



Automotive Equipment

Instruction Manual

DE

SMONTAGOMME CAMION TRUCK TYRE CHANGER TECO 55 A

4-141373 - February 2021

EAC



ÜBERSETZUNG DER ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG (ITALIAN)

Urheberrechtlich geschützte Materialien. Alle Rechte vorbehalten.

Die hierin enthaltenen Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Vielen Dank für die Bevorzugung unserer Reifenmontiermaschine.

TECO 55 A

Sehr geehrter Kunde,

Diese Reifenmontiermaschine wurde entwickelt, um über lange Zeit hinweg einen sicheren und zuverlässigen Service zu bieten, vorausgesetzt, dass sie gemäß den im vorliegenden Handbuch erteilten Anweisungen entsprechend verwendet und bewahrt wird.

All diejenigen, die die Reifenmontiermaschine verwenden und/oder warten werden, müssen die im vorliegenden Handbuch erteilten Warnungen und Anweisungen lesen und befolgen, sowie über eine angemessene Schulung verfügen.

Das vorliegende Anleitungshandbuch ist als wesentlicher Bestandteil der Reifenmontiermaschine anzusehen und liegt dieser bei. Keine der im vorliegenden Handbuch enthaltenen Angaben und keine an der Reifenmontiermaschine angebrachte Vorrichtung ersetzt die Erfordernis einer angemessenen Ausbildung, eines korrekten Betriebs, einer aufmerksamen Bewertung und der unter Sicherheitsbedingungen erfolgenden Arbeiten.

Sicherstellen, dass sich die Reifenmontiermaschine stets in optimalem Betriebszustand befindet. Sollten eventuelle Betriebsstörungen oder mögliche Gefahrensituationen beobachtet werden, die Reifenmontiermaschine sofort anhalten und Abhilfe schaffen, bevor die Arbeit wieder fortgesetzt wird.

Bei von Fragen in Bezug auf den korrekten Einsatz oder die Wartung der Reifenmontiermaschine sich mit dem betreffenden offiziellen Vertragshändler in Verbindung setzen.

INFORMATIONEN ÜBER DEN BENUTZER

Vorname

Benutzer _____

Adresse

Benutzer _____

Nummer

Des Modells _____

Seriennummer _____

Kaufdatum _____

Installationsdatum _____

Beauftragter

für Kundendienst und Ersatzteile _____

Telefon-nummer _____

Verkaufsleiter _____

Telefonnummer _____

ÜBERPRÜFUNG DER SCHULUNG

	Qualifiziert	Abgelehnt
<u>Sicherheitsvorkehrungen</u>		
Warn- und Sicherheitsaufkleber	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bereiche mit hohem Risiko und andere potenzielle Gefahren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sicherheitsbetriebsverfahren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Die Reifen nicht auf der Reifenmontiermaschine aufpumpen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Wartung und Leistungskontrollen</u>		
Kontrolle Montage bewegliche Teile	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Kontrolle Ölstand	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Regelmäßige Schmierung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Einspannung</u>		
Räder aus Stahl/Aluminium	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schwierige Räder (Sprengring)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Verschiedene Felgentypen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Benutzung der Verlängerungen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Benutzung der Schutzabdeckungen für Aluminiumfelgen (optional)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Abdrücken</u>		
Standardräder	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schwierige Räder (Sprengring)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schmierung des Wulsts während des Abdrückens	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Demontage</u>		
Standardräder	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schwierige Räder (Sprengring)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schmierung des Wulsts während der Demontage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Montage</u>		
Standardräder	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schwierige Räder (Sprengring)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schmierung des Wulsts während der Montage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Zubehör</u>		
Anweisungen für den korrekten Einsatz des Zubehörs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Inhaltsverzeichnis

EINFÜHRUNG	181
FÜR IHRE SICHERHEIT	181
ALLGEMEINE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN	183
POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER	185
MASCHINE MIT ANGABE DER POSITION UND ART DES AUFKLEBERS	188
LEGENDE - GEFAHRENAUFKLEBER	190
STROMANSCHLUSS	191
TECHNISCHE DATEN	192
WEITERE ABWÄGUNGEN ZUM THEMA FELGE/REIFEN	192
BESTIMMUNGSZWECK DER MASCHINE	193
SCHULUNG DES PERSONALS	193
VORKONTROLLEN	193
WÄHREND DES EINSATZES	194
TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING	194
AUSPACKEN	195
MONTAGE/HANDLING	195
HEBEN/INTERNER TRANSPORT	196
INSTALLATIONSBEREICH	197
BEFESTIGUNG AM BODEN	198
SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	199
BESCHREIBUNG DER REIFENMONTIERMASCHINE	200
MITGELIEFERTES ZUBEHÖR	200
EINSATZBEDINGUNGEN	201
WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE	202
BESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE DES HANDHABUNGSGE- RÄTS	204
SCHMIERUNG DER REIFEN	206
EINSPANNEN DES RADS	207
MONTAGE UND DEMONTAGE VON SCHLAUCHLOSEN REIFEN	208
DEMONTAGE VON RÄDERN MIT SPRENGRING	211
MONTAGE VON RÄDERN MIT SPRENGRING	212
EINSPANNEN VON LEICHTMETALLFELGEN	212
ANHALTEN UND BEDIENELEMENTE FÜR DAS ANHALTEN	214
FEHLERSUCHE	214
WARTUNG	216
AUSSERORDENTLICHE WARTUNG (NUR FÜR SERVICETECHNI- KER)	220



INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ	221
HINWEISE UND WARNUNGEN ÜBER DAS ÖL	222
ENTSORGUNG VON ALTÖL.....	222
VORSICHTSMASSNAHMEN BEI DER VERWENDUNG VON ÖL.....	222
MINERALÖL: ERSTE-HILFE-ANWEISUNGEN	222
BRANDSCHUTZMITTEL	222
GLOSSAR	223
SCHALTPLAN DES AGGREGATS	225
SCHALTPLAN BEDIENPULT	228
HYDRAULIKPLAN	230

EINFÜHRUNG

Zweck des vorliegenden Handbuchs ist es, die für optimale Betriebsweise, Verwendung und Wartung der Maschine erforderlichen Anweisungen zu erteilen. Sollte die Maschine weiterverkauft werden, ist dieses Handbuch dem neuen Eigentümer zu übergeben. Des Weiteren den neuen Eigentümer bitten, das der vorstehenden Seite beiliegende Eigentümerverschreibungsformular auszufüllen und an den Hersteller zu senden, damit dieser dem Kunden alle für die Sicherheit erforderlichen Informationen mitteilen kann. Anderenfalls kann der neue Eigentümer eine E-Mail an service@CORGHI.com senden.

Das Handbuch setzt voraus, dass sich die Techniker bestens mit der Identifikation und Wartung von Felgen und Reifen auskennen. Sie müssen auch eine tiefreichende Kenntnis der Funktionsweise und Sicherheitsmerkmale aller bezüglichen Werkzeuge (wie die Zahnstange, der Hubvorrichtung oder Wagenheber), die verwendet werden, sowie der zur sicheren Arbeitsausführung benötigten manuellen oder elektrischen Geräte haben.

Der erste Teil übermittelt grundlegende Informationen zum sicheren Betrieb der Familie der Reifenmontiermaschinen TECO 55 A. Die folgenden Abschnitte enthalten ausführliche Informationen über das Gerät, Verfahren und Wartung. Zum Hervorheben der spezifischen Teile des vorliegenden Handbuchs, die zusätzliche Informationen oder Erklärungen enthalten, wurde die Kursivschrift verwendet.

Es besteht die Pflicht, diese Bezugshinweise zu lesen, um zusätzliche Informationen zu den unterbreiteten Anweisungen zu erhalten.

Allein der Eigentümer der Reifenmontiermaschine ist für die Einhaltung der Sicherheitsverfahren und die Organisation der technischen Schulung verantwortlich. Die Reifenmontiermaschine darf nur von einem qualifizierten und zu diesem Zweck angelernten Techniker betätigt werden. Für die Aufbewahrung der auf das qualifizierte Personal bezogenen Unterlagen ist allein der Eigentümer oder die Direktion verantwortlich.

Die Reifenmontiermaschinen der Baureihe TECO 55 A wurden für die Montage an den entsprechenden Felgen und die Demontage von Reifen von Lkws, Traktoren und Arbeitsmaschinen konzipiert.

Die Reifenmontiermaschine kann an Reifen von 14" bis zu 46" arbeiten, die einen maximalen Raddurchmesser von 2300 mm aufweisen.

Es ist möglich, beim Hersteller Kopien vorliegenden Handbuchs und der mit der Maschine gelieferten Unterlagen zu beantragen, mit Angabe des Maschinentyps und der Seriennummer.

ACHTUNG: Die Einzelheiten des Designs unterliegen Veränderungen. Einige Abbildungen können sich leicht von der in Ihrem Besitz befindlichen Maschine unterscheiden.

FÜR IHRE SICHERHEIT

Nachstehend die Aufschlüsselung der einzelnen Gefahrenstufen, die im vorliegenden Handbuch folgendermaßen gekennzeichnet sind:

GEFAHR: Unmittelbare Gefahren, die schwere Verletzungen oder tödliche Folgen mit sich bringen.



GEFAHR



GEFAHR: Verweist auf eine drohende Gefahr, die im Falle der Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.

DE



ACHTUNG



ACHTUNG: Verweist auf eine potentielle Gefahr, die im Falle der Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.

WARNUNG: Gefahren oder unsichere Vorgehensweisen, die zu leichten Verletzungen oder Materialschäden führen können.



WARNUNG



WARNUNG: Verweist auf eine potentielle Gefahr, die im Falle der Nichtvermeidung zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann.

ACHTUNG: Die Vorgaben in diesem Handbuch müssen strikt befolgt werden: Für etwaige Anwendungen des Geräts, die hier nicht ausdrücklich beschrieben werden, trägt der Benutzer/Bediener die vollkommene Verantwortung.

ACHTUNG

ACHTUNG: Die Verwendung dieser Angaben ohne Gefahrensymbol weist auf eine potentielle Gefahrensituation hin, deren Nichtvermeidung zu Sachschäden führen kann.

HINWEIS

Das Gerät darf erst nach sorgfältigem Lesen dieser Anleitungen in Betrieb genommen werden. Das Handbuch mitsamt dem beige packten Bildmaterial ist in einer Dokumententasche griffbereit neben dem Gerät aufzubewahren, damit man es jederzeit für ein bequemes Nachschlagen zur Hand hat.

Die beige stellten technischen Unterlagen sind ein integrierender Bestandteil des Geräts und müssen daher dieser im Falle eines Weiterverkaufs beige fügt werden.

Dieses Handbuch gilt ausschließlich für das Modell und die Registriernummer des Geräts, die am auf diesem angebrachten Typenschild angegeben sind.

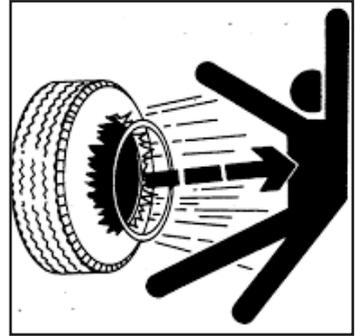
Einige im vorliegenden Handbuch enthaltene Abbildungen wurden von Prototypen aufgenommen, die in einigen Bestandteilen von den Serienmodellen abweichen könnten. Diese Anleitungen sind für Personen bestimmt, die über gewisse mechanische Kenntnisse verfügen. Es wurde daher nicht jeder einzelne Arbeitsschritt beschrieben, z. B. wie beim Lockern bzw. Spannen der Befestigungen vorzugehen ist. Keine Arbeiten ausführen, die über den persönlichen Wissensstand oder Erfahrungsbereich hinausgehen. Im Bedarfsfall ist stets eine autorisierte Kundendienststelle zu Rate zu ziehen.

ALLGEMEINE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN

ACHTUNG

Auf die Verletzungsmöglichkeiten achten. Die im vorliegenden Handbuch erteilten Warnungen und Anweisungen sorgfältig lesen, verstehen und einhalten. Dieses Handbuch ist wesentlicher Bestandteil des Produkts. Zum späteren Nachschlagen an einem sicheren Ort bei der Maschine aufbewahren.

1. Im Falle der nicht korrekten Ausführung der im vorliegenden Handbuch angeführten Wartungsverfahren oder mangelnden Befolgung anderer darin enthaltenen Anweisungen könnte es zu Unfällen kommen. Im vorliegenden Handbuch wird ständig darauf hingewiesen, dass es zu Unfällen kommen kann. Jeder Unfall könnte schwere oder tödliche Verletzungen des Bedieners oder vorbeigehender Personen bzw. Sachschäden verursachen.
2. Niemals versuchen, nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen zu montieren. Das ist sehr gefährlich. Nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen könnten explodieren und Unfälle verursachen.
3. Es ist nur das Eindringen des Wulstes des Reifens auf der Reifenmontiermaschine ist bis zu einem Höchstdruck von 0,5 bar zulässig.
4. Das Rad zum Aufpumpen von der Reifenmontiermaschine nehmen und im Aufpumpkäfig anordnen.
5. Der Einsatz von mit maschinenexternen Versorgungsquellen an die Reifenmontiermaschine angeschlossenen Reifenfüllvorrichtungen (z. B. Pistole) ist verboten.
6. Sich beim Einpressen der Wülste niemals mit dem Kopf oder anderen Körperteilen dem Reifen nähern. Diese Maschine ist keine Sicherheitseinrichtung gegen Gefahren einer etwaigen Explosion von Reifen, Schläuchen oder Felgen.
7. Sich beim Einpressen der Wülste in einer angemessenen Entfernung von der Reifenmontiermaschine aufhalten, sich nicht nähern.



GEFAHR

Durch das Bersten des Reifens kann dieser mit so viel Kraft in die Umgebung geschleudert werden, dass er schwere Verletzungen oder der Tod verursachen kann.

Keinen Reifen montieren, wenn dessen Maß (auf der Seitenwand angegeben) nicht genau mit dem Felgenmaß (innen auf der Felge eingepreßt) übereinstimmt oder die Felge bzw. der Reifen defekt oder beschädigt ist.

Die Reifenmontiermaschine ist keine Sicherheitseinrichtung und wird nicht verhindern, dass Reifen und Felgen explodieren können. Andere Personen fernhalten

DE

8. Quetschgefahr. Vorhandensein beweglicher Teile. Der Kontakt mit Teilen, die sich bewegen, kann Unfälle verursachen.

- Der Maschinengebrauch ist jeweils nur einem Bediener gestattet.
- Vorbeigehende Personen von der Reifenmontiermaschine fernhalten.
- Hände und Finger während des Demontage- und Montageverfahrens vom Felgenhorn fernhalten.
- Hände und Finger während des Betriebs vom Montagewerkzeug fernhalten.
- Hände und Finger während des Betriebs von der Wulstabdrückscheibe fernhalten.
- Hände und andere Körperteile von Teilen, die sich bewegen, fernhalten.
- Keine anderen als die mit der Reifenmontiermaschine mitgelieferten Werkzeuge und nur Originalzubehör vom Hersteller verwenden.
- Geeignetes Reifenschmiermittel verwenden, damit der Reifen gut gleitet.
- Bei der Beförderung von Felge und Reifen und bei der Verwendung des Hebers vorsichtig vorgehen.



9. Stromschlaggefahr.

- Die elektrischen Teile nicht mit Wasser oder einem Hochdruckdruckstrahl reinigen.
- Die Maschine nicht in Betrieb setzen, wenn das Stromkabel beschädigt ist.
- Sollte eine Verlängerung nötig sein, ein Kabel mit Nennwerten verwenden, die gleich oder höher als die der Maschine sind. Kabel mit niedrigeren Nennwerten als denen der Maschinen können sich überhitzen und einen Brand auslösen.
- Darauf achten, dass das Kabel so verlegt ist, dass man nicht darüber stolpern oder es gezogen werden kann.



10. Gefahr von Augenverletzungen. Beim Eindrücken des Wulstes und Aufpumpen könnten Teilchen, Staub und Flüssigkeiten in die Luft geschleudert werden. Etwaige Teilchen von der Laufdecke des Reifens und den Reifenoberflächen beseitigen. In allen Arbeitsphasen OSHA- oder CE-zugelassene Schutzbrillen oder andere zertifizierte Ausrüstungen verwenden.



- 11. Die Maschine vor der Verwendung stets sorgfältig überprüfen. Fehlende, beschädigte oder verschlissene Ausstattungen (einschließlich der Gefahrenaufkleber) sind vor der Inbetriebsetzung zu reparieren beziehungsweise zu ersetzen.
- 12. Keine Muttern, Schraubenbolzen, Werkzeuge oder sonstiges Material auf der Maschine liegen lassen. Sie könnten sich in den beweglichen Teilen verklemmen und Betriebsstörungen verursachen oder herausgeschleudert werden.
- 13. KEINE aufgeschlitzten, beschädigten, verdorbenen oder verschlissenen Reifen aufziehen. KEINE Reifen auflädierte, verbogene, verrostete, verschlissene, verformte oder beschädigte Felgen aufziehen.
- 14. Sollte der Reifen während der Montage beschädigt werden, die Montage abbrechen. Den Reifen abnehmen und aus dem Servicebereich entfernen und als beschädigt kennzeichnen.
- 15. Dieses Gerät verfügt über innere Teile, die Kontakte oder Funken verursachen können, wenn sie entflammaren Dämpfen ausgesetzt sind (Benzin, Lackverdünner, Lösemittel usw.). Die Maschine nicht in einem engen Bereich oder unter der Fußbodenebene installieren.
- 16. Die Maschine nicht in Betrieb setzen, wenn man unter der Einwirkung von Alkohol, Arzneimitteln und/oder Drogen steht. Im Falle der Einnahme von verordneten oder Selbstbehandlungsmedikamenten sich bei einem Arzt über die Nebenwirkungen informieren, die diese Medikamente auf die Fähigkeit der sicheren Maschinenbedienung haben könnten.
- 17. Während des Maschinenbetriebs stets OSHA-geprüfte und -zugelassene persönliche

Schutzausrüstungen (PSA) oder PSA mit CE-Kennzeichnung oder gleichwertigen Zertifizierungen verwenden. Für weitere Anweisungen das Aufsichtspersonal konsultieren.

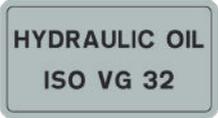
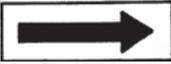
18. Keine Schmuckstücke, Armbanduhren, weite Kleidung, Krawatten tragen und langes Haar vor dem Maschinengebrauch zusammenbinden.
19. Während des Gebrauchs der Reifenmontiermaschine rutschfeste Sicherheitsschuhe tragen.
20. Während der Platzierung, Heben oder Entfernung der Räder von der Reifenmontiermaschine eine zweckdienliche Rückenstütze tragen und korrekte Anhebungstechniken anwenden.
21. Nur dementsprechend angeleitetes Personal darf die Maschine verwenden, warten und reparieren. Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Die Servicetechniker des Herstellers sind Fachleute mit hoher Qualifizierung. Der Arbeitgeber muss festlegen, ob sein Beschäftigter dafür qualifiziert ist, jegliche Maschinenreparatur unter Sicherheitsbedingungen ausführen zu können, falls der Bediener versucht hat, die Reparatur selbst vorzunehmen.
22. Der Bediener muss vor der Inbetriebsetzung insbesondere die Warnungen der an seiner Ausrüstung angebrachten Aufkleber beachten.

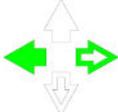
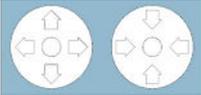
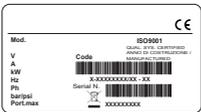


POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER

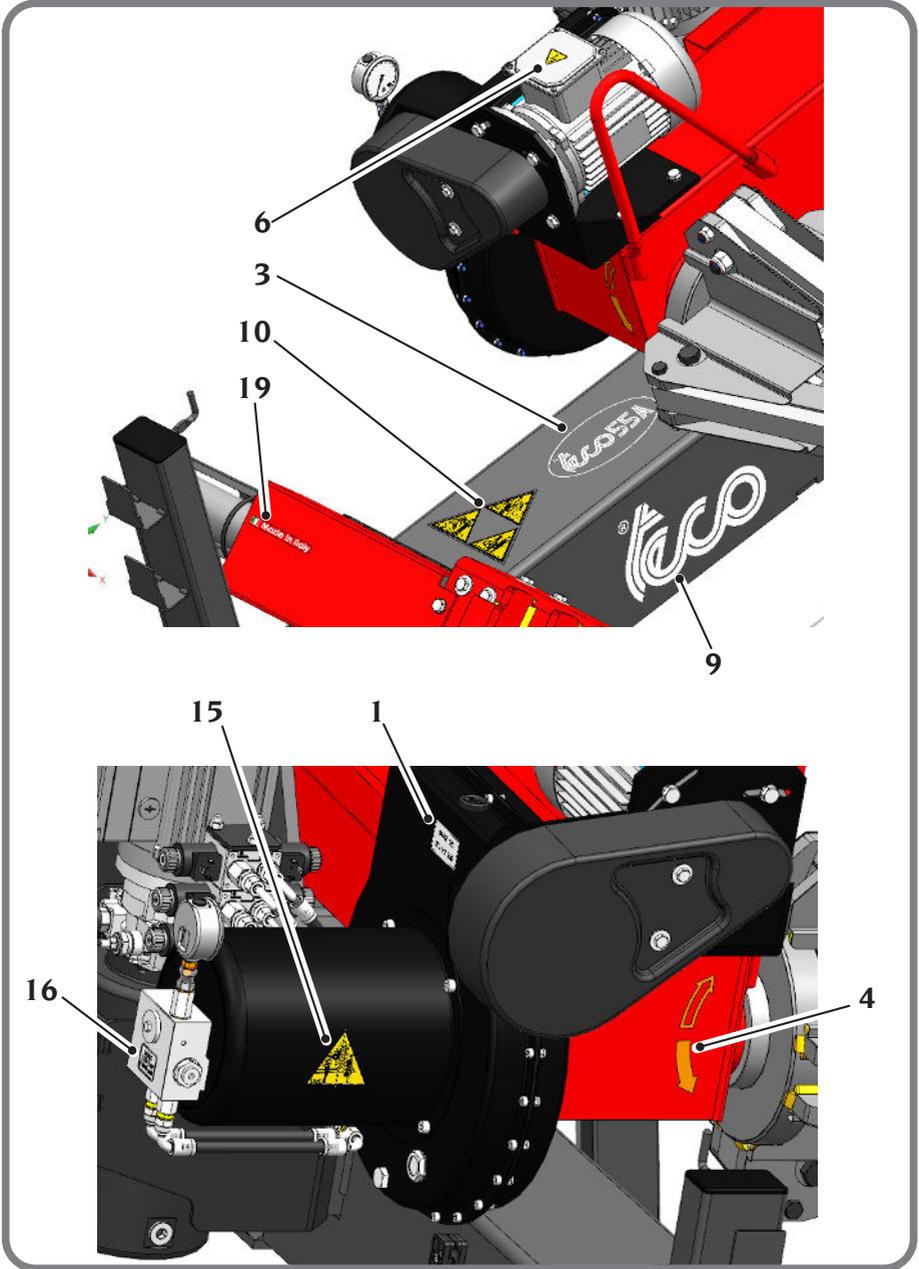
No.	Artikelnummer	Aufkleber	Beschreibung
1	4-406159		AUFKLEBER, GEAR OIL ISO VG 320
2	4-113651		AUFKLEBER SCHMIERUNG
3	4-601621		AUFKLEBER TECO 55 A
4	3006652		DREHRICHTUNG DES SPANNFUTTERS
5	425083B		AUFKLEBER, MASSEMITTELPUNKT

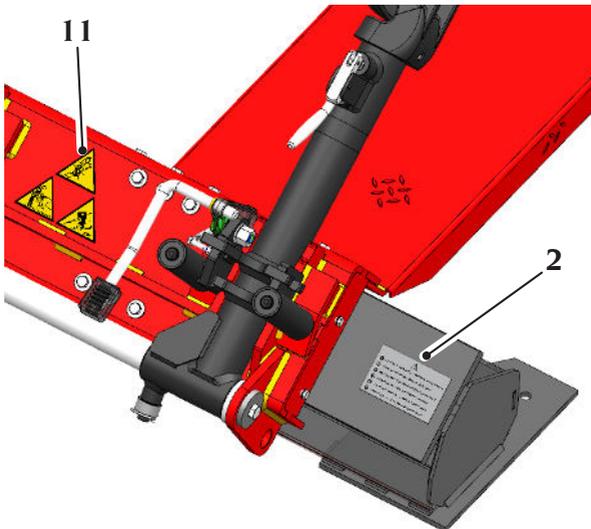
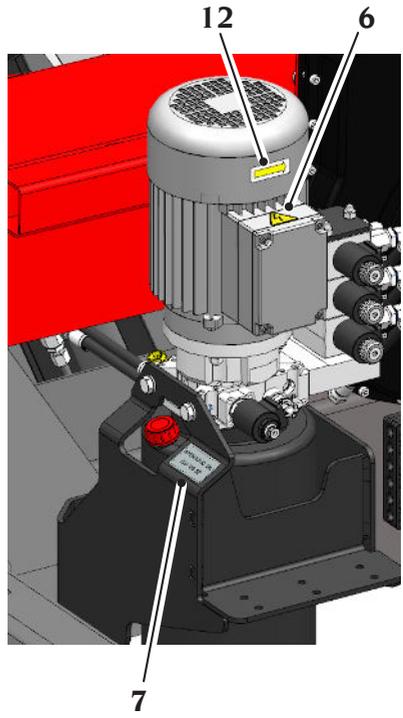
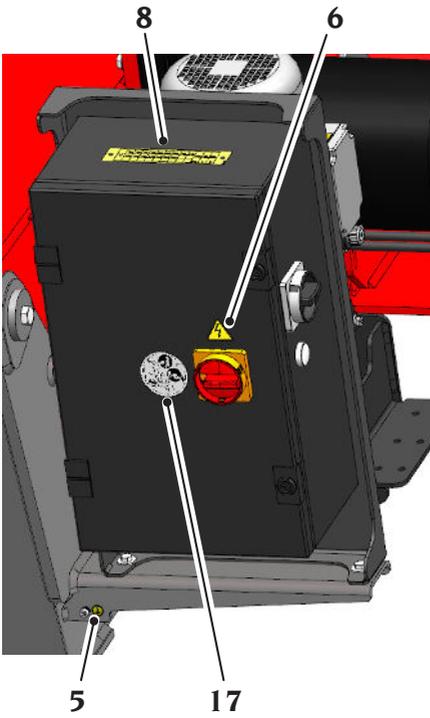
DE

No.	Artikelnummer	Aufkleber	Beschreibung																																							
6	425011A		AUFKLEBER, GEFAHR DURCH HOCHSPANNUNG																																							
7	4-327360		AUFKLEBER VISKOSITÄT ÖL ISO VG 32																																							
8	446388C	 <table border="1" data-bbox="365 453 639 523"> <tr> <td></td> <td>100</td> <td>110</td> <td>115</td> <td>125</td> <td>200</td> <td>208</td> <td>220</td> <td>230</td> <td>240</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>V</td> <td>240</td> <td>380</td> <td>400</td> <td>415</td> <td>440</td> <td>500</td> <td>550</td> <td></td> <td></td> <td>Hz</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Ph</td> <td>1</td> <td>3</td> </tr> </table>		100	110	115	125	200	208	220	230	240				V	240	380	400	415	440	500	550			Hz	50	50											Ph	1	3	SCHILD V-HZ-PH
	100	110	115	125	200	208	220	230	240																																	
V	240	380	400	415	440	500	550			Hz	50	50																														
										Ph	1	3																														
9	3020671		AUFKLEBER LOGO TECO																																							
10	446505		AUFKLEBER WARNHINWEIS SPANNFUTTERARM																																							
11	446504		AUFKLEBER WARNHINWEIS WERKZEUGARM																																							
12	4-401298		AUFKLEBER, PFEIL																																							

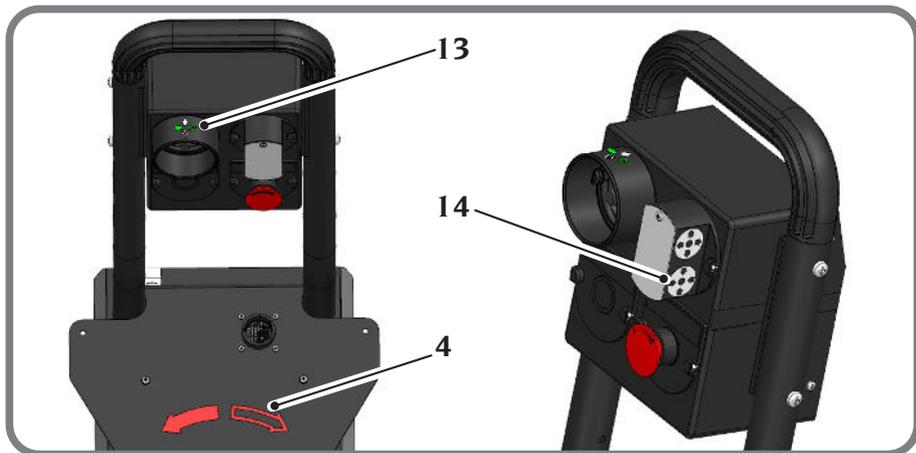
No.	Artikelnummer	Aufkleber	Beschreibung
13	4-403542		TRANSFERBEWEGUNG NACH RECHTS/LINKS UND OBEN/UNTEN
14	4-403541		ÖFFNUNG/SCHLIESSUNG DES SPANNFUTTERS
15	446506		AUFKLEBER WARNHINWEIS ARBEIT
16	3008885		AUFKLEBER MAX 130 BAR (1848 PSI)
17	446598		AUFKLEBER WARNHINWEIS MASCHINE TRENNEN
18	-		SCHILD, SERIENNUMMER
19	4-601486		AUFKLEBER "MADE IN ITALY"

MASCHINE MIT ANGABE DER POSITION UND ART DES AUFKLEBERS





DE



LEGENDE - GEFAHRENAUFKLEBER



Code 446505.

Quetschgefahr der Hände und Arme während der Öffnung und Schließung der selbstzentrierenden Spindel.

Quetschgefahr der Füße und Beine während der Absenkung der Spindel.

Quetschgefahr zwischen Werkzeugeinheit und Spindel des Spannfutters.



Art.-Nr. 425211A. Stromschlaggefahr.



Code 446506.

Allgemeine Gefahr: Sich der Maschine während der Arbeitsintervalle nicht nähern.



Code 446504.

Stoß- und Quetschgefahr wegen Kippen der Werkzeugeinheit.

Allgemeine Gefahr: Vor Beginn der Arbeit die korrekte Befestigung der Sperrklinken überprüfen.

Quetschgefahr der Hände beim Auswechseln der Werkzeugeinheit.



STROMANSCHLUSS

Die TECO 55 A muss mit Drehstrom plus Erdung versorgt werden. Die Versorgungsspannung muss im Auftrag angegeben werden.



ACHTUNG

Alle elektrischen Anschlussarbeiten des Geräts an den Stromanschluss dürfen nur von fachlich qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

Der Stromanschluss des Geräts ist auf:

- die Stromaufnahme der Maschine, vgl. hierzu Typenschild mit der entsprechenden Angabe.
- den Abstand zwischen Gerät und Anschlusspunkt an das Stromnetz, so dass der Spannungsabfall bei voller Last im Vergleich zum auf dem Typenschild angegebenen Spannungsnennwert unter 4% (bzw. 10% beim Gerätestart) liegt, auszuliegen.
- Der Benutzer muss:
 - am Netzkabel einen den geltenden Richtlinien entsprechenden Stecker anbringen;
 - das Gerät über einen auf 30 mA eingestellten Fehlerstromschutzschalter separat an das Stromnetz anschließen;
 - die Schutzsicherungen der Stromleitung, die dem Schaltplan im vorliegenden Handbuch gemäß bemaßt wurden, installieren;
 - die elektrische Anlage der Werkstatt mit einem wirksamen Erdungsschaltkreis ausrüsten.
- Um den Einsatz des Geräts durch unbefugtes Personal zu vermeiden, wird bei längerer Nichtnutzung (abgeschaltet) empfohlen, den Netzstecker aus der Steckdose zu ziehen.
- Sollte der Anschluss am die Stromleitung ohne irgendeinen Netzstecker direkt über die Hauptschalttafel erfolgen, muss ein Schliessschalter oder ein Schalter, der mit einem Vorhängeschloss verriegelt werden kann, vorgesehen werden, damit nur befugtes Personal Zugriff auf das Gerät hat.



ACHTUNG

Der störungsfreie Betrieb des Geräts setzt eine ordnungsgemäße Erdung derselben voraus. Den Erdleiter der Maschine NIE an Gas- oder Wasserrohre, Telefonkabel bzw. andere ungeeignete Gegenstände anschließen.

TECHNISCHE DATEN

Platzbedarf:

- Maximale Breite 2040 mm
- Maximale Länge 2500 mm
- Maximale Höhe 1500 mm

Radabmessungen:

- Felgabmessungen da 14" a 46" (56" mit PA)
- Max. Raddurchmesser 2300 mm
- Max. Radgewicht 1000 kg
- Maximale Radbreite 1065 mm

Abdrücker:

- Abdrückkraft 25000 N
- Maschinengewicht 782 kg
- Gewicht des Handhabungsgeräts 9 kg
- Fassungsvermögen des Ölbehälters 8 l
- Hydrauliköl ISO VG 32

Geräuschpegel:

- A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Arbeitsplatz < 70 dB (A)

Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionswerte und stellen nicht unbedingt sichere Betriebswerte dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissionswerten und Expositionswerten besteht, können diese nicht zuverlässig verwendet werden, um festzustellen, ob weitere Vorkehrungen erforderlich sind oder nicht. Zu den Faktoren, die die Expositionswerte, denen der Bediener ausgesetzt ist, bestimmen, gehören die Expositionsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsbereichs, andere Lärmquellen etc. Die zulässigen Expositionswerte können auch von Land zu Land variieren. Auf jeden Fall ermöglicht diese Information dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahr und des Risikos.

WEITERE ABWÄGUNGEN ZUM THEMA FELGE/REIFEN

ACHTUNG

Räder mit Drucksensoren und speziellen Felgen oder Reifen können besondere Arbeitsverfahren erfordern. Die Service-Handbücher der Rad- und Reifenhersteller konsultieren.

BESTIMMUNGSZWECK DER MASCHINE

Diese Maschine darf ausschließlich nur zum Entfernen und Montieren von Fahrzeugreifen von/auf Felgen für Fahrzeuge und Motorräder unter Anwendung der mitgelieferten Werkzeuge verwendet werden. Jeder andere Einsatz ist als unsachgemäß zu betrachten und kann Unfälle verursachen.

Die Maschine ist nicht zum Arbeiten an Rädern von Motorrädern geeignet.

SCHULUNG DES PERSONALS

1. Der Arbeitgeber ist verpflichtet, allen Beschäftigten, die an Rädern arbeiten, ein Schulungsprogramm zu gewährleisten, das sich auf die mit der Wartung dieser Räder verbundenen Gefahren sowie auf die einzuhaltenden Sicherheitsverfahren bezieht. Unter Service oder Wartung verstehen sich die Montage und Demontage von Rädern und alle damit in Zusammenhang stehenden Tätigkeiten wie Ablassen, Montage, Entfernung und Handhabung.
 - Der Arbeitgeber muss sich vergewissern, dass die Bediener nicht an den Rädern eingreifen, es sei denn, sie wurden auf angemessene Art und Weise zur Ausführung der korrekten Verfahren zur Wartung des Rades, an dem sie arbeiten werden, und der sicheren Betriebsverfahren geschult.
 - Die im Ausbildungsprogramm zu verwendenden Informationen müssen mindestens die im vorliegenden Handbuch enthaltenen Anweisungen umfassen.
2. Der Arbeitgeber muss sich vergewissern, dass jeder Beschäftigte die Befähigung aufweist und aufrecht erhält, sicher an Rädern zu arbeiten, einschließlich folgender Tätigkeiten:
 - Demontage der Reifen (einschließlich Luft ablassen).
 - Inspektion und Identifikation der Komponenten des Rads mit Felge.
 - Reifenmontage.
 - Einsatz der Haltevorrichtungen, Käfige, Schranken oder anderen Anlagen.
 - Handhabung der Räder mit Felgen.
 - Aufblasen der Reifen in den Aufpumpkäfigen.
 - Montage und Entfernung der Räder.
3. Der Arbeitgeber muss bewerten, ob seine Beschäftigten imstande sind, diese Aufgaben auszuführen und unter absoluter Sicherheit am Rad zu arbeiten und der muss, nach Erfordernis, eine weitere Fortbildung bieten, um sicherzugehen, dass jeder Beschäftigte seine Fachkenntnisse beibehält.

VORKONTROLLEN

Vor Beginn der Arbeit sorgfältig überprüfen, dass sich alle Maschinenbauteile und insbesondere die Teile aus Gummi oder Kunststoff an der richtigen Stelle befinden, in einwandfreiem Zustand sind und korrekt funktionieren. Werden bei der Inspektion Schäden oder ein übermäßiger Verschleiß festgestellt, unabhängig von deren Ausmaß, das Bauteil sofort ersetzen oder reparieren.

WÄHREND DES EINSATZES

Sollten Fremdgeräusche oder ungewöhnliche Schwingungen wahrgenommen werden, oder wenn ein Bauteil oder System nicht korrekt funktioniert oder etwas Ungewöhnliches festgestellt wird, den Maschineneinsatz sofort einstellen.

- Die Ursache ermitteln und die notwendigen Korrekturmaßnahmen ergreifen.
- Gegebenenfalls das Aufsichtspersonal informieren.

Dafür sorgen, dass sich herumstehende Personen nicht in einer Entfernung von weniger als 6 Metern (20 Fuß) von der Maschine aufhalten.

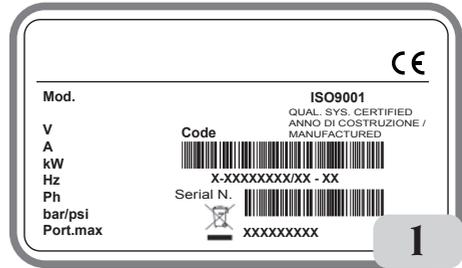
Zum Anhalten der Maschine im Notfall:

- den Versorgungsstecker trennen;

Jede Maschine wird mit einem Schild Abb. 1 mit den Angaben zur Identifizierung der Maschine und einigen technischen Daten geliefert.

Im Detail enthält sie neben den Angaben zum Hersteller folgende Informationen:

- Mod. - Maschinenmodell;
- V - Netzspannung in Volt;
- A - Stromaufnahme in Ampere;
- kW - Leistungsaufnahme in kW;
- Hz - Frequenz in Hz;
- Ph - Phasenzahl;
- bar - Betriebsdruck in bar;
- Serial N. - die Seriennummer der Maschine;
- ISO 9001 - Zertifizierung des Qualitätssystems der Gesellschaft;
- CE - CE-Kennzeichnung.



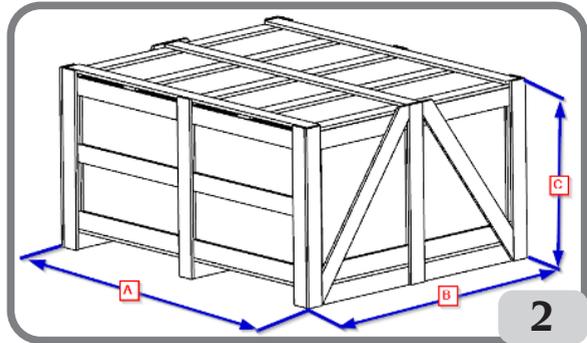
TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING

Bedingungen für den Transport der Maschine

Die Reifenmontiermaschine muss in ihrer Originalverpackung transportiert und in der auf dieser Verpackung angegebenen Position gehalten werden.

- Abmessungen der Verpackung (Abb. 2):

- Breite (B)1950 mm
- Länge (A).....2290 mm
- Höhe (C)1140 mm



- Gewicht:

- TECO 55 A ohne Verpackung782 kg
- TECO 55 A mit Verpackung.....912 kg

Transport- und Lagerraumbedingungen der Maschine

Temperatur: $-25\text{ °C} \div +55\text{ °C}$.

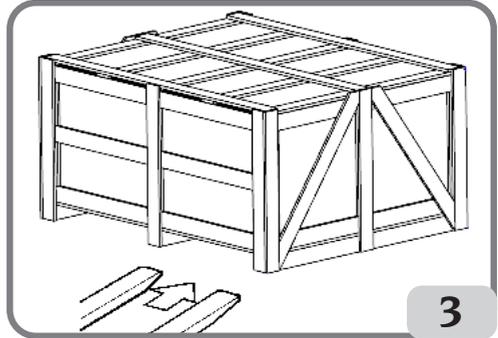
ACHTUNG

Zur Vermeidung von Schäden dürfen keine Frachtstücke auf der Verpackung gestapelt werden.

Handhabung

Zum Verstellen der Verpackung, die Gabeln eines Gabelstaplers in die dafür vorgesehenen Aussparungen im Untersatz der Verpackung (Palette) einführen (Abb. 3).

Zum Verstellen der Maschine siehe Kapitel HEBEN/INTERNER TRANSPORT.



ACHTUNG

Die Originalverpackung für künftige Transporte aufbewahren.

AUSPACKEN

Den oberen Teil der Verpackung abnehmen und sicherstellen, dass die Maschine während des Transports nicht beschädigt wurde.

MONTAGE/HANDLING

⚠ ACHTUNG

Die Maschine in Übereinstimmung mit allen anwendbaren Sicherheitsbestimmungen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf die von OSHA ausgegebenen, installieren.

⚠ ACHTUNG

Die für Montage und Handhabung beschriebenen Arbeitsgänge sind mit der größten Aufmerksamkeit auszuführen.

Die Nichtbeachtung der Anleitungen kann Folgeschäden am Gerät mit sich bringen und die Sicherheit des Benutzers beeinträchtigen.

DE

HEBEN/INTERNER TRANSPORT

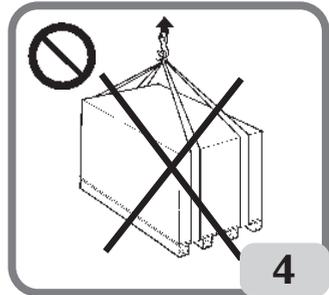
ACHTUNG

Bevor die Maschine bewegt wird, ihren Schwerpunkt und das Gewicht mit der Tragfähigkeit der gewählten Hebevorrichtung vergleichen.

Zum Verstellen der verpackten Maschine, die Gabeln eines Gabelstaplers in die dafür vorgesehenen Aussparungen im Untersatz der Verpackung (Palette) einführen (Abb. 3).

ACHTUNG

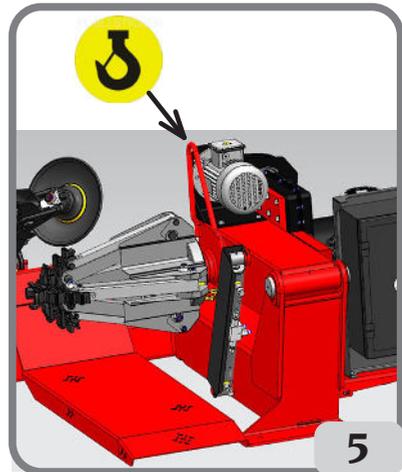
Die verpackte Maschine darf nicht mit einem Kran oder Flaschenzug angehoben werden (Abb. 4).



ACHTUNG

Für die Handhabung der unverpackten Maschine:

- Den Arm des Spannfutters vollständig senken
- Den Werkzeugarm nach innen, zum Spannfutter, bewegen
- Die Maschine mit einem geeigneten Hubmittel anheben, hierzu ausschließlich die in Abb. 5 angezeigte Stelle verwenden.

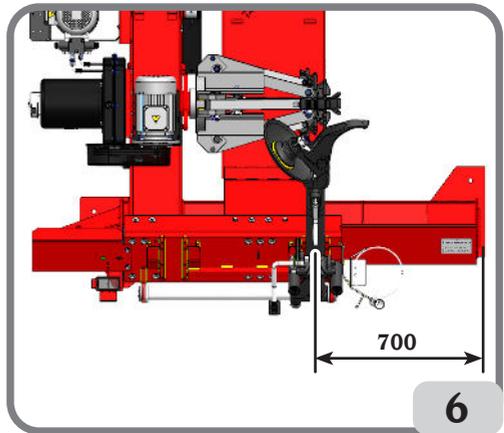


WARNUNG

Es ist strengstens untersagt, ungeeignete Halterungen an den verschiedenen, aus dem Rahme hervorstehenden Teilen zu benutzen.

Um die Maschine nach der Installation zu transportieren, diese so positionieren, wie in Abb. 6 angegeben, um eine korrekte Lastverteilung zu gewährleisten.

Bei Bedarf das Hydraulikaggregat abtrennen.

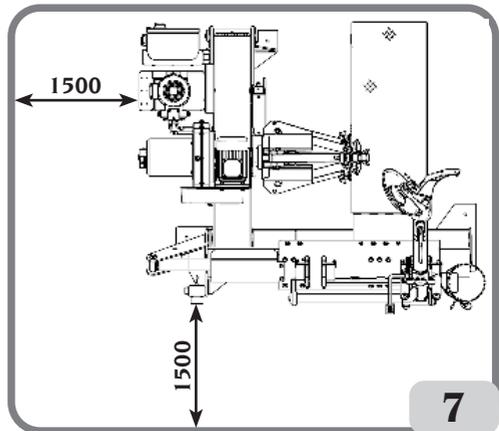


INSTALLATIONSBEREICH

Die Maschine muss auf einem stabilen und harten Boden installiert werden, um jedwede Verformung der Struktur zu vermeiden und auszuschließen.

Die Maschine so aufstellen, dass sie von allen vier Seiten aus zugänglich ist. Insbesondere die für die Arbeit erforderlichen Mindestfreiräume beachten, die auf Abb. 7 angegeben werden:

- vorne für das Auf- und Abladen des Rads;
- hinten für eine gute Sichtfreiheit.



ACHTUNG

Bei der Wahl des Aufstellungsorts sind die gültigen Normen für die Sicherheit am Arbeitsplatz zu beachten.

ACHTUNG

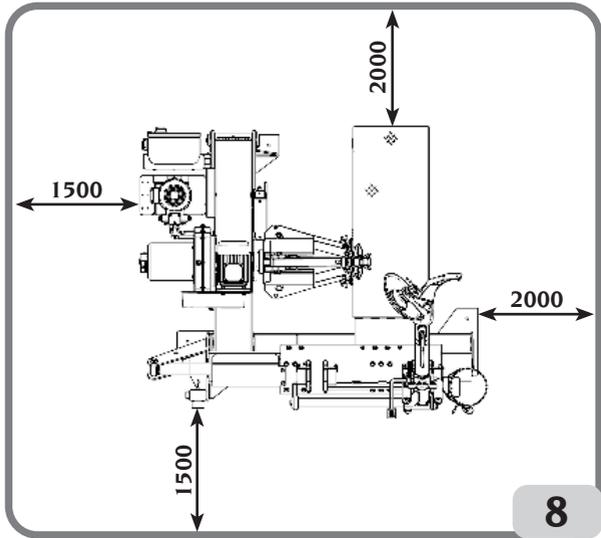
Falls die Installation an einem offenen Ort erfolgt, muss die Maschine von einem Dach geschützt untergebracht werden.

DE

Montieren Sie die Reifenmontiermaschine gemäß den auf der **Abb. 8** angegebenen Mindesttoleranzen in der gewünschten Arbeitsposition

Betriebsumgebungsbedingungen

- Relative Luftfeuchtigkeit 30 % ÷ 95 % kondensfrei.
- Temperatur 0 °C ÷ +55 °C.



! WARNUNG

WICHTIG: Für eine korrekte und sichere Benutzung des Geräts empfehlen wir eine Beleuchtung des Raums mit mindestens 300 Lux.

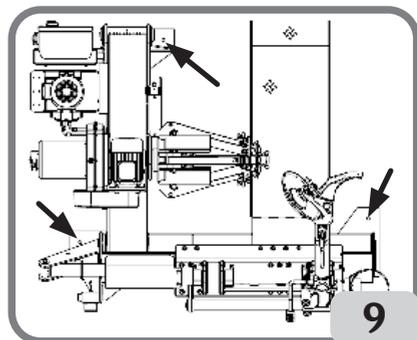
! GEFAHR

EXPLOSIONS- ODER BRANDGEFAHR. Die Maschine nicht in Bereichen, in denen sie brennbaren Dämpfen ausgesetzt sein könnte (Benzin, Farblösungsmittel usw.) verwenden.

Die Maschine nicht in einem engen Bereich oder unter der Fußbodenebene installieren.

BEFESTIGUNG AM BODEN

Eine eventuelle Befestigung der Maschine am Boden erfolgt über Dichtstopfen M10 in den auf der Abb. 9 gezeigten Bereichen.



SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Das Gerät ist ausschließlich für professionelle Anwendungen ausgelegt.

WARNUNG

Das Gerät darf erst nach sorgfältigem Lesen und eingehender Kenntnisnahme aller, in diesem Handbuch gegebenen Gefahren-/Warnhinweise in Betrieb gesetzt werden.

ACHTUNG

Das Gerät darf jeweils nur von einem Bediener verwendet werden. Die Nichtbeachtung der Anleitungen und Gefahrenhinweise kann schwere Verletzungen der Bediener und der anwesenden Personen zur Folge haben.

ACHTUNG

Der ordnungsgemäße Betrieb der Maschine ist ausschließlich dem zuständigen Fachpersonal vorbehalten. Als solches muss man mit den Herstellervorschriften vertraut sein, die geeignete Ausbildung durchlaufen haben und die sicherheitstechnischen Berufsregeln kennen. Das Bedienungspersonal muss vollkommen zurechnungsfähig sein und darf demnach bei der Arbeit weder Alkohol trinken noch Rauschmittel zu sich nehmen.

Es ist daher unerlässlich:

- in der Lage zu sein, das Handbuch zu lesen und zu verstehen;
- die Leistung und Eigenschaften dieses Geräts zu kennen;
- unbefugte Personen vom Arbeitsbereich fernzuhalten;
- sicherzustellen, dass die Installation des Geräts normgerecht und gemäß den einschlägigen Vorschriften erfolgt ist;
- sicherzustellen, dass das gesamte Bedienungspersonal für die richtige und sichere Bedienung des Geräts geschult worden ist und dass eine angemessene Aufsicht gegeben ist;
- dass die Stromleitungen und Innenteile von elektrischen Motoren bzw. elektrischen Geräte nie berührt werden, ohne zuvor sichergestellt zu haben, dass das Gerät spannungsfrei geschaltet wurde;
- dieses Handbuch aufmerksam durchzulesen und zu erlernen, das Gerät unter vollkommenen Sicherheitsbedingungen zu verwenden;
- das vorliegende Handbuch griffbereit aufzubewahren und es bei Bedarf stets zu konsultieren.

ACHTUNG

Während der Arbeit und Wartung sind lange Haare zusammenzubinden sowie keine weite und lose Kleidung, Krawatten, Ketten, Armbanduhren und sonstige Gegenstände zu tragen, die sich in den beweglichen Teilen verfangen könnten.

DE

ACHTUNG

Die Aufkleber mit den **GEFAHR-, WARN-, VORSICHTS- und BETRIEBSHINWEISEN** dürfen nicht entfernt oder unleserlich gemacht werden. Alle unleserlich gewordenen oder fehlenden Aufkleber sind zu ersetzen. Sollten sich Aufkleber abgelöst haben oder beschädigt sein, können diese beim nächstliegenden vom Hersteller autorisierten Händler angefordert werden.

- Beim Betrieb und während der Wartungsarbeiten des Geräts sind die vereinheitlichten Unfallverhütungsvorschriften für Industriebereiche mit Hochspannung und für Drehmaschinen strikt zu befolgen.
- Bei eigenmächtigen Umrüstungen des Geräts oder Änderungen daran ist der Hersteller von jeglicher Haftpflicht für Folgeschäden oder Unfälle entbunden. Insbesondere gilt das Verstellen und Abnehmen der Schutzvorrichtungen als Verstoß gegen die Normen bezüglich der Sicherheit am Arbeitsplatz.

ACHTUNG

Unbefugte Personen vom Arbeitsbereich fernhalten (Abb. 8).

ACHTUNG

Vor jedem Serviceeingriff an der Hydraulikanlage muss die Maschine in die Ruheposition (Abb. 6) gebracht, der selbstzentrierende Arm abgesenkt und das Spannutter vollständig geschlossen werden.

BESCHREIBUNG DER REIFENMONTIERMASCHINE

Die Reifenmontiermaschine TECO 55 A wird elektrohydraulisch betrieben, die dazugehörige Technik wurde ausschließlich vom Hersteller patentiert.

Sie arbeitet mit jeder Art von Komplettfelgen (mit Felgenbett und mit Sprengring) mit den im Absatz TECHNISCHE DATEN angegebenen maximalen Abmessungen und Gewichten. Die Maschine ist sehr robust und hat im Vergleich zu ihrer Arbeitsleistung relativ geringe Abmessungen. Sie arbeitet mit dem Rad in senkrechter Position und wird vom Bediener mit Hilfe der mobilen Steuereinheit bedient.

MITGELIEFERTES ZUBEHÖR

- Felgenzange
Die Spannzange, die vor der Montage fest am Felgenrand befestigt wird, erleichtert das Anheben des Reifens, sein Einführen in das Felgenbett und die Beibehaltung der entsprechenden Position.
- Sprenginghebel
Der Sprenginghebel erleichtert den Ausbau des Sprengings von der Felge.
- Wulsthebel
Der Wulsthebel gestattet die Demontage des Reifens von der Felge.

EINSATZBEDINGUNGEN

Die Reifenmontiermaschine TECO 55 A wurde ausschließlich für die Montage und Demontage von Reifen entwickelt.

ACHTUNG

Jeder andere Einsatz als der beschriebene gilt als unsachgemäß und unverantwortlich.

GEFAHR

Aufpumpen mit der Maschine ist vom Hersteller nicht vorgesehen.
Sollte der Bediener entscheiden, mit eigenem Werkzeug teilweise den Reifenwulst auf der Maschine aufzuziehen, darf ein Druck von 0,5 bar KEINESFALLS überschritten werden (es sei denn, der Reifenhersteller schreibt niedrigere Druckwerte vor).
Auf jeden Fall sind die im Einsatzland der Reifenmontiermaschine geltenden Bestimmungen zu beachten.

ACHTUNG

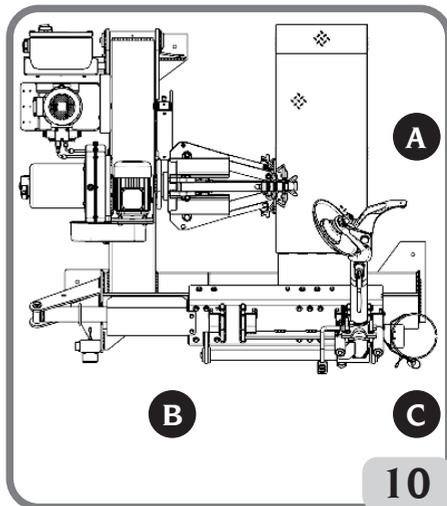
Bei der Arbeit wird der Einsatz von Originalwerkzeug des Herstellers empfohlen.

Auf der Abbildung werden die Sicherheitsabstände und die Aufenthaltsbereiche des Bedieners während der verschiedenen Arbeitsphasen beschrieben:

A Positionierung des Rads auf dem Spannutter

B Internes Abdrücken

C Externes Abdrücken, Demontage und Montage.



DE

WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE

ACHTUNG

Lernen Sie den Umgang mit dem Gerät. Die Arbeitssicherheit und Betriebsleistungen werden in vollem Maße nur dann garantiert, wenn das zuständige Bedienpersonal genau bezüglich der Funktionen der Geräte eingewiesen wurde. Sich mit Wirkung und Anordnung der Bedienelemente vertraut machen. Den störungsfreien Betrieb der einzelnen Gerätesteuerungen gründlich überprüfen. Um Unfälle und Verletzungen zu vermeiden, müssen die Geräte ordnungsgemäß installiert, ordnungsgemäß bedient und gewartet werden.

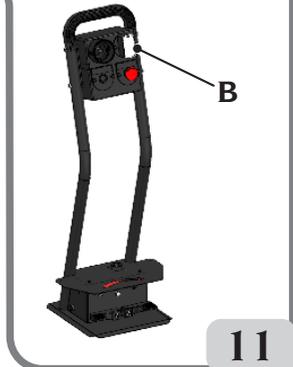
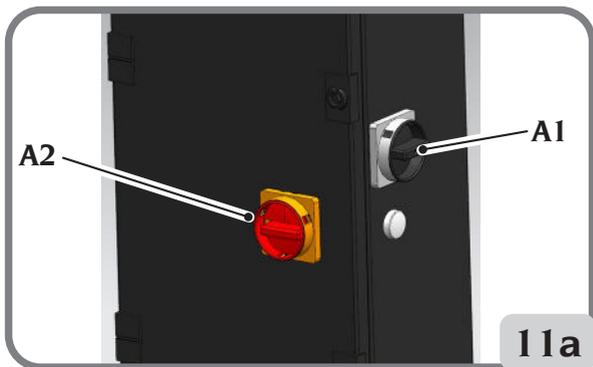
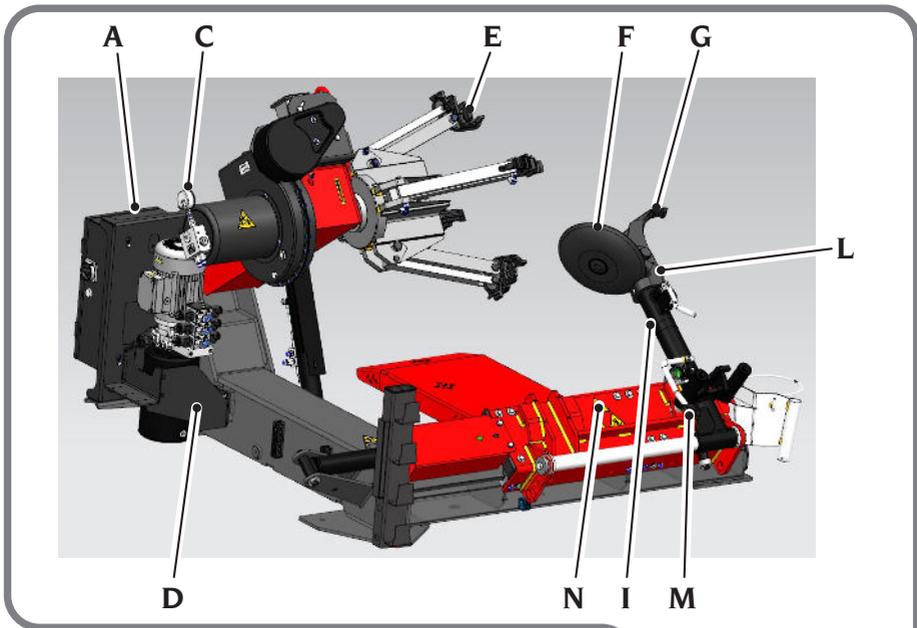


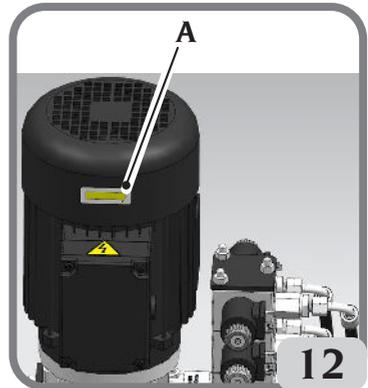
Abb. 11- 11A

- | | | | |
|---|--|---|--|
| A | Elektrisches Steuergerät
A1 Schalter Drehzahl Spannfutter
A2 Hauptschalter | F | Abdrückscheibe |
| B | Bedienpult | G | Werkzeug |
| C | Manometer | I | Werkzeugarm |
| D | Hydraulikaggregat | L | Werkzeugeinheit |
| E | Spannfutter | M | Pedal zur Freigabe des
Werkzeugarms |
| | | N | Schlitten |

Die Maschine mit Hilfe des Hauptschalters (A2, Abb. 11A) starten und sicherstellen, dass sich der Motor des Hydraulikaggregats in die vom Pfeil auf der Motorabdeckung (A, Abb. 12) angegebene Richtung dreht.

Andernfalls muss sofort die korrekte Drehrichtung hergestellt werden, um die Pumpengruppe nicht zu beschädigen.

Die gesamte Maschine arbeitet mit Niederspannung (24 V) mit Ausnahme des Hydraulikaggregats und des Elektromotors, der für die Drehung des Spannfütters benutzt wird. Diese werden mit Netzspannung versorgt.



Bei der TECO 55 A kann durch Betätigung des Schalters A1 in der Abb. 11a die Drehzahl des Spannfütters zwischen 5 und 9 Umdrehungen pro Minute variiert werden. Die zwei Geschwindigkeiten dienen zur Optimierung des Maschineneinsatzes:

- hohe Drehzahl für Räder mit kleinen Abmessungen;
- niedrige Drehzahl für Räder mit großen Abmessungen.

ACHTUNG

BEI RÄDERN MIT EINEM GEWICHT ÜBER 300 KG WIRD AUS SICHERHEITSGRÜNDEN DER EINSATZ DER NIEDRIGEN DREHGESCHWINDIGKEIT DES SPANNFÜTTERS EMPFOHLEN.

ACHTUNG

Sicherstellen, dass alle Teile des Hydraulikkreislaufs korrekt festgezogen sind. Austretendes, unter Druck stehendes Öl kann zu schweren Verletzungen führen.

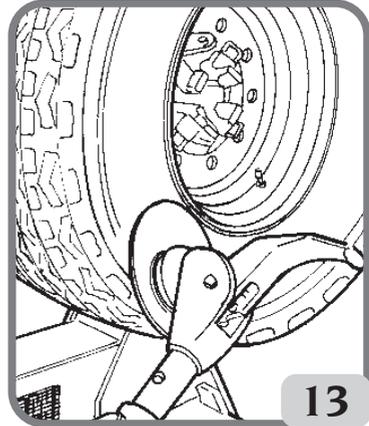
ACHTUNG

TECO 55 A: Nie das Anheben des Werkzeugarms (I, Abb. 11) ohne Werkzeugeinheit (L, Abb. 11) aktivieren.

DE

HINWEIS

Für die Arbeit an Felgen mit kleinem Durchmesser die Werkzeugeinheit abziehen und sie in der zweiten Befestigungsbohrung anbringen (Abb. 13). Auf diese Weise wird die Position der Werkzeuggruppe mit dem Mittelpunkt des Spannfutters ausgerichtet.



ACHTUNG

Um Unfälle bei der Benutzung des mitgelieferten oder optionalen Zubehörs zu vermeiden, sicherstellen, dass die angewandten mechanischen Teile korrekt montiert und fest an den Einzelteilen verankert sind.
Die manuellen Zubehörteile während der Arbeit gut festhalten.

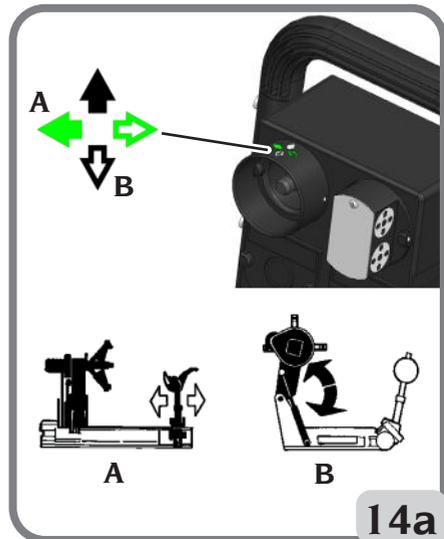
BESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE DES HANDHABUNGSGERÄTS

- Hebel mit vier Stellungen (Abb. 14a), der:
 - Mit horizontaler Bewegung wird die Bewegung des Werkzeugwagens (A) gesteuert;
 - Mit der senkrechten Bewegung das Anheben / Absenken des Arms des selbstzentrierenden Spannfutters (B) steuert.
- Hebel mit drei Stellungen (Nullstellung in der Mitte) (Q, Abb. 14c), der das Öffnen und Schließen des selbstzentrierenden Spannfutters steuert.

ACHTUNG

Beim Einspannen einer Felge die Steuerung anhaltend betätigen, um sich zu vergewissern, dass den maximalen Druck erreicht wird.

- Das Pedal für die Drehung im Uhrzeigersinn (E, Abb. 14d): Ermöglicht die Drehung des Spanntellers im Uhrzeigersinn.
- Das Pedal für die Drehung gegen den Uhrzeigersinn (E1, Abb. 14d): Ermöglicht die Drehung des Spanntellers gegen den Uhrzeigersinn.



STEUERUNG 1. UND 2. DREHGESCHWINDIGKEIT DES SPANNFUTTERS

Am elektrischen Steuergerät ist der Umschalter vorhanden (F, Abb. 14E), der die Drehung des Spannfüßers mit 2 verschiedenen Geschwindigkeiten ermöglicht.

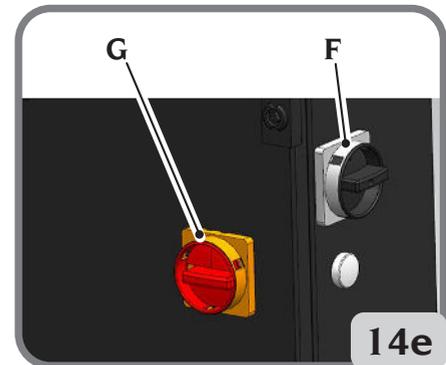
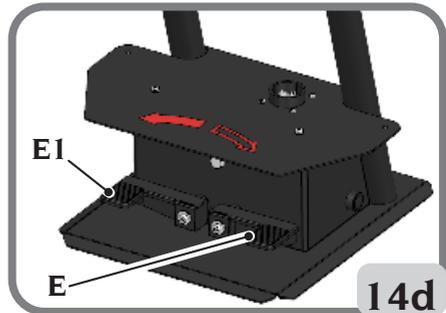
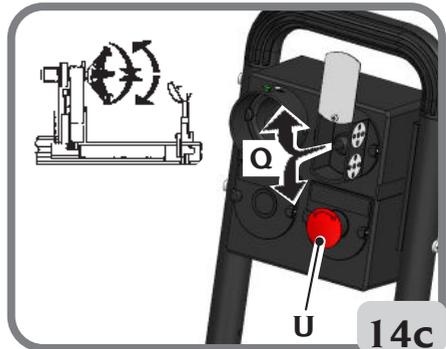
STOPP-STEUERUNG UND NOTFALL-VERFAHREN

Die Unterbrechung der Stromversorgung der Maschine erfolgt durch Drehen des Hauptschalters (G, Abb. 14e), der am Schrank der elektrischen Anlage in Nullstellung angeordnet ist.

Durch Betätigen der Not-Aus-Taste (U, Abb. 14c) werden alle Steuerungen sofort gestoppt (Schließung der Magnetventile und Abschaltung der Motoren). Um den Normalbetrieb wiederherzustellen, die Not-Aus-Taste gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis diese und alle Bedienelemente mechanisch gelöst sind.

Alle am Handhabungsgerät angeordneten Steuerungen werden unterbrochen, wenn die Steuerung losgelassen wird (Totmannsteuerung).

HINWEIS: Die an der Maschine eingestellten Druckwerte können vom Manometer (C, Abb. 11) abgelesen werden. Dazu die Steuerung zur Öffnung des Spannfüßers bis zum Anschlag betätigen oder eine Felge einspannen.



⚠ ACHTUNG

Falls die Maschine sich anormal verhält, auf Sicherheitsabstand gehen und den Hauptschalter der Maschine (A2, Abb. 11A) in die 0-Stellung bringen.

⚠ ACHTUNG

Sicherstellen, dass die Einspannung der Felge an allen Stellen, an denen das selbstzentrierende Spannfüßer eingreift, korrekt durchgeführt wird und der Griff sicher ist.

ACHTUNG

Der eingestellte Betriebsdruck der Überdruckventile darf auf keinen Fall verändert werden.

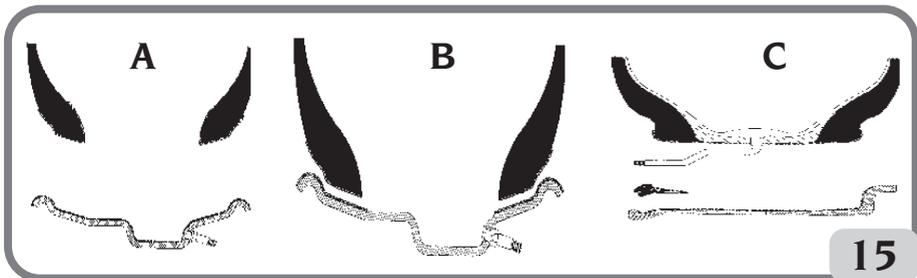
Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung bei Manipulationen an diesen Ventilen.

ACHTUNG

Das Rad nie länger als für die betriebsbedingt unbedingt notwendigen Pausen auf dem Spannfutter eingespannt lassen.

SCHMIERUNG DER REIFEN

Vor der Montage oder Demontage des Reifens die Wülste sorgfältig schmieren, um sie vor möglicher Beschädigung zu schützen und die Montage- und Demontearbeiten zu erleichtern. Für die zu schmierenden Bereiche siehe die Abbildungen 15a (Montage schlauchlose Reifen), 15b (Demontage schlauchlose Reifen) und 15c (Montage Reifen mit Schlauch und Wulstband).



ACHTUNG

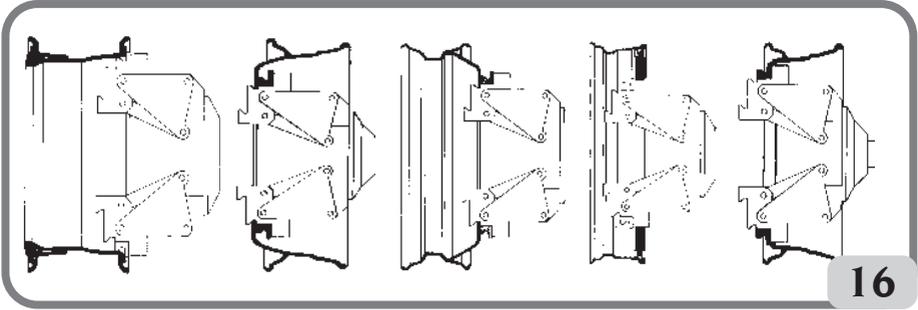
Es dürfen keinesfalls Schmiermittel auf Kohlenwasserstoffbasis (Öl, Petroleum usw.) oder andere Stoffe benutzt werden, die den Schmiereffekt lange Zeit aufrecht erhalten.

Hinweis: Dasselbe Sicherheitsverfahren muss sowohl beim Auf- als auch beim Abladen des Rads eingehalten werden.

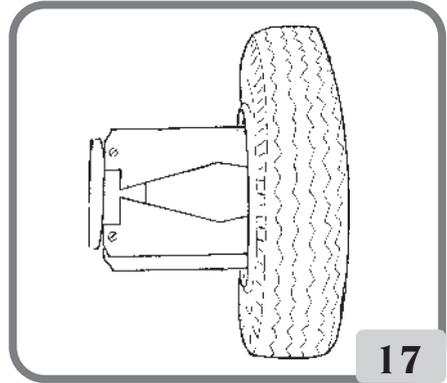
ACHTUNG

Besonders schwere Reifen so weit wie möglich an den Unterbau annähern, bevor sie vollständig demontiert werden.

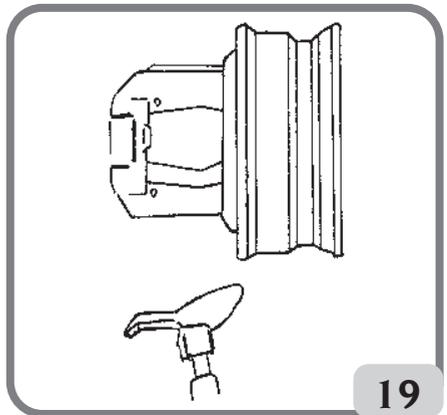
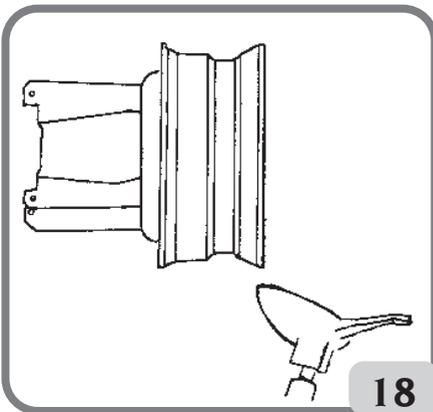
EINSPANNEN DES RADS



Das Rad an der Auffahrrampe mit dem Handhabungsgerät anheben und das Spannfutter dem Rad annähern. Den koaxialen Spannfutter mit der Mitte des Rades so anordnen, dass die Felge innen und in der am besten geeigneten Position eingespannt werden kann (Abb. 16-17).



Die unterste Schulter der Felge sollte immer nach außen ausgerichtet werden, um den Austritt des Reifens zu erleichtern (Abb. 18-19).

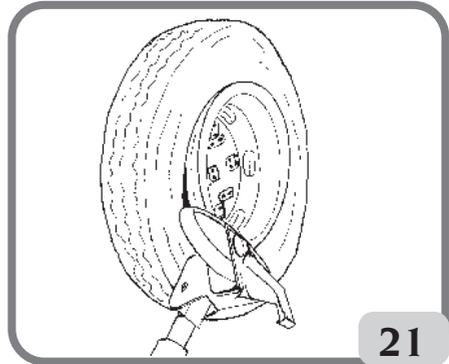
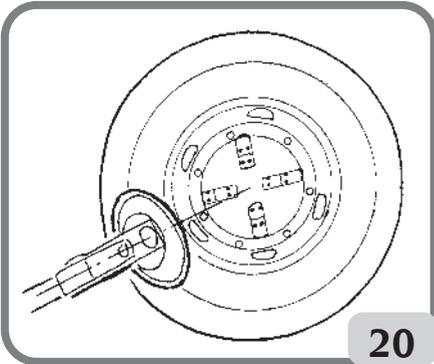


Das Rad auf dem Spannfutter einspannen.

MONTAGE UND DEMONTAGE VON SCHLAUCHLOSEN REIFEN

Das Rad durch Betätigen der Steuerung (A Abb. 14B) anheben, bis es mit der Abdrückscheibe auf den Arm des Felgenhorn berührt (Abb. 20).

Den leeren Reifen abdrücken und dabei das Spannfutter von rechts nach links in kurzen Abständen bewegen, während sich das Spannfutter kontinuierlich dreht (im Uhrzeigersinn). Das Verfahren fortsetzen und dabei das Felgenprofil mit der Scheibe bis zum vollständigen Abdrücken befolgen (Abb. 21).



ACHTUNG

Die Abdrückscheibe darf keinen Druck auf die Felge ausüben, sondern muss diesen auf den Reifenwulst ausüben.

Den Reifenwulst und das Felgenhorn mit dem entsprechenden Fett schmieren, das Abdrücken von der Innenseite des Rades aus wiederholen und dabei das Spannfutter in die gleiche Richtung wie beim vorherigen Vorgang drehen (Abb. 22).

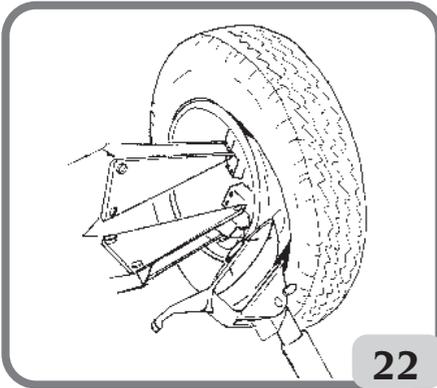
ACHTUNG

Um jegliche Gefahr zu vermeiden, beim Schmieren der Wülste **IM UHRZEIGERSINN** drehen, wenn man auf der Außenseite arbeitet, und **GEGEN DEN UHRZEIGERSINN** drehen, wenn man auf der Innenseite arbeitet.

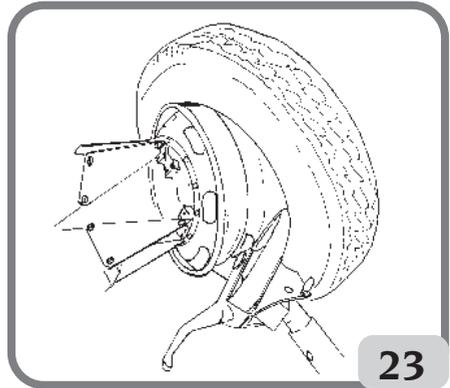
Das Abdrücken fortsetzen und dabei das Felgenprofil mit der Scheibe bis zum vollständigen Austritt des Reifens befolgen (Abb. 23).

ACHTUNG

Das Austreten der Wülste aus der Felge führt zum Herabfallen des Reifens. Immer sicherstellen, dass sich niemand zufällig im Arbeitsbereich befindet.



22



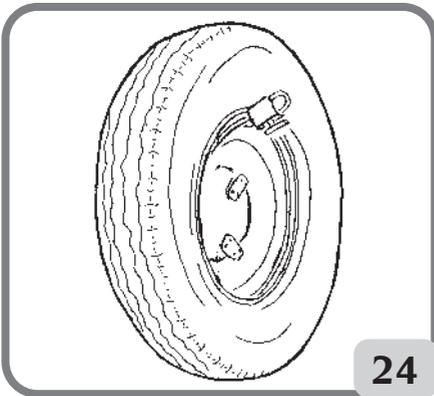
23

Zur Montage des Reifens die Klemme am Felgenhorn in der hohen Position befestigen, die beiden Wülste darauf legen und mit der Scheibe gegen den Reifen wirken (nach dem Schmieren der Wülste und des Felgenhorns) (Abb. 24-25).

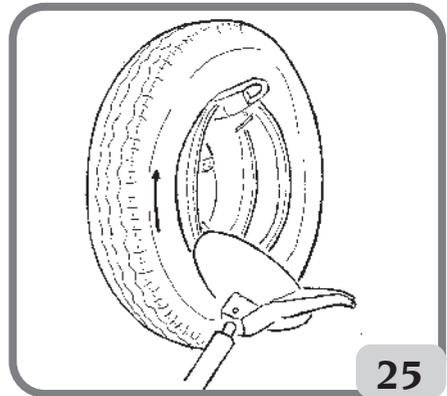


ACHTUNG

Sicherstellen, dass die Zange gut an der Felge eingehängt ist.



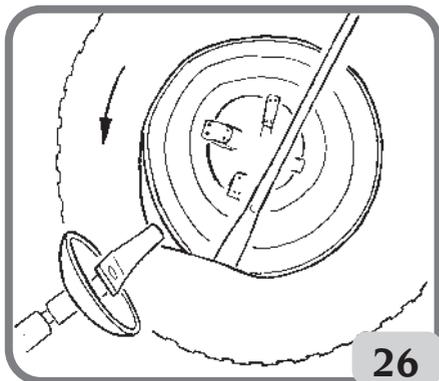
24



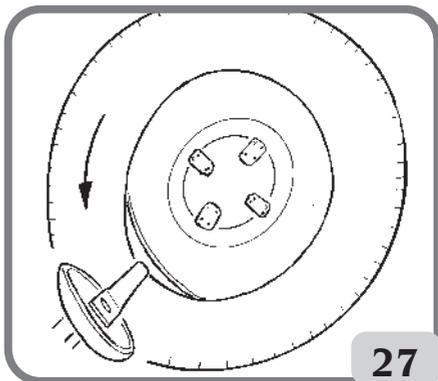
25

Um den ersten Reifenhorn mit dem Werkzeug zu demontieren, ihn nach vorne bewegen, indem ihn zwischen Wulst und Felge eingesetzt wird, um den Wulst einzuhaken und zu spannen. Dann den Hebel unter das Werkzeug einfügen, den Wulst aus dem Rand der Felge herausbringen und das Spannfutter mit der entsprechenden Steuerung gegen den Uhrzeigersinn drehen (Abb. 26-27).

DE

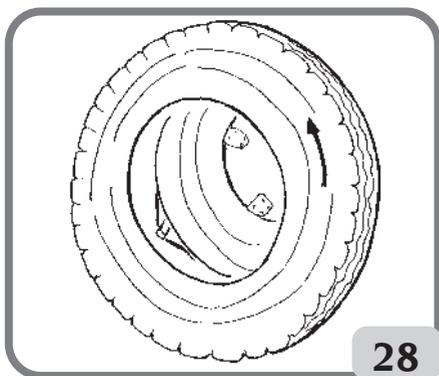


26

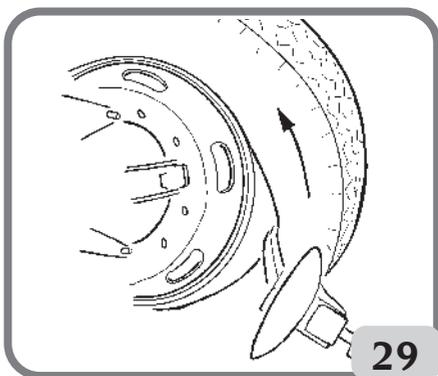


27

Um den zweiten Horn zu demontieren, den Werkzeugarm auf die Innenseite des Rades bewegen, indem das Werkzeug gedreht und zwischen Wulst und Felge eingesetzt wird, es wird der vorherige Demontagevorgang wiederholt (Abb. 28).

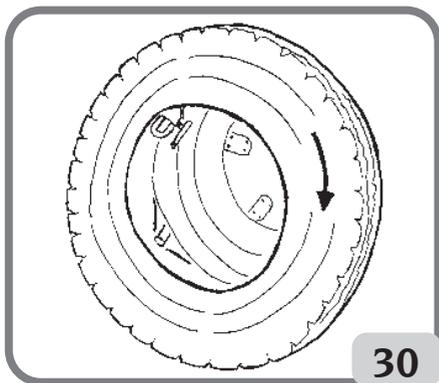


28

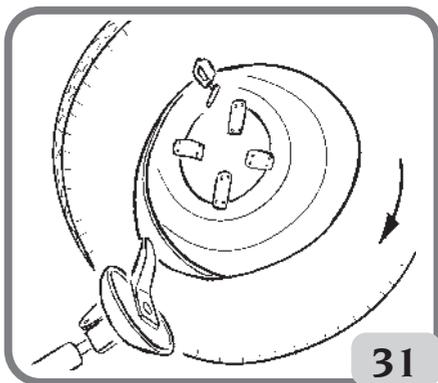


29

Für die Montage der trockenen Reifen müssen das Werkzeug und die Montageklemme, die mit dem Felgenhorn (Abb. 29-30) auf der Innenseite ausgerichtet werden muss, verwendet werden. Dann den Wulst am Werkzeug laden und das Spannfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen (von hinten gesehen).



30



31

Den Vorgang auf der Außenseite wiederholen und dabei das Spannfutter in die gleiche Richtung drehen (Abb. 31).

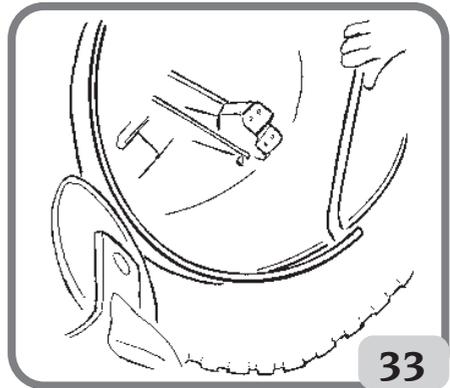
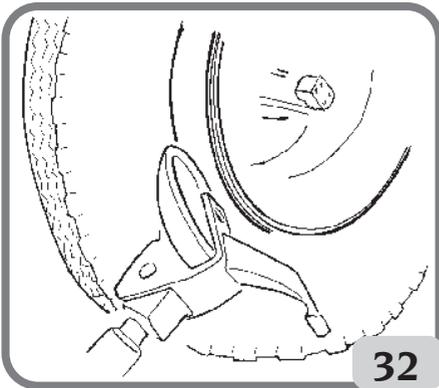
DEMONTAGE VON RÄDERN MIT SPRENGRING

Die Abdrückscheibe an der Felge auf der Außenseite positionieren. Das Spannfutter drehen lassen und währenddessen den Wagen von rechts nach links so verschieben, dass der Reifen nach innen gedrückt wird (Abb. 32).

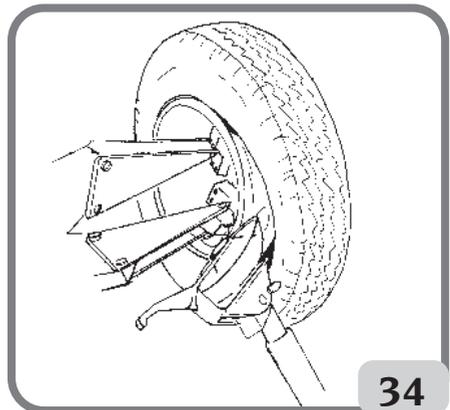
Der Abdrücker muss schrittweise vorwärts bewegt werden, damit jeder Vorschub einer kompletten Umdrehung des Spannfutters entspricht. Die Einspannringe entfernen (Abb. 33).

ACHTUNG

Während der Drehung auf den Ring und dessen Austreten ACHTEN und vermeiden, dass dieser ungewollt hinunterfällt.



Die Abdrückscheibe auf der Innenseite des Rades anordnen und den Wagen nach rechts bewegen, bis der Reifen vollständig ausgetreten ist. Dabei darauf achten, dass das Ventil des Schlauches in seinen Sitz eingefahren wird (Abb. 34).



DE

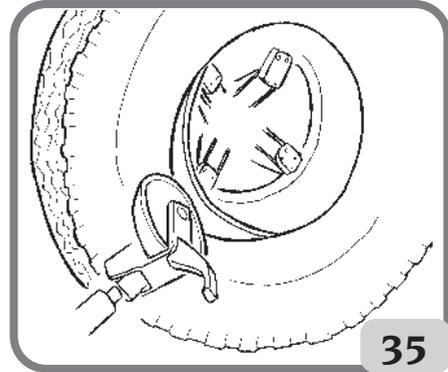
WARNUNG

Bei Schlauchreifen muss sehr vorsichtig vorgegangen werden und das Vorfahren der Abdruckscheibe sofort nach dem Loslösen des Wulsts unterbrochen werden, um mögliche Schäden an Ventil und Schlauch zu vermeiden.

MONTAGE VON RÄDERN MIT SPRENGRING

Nach dem Schmieren der Oberfläche der Felge und der Wülste des Reifens mit dem entsprechenden Fett, den Reifen mit Schlauch und Flaps in die Felge einfügen, den Reifen auf der Arbeitsfläche anordnen, die Felge koaxial zum Reifen ausrichten, den Schraubstock so vorschieben, dass der Reifen die Felge berührt und dann das Ventil des Schlauches in seinen Sitz einfügen.

Den zweiten Wulst mit der Scheibe drücken, bis die Sitze der Spannringe an der Felge freigelegt werden. Dann die Spannringe montieren (Abb. 35).

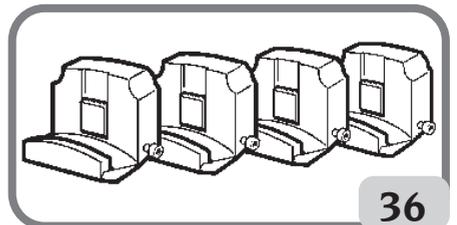


GEFAHR

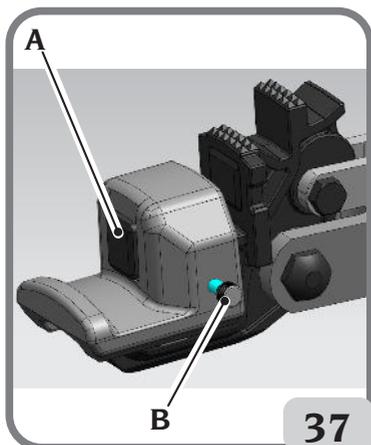
Den Reifen nicht befüllen, wenn das Rad noch am Spannfutter montiert ist. Das Befüllen des Reifens kann gefährlich sein. Daher muss das Rad dafür vom Spannfutter entfernt und in die vorgesehenen Schutzkäfige eingeführt werden.

EINSPANNEN VON LEICHTMETALLFELGEN

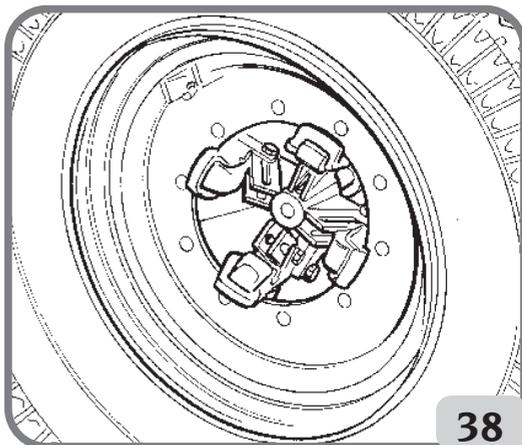
Für das Einspannen von Rädern mit Leichtmetallfelgen ist optional das **Spannklaunenset für Leichtmetallfelgen** lieferbar (Abb. 36), das eigens für die Arbeit an dieser Art von Felgen entwickelt wurde, um deren Beschädigung zu vermeiden.



Die Spannklaunen haben einen Bajonettverschluss, mit dem sie auf der Spannklaunhalterung des Spanntellers befestigt werden, wie auf der Abbildung 37 dargestellt wird. Die Schraube B, Abb. 37, der Spannklaue zur Befestigung manuell anziehen. Die Spannklaunen werden mit drei verschiedenen Kunststoffeinsätzen geliefert (A, Abb. 37), die jeweils abhängig von der Stärke des Felgenflansches benutzt werden müssen. Die Felge wie auf der Abb. 38 dargestellt einspannen.



37



38

⚠ ACHTUNG

Wenn die Felgen an der zentralen Öffnung eingespannt werden, könnte die Spannvorrichtung während der verschiedenen Arbeitsphasen "schlittern" (vor allem bei Leichtmetallfelgen, mit denen die speziellen Spannklauen benutzt werden).

Dieses Problem kann durch Verwendung des Zubehörs SPERRBOLZEN (Abb. 39a) vermieden werden, der in eine der Befestigungsöffnungen des Rads eingefügt wird (siehe Abb. 39b).

Während der Drehung kommt der Bolzen auf der Spannklau zu liegen, zieht die Felge mit und verhindert so das Schlittern.

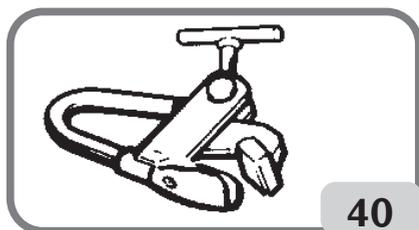


39a



39b

Für die Arbeit an Rädern mit Leichtmetallfelgen ist außerdem die **Zange für Leichtmetallfelgen** lieferbar (siehe Abb. 40).



40

DE



ACHTUNG

Den Arbeitsplatz nicht verlassen, wenn ein Rad auf der Spannvorrichtung eingespannt und angehoben ist.

ANHALTEN UND BEDIENELEMENTE FÜR DAS ANHALTEN

Die Unterbrechung der Stromversorgung der Maschine wird durch Verstellung des Hauptschalters (A2, Abb. 11A) am Schrank der Elektroanlage in die Nullstellung erreicht.

Alle am Handhabungsgerät angeordneten Steuerungen werden unterbrochen, wenn die Steuerung losgelassen wird (Totmannsteuerung).

FEHLERSUCHE

Die Maschine startet nicht

Kein Strom vorhanden

- ➔ Spannung zuführen

Der/die Motorschutz/e ist/sind nicht aktiviert

- ➔ Den/die Motorschutz/e aktivieren

Sicherung des Transformators defekt

- ➔ Sicherung ersetzen

Öllecks

Verbindungsstück locker

- ➔ Verbindungsstück festziehen

Riss in der Leitung

- ➔ Leitung ersetzen

Ein Befehl bleibt aktiviert

Schalter defekt

- ➔ Schalter reinigen oder ersetzen

Magnetventil blockiert

- ➔ Magnetventil reinigen oder ersetzen

Druckverlust Zylinder des Spannfutters

Verteiler mit Leck

- ➔ Verteiler ersetzen

Dichtungen verschlissen

- ➔ Dichtungen ersetzen

Leistungsverlust bei der Drehung des Spannfutters

Riemen locker

- Riemen spannen
- Motorbremse defekt

Anhalten der Motoren während der Benutzung

Auslösung Motorschutz

- Den Kasten der Stromanlage mit dem mitgelieferten Schlüssel öffnen und den betreffenden Motorschutz wieder aktivieren, indem die entsprechende Steuerung betätigt wird (A, Abb. 41 Motorschutz MotorSpannfutter, B, Abb. 41 Motorschutz Motor Hydraulikaggregat). Anschließend den Kasten der Elektroanlage wieder schließen.



Aushängen des Werkzeugarms

Ratschen verstellt

- Kundendienst anrufen

Die Maschine führt eine Bewegung nicht aus

Kein Strom am Magnetventil

- Elektrischen Anschluss des Magnetventils prüfen

Magnetventil blockiert

- Magnetventil reinigen oder ersetzen

Sicherung des Transformators defekt

- Sicherung ersetzen

Handhabungsgerät defekt

- Kundendienst anrufen

Batterien leer (rote Led leuchtet) (nur bei Funkausführungen)

- Batterie laden
- Die Batterien mit gleichwertigen, wiederaufladbaren AA-Batterien ersetzen

Kein Hydraulikdruck

Pumpe defekt

- Pumpe ersetzen

Aggregat arbeitet sehr laut

Verbindungsstück verschlissen

- Verbindungsstück ersetzen



Ruckartige Bewegungen

Zu wenig Öl vorhanden

➔ Öl auffüllen

Schalter defekt

➔ Schalter ersetzen

ACHTUNG

Das „Ersatzteillhandbuch“ berechtigt den Benutzer nicht zu Eingriffen an den Geräten, mit Ausnahme der Maßnahmen, die ausdrücklich in der Bedienungsanleitung beschrieben ist, sondern ermöglicht es dem Benutzer, dem technischen Kundendienst genaue Informationen zu geben, um die Eingriffszeiten zu reduzieren.

WARTUNG

ACHTUNG

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Beanstandungen infolge des Einsatzes von nicht originalen Ersatzteilen.

ACHTUNG

Vor jedem Einstellungs- oder Wartungseingriff die Versorgung des Geräts trennen und sicherstellen, dass alle beweglichen Geräteteile blockiert sind.

ACHTUNG

Keine Teile der Maschine abnehmen oder ändern (außer für Wartungszwecke).

ACHTUNG

Vor dem Abnehmen von Anschlüssen oder Leitungen sicherstellen, dass die darin enthaltenen Flüssigkeiten nicht unter Druck stehen. Austretendes, unter Druck stehendes Öl kann zu schweren Verletzungen führen.

WARNUNG

Den Arbeitsbereich sauber halten.

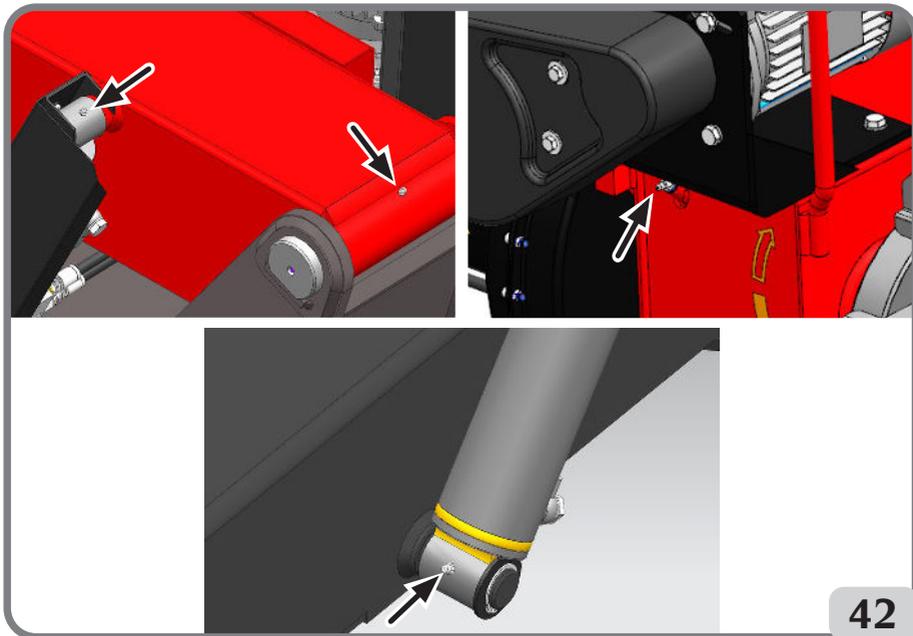
Zur Entfernung von Verschmutzungen oder Fremtteilen dürfen auf keinen Fall Druckluft- oder Wasserstrahlen verwendet werden.

Bei Reinigungsarbeiten ist derart vorzugehen, dass Staub weder entsteht noch aufgewirbelt wird.

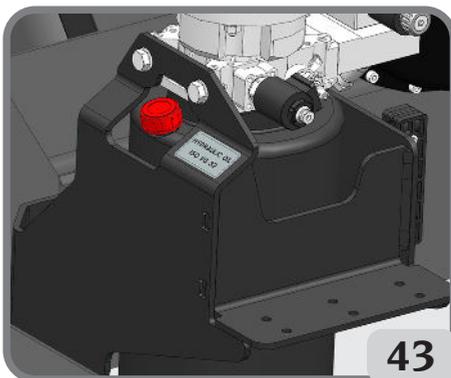
Für eine längere Lebensdauer und eine bessere Leistung wird empfohlen:

- Das Spannfutter und die Führungsbolzen wöchentlich mit umweltverträglichen Lösungsmitteln zu reinigen;
- Alle in der Abb. 42 angegebenen beweglichen Teile der Maschine mindestens einmal pro Monat einzufetten.

FETT API PGX0 verwenden
alternativ dazu
IP ATHESIA PGX0 – PGX
AGIPGREASE PGX 0



- Die Filterpatrone ungefähr alle 1500 Betriebsstunden zu reinigen;
- Den Ölstand des Aggregats zu prüfen (Abb. 43) und eventuell Öl AGIP OSO 32 odereinen gleichwertigen Typ aufzufüllen (die Prüfung muss mit "geschlossenen" Zylindern erfolgen): Es wird auf jeden Fall empfohlen, das Öl nach 1500 Betriebsstunden oder einmal pro Jahr zu wechseln.



DE

Hersteller	Öltyp	
AGIP	OSO32 - ARNICA68	
ESSO	NUTO H32 - INVAROL	EP68
FINA	HYDRAN 32 - IDRAN	HV68
SHELL	TELLUS OIL32 - TELLUS	OIL68
API	+CIS 32 - HS68	

! **WARNUNG**

Eventuelles Auffüllen oder ein Ölwechsel mit Öl einer anderen als der angegebenen Qualität kann die Lebensdauer und die Leistungen der Maschine verringern.

! **ACHTUNG**

**Der eingestellte Betriebsdruck der Überdruckventile oder des Druckbegrenzers darf auf keinen Fall verändert werden.
Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch Manipulationen an diesen Ventilen entstehen.**

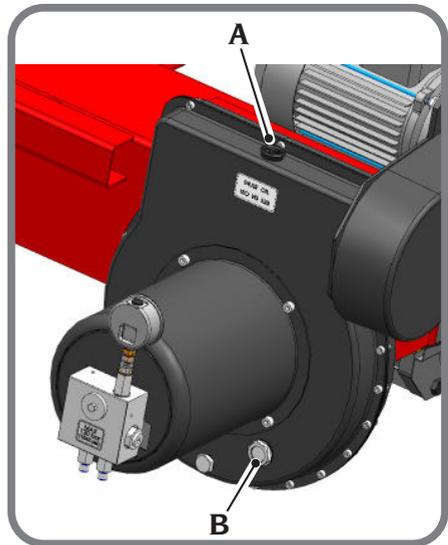
Ölstandkontrolle Untersetzungsgetriebe

Regelmäßig den Ölstand im Untersetzungsgetriebe kontrollieren und sicherstellen, dass bei abgesenktem Spannhalterarm am Ende des Hubes die Kontrollleuchte am Gehäuse des Untersetzungsgetriebes nie vollständig unbedeckt ist.

Wenn nötig mit Öl auffüllen:

- AGIP FI REP 237
- ESSO SPARTAN EP 320
- SHELL OMALA OIL 320
- BP GRX P 320
- CASTROL ALPHA SP 320

Den Deckel abschrauben, das Öl einfüllen, den Füllstand mit der Kontrollleuchte B kontrollieren und den Deckel wieder schließen.



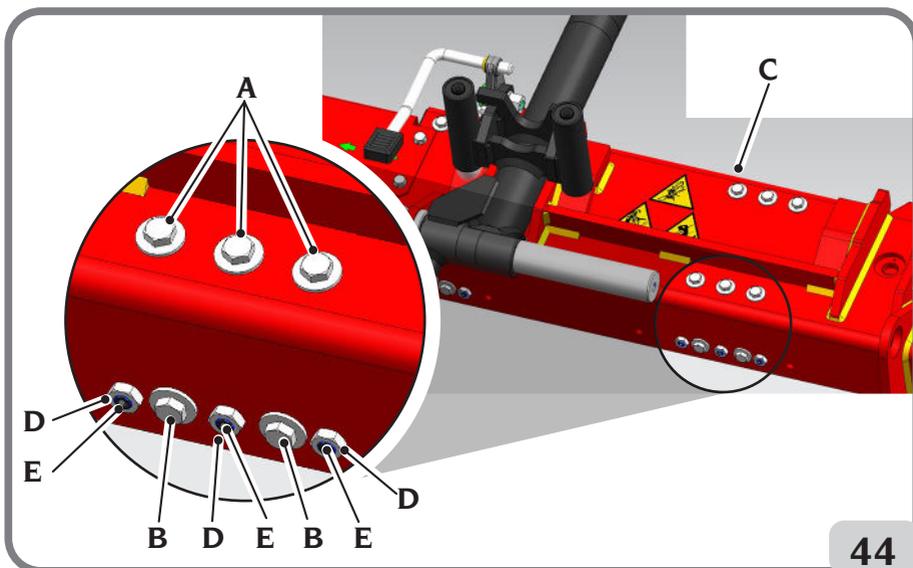
Einstellung der gleitkufen werkzeugschlitten

Regelmäßig den horizontalen Schlitten kontrollieren: das Spiel zwischen Führungen und Gleitkufen darf nicht offensichtlich sein.

Hinw.: Ein eventuelles mechanisches Spiel auch leichten Ausmaßes kann während der Montage-/Demontagevorgänge mit dem Werkzeugarm festgestellt werden

Für eine längere Lebensdauer der Komponenten wird in diesem Fall empfohlen, die Gleitkufen einzustellen, wie in der Folge beschrieben wird:

- Die Maschine von der Stromversorgung trennen.
- Den Werkzeugarm in die Ruheposition anheben.
- Die vorderen (A, Abb. 44) und die seitlichen Schrauben (B, Abb. 44) der beiden unteren Gleitschuhe des Schlittens lockern (C, Abb. 44).
- Die Muttern zur Arretierung der Justiervorrichtung lockern (C, Abb. 44).
- Alle Justierzapfen der Gleitschuhe gleich um eine Vierteldrehung anziehen (E, Abb. 44).
- Die Sicherungsschrauben (A und B, Abb. 44) der unteren Gleitschuhe anziehen.
- Die Muttern zur Arretierung der Justiervorrichtung anziehen (D, Abb. 44).



Hinw.: Falls sich die Einstellung als unzureichend herausstellen sollte und weiterhin ein Spiel vorhanden ist, eine weitere Einstellung vornehmen. Dabei die oben beschriebenen Punkte wiederholen, bis kein mechanisches Spiel mehr vorhanden ist.

DE

AUSSERORDENTLICHE WARTUNG (NUR FÜR SERVICE TECHNIKER)

A) Nach den ersten Betriebsstunden überprüfen, ob Anschlüssen, Schrauben und Bolzen gemäß den Angaben der Tabelle angezogen sind und (falls erforderlich) festziehen.

<p>COPPIE DI SERRAGGIO CON CHIAVE DINAMOMETRICA PER VITI E DADI CON FILETTATURA METRICA PG. TORQUE WRENCH SETTING WITH DYNAMOMETRIC WRENCH FOR SCREW AND NUTS WITH PG METRIC THREADING. ANZUGSMOMENTE MIT MOMENTENSCHLÜSSEL FÜR SCHRAUBEN UND MUTTERN MIT PG METRISCHEM GEWINDE. TORQUE WRENCH SETTING WITH DYNAMOMETRIC WRENCH FOR SCREW AND NUTS WITH PG METRIC THREADING. PARES DE CIERRES CON LLAVE DINAMOMÉTRICA PARA TORNILLOS CON ROSCADO MÉTRICO PG.</p>											
M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
Nm 10	Nm 25	Nm 50	Nm 87	Nm 138	Nm 210	Nm 289	Nm 412	Nm 559	Nm 711	Nm 1049	Nm 1422
Kgm 1	Kgm 2,6	Kgm 5,1	Kgm 8,9	Kgm 14,1	Kgm 21,5	Kgm 29,5	Kgm 42	Kgm 57	Kgm 72	Kgm 107	Kgm 145

B) Die korrekte Spannung des Antriebsriemens prüfen und ggf. wiederherstellen, indem sie an den Zugstangen des Motohalters eingestellt wird.

ACHTUNG

EINGRIFFE ZUR AUSSERORDENTLICHEN WARTUNG DÜRFEN AUSSCHLISSLICH DURCH AUSGEBILDETE TECHNIKER VORGENOMMEN WERDEN

ACHTUNG

VOR JEDEM SERVICEEINGRIFF AN DER HYDRAULIKANLAGE MUSS DIE MASCHINE IN DIE RUHEPOSITION GEBRACHT, DER SELBSTZENTRIERENDE ARM ABGESENKT UND DAS SPANNFUTTER VOLLSTÄNDIG GESCHLOSSEN WERDEN.

INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ

Das nachfolgend beschriebene Entsorgungsverfahren betrifft ausschließlich Geräte, deren Typenschild mit dem durchgestrichenen Abfallbehälter versehen ist.



Dieses Gerät kann umweltschädliche und gesundheitsschädigende Substanzen enthalten und muss demnach entsprechend entsorgt werden.

Nachstehend die für eine umweltgerechte Entsorgung dieser Substanzen und eine bessere Nutzung natürlicher Ressourcen erforderlichen Informationen.

Die elektrischen und elektronischen Bestandteile des Geräts dürfen nicht wie normaler Abfall entsorgt werden, sondern sind einem Wertstoffzentrum für die getrennte Abfallbehandlung zuzuführen.

Das Symbol des durchgestrichenen Abfallbehälters, das am Produkt und auf dieser Seite angegeben wird, weist darauf hin, dass das Produkt nach Ablauf seiner Nutzdauer getrennt zu entsorgen ist.

Auf diese Weise wird verhindert, dass eine ungeeignete Behandlung der im Produkt enthaltenen Substanzen oder eine unsachgemäße Nutzung von Teilen des Produkts schädigende Auswirkungen auf die Umwelt und die menschliche Gesundheit hat. Zudem wird ein Beitrag zu Wiederverwertung, Recycling und Wiederverwendung zahlreicher Materialien, die in diesen Produkten enthalten sind, geleistet.

Zu diesem Zweck stellen die Hersteller und Vertriebsstellen der elektrischen und elektronischen Geräte entsprechende Sammel- und Entsorgungssysteme für diese Geräte zur Verfügung.

Am Ende der Nutzdauer des Produkts ist deshalb Ihr Vertragshändler zu kontaktieren, um ausführliche Informationen zu diesen Systemen zu erhalten.

Beim Kauf dieses Produkts wird der Kunde ferner vom Vertragshändler darauf hingewiesen, dass ein altes, außer Betrieb genommenes Gerät des gleichen Typs und mit den gleichen Funktionen des neu gekauften Produkts kostenlos zurückgegeben werden kann.

Eine andere als die vorgeschriebene Entsorgung des Produkts ist verboten und wird nach den einschlägigen Gesetzen und Vorschriften des Landes, in dem das Produkt entsorgt wird, geahndet.

Darüber hinaus sollten noch weitere, die Umwelt schützende Maßnahmen ergriffen werden: Recycling der internen und äußeren Verpackungsteile, mit denen das Produkt ausgeliefert wird, sowie umweltfreundliche Entsorgung verbrauchter Batterien (sofern im Produkt vorhanden). Mit Ihrer Hilfe kann die Menge der für die Herstellung von elektrischen und elektronischen Geräten eingesetzten natürlichen Ressourcen verringert, die Nutzung von Abfallstätten für die Entsorgung der betreffenden Materialien auf ein Minimum reduziert und die Lebensqualität verbessert werden, da die Belastung der Umwelt durch potenziell gefährliche Substanzen vermieden wird.

HINWEISE UND WARNUNGEN ÜBER DAS ÖL

ENTSORGUNG VON ALTÖL

Altöl nicht in der Kanalisation, Stollen oder Wasserläufe entsorgen; stattdessen das Öl aufnehmen und an die zur Sammlung zugelassenen Betriebe liefern.

VORSICHTSMASSNAHMEN BEI DER VERWENDUNG VON ÖL

- Den Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Die Bildung oder Verbreitung von Ölnebel in der Atmosphäre vermeiden.
- Daher die folgenden grundlegenden hygienischen Vorkehrungen treffen:
 - Ölspritzer vermeiden (geeignete Kleidung tragen, Maschinen mit Schutzabschirmungen versehen);
 - häufiges Waschen mit Seife und Wasser- dazu keine hautreizenden oder Lösungsmittel verwenden, die den Talgschutz der Haut entfernen;
 - die Hände nicht mit verschmutzten oder verschmierten Lappen trocknen;
 - die Kleidung bei stärkerer Verschmutzung und auf jeden Fall bei Arbeitsende wechseln;
 - nicht mit överschmutzten Händen rauchen oder essen;
- Außerdem die folgenden Vorbeugungs- und Schutzmaßnahmen anwenden:
 - mineralölbeständige Handschuhe mit Fütterung;
 - Schutzbrille gegen Ölspritzer;
 - mineralölbeständige Schürzen;
 - Schutzabschirmungen gegen Spritzer.

MINERALÖL: ERSTE-HILFE-ANWEISUNGEN

- Verschlucken: Sich an einen Arzt wenden und die Eigenschaften der verschluckten Ölart angeben.
- Einatmung: Bei Aussetzen an hohe Konzentrationen von Dämpfen oder Nebeln die betroffene Person an die frische Luft bringen, dann einen Arzt aufsuchen.
- Augen: Mit reichlich Wasser spülen und so schnell wie möglich einen Arzt aufsuchen.
- Haut: Mit Wasser und Seife waschen.

BRANDSCHUTZMITTEL

Zur Wahl des geeigneten Feuerlöschers ist nachstehende Tabelle zu konsultieren:

	Trockene Materialien	Entflammare Flüssigkeiten	Elektrische Geräte
Wasser	JA	NEIN	NEIN
Schaum	JA	JA	NEIN
Pulver	JA*	JA	JA
CO ₂	JA*	JA	JA

JA* In Ermangelung besser geeigneter Löschmittel oder bei Bränden kleinen Ausmaßes zu verwenden.



ACHTUNG

Die Hinweise dieser Übersicht haben allgemeinen Charakter und dienen nur als Leitfaden für die Benutzer. Die Einsatzmöglichkeit des jeweiligen Feuerlöschers ist beim Hersteller zu erfragen.

GLOSSAR

Anzugsring

Halbring aus Stahl, der den Sprengring blockiert.

Dichtungsring

Gummidichtung, die das Austreten der im Rad enthaltenen Luft verhindert.

Spannfutter

Spannfutter mit Spannklaunen, das das Werkstück zentriert und trägt.

Schwerpunkt

Angriffspunkt der Gewichtskraft eines Körpers. Gravizentrum.

Werkzeugarm

Teil, der die Werkzeuggruppe hält.

Sprengring

Externe Auflage des Wulsts des Reifens, der an der Felge montiert ist.

Felge mit Felgenbett

Felge aus einem Stück ohne bewegliche Teile, auf der der Reifen montiert wird.

Felge mit Sprengring

Felge mit einer offenen Seite für die axiale Montage des Reifens.

Ratsche

Angemessen geformtes Einzelteil mit einem Drehzapfen und einem Zahn zum Einrasten.

Abdrückscheibe

Werkzeug für das Abdrücken der Reifen.

Spannklaunen

Mechanisches Teil mit Klauen, um etwas festzuhalten oder mitzuziehen.

Pumpengruppe

Gruppe bestehend aus Elektromotor und Hydraulikpumpe.

Werkzeugeinheit

Einheit von Werkzeugen für das Abdrücken und die Demontage der Reifen.

Handhabungsgerät

Fernsteuereinheit, mit der alle Bewegungen der Maschine gesteuert werden, die für die verschiedenen Arbeiten notwendig sind.

Reifenprofilierung

Wiederherstellung des Profils der Reifenlauffläche.

Internes/externes Abdrücken

Ablösen des Wulsts des Reifens vom Felgenhorn.

Supersingle

Reifen mit breitem Querschnitt, der Zwillingräder ersetzt.

Wulst

Jeder vergrößerte Rand des Reifens, der die Radfelge berührt.

Schlauchloser Reifen

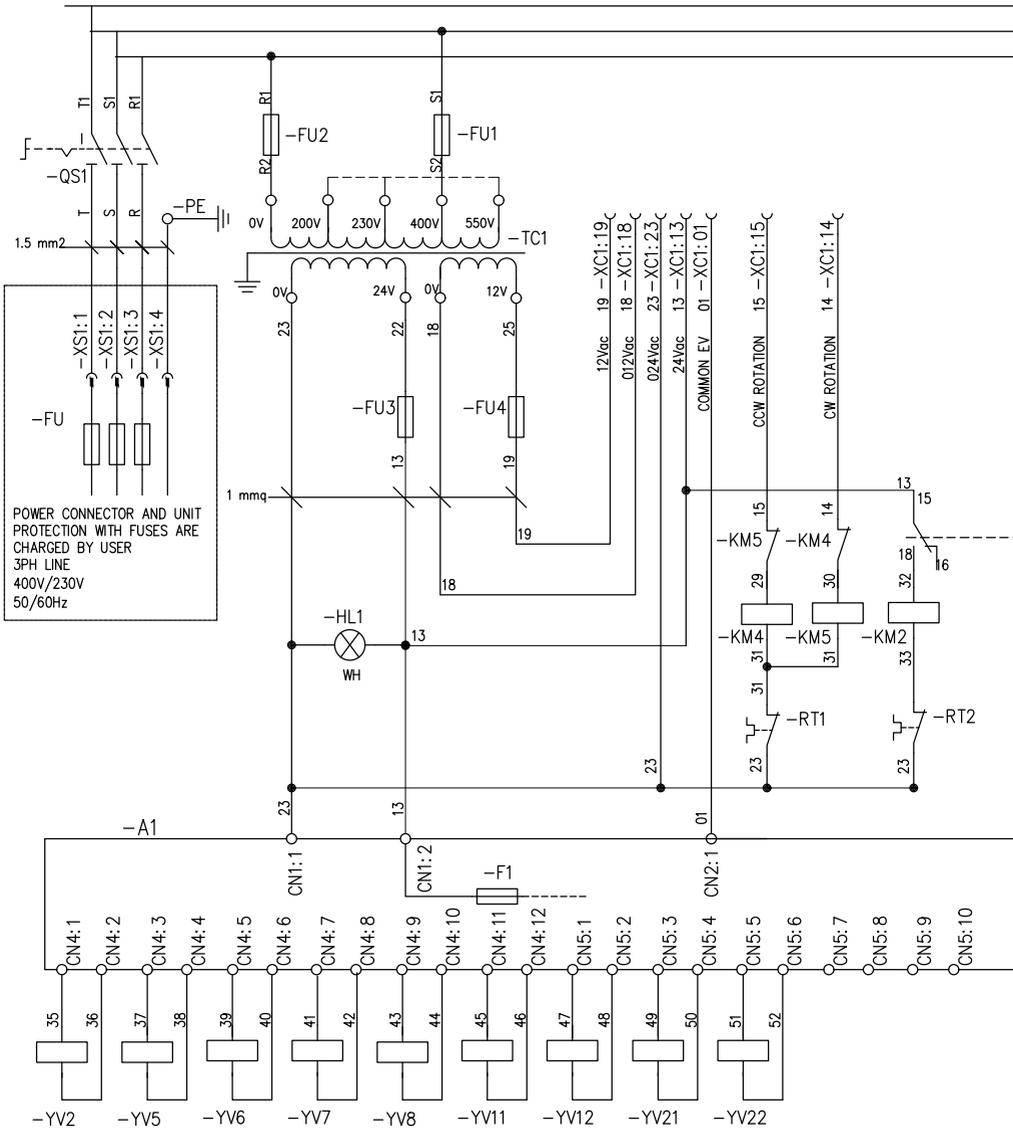
Reifen ohne Schlauch.

Werkzeug

Angemessen geformtes Einzelteil, zur Durchführung der Montage oder Demontage.

SCHALTPLAN DES AGGREGATS

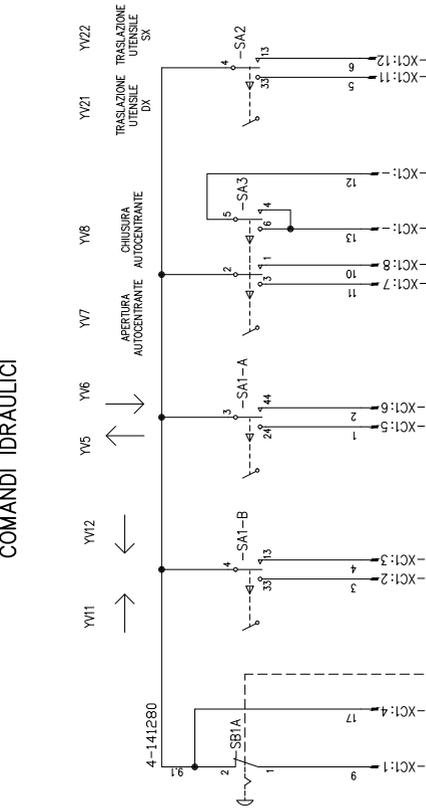
A1 PLATINE
F1 SICHERUNG 6,3 A T
FU SICHERUNG gG-500V 16A(400V), 25A(230V)
FU1 SICHERUNG gG-500V 4A
FU2 SICHERUNG gG-500V 4A
FU3 SICHERUNG 6,3A T
FU4 SICHERUNG 0,5A T
HL1 WEISSE KONTROLLLEUCHE
KM2 SCHÜTZ HYDRAULISCHE STEUERUNG
KM4 SCHÜTZ DREHUNG SPINDEL GEGENUHRZEIGERSINN
KM5 SCHÜTZ DREHUNG SPINDEL UHRZEIGERSINN
M1 MOTOR SPANNFUTTER
M2 MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT
RT1 LEITUNGSSCHUTZSCHALTER MOTOR M1
RT2 LEITUNGSSCHUTZSCHALTER MOTOR 2
QS1 HAUPTSCHALTER
QS2 UMSCHALTER DREHZAHL
TC1 TRANSFORMATOR
TR1 ZEITSCHALTER MIT ABFALLVERZÖGERUNG
XC1 VERBINDER STEUERUNGEN
XS1 STECKER
YV2 MAGNETVENTIL BY-PASS
YV5 MAGNETVENTIL SPANNFUTTER ANHEBEN
YV6 MAGNETVENTIL SPANNFUTTER SENKEN
YV7 MAGNETVENTIL SPANNFUTTER ÖFFNEN
YV8 MAGNETVENTIL SPANNFUTTER SCHLIESSEN
YV11 MAGNETVENTIL BEWEGUNG WAGEN RECHTS
YV12 MAGNETVENTIL BEWEGUNG WAGEN LINKS
YV21 MAGNETVENTIL BEWEGUNG WERKZEUG RECHTS
YV22 MAGNETVENTIL BEWEGUNG WERKZEUG LINKS



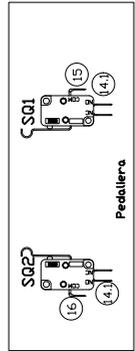
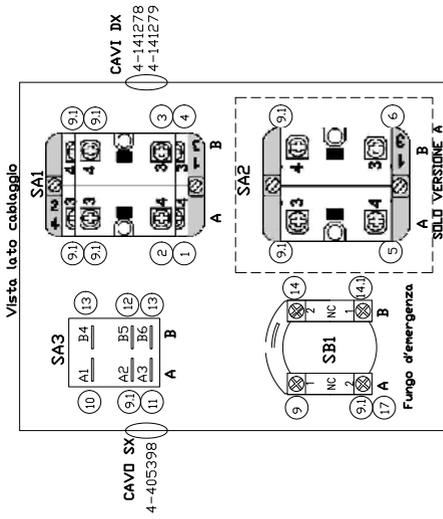
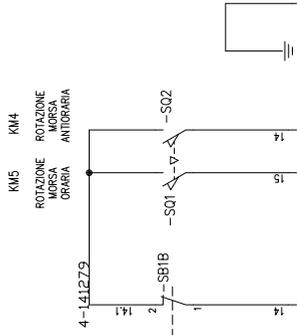
SCHALTPLAN BEDIENPULT

SA1	JOYSTICK BEWEGUNG WAGEN - ANHEBEN/ SENKEN SPANNFUTTER
SA2	JOYSTICK BEWEGUNG WERKZEUG
SA3	UMSTELLER ÖFFNUNG/SCHLIESSUNG SPANNFUTTER
SB1	NOT-AUS-PILZTASTERSQ2 MIKROSCHALTER VERSCHIEBUNG
SQ1	MIKROSCHALTER DREHUNG UHRZEIGERSINN SPANNFUTTER
SQ2	MIKROSCHALTER DREHUNG GEGENUHRZEIGERSINN SPANNFUTTERE
XC1	VERBINDER STEUERUNGEN

COMANDI IDRAULICI

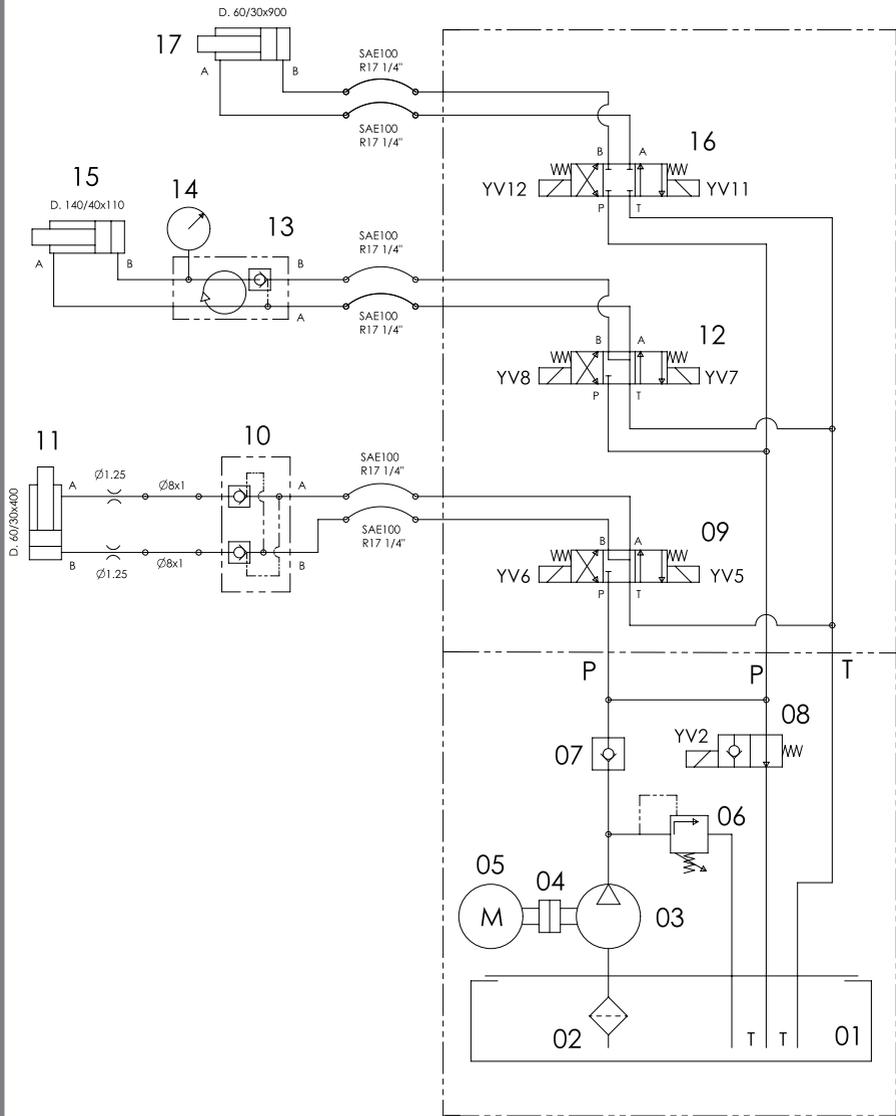


COMANDI ROTAZIONE



HYDRAULIKPLAN

- 1 BEHÄLTER 8 LITER
- 2 FILTER
- 3 ZAHNRADPUMPE 7.4 - 6.0 cm³/U
- 4 VERBINDUNGSSTÜCK
- 5 ELEKTRISCHER MOTOR
- 6 VENTIL MAX. DRUCK 130 BAR
- 7 EIN-RICHTUNGS-VENTIL
- 8 MAGNETVENTIL BYPASS ABLASS
- 9 MAGNETVENTIL HEBEN SPINDELARM
- 10 SPERRVENTIL HUBZYLINDER SPINDEL
- 11 HUBZYLINDER SPINDEL
- 12 MAGNETVENTIL SPANNFUTTER
- 13 GESTEUERTES RÜCKSCHLAGVENTIL
- 14 MANOMETER
- 15 ZYLINDER SPINDEL
- 16 MAGNETVENTIL BEWEGUNG WERKZEUGWAGEN
- 17 ZYLINDER BEWEGUNG WERKZEUGWAGEN



DE

IT - Dichiarazione CE di conformità -Dichiarazione di conformità UE*
EN - EC Declaration of conformity - EU Declaration of conformity*
FR - Déclaration EC de conformité - Déclaration UE de conformité*
DE - EG – Konformitätserklärung - EU-Konformitätserklärung*
ES - Declaración EC de conformidad - Declaración UE de conformidad*



COMIM - Cod.4-141373 del 02/2021



- IT** Quale fabbricante dichiara che il prodotto: **TECO 55 A**
al quale questa dichiarazione si riferisce e di cui abbiamo costituito e deteniamo il relativo fascicolo tecnico è conforme alle seguenti normative e Direttive:
*: Valida solo per macchine marcate CE
- EN** As producer declare that the product: **TECO 55 A**
to which this statement refers, manufactured by us and for which we hold the relative technical dossier, is compliant with the following standards and Directives:
*: Valid only for EC-marked machines
- FR** Déclarons que le matériel: **TECO 55 A**
objet de cette déclaration, dont nous avons élaboré le livret technique, restant en notre possession, est conforme aux normes et Directives suivantes :
*: Valable uniquement pour les machines avec marquage CE
- DE** Erklärt hiermit dass das product: **TECO 55 A**
Worauf sich die vorliegende Erklärung bezieht und dessen technische Akte diese Firma entwickelt hat und innehält, den anforderungen folgender normen und Richtlinien entspricht:
*: Gültig nur für EG-gekennzeichnete Maschinen
- ES** Declara que el producto: **TECO 55 A**
al que se refiere la presente declaración y del que hemos redactado y poseemos el correspondiente expediente técnico, se conforma a las siguientes normas y Directivas:
*: Válida sólo para máquinas con marcado CE

Conforme a:/Conforms to:/Conforme à/ Entspricht:/Conforme a: EN ISO/IEC 17050-1 - EN ISO/IEC 17050-2