

SILVERLINE

DIE BESTE WAHL FÜR EINEN DURCHSCHNITTLICHEN REIFENDIENST MIT BEGRENZTEM BUDGET.



by

www.giuliano-automotive.com

BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNGEN



SL22

AUTOMATISCHE REIFENMONTIERMASCHINE MIT KLAPPBAREM SENKRECHTEN ARM FÜR REIFEN MIT FELGEN VON 10" ZU 24"

SL22 PRO

AUTOMATISCHE REIFENMONTIERMASCHINE MIT KLAPPBAREM SENKRECHTEN ARM UND MIT KOMBINIERTEM HILFSARM FÜR REIFEN MIT FELGEN VON 10" ZU 24".

SL22 PRO LL

AUTOMATISCHE REIFENMONTIERMASCHINE LEVER - NO LEVER MIT KLAPPBAREM SENKRECHTEN ARM UND MIT KOMBINIERTEM HILFSARM FÜR REIFEN MIT FELGEN VON 10" ZU 24".



Entdecken Sie auf [unserer Website!](#)

Ed.04/2021 Cod. 3045136

Deutsche Ausgabe

Originalhand-buch

SL22 - SL22PRO - SL22PRO LL

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A. - Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

PKW-Reifenmontiergerät

Datenschild

darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit den folgenden Bestimmungen übereinstimmt:

2011/17/CE - 2006/42/CE - 2014/30/UE

und folgender Vorschrift gemäß: EN ISO 12100 : 2010 - EN 60204-1 :2006+A1:2009 + AC 2010

EN ISO 4414:2010 EN 61000-6-2:2005+AC:2005

EN 61000-6-3:2007+A1:2011+AC:2012

EN 349:1993+A1:2008 - EN 61310-1:2008

EN 61310-2:2008 - EN 61310-3:2008

Der Unterzeichner dieser EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG ist dazu ermächtigt,
das technische Aktenbündel vorzulegen

Correggio, 14/07/2016

Das Modell dieser Erklärung übereinstimmt mit der Bestimmung EN ISO/IEC 17050-1

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A.
Der gesetzliche Vertreter
Gianluca Maselli

RoHS - ÜBEREINSTIMMUNG

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.a. - Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

PKW-Reifenmontiergerät

darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit den folgenden Bestimmungen übereinstimmt:

2011/65/EU (RoHS)

Verschrottung muß gemäß der folgenden Vorschrift durchgeführt werden:

2012/19/EU (RAEE)

sowie gemäß den in dem Installationsland geltenden Gesetzen.

Correggio, 01/10/2015

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A.
Der gesetzliche Vertreter
Gianluca Maselli

RAEE - ÜBEREINSTIMMUNG

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.a. - Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

PKW-Reifenmontiergerät

darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit der folgenden Bestimmungen übereinstimmt:

2012/19/EU (RAEE)



Die vorliegende Maschine/Gerät fällt in den Vorschriften der 2012/19/EU Richtlinie, und kann nicht als allgemeiner Stadtmüll sondern durch getrennte Müllsammung beseitigt werden; das Symbol mit der durchgestrichenen Mülltonne weist auf diese Vorschrift hin. Die Entsorgung des Gerätes und seiner Bestandteile muss nach den 2012/19/EU (RAEE) Richtlinien und nach den Vorschriften des Bestimmungslandes der Maschine/Gerätes erfolgen, die Nicht-Beachtung der Vorschrift ist sanktionierbar laut dem Gesetz des Bestimmungslandes Die unkorrekte Entsorgung oder Verlassen der zu der 2012/19/EU vorgelegenen Richtlinie Maschine/Gerätes kann die Umwelt und die Personen schwer beschädigen.

Gemäß der Richtlinie, steht der Hersteller für die Entsorgung der Maschine/Gerätes zur Verfügung; dazu setzen Sie sich mit dem Hersteller oder mit den berechtigten Händlern nach dem Bestimmungsortes der Maschine/Gerätes in Verbindung.

Correggio, 01/10/2015

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A.
Der gesetzliche Vertreter
Gianluca Maselli

INHALTSVERZEICHNIS

ABSCHNITT	Seite
1.0 EINLEITUNG	4
1.1 Allgemeine Beschreibung der Reifenmontiermaschine:	4
1.2 Angaben zum Hersteller:	4
1.3 Datenschild:	4
2.0 ALLGEMEINES	4
3.0 TECHNISCHE MERKMALE	5
4.0 POSITION DER SICHERHEITSHINWEIS	6
5.0 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	8
6.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN	8
7.0 TRANSPORT	9
8.0 AUSPACKEN	9
8.1 Montage des senkrechten Kipparmes und des Wulstabdrücksarms (nur für SL22)	10
9.0 AUFSTELLEN DER MASCHINE	13
9.1 Wahl des Aufstellortes	13
9.2 Aufstellen und Inbetriebnahme	13
10.0 IDENTIFIZIERUNG DER BAUTEILE	14
11.0 BESCHREIBUNG DER BETÄTIGUNGEN UND BETRIEBSPRÜFUNG	15
12.0 IDENTIFIZIERUNG DER FELGE UND DES REIFENS	16
13.0 VENTILPOSITION	16
14.0 KLASSIFIZIERUNG DER REIFEN	17
14.1 Standard Reifen	17
14.2 Niederquerschnittsreifen (UHP)	17
14.3 RUN-FLAT Reifen	17
15.0 Tyre Pressure Monitoring System (TPMS)	18
16.0 BEDIENUNG	18
17.0 ABDRÜCKEN	18
17.1 Reifen Abdrücken	19
18.0 EINSTELLUNG DER EINSpanNFÄHIGKEIT DES ZENTRIERTISCHES	20
19.0 AUFSPANNEN DES RADS AUF ZENTRIERTISCH	21
19.1 Felgeneinspannung von innen (Stahlfelgen)	21
19.2 Felgeneinspannung von außen (Alufelgen)	21
20.0 DEMONTAGE DES REIFENS	22
20.1 Demontage des oberen Wulstens	22
20.2 Demontage des unteren Wulstens	22
21.0 DEMONTAGE VON RACING UND NIEDERQUERSCHNITTSREIFEN (UHP) DURCH ZUBEHÖR	23
21.1 Demontage des oberen Wulstens	23
21.2 Demontage des unteren Wulstens	23
22.0 LL Lever - No Lever Vorrichtung	24
23.0 DEMONTAGE VON RACING UND NIEDERQUERSCHNITTSREIFEN (UHP) DURCH ZUBEHÖR UND LL Vorrichtung	25
23.1 Demontage des oberen Wulstens	25
23.2 Demontage des unteren Wulstens	26
24.0 MONTAGE DES REIFEN	27
24.1 Montage des unteren Wulsten	27
24.2 Montage des oberen Wulstens	27
24.3 Montage des oberen Wulstens unter verwendung des Zubehörs	28
25.0 FÜLLEN DES REIFENS	29
25.1 Tubeless GUN Befüll System (auf Anfrage)	29
26.0 LIEFERUMFANG	30
27.0 SONDERAUSSTATTUNG	30
28.0 AUFSTELLEN DER MASCHINE AN EINEM ANDEREN ORT	32
29.0 LAGERUNG	32
30.0 VERSCHROTTUNG	32
31.0 ÖLBEHANDLUNG	32
32.0 WARTUNG	33
32.1 Ordentliche Wartung	33
32.2 Außerordentliche Wartung	33
33.0 FEHLER SUCHE	34
34.0 SCHALTPLÄNE	37
35.0 PNEUMATIK-PLÄNE	40
36.0 VERZEICHNIS DER EINGRIFFE	41

1.0 EINLEITUNG

Wir danken Ihnen für den Kauf eines Produkts aus unserer Reifenmontiermaschinenlinie, das besonders für die Montage/Demontage von Standard- und "Runflat"-Reifen geeignet ist. Für einen korrekten Betrieb und eine lange Lebensdauer der Maschine sind einige in diesem Handbuch enthaltene einfache Anweisungen zu befolgen. Dazu ist dieses Handbuch vollständig zu lesen und sein Inhalt muss perfekt verstanden werden.

1.1 Allgemeine Beschreibung der Reifenmontiermaschine:

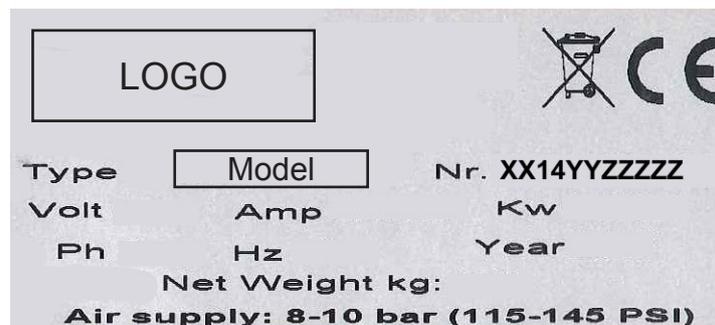
Eine vollständige Beschreibung des "Reifenmontiermaschinenmodells" und die Angabe der "Kennnummer" werden die Arbeit unseres Kundendienstes erleichtern, und wird die Lieferung eventueller Ersatzteile beschleunigen.

Diese Angaben finden sich auf dem Klebeschild, das auf der Maschine angebracht wird, dessen wir hier unter ein Faksimile für mehr Klarheit wiedergeben.

1.2 Angaben zum Hersteller:

Siehe Konformitätserklärung auf Seite 2 und Datenschild (an der Maschine angebracht)

1.3 Datenschild:



2.0 ALLGEMEINES

Die Reifenmontiermaschine ist zur Montage/Demontage von PKW- sowie von leicht Nutzfahrzeugreifen gedacht worden, und sie eignet sich für Felgen von 10" bis 24" und mit Max. Raddurchmesser 1010 mm. (39").

Die Reifenmontiermaschine ist zur Montage/Demontage von PKW- und Nutzfahrzeugreifen, sowie von RUN-FLAT „selbsttragenden“ Reifen, Niederquerschnittsreifen (UHP) mit Stahl und/oder Alu-Felgen (auch überdimensioniert) geplant worden.

Sie muß nicht zur Demontage von noch aufgepumpten oder schmutzigen Reifen, sowie zur Gleichrichtung von Felgen oder zur Entfernung von industriellen Reifen-Wulstkernen verwendet werden. Alle diese Operationen sind streng **VERBOTEN**.

Diese Bedienungsanleitung ist Bestandteil des Produktes.

Vor dem Gebrauch der Reifenmontiermaschine sind die in diesem Handbuch enthaltenen Hinweise und Anweisungen aufmerksam zu lesen, denn sie geben wichtige Informationen bezüglich der Gebrauchssicherheit und der Wartung der Maschine.



Dieses Handbuch ist sorgfältig für ein späteres Nachschlagen aufzubewahren.

ANMERKUNG: Es ist möglich, dass einige der in diesem Handbuch enthaltenen Teile oder Komponenten der Standard-Maschine von den in diesem Handbuch enthaltenen Abbildungen abweichen.

3.0 TECHNISCHE MERKMALE

Verpackungsangaben:

Anschlüsse:

- **Stromversorgung:**
400V - 3Ph - 50 Hz - 1 speed (nur SL22)
400V-3ph- 50 Hz - 2 speed (nur SL22 PRO, SL22 PRO LL)
220V - 1Ph - 50 Hz - 1 speed
- **Druckluftversorgung:**
• Pneumatischer Betriebsdruck: 8÷10 bar (116÷145 psi)
• Luftdruckbegrenzer im Eingang: 10 bar (145 psi) Serienausstattung
• Fülldruckbegrenzer: 3,5 bar (50 psi) Serienausstattung

Leistungsfähigkeit:

- Aussenspannbereich von 10" bis 22" (Durch einstellbaren Spannklaue)
- Innenspannbereich von 12" bis 24" (Durch einstellbaren Spannklaue)
- Max. Felgen-Breite: 15" (390 mm)
- Max. Raddurchmesser: 39" (1010 mm)

Zentriertisch-Angaben:

- Leistung Spannfutterdrehmotor: 0,55 Kw
- Höchstmoment Spannfutterdrehung: 1200 Nm
- Spannfutterdrehgeschwindigkeit : 7 rpm (SL22)
- Spannfutterdrehgeschwindigkeit : 7 - 14 rpm (SL22 PRO e SL22 PRO LL)
- Lärmpegel unter Arbeitsbedingungen: < 70 dB

Wulstabdrücker-Angaben:

- Abdrückzylinderkraft auf 10 bar: 30800 N (3140 kg)

Zusätzliche Daten:

- Erlaubte Operativität bei Umgebungstemperatur:
min +5°C max + 50° C (+41°-+122° F)

Lieferumfang (sehen Sie auf Seite 30):

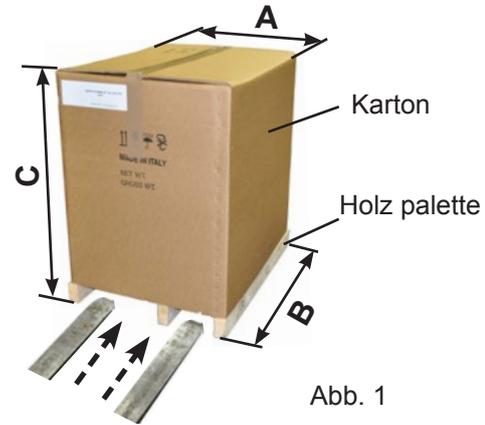
- Wulstabdrückshebel
- Satz von Einsätzen für Montagewerkzeug
- Öler + Druckregler
- PED G Fußgesteuerte Reifenfüllvorrichtung (nur für SL22 PRO LL)
- CE geprüfte Reifenfüllpistole (nur für SL22 PRO)
- HP4 Doppelwirkendem Hilfsarm (nur für die Pro Version erhältlich)
- Standard ausgerüstet mit LL Vorrichtung (nur für SL22 PRO LL)

Prinzipalen optionale Zubehöre (sehen Sie auf Seite 30):

- GUN Externes Tubeless-Reifenbefüllkit
- HP4 Doppelwirkendem Hilfsarm (nur für SL22)
- PED G Fußgesteuerte Reifenfüllvorrichtung (nur für SL22 und SL22 Pro)

- Presskegel zum Einspannen von Reifen von außen
- Satz von Gummischutten für die innere Einspannung von Felgen

Modell	Brutto Gewicht (ohne zusätzliche Zubehöre)	Verpackung Abmessungen AxBxC (Cm.)
SL22	230 Kg.	76 x 98 x 107 h
SL22 Pro	340 Kg.	114 x 143 x 186 h
SL22 Pro LL	358 Kg.	114 x 143 x 186 h



Abmessungen (mm):

SL22

Nettogewicht 220 kg
Standard Version
(ohne zusätzliche Zubehöre)



Abmessungen (mm):

SL22 PRO

Nettogewicht 300 kg
Standard Version
(ohne zusätzliche Zubehöre)



Abmessungen (mm):

SL22 PRO LL

Nettogewicht 318 kg
Standard Version
(ohne zusätzliche Zubehöre)



4.0 POSITION DER SICHERHEITSHINWEIS

SL22

Cod. 3035727

Cod. 3005416

Cod. 3005411

<p>ATTENZIONE Attenersi alle istruzioni riportate nel manuale d'uso</p> <p>PERICOLO Questa macchina non è stata costruita come protezione contro le esplosioni di pneumatici o cerchioni. Il diametro del pneumatico o del cerchione deve essere lo stesso e ambidue non devono presentarsi difetti. Non superare mai la pressione indicata dal costruttore. Pneumatici possono esplodere se gonfiati oltre questi limiti, causando gravi lesioni o morte dell'operatore. Durante il gonfiaggio tenere mani e corpo lontani dal pneumatico.</p>
<p>WARNING Carefully Follow the Instructions Given by The User's Guide</p> <p>DANGER This machine is not intended to be safe for restraining exploding tyres or rims. Tyre and rim's diameter must be the same and both shall not present any defect. Never exceed the pressure indicated by manufacturer. Tyres can burst if inflated beyond these limits and may cause serious injury or death to the operator. During inflation, keep hands and body far from tyre.</p>
<p>ATTENTION Se tenir aux instructions du manuel d'emploi.</p> <p>DANGER Cette machine n'a pas été établie comme protection contre les explosions de pneus ou de jantes. Les diamètres du pneu et de la jante doivent coïncider et tous les deux ne doivent pas présenter de défauts. Ne jamais dépasser la pression indiquée par le constructeur. Les pneus peuvent exploser, si gonflés au-delà de ces limites, en causant de graves blessures ou la mort de l'opérateur. Pendant le gonflage éloigner du pneu les mains et le corps.</p>
<p>VORSICHT Die Bedienungsanleitungen der Maschine aufmerksam befolgen</p> <p>GEFAHR Diese Maschine ist mit keinem mechanischem Schutz gegen Reifenexplosionen ausgestattet. Reifen- und Felgendurchmesser müssen einander entsprechen und keinen Mangel vorweisen. Den vom Hersteller angegebenen Druck nie übersteigen. Werden die Reifen überfüllt, können sie platzen und schwere Körperverletzungen sowie den Tod des Bedieners verursachen. Beim Aufpumpen Hände und Körper von Reifen fern halten.</p>

Cod. 3005742



Cod. 3005413



Cod. 3005410



Cod. 3000048



Cod. 3000798



Cod. 3001104



Cod. 3025916



Cod. 3005415



Cod. 3005414



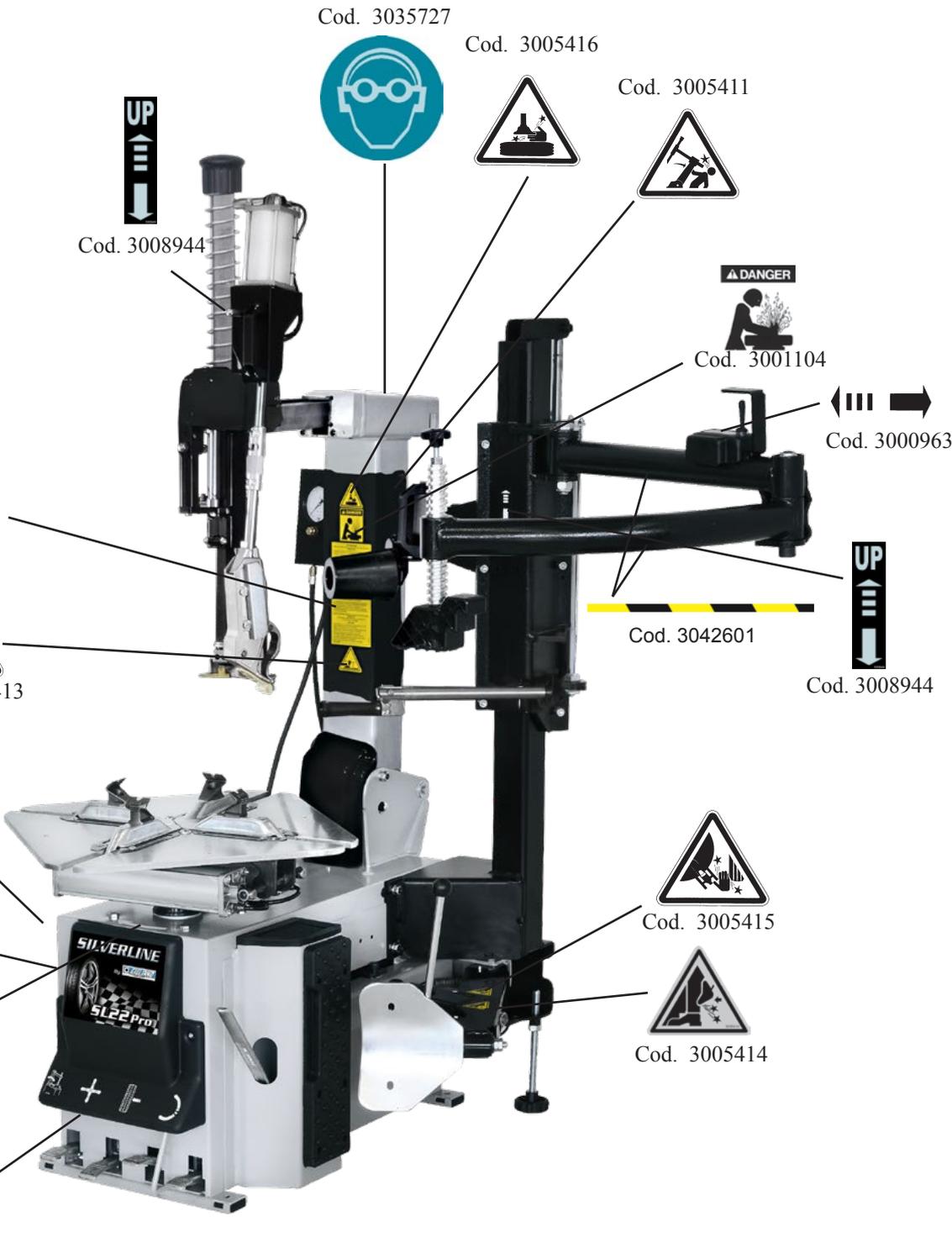
ACHTUNG!

Bitte erneuern Sie die Sicherheitshinweise, wenn sie verwischt oder abhanden gekommen sind. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn die Sicherheitshinweise verloren gegangen sind. Die Sicherheitshinweise müssen im Blickfeld des Benutzers sein. Verwenden Sie die an dieser Seite angebrachten Artikel-Nummer, um die Sicherheitshinweise zu bestellen.

POSITION DER SICHERHEITSHINWEIS

SL22 PRO - SL22 PRO LL

<p>ATTENZIONE Attenersi alle istruzioni riportate nel manuale d'uso</p> <p>PERICOLO Questa macchina non è stata costruita come protezione contro le esplosioni di pneumatici e cerchioni. Il diametro del pneumatico e del cerchione deve essere lo stesso e ambidue non devono superare i limiti. Non superare mai la pressione indicata dal costruttore. I pneumatici possono esplodere se gonfiati oltre questi limiti, causando gravi lesioni e morte dell'operatore. Durante il gonfiaggio tenere mani e corpo lontani dal pneumatico.</p> <p>WARNING Carefully Follow The Instructions Given By The User's Guide</p> <p>DANGER This machine is not intended to be safe for restraining exploding tyres or rims. Tyre and rim's diameter must be the same and both shall not present any defect. Never exceed the pressure indicated by manufacturer. Tyres can burst if inflated beyond these limits and may cause serious injury or death to the operator. During inflation, keep hands and body far from tyre.</p> <p>ATTENTION Se tenir aux instructions du livret d'emploi.</p> <p>DANGER Cette machine n'a pas été établie comme protection contre les explosions de pneus et de jantes. Les diamètres du pneu et de la jante doivent coïncider et tous les deux ne doivent pas présenter de défauts. Ne jamais dépasser la pression indiquée par le constructeur. Les pneus peuvent exploser, et gonflés au-delà de ces limites, en causer de graves blessures ou la mort de l'opérateur.</p> <p>VORSICHT Die Bedienungsanleitungen der Maschine aufmerksam befolgen</p> <p>GEFAHR Diese Maschine ist mit keinem mechanischen Schutz gegen Reifenexplosionen ausgestattet. Reifen- und Felgendurchmesser müssen miteinander übereinstimmen und keinen Mangel vorweisen. Das vom Hersteller angegebene Druck nie übersteigen. Werden die Reifen überfüllt, können sie platzen und schwere Körperverletzungen sowie den Tod des Bedieners verursachen. Beim Aufblasen Hände und Körper von Reifen fern halten.</p>
--



ACHTUNG!
Bitte erneuern Sie die Sicherheitshinweise, wenn sie verwischt oder abhanden gekommen sind. Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn die Sicherheitshinweise verloren gegangen sind. Die Sicherheitshinweise müssen im Blickfeld des Benutzers sein. Verwenden Sie die an dieser Seite angebrachten Artikel-Nummer, um die Sicherheitshinweise zu bestellen.

5.0 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Reifenmontiermaschine darf nur von qualifiziertem und autorisiertem Personal verwendet werden.

Ein Bediener wird als "qualifiziert" bezeichnet, wenn er die im vom Hersteller bereitgestellten Bedienungs- und Wartungshandbuch enthaltenen Anleitungen und Vorschriften verstanden hat, die Qualifikation durch einen spezifischen Schulungskurs erlangt hat, und die Sicherheitsvorschriften am Arbeitsplatz kennt.

Das Maschinenpersonal darf keine Arzneimittel einnehmen, die das Konzentrationsvermögen und die Reaktionsfähigkeit beeinträchtigen können und darf nicht unter Alkohol- oder Drogeneinfluss stehen.

Für eine bessere Sicherheit müssen die Bediener Unfallverhütungsschuhe, Handschuhe und Schutzbrille tragen. Sie dürfen KEINE Kleidungsstücke tragen, die sich in der Maschine verfangen können oder die Bewegungsfreiheit des Bedieners einschränken.

Der Bediener muss in der Lage sein:

- Das Bedienungs- und Wartungshandbuch für den korrekten und sicheren Gebrauch der Maschine zu lesen und zu verstehen.
- Die Gefahrenhinweise zu lesen und zu verstehen.
- Die Eigenschaften der Maschine zu verstehen.
- Unbefugte Personen vom Arbeitsbereich fernzuhalten.
- Sicherzustellen, dass die Inbetriebsetzung der Maschine unter Beachtung aller anwendbaren Vorschriften und Regeln erfolgt ist.
- Sicherstellen, dass alle Bediener mit der Maschine vertraut sind und diese korrekt und sicher bedienen können.
- Den Kontakt mit unter Strom oder Druck stehenden Komponenten zu vermeiden, wenn die Maschine nicht vom Strom- und Druckluftnetz getrennt wurde.
- Das Bedienungs- und Wartungshandbuch an einem leicht zugänglichen Ort zu verwahren, damit es jederzeit zum Nachschlagen verfügbar ist.



Der Gebrauch der Reifenmontiermaschine ist ausschließlich entsprechend ausgebildetem und autorisiertem, qualifiziertem Fachpersonal erlaubt.

- Behinderten Personen ist der Gebrauch der Reifenmontiermaschine verboten, wenn ihre Behinderung den sicheren Gebrauch beeinträchtigt.

- Jede nicht zuvor vom Hersteller genehmigte Abänderung oder Umrüstung der Maschine ist verboten und entbindet den Hersteller von jeglicher Haftung für aus diesen unerlaubten Eingriffen hervorgehende Schäden.

- Das Entfernen oder die Manipulation der Sicherheitsvorrichtungen führt zum sofortigen Verfall der Garantie und stellt eine Verletzung der Europäischen Sicherheitsvorschriften dar.

- Die Reifenmontiermaschine ist mit Anleitungs- und Hinweisaufklebern versehen, die lange haltbar sind. Falls sie jedoch beschädigt oder verschlissen sind, kann der Anwender neue Aufkleber anfordern.



BEI FEUER SIND ZUM LÖSCHEN DER FLAMMEN AUSSCHLIESSLICH PULVER- ODER CO₂-FEUERLÖSCHER ZU VERWENDEN

	WASSER- Feuerlöscher	SCHAUM- Feuerlöscher	PULVER- Feuerlöscher	CO₂ Feuerlöscher
TROCKENE MATERIALIEN	OK	OK	OK	OK
BRENNBARE FLÜSSIGKEITEN	NO	OK	OK	OK
ELEKTRO-Geräte	NO	NO	OK	OK

6.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Die Reifenmontiermaschine ist mit Sicherheitsvorrichtungen ausgestattet, die die Sicherheit des die Maschine bedienenden Personals gewährleisten:

- Pneumatisches Sicherheitsventil im Maschineninnenraum, das beim Reifenfüllen einen Druck über 3,5 bar (50 psi) verhindert.
- Druckregler zum Begrenzen des Höchstdrucks des Luftkreises auf 10 bar (145 psi).

Falls die Maschine mit optionalem Zubehör "Tubeless Befüll-Vorrichtung" versehen ist:

- Am Tank angebrachtes Tankhöchstdruckventil, verhindert einen Luftdruckanstieg über 11 bar (160 psi).



Das Entfernen oder die Manipulation der Sicherheitsvorrichtungen führt zum sofortigen Verfall der Garantie und stellt eine Verletzung der Europäischen Sicherheitsvorschriften dar.

7.0 TRANSPORT

- Die Reifenmontiermaschine muss in der Originalverpackung in der auf der Verpackung angegebenen Position transportiert werden.

- Die Verlegung der verpackten Maschine muss mit einem Gabelstapler mit geeigneter Tragfähigkeit erfolgen, wobei die Gabeln an den auf der untenstehenden Abbildung (Abb. 1) angegebenen Punkten angesetzt werden müssen.

8.0 AUSPACKEN

Den Karton entfernen. Die Feststellschrauben abschrauben und die Maschine von der Palette heben. Sicherstellen, dass die Maschine unversehrt ist, und dass keine Teile fehlen oder sichtbar beschädigt sind. Dabei Bezug auf die Abbildung auf Seite 14 nehmen.

Bei Zweifel die Maschine nicht verwenden und den Vertragshändler kontaktieren.

Das Verpackungsmaterial muss für Kinder unzugänglich verwahrt oder entsorgt werden, denn es stellt eine potentielle Gefahrenquelle dar. Nicht biologisch abbaubares oder umweltschädliches Verpackungsmaterial zu den speziellen Sammelstellen bringen.

ANMERKUNG: Da die empfindlichsten Teile mit einem speziellen Rostschutzöl behandelt werden, sind eventuelle Schmutzspuren nicht auf Nachlässigkeit zurückzuführen, da es sich um Rückstände dieses Öls handelt. Gegebenenfalls reinigen.

Modell	Brutto Gewicht (ohne zusätzliche Zubehöre)	Verpackung Abmessungen AxBxC (Cm.)
SL22	230 Kg.	76 x 98 x 107 h
SL22 Pro	340 Kg.	114 x 143 x 186 h
SL22 Pro LL	358 Kg.	114 x 143 x 186 h



Abb. 1



Abb. 2

Ein Hebemittel mit geeigneter Hebekraft verwenden, das dem Gewicht der Reifenmontiermaschine standhält (mindestens 500 kg). Zum Heben der Maschine einen Hebegurt mit einer Tragfähigkeit von mindestens 500 kg verwenden.

Nach der Verlegung der Maschine entfernen Sie den Hebegurt.

8.1 Montage des senkrechten Kipparmes und des Wulstabdrücksarms (nur für SL22)

Nach der Entfernung der Verpackung von der Maschine, müssen Sie die demontierten Bauteile montieren, indem Sie auf die folgenden Hinweise achten.

①



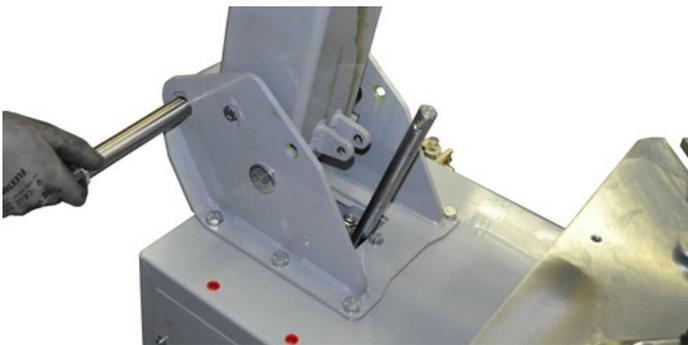
Entfernen Sie den Stift des senkrechten Armes, um das Einsetzen des Armes in die Halterung zu erleichtern.

②



Gebrauchen Sie einen Kran, oder einen Hubwagen oder einen Hebegurt, um den senkrechten Arm zu heben, und ihn auf seine Halterung zu positionieren.

③



Stecken Sie den Stift in das Loch ein, um den Arm zu befestigen.

④



Ziehen Sie die Schraube zur Befestigung des Stifts angemessen an.

5



Ziehen Sie den Schaft des Kippzylinders manuell an, bis das Loch mit den Löchern des senkrechten Armes übereinstimmt; den Arm leicht neigen, um die Einführung der Schraube zu erleichtern. Führen Sie die Schraube ein, und ziehen Sie die Mutter nicht vollkommen an, um ein bisschen Spiel zu schaffen.

6



Ziehen Sie die Schraube angemessen an, nachdem der senkrechte Arm montiert worden ist. Der senkrechte Arm muss sich leicht fällig, ohne ruckeln bewegen können.

7



Montieren Sie den Schutz des senkrechten Armes, und schrauben Sie die Schraube ein, indem Sie darauf achten, sie nicht kaputt zu machen.

8



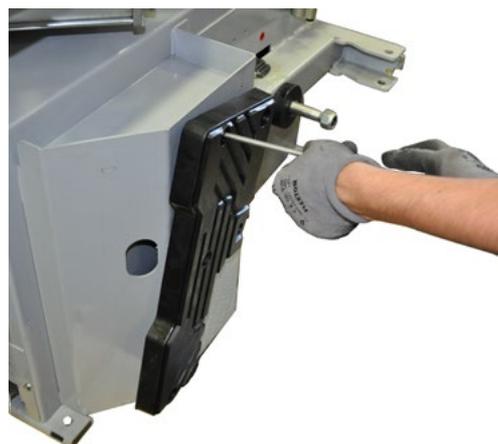
Fügen Sie das schwarze pneumatische Rohr in den Zylinder-Anschluss.

9



Fügen Sie das rote pneumatische Rohr in den Anschluss ein, der sich auf der hinteren Seite der Maschine findet, um die Montage des senkrechten Armes zu ergänzen.

10



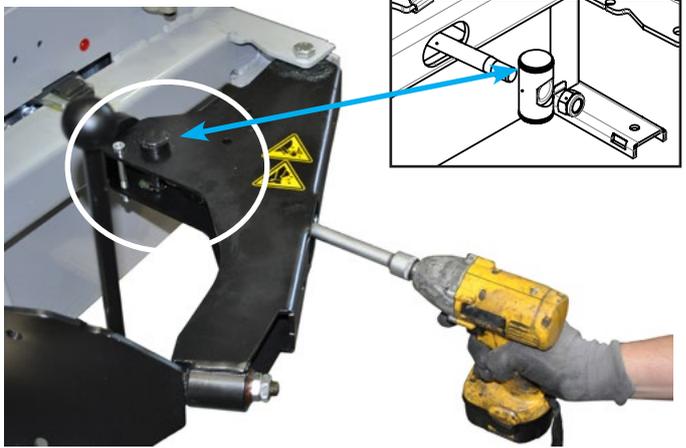
Montieren Sie den Radhalter unter Verwendung der Schrauben, die mit der Standard-Ausrüstung der Maschine geliefert werden.

11



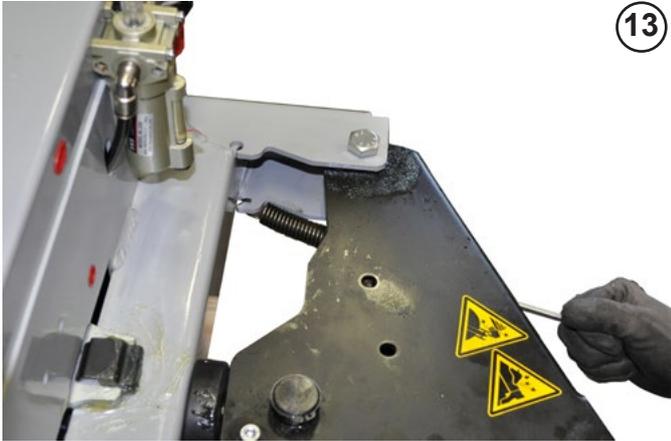
Führen Sie den Wulstabdrücksarm in die dazu bestimmte Lage ein; setzen Sie Schraube und Mutter ein, und ziehen Sie sie in angemessener Weise an, so dass der Arm drehen kann.

12



Führen Sie die Zylinderstange in die dazu bestimmte Lage ein, und befestigen Sie die Mutter unter Verwendung eines Schraubendrehers und einer Verlängerung.

13



Stecken Sie die Feder in die Öse des Gehäuses, und, mittels einer Klemme, befestigen Sie das andere Ende der Feder in dem Loch, das sich in der unteren Seite des Wulstabdrücksarms findet.

9.0 AUFSTELLEN DER MASCHINE

9.1 Wahl des Aufstellortes

Bei der Wahl des Aufstellortes müssen die geltenden Gesetze für die Sicherheit am Arbeitsplatz beachtet werden.

Die Reifenmontiermaschine muss an das Strom- und Druckluftnetz angeschlossen werden.

Daher ist es empfehlenswert, die Maschine in der Nähe dieser Energiequellen aufzustellen.

Ferner muss am Aufstellort mindestens der auf den Abbildung 1 angegebene Freiraum gewährleistet sein, um einen regulären Betrieb aller Maschinenteile ohne jegliche Einschränkung zu garantieren.

Die Maschine und ihre Umgebung müssen ausreichend beleuchtet werden, um den sicheren Ablauf der Vorgänge zu ermöglichen, und den geltenden Gesetzen zur Arbeitssicherheit entsprechend.

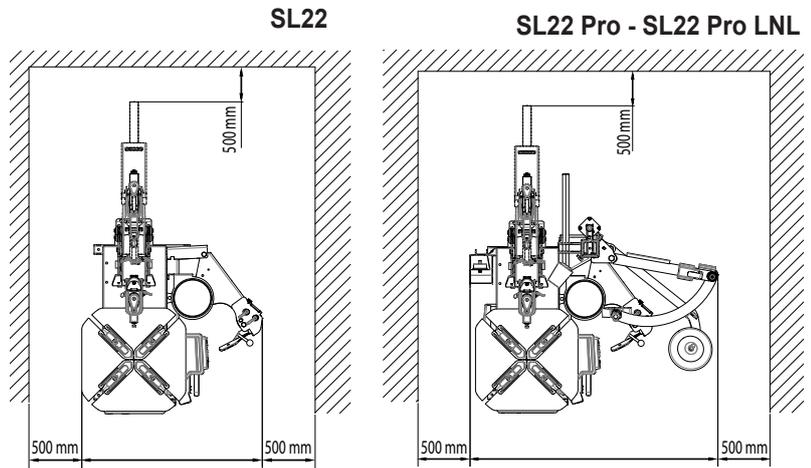


Abb. 1

9.2 Aufstellen und Inbetriebnahme

Die Reifenmontiermaschine auf einem ebenen, glatten und nicht rutschigen Boden mit geeigneter Tragfähigkeit aufstellen. Es ist nicht unbedingt erforderlich, die Maschine am Boden zu verankern. Wenn die Maschine am Boden verankert werden soll, sind im Boden vier mit den 4 Löchern im Unterbau übereinstimmende Bohrlöcher mit einer Tiefe von 100 mm mit einer Bohrspitze zu 10 mm geeigneter Länge anzufertigen.

Geeignete Metalldübel in diese Löcher einsetzen und kräftig festziehen.

Wenn die Maschine im Freien installiert wird, muss für eine geeignete Abdeckung gesorgt werden, die die Maschine vor Witterungseinflüssen schützt.

Der Ort, an dem die Reifenmontiermaschine aufgestellt wird, muss mit einer elektrischen Sicherheitsanlage mit wirksamer Erdung ausgestattet sein, und muss über einen speziellen Differentialschalter zu 16 A verfügen, den für den Bediener leicht zugänglich und sichtbar sei, und der mit Spannungsanzeige versehen ist.

ANMERKUNG: Wenn die Maschine ohne Netzstecker geliefert wird, muss der Anwender einen geeigneten Netzstecker (mindestens 16A) installieren, der für die Maschinenspannung geeignet ist und den geltenden Gesetzen entspricht.



Vor dem Anschluss an das Stromnetz ist auf dem Maschinenschild zu überprüfen, dass die Stromnetzwerke mit den vom Hersteller angegebenen Stromversorgungswerten der Maschine übereinstimmen.



Eingriffe an der elektrischen Anlage, auch kleinere Eingriffe, müssen von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.



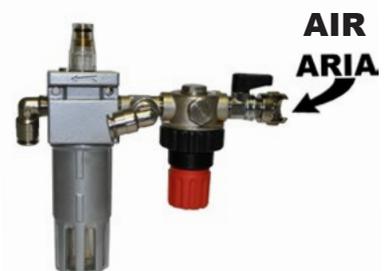
Der Hersteller haftet nicht für Maschinenschäden, die auf einen nicht den nachfolgend spezifizierten Voraussetzungen entsprechenden Stromanschluss zurückzuführen sind, soweit auf dem Typenschild nicht anders vermerkt.



Beim Handling für das erste Aufstellen wie auch bei einem eventuellen zukünftigen Aufstellortwechsel muss die Maschine vom Stromnetz und Druckluftnetz getrennt werden.

Am Aufstellplatz muss ein Druckluftanschluss mit einem Betriebsdruck von mindestens 8 bar vorhanden sein.

- Schließen Sie die Maschine an die Druckluft-Anlage mittels der Verbindung auf Schmierer+ Druckregler an, die sich auf der rechten Seite der Montiermaschine findet.



10.0 IDENTIFIZIERUNG DER BAUTEILE

Steuerung des Bedienungsarmes

Senkrechter Kipparm

Montierwerkzeug für Standard- und Niederquerschnittsreifen

Doppelwirkendem Hilfsarm (Version Pro/Pro LL)

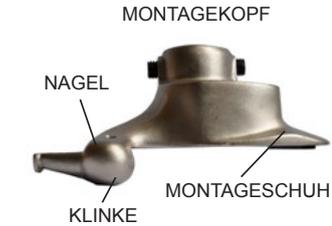


Abb. 2



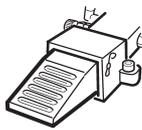
Klemmbacke

Zentriertisch

Schmierer + Druckregler

Aufpumpen-Pedal - auf Anfrage

(standard für Version Pro LL).



Wulstabdrückarm mit Schaufel

Schaufel

Radhalter

Pedalkasten

Montierhebel

LL
Lever-No Lever Montage-/ Demontage-
Vorrichtung (Version Pro LL)

CE inflating gauge (Version Pro)

Befüllsystem mit Manometer (Version Pro LL)

Lever-No Lever System-Steuerhebel

„Lever-No Lever“ Modalität -Steuerhebel

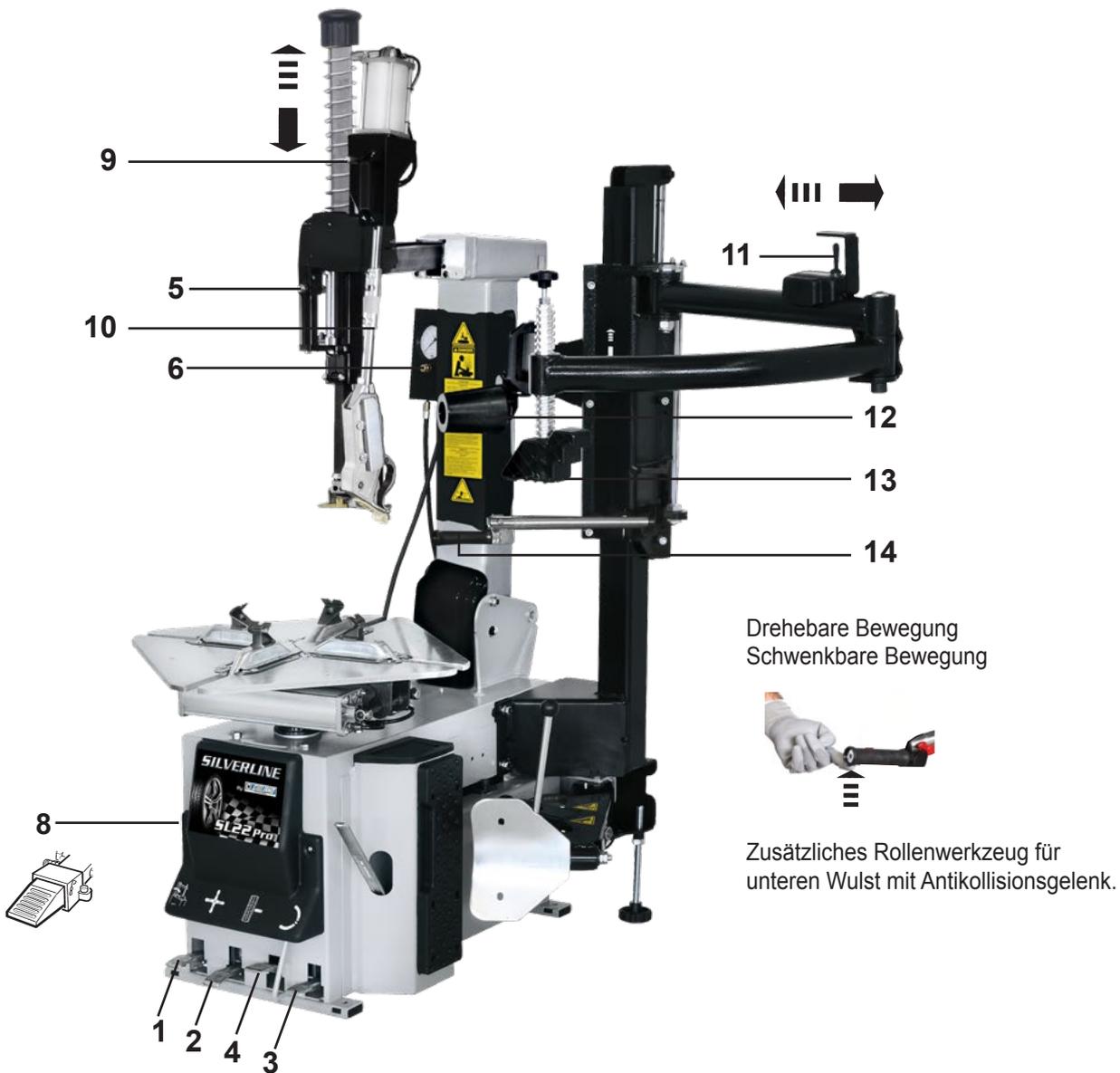
Betätigungsknopf zum Luftablassen

“NO LEVER” Modalität

“LEVER” Modalität

Hebel für aufpumpen / ablassen

11.0 BESCHREIBUNG DER BETÄTIGUNGEN UND BETRIEBSPRÜFUNG



- 1-Pedal zum Kippen des sekrechten Arms
- 2-Pedal zum Öffnen/Schließen der Zentriertisch-Klemmbacken
- 3-Pedal zum Drehen des Zentriertisches
- 4-Pedal zur Steuerung des Wulstabdrückers
- 5-Verriegelungsvorrichtung des Bedienungsarms
- 6-Betätigungsknopf zum Luftablassen - auf Anfrage (standard für Version Pro LL)
- 8-Aufpumpen-Pedal - auf Anfrage (standard für Version Pro LL)
- 9- Lever-No Lever System-Steuerhebel (nur für Version Pro LL)
- 10- „Lever-No Lever“ Modalität -Steuerhebe (nur für Version Pro LL)
- 11- Heben/Senken Steuerung - auf Anfrage (standard für Version Pro/Pro LL)
- 12- Rollenwerkzeug - auf Anfrage (standard für Version Pro/Pro LL)
- 13- Wulstdrückwerkzeug - auf Anfrage (standard für Version Pro/Pro LL)
- 14- Abdrückrolle - auf Anfrage (standard für Version Pro/Pro LL)

 **Alle Arbeiten müssen ohne Reifen durchgeführt werden, und es ist besonders darauf zu achten, dass die gesteuerten Bewegungen nicht durch andere Maschinenbauteile behindert werden.**

12.0 IDENTIFIZIERUNG DER FELGE UND DES REIFENS

Vor der Demontage des Reifens ist es **UNBEDINGT** notwendig, die Größe der Felge und des Reifens zu identifizieren und sicherzustellen, dass weder Felge noch Reifen beschädigt sind.

ACHTUNG: Hierbei handelt es sich um sehr wichtige Arbeiten, die dazu beitragen, die Berstgefahr des Reifens beim Wulst aufziehen und Füllen zu reduzieren.

Auf allen Felgen sind Durchmesser, Maulweite, Humpausführung usw. angegeben. Anhand des untenstehenden Fotos können wir sehen, dass: **Kennungsbeispiel: 8Jx15H2**

A = 8 Maulweite der Felge in Zoll (1 Zoll=24,5mm)

B = J Felgenhornaussführung

C = 15 Felgendurchmesser in Zoll

D = H2 Humpausführung, in diesem Fall Doppelhump (verhindert das Verrutschen des Reifens auf der Felge)

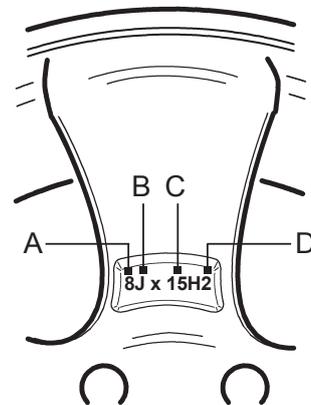


Abb. 1

Am Reifen sind viele Informationen angegeben, darunter Größe, Typ und Höchstgeschwindigkeit.

Beispiel: **205/65 R 15 91H TL**

A = 205 Reifenquerschnittsbreite, d.h. Abstand zwischen den Seitenwänden, in Millimeter.

B = 65 Verhältnis Reifenhöhe zu Reifenbreite in %

C = R Reifentyp (R = Radial)

D = 15 Aufziedurchmesser in Zoll (Raddurchmesser), muss dem Felgendurchmesser entsprechen.

E = 91 Kennzahl für die Reifentragfähigkeit.

F = H Geschwindigkeits-Index (H= 210Km/h).

G = TL Tubeless (schlauchloser Reifen)



Abb. 2

13.0 VENTILPOSITION

Auf der Abbildung ist eine Felge wie eine Uhrzeit. Während der nachfolgend beschriebenen Bearbeitungsphasen (Kap. Montage und Demontage), wobei man auf die Position des Ventils oder der Werkzeuge hinweist, bezieht man **IMMER** auf diese Positionen.

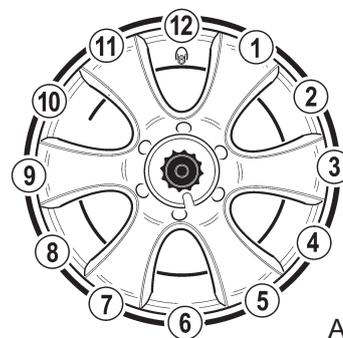


Abb. 3



ACHTUNG:

Zum Verhindern von Beschädigungen des Ventils und des Drucksensors (wenn vorhanden) muss das Ventil immer, während des Abdrückens, in die angegebene Position gebracht werden, indem die entsprechenden Anweisungen während der Demontage und der Montage befolgt werden.



ACHTUNG:

Es ist strikt verboten, Reifen auf Felgen aufzuziehen, die einen anderen Durchmesser und eine andere Breite haben. Ferner ist es verboten, Reifen aufzuziehen, deren Durchmesser von den im Fahrzeugbrief angegebenen Durchmessern abweicht.

14.0 KLASSIFIZIERUNG DER REIFEN

14.1 Standard Reifen

Unter der Bezeichnung „Standard Reifen“ versteht sich ein Reifen mit Stahl- oder Alu- Felgen, mit zentralem Loch, Kanal in der Nähe des äußerer Seite des Reifens und traditionellem Reifen (nicht RUN-FLAT oder Niederquerschnittsreifen).

14.2 Niederquerschnittsreifen (UHP)

Niederquerschnittsreifen (UHP) sind Reifen mit Höhe (H)/Breite (C)-Verhältnissen unter 0,5 (z.B. steht 45 für ein H/C Verhältnis von 0,45).

Niederquerschnittsreifen (UHP) müssen ferner einen Höchstgeschwindigkeitsindex gleich V oder höher aufweisen.

Höchstgeschwindigkeitsindex

Q= bis 160 km/h

R= bis 170 km/h

S= bis 180 km/h

T= bis 190 km/h

U= bis 200 km/h

H= bis 210 km/h

V= bis 240 km/h

W= bis 270 km/h

ZR= > 240 km/h

ZR(Y)= > 300 km/h

14.3 RUN-FLAT Reifen

RUNFLAT-Reifen sind Reifen mit Notlaufeigenschaften, d.h. Reifen, die auch bei fehlendem Druck über eine gewisse Kilometerzahl bei einer gewissen Geschwindigkeit weiter verwendet werden können. Diese Werte sind von Hersteller zu Hersteller unterschiedlich.

Gegenwärtig werden auf dem Markt 2 verschiedene Typen RUNFLAT -Reifen angeboten:

- Reifen mit VERSTÄRKTER SEITENWAND (SELBSTTRAGEND), bei denen die Reifenschulter dank eines anderen Gemischs und einer verstärkten Struktur in der Lage ist, das Gewicht des Fahrzeugs zu tragen, auch wenn der Reifendruck gleich Null ist.

- Reifen mit INNEREM STÜTZRING, bei denen ein in der Felge angebrachter Ring die Seitenwand bei Druckabfall abstützt. Der Innenring kann aus Kunststoff (Pax- System oder Support-Ring) bestehen.

Alle die Reifen, die nicht unter die vorangegangenen Kategorien fallen, werden als Standard-Reifen betrachtet. Die Reifenmontiermaschine kann für alle Niederquerschnittsreifen (UHP) und alle RUNFLAT -Reifen MIT VERSTÄRKTER SEITENWAND eingesetzt werden.

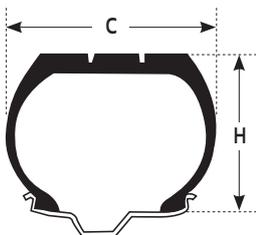
Für Run-Flat Reifen mit innerer Unterstützung (Pax System oder Support Ring) braucht man dazu bestimmten Zubehöre, die man unter Berücksichtigung der Anweisungen des Herstellers verwenden muß.



ACHTUNG:

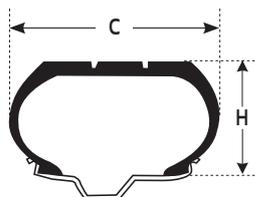
Alle Anleitungen sind strikt zu befolgen, um irreparable Beschädigungen des Reifens, die zu einer Beeinträchtigung der Sicherheit des Fahrzeugs führen, zu vermeiden.

KLASSIFIZIERUNG DER REIFEN



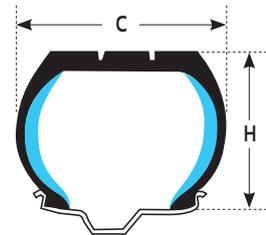
Standard Reifen

Ein Reifen (mit oder ohne Schlauch) mit einer weichen Mischung und einem prozentualen Verhältnis von Breite zu Höhe von mehr als 50.



Niederquerschnittsreifen (UHP)

Ein Reifen (mit oder ohne Schlauch) mit einer weichen Mischung und einem prozentualen Verhältnis von Breite zu Höhe von weniger als 50 und einem Geschwindigkeitsindex von mehr als V.



RUN-FLAT Reifen

Ein Tubeless Reifen mit verstärkter Seitenwand und stärkerer Mischung, der es ermöglicht, auch ohne Luft weiterzufahren (für einen begrenzten Zeitraum und reduzierte Geschwindigkeit).

15.0 TYRE PRESSURE MONITORING SYSTEM (TPMS)

TPMS, Tyre Pressure Monitoring System ist ein elektronisches System, um den Druck innerhalb des Reifens durch spezielle Sensoren zu überwachen, die innerhalb der Räder montiert sind, und die Druckverluste oder gefährliche Temperaturänderungen an die elektronische Steuereinheit des Fahrzeuges übermitteln. Wenn der Luft-Druck 20% unter den vorgeschriebenen Mindestwert senkt, weist das System den Fahrer auf zu geringen Luftdruck, welche Ihre Straßenverkehrssicherheit dadurch erhöht. Dieser Abschnitt beschreibt die korrekte Positionierung von TPMS-Ventil während der verschiedenen Arbeitsverfahren, um Schäden zu vermeiden.

Abdrücken

Der Sensor (d.h., die Ventil) muss nie in Übereinstimmung der Wulstabdrücksschaufel gebracht werden, sondern man empfiehlt ihn um 90° von der Schaufel, deswegen um 12 und um 6 Uhr.

Demontage

Unabhängig von der verwendeten Maschine, muss der Sensor in der Nähe des Montagekopfes positioniert werden; am gefährlichsten ist der Sensor gegenüber dem Montagekopf zu stellen.

Wulstabdrücken (Schaufel um 3 Uhr)	Demontage (I und II Wulst)	Montage (I Wulst)	Montage (II Wulst)
			
12 Uhr und 6 Uhr	12 Uhr	7 Uhr	4/5 Uhr

Montage

Während der Montage muß der Sensor 10/15 cm nach dem "Traktionspunkt" immer positioniert werden, d.h., dem Punkt, wo der Reifen von der internen zu der externen Seite der Felge hinüber geht, und wobei er besonders gezogen wird.

Montage des unteren Wulstens:

Bringen Sie TPMS-Ventil auf der "7:00 Uhr"-Stellung; auf jeden Fall, etwa 10/15 cm vom Traktionspunkt.

Montage des oberen Wulstens:

Bringen Sie TPMS-Ventil auf der "4:00 / 5:00 Uhr"-Stellung; auf jeden Fall, etwa 10/15 cm vom Traktionspunkt.

16.0 BEDIENUNG



Vor der Durchführung jedes Arbeitsgangs lassen Sie die Luft vollständig aus dem Reifen, indem Sie die Ventilnadel entfernen. Entfernen Sie alle Gewichte von der Felge.

Die Bedienung der Reifenmontiermaschine wird in drei Teile gegliedert:

- A) ABDRÜCKEN** **B) DEMONTAGE DES REIFENS** **C) MONTAGE DES REIFENS**

17.0 ABDRÜCKEN



Vor der Durchführung jedes Arbeitsgangs die Luft vollständig aus dem Reifen ABLASSEN, indem das Ventil entfernt wird.

-Vor jedem einzelnen Arbeitseingriff sicherstellen, dass kein Drucksensor vorhanden ist. Falls ein solcher vorhanden ist, überprüfen Sie seine Funktionstüchtigkeit mit einem geeigneten Messgerät.



Während des Abdrückensverfahrens schenken Sie eine besondere Aufmerksamkeit auf die Position des eventuellen Drucksensors, der sich innerhalb der Felgenventil gewöhnlich findet. Ungenaue Betätigungen während der Vorschubbewegung der Schaufel könnten den Sensor anschlagen, und ihn beschädigen.

17.1 Reifen Abdrücken

- Mit einem geeigneten Werkzeug alle an der Felge angebrachten Gegengewichte entfernen, und dabei aufpassen, dass die Felge nicht beschädigt wird.
- KEINE Arbeiten am Rad durchführen, bevor die Luft vollständig aus dem Reifen abgelassen wurde.
- Die Klemmbacken (13) des Zentriertisches (14) durch das Pedal (2) vollständig schließen, und positionieren Sie den Zentriertisch, so dass einer der ebenen Seiten zu der Oberfläche des Wulstabdrücker-Radhalters (6) parallel sei (Abb. 1).

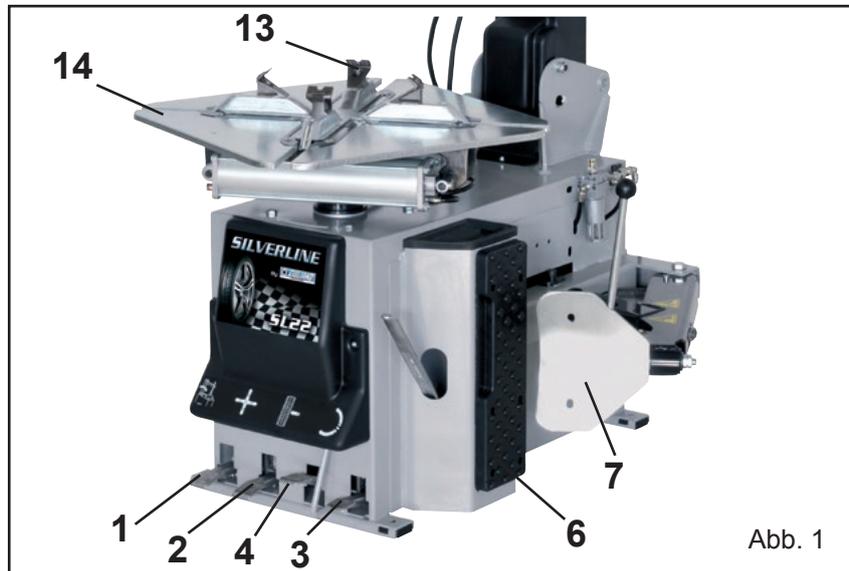


Abb. 1



Das Abdrücken erfordert größte Aufmerksamkeit. Die Betätigung des Wulstabdrückerspedal verursacht eine rasche Schließung des Armes, und stellt eine potentielle Quetschungsgefahr dar.



Das Ausführen der folgenden Operationen mit den offenen Backen könnte Quetschungsgefahr an der Hände verursachen. Stellen Sie sicher, dass die Backen geschlossen seien, und halten Sie nicht die Hände auf den Reifenflanken.

- Das Rad an dem Radhalter (6) auf der rechten Seite der Reifenmontiermaschine näher bringen (Abb. 1 und Abb. 2).
- Die Schaufel (7) an einem Mindestabstand von dem Felgenreand bringen, und verwenden Sie sie für Alu-Felgen. Achten Sie darauf, dass die Schaufel an dem Reifen und nicht an der Felge korrekt handelt (Abb. 2).
- Drücken Sie das Pedal (4), um den Wulstabdrücker zu betätigen, und lassen Sie es frei, wenn die Schaufel am Hubende ist, oder anderweitig wenn der Wulst vollständig abgedrückt worden ist.
- Lassen Sie das Rad leicht drehen, und wiederholen Sie das Verfahren an der ganzen Felgen-Umfang und auf beiden Seiten, bis der Wulst von der Felge vollständig abgedrückt worden ist.
- Es ist ratsam, den Reifen während des Abdrückensverfahrens zu schmieren, um zu vermeiden, dass der Reifen auf die Felge zurückrutscht, und um das weitere Demontage-Verfahren zu vereinfachen.

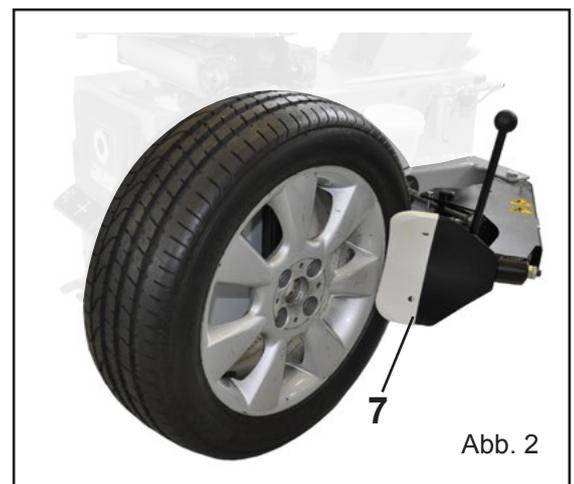


Abb. 2



Wenn ein Drucksensor vorhanden ist, darauf achten, dass dieser nicht mit dem Schmiermittel in Berührung kommt.



ACHTUNG:
Während der Abdrückphasen darf der Druck nur auf den Wulst und niemals auf die Seitenwand des Reifens ausgeübt werden.

18.0 EINSTELLUNG DER EINSpanNFÄHIGKEIT DES ZENTRIERTISCHES

Man kann die zuvor geänderten Aufspann-Werten noch erweitern, indem man die Spannbacken schiebt, wie im nachfolgenden Bild gezeigt (Abb.1).

Die Erweiterung des Aufspann-Durchmessers schwankt von 0" bis höchstens + 2". Man kann bis höchstens 22" (Felge-äußere Aufspannung) oder bis 24" (Felge-innere-Aufspannung).

Um die Position zu ändern:

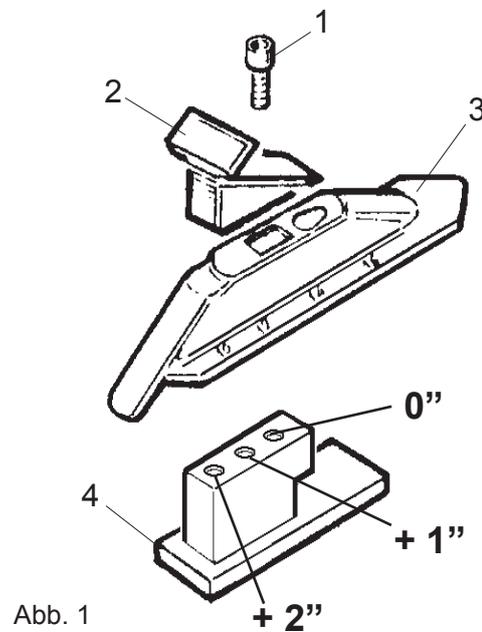
-Mittels eines Inbusschlüssel von 8mm schrauben Sie die Schraube (1) auf.

-Schieben Sie die Spannbacke (2) und die Gleitführung (3), und positionieren Sie sie in das Loch der Gleitführung und in Übereinstimmung mit dem Loch des Gleitstücks (4) je nach der gewünschten Aufspann-Abmessungen.

Verwiesen Sie auf die unten beschriebene Angaben.

-Positionieren Sie nochmals die Spannbacke und sperren Sie Schraube (1), indem Sie auf das Anzugsmoment von **72 Nm** darauf achten.

ACHTUNG: die oben beschriebenen Verfahren müssen auf allen den 4 Spannbacken durchgeführt werden, um Aufspann-Mangel während der Aufspann-Phase zu vermeiden.



19.0 AUFSPANNEN DES RADS AUF ZENTRIERTISCH

Bevor Sie das Rad auf den Zentriertisch positionieren und einspannen, entfernen Sie alle Gewichte von der Felge unter Verwendung eines geeigneten Mittels, indem Sie darauf achten, die Felge nicht zu beschädigen. Vor Beginn jedes Verfahrens ist die Identifizierung der Messungen von Felge und Reifen von ZENTRALER BEDEUTUNG, sowie auch Sicherstellen das weder die Felge noch der Reifen beschädigt seien. Identifizieren Sie das Rad-Typ (Standard, RUNFLAT, UHP, umgekehrt montierte Räder), und überprüfen Sie die Effizienz des TPMS-Drucksensors (wenn anwesend) unter Verwendung eines geeigneten Mittels.

Umgekehrt montierte Räder sollen immer auf dem Zentriertisch positioniert und nach unten aufgespannt werden (Drop Center obenan). Beim Aufspannen verwenden Sie Schutzbacken, um Beschädigungen zu vermeiden (Abb. 1).

Bevor Sie den Aufspann-Vorgang anfangen, schaffen Sie den notwendigen Freiraum, indem Sie den vertikalen Schwenkarm beim Drücken des Pedals (1) zurückkippen (Abb. 5).

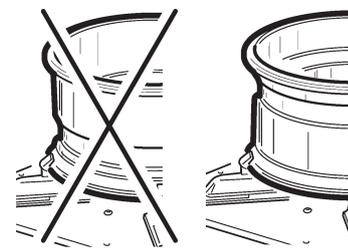


Abb. 1



Bei dem Zurückkippen des Armes, stellen Sie sicher, dass sich niemand hinter der Reifenmontiermaschine findet.

19.1 Felgeneinspannung von innen (Stahlfelgen)

Abb. 2



- Drücken Sie das Pedal Ref. 2 (Abb. 5) bis die 4 Backen völlig geschlossen sind
- Positionieren Sie das Rad, und zentrieren Sie es auf dem Zentriertisch
- Drücken Sie das Pedal Ref. 2 nach unten, um die Backen zu öffnen, und dadurch die Felge von innen einzuspannen



Es ist absolut nicht ratsam, die Alufelgen von innen einzuspannen, weil die Backen die innere Oberfläche beschädigen können.

19.2 Felgeneinspannung von außen (Alufelgen)

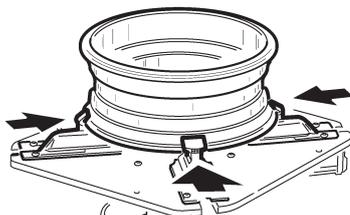


Abb. 3

-Drücken Sie das Pedal Ref. 2 (Abb. 5), um die Backen zu bewegen, und den Spanndurchmesser Bereich je nach der Felge einzustellen, die sie einspannen müssen; auf diese Weise sind die 4 Backen mit den Referenzbezeichnungen (Zollgewinde) auf dem Zentriertisch ausgerichtet.

- Stellen Sie das Rad auf die Backen und drücken Sie allmählich das Pedal Ref. 2, bis die Backen die Felge berühren.
- Stellen Sie sicher, dass die Backen zwischen der Felgenkante und des Radwulstes richtig eingesetzt seien; drücken Sie dann das Pedal Ref. 2 nach unten, um die Spannbacken festzuziehen, und die Rad-Einspannung zu vervollständigen.

Abb. 4

Um die Einspannung von RUNFLAT-, und Niederquerschnittsreifen (UHP) zu erleichtern, ist es ratsam, den Wulstabdrücksarm (optional für SL22) zu verwenden, da diese Reifenmontage besonders herausfordernd sind. Verwenden Sie den Wulstniederhalter, um die Felge gegen die Zentriertisch-Backen gedrückt zu halten (Abb. 4), um die Klemmbacken-Eindringung und die Wulsteinspannung zu erleichtern. Wenn notwendig nutzen Sie den Presskegel zum Einspannen von außen von Reifen mit harten Seitenflanken (sehen Sie optionale Zubehör, Seite 30). Um dieses Verfahren zu erleichtern, bewegen Sie zuerst die Backen, und stellen Sie den Spann-Durchmesser der Felge entsprechend der Größe ein, die Sie einspannen müssen, so dass die 4 Backen mit den Referenzbezeichnungen (Zollgewinde) auf dem Zentriertisch seien.

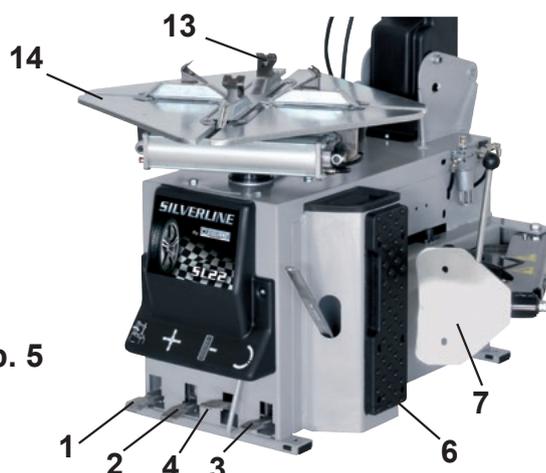


Seien Sie vorsichtig beim Rad-Aufspannen. Halten Sie die Hände NIE unter dem Reifen. Positionieren Sie das Rad genau im Zentrum des Zentriertisches. Stellen Sie sicher, dass die Felge an den Spannbacken gut befestigt seien.



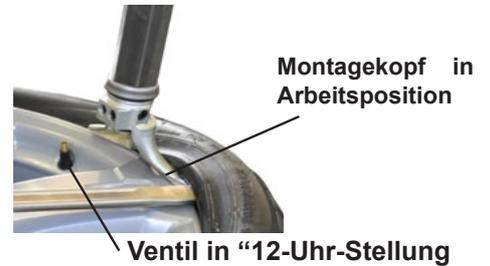
Die Hände auf dem Rad nicht halten: die Rückkehr des Bedienungsarmes in die Arbeit-Stellung kann die Hände-Quetschung zwischen Felge und Montierwerkzeug verursachen.

Abb. 5



20.0 DEMONTAGE DES REIFENS

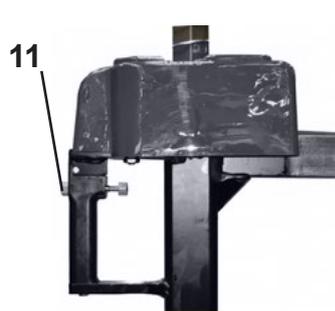
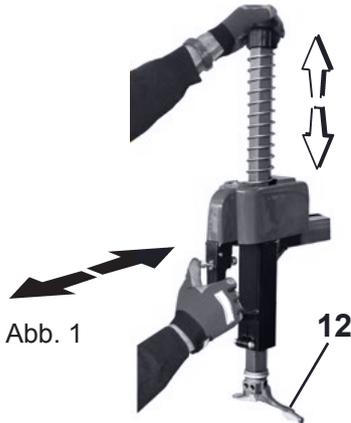
- Sobald das Wulstabdrücken-Verfahren abgeschlossen worden ist, und sobald das Rad auf dem Zentriertisch positioniert worden ist, stellen Sie sicher, dass es korrekt verriegelt und zentriert ist. Schmieren Sie die Reifenflanke angemessen, um das Demontage-Verfahren zu erleichtern.



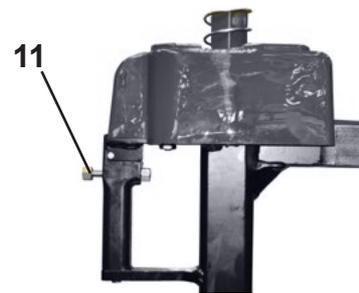
20.1 Demontage des oberen Wulstens

- Drehen Sie den Zentriertisch durch Drücken des Pedals **3** (Abb. 4) bis das Ventil die „12-Uhr-Stellung“ erreicht, um eventuelle Beschädigungen des Ventils und des Drucksensors, wenn anwesend, zu vermeiden.

- Bringen Sie den Absperrknopf (**11**) in die Pos. **2** (Abb. 2). Verstellen Sie manuell den Bedienungsarm (Abb. 1) bis sich der Montierwerkzeug (**12**) auf dem oberen Felgenrand findet, und sperren Sie das Werkzeug Sie beim Drücken des Absperrknopfes in die **Pos. 1** (Abb. 2). Auf diese Weise wird der Arm in vertikaler und horizontaler Position gesperrt werden, und der Montierwerkzeug (**12**) wird automatisch 2 mm von der Felge entfernt werden.



Pos. 1 VERRIEGELUNG



Pos. 2 ENTRIEGELUNG

Abb. 2



Beim Drehen des Zentriertisches halten Sie die Hände und andere Körperteile vom Reifen fern, um Quetschungsgefahr zu vermeiden.

• Mit Hilfe der zwischen dem Wulst und vorderer Seite des Montagewerkzeuges (**12**) eingesetzten Hebel (**5**), bringen Sie den Reifenwulsten auf den Montage-Finger (Abb.3)

ANM. Es ist ratsam, diesen Vorgang mit Ventil auf 2 Uhr durchzuführen, um die eventuelle Beschädigung des Reifenschlauches zu vermeiden.



Halskette, Armbänder oder weite Kleidungen in der Nähe der sich bewegenden Maschinenteile können eine Gefahr für den Bediener darstellen.

- Zur einfachen Beladung des Reifenwulstens vor der Phasendrehung bei Demontage, ist es notwendig, die Reifenflanke auf der entgegengesetzten Seite in Bezug auf den Montagekopf zu drücken, um das Spannen des Wulstens zu verhindern, und sein Rausziehen von der Felge zu vereinfachen (Abb. 3).
- Die Hebel in dieser Position haltend, lassen Sie den Zentriertisch (**14**) (Abb.4) im Uhrzeigersinn drehen, und halten Sie das Pedal (**3**) gedrückt, bis der obere Wulst vollkommen rausgezogen worden ist.
- Zur Entfernung der eventuellen Luftkammer drücken Sie das Pedal (**1**), um den Arm zurück zu kippen.

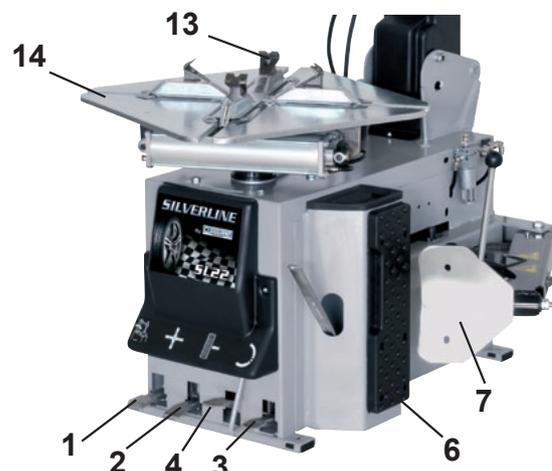


Abb. 4

20.2 Demontage des unteren Wulstens

- Drehen Sie den Zentriertisch beim Drücken des Pedals Ref. **3** (Abb. 4) bis das Ventil die „12-Uhr-Stellung“ erreicht.
- Wiederholen Sie das Verfahren für den unteren Wulsten, bis der Reifen von der Radfelge völlig herausgekommen ist.

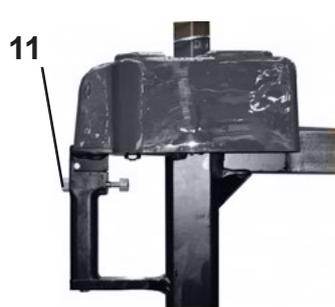
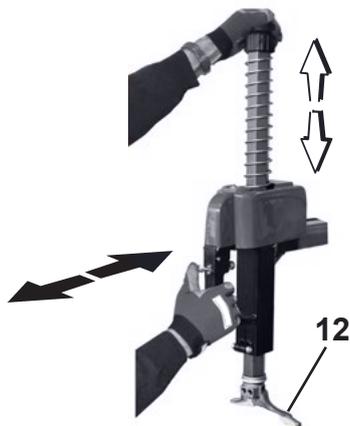
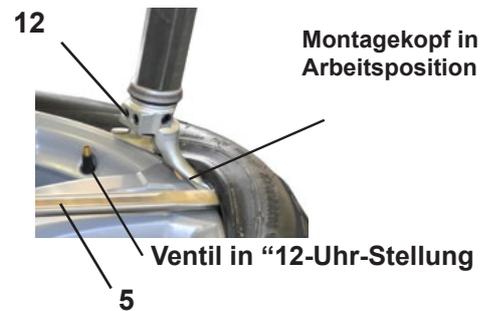
21.0 DEMONTAGE VON RACING UND NIEDERQUERSCHNITTSREIFEN (UHP) DURCH ZUBEHÖR

- Sobald das Wulstabdrücken-Verfahren abgeschlossen worden ist, und sobald das Rad auf dem Zentriertisch positioniert worden ist, stellen Sie sicher, dass es korrekt verriegelt und zentriert ist. Schmieren Sie die Reifenflanke angemessen, um das Demontage-Verfahren zu erleichtern.

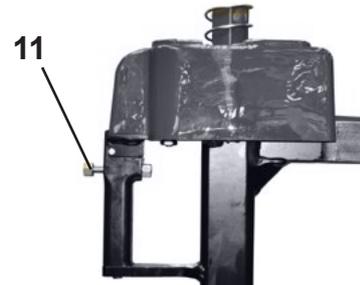
21.1 Demontage des oberen Wulstens

- Drehen Sie den Zentriertisch durch Drücken des Pedals **3** (Abb. 4) bis das Ventil die „12-Uhr-Stellung“ erreicht, um eventuelle Beschädigungen des Ventils und des Drucksensors, wenn anwesend, zu vermeiden.

- Bringen Sie den Absperrknopf (**11**) in die Pos. **2** (Abb. 2). Verstellen Sie manuell den Bedienungsarm (Abb. 1) bis sich der Montierwerkzeug (**12**) auf dem oberen Felgenrand findet, und sperren Sie das Werkzeug Sie beim Drücken des Absperrknopfes in die **Pos. 1** (Abb. 2). Auf diese Weise wird der Arm in vertikaler und horizontaler Position gesperrt werden, und der Montierwerkzeug (**12**) wird automatisch 2 mm von der Felge entfernt werden.



Pos. 1 VERRIEGELUNG



Pos. 2 ENTRIEGELUNG

Abb. 2

- Drücken Sie die Reifenflanke unter Verwendung des Rollenwerkzeugs, um die Eindringung des Wulstabdrückshebels zu erleichtern. Dieses Verfahren kann zur Positionierung des Demontage-Werkzeugs **12** (Abb. 3) weiterhelfen.

• Mit Hilfe der zwischen dem Wulst und vorderer Seite des Montagewerkzeuges (**12**) eingesetzten Hebel (**5**), bringen Sie den Reifenwulsten auf den Montage-Finger (Abb.3)

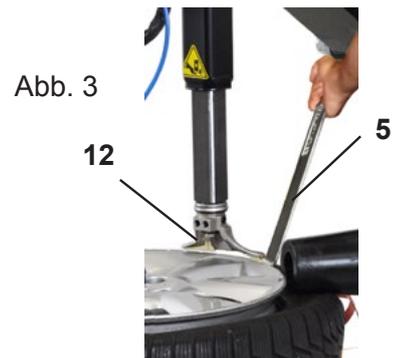


Abb. 3



Abb. 4

- Sobald den Wulst perfekt eingehakt worden ist, heben Sie das Rollenwerkzeug, und entfernen Sie es von dem Arbeitsraum.

Um das Wulst-Anheben zu erleichtern stellen Sie den Wulstabdrücksarm in die „6-Uhr-Stellung“, und drücken Sie die Reifenflanke (Abb.4).

- Drehen Sie den Zentriertisch in den Uhrzeigersinn beim Drücken des Pedals **3** (Abb. 4, Seite 23), bis der obere Reifenwulst von der Radfelge völlig herausgekommen ist.



ANMERKUNG: Felge und Reifen müssen gemeinsam als eine einzige Einheit drehen.

21.2 Demontage des unteren Wulstens

- Bevor Sie den unteren Wulst herausziehen, drehen Sie den Zentriertisch, und positionieren Sie das Ventil in 12-Uhr-Stellung, um eventuelle Beschädigungen am Ventil selber oder am Drucksensor, wenn anwesend, zu vermeiden.

-Setzen Sie den Hebel **5** (Abb. 3) zwischen Reifen und Felge ein, und stellen Sie ihn auf der rechten Seite (Finger) des Demontage-Werkzeugs **12**.

- Lassen Sie den Reifen im Uhrzeigersinn drehen, bis der Reifen von der Felge gelöst ist.



ANMERKUNG: Felge und Reifen müssen gemeinsam als eine einzige Einheit drehen.

- Drücken Sie das Pedal Ref. **1** (Abb. 4, Seite 22), um den Bedienungsarm von der Arbeitsposition zu entfernen.

- Überprüfen Sie den Zustand des Drucksensors, wenn anwesend, und ersetzen Sie ihn, falls es beschädigt worden ist.

22.0 LL LEVER - NO LEVER VORRICHTUNG

LNL ist ein patentiertes Reifen-Montage/Demontage-System, das dem Benutzer erlaubt, weder durch „No Lever“-Modus, d.h. ohne Hebel, oder unter Verwendung des Hebels, im Fall von Sonder-Rädern, mit dem traditionellen Hebel, zu arbeiten.

- Mit dem Steuerhebel **11** (Abb. 1) nach unten gedrückt wird, wird das Montagtool außerhalb des Montagekopfs abgesenkt (Abb. 2); auf diese Weise kann man mit dem „No Lever-Mode“ arbeiten (Abb.3), indem man durch den Steuerhebel **10** handelt, um die Aufwärts- und Abwärtsbewegungen des Tools zu kontrollieren.

- Diese Vorrichtung wird durch einen pneumatischen Zylinder gesteuert, und es wird durch einen einfachen Hebel-Schalter betätigt. Sie erlaubt das Einsetzen des Tools zwischen der Felge und dem Reifen durch ein schrittweises Vorgehen, um die Demontage-Verfahren zu erlauben. Mit demselben Vorgehen kann man die verschiedenen Schritte des Entferns des Wulstens von der Felge, um dadurch Beschädigungen der Felge zu vermeiden.



“NO LEVER” Modalität



SCHAUEN SIE SICH
DAS LNL VIDEO AN



Abb. 1



Abb. 2



Abb. 3

“LEVER” Modalität

- Wenn der Steuerhebel **11** (Abb. 4) nach oben gedrückt wird, ist das Montagtool innerhalb des Montagekopfs völlig positioniert (Abb. 5). Es ist dadurch möglich, den Wulstabdruckshebel in den angemessenen Sitz zu stellen (Abb. 6), und in traditioneller Weise zu arbeiten.



Abb. 4



Abb. 5



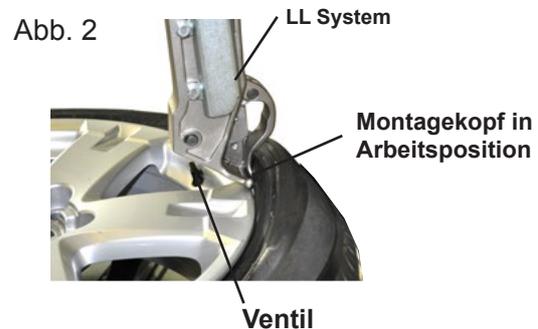
Abb. 6

23.0 DEMONTAGE VON RACING UND NIEDERQUERSCHNITTSREIFEN (UHP) DURCH ZUBEHÖR UND LL VORRICHTUNG

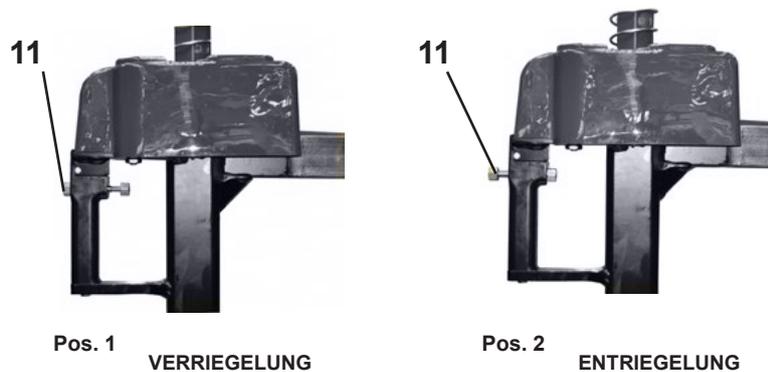
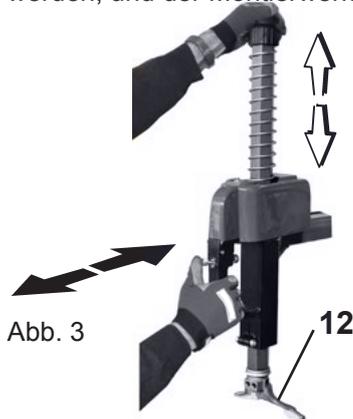
- Sobald das Wulstabdrücken-Verfahren abgeschlossen worden ist, und sobald das Rad auf dem Zentriertisch positioniert worden ist, stellen Sie sicher, dass es korrekt verriegelt und zentriert ist. Schmieren Sie die Reifenflanke angemessen, um das Demontage-Verfahren zu erleichtern.

23.1 Demontage des oberen Wulstens

- Drehen Sie den Zentriertisch durch Drücken des Pedals **3** (Abb. 1) bis das Ventil die „12-Uhr-Stellung“ erreicht, um eventuelle Beschädigungen des Ventils und des Drucksensors, wenn anwesend, zu vermeiden (Abb. 2).



- Bringen Sie den Absperrknopf (**11**) in die Pos. **2** (Abb. 4). Verstellen Sie manuell den Bedienungsbügel (Abb. 3) bis sich der Montierwerkzeug (**12**) auf dem oberen Felgenrand findet, und sperren Sie das Werkzeug beim Drücken des Absperrknopfes in die **Pos. 1** (Abb. 4). Auf diese Weise wird der Arm in vertikaler und horizontaler Position gesperrt werden, und der Montierwerkzeug (**12**) wird automatisch 2 mm von der Felge entfernt werden.



Beim Drehen des Zentriertisches halten Sie die Hände und andere Körperteile vom Reifen fern, um Quetschungsgefahr zu vermeiden.

- Betätigen Sie den Hebel **10** (Seite 24) nach unten, um den Montagekopf zwischen Felge und Reifen zu positionieren. Das Werkzeug soll genug nach unten eindringen, um den Wulst korrekt anzuhaken, und ihn nachfolgend zu heben.

- Drehen Sie den Zentriertisch, bis der Montagekopf korrekt positioniert ist. Das wird die Eindringung des Montagekopfs und das Anhaken des Reifens erleichtern.

- Um das Einsetzen des Montagewerkzeugs zu erleichtern, drücken Sie mit dem Rollenwerkzeug auf der Reifenflanke, indem Sie den Hebel **10** nach unten drücken, um das Montagewerkzeug zwischen Felge und Reifen zu positionieren; heben Sie das Rollenwerkzeug. Drehen Sie den Zentriertisch, um das Haken des Wulstens zu erleichtern.



- Um das Wulst-Anheben zu erleichtern stellen Sie den Wulstabdrücksarm in die „6-Uhr-Stellung“, und drücken Sie die Reifenflanke (Abb.5).

- Drehen Sie den Zentriertisch in den Uhrzeigersinn beim Drücken des Pedals **3** (Abb. 1), bis der obere Reifenwulst von der Radfelge völlig herausgekommen ist.

Abb. 6



ANMERKUNG: Felge und Reifen müssen gemeinsam als eine einzige Einheit drehen.

- **ANMERKUNG:** verwenden Sie den Kunststoff-Hebel (WDK genehmigt) zur Montage/Demontage von RUNFLAT und Niederquerschnittsreifen (UHP), um das Risiko von Beschädigungen von Felge und Reifen zu reduzieren. Jedes Verfahren hat sich an die WDK-Richtlinien zu halten, um dauerhafte Beschädigungen an diesen Reifen zu vermeiden (Abb. 6).



23.2 Demontage des unteren Wulstens

- Bevor Sie den unteren Wulst herausziehen, drehen Sie den Zentriertisch, und positionieren Sie das Ventil in 12-Uhr-Stellung, um eventuelle Beschädigungen am Ventil selber oder am Drucksensor, wenn anwesend, zu vermeiden.

- Senken Sie den Hebel **10** (Seite 24), um den Montagekopf unter dem unteren Wulst einzusetzen. Heben Sie den Hebel **10** an, um das Werkzeug und den Wulst zu heben.

- Verwenden Sie das Rollenwerkzeug (Abb. 1), um den Reifen zu heben, und um den unteren Wulst etwa 1 cm über den oberen Felgenreand zu bringen (Abb. 1).

- Setzen Sie der Plastikhebel wie nach Abbildung ein (Abb.1)

- Lassen Sie den Reifen im Uhrzeigersinn drehen, bis der Reifen von der Felge gelöst ist (Abb. 3).



Abb. 1

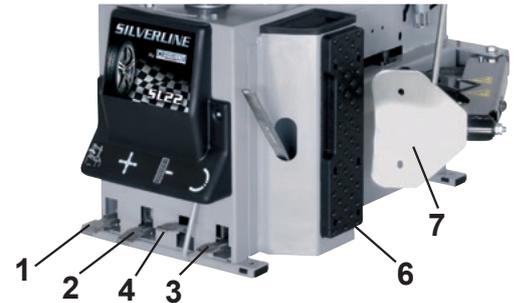


Abb. 2



ANMERKUNG: Felge und Reifen müssen gemeinsam als eine einzige Einheit drehen.

Um den Reifen manuell unter Verwendung eines traditionellen Wulstabdrückshebels zu demontieren:

- Bewegen Sie den Steuerhebel **11** (Abb. 4) nach oben, um den Finger innerhalb des Montagekopfs zu positionieren (Abb. 5).
- Stellen Sie den Hebel auf der geeigneten Stelle (Abb. 6), und gehen Sie auf die traditionelle Weise vor.

“LEVER” Modalität



Abb. 4



Abb. 5



Abb. 6



Abb. 3

- Drücken Sie das Pedal Ref. **1** (Abb. 2), um den Bedienungsarm von der Arbeitsposition zu entfernen. Entfernen Sie den Reifen manuell (Abb. 3).

- Überprüfen Sie den Zustand des Drucksensors, wenn anwesend, und ersetzen Sie ihn, falls es beschädigt worden ist.

24.0 MONTAGE DES REIFEN

- Felge und Reifen gemäß den Anleitungen auf Seite 16 der vorliegenden Betriebsanleitung sorgfältig überprüfen.
- Falls zuvor abgenommen, die Felge auf dem Zentriertisch wieder befestigen, wie im Abschnitt 19.0 beschrieben.
- Die gesamte Innenoberfläche der Felge und die Reifenwulste innen und außen über den gesamten Reifenumfang über eine Breite von mindestens 3 cm sorgfältig schmieren.

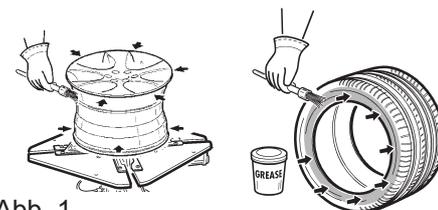


Abb. 1

GREASE



! Darauf achten dass der Sensor (falls vorhanden) nicht mit Schmiermittel verunreinigt wird.

24.1 Montage des unteren Wulsten

- Drehen Sie den Zentriertisch beim Drücken des Pedals **3** (Abb. 3) bis das Ventil die „6-Uhr-Stellung“ erreicht, um eventuelle Beschädigungen an dem Ventil und am Drucksensor, wenn anwesend, zu vermeiden.
- Positionieren Sie den Reifen auf der Felge, indem Sie den Reifen in die „12-Uhr-Stellung“ neigen.
- Drücken Sie das Pedal Ref.1 (Abb. 3), um den Bedienungsarm in die Arbeitsstellung zurück zu bringen, und das Montagewerkzeug auf den Felgenreifrand korrekt zu positionieren.
- Neigen Sie den Reifen nach unten in die „3-Uhr-Stellung“, indem Sie den unteren Wulst auf den Montagewerkzeug bringen, so dass den Wulst ober dem linken Montageschuh, und unter den linken Montagefinger gelegt wird.



Abb. 2



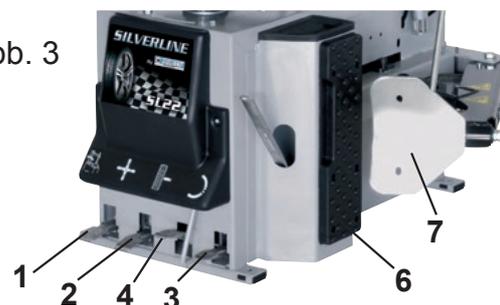
Sicherstellen, dass der Wulst des Reifens auf dem schuhförmigen Teil des Werkzeugs und unter der Klinge an der gegenüberliegenden Werkzeugseite liegt.

- Beim Drücken des Drehungspedals **3** (Abb. 3) drehen Sie den Reifen in den Uhrzeigersinn, und, gleichzeitig, drücken Sie manuell den Reifen von „3-Uhr-Stellung“, um den unteren Wulst auf der Höhe des Tiefbettfelgens, und ihn während der Drehung bis etwas in die „8-Uhr-Stellung“ gedrückt zu halten, und die Montage des unteren Wulstens zu vollständigen.

24.2 Montage des oberen Wulstens

- Halten Sie den Bedienungsarm und des Montagewerkzeug in Arbeitsstellung. Drehen Sie den Zentriertisch beim Drücken des Pedals **3**, bis das Ventil die „6-Uhr-Stellung“ erreicht. Gehen Sie mit der Montage des oberen Wulstens vor, indem Sie den Reifen leicht nach unten in die „3-Uhr-Stellung“ geneigt halten.
- Stellen Sie sicher, dass der obere Wulst auf dem linken „Montageschuh“ gelegt sei, und dass er sich unter dem rechten Finger und rechts des Montagewerkzeugs findet.

Abb. 3



OK

Abb. 4

Der Wulst ist auf dem Montageschuh und unter dem Werkzeugsfinger **korrekt** positioniert.



NO

Der Wulst wird **unkorrekt** gedrückt, und beschädigt zwischen der linken Seite des Montageschuhs und der Reifenflanke.

- Beim Drücken des Drehungspedals **3** (Abb. 3) drehen Sie den Reifen in den Uhrzeigersinn, und, gleichzeitig, drücken Sie manuell den Reifen von „3-Uhr-Stellung“, um den unteren Wulst auf der Höhe des Tiefbettfelgens, und ihn während der Drehung bis etwas in die „8-Uhr-Stellung“ gedrückt zu halten, und die Montage des oberen Wulstens zu vollständigen.



ANMERKUNG: Felge und Reifen müssen gemeinsam als eine einzige Einheit drehen.

24.3 Montage des oberen Wulstens unter verwendung des Zubehörs

- Es ist ratsam, die zusätzlichen Hilfesysteme, um den oberen Wulst zu montieren (auf Anfrage für SL22).
- Halten Sie den Bedienungsarm und den Montagekopf in Arbeitsstellung. Drehen Sie den Zentriertisch beim Drücken des Pedals **3**, bis das Ventil die „6-Uhr-Stellung“ erreicht. Gehen Sie mit der Montage des oberen Wulstens vor, indem Sie den Reifen auf Felge leicht nach unten in die „3-Uhr-Stellung“ neigen (Abb. 1).
- Drücken Sie den Reifenwulst mit der Hilfe des Rollenwerkzeugs, um den Wulst in das Tiefbett der Felge zu drücken.
- Drücken Sie auf der Reifenflanke beim Verwenden des Wulstniederhalters in der „3-Uhr-Stellung“ positioniert, bis die Reifenflanke das Tiefbett der Felge erreicht.
- Drücken Sie das Pedal **3**, und drehen Sie den Reifen in den Uhrzeigersinn, bis er vollkommen montiert worden ist.



Abb. 1



Abb. 2



ANMERKUNG: Felge und Reifen müssen gemeinsam als eine einzige Einheit drehen.

- Verwenden Sie die Wulstabdrücksklemmen (auf Anfrage erhältlich, sehen Sie bitte auf Seite 30 UHP) zusammen mit dem angemessenen Gummischutz, um die Montage des oberen Wulstens zu erleichtern. Wulstabdrücksklemmen und Gummischutze sollen auf „4-5-Uhr-Stellung“ positioniert werden, bevor Sie mit der Drehung des Zentriertisches vorgehen.



ACHTUNG! Diese letzten Phasen sind vorsichtig durchzuführen, um die Reifenflanke nicht zu stark zu beanspruchen.

- Die Drehung wieder aufnehmen, bis der obere Wulst vollständig montiert ist
- Drücken Sie das Pedal **1**, um den Bedienungsarm und zusätzliche Zubehör von der Arbeitsstellung zu entfernen.



ACHTUNG! Vor dem Füllen des Reifens entfernen Sie das Rad von dem Zentriertisch, und lesen Sie sorgfältig die Füllens Anweisungen

25.0 FÜLLEN DES REIFENS



Das Füllen der Reifen erfordert größte Aufmerksamkeit. Daher sind die nachfolgenden Anleitungen strikt zu befolgen, denn die Reifenmontiermaschine wurde NICHT entwickelt und gebaut, um den Bediener (oder andere sich in der Nähe der Maschine aufhaltende Personen) bei Bersten des Reifens zu schützen.



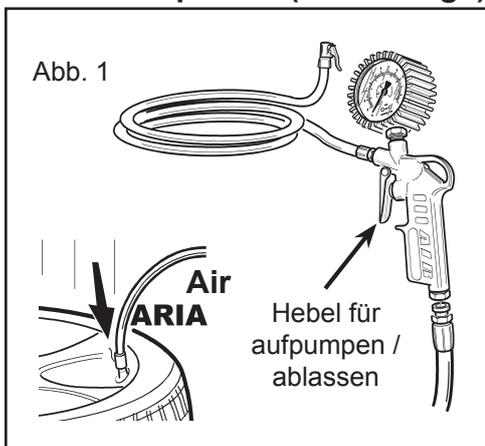
ACHTUNG! Wenn der Wulst beim Füllen des Reifens nicht bei dem Höchstdruck von 3,5 bar in die Felge eintritt, müssen der Abdruckvorgang und das Schmieren des Reifens wiederholt werden, um denselben dann erneut zu füllen.

⚠ DANGER

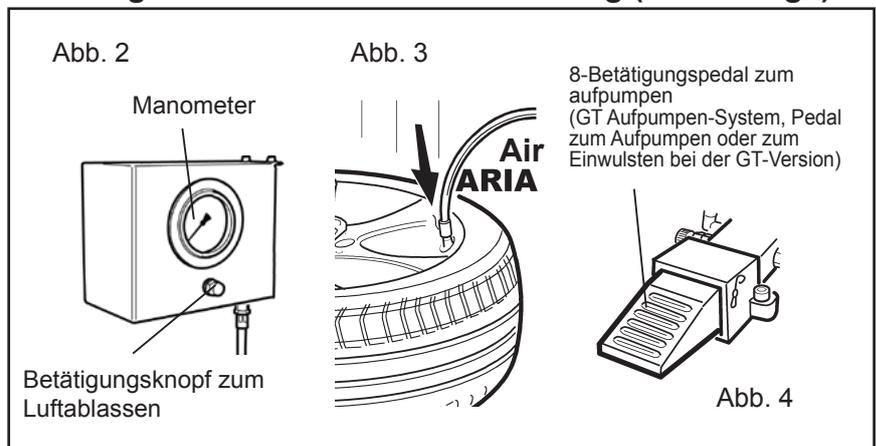


- Das Bersten des Reifens oder das Brechen der Felge unter Druck kann zu schweren Verletzungen und zum Tod des Bedieners führen.
- Beim Füllen des Reifens tragen Sie individuelle Schutzausrüstungen, um die Sicht und das Gehör zu schützen.
- Kontrollieren Sie sorgfältig, dass die Felgen- und Reifenabmessungen identisch sind.
- Den Verschleißzustand des Reifens und der Felge kontrollieren, um eventuelle Mängel bereits vor dem Füllen des Reifens festzustellen.
- Den Reifen mit kurzen Luftstößen füllen und in den Pausen den vom Manometer angezeigten Druck kontrollieren.
- Alle von uns gefertigten Reifenmontiermaschinen sind auf einen Fülldruck von 3,5 bar (50 PSI) begrenzt.
DER VOM HERSTELLER DER REIFEN ANGEGEBENE DRUCK DARF JEDOCH NIEMALS ÜBERSCHRITTEN WERDEN.
- Hände und Körper beim Füllen so weit wie möglich vom Reifen entfernt halten.

Reifenfüllpistole (auf Anfrage)



Fußgesteuerte Reifenfüllvorrichtung (auf Anfrage)



- Den Füllschlauch der Reifenfüllpistole oder des Pedalgesteuerten Befüllsystems (falls vorhanden) an das Reifenventil anschließen (Abb. 1, Abb. 3).
- Erneut kontrollieren, dass Felgen- und Reifendurchmesser identisch sind.
- Sicherstellen, dass Reifen und Felge ausreichend geschmiert sind. Eventuell nachschmieren.
- Das Füllpedal (Abb. 4) oder den Hebel der Reifenfüllpistole (Abb. 1) (falls vorhanden) mehrmals drücken und loslassen, und dazwischen immer den Druck auf dem Manometer kontrollieren (Abb. 1 und 2), bis die Reifenwülste perfekt in der Felge sitzen.
- Mit dem Füllen fortfahren, bis der vom Hersteller empfohlene Druck erreicht ist. Immer kurz füllen und dann den Druck kontrollieren.

ANM.: Es kann passieren, dass auch beim Lufteinlassen der Tubeless-Reifen undicht sei, und man es nicht befüllen kann. In diesen Fällen kann man das Problem mit Hilfe des Zubehörs (TUBELESS AUFPU-MP-SYSTEM) lösen, das auf Anfrage erhältlich ist.

- Den Luftablassdruckknopf betätigen (oder Hebel für aufpumpen/ablassen nicht völlig betätigen), um Luft aus dem Reifen abzulassen, wenn der Druck beim Füllen den vom Hersteller angegebenen Druckwert überschritten hat.

25.1 Tubeless GUN Befüll System (auf Anfrage)

- Das Rad entriegeln. Um das optionale GUN Befüll System korrekt zu verwenden, und das Sitzen der Tubeless-Räder in die Felge zu vereinfachen, und sie daher zu füllen:
 - Drücken Sie das Sicherheitsventil gegen den Felgenrand; drücken Sie gleichzeitig den Betätigungsknopf zum Luftdüsen (Abb. 5), und, gleichzeitig oder Hebel der Reifenfüllpistole (Abb. 1) oder das Pedal zum Aufpumpen des Reifens (Abb. 4) um das aufpumpen des Reifens zu füttern.

Betätigungsknopf

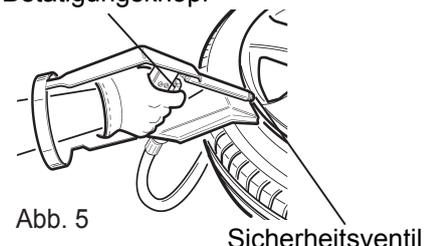


Abb. 5

Sicherheitsventil



- Beim Füllen des Reifens (und insbesondere beim Wulst-Einsetzen) ist es empfohlen, einen angemessenen Sicherheitsschutz zu tragen, um das Gehör vor einem eventuellen Reifenplatzer oder von zu hohem Geräuschpegel zu schützen.
- Tragen Sie weiterhin angemessene Sicherheitsschütze, um die Augen vor Festkörper und Staub zu schützen, die aufgrund des hohen Drucks, beim Wulst-Einsetzen des Reifens eventuell fliegen könnten.
- Bei der Aktivierung der Vorrichtung hat der ausströmende Luftstrahl einen sehr hohen Druck: den Griff mit der Hand fest halten, um alle mögliche Rückschläge zu vermeiden.

26.0 LIEFERUMFANG



- Wulstabdrückshebel



Nur für Montagekopf

oder



Nur für LL Vorrichtung

- Satz von Einsätzen für Montage/Demontage-Werkzeug



- Öler + Druckregler

27.0 SONDERAUSSTATTUNG



- **HP4** Doppelwirkendem Hilfsarm zur leichteren Ausführung der Auf- und Abziehvorgänge bei Niederquerschnittsreifen und UHP -Reifen (nur für die SL22 Version erhältlich).



PRESS ARM ECO
Hilfsarm zur leichteren Ausführung der Auf- und Abziehvorgänge bei Niederquerschnittsreifen und UHP-Reifen. (nur für die SL22 Version erhältlich).



- Klauenschutz für Alu-Felgen



- Wulstabdrücksklemme mit zusätzlichem Klemmstück für Felgen mit zurückweichender Kante.

-Gummischutze für Eisenfelgen. (Durch eine Kennzeichnung gekennzeichnet •)
-Gummischutze für Alu-Felgen (Durch zwei Kennzeichnungen gekennzeichnet ••)
-Gummischutze für Alu-Felgen mit gewölbten Speichen (durch drei Kennzeichnungen gekennzeichnet •••)

SONDERAUSSTATTUNG



QCK

Anschluss-Kit zum schnellen Wechseln der Reifenaufzieh-/ Reifenabziehwerkzeuge



RJP

Satz von Gummi- und Kunstschutten für Radspannklaue



MOTO-AD

Satz von 4 Adaptern für die Einspannung von Motorradrädern 6" – 24" mit Schraubeneinspannung



ATV-AD

Satz von 4 Adaptern für die Einspannung von HARLEY DAVIDSON Rädern, überdimensionierte Höhe, für Räder 6" – 24" mit Schraubeneinspannung



GUN

Externes Tubeless-Reifenbefüllkit.

Es hilft die korrekte Positionierung des Wulstens während Reifenbefüll-Verfahren, beim Service von Niederquerschnittsreifen.



BAR-G

CE geprüfte Reifenfüllpistole (nur für die SL22).



PED-G

- Fußgesteuerte Reifenfüllvorrichtung (nur für die SL22 und SL22 Pro).



CPC

Presskegel zum Einspannen von Reifen mit harter Seitenwand von außen



- Schutz für Wulstabdrücksschaufel



ORJP

Satz von Gummischutten für die innere Einspannung von Felgen mit traditionellen Spannklaue

28.0 AUFSTELLEN DER MASCHINE AN EINEM ANDEREN ORT

Zum Aufstellen der Reifenmontiermaschine an einem anderen Aufstellort müssen die beweglichen Teile (z.B. Wulstniederhalter usw.) sicher befestigt werden. Alle Versorgungsleitungen sind zu unterbrechen, und die Maschine muss am neuen Aufstellort wieder neu installiert werden, wobei die im Kapitel 9.0 AUFSTELLEN DER MASCHINE dieses Handbuchs enthaltenen Anleitungen zu befolgen sind.

Der Anschluss an die Energiequellen, der Anschluss und die Inspektion der Sicherheitssysteme müssen von Fachpersonal durchgeführt werden.

29.0 LAGERUNG

Wenn die Maschine für einen längeren Zeitraum eingelagert werden soll, ist folgendermaßen vorzugehen:

- Die Maschine von den Versorgungsquellen trennen.
- Alle Betriebsflüssigkeiten enthaltenden Tanks entleeren.
- Alle Teile, die durch Staubablagerungen Schaden nehmen können, vor Staub schützen.
- Alle Teile schmieren, die durch Austrocknen beschädigt werden könnten.

Bei der Wiederinbetriebnahme:

- Die im in Kap. 9.0 dieses Handbuchs enthaltenen Anleitungen befolgen.
- Beschädigte Teile auswechseln; dabei Bezug auf die Ersatzteilliste nehmen. Diese Arbeiten müssen vom Fachpersonal durchgeführt werden.

30.0 VERSCHROTTUNG

Wenn die Reifenmontiermaschine nicht mehr gebraucht wird und verschrottet werden soll, muss sie außer Betrieb gesetzt werden, indem die Versorgungsanschlüsse entfernt, die Tanks entleert und die Flüssigkeiten gemäß den im jeweiligen Anwendungsland geltenden Gesetzen entsorgt werden.

Die Reifenmontiermaschine besteht aus verschiedenen Werkstoffen und muss daher für die getrennte Werkstoffsammlung zerlegt (elektrische Teile, Kunststoff, Eisen) und in den speziellen Wertstoffsammelstellen gemäß den Gesetzen des jeweiligen Anwendungslands entsorgt werden.



Achtung! Für eine korrekte Entsorgung sehen Sie die Anmerkungen auf der RAEE und ROHS Konformitätserklärung (wenn anwendbar)

31.0 ÖLBEHANDLUNG



DAS ÖL IST SEHR UMWELTSCHÄDLICH! Umweltgerecht entsorgen. Das Öl sammeln, und es in einen geeigneten Altöleentsorgungsstellen nach den örtlichen Gesetzen entsorgen.

Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

- Direkten und längeren Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Die Bildung von Ölnebel in der Luft vermeiden.
- Spritzer vermeiden.
- Geeignete Kleidung, Handschuhe und Schutzbrille gegen Spritzer verwenden.
- Keine fettigen Lappen verwenden.
- Nicht mit ölverschmutzten Händen essen oder rauchen.

Erste-Hilfe-Maßnahmen

- Bei Verschlucken KEIN Erbrechen herbeiführen und sofort das nächstgelegene Krankenhaus aufsuchen. Möglichst den leeren Ölbehälter, um den Ärzten mitzuteilen, welches Öl verschluckt wurde.
- Wenn das Öl in die Augen gerät, sofort gründlich Wasser spülen, bis die Reizung zurückgegangen ist. Dann das nächstgelegene Krankenhaus aufsuchen.
- Bei Hautkontakt sofort mit Wasser und pH-neutraler Seife abwaschen. Keine Lösemittel oder hautreizende Produkte verwenden.

Altöleentsorgung

Altöl nicht achtlos in der Umgebung entsorgen, sondern in einen geeigneten Sammelbehälter geben und in spezialisierten Altöleentsorgungsstellen entsorgen oder zugelassenen Entsorgungsunternehmen übergeben.

Vergossenes oder ausgelaufenes Öl

Die Ursache der Leckage beheben und das ausgelaufene Öl mit absorbierendem Material aufsaugen. Den durch das Öl verschmutzten Bereich mit fettlösenden Reinigungsmittel säubern, um ein gefährliches Ausrutschen zu verhindern. Die Abfälle gemäß den örtlichen Gesetzen entsorgen.

32.0 WARTUNG

32.1 Ordentliche Wartung

Für den einwandfreien Betrieb und eine längere Nutzdauer Ihrer Reifenmontiermaschine sind die folgenden Anweisungengenau zu beachten:



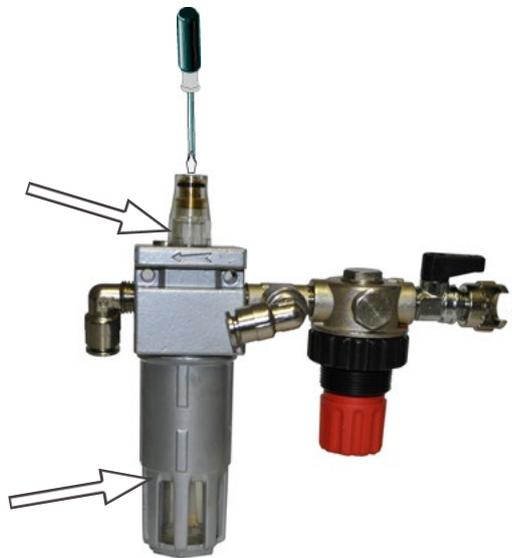
Vor der Durchführung jeglicher Wartungseingriffe ist die Stromversorgung und die Druckluftversorgung zu unterbrechen.
Lassen Sie die im Kreis enthaltene Druckluft ab.

- Reinigen Sie die Maschine täglich, indem Sie jeglichen Fremdstoffen und übermäßigen Beetmaterials entfernen, die das einwandfreie Gleiten des Zentriertisches, des Werkzeuges und die Funktionierung der Absperrvorrichtungen verhindern könnten.



- Überprüfen Sie täglich den Verschleißzustand der Montierwerkzeug-Kunststoffteile und der Gummi- und Kunststoffschütze für die Alu-Felgen. Im Fall vom übermäßigen Verschleiß oder Beschädigung, ersetzen Sie sie.

- Kontrollieren Sie alle 7 Tagen, und überprüfen Sie, dass ein Öltropfen alle 3 Betätigungen (geöffnet/geschlossen) des Wulstabdrückers in die Kuppel fällt. Andernfalls handeln Sie auf der Regulierungsschraube mit der Hilfe eines Schraubenziehers.



- Kontrollieren Sie regelmäßig den Ölstand, der oberhalb der transparenten Zone des Behälters immer sein muss. Entlüften Sie die Druckluft von dem Luftkreislauf. Wenn Notwendig schrauben Sie den Öl Becher ab, und mit Öl für Luftanlagen Klasse ISO HG. (Esso Febis K32; Mobil Vacouline Oil 1405; Klüber Airpress 32) nachfüllen.

- Reinigen Sie regelmäßig mit Naphtha die Gleitführungen des Zentriertisches, und schmieren Sie mit Öl und geeignetem Schmierstoff. Wiederholen Sie dasselbe Verfahren, wo sich Drehachsen, Gelenkpunkten oder mechanischen Verbindungsteilen finden.



- Überprüfen Sie regelmäßig, dass der Treibriemen gut gespannt sei. Durch einen 13 mm. Schlüssel lockern Sie die Mutter zur Befestigung der Motor-Platte; den Treibriemen korrekterweise regulieren, indem Sie auf die Spannungsschraube handeln und die Mutter wieder befestigen.

32.2 Außerordentliche Wartung

-Die außerordentliche Wartung darf NUR durch vom Hersteller autorisierten Personal durchgeführt werden.

-Beschädigte Teile dürfen nur von Fachpersonal mit Originalteilen ersetzt werden.

-Beim Erreichen von 5 Jahren ab dem Zeitpunkt der Installation und Inbetriebnahme, muss das Produkt in seiner Gesamtheit überprüft werden, um ihre korrekte Funktionierung und die Sicherheit für den Bediener zu gewähren.



Insbesondere haftet der HERSTELLER nicht für Schäden, die durch den Gebrauch von Nicht-Originalersatzteilen oder durch das Entfernen oder Unwirksam Machen der Sicherheitssysteme entstehen. Das Entfernen oder Unwirksam Machen der Sicherheitsvorrichtungen (Druckbegrenzungsventil-Druckregler) stellt eine Verletzung der Europäischen Normen für die Sicherheit am Arbeitsplatz dar.

33.0 FEHLER SUCHE



Bevor die Maschinenteile zu demontieren soll die pneumatische und elektrische Versorgung unterbrochen werden.

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Zentriertisch dreht sich nicht	<ol style="list-style-type: none"> 1) Keine Stromversorgung 2) Der Netzstecker wurde nicht korrekt an die Steckdose angeschlossen 3) Lockerer oder beschädigter Riemen 4) Gelockerte Motorriemenscheibe 5) Motorantrieb wurde nicht betätigt 6) Defekter oder geschädigter Motor 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Die Wandsteckdose überprüfen 2) Den Stecker korrekt in die Steckdose stecken oder Befestigung der Drähte am Steckerkontrollieren 3) Den Riemen spannen oder auswechseln 4) Die Riemenscheibe mit der speziellen Schraube befestigen 5) Das Pedal korrekt verbinden 6) Motor austauschen
Motor brummt, aber dreht nicht, wenn das Pedal gedrückt/aufgehoben wird	<ol style="list-style-type: none"> 1) Obstruktion am Zentriertisch oder am Zahnriemen 2) Transmission des Getriebes beschädigt 3) Kondensator des Motors defekt (bei einphasigen Ausführungen) 4) Unsachgemäße Verkabelung des Motors oder des Schalters 5) Inverter geschädigt 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Überprüfen Sie, ob es Obstruktionen unten dem oberen Flansch oder unter dem Riemen gibt 2) Transmission des Getriebes ersetzen 3) Ersetzen. 4) Prüfung auf beschädigte Kabel oder ersetzen Korrekte Verdrahtungsschema überprüfen 5) Inverter ersetzen
Der Zentriertisch dreht, aber man kann Reifen nicht montieren oder demontieren	<ol style="list-style-type: none"> 1) Montage/Demontage-Kopf oder Bedienungsarm sind nicht eingestellt worden. Der Bediener folgt nicht dem korrekten Verfahren: 2) Unangemessene Nutzung des Schmierstoffs 3) Man versucht, die Reifen auf gebeugten oder verrosteten Felgen zu montieren 4) Felgen- und Reifendurchmesser entsprechen nicht 	<p>Einstellung von Kopf und Bedienungsarm ausführen Beachten Sie die Bedienungsanleitungen</p>
Der Zentriertisch dreht in entgegengesetzter Richtung zu derjenigen, die vom Pedal-Aufkleber angegeben ist	Schalter oder Motor sind falsch angeschlossen	Beziehen Sie sich auf den elektrischen Schaltplan
Das Spannfutter dreht sich kontinuierlich	1) Defekte Pedalrückholfeder	1) Feder austauschen
Der Wulstabdrücker bewegt sich nicht oder bewegt sich langsam	<ol style="list-style-type: none"> 1) Unterbrochene Druckluftversorgung 2) Defekte Steuerventil 3) Verstopfte Schalldämpfer 4) Defekte Zylinderdichtung 5) Defekte oder unwirksame Schaltventil 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Netzdruck überprüfen 2) Steuerventil austauschen 3) Schalldämpfer reinigen oder auswechseln 4) Dichtungen austauschen 5) Schaltventil auswechseln
Der Wulstabdrücker funktioniert nicht	<ol style="list-style-type: none"> 1) Ungenügende Luftzufuhr 2) Befestigungsmutter des Kolbens ist locker 3) Wulstabdrücksarm verriegelt oder geschädigt 4) Wulstabdrücksschaufel verriegelt, geschädigt oder fehlende Befestigungsteile 5) Wulstabdrückszylinder geschädigt 6) Ventil/Ventile verstopft oder geschädigt 7) Pedal oder Schlauche geschädigt 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Überprüfen Sie min. 10 BAR (150 PSI). Überprüfen Sie die Luftquellen, falls Knicke, Undichtigkeiten oder Verstopfungen anwesend sind 2) Befestigungsmutter des Kolbens festziehen 3) Überprüfen Sie, ob den Wulstabdrücksarm verriegelt ist, und, wenn notwendig, ersetzen 4) Überprüfen Sie, ob die Wulstabdrücksschaufel verriegelt ist, und, wenn notwendig, ersetzen 5) Überprüfen Sie den Zylinder. Reparieren oder, wenn notwendig, ersetzen 6) Überprüfen Sie das Ventil. Reparieren oder, wenn notwendig, ersetzen 7) Überprüfen Sie das Pedal oder. Reparieren oder, wenn notwendig, ersetzen



Bevor die Maschinenteile zu demontieren soll die pneumatische und elektrische Versorgung unterbrochen werden.

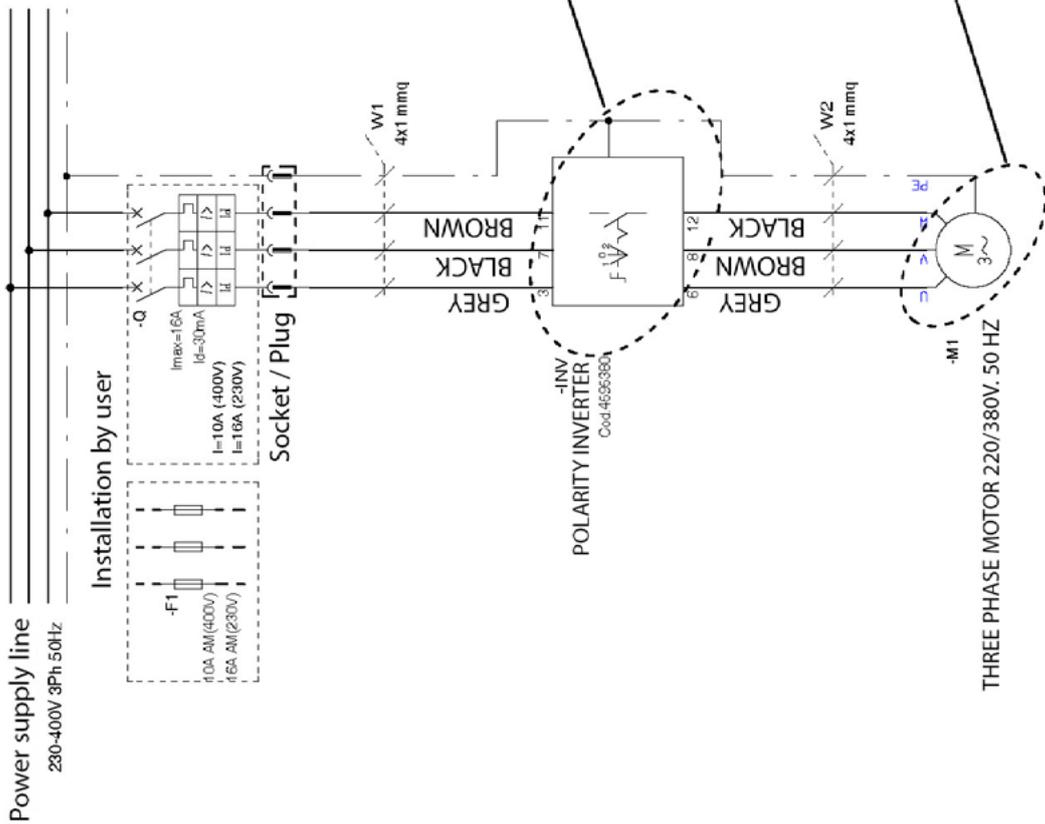
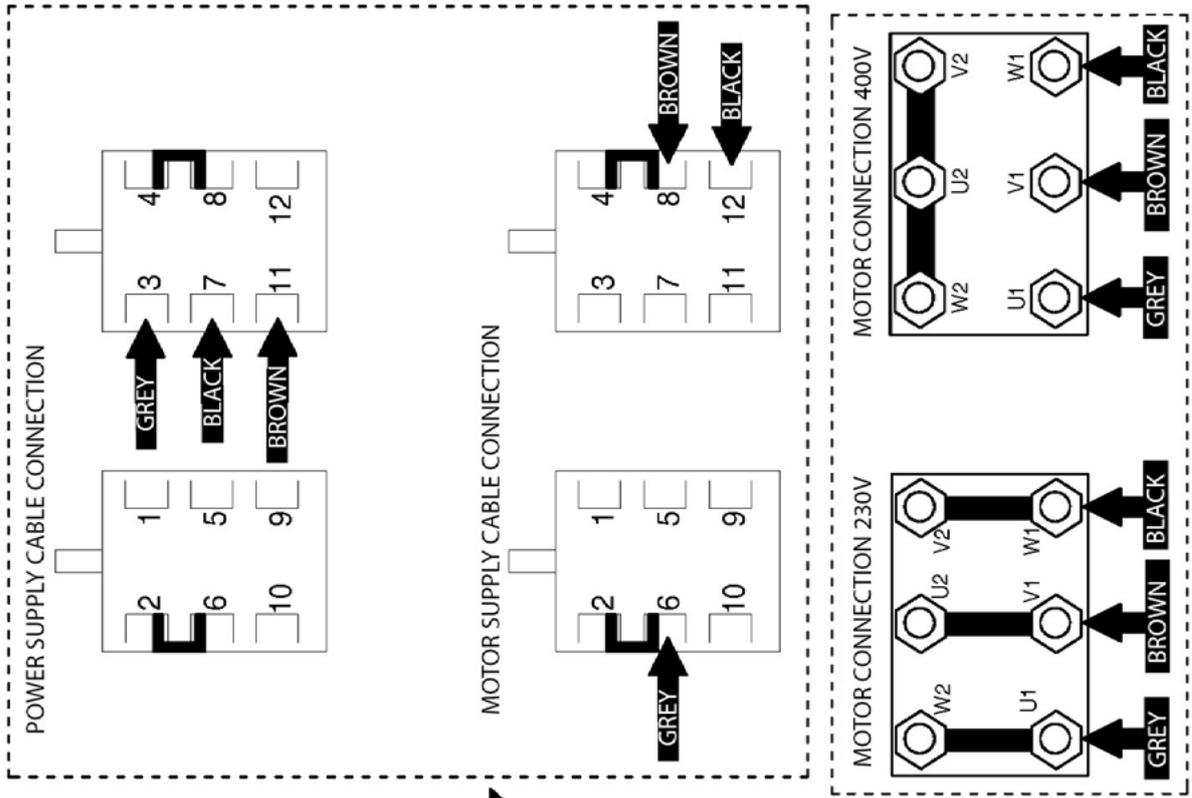
PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Der Wulstabdrücker funktioniert, aber der Wulst kann nicht abgedrückt werden	<ol style="list-style-type: none">1) Ungenügende Luftzufuhr2) Der Bediener folgt nicht dem korrekten Verfahren3) Wulstabdrücksschaufel verriegelt oder geschädigt4) Wulstabdrücksschaufel geschädigt oder fehlende Befestigungsteile5) Ventil/Ventile verstopft oder geschädigt6) Reifen ist aufgepumpt worden	<ol style="list-style-type: none">1) Überprüfen Sie min. 10 BAR (150 PSI). Überprüfen Sie die Luftquellen, falls Knicke, Undichtigkeiten oder Verstopfungen anwesend sind2) Beachten Sie die Bedienungsanleitungen3) Überprüfen Sie, ob die Wulstabdrücksschaufel verriegelt ist, und, wenn notwendig, ersetzen4) Überprüfen Sie die Wulstabdrücksschaufel und, wenn notwendig, ersetzen5) Überprüfen Sie die Funktionierung und die Steuerventile. Reparieren oder, wenn notwendig, ersetzen.6) Reifen entleeren
Klemmbacken bewegen sich nicht	<ol style="list-style-type: none">1) Fußpedal in Mittelstellung2) Ungenügende Luftzufuhr3) Klemme-Träger verriegelt4) Verknüpfung blockiert/geschädigt5) Ventil verstopft oder geschädigt6) Drehanschluss geschädigt oder undicht7) Verstopfte Rohre8) Zylinder undicht oder geschädigt	<ol style="list-style-type: none">1) Siehe Fußpedal-Aufkleber2) Überprüfen Sie die Luftquellen, falls Knicke, Undichtigkeiten oder Verstopfungen anwesend sind. Überprüfen Sie min 10BAR (150 PSI).3) Klemme-Träger überprüfen, reparieren/ersetzen.4) Verknüpfung überprüfen, reparieren/ersetzen.5) Ventil überprüfen, reparieren/ersetzen.6) Drehanschluss überprüfen, reparieren/ersetzen.7) Rohre überprüfen, reparieren/ersetzen.8) Zylinderüberprüfen, reparieren/ersetzen.
Die Spannklaunen des Zentrierisches öffnen/schließen sich langsam, oder sie bewegen sich nicht reibungslos	<ol style="list-style-type: none">1) Ungenügendes Schmieren der Klemmführungen oder der Verknüpfung2) Abgenutzte Teile oder Verbindungen.3) Luftleitungen gebogen/ verstopft.4) Zylinderanschluss geschädigt oder undicht.5) Ungenügende Luftzufuhr6) Schalldämpfer auf dem Ventil verstopft	<ol style="list-style-type: none">1) Schmieren2) Abgenutzte Teile überprüfen, reparieren/ersetzen3) Überprüfen Sie den Luftkreislauf, um die Anwesenheit von Schutt zu überprüfen, oder um zu kontrollieren, dass die Schläuche keine Knicke aufweisen. Reparieren oder ersetzen.4) Zylinderanschluss reparieren oder ersetzen.5) Pneumatischer Druck überprüfen. Min 10BAR (150 PSI).6) Schalldämpfer reinigen oder ersetzen.
Spannklaunen blockieren die Felge nicht	<ol style="list-style-type: none">1) Ungenügende Luftzufuhr.2) Spannklaunen-Zylinder undicht oder geschädigt.3) Fußpedal undicht oder geschädigt.4) Abgenutzte oder geschädigte Spannklaunen.5) Drehanschluss undicht.6) Fußpedal in Mittelstellung.	<ol style="list-style-type: none">1) Überprüfen Sie die Luftschläuche falls undicht oder gebogen.2) Spannklaunen-Zylinder reparieren oder ersetzen.3) Fußpedal reparieren oder ersetzen.4) Spannklaunen ersetzen.5) Drehanschluss überprüfen, reparieren/ersetzen.6) Siehe Fußpedal-Aufkleber
Reifenfüllpistole kann den Reifen nicht befüllen (auf Anfrage).	<ol style="list-style-type: none">1) Unterbrochene Druckluftversorgung2) Reifenfüllpistole ist kaputt3) Beschädigte Druckbegrenzungsventil	<ol style="list-style-type: none">1) Netzdruck kontrollieren2) Reifenfüllpistole ersetzen3) Ventil austauschen
Das Befüllsystem füllt den Reifen nicht (auf Anfrage).	<ol style="list-style-type: none">1) Unterbrochene Druckluftversorgung2) Steuerventil defekt oder geschädigt3) Druckventil geschädigt	<ol style="list-style-type: none">1) Druckluftversorgung wiederherstellen oder überprüfen2) Steuerventil ersetzen3) Druckventil ersetzen
Die Pedale funktionieren nicht oder gehen nicht zurück	<ol style="list-style-type: none">1) Pedalverbindung falsch ausgerichtet, beschädigt oder abgenutzt2) Luftventile verstopft3) Gegenstände unter den Pedalen4) Rückholfeder kaputt oder falsch ausgerichtet5) Unzureichende Schmierung	<ol style="list-style-type: none">1) Pedalverbindung reparieren oder ersetzen2) Luftventile entfernen, reinigen und wieder installieren3) Entfernen Sie alle fremde Gegenstände von unten der Maschine4) Reparieren, ersetzen oder ausrichten5) Schmieren
Das Werkzeug berührt die Felge bei der Arbeit	<ol style="list-style-type: none">1) Spannplatte nicht eingestellt oder beschädigt2) Plattenfreigabefedern defekt3) Unterbrochene Druckluftversorgung	<ol style="list-style-type: none">1) Spannplatte einstellen oder austauschen2) Plattenfreigabefedern austauschen3) Druckluftversorgung wiederherstellen oder überprüfen



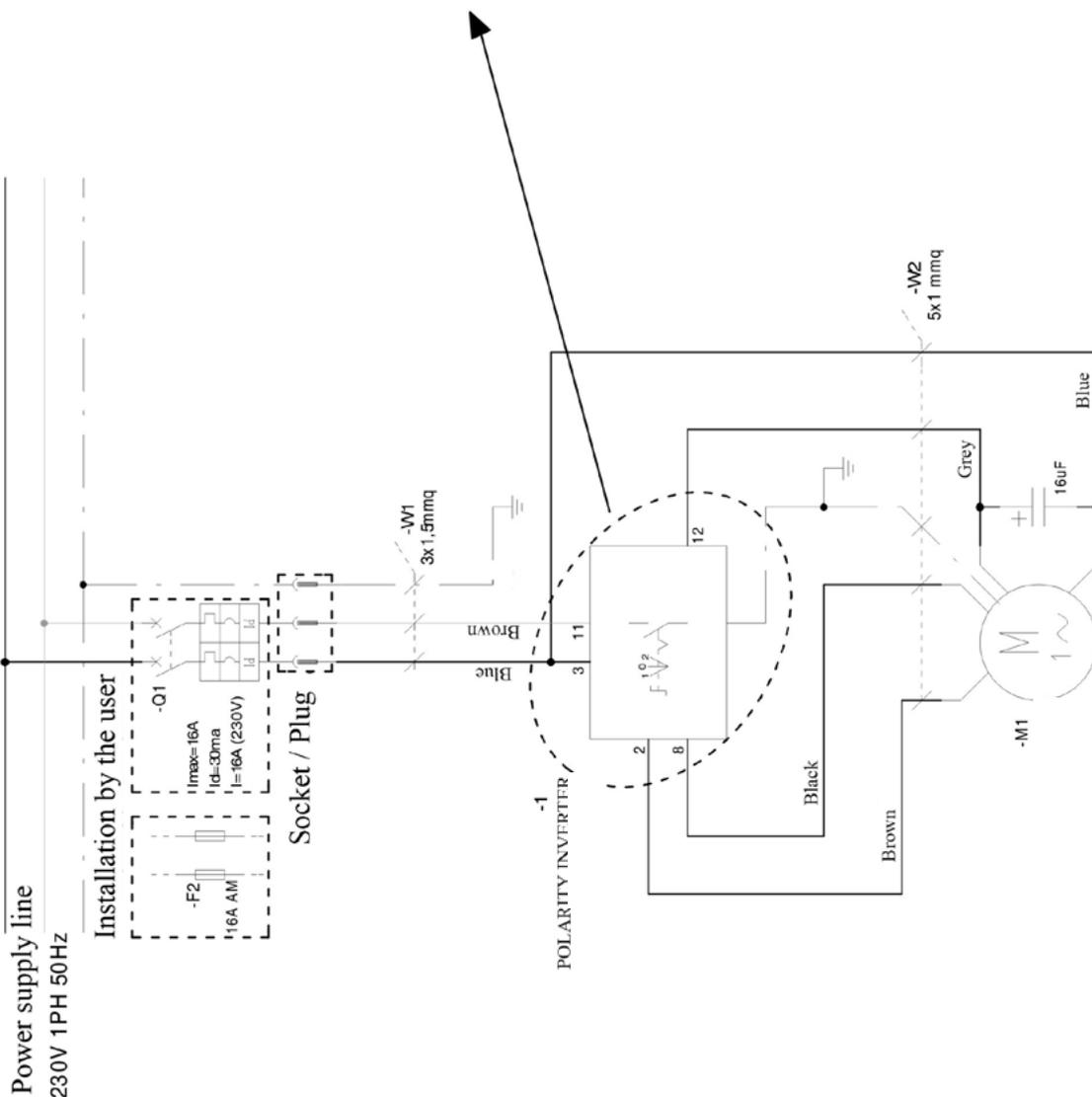
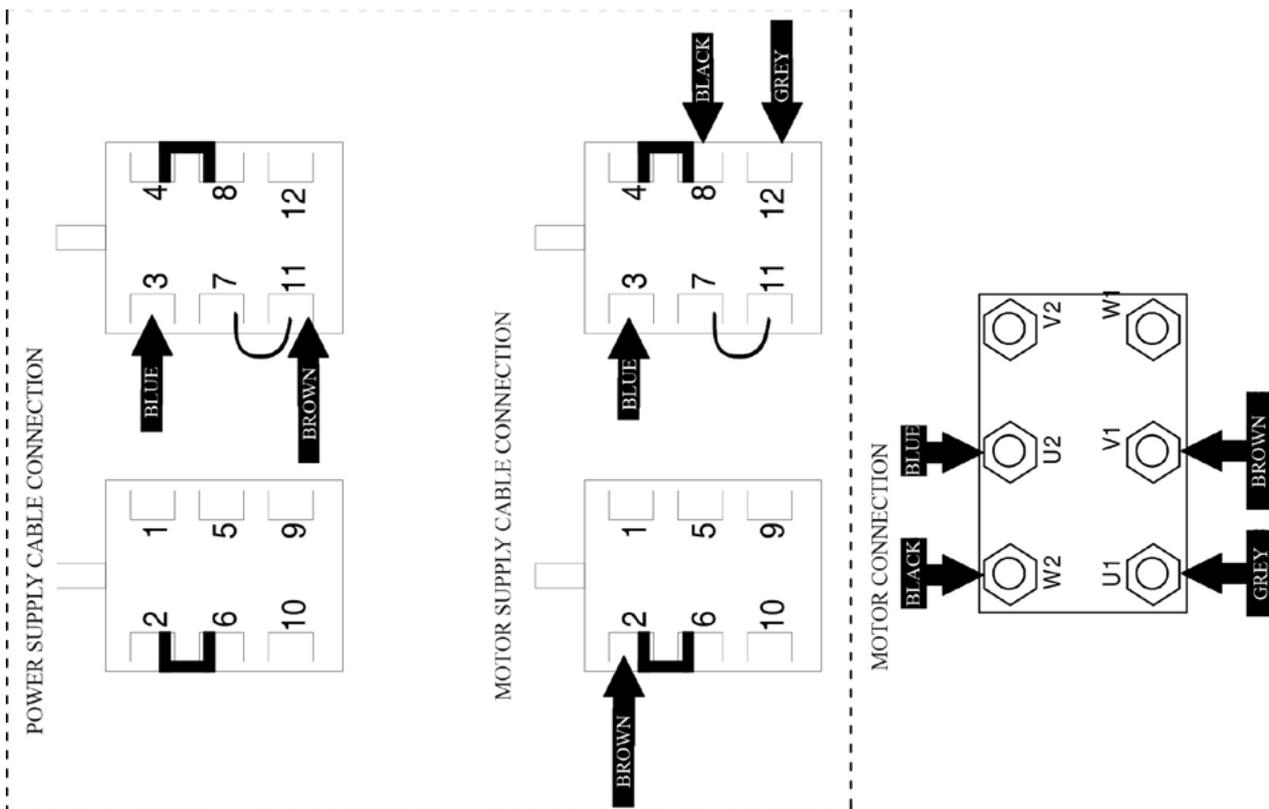
Bevor die Maschinenteile zu demontieren soll die pneumatische und elektrische Versorgung unterbrochen werden.

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Der vertikale Schwenkarm bewegt sich nicht oder bewegt sich langsam	<ol style="list-style-type: none"> 1) Verstopfte Schalldämpfer 2) Schalldämpfer nicht eingestellt 3) Pedalrückholfeder defekt 4) Druckluftversorgung unterbrochen 5) Schwenkarmbefestigungsständer zu weit oder zu eng 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Die Schalldämpfer reinigen oder austauschen 2) Die Schalldämpfer einstellen 3) Pedalfeder austauschen 4) Druckluftversorgung kontrollieren oder wiederherstellen 5) Die Weite des Schwenkarmbefestigungsständers einstellen
Kippbarer Arm bewegt sich zu schnell nach vorne/nach hinten	<ol style="list-style-type: none"> 1) Flusskontrolle-Schalldämpfer des kippbaren Arms ist nicht korrekt eingestellt 2) Ventil des kippbaren Arms oder Flusskontrolle-Schalldämpfer sind defekt 3) Fehlender Flusskontrolle-Schalldämpfer 4) Fußpedal des kippbaren Arms ist abgenutzt 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Schalldämpfer einstellen 2) Ventil oder Schalldämpfer reparieren oder ersetzen 3) Flusskontrolle-Schalldämpfer ersetzen 4) Fußpedal ersetzen
Senkrechter Arm bewegt sich nicht	<ol style="list-style-type: none"> 1) Quetschen eines oder beider Schläuche 2) Zylinder zum Kippen des senkrechten Arms defekt 3) Ventil des senkrechten Arms defekt 4) Rückschlagventil defekt oder in entgegengesetzter Richtung montiert 5) Ungenügende Druckluftzufuhr 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Schläuche überprüfen, um die Anwesenheit von Biegungen, Luftverlusten, Luftaustritte oder von fremden Gegenständen zu prüfen 2) Zylinder reparieren oder ersetzen 3) Ventil überprüfen, reparieren oder ersetzen 4) Ventil überprüfen, reparieren oder ersetzen. Nehmen Sie auf den Pneumatischen Luft Plan Bezug 5) Minderdruck bei 10BAR (150PSI) überprüfen Überprüfen Sie, dass die Luftleitungen keine Biegungen, Undichtigkeiten aufweisen, oder dass sie keine fremde Gegenstände enthalten.
Senkrechter Arm bewegt sich nicht leicht	<ol style="list-style-type: none"> 1) Stift zum Umkippen des senkrechten Arms ist geklemmt oder verstopft 2) Unzureichende Schmierung von Gelenkpunkten 3) Stift/Buchse abgenutzt 4) Zylinder zum Umkippen des senkrechten Arms defekt oder undicht 5) Quetschen eines oder beider Luft-Schläuche 6) Die seitliche Sattelhalterung wurde nicht korrekt eingestellt 7) Unzureichende Luftzufuhr 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Die Anwesenheit von fremden Gegenständen im Gebiet des senkrechten Arms überprüfen 2) Schmieren (Sehen Sie die ordentliche Wartung) 3) Stift/Buchse ersetzen, wenn notwendig 4) Zylinder reparieren oder ersetzen 5) Überprüfen Sie, ob die Schläuche/Röhre gedreht sind, ob die Anschlüsse verstopft sind, und es im Ventil fremde Gegenstände anwesend sind 6) Mutter einstellen 7) Minderdruck bei 10BAR (150PSI) überprüfen
Das Wulstabdrücker-Werkzeug oder das Rollenwerkzeug reagiert nicht auf Befehle oder sie bewegen sich unregelmäßig (Version PRO)	<ol style="list-style-type: none"> 1) Fehlende pneumatische Versorgung 2) Undichtigkeiten bei Luftleitungen, Anschlüssen oder bei Ventilen 3) Defektes Ventil 4) Defekter Zylinder 5) Gleitschiene versperrt 6) Ungenügendes Schmieren 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Den Druck im Netz überprüfen 2) Überprüfen Sie, dass die Luftleitungen keine Biegungen, Undichtigkeiten aufweisen, oder dass sie keine fremde Gegenstände enthalten. 3) Ventil ersetzen 4) Zylinder reparieren oder ersetzen 5) Die Tension der Mutter überprüfen 6) Angemessen Schmieren
Der Finger der LL-Vorrichtung bewegt sich nicht (auf Anfrage)	<ol style="list-style-type: none"> 1) Unterbrochene Druckluftversorgung 2) Die Druckluftversorgung ist nicht korrekt angeschlossen 3) Versorgungsrohre kaputt oder zerquetscht 4) Steuerventil kaputt 5) Schalldämpfer verstopft 6) Zylinder zur Ansteuerung des Demontage-Finger geschädigt 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Überprüfen Sie den Leistungsdruck 2) Die Druckluftversorgung in die Steckdose korrekt einsetzen oder überprüfen Sie den Rohrverlauf 3) Die Versorgungsrohre ersetzen 4) Das Steuerventil ersetzen 5) Den Schalldämpfer reinigen oder ersetzen 6) Zylinder überprüfen, reparieren oder ersetzen
Lehre misst nicht genau (nur für Ausführungen mit pedal-aufpumpen-system oder GT, auf Anfrage)	<ol style="list-style-type: none"> 1) Druckluftleitung gebunden oder verstopft 2) Manometer Zeiger geklemmt oder kaputt 3) Lufteinlassseite des Manometers blockiert 4) Messlehre nicht korrekt kalibriert 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Druckluftleitung gebunden oder verstopft 2) Manometer Zeiger geklemmt oder kaputt 3) Lufteinlassseite des Manometers blockiert 4) Messlehre nicht korrekt kalibriert

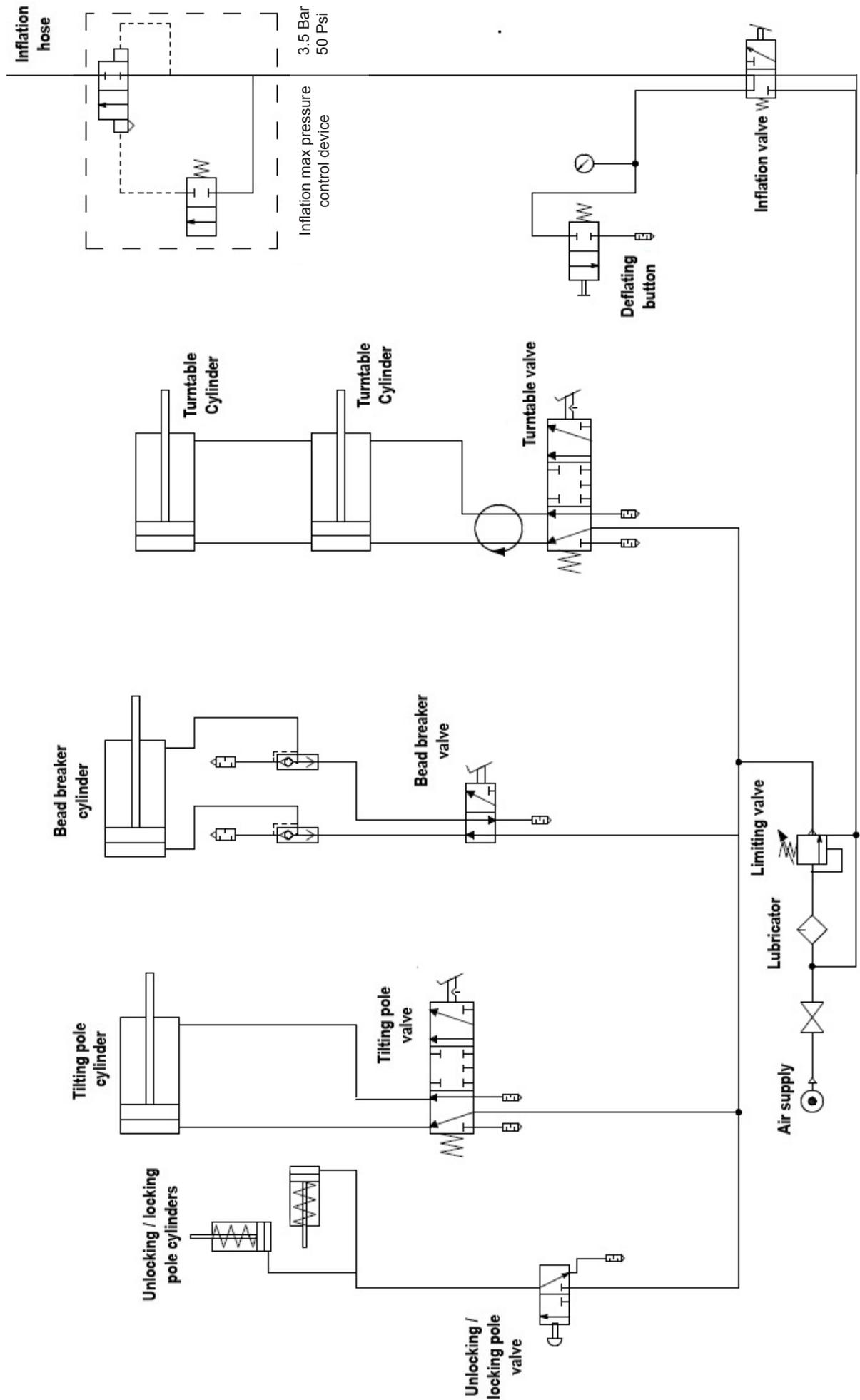
34.0 SCHALTPLÄNE 230/400V 3Ph 50Hz 1 speed



SCHALTPLÄNE 230V 1Ph 50HZ/60 HZ, 1 GESCHWINDIGKEIT



35.0 PNEUMATIK-PLÄNE



36.0 VERZEICHNIS DER EINGRIFFE

In diesem Register sollen alle Wartungsarbeiten an Hebebühne im Zeitlauf eingetragen werden, um den zeitnahen Zustand der Leistungsfähigkeit der Maschine immer zu haben.

Es wird darauf aufmerksam gemacht, daß die Reinigungs- und Schmierhandlungen vom Bediener den in diesem Buch enthaltenen Hinweisen gemäß ausgeführt werden sollen.

Der Ersatz von Teilen soll ausschließlich von erfahrenem Fachpersonal vorgenommen werden.

Datum	Unterschrift
Wartungsarbeit	
Ggf. ersetzte	
Anm.	

Datum	Unterschrift
Wartungsarbeit	
Ggf. ersetzte	
Anm.	

Datum	Unterschrift
Wartungsarbeit	
Ggf. ersetzte	
Anm.	

Datum	Unterschrift
Wartungsarbeit	
Ggf. ersetzte	
Anm.	

Datum	Unterschrift
Wartungsarbeit	
Ggf. ersetzte	
Anm.	

Datum	Unterschrift
Wartungsarbeit	
Ggf. ersetzte	
Anm.	

Datum	Unterschrift
Wartungsarbeit	
Ggf. ersetzte	
Anm.	