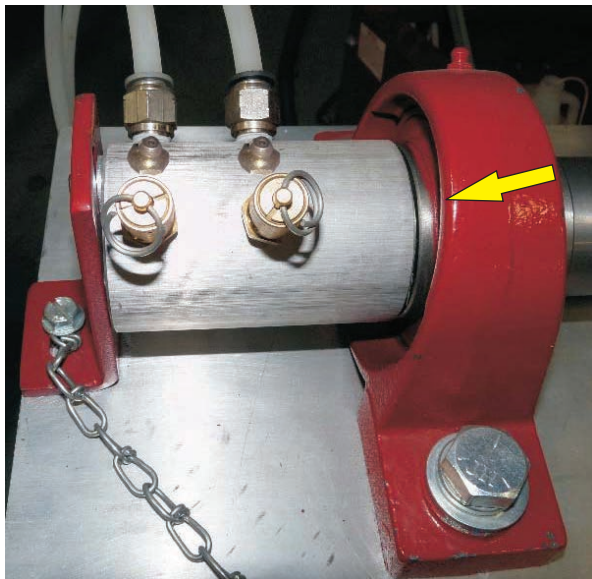


Controleer en raak de vergrendelpennen aan om u ervan te vergewissen dat deze VERGRENDELD zijn voordat u de velg leeg laat lopen.

TIRE SIPING MACHINE

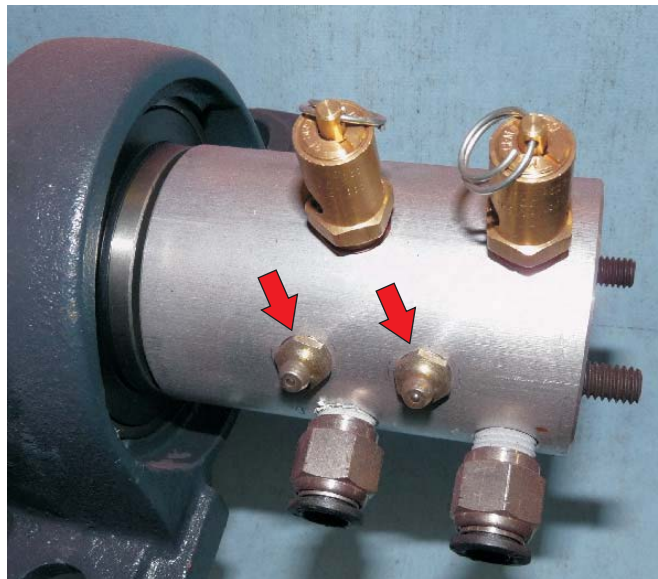
ONDERHOUD - EXPANSIENAAF

DEEL ZEVEN



Laat een kleine opening voor de juiste werking van luchttoevoer door het systeem van de expansienaaf. Zie gele pijl.

Bij het verrichten van onderhoud of aanpassingen aan uw machine dient deze opening niet groter te zijn dan 0,15 cm. Een grotere opening kan de luchttoevoer naar de expansienaaf substantieel doen afnemen.



Smeer de instroomnaaf in zoals aangegeven door de twee rode pijlen.

Breng bij normaal gebruik iedere 30 dagen één dosis smeermiddel aan op iedere smeernippel.

ACCESSOIRES – WIELLIIFT



NAAR BOVEN/BENEDEN



Blijf uit de buurt van het liftmechanisme voordat u het pedaal indrukt

De wiellift

Rol de band op het platform van de lift totdat het de achterstop bereikt. Blijf uit de buurt van het platform en druk het voetpedaal (aangegeven door de blauwe pijl) in om de lift in te schakelen. Zodra de lift het hoogste punt bereikt, plaats het wiel in de gleuf van de rollager. Als de band in de rollager is geplaatst, blijft uit de buurt van het liftplatform en druk het pedaal in om het liftplatform te laten zakken.



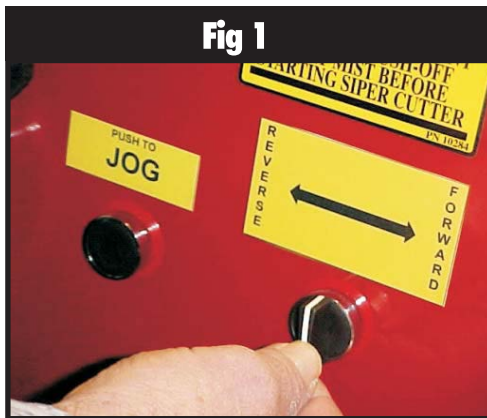
SSG# 6030	SNELSLUITENDE WIELADAPTER PROCEDURES	Voor gebruik op SSG, ST & STE-M SIPERS
-----------	---	--



TIRE SIPING MACHINE

STE-M AUTOMATISCHE CYCLUSINVOER - WERKING

K I T P N 6 0 0 5



Stap 1.

Draai schakelaar naar links om de motor achteruit in positie te brengen om de band in te snijden

(Fig 1)



Approximatieve positionering van het snijblad getoond op het wiel. **(Fig 2)**

Staðsetjið blað í sömu upphafsstöðu og hjá handvirku sveifarvélinni.



Stap 2.

Knijp in de handgreepschakelaar om de machine te starten. Schakel de vernevelingseenheid in. Nadat de band één keer is omgewenteld, DRUK OP DE 'JOG' KNOP om de bladgeleiderset naar de juiste snijpositie te verplaatsen.

(Fig 3)

**Herhaal deze operatie totdat de gehele band is ingesneden.

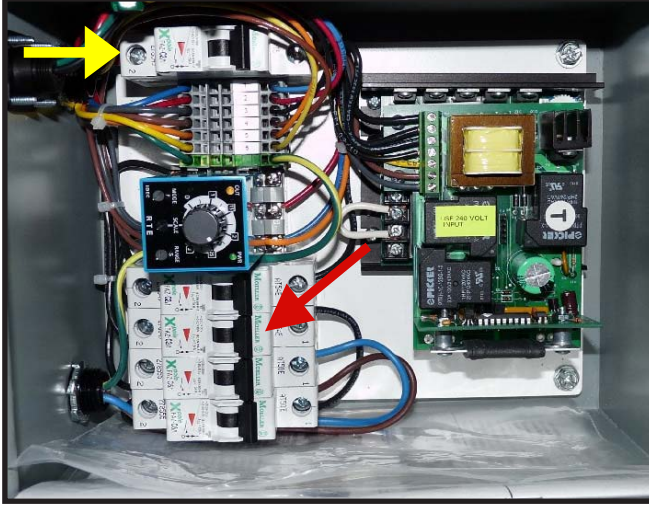
ACCESSOIRES - AUTOMATISCHE CYCLUSINVOER

BEDIENING AUTOMATISCHE INVOER - PROBLEEMOPLOSSING



Zet Stroom Uit Voor Openen Bedieningsseenheid

Fig. 1 - Binnenkant bedieningseenheid

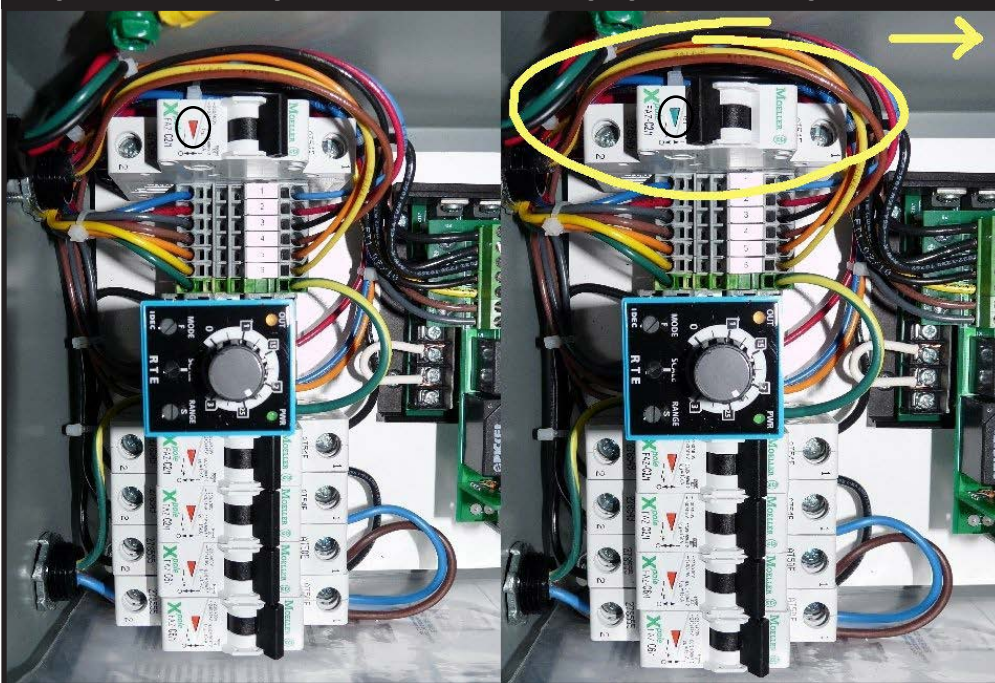


Voor verzending worden de elektrische componenten van iedere bedieningseenheid in de fabriek ingesteld, getest en goedgekeurd voor optimale prestaties.

Raadpleeg deze handleiding als na het installeren van een Siper STE-M met een automatische cyclusinvoer (Automatic Cycle Feed, ACF) deze niet functioneert.

Koppel de stroombron los. Open de bedieningseenheid aan de zijkant van de machine. Controleer of de beveiligingsschakelaar geactiveerd is geweest. Reset de beveiligingsschakelaar.

Fig. 2 - Gele cirkel geeft aan dat de beveiligingsschakelaar geactiveerd is



In Fig. 2 is een beveiligingsschakelaar geactiveerd (gele cirkel). Merk de positie van de tuimelschakelaar op, en de rode pijl die groen is geworden. Als beveiligingsschakelaars geactiveerd zijn, schakel dan de tuimelschakelaar om naar de "AAN" positie.

ACCESSOIRES - AUTOMATISCHE CYCLUSINVOER

BEDIENING AUTOMATISCHE INVOER - PROBLEEMOPLOSSING

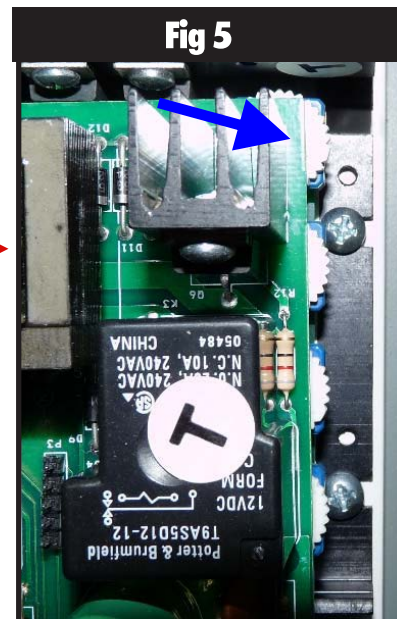
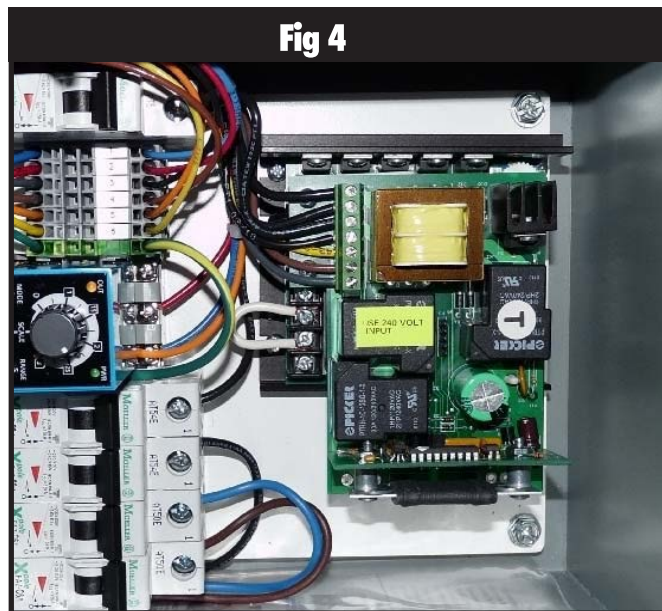


Koppel de stroombron weer aan de eenheid en zet "AAN". Let op het groene licht dat aangeeft dat de stroom AAN staat. (Zie groene pijl in Fig. 3)
Controleer de beveiligingsschakelaars als het groene licht niet aan staat.

Ter informatie: De oranje pijl wijst naar de plek waar een oranje licht aan gaat wanneer de eenheid in de "Jog" modus staat. Dit zou geen rol moeten spelen, maar dat is de functie van het oranje licht. De instelknop wijzigt de Jog-afstand. Dit is ook vooraf ingesteld en zou geen rol moeten spelen.

De onderstaande foto's geven de printplaat in de bedieningseenheid weer. (Fig. 4 & 5)

Er zijn vier verstelknoppen die een belangrijke rol spelen bij het installeren van de automatische invoer van de Siper.



Voeding

Puls

Deze procedure bestaat de eerste verstelknop, Voeding en mogelijk de tweede verstelknop, Puls. Verander slechts één van deze knoppen per keer, en slechts EEN stap per keer.

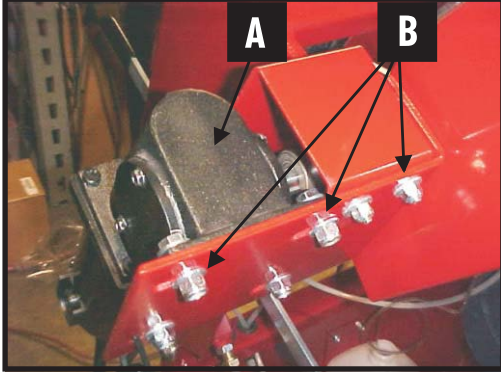
Zie Fig. 5 en draai de knop één stap met de klok mee.

Het kan nodig zijn om de Voeding-instelling 3 stappen te verstellen. Zodra de motor begint te werken kan het met tussenpozen werken. Draai de Puls verstelknop één stap tegen de klok in. Verfijn deze instelling met één stap per keer.

Doe na afloop de afdekplaat van de bedieningseenheid dicht en op slot.

AUTOMATISCHE CYCLUSINVOER

Mynd 1

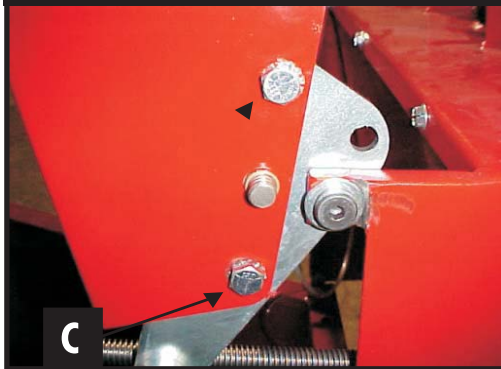


VERSTELLING MOTORGELEIDING:

Soms kunnen door gebruik en beweging van de machine de geleidestangen van de Cross-Feed verkeerd uitgelijnd raken, waardoor de haakse motor (Fig 1. A) hard trekt en een stop laat doorslaan. Maak de eenheid los.

Om opnieuw uit te lijnen, maak de afdichtbout los (Fig. 2 C), herpositioneer de geleidestangen zodat ze parallel zijn en maak opnieuw vast.

Mynd 2



HANDMATIGE BEDIENING:

Verwijder de motor (Fig. 1 A) door bouten en moeren los te schroeven (Fig. 1 B) en vervang door de handmatige zwengel.

ACCESSOIRES - HOEK/INSNIJD WIELADAPTERS



De aandrijvingseenheid van een Siper kan een bevestigingsklamp bevatten om de hoek waarop ingesneden wordt aan te passen.

Met deze optie kunnen banden ingesneden worden vanuit vier extra hoeken in stappen van 15 graden, in toevoeging op een standaardeenheid.



Momenteel zijn er twee grote wieladapters beschikbaar voor Sipers. Er zijn schijfsets van 49,5 cm en 57,2 cm beschikbaar. Deze schijven stellen de gebruiker in staat om niet-gemonteerde banden in te snijden van 49,5 cm tot 57,2 cm in diameter.

ONDERDELEN

ARTIKEL NR.	BESCHRIJVING
18.071	Inslijbladen
24.929	250/1000 Bladgeleider Set "A"
25.929	300/1000 Bladgeleider Set "AA"
26.929	350/1000 Bladgeleider Set "D"
27.929	400/1000 Bladgeleider Set "E"
28.816	Snijbladvijs
6.887	Haaksleutel
58.242	5/32 Draadspil
57.242	7/32 Draadspil
56.242	9/32 Draadspil
55.242	11/32 Draadspil
62.242	13/32 Draadspil
6030	Wielmoersleutel voor snelle montage
33.901	1125mm 10 Budd Adapter
43.901	35mm x 10 Budd Unimount Adapter
42.901	285,75mm x 10 Budd Unimount Adapter
167.190	Vernevelingseenheid
2.029	Siliconen emulsie
3738-1	Handgreepschakelaar
4038-1	Tuimelschakelaar
4479	Bladscherm
10787	Naafsmeermiddel
4954	Handzwengel
5.964	20,3 cm Aandrijfkit
31.034	Koppeling met spin
31.034C	Alleen spin
128.05	Crossfeedmoer

GARANTIEVERKLARING & RETOURBELEID

Garantie & Vakmanschap waar u op kunt vertrouwen.

Producten van TSISSG worden ontworpen en ontwikkeld door experts in hun respectievelijke industrieën. Onze passie voor ontwerpen en testen staat in dienst van onze motivatie om industriële innovaties en echte oplossingen te creëren waar onze klanten op kunnen vertrouwen. Met meer dan 25 jaar ervaring in productie behouden wij de mogelijkheid om concurrerende prijzen te verschaffen met onze arbeid en productie in de VS. Wij zijn de producent van het merendeel van onze producten. Trots zijn op ons vakmanschap en achter al onze producten staan is niet alleen wat wij beweren te doen, maar ook onze onvoorwaardelijke verantwoordelijkheid.

Producten van TSISSG worden gegarandeerd vrij te zijn van fabrieksfouten voor een periode van een jaar vanaf de datum van aankoop door de originele eigenaar. Reparatiewerkzaamheden worden voor (90 dagen) gegarandeerd vanaf de datum van de oorspronkelijke aankoop. Ringen, lagers en normale slijtage worden niet gedekt door de garantie. Snijbladen voor de bandsnijders worden niet gedekt door de garantie. Slordig handelen, verwaarlozing, misbruik, vernieling, onjuist bedienen, ongeautoriseerde reparaties uitvoeren, toevoegingen of wijzigingen aanbrengen laten deze garantie automatisch vervallen en ontslaat TSISSG van iedere verplichting. Garantieonderdelen dienen, vooraf betaald, geretourneerd worden naar de fabriek die op de RGA (autorisatie geretourneerde goederen) vermeld staat voor krediet. Garantieonderdelen die vanaf de fabriek verzonden worden zullen worden verzonden op kosten van de klant. Materiaal of producten die geretourneerd worden naar de verkeerde fabriek worden geweigerd. Als onder garantie vallend werk verricht moet worden op een machine, moet deze naar de productiefabriek in Monticello, MN gebracht worden of geautoriseerd worden door TSISSG.

Retourbeleid:

!!WAARSCHUWING!! Goederen die zonder RGA geretourneerd worden, zullen worden geweigerd. Over alle retourzendingen zullen 15% behandelingskosten, plus bijkomende kosten voor reconditioneren en herverpakken in rekening worden gebracht. Een autorisatie geretourneerde goederen (RGA, 'returned goods authorization') moet verkregen worden voordat materiaal of goederen worden geretourneerd. Alle materiaal of goederen moeten binnen 15 dagen na dato van de RGA geretourneerd worden, daarna zal de RGA ongeldig zijn.

