

**VULKANIZĒŠANAS IEKĀRTA-
TERMOPRESE DUPLEX
(Art.nr. 517 7000)**



1. VISPĀRĪGĀ INFORMĀCIJA

- Šajā instrukcijā aprakstīta pareiza iekārtas ekspluatēšana .
- Ieteicams instrukcijā norādīto informāciju regulāri pārlasīt .
- Pārdodot iekārtu , instrukcija jānodod tālāk nākošajam iekārtas lietotājam .
- Šajā instrukcijā norādītā informācija attiecas tikai uz oriģonālajiem TIP TOP remontmateriāliem .
- Iekārtas ražotājs patur tiesības mainīt šajā instrukcijā norādīto informāciju , sakarā ar veiktā tehniskām izmaiņām .

- Iekārtas ražotājs ir : **Horn GmbH & Co Kg**
Gewerbstrasse 14
D-78244 Gottmadingen
GERMANY

- Iekārtas izplatītājs ir : **TIP TOP Stahlgruber**
Otto Gruber GmbH & Co
Einsteinstrasse 130
D-81675 Munich
GERMANY

- Iekārtas pārdevējs ir : **ARI – VI SIA**
Pērnavas iela 35
Rīga , LV – 1009
LATVIJA

TIP TOP termoprese paredzēta gumijas virsmu vulkanizēšanai ar jēlgumiju vieglo automašīnu , komerctransporta , kravas automašīnu un EM transporta riepām . Iekārtas izmantošana jebkādam citam mērķim tiek vērtēta kā neatbilstoša . Iekārtas ražotājs nenes atbildību par bojājumiem , kas radušies iekārtas nepareizas izmantošanas rezultātā . Tāpat iekārtas ražotājs neatbild par sabojātiem materiāliem .

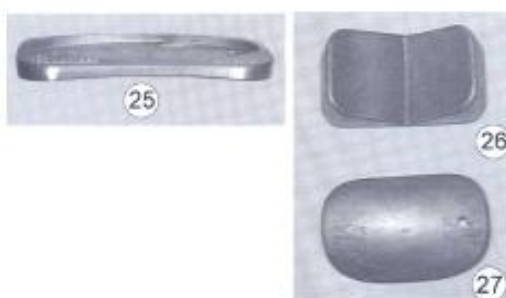
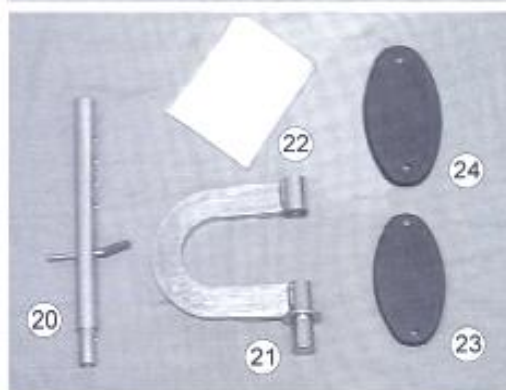
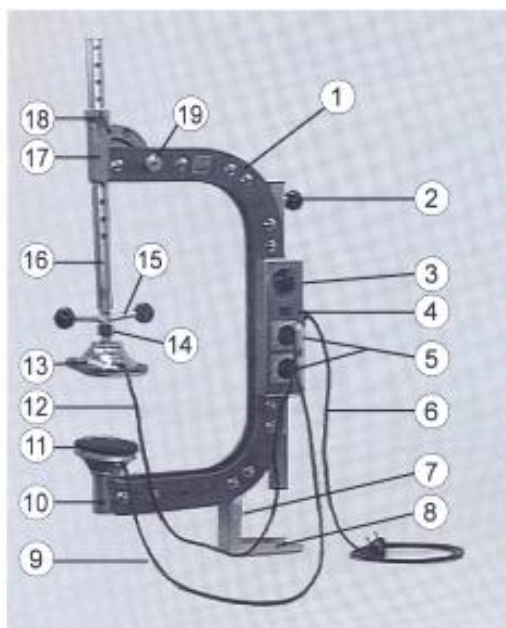
2. DARBA DROŠĪBAS NOTEIKUMI

- Iekārtu atļauts lietot tikai apmācītam un kvalificētam personālam .
- Papildus šajā instrukcijā minētajiem noteikumiem jāievēro arī vietējās likumdošanas normas .
- Iekārtas lietošanas instrukcija jātur viegli pieejamā vietā .
- Regulāri pārbaudiet , vai iekārta tiek izmantota pareizi .
- Aizliegts iekārtu pārbūvēt .
- Jāizmanto tikai oriģinālās rezerves detaļas .
- Ja iekārta ir bojāta , nekavējoties pārtrauciet darbu un griezieties pie iekārtu apkalpojošās firmas .
- Pirms iekārtas darbināšanas pārbaudiet vadu un sildelementu stāvokli .
- Iekārta jānovieto stabili .
- Ja bojātas kādas detaļas , nekavējoties nomainiet tās .
- Neaiztieciot sildelementus iekārtas darbošanās laikā un kamēr tā atdziest .
- Neatstājiet iedarbinātu iekārtu bez uzraudzības .
- Ievērojiet ugunsdrošības noteikumus .
- Sargājiet iekārtu no mitruma .
- Regulāri pārbaudiet skrūves , ja nepieciešams , pievelciet tās stingrāk .
- Detaļu nomaiņu atļauts veikt tikai kvalificētam personālam .

Izmantotie norādījumi :

Brīdinājums !	Norāda uz iespējamiem miesas bojājumiem .
Brīdinājums !	Norāda uz iespējamiem materiālu bojājumiem .
Padoms !	Norāda uz ieteikumiem iekārtas izmantošanā .
Veicamie darbi !	Norāda uz nepieciešamību veikt apkopi .

3. IEKĀRTAS APRAKSTS



3.1. Iekārtas daļas un elementi :

- 1) Rāmis
- 2) Aizmugures kronšteins ar rokturi
- 3) Taimeris 0-120 minūtes
- 4) Sarkana indikatorlampiņa – taimeris darbojas
- 5) Kontaktligzda augšējā un apakšējā sildelementa ieslēgšanai
- 6) Elektrokabelis
- 7) Atbalsta kronšteins
- 8) Atbalsta kronšteins galdam
- 9) Apakšējā sildelementa kabelis
- 10) Apakšējā sildelementa turētājs
- 11) Apakšējais sildelements
- 12) Kabelis augšējam sildelementam
- 13) Augšējais sildelements
- 14) Piespiešanas atsperu komplekts (spiediena indikators)
- 15) Vītņotā ass ar rokturiem
- 16) Augšējā spiediena caurule
- 17) Augšējā sildelementa turētājs
- 18) Sprūdnis
- 19) Augšējā sildelementa slīpuma regulēšanas skrūve

3.2. Papildaprīkojums :

- 20) Apakšējā spiediena caurule ar sprūdni
- 21) U-veida adapters
- 22) Spiediena granulu maisiņš
- 23) Apakšējā sildelementa gumijas uzlika (vieglajiem auto)
- 24) Apakšējā sildelementa gumijas uzlika (kravas auto)
- 25) Alumīnija spiedienplāksne augšējam sildelementam (kravas auto) – opcija
- 26) Alumīnija spiedienplāksne augšējam sildelementam pleca daļai (kravas auto) – opcija
- 27) Alumīnija spiedienplāksne augšējam sildelementam protektora daļai (kravas auto) – opcija

Duplex termopreses konstrukcija ir vienkārša un izturīga . Kopā ar REMA TIP TOP riepu remontmateriāliem , iekārta nodrošina vienkāršu un ekonomisku riepu remontu.

Duplex termoprese paredzēta vieglo , kravas auto , traktor- un industriālas tehnikas riepu remontam sānu , protektora un plecu daļā .

4. TEHNISKAIS RAKSTUROJUMS

Strāva :	230 V
Jauda :	600 W
Darba temperatūra :	~ 160° C
(ar iebūvētu drošības slēdzi)	
Spiediens :	~ 8600 N
Karsēšanas laiks :	taimeris 0-120 min.
Svars :	33 kg
Izmērs :	810 x 430 x 160 mm

5. PĀRVIETOŠANA

Vulkanizācijas ierīce sver 33 kg un to var brīvi pārvietot .

Brīdinājums !

Pirms ierīces pārvietošanas , vienmēr atvienojiet to no elektrības .

Pārliecinieties , lai kabeļi netiktu saspiesti vai samudžināti .

Sargājiet ierīci no samirkšanas .

6. MONTĀŽA

- Pieskrūvējiet atbalsta kronšteinu stabilam galdam vai stendam .
- Savienojiet atbalsta kronšteinu ar galda kronšteinu
- Ievadiet augšējo spiediena cauruli ar vītņveida asi un sildelementu sildelementa turētājā . Nodrošiniet cauruli ar sprūdni .
- Tādā pašā veidā nostipriniet apakšējo sildelementu .
- Pievienojiet abus sildelementu kabeļus iekārtas kontaktligzdā .

7. DARBA UZSĀKŠANA

Brīdinājums !

- Strāvai jāsakrīt ar uz iekārtas plāksnītē norādīto .
- Pārliecinieties , vai kāda no ierīces detaļām nav bojāta .
- Pievienojiet ierīci elektrībai .

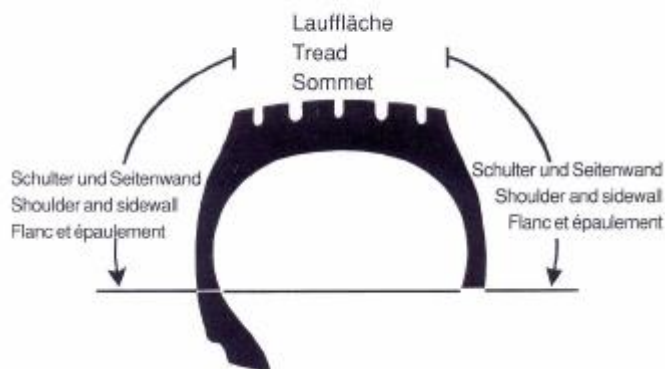
8. IEKĀRTAS IZMANTOŠANA

Brīdinājums !

Darbā ar iekārtu ievērot visus darba drošības noteikumus , kuri norādīti šajā Lietošanas instrukcijā un vietējā likumdošanā .

8.1. Remonta vietas :

Duplex termoprese ir paredzēta riepu sānu , protektora un plecu daļas remontam .



8.2. Sagatavošanās remontam :

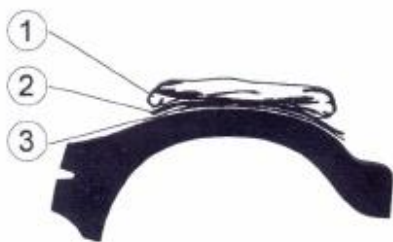
8.2.1. Karsēšanas laiks vieglo auto riepām

- 4 minūtes uz 1 mm riepas biezuma remontvietā
- Vismaz 40 minūtes remontam riepas sānu daļā
- Vismaz 50 minūtes remontam protektora daļā
- Vismaz 70 minūtes remontam riepas plecu daļā
- Ja tiek izmantots spiediena izlīdzināšanas granulu maisiņš , karsēšanas laiks jāpalielina par 60 minūtēm .

8.2.2. Karsēšanas laiks kravas auto riepām

- 4 minūtes uz 1 mm riepas biezuma remontvietā
- Vismaz 60 minūtes remontam riepas sānu daļā
- Vismaz 120 minūtes remontam protektora daļā
- Vismaz 150 minūtes remontam riepas plecu daļā
- Ja tiek izmantots spiediena izlīdzināšanas granulu maisiņš , karsēšanas laiks jāpalielina par 60 minūtēm .
- Ja tiek remontētas traktortehnikas un bezceļu riepas ar dziļāku protektoru kā vidusmēra riepām , minimālais karsēšanas laiks jāpalielina par 50% .

Padoms ! Visi karsēšanas laiki uzrādīti pie REMA TIP TOP MTR termopreses šķiduma izmantošanas .



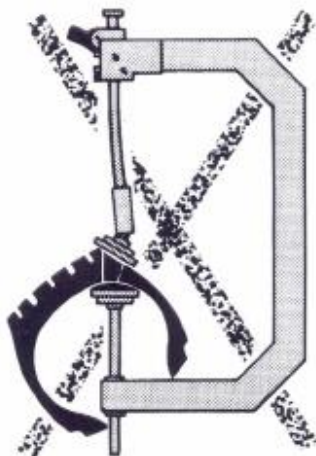
8.2.3. Bojājuma apzīmēšana

Bojājuma vietu apzīmējiet ar krustu , izmantojot tam paredzētu marķēšanas krītiņu . Tas palīdzēs nocentrēt sildelementu uz bojājuma vietas .

8.2.4. Spiedienu izlīdzinošais granulu maisiņš (1.poz.)

Spiedienu izlīdzinošie granulu maisiņi satur speciālas granulas ar augstu termālu vadāmību . Šie maisiņi tiek izmantoti , ja augšējo vai apakšējo sildelementu nevar precīzi pielāgot riepas kontūrai . Granulu maisiņš palīdz vienmērīgi sadalīt karstumu pār remontējamo lauku un nocentrēt spiedienu uz vītņoto asi .

Brīdinājums ! Granulu maisiņš jāpielāgo riepas kontūrai tā , lai tas cieši piekļautos sildelementa apakšējai daļai .



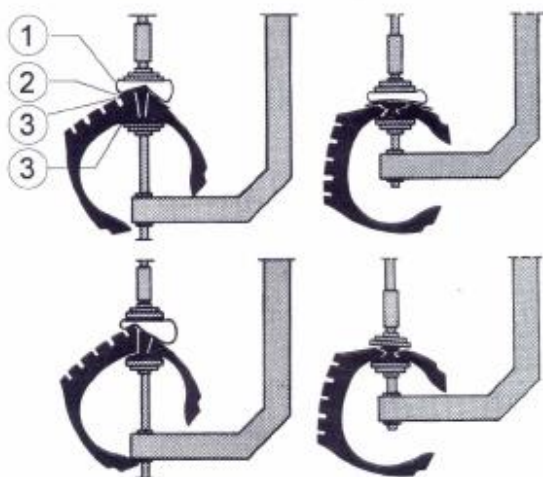
8.2.5. Karstumnoturīgā follija (3.poz.)

Pirms karsēšanas sākšanas remon-tējamā vieta no riepas iekšpuses un ārpusē jāpārklāj ar karstumizturīgu folliju (art.517 1972) .

8.2.6. Alumīnija kontūrplāksne (2.poz.)

Ja sildelements un/vai granulu maisiņš pilnībā nenosedz remontējamo vietu , starp folliju un granulu maisiņu jānovieto alumīnija kontūrplāksne . Tādējādi tiks nodrošināts vienmērīgs karstums uz visu remontējamo lauku .

Padoms ! Kravas auto riepu remontam vienmēr izmantojiet alumīnija kontūrplāksni . Tas palīdzēs uzlabot spiediena un karstuma vienmērīgu sadali uz remontējamo lauku .



8.3. Pēc remonta

Brīdinājums ! Nekādā gadījumā necentieties paātrināt atdzišanas procesu ar ūdeni vai tamlīdzīgu matēriju . Nododiet riepu izmantošanai tikai pēc pilnīgas atdzišanas . Pārbaudiet remontvietu pret defektiem .

8.4. Vieglo automašīnu riepu remonts

Padoms ! Veicot vieglo automašīnu riepu remontu , vulkanizēšanas ierīci var stiprināt pie galda.

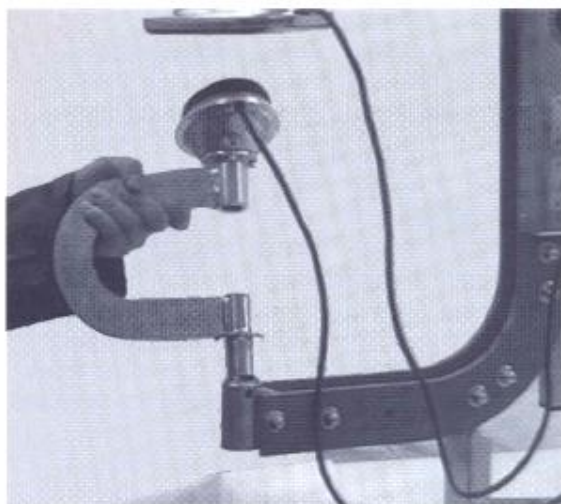


Bild 4 Photo 4



Bild 5 Photo 5



Bild 6 Photo 6



Bild 7
Photo 7



Bild 8
Photo 8

8.4.1. Protektora daļas remonts vieglajām automašīnām

Brīdinājums ! Apdedzināšanās draudi ! Neaiztieciot sildelementus karsēšanas vai iekārtas atdzišanas laikā . **Darbā izmantojiet aizsargcimdus !** Ierīces darbošanās laikā neatstājiet to bez uzraudzības !

- Uzmontējiet sildelementa gumijas uzliku vieglajiem auto.
- Noņemiet apakšējo sildelementu un uzmontējiet to uz U-veida adaptera.
- Novietojiet U-veida adapteri uz apakšējā sildelementa turētāja (5.att.).
- Novietojiet riepu tā , lai remontējamā vieta balstītos uz apakšējās sildplāksnes un būtu nocentrēta (6.att.)
- Izņemiet sprūdni un bīdīet augšējo spiediena cauruli uz leju tā , lai nopozicionētu sildplāksni cik vien iespējams tuvu rīpai .
- Ievietojiet sprūdni .
- Izmantojot rokturus , grieziet vītņveida asi lejup līdz sildplāksne ir nospriegota (7.att.).
- Uzstādiert taimeru (8.att.) uz nepieciešamo karsēšanas laiku . Kamēr notiek karsēšanas process , deg sarkanā indikatorlampiņa .

Pēc vulkanizācijas pabeigšanas :

- Atskrūvējiet vītņveida asi .
- Izņemiet sprūdni un pabīdiert augšējo spiediena cauruli uz augšu , lai varētu noņemt riepu.
- Ielieciert sprūdni atpakaļ .
- Noņemiet riepu no ierīces .

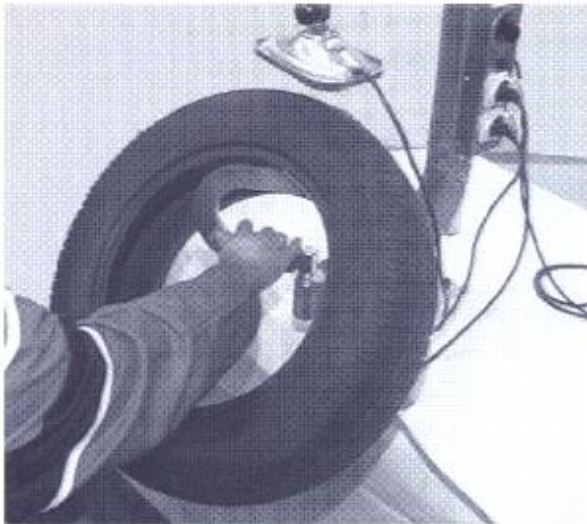


Bild 9 Photo 9



Bild 10 Photo 10

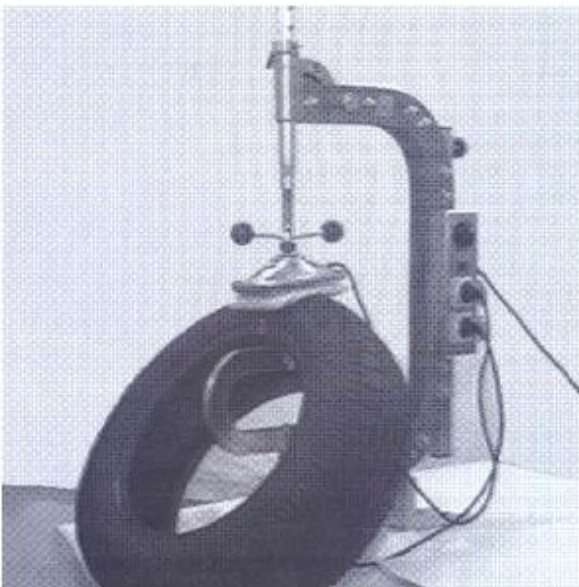


Bild 11 Photo 11

8.4.2. Plecu daļas remonts vieglajām automašīnām

Brīdinājums ! Apdedzināšanās draudi ! Neaiztieciot sildelementus karsēšanas vai iekārtas atdzišanas laikā . **Darbā izmantojiet aizsargcimdus ! Ierīces darbošanās laikā neatstājiet to bez uzraudzības !**

Padoms ! Plecu daļas remonts tiek veikts tāpat kā protektora daļas remonts , tikai noteikti pirms sildelementa pieskrūvēšanas nepieciešams uzlikt spiediena granulu maisiņu .

- Sagatavojiet vulkanizēšanas ierīci tā kā tas aprakstīts iepriekšējā paragrāfā . uzlieciet riepu uz apakšējās sildplāksnes (9.att.) .
- Novietojiet riepu tā , lai remontējamā vieta atbalsstītos uz apakšējās sildplāksnes un būtu nocentrēta pret abām sildplāksnēm .
- Uzlieciet granulu maisiņu un ar rokām piergulējiet to riepas pleca kontūrai (10.att.) .
- Noregulējiet augšējo spiediena cauruli tāpat kā iepriekšējā paragrāfā (11.att.) .
- Uzstādiet taimeri nepieciešamajam vulkanizēšanas laikam . Kamēr notiek karsēšanas process , deg sarkanā indikatorlampiņa .

Padoms ! Ja nepieciešamais karsēšanas laiks pārsniedz 120 minūtes , uzstādiet papildus laiku tūlīt pēc tam , kad tekošais izbeidzies , lai izvairītos no riepas atdzišanas .

Pēc vulkanizācijas pabeigšanas :

- Atskrūvējiet vītņveida asi .
- Izņemiet sprūdņi un pabīdīet augšējo spiediena cauruli uz augšu , lai varētu izņemt riepu .
- Ielieciet sprūdņi atpakaļ .
- Noņemiet riepu no ierīces .

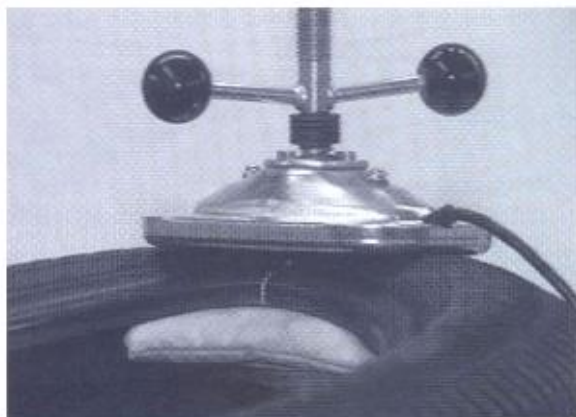


Bild 12 Photo 12



Bild 13 Photo 13

8.4.3. Sānu daļas remonts vieglajām automašīnām .

Brīdinājums ! Apdedzināšanās draudi ! Neaiztieciot sildelementus karsēšanas vai iekārtas atdzišanas laikā . **Darbā izmantojiet aizsargcimdus ! Ierīces darbošanās laikā neatstājiet to bez uzraudzības !**

Padoms ! Sānu daļas remonts tiek veikts tāpat kā protektora daļas remonts , tikai noteikti pirms sildelementa pieskrūvēšanas no riepas iekšpusē nepieciešams uzlikt spiediena granulu maisiņu .

- Uzlieciet granulu maisiņu uz apakšējās sildplāksnes , tad uzlieciet riepu .
- Piergulējiet granulu maisiņu atbilstoši kontūrai riepas iekšpusē (12.att.)
- Novietojiet riepu tā , lai remontējamā vieta atbalstītos uz apakšējās sildplāksnes un būtu nocentrēta pret abām sildplāksnēm .
- Noregulējiet augšējo spiediena cauruli tāpat kā iepriekšējā paragrāfā (13.att.).
- Uzstādiet taimeri nepieciešamajam vulkanizēšanas laikam . Kamēr notiek karsēšanas process , deg sarkanā indikatorlampiņa .

Pēc vulkanizācijas pabeigšanas :

- Atskrūvējiet vītņveida asi .
- Izņemiet sprūdņi un pabīdiet augšējo spiediena cauruli uz augšu , lai varētu izņemt riepu .
- Ielieciet sprūdņi atpakaļ .
- Noņemiet riepu no ierīces .

8.5. Kravas automašīnu riepu remonts

Padoms ! Veicot kravas automašīnu riepu remontu , vulkanizēšanas ierīce jānoņem no galda.



Bild 14 Photo 14



Bild 15 Photo 15



Bild 16 Photo 16

8.5.1. Protektora daļas remonts kravas automašīnām

Brīdinājums ! Riepa jānovieto stabili un jānodrošina pret apgāšanos . Atstutējiet riepu pret darba vietu tā , lai bojājums atrastos augšpusē .

Padoms ! Lai atvieglotu Jūsu darbu , ieteicams speciāls atbalsta stends (art.517 1123) vai termopreses balansētājs (art.517 3035) .

Brīdinājums ! Apdedzināšanās draudi ! Neaiztieciot sildelementus karsēšanas vai iekārtas atdzišanas laikā . **Darbā izmantojiet aizsargcimdus ! Ierīces darbošanās laikā neatstājiet to bez uzraudzības !**

- Iemontējiet apakšējo spiediena cauruli apakšējā sildelementa turētājā . Izmantojot sprūdni , nostipriniet cauruli un sildplāksni (14.att.)
- Nomontējiet vulkanizēšanas iekārtu no galda atbalsta kronšteina un pozicionējiet to uz riepas .
- Izņemiet sprūdni un bīdīet apakšējo spiediena cauruli uz augšu tā , lai nopozicionētu sildplāksni cik vien iespējams tuvu riepas iekšpusei (15.att.) .
- Novietojiet termopresi tā , lai remontējamā vieta balstītos uz apakšējās sildplāksnes un būtu nocentrēta .
- Izmantojot rokturus , grieziet vītņveida asi lejup līdz sildplāksne ir nospriegota (16.att.) .
- Uzstādiet taimeru uz nepieciešamo karsēšanas laiku . Kamēr notiek karsēšanas process , deg sarkanā indikatorlampiņa .

Pēc vulkanizācijas pabeigšanas :

- Atskrūvējiet vītņveida asi .
- Izņemiet sprūdni un pabīdīet augšējo spiediena cauruli uz augšu , lai varētu noņemt riepu .
- Ielieciet sprūdu atpakaļ .
- Noņemiet ierīci no riepas .



Bild 17 Photo 17



Bild 18 Photo 18



Bild 19 Photo 19

8.5.2. Plecu daļas remonts kravas automašīnām

Brīdinājums ! Riepa jānovieto stabili un jānodrošina pret apgāšanos . Atstutējiet riepu pret darba vietu tā , lai bojājums atrastos augšpusē .

Padoms ! Lai atvieglotu Jūsu darbu , ieteicams speciāls atbalsta stends (art.517 1123) vai termopreses balansētājs (art.517 3035) .

Brīdinājums ! Apdedzināšanās draudi ! Neaiztieciot sildelementus karsēšanas vai iekārtas atdzišanas laikā . **Darbā izmantojiet aizsargcimdus ! Ierīces darbošanās laikā neatstājiet to bez uzraudzības !**

- Iemontējiet apakšējo spiediena cauruli apakšējā sildelementa turētājā . Izmantojot sprūdni , nostipriniet cauruli un sildplāksni (14.att.)
- Nomontējiet vulkanizēšanas iekārtu no galda atbalsta kronšteina un pozicionējiet to uz riepas .
- Izņemiet sprūdni un bīdīet apakšējo spiediena cauruli uz augšu tā , lai nopozicionētu sildplāksni cik vien iespējams tuvu riepas iekšpusei (15.att.) .
- Novietojiet termopresi tā , lai remontējamā vieta balstītos uz apakšējās sildplāksnes un būtu nocentrēta .
- Uzlieciet granulu maisiņu un noregulējiet to riepas sānu daļas kontūrām (17.att.)
- Alternatīva : Uzmontējiet alumīnija spiediena plāksni pie augšējā sildelementa (18.att.)
- Izmantojot rokturus , grieziet vītņveida asi lejup līdz sildplāksne ir nospriegota (16.att.) .
- Uztādiet taimerī uz nepieciešamo karsēšanas laiku . Kamēr notiek karsēšanas process, deg sarkanā indikatorlampiņa .

Pēc vulkanizācijas pabeigšanas :

- Atskrūvējiet vītņveida asi .
- Izņemiet sprūdu un pabīdīet augšējo spiediena cauruli uz augšu , lai varētu noņemt riepu.
- Ielieciet sprūdu atpakaļ .
- Noņemiet granulu maisiņu vai alumīnija plāksni .
- Noņemiet ierīci no riepas .

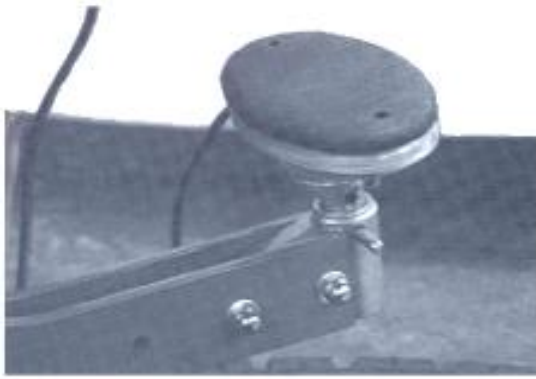


Bild 20 Photo 20



Bild 21 Photo 21



Bild 22 Photo 22



Bild 23 Photo 23

8.5.3. Sānu daļas remonts kravas automašīnām

Brīdinājums ! Riepa jānovieto stabili un jānodrošina pret apgāšanos . Atstutējiet riepu pret darba vietu tā , lai bojājums atrastos augšpusē .

Padoms ! Lai atvieglotu Jūsu darbu , ieteicams termopreses balansētājs (art.517 3035) .

Brīdinājums ! Apdedzināšanās draudi ! Neaiztieciot sildelementus karsēšanas vai iekārtas atdzišanas laikā . **Darbā izmantojiet aizsargcimdus ! Ierīces darbošanās laikā neatstājiet to bez uzraudzības !**

- Iemontējiet apakšējo apakšējā sildelementa gumijas uzliku .
- Ja nepieciešams , noņemiet apakšējo spiediena cauruli un ieskrūvējiet apakšējā sildelementa turētājā sildplāksni (20.att.) .
- Uzlieciet granulu maisiņu uz remontējamās vietas (21.att.)
- Pozicionējiet termopresi uz riepas (22.att.). Novietojiet termopresi uz riepas tā , lai remontējamā vieta atbalstītos uz apakšējās sildplāksnes un tiktu centrēta pret augšējo sildplāksni .
- Izmantojot rokturus , grieziet vītņveida asi lejup līdz sildplāksne ir nospriegota (23.att.).
- Izņemot sprūdni , izvelciet auzmugures atbalsta kronšteinu līdz zemei , lai stabilizētu termopresi .
- Uzstādiet taimeru uz nepieciešamo karsēšanas laiku . Kamēr notiek karsēšanas process, deg sarkanā indikatorlampiņa .

Padoms ! Ja nepieciešamais karsēšanas laiks pārsniedz 120 minūtes , uzstādiet papildus laiku tūlīt pēc tam , kad tekošais izbeidzies , lai izvairītos no riepas atdzišanas .

Pēc vulkanizācijas pabeigšanas :

- Pilnībā ievelciet atbalsta kronšteinu .
- Atskrūvējiet vītņveida asi .
- Izņemiet sprūdu un pabīdiat augšējo spiediena cauruli uz augšu , lai varētu noņemt riepu.
- Ielieciet sprūdu atpakaļ .
- Noņemiet granulu maisiņu vai alumīnija plāksni .
- Noņemiet ierīci no riepas .

9. KĻŪDAS UN TO LABOJUMI

Nepareizas darbošanās gadījumā , atvienojiet termopresi no elektrības . Izsauciet iekartu apkalpojošo personālu .

Brīdinājums ! Jebkuru elektronisko detaļu remontu atļauts veikt tikai apmācītam personālam. Remontam izmantojiet tikai oriģinālās REMA TIP TOP detaļas .

Kļūda	Iemesls	Risinājums
Sildplāksne neuzkarst	<ul style="list-style-type: none"> - Taimeris nav ieslēgts vai ir bojāts - Bojāts elektrokabelis vai sildplāksne 	<ul style="list-style-type: none"> - Pagrieziet taimeri ; ja nepieciešams nomainiet to . - Nomainiet sildplāksni un elektrokabeli
Remontvieta nav uzkaršusi vai neuzkarst pietiekami	<ul style="list-style-type: none"> - Bojāta sildplāksne - Nav izmantota TIP TOP kvalitātei atbilstoša remontgumija - Uzstādīts nepareizs karsēšanas laiks - Nepietiekams spiediens 	<ul style="list-style-type: none"> - Nomainiet sildplāksni . - Izmantojiet tikai TIP TOP materiālus . - Uzstādiet pareizu karsēšanas laiku. - Grieziet vītņveida asi līdz sildplāksne ir nospriegota. Ja nepieciešams , nomainiet to .

10. REZERVES DETAĻU SARAKSTS

