

TRUCK TYRE CHANGER

TECO 570

Version 1.0 - September 2016 - cod. 4-603956



Alle Rechte der Übersetzung, der Speicherung, Reproduktion sowie der gesamten oder teilweisen Anpassung durch ein beliebiges Mittel (einschließlich Mikrofilm und Fotokopien) sind vorbehalten.

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen können ohne Vorbescheid geändert werden.

Deutsch

Elaborazione grafica e impaginazione

Ufficio **P**ubblicazioni **T**ecniche

INHALTSVERZEICHNIS

- 1 ANWENDUNGSBEREICH
- 2 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN
- 3 TRANSPORT
- 4 AUSPACKEN
- 5 INSTALLATION
- 6 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME
- 7 AUSSERBETRIEBNAHME
- 8 VERSCHROTTUN
- 9 VERSCHROTTUNG
- 10 EINSATZBEDINGUNGEN
- 11 TYPENSCHILD
- 12 NORMALE WARTUNG
- 13 FEHLERSUCHTABELLE
- 14 BETRIEBSANLEITUNGEN
- 15 BRANDSCHUTZMASSNAHMEN
- 16 INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ

FÜR DEN TECHNISCHEN KUNDENDIENST

AUSSERORDENTLICHE WARTUNG
ELEKTRIK- UND HYDRAULIK-SCHALTPLÄNE

EINLEITUNG

Die Bedienungs- und Wartungsanleitungen in diesem Handbuch sollen den Besitzer und Anwender über den zweckgerechten und sicheren Umgang mit dem Achsmessgerät aufklären.

Damit Ihre Maschine unsere bewährten Eigenschaften an Lebensdauer und Leistungen erbringen und Ihnen dadurch die Arbeit erleichtern kann, müssen die geschilderten Anweisungen genauestens befolgt werden.

Es folgt nun die Aufschlüsselung der einzelnen Gefahrenstufen, die im vorliegenden Handbuch wie folgt gekennzeichnet sind:



GEFAHR

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

ACHTUNG

Gefahren oder sicherheitsmangelnde Vorgänge, die schwere Verletzungen bzw. tödliche Folgen mit sich bringen können.

HINWEIS

Gefahren oder sicherheitsmangelnde Vorgänge, die leichte Verletzungen oder Materialschäden mit sich bringen können.

Die Maschine darf erst nach sorgfältigem Lesen dieser Anleitungen in Betrieb gesetzt werden. Das Handbuch mitsamt dem beige packten Bildmaterial ist in einer Dokumententasche griffbereit an der Maschine aufzubewahren, um den Bedienern die Einsicht zu erleichtern.

Die mitgelieferte technische Dokumentation ist integrierender Bestandteil der Maschine und muss dieser bei Verkauf beigelegt werden.

Das Handbuch hat nur für das Modell und die Seriennummer, die auf dem daran angebrachten Schild stehen, Gültigkeit.

ACHTUNG

Die Vorgaben des Handbuchs strikt befolgen: Der Hersteller übernimmt keine Haftung bei Einsätzen der Maschine, die nicht ausdrücklich in diesem Handbuch beschrieben sind.

Anmerkung

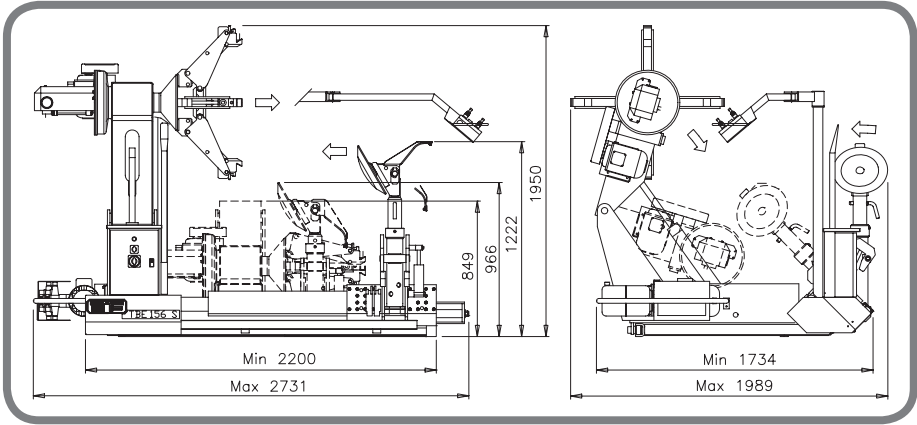
Einige Abbildungen des vorliegenden Handbuchs entstammen Prototypen, die zum Teil von den Serienmaschinen abweichen können.

Diese Anweisungen wenden sich an Personen mit gewissen Kenntnissen in der Mechanik. Daher wird nicht jeder einzelne Vorgang detailliert beschrieben, wenn es sich beispielsweise darum handelt, wie eine Befestigungsvorrichtung zu lockern oder anzuziehen ist etc.

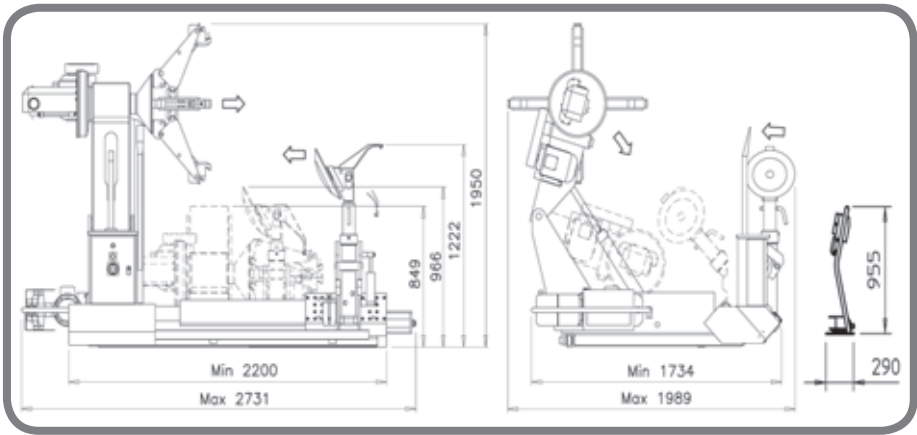
Bei der Ausführung von Arbeiten, die über den persönlichen Wissensstand hinausgehen, sollte man nicht eigenmächtig handeln, sondern Rat und Hilfe beim zuständigen Kundendienst einholen.

ABMESSUNGEN

Version mit Steuerarm



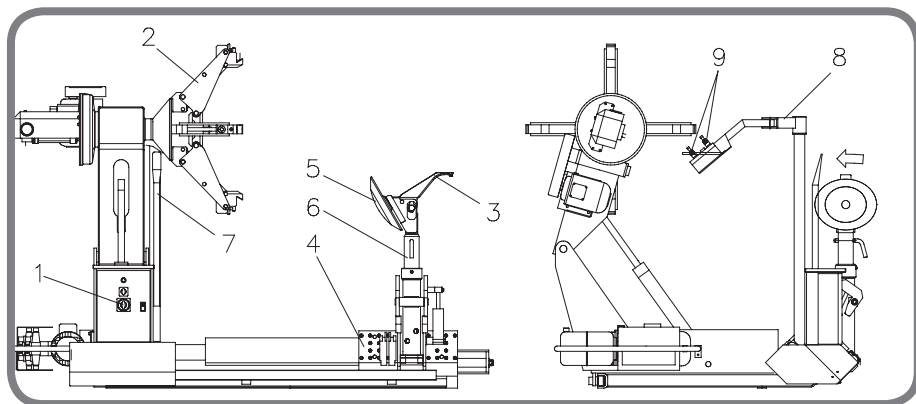
Version mit Steuersäule



FUNKTIONELLE GEBURTEN

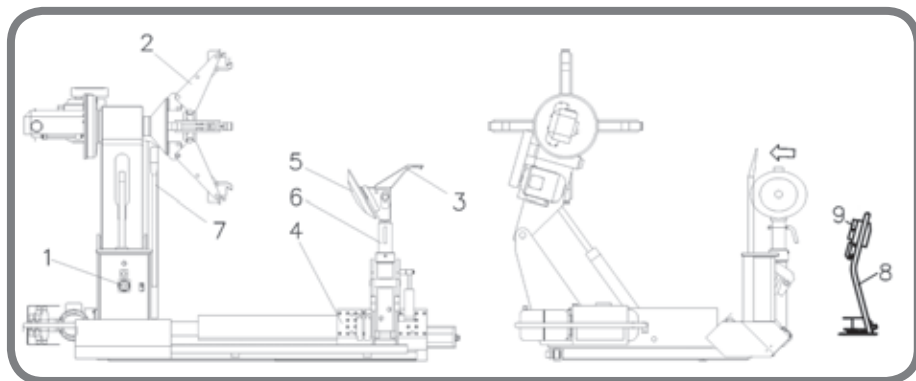
Version mit Steuerarm

- | | | | |
|---|----------------------|---|---------------|
| 1 | Hauptschalter | 6 | Werkzeugarm |
| 2 | Spannsystem | 7 | Wulstheber |
| 3 | Werkzeug | 8 | Steuerarm |
| 4 | Werkzeugschlitten | 9 | Manipulatoren |
| 5 | Reifenabdruckscheibe | | |



Version mit Steuersäule

- | | | | |
|---|----------------------|---|---------------|
| 1 | Hauptschalter | 6 | Werkzeugarm |
| 2 | Spannsystem | 7 | Wulstheber |
| 3 | Werkzeug | 8 | Steuersäule |
| 4 | Werkzeugschlitten | 9 | Manipulatoren |
| 5 | Reifenabdruckscheibe | | |



1 ANWENDUNGSBEREICH

Das vorliegende Handbuch ist Bestandteil der Lieferung und bietet dem Inhaber bzw. dem Anwender zweckmäßige und sichere Anleitungen zur INBETRIEBNAHME, BEDIENUNG (BETRIEBS-SICHERHEIT) und WARTUNG der Reifenmontiermaschine für Lkw.

DAS VORLIEGENDE HANDBUCH IST AN DER MASCHINE, FÜR DEN BEDIENER JEDERZEIT ERREICHBAR AUFZUBEWAHREN.

Die Reifenmontiermaschine dient zur Demontage und Montage an den entsprechenden Felgen der Reifen von Lastwagen, Schleppern und Nutzfahrzeugen.

Die Maschine eignet sich für **14"**- und **56"**-Reifen mit einem max. Raddurchmesser von **2450 mm**.

Sämtliche Bewegungsabläufe sind mit elektro-hydraulischen Antrieben versehen und werden mit einer rationalen und funktionellen Bedienkonsole auf einem speziellen Gelenkarm für den optimalen Einsatz in allen Arbeitslagen gesteuert.



ACHTUNG

Die Maschine darf ausschließlich für den vorgesehenen Zweck verwendet werden.

Alle übrigen Anwendungen der Maschine sind UNSACHGEMÄSS und daher UNANGEMESSEN.

Der Hersteller kann für Schäden und Folgeschäden durch unsachgemäßen, zweckfremden und unangemessenen Einsatz der Maschine nicht haftbar gemacht werden.

2 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Maschine darf nur von speziell geschultem und befugtem Personal bedient werden. Bei unsachgemäßem Änderung bzw. Umbau der Maschine ohne die Genehmigung des Herstellers, übernimmt dieser keine Haftung für eventuelle Schäden bzw. Folgeschäden. Der Um- bzw. Ausbau der Sicherheitseinrichtungen stellt ein Vergehen gegen die einschlägigen EUROPÄISCHEN NORMEN zum Thema Arbeitssicherheit dar.

Der Einsatz der Maschine ist nur an Orten ohne Explosions- und Brandgefahr zulässig.

SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

- Vor dem Öffnen der Schaltschranktür ist die Maschine über den speziellen Schalter gemäß EU-Normen stromlos zu machen.
- Durch den logischen Steuerungsaufbau sind gefährliche Fehlbedienungen ausgeschlossen.
- Not-Aus-Piltaster zur Sicherheitsabschaltung der Maschine.
- Alle Bedienabläufe des Manipulators werden beim Loslassen der Taste unterbrochen (Totman-nschaltung).



ACHTUNG

Der Um- bzw. Ausbau der Sicherheitseinrichtungen ist ausdrücklich untersagt.



ACHTUNG

Die Montage und Installation mit besonderer Sorgfalt wie beschrieben durchführen. Die Nichtbeachtung der Anweisungen kann zur Beschädigung der Maschine und Beeinträchtigung der Sicherheit des Bedieners führen.



ACHTUNG

Bei der Arbeit bzw. bei Wartungseingriffen müssen lange Haare zusammengebunden bzw. bedeckt werden; das Tragen von weiten und losen Kleidungsstücken, Krawatten, Halsketten, Ringen, bei denen die Gefahr der Mitnahme durch Bewegungsteile besteht, ist ausdrücklich untersagt.

3 TRANSPORT

Die verpackte Maschine ist mit einem Handgabel-hubwagen bzw. mit einem Gabelstapler zu befördern; dazu werden die Gabeln in die entsprechenden Öffnungen unter der Verpackung bzw. unter der Kiste eingeführt.



ACHTUNG

Die verpackte Maschine darf nicht mit einem Hallenkran oder einem Flasenzug gehoben werden.

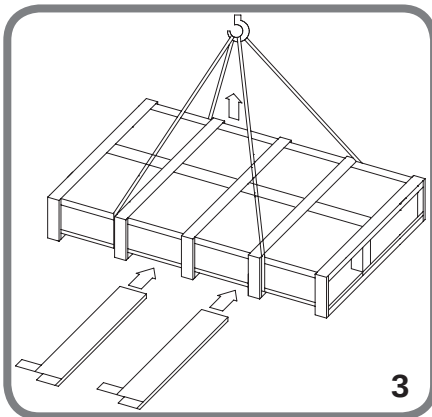


ACHTUNG

Vor der Beförderung der Maschine ist zu prüfen, ob das Hebezeug für die erforderliche Tragfähigkeit ausgelegt ist.

Wird die Maschine ohne Verpackung geliefert, so sind folgende Hinweise zu beachten:

- Die scharfen Kanten der Maschine mit einem geeigneten Werkstoff (Pluribol oder Karton) schützen.



VERSTELLEN / LAGERUNG DER MASCHINE

Zum Verstellen der unverpackten Maschine sind ausschließlich die speziell dafür vorgesehenen Verankerungsstellen zu benutzen.

Verpackte Maschinen sind an einer trockenen und möglichst belüfteten Stelle zu lagern.

Verpackte Teile sind soweit voneinander entfernt zu lagern, daß das einwandfreie Ablesen der seitlichen Kennzeichnungen möglich ist.



ACHTUNG

Um Schäden auszuschließen, keine weiteren Frachtstücke auf der Verpackung stapeln.

Nicht geeignete, vorstehende Teile der Struktur dürfen nicht als Griffe verwendet werden

Lagertemperatur der verpackten Teile: -25° - +55° C

4 AUSPACKEN

Nachdem die für den Transportschutz angebrachten Teile entfernt wurden, ist die Maschine auf den einwandfreien Zustand sowie auf sichtbar beschädigte Bestandteile zu überprüfen.

Werden Schäden an der Maschine festgestellt bzw. auch nur im Zweifelsfall **DARF DIE MASCHINE NICHT VERWENDET WERDEN**; dabei ist Fachpersonal (Vertragshändler) umgehend zu verständigen.



Die Schachtel mit dem Zubehör ist in der Hülle untergebracht NICHT MIT VERPACKUNGSWERKSTOFFEN ENTSORGEN

Verpackungswerkstoffe (Kunststoffbeutel, Polystyrol, Nägel, Schrauben, Hölzer, usw.) nicht in der Reichweite von Kindern lagern, da sie eine mögliche Gefahrenquelle darstellen. Falls es sich um umweltverschmutzende bzw. nicht abbaubare Werkstoffe handelt, sind diese an die entsprechende Sammelstelle zu bringen.

5 INSTALLATION



ACHTUNG

Der Aufstellungsort ist unter Beachtung der einschlägigen Unfallverhütungs- und Arbeitssicherheitsvorschriften zu wählen.

Jede Maschine ist auf einem festen und steifen Untergrund aufzustellen. Dabei ist der für den Betrieb erforderliche Freiraum zu berücksichtigen.



ACHTUNG

Bei der Aufstellung im Freien ist die Maschine unter einem Schutzdach unterzubringen.

Betriebsbedingungen

- Relative Luftfeuchte: 40 — 95%
- Umgebungstemperatur: 0° — 45°

AUFSTELLUNGORT

Für die Installation der Maschine ist eine Freifläche von 517x635x285 cm notwendig.

Aus dem Bedienbereich heraus hat der Bediener eine freie Sicht auf die Maschine und auf die Umgebung.

In diesem Bereich ist der Aufenthalt von unbefugten Personen bzw. die Ablage von Gegenständen, die eine Gefahrenquelle darstellen könnten, strengstens untersagt.

Die Maschine ist auf einer betonierten bzw. mit Fliesen verlegten horizontalen Fläche aufzustellen.

Ein nachgiebiger oder unregelmäßiger Untergrund ist nicht zulässig.

Die Auflagefläche der Maschine muß für die Aufnahme der Betriebslasten entsprechend ausgelegt sein.



ACHTUNG

Die Maschine ist nur dann mit Schrauben und Spreizdübeln am Boden zu verankern, falls Reifen mit einem Gesamtgewicht über 500kg verarbeitet werden.

VERANKERUNG MIT DÜBELN

- 1 Mit einem $\varnothing 16$ mm Bohrer 80 mm tief bohren.
- 2 Das Bohrloch reinigen.
- 3 Die Dübel vorsichtig in die Bohrung schlagen.
- 4 Die Schraubenbolzen mit einem Drehmomentschlüssel mit einem Anzug von 45 Nm festspannen (kann das Anzugsmoment nicht erreicht werden, so ist die Bohrung zu groß bzw. der Beton nicht ausreichend fest).

6 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME

Nach dem Auspacken der verschiedenen Teile und der Überprüfung auf Vollständigkeit, Transportschäden o. ä., sind die einzelnen Teile entsprechend den nachfolgenden Anweisungen einzubauen.

Erforderliche Werkzeuge:

- n° 1 Schraubenzieher
- n° 1 Sechskantschlüssel 13

Die Säule mit den Bedienelementen anhand der mitgelieferten Schrauben am Maschinengestell befestigen

Elektrische Anschlüsse



Auch leichte Eingriffe im elektrotechnischen Bereich sind ausschließlich den qualifizierten Fachkräften vorbehalten.

In der Standardausführung wird die Maschine mit DREHSTROMVERSORGUNG + ERDUNG 380V bzw. 220V geliefert. Die Spannungsvoreinstellung erfolgt werkseitig entsprechend den Vorgaben des Kunden.

Die Spannungsänderung durch den Bediener ist nicht zulässig; in diesem Fall sind Fachleute, bzw. der Vertragshändler oder die Kundendienststelle heranzuziehen.

Zur Spannungsversorgung sind Kabel mit einem min. Leiterquerschnitt von 4 mm², 3-polig + Schutzleiter zu verwenden, die an die Klemmen L1-L2-L3 des Schaltschranks angeschlossen werden.

Beim Anschluß der Spannungsversorgung an die Schaltschrank-Klemmenleiste sind folgende Hinweise zu beachten:

- Prüfen, ob die Versorgungsspannung 380 Volt (bzw. 220 Volt) beträgt.
- Leiter auf einwandfreien Zustand und Leitfähigkeit des Schutzleiters prüfen.
- Überprüfen, ob netzseitig ein Überstromschutz auslöser mit Fehlerstrom-Schutzschalter (30 mA) eingebaut sind.
- Maschinenkabel entsprechend den einschlägigen Normen anschließen.

Die Stromversorgung ist entsprechend der Leistungsaufnahme der Maschine zu bemessen. Die Leistungsaufnahme ist auf dem speziellen Typenschild angegeben.

Im Normalbetrieb muß sich das Rad im Uhrzeigersinn drehen; ist dies nicht der Fall, so sind die beiden Schutzleiter im Netzstecker umzupolen.



Für die, durch die Nichtbeachtung der obigen Anleitungen verursachten Schäden und Folgeschäden kann der Hersteller nicht haftbar gemacht werden; diese führen unter Umständen zum Erlöschen der Garantie.

7 AUSSERBETRIEBNAHME

Um die Maschine für längere Zeit außer Betrieb zu nehmen, die Stromversorgung trennen, den Tank mit dem Betriebsflüssigkeit leeren und die sensiblen Teile vor Staub schützen. Teile, die durch Austrocknen Schaden nehmen könnten, sind zu schmieren.

8 VERSCHROTTUNG

Wir die Maschine nicht mehr verwendet, so sind die elektrischen, elektronischen, hydraulischen sowie Kunststoff-Teile auszubauen. Der restliche Aufbau ist als Eisenwerkstoff zu verschrotten.
Elektrikbestandteile (Kabel) sind als Kupfer der Wiederverwendung zuzuführen.

Teile, die eine mögliche Gefahrenquelle darstellen, wie zum Beispiel:

Öltank

Elektromotor

Die verschiedenen Werkstoffe sind vorschriftsgemäß je nach Entsorgungsklasse zu bewerten.



ACHTUNG

Der Anwender hat die einschlägigen VERSCHROTTUNGSBESTIMMUNGEN des jeweiligen Landes zu beachten.

ANLEITUNGEN UND HINWEISE ZUM ÖL

Altölentsorgung

Das Altöl nicht in den Abguß, in die Abwasserleitung oder in Wasserläufe gießen, sondern sammeln und an die mit der Sammlung und Entsorgung beauftragten Unternehmen abgeben.

Ölaustritt und Lecks

Das ausgetretene Öl zum Beispiel mit Erde oder Sand aufsaugen, dann mit Lösemittel reinigen, wobei die Bildung bzw. Ansammlung von Dämpfen zu vermeiden ist.

Vorsichtsmaßnahmen beim Einsatz von Öl

Längere Berührung mit der Haut vermeiden.

Den Austritt und die Bildung von Ölnebel in die Atmosphäre vermeiden.

Folgende Vorsichtsmaßnahmen sind zu ergreifen:

Ölspritzer vermeiden (geeignete Schutzkleidung und Abschirmungen an den Maschinen verwenden).

Sich häufig mit Wasser und Seife waschen; keine reizenden Mittel bzw. Lösemittel verwenden

Die Hände nie mit schmutzigen oder fetten Lappen trocknen.

Stark verschmutzte Kleidung wechseln.

Mit öligen Händen weder rauchen noch essen.

Gegen Mineralöl beständige Handschuhe tragen.

Im Falle von Spritzern Brillen tragen.

Gegen Mineralöl beständige Schürzen tragen.

Bei Ölnebelbildung ist eine Absauganlage vorzusehen.

Öl: Erstehilfe-Maßnahmen.

Einnahme: keine besondere Maßnahme erforderlich.

Ansaugung von Flüssigkeiten: bei spontanem Erbrechen, den Betroffenen sofort ins Krankenhaus bringen.

Einatmung: im Falle der Einatmung erheblicher Öldämpfmengen, den Betroffenen sofort an die frische Luft führen.

Augen: Augen sofort mit viel frischem Wasser ausspülen.

Haut: mit Wasser und Seife waschen.

9 TECHNISCHE DATEN

- Drehstrom-Versorgung:.....380 V. 50/60Hz
- Drehstrom-Versorgung:.....220 V. 50/60Hz

GETRIEBEMOTOR SPANNKLAUE

- Drehstrommotor 4/2-polig B3 380/V 50/60Hz:1.25-1.8 KW 2 Drehzahlen
- Drehstrommotor 4/2-polig B3 220/V 50/60Hz:..... 1.25-1.8 KW 2 Drehzahlen

HYDRAULIKEINHEIT

- Drehstrommotor 4-polig B14 380/220V 50/60Hz:1.5 KW 1 Drehzahl (TECO 570N)
- Drehstrommotor 4/2-polig B14 380/V 50/60Hz:1.3-1.8 KW 2 Drehzahlen (TECO 570S - 570SL)
- Drehstrommotor 4/2-polig B14 220/V 50/60Hz:1.3-1.8 KW 2 Drehzahlen (TECO 570S - 570SL)

- Breite: min. 1730 mm - max. 1990 mm
- Länge:..... min. 2200 mm - max. 2730 mm
- Höhe:..... max. 1950 mm
- Gewicht:.....1200 Kg
- Max Radgewicht:.....1300 Kg
- Fassungsvermögen des Öltanks:.....Liter 8

- Betriebstemperatur:..... min. 0°C - max. 45° C

- Feuchtigkeit:.....57% 95% bei 40° C

10 EINSATZBEDINGUNGEN

- Aufspannung am Flansch:..... min. 118 mm - max. 760 mm
- Aufspannung an der Felge ohne Verlängerung: min. 14" - max. 36"
- Aufspannung an der Felge mit Verlängerung: min. 34" - max. 56"

- Max. Reifendurchmesser:.....2450 mm
- Max. Reifenbreite:.....1220 mm

11 TYPENSCHILD

- TECO srl
Via Pio La Torre, 10
42015 CORREGGIO (RE) ITALY
Tel. 0522-631562
- CE-Zeichen
 - Baujahr :
 - Modell: TECO 570

12 NORMALE WARTUNG

Für die korrekte Funktion und den einwandfreien Betrieb der Maschine sind die Herstellerangaben bezüglich Reinigung und regelmäßiger Wartung zu beachten.



ACHTUNG

Die Reinigung und normale Wartung ist von befug-tem Personal entsprechend den untenstehenden HERSTELLERANGABEN vorzunehmen:

Den Ölstand im Tank kontrollieren; bei Bedarf, Öl API CI S32 oder gleichwertiges nachfüllen.
Fettfüllung des Getriebemotors prüfen; bei Bedarf, Fett VANGUARD EP-00 oder gleichwertiges nachfüllen.



ACHTUNG

Werden zum Nachfüllen bzw. Ölwechsel Öle mit anderen Eigenschaften verwendet, so kann dadurch die Lebensdauer bzw. die Funktion der Maschine beeinträchtigt werden.

Alle Bewegungsteile reinigen (Aufspannung):

Die Maschine und den Arbeitsbereich immer sauber halten, um die Verschmutzung der Bewegungsteile zu vermeiden.

Alle Teile mit Schmiernippeln regelmäßig schmieren.

WICHTIG

Die Einstellwerte der Sicherheitsventile und des Druckbegrenzers DÜRFEN NIE geändert werden. Der Hersteller lehnt jegliche Haftung für durch die Nichtbeachtung dieses Verbots entstandene Personen- und Sachschäden ab.



ACHTUNG

Vor jedem Wartungseingriff ist der Netzstecker zu ziehen.



ACHTUNG

Die Reinigung mit Druckluft ist nicht zulässig.

13 FEHLERSUCHTABELLE

STÖRUNG

Bei Betätigung der Manipulatoren sprechen die Sicherungen an

MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
1 Erdschluß der Leiter	1 Leiter prüfen
2 Inverter-Kurzschluss	2 Inverter auswechseln
3 Motor-Kurzschluss	3 Motor auswechseln

STÖRUNG

Abdruckzylinder kraftlos

MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
1 Hydraulikschlauch der Zahnradpumpe beschädigt	1 Schlauch auswechseln
2 Verschleiß der Zylinderdichtungen	2 Dichtungen auswechseln

STÖRUNG

Absolut keine Spannklaumdrehung

MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
1 Inverter defekt 2 Manipulator defekt	1 Inverter auswechseln 2 Manipulator auswechseln

STÖRUNG

Keine Spannklaumdrehung

(Motor summt)

MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
1 Nur zwei Phasenleiter des Motors in Funktion	1 Leiter am Stecker bzw. am Inverter prüfen 2 Inverter bzw. Fernschalter auswechseln 3 Motor auswechseln

STÖRUNG

Ungenügende Spannklaumdrehkraft

MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
1 Ungenügende Riemenspannung 2 Abdrückzylinder zu stark auf den Reifen gedrückt	1 Riemen nachspannen / austauschen 2 Wulst schmieren

14 BETRIEBSANLEITUNGEN

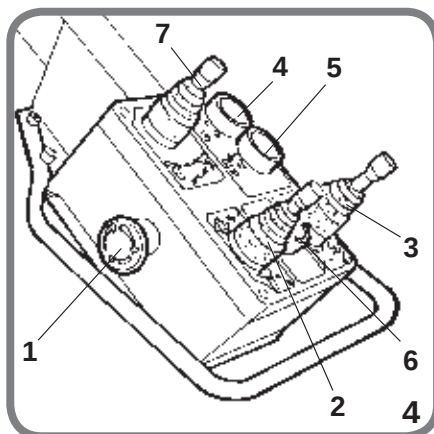


WARNING

The Model must only be used by authorized personnel. We remind that the use of the machine by people who are not informed of the specific procedures explained in this manual may produce dangerous situations.

Schaltereinheit (Fig. 4)

- 1 Not-Aus-Taster
- 2 Manipulator mit 4 Schaltstellungen für Drehung des Spannsystems nach rechts und links, (sowie Heben und Senken des Werkzeugs - TECO 570S - 570SL)
- 3 Manipulator mit 4 Schaltstellungen für Heben und Senken des Arms vom Spannsystem sowie Schwenkung des Reifens nach rechts und links
- 4 Taste zum Öffnen des Spannsystems
- 5 Taste zum Schließen des Spannsystems
- 6 Taste zur Werkzeug-Eilzustellung (TECO 570S - 570SL)
- 7 Manipulator Werkzeugdrehung und Abdrückscheibe (TECO 570S - 570SL)

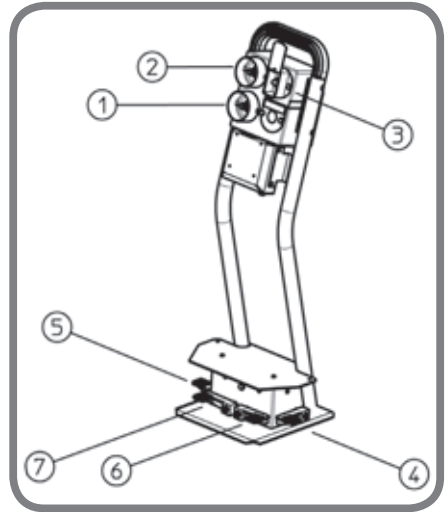


NB: ZUM VERSTELLEN DES ARMES DER BE-DIENELEMENTE IST DER SPEZIELLE GRIFF ZU VERWENDEN.

Steuersäule (Fig. 4A)

- 1 Manipulator mit 4 Schaltstellungen für Heben/Senken des Werkzeugs und für Drehung des Werkzeugs und Abdrückscheibe (TECO 570S - 570SL)
- 2 Manipulator mit 4 Schaltstellungen für Heben und Senken des Arms vom Spannsystem sowie Schwenkung des Reifens nach rechts und links
- 3 Manipulator mit 2 Schaltstellungen für Öffnung / Schließung des Spannsystems
- 4-5 Pedale für die ZWEIFACHE Betätigung GESCHWINDIGKEIT von den hydraulischen Führungen (TECO 570S - 570SL)
- 6 Pedal für Drehung des Spannsystems nach rechts
- 7 Pedal für Drehung des Spannsystems nach links

NB. Bei Leichtmetallfelgen sollte die auf Anfrage verfügbare Ringe, verwendet werden, um Kratzer bzw. Beulen an der Felge zu vermeiden.



POSITIONIERUNG / AUFSPANNUNG DES REIFENS

- Den Werkzeugarm zurückklappen.
- Das Rad in vertikaler Stellung auf die Maschinenfläche legen.
- Mit der Spannklaue den Reifen mitnehmen bzw. aufspannen.



ACHTUNG

Im Falle einer Störung der Maschine, bis auf den Sicherheitsabstand zurücktreten und den Hauptschalter der Maschine auf 0 legen.



ACHTUNG

Vergewissern Sie sich, daß die Felge an jeder Angriffsstelle des Spannklaue korrekt und sicher aufgespannt wird.



Aufgrund des Gewichts und der Abmessungen der Reifen für Erdbewegungsmaschinen und zum Zweck der Betriebssicherheit muß der Reifen von einem zweiten Bediener in senkrechter Stellung festgehalten werden.



ACHTUNG

Zur Handhabung von Reifen mit einem Gesamtgewicht über 500kg empfiehlt sich der Einsatz

eines Gabelstaplers bzw. eines Hallenkranes.



ACHTUNG

Der Reifen darf nur für die erforderliche Zeit auf dem Spannklaue aufgespannt bleiben.

SCHMIERUNG DER REIFEN

Bevor der Reifen montiert bzw. abmontiert wird, muß die Wulst zum Schutz vor Schäden und zur Erleichterung der Montage bzw. der Demontage geschmiert werden.

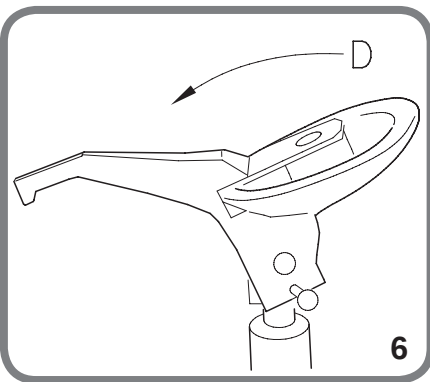
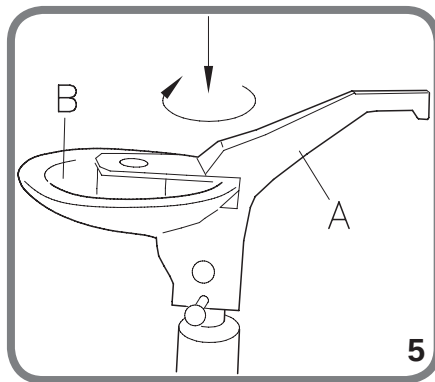
Der zu schmierende Bereich ist aus der Abbildung zu entnehmen.



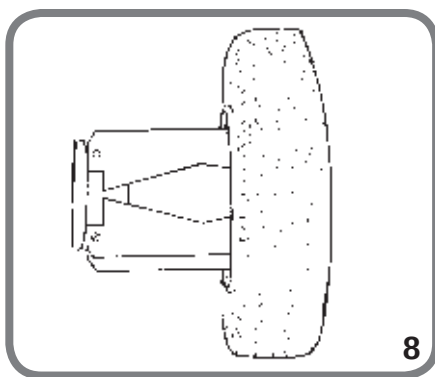
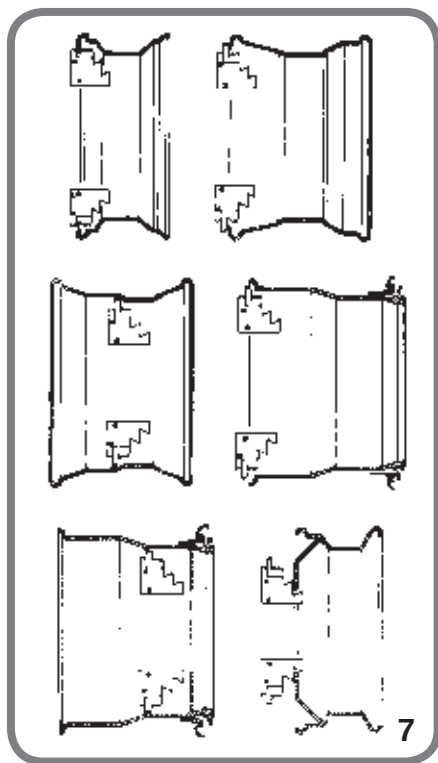
Vor der Demontage sind besonders schwere Reifen so nahe als möglich an die Maschinenfläche heranzubringen.

DREHUNG DES WERKZEUGS UND DER REIFENABDRÜCKSCHEIBE (Abb. 5-6)

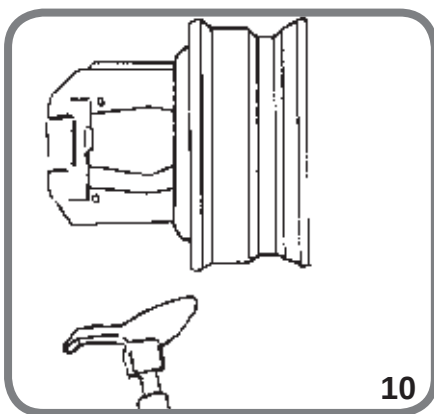
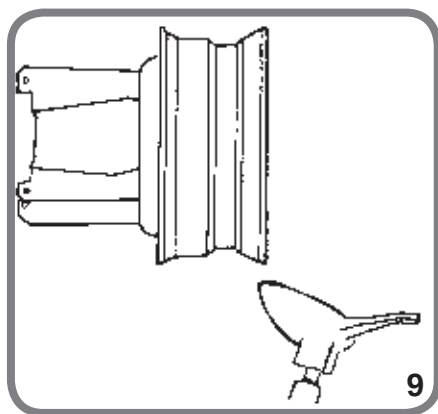
Um anstelle des Werkzeugs (A) die Reifenabdrück-scheibe (B) zu verwenden, muß die gesamte Bau-
gruppe um 180° gedreht und die Gruppe in die Stellung (D) (Abb. 5-6) gerückt werden.



Den Reifen über die Rampe führen und mit dem Manipulator (3 Abb. 4) das Spannsystem an den Reifen heranführen. Das Spannsystem koaxial zur Reifenmitte so positionieren, daß die Felge intern in der geeigneten Stellung aufgespannt wird (Abb. 7-8).

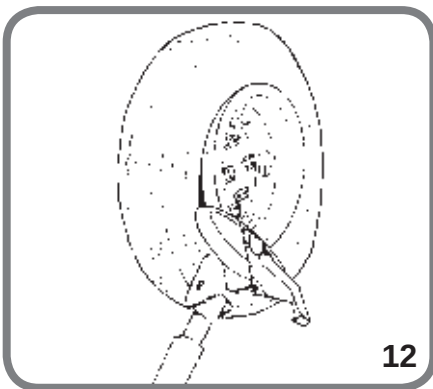
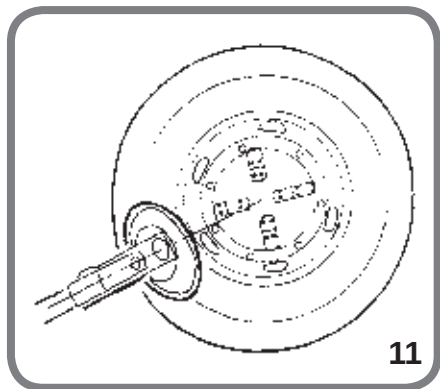


Die niedrige Schulter der Felge muß immer außen liegen, um das Abdrücken des Reifens zu erleichtern (Abb. 9-10).



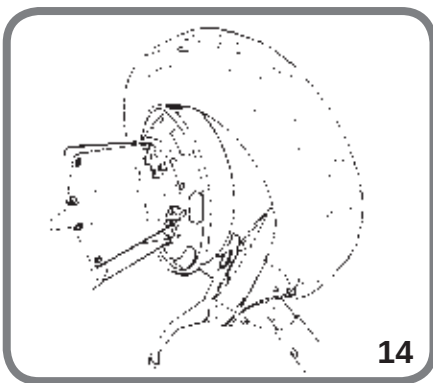
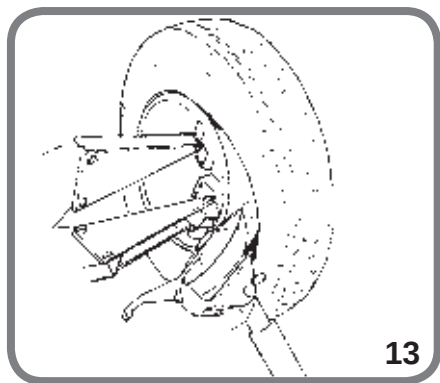
MONTAGE UND DEMONTAGE VON SCHLAUCHLOSEN REIFEN

Nachdem der Reifen anhand der Bedienelemente (4 Abb. 4) am Spannsystem aufgespannt wurde, wird er mit der Taste (3 Abb. 4) angehoben, bis er mit der Reifenabdruckscheibe auf dem Arm den Rand der Felge berührt (Abb. 11).



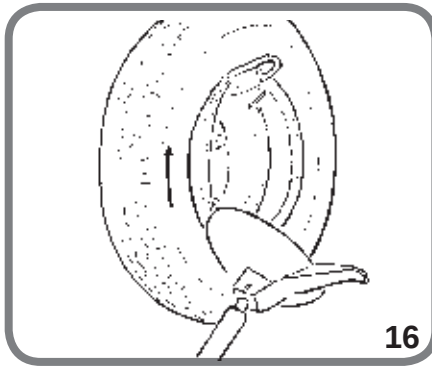
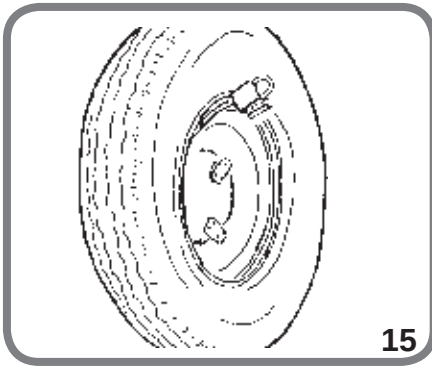
Das Spannsystem von rechts schrittweise nach links verrücken und gleichzeitig ständig drehen (im Uhrzeigersinn), um den drucklosen Reifen abzudrücken. Die Scheibe am Felgenprofil weiterführen, bis der gesamte Reifen abgedrückt ist (Abb. 12).

Die Reifenwulst und den Felgenrand mit dem speziellen Fett schmieren und bei drehendem Spannsystem (Drehrichtung siehe oben) den inneren Teil des Reifens abdrücken (Abb. 13).

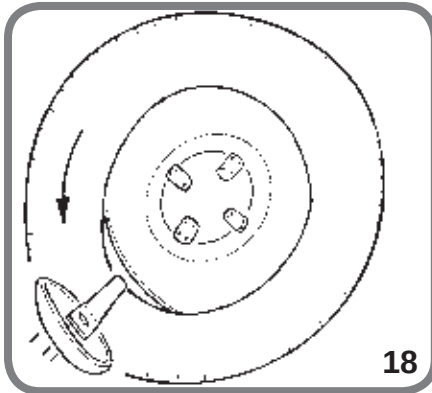
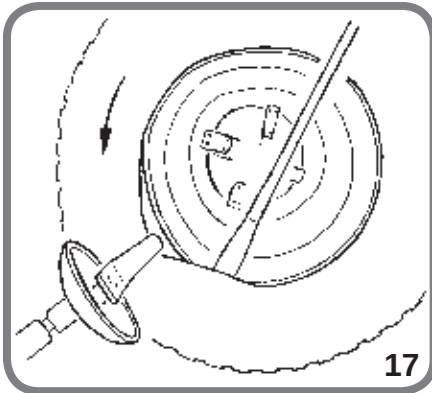


Die Scheibe am Felgenprofil weiterführen, bis der gesamte Reifen abgedrückt ist (Abb. 14).

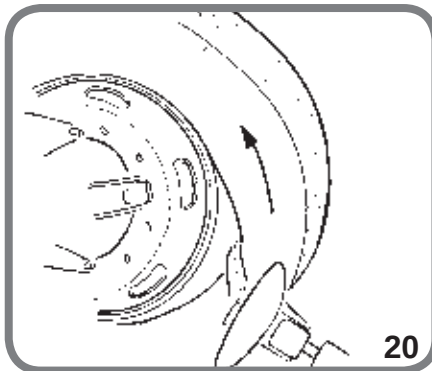
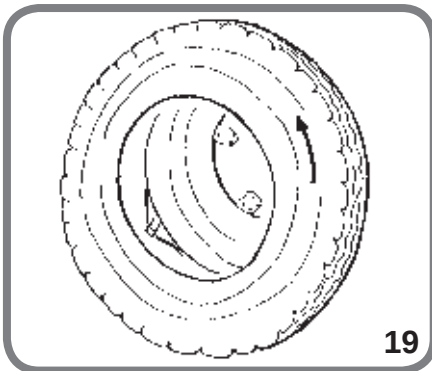
Zur Montage des Reifens, die Spannklaue in oberer Stellung am Felgenrand positionieren, die beiden Wülste auflegen und die Scheibe gegen den Reifen führen (nachdem die Wülste und die Felgenränder geschmiert wurden) (Abb. 15-16).



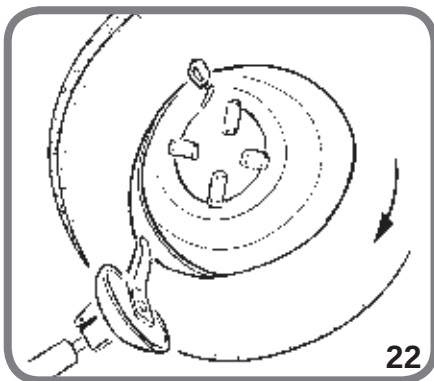
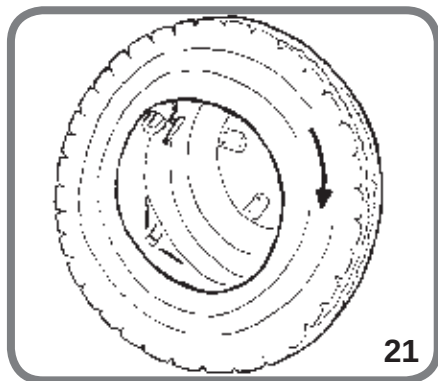
Bei der Demontage der ersten Reifenschulter, das Werkzeug so zwischen die Wulst und die Felge einführen, daß die Wulst gespannt ist, den Hebel unter das Werkzeug einführen (7 Abb. 1), die Wulst über den Felgenrand stülpen und mit der Taste (3 Abb. 4) das Spannsystem im Gegenuhrzeigersinn in Drehung versetzen (Abb. 17-18).



Zur Demontage der zweiten Reifenschulter, den Werkzeugarm auf die Innenseite des Reifens führen, das Werkzeug zwischen Wulst und Felge einführen und die obigen Schritte wiederholen (Abb. 19).

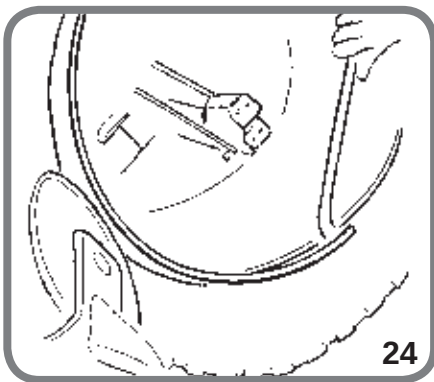
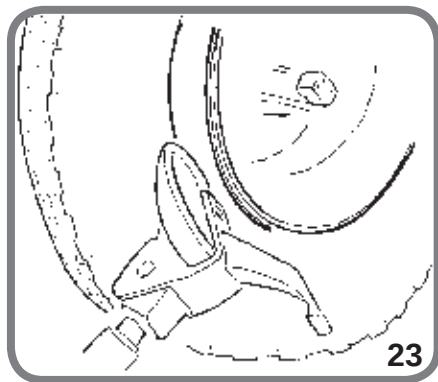


Zur Montage der Trockenmäntel anhand des Werkzeugs und der Montageklaue, dieses am Rande der Felgenschulter (Abb. 20-21) intern ansetzen, die Wulst auf das Werkzeug spannen, und das Spannsystem im Gegenuhreizersinn (bei rückwärtiger Ansicht) in Drehung versetzen. Diesen Schritt bei drehendem Spannsystem (die selbe Drehrichtung) auch für die Außenseite wiederholen (Abb. 22).



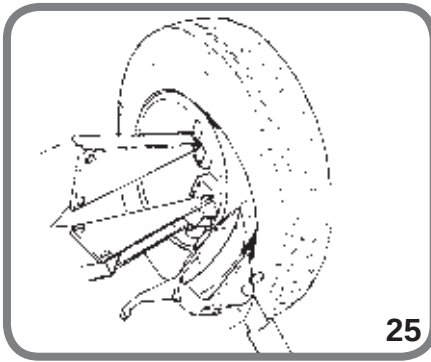
DEMONTAGE DER REIFEN MIT WULSTKERN

Die Reifenabdrückscheibe am Außenrand der Felge ansetzen, das Spannsystem drehen und gleichzeitig den Schlitten von rechts nach links verschieben, um den Reifen nach innen zu drücken (Abb. 23).

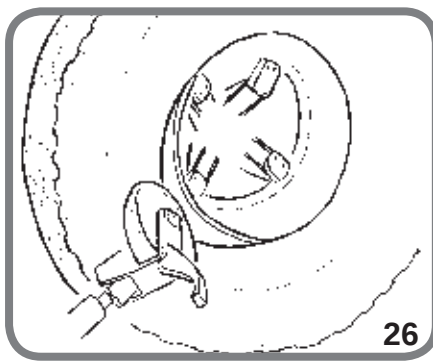


Die Reifenabdrückscheibe wird dabei schrittweise zugestellt und zwar so, so daß jeder Zustellung wenigstens eine volle Umdrehung des Spannsystems entspricht. Die Sperringe abnehmen (Abb. 24).

Die Reifenabdrückscheibe an der Radinnenseite ansetzen und den Schlitten nach rechts zustellen, bis der Reifen völlig austritt, wobei das Radventil in den entsprechenden Sitz eingeführt werden muß (Abb. 25).



25

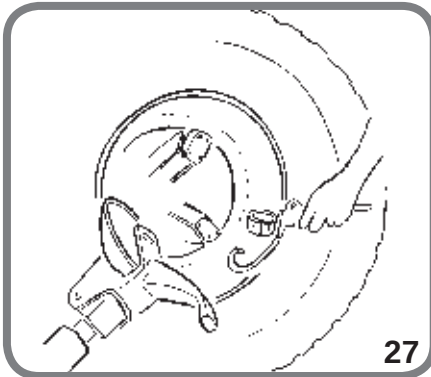


26

MONTAGE DER REIFEN MIT WULSTKERN

Zuerst die Felgenoberfläche und die Reifenwulst mit dem speziellen Fett schmieren, dann den Reifen mit Luftschlauch und Flaps in die Felge einbauen, den Reifen auf der Maschinenfläche auflegen, die Felge koaxial zum Reifen ausrichten, die Spannklaue so zustellen, daß der Reifen in die Felge eingreift und das Luftschlauchventil in den entsprechenden Sitz einführen. Mit der Scheibe die zweite Wulst aufziehen, bis die Sitze der Sprengringe an der Felge freigelegt sind und dann die Sperringe montieren (Abb. 26).

Beim Aufpumpen muß die Scheibe sicherheitshalber vor dem Sperring angeordnet werden. (Abb. 27).



27

15 BRANDSCHUTZ-MASSNAHMEN

Geeigneten Feuerlöscher nachstehender Übersicht entnehmen:

Feste Stoffe		Flüssige Stoffe		Elektrische Anlagen	
Wasser	JA	Wasser	NEIN	Wasser	NEIN
Schaum	JA	Schaum	JA	Schaum	NEIN
Pulver	JA*	Pulver	JA	Pulver	JA
CO ₂	JA*	CO ₂	JA	CO ₂	JA

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



ACHTUNG

Die in dieser Tabelle aufgeführten Hinweise sind als allgemeine Richtangaben für den Benutzer zu verstehen. Informationen zu den Einsatzmöglichkeiten jedes einzelnen Feuerlöschers bzw. Löschmittels sind beim jeweiligen Hersteller anzufordern.

16 INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ

Folgendes Entsorgungsverfahren ist gültig nur für Maschinen, die das Symbol der durchkreuzten Müll-



tonne auf ihrer Datenplatte haben .

Dieses Produkt kann Substanzen enthalten, die für die Umwelt und für die menschliche Gesundheit schädigend sein können, wenn das Produkt nicht ordnungsgemäß entsorgt wird.

Aus diesem Grund geben wir Ihnen nachfolgend einige Informationen, mit denen die Freisetzung dieser Substanzen verhindert und die natürlichen Ressourcen geschont werden.

Dieses Produkt kann Substanzen enthalten, die für die Umwelt und für die menschliche Gesundheit schädigend sein können, wenn das Produkt nicht ordnungsgemäß entsorgt wird.

Aus diesem Grund geben wir Ihnen nachfolgend einige Informationen, mit denen die Freisetzung dieser Substanzen verhindert und die natürlichen Ressourcen geschont werden.

Elektrische und elektronische Geräte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen als Sondermüll ihrer ordnungsgemäßen Wiederverwertung zugeführt werden.

Das Symbol der durchkreuzten Mülltonne auf dem Produkt und auf dieser Seite erinnert an die Vorschrift, dass das Produkt am Ende seines Lebenszyklus ordnungsgemäß entsorgt werden muss.

Auf diese Weise kann verhindert werden, dass eine ungeeignete Verwendung der in diesem Produkt enthaltenen Substanzen, oder eine ungeeignete Anwendung von Teilen davon, Schäden für die Umwelt und die menschliche Gesundheit hervorrufen können. Darüber hinaus werden somit viele der in diesen Produkten enthaltenen Materialien eingesammelt, wiederaufgearbeitet und wiederverwertet.

Zu diesem Zweck organisieren die Hersteller und Händler von elektrischen und elektronischen Geräten geeignete Entsorgungssysteme für diese Produkte.

Am Ende des Einsatzes dieses Produkts wenden Sie sich bitte an Ihren Händler, Sie erhalten dort alle Informationen für die korrekte Entsorgung des Geräts.

Darüber hinaus wird Ihr Händler Sie beim Kauf dieses Produkts über die Möglichkeit informieren, ein diesem Produkt gleichartiges Gerät, das dieselben Funktionen wie das gekaufte erfüllt, am Ende seines Lebenszyklus kostenlos zurückgeben können.

Eine Entsorgung des Produkts, die nicht der oben genannten Vorgehensweise entspricht, ist strafbar und wird gemäß den jeweils geltenden nationalen Bestimmungen geahndet, die in dem Land herrschen, in dem die Entsorgung des Produkts stattfindet.

Wir empfehlen darüber hinaus weitere Maßnahmen zum Umweltschutz: die Wiederverwertung der internen und externen Verpackung des Produkts und die ordnungsgemäße Entsorgung eventuell darin enthaltener Batterien.

Mit Ihrer Hilfe lässt sich die Menge der natürlichen Ressourcen, die für die Realisierung von elektrischen

und elektronischen Geräten benötigt werden, reduzieren, die Kosten für die Entsorgung der Produkte minimieren und die Lebensqualität erhöhen, da verhindert wird, dass giftige Substanzen in die Umwelt gebracht werden.

AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

(nur für DAS INSTANDSETZUNGSPERSONAL)

- a) Nach den ersten Betriebsstunden, die Schraubverbindungen prüfen und erforderlichenfalls mit den Anzugsmomenten aus der Tabelle nachziehen.

ANZUGSMOMENTE MIT MOMENTENSCHLÜSSEL FÜR SCHRAUBEN UND MUTTERN MITPG METRISCHEM GEWINDE.

M6 Nm 10 Kgm 1	M8 Nm 25 Kgm 2,6	M10 Nm 50 Kgm 5,1
M12 Nm 87 Kgm 8,9	M14 Nm 138 Kgm 14,1	M16 Nm 210 Kgm 21,5
M18 Nm 289 Kgm 29,5	M20 Nm 412 Kgm 42	M22 Nm 559 Kgm 57
M24 Nm 711 Kgm 72	M27 Nm 1049 Kgm 107	M30 Nm 1422 Kgm 145

- b) Den Riemen prüfen und erforderlichenfalls mit den Spannschrauben an den Motorhalterungen nachspannen.



ACHTUNG

MIT DER AUSSERORDENTLICHEN WARTUNG IST AUSSCHLIESSLICH BEFUGTES FACHPERSONAL ZU BEAUFTRAGEN:



Vor der Wartung der Hydraulikanlage ist die Maschine in Ruhestellung zu fahren, d. h. Bewegungsarm unten und Spannklaue zu.

ELEKTRISCHER SHALTPLAN

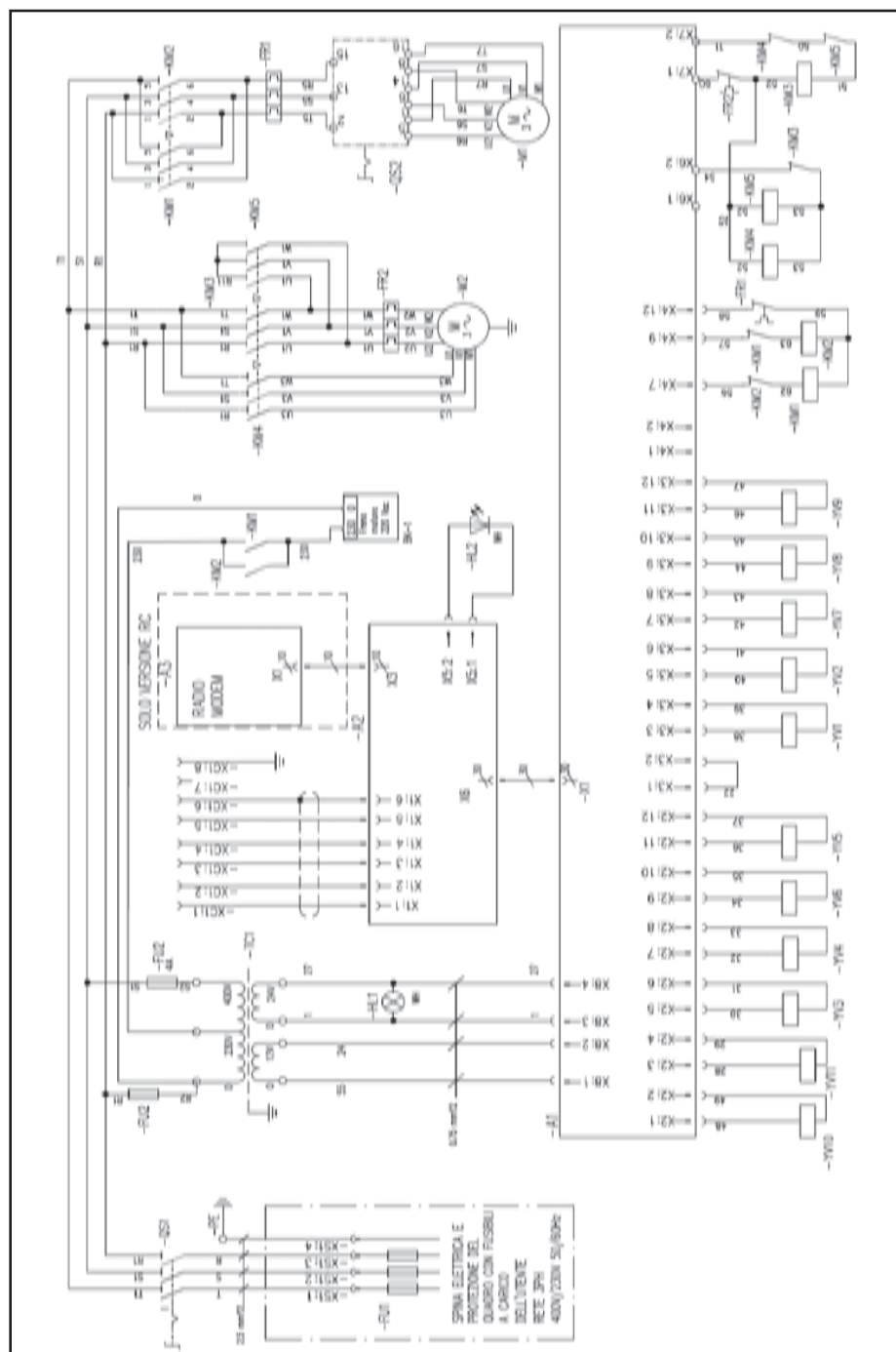
TECO 570S - 570SL STEUERARM

A1	PLATINE 2V	TC1	TRANSFORMATOR
F1	SICHERUNG T6.3A	XS1	ELEKTRISCHE KONTROLLANZEIGE
FU1	SICHERUNG 25A	YV1	MAGNETVENTIL ÖFFNUNG SPANNFUTTER
FU2	SICHERUNG 4A		
FU3	SICHERUNG 4A	YV2	MAGNETVENTIL SCHLIESSUNG SPANNFUTTER
FR1	THERMORELAIS MOTOR M1	YV3	MAGNETVENTIL VERFAHREN LINKS
FR2	THERMORELAIS MOTOR M2		
HL1	WEISSE LEUCHTANZEIGE	YV4	MAGNETVENTIL VERFAHREN RECHTS
KM1	FERNSCHALTER SPANNFUTTERDREHUNG GEGEN DEN UHRZEIGERSINN	YV5	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ABSENKEN
KM2	FERNSCHALTER SPANNFUTTERDREHUNG IM UHRZEIGERSINN	YV6	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN
KM3	FERNSCHALTER ERSTE GESCHWINDIGKEIT M2	YV7	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN
KM4	FERNSCHALTER ZWEITE GESCHWINDIGKEIT M2	YV8	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ABSENKEN
KM5	FERNSCHALTER ZWEITE GESCHWINDIGKEIT M2	YV9	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUGDREHUNG
M1	MOTOR SPANNFUTTER	YV10	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUGDREHUNG
M2	MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT		
QS1	HAUPTSCHALTER	YV11	MAGNETVENTIL BYPASS
QS2	SCHALTER DREHGESCHWINDIGKEIT	RY1	PARALLEL GESCHALTETES RELAIS MAGNETVENTIL BYPASS
SA1	BEFEHL SPANNFUTTERDREHUNG	TR1	TIMER
SA2	BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN/ABSENKEN		
SA3	BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN/ABSENKEN		
SA4	BEFEHL WAGEN VERSCHIEBEN		
SA5	BEFEHL WERKZEUGDREHUNG		
SB1	NOT-AUS-PILZTASTER		
SB2	BEFEHL ZWEITE VERFAHRGESCHWINDIGKEIT		
SB3	BEFEHL SPANNFUTTER ÖFFNEN		
SB4	BEFEHL SPANNFUTTER SCHLIESSEN		

ELEKTRISCHER SHALTPLAN

TECO 570S - 570SL STEUERSÄULE

BK-1	ELEKTROMAGNET-BREMSE MOTOR SPANNFUTTER	YV2	MAGNETVENTIL SCHLIESSUNG SPANNFUTTER
A1	PLATINE EPPB	YV3	MAGNETVENTIL VERFAHREN RECHTS
A2	PLATINE HTCCB	YV4	MAGNETVENTIL VERFAHREN LINKS
A3	FUNKMODEM		
FU1	SICHERUNG 16A	YV5	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN
FU2	SICHERUNG 1A		
FU3	SICHERUNG 1A	YV6	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ABSENKEN
FR1	THERMORELAIS MOTOR M1	YV7	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN
FR2	THERMORELAIS MOTOR M2		
HL1	WEISSE LEUCHTANZEIGE	YV8	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ABSENKEN
KM1	FERNSCHALTER SPANNFUTTERDREHUNG GEGEN DEN UHRZEIGERSINN		
KM2	FERNSCHALTER SPANNFUTTERDREHUNG IM UHRZEIGERSINN	YV9	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUGDREHUNG RECHTS
KM3	FERNSCHALTER ERSTE GESCHWINDIGKEIT STEUERGERÄT		
KM4	FERNSCHALTER ZWEITE GESCHWINDIGKEIT STEUERGERÄT		
KM5	FERNSCHALTER ZWEITE GESCHWINDIGKEIT STEUERGERÄT		
M1	MOTOR SPANNFUTTER		
M2	MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT		
FR1	THERMORELAIS MOTOR M1		
FR2	THERMORELAIS MOTOR M2		
QS1	HAUPTSCHALTER		
QS2	SCHALTER DREHGESCHWINDIGKEIT		
TC1	TRANSFORMATOR		
XC1	STECKVERBINDER KABEL STEUERSÄULE		
XS1	ELEKTRISCHE KONTROLLANZEIGE		
YV1	MAGNETVENTIL ÖFFNUNG SPANNFUTTER		



ELEKTRISCHER SHALTPLAN TECO 570N

STEUERARM

YV10	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUGDREHUNG LINKS
YV11	MAGNETVENTIL BYPASS
BK-1	ELEKTROMAGNET-BREMSE MOTOR SPANNFUTTER
A1	PLATINE 1V
F1	SICHERUNG T6.3A
FU1	SICHERUNG 16A
FU2	SICHERUNG 4A
FU3	SICHERUNG 4A
FR1	THERMORELAIS MOTOR M1
HL1	WEISSE LEUCHTANZEIGE
KM1	FERNSCHALTER SPANNFUTTER-DREHUNG GEGEN DEN UHRZEIGERSINN
KM2	FERNSCHALTER SPANNFUTTER-DREHUNG IM UHRZEIGERSINN
KM3	FERNSCHALTER MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT
M1	MOTOR SPANNFUTTER
M2	MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT
QS1	HAUPTSCHALTER
QS2	SCHALTER DREHGESCHWINDIGKEIT
SA1	BEFEHL SPANNFUTTERDREHUNG
SA4	BEFEHL WAGEN VERSCHIEBEN
SA5	BEFEHL WERKZEUGDREHUNG
SB1	NOT-AUS-PILZTASTER
SB3	BEFEHL SPANNFUTTER ÖFFNEN
SB4	BEFEHL SPANNFUTTER SCHLIESSEN
TC1	TRANSFORMATOR
XS1	ELEKTRISCHE KONTROLLANZEIGE
YV1	MAGNETVENTIL ÖFFNUNG SPANNFUTTER

YV2	MAGNETVENTIL SCHLIESSUNG SPANNFUTTER
YV3	MAGNETVENTIL VERFAHREN LINKS
YV4	MAGNETVENTIL VERFAHREN RECHTS
YV5	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ABSENKEN
YV6	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN
TR1	TIMER

ELEKTRISCHER SHALTPLAN TECO 570N

STEUERSÄULE

BK-1	ELEKTROMAGNET-BREMSE MOTOR SPANNFUTTER	YV4	MAGNETVENTIL VERFAHREN RECHTS
FR2	THERMORELAIS MOTOR M2	YV5	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ABSENKEN
SA3	BEFEHL AUF/AB SPANNTELLER	YV6	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN
YV11	MAGNETVENTIL BYPASS	YV7	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN
A1	PLATINE	YV8	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ABSENKEN
F1	SICHERUNG T6.3A		
FU1	SICHERUNG 16A		
FU2	SICHERUNG 4A		
FU3	SICHERUNG 4A		
FR1	THERMORELAIS MOTOR M1		
HL1	WEISSE LEUCHTANZEIGE		
KM1	FERNSCHALTER SPANNFUTTER-DREHUNG GEGEN DEN UHRZEIGERSINN		
KM2	FERNSCHALTER SPANNFUTTER-DREHUNG IM UHRZEIGERSINN		
KM3	FERNSCHALTER MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT		
M1	MOTOR SPANNFUTTER		
M2	MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT		
FR2	THERMORELAIS MOTOR M2		
QS1	HAUPTSCHALTER		
QS2	SCHALTER DREHGESCHWINDIGKEIT		
TC1	TRANSFORMATOR		
XC1	STECKVERBINDER KABEL STEUERSÄULE		
XS1	ELEKTRISCHE KONTROLLANZEIGE		
YV1	MAGNETVENTIL ÖFFNUNG SPANNFUTTER		
YV2	MAGNETVENTIL SCHLIESSUNG SPANNFUTTER		
YV3	MAGNETVENTIL VERFAHREN LINKS		

SHALTPLAN MANIPULATOREN

TECO 570S - 570SL

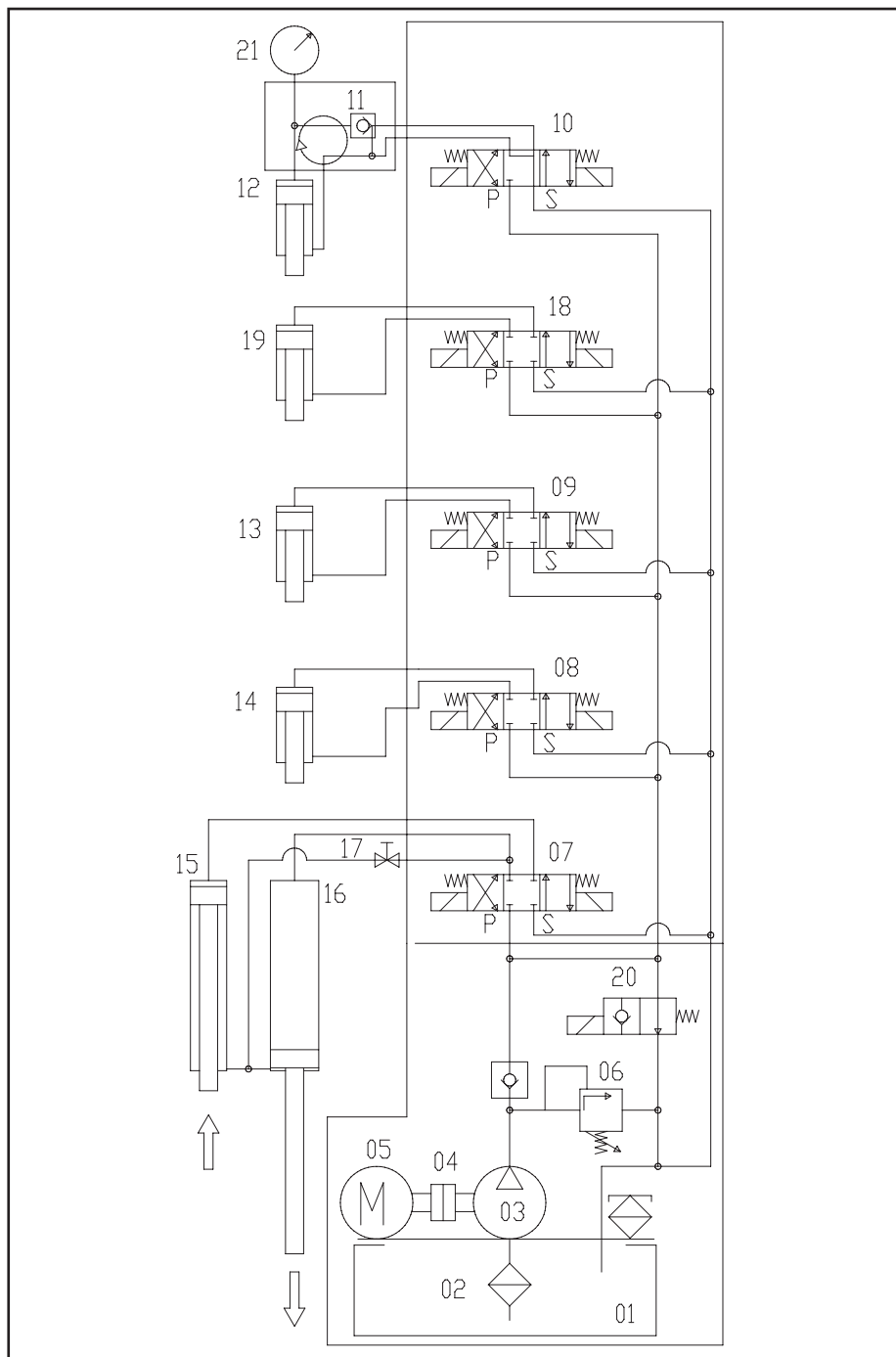
YV11	MAGNETVENTIL BYPASS
BK-1	ELEKTROMAGNET-BREMSE MOTOR SPANNFUTTER
TR1	TIMER
RY1	RELAIS AKTIVIERUNG TIMER
A1	PLATINE
A2	KIT FUNKMODEM
GB1	BATTERIE
SA1	BEFEHL WAGEN VERSCHIEBEN
SA2	BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN/ ABSENKEN
SA3	BEFEHL WERKZEUGDREHUNG
SA4	BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN/ ABSENKEN
SQ3	MIKROSCHALTER ZWEITE GESCHWINDIGKEIT
SB2	SCHALTER ÖFFNUNG/SCHLIESUNG SPANNFUTTER
SB3	SCHALTER ÖFFNUNG/SCHLIESUNG SPANNFUTTER
SQ1	MIKROSCHALTER DREHUNG SPANNTROLLER
SQ2	MIKROSCHALTER DREHUNG SPANNTROLLER

SHALTPLAN MANIPULATOREN TECO 570N

XC1	STECKVERBINDER SERIELLES KABEL
XC2	STECKVERBINDER BATTERIELADEGERÄT
XC3	STECKVERBINDER MODUL 18 PIN
SA1	BEFEHL WAGEN VERSCHIEBEN
SA2	BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN/ ABSENKEN
SA3	BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN/ ABSENKEN
SB3	SCHALTER ÖFFNUNG/SCHLIES- SUNG SPANNFUTTER
SB4	SCHALTER ÖFFNUNG/SCHLIES- SUNG SPANNFUTTER
SQ1	MIKROSCHALTER DREHUNG SPANNTPELLER
SQ2	MIKROSCHALTER DREHUNG SPANNTPELLER
XC1	STECKVERBINDER

HYDRAULIKSCHALTPLAN

- 1 TANK
- 2 FILTER
- 3 PUMPE 5.8
- 4 KUPPLUNG
- 5 ELEKTROMOTOR
- 6 SICHERHEITSVENTIL
- 7 MAGNETVENTIL SCHLITTENZUSTELLUNG
- 8 MAGNETVENTIL SPANNKLAUENARM
- 9 MAGNETVENTIL WERKZEUGHUB
(TECO 570S - 570SL)
- 10 MAGNETVENTIL SPANNKLAUE
- 11 VORGESTEUERTES RÜCKSCHLAGVENTIL
- 12 SPANNKLAUENZYLINDER
- 13 ZYLINDER WERKZEUGHUB
(TECO 570S - 570SL)
- 14 HUBZYLINDER SPANNKLAUENARM
- 15 ZYLINDER SCHLITTEN
- 16 ZYLINDER SCHLITTENZUSTELLUNG
- 17 SYNCHRONISIERHAHN
- 18 MAGNETVENTIL WERKZEUGDREHUNG
(TECO 570S - 570SL)
- 19 ZYLINDER WERKZEUGDREHUNG
(TECO 570S - 570SL)
- 20 MAGNETVENTIL DRUCKENTSPANNUNG
- 21 MANOMETER
- 22 SPERRVENTIL



INHALTSVERZEICHNIS

- 1 ANWENDUNGSBEREICH
- 2 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN
- 3 TRANSPORT
- 4 AUSPACKEN
- 5 INSTALLATION
- 6 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME
- 7 AUSSERBETRIEBNAHME
- 8 VERSCHROTTUN
- 9 VERSCHROTTUNG
- 10 EINSATZBEDINGUNGEN
- 11 TYPENSCHILD
- 12 NORMALE WARTUNG
- 13 FEHLERSUCHTABELLE
- 14 BETRIEBSANLEITUNGEN
- 15 BRANDSCHUTZMASSNAHMEN
- 16 INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ

FÜR DEN TECHNISCHEN KUNDENDIENST

AUSSERORDENTLICHE WARTUNG
ELEKTRIK- UND HYDRAULIK-SCHALTPLÄNE

EINLEITUNG

Die Bedienungs- und Wartungsanleitungen in diesem Handbuch sollen den Besitzer und Anwender über den zweckgerechten und sicheren Umgang mit dem Achsmessgerät aufklären.

Damit Ihre Maschine unsere bewährten Eigenschaften an Lebensdauer und Leistungen erbringen und Ihnen dadurch die Arbeit erleichtern kann, müssen die geschilderten Anweisungen genauestens befolgt werden.

Es folgt nun die Aufschlüsselung der einzelnen Gefahrenstufen, die im vorliegenden Handbuch wie folgt gekennzeichnet sind:



GEFAHR

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

ACHTUNG

Gefahren oder sicherheitsmangelnde Vorgänge, die schwere Verletzungen bzw. tödliche Folgen mit sich bringen können.

HINWEIS

Gefahren oder sicherheitsmangelnde Vorgänge, die leichte Verletzungen oder Materialschäden mit sich bringen können.

Die Maschine darf erst nach sorgfältigem Lesen dieser Anleitungen in Betrieb gesetzt werden. Das Handbuch mitsamt dem beige packten Bildmaterial ist in einer Dokumententasche griffbereit an der Maschine aufzubewahren, um den Bedienern die Einsicht zu erleichtern.

Die mitgelieferte technische Dokumentation ist integrierender Bestandteil der Maschine und muss dieser bei Verkauf beigelegt werden.

Das Handbuch hat nur für das Modell und die Seriennummer, die auf dem daran angebrachten Schild stehen, Gültigkeit.

ACHTUNG

Die Vorgaben des Handbuchs strikt befolgen: Der Hersteller übernimmt keine Haftung bei Einsätzen der Maschine, die nicht ausdrücklich in diesem Handbuch beschrieben sind.

Anmerkung

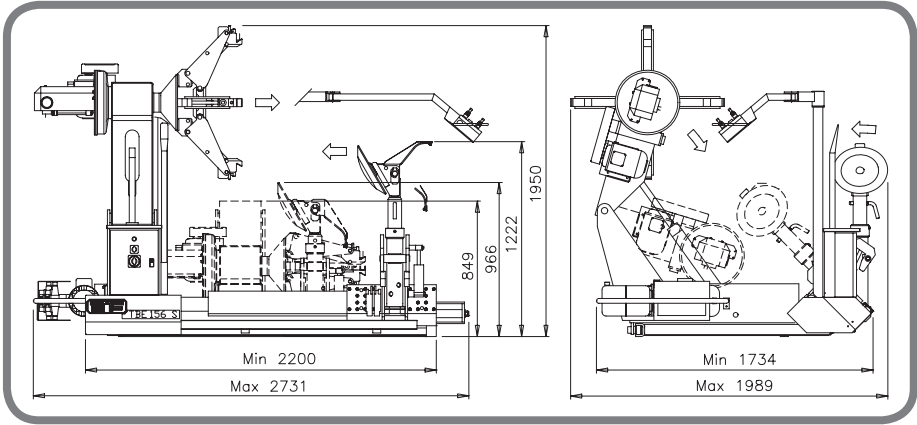
Einige Abbildungen des vorliegenden Handbuchs entstammen Prototypen, die zum Teil von den Serienmaschinen abweichen können.

Diese Anweisungen wenden sich an Personen mit gewissen Kenntnissen in der Mechanik. Daher wird nicht jeder einzelne Vorgang detailliert beschrieben, wenn es sich beispielsweise darum handelt, wie eine Befestigungsvorrichtung zu lockern oder anzuziehen ist etc.

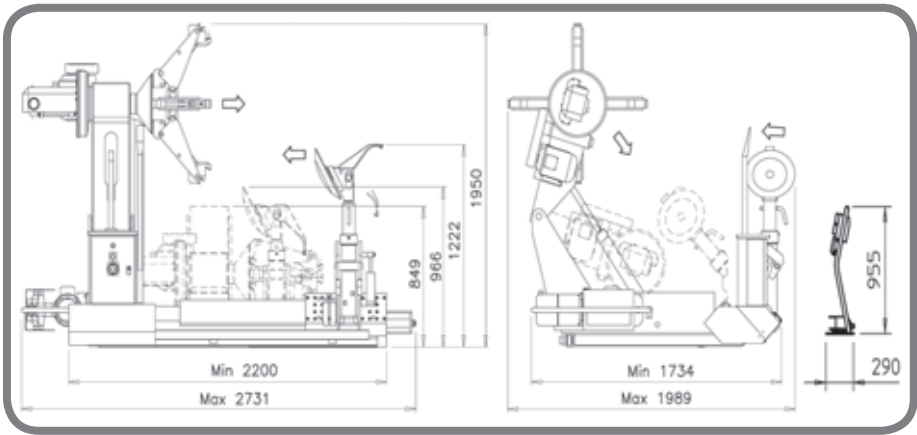
Bei der Ausführung von Arbeiten, die über den persönlichen Wissensstand hinausgehen, sollte man nicht eigenmächtig handeln, sondern Rat und Hilfe beim zuständigen Kundendienst einholen.

ABMESSUNGEN

Version mit Steuerarm



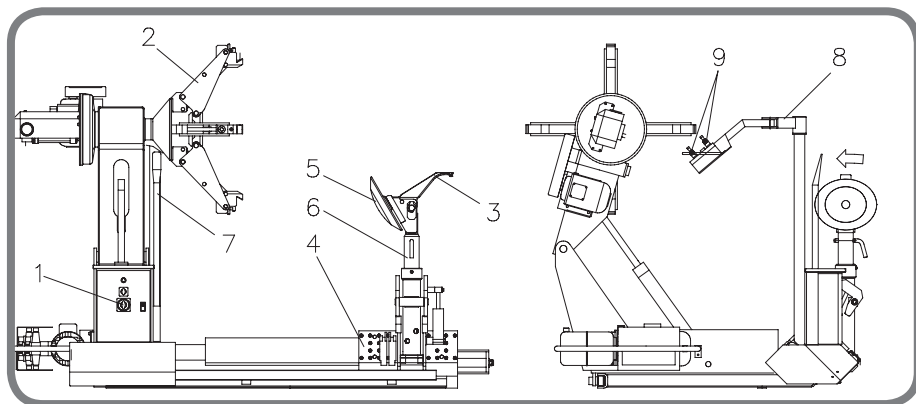
Version mit Steuersäule



FUNKTIONELLE GEBURTEN

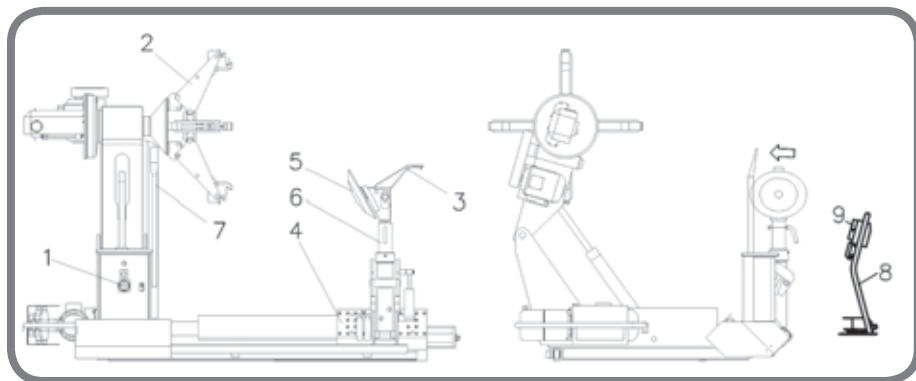
Version mit Steuerarm

- | | | | |
|---|----------------------|---|---------------|
| 1 | Hauptschalter | 6 | Werkzeugarm |
| 2 | Spannsystem | 7 | Wulstheber |
| 3 | Werkzeug | 8 | Steuerarm |
| 4 | Werkzeugschlitten | 9 | Manipulatoren |
| 5 | Reifenabdruckscheibe | | |



Version mit Steuersäule

- | | | | |
|---|----------------------|---|---------------|
| 1 | Hauptschalter | 6 | Werkzeugarm |
| 2 | Spannsystem | 7 | Wulstheber |
| 3 | Werkzeug | 8 | Steuersäule |
| 4 | Werkzeugschlitten | 9 | Manipulatoren |
| 5 | Reifenabdruckscheibe | | |



1 ANWENDUNGSBEREICH

Das vorliegende Handbuch ist Bestandteil der Lieferung und bietet dem Inhaber bzw. dem Anwender zweckmäßige und sichere Anleitungen zur INBETRIEBNAHME, BEDIENUNG (BETRIEBS-SICHERHEIT) und WARTUNG der Reifenmontiermaschine für Lkw.

DAS VORLIEGENDE HANDBUCH IST AN DER MASCHINE, FÜR DEN BEDIENER JEDERZEIT ERREICHBAR AUFZUBEWAHREN.

Die Reifenmontiermaschine dient zur Demontage und Montage an den entsprechenden Felgen der Reifen von Lastwagen, Schleppern und Nutzfahrzeugen.

Die Maschine eignet sich für **14"**- und **56"**-Reifen mit einem max. Raddurchmesser von **2450 mm**.

Sämtliche Bewegungsabläufe sind mit elektro-hydraulischen Antrieben versehen und werden mit einer rationalen und funktionellen Bedienkonsole auf einem speziellen Gelenkarm für den optimalen Einsatz in allen Arbeitslagen gesteuert.



ACHTUNG

Die Maschine darf ausschließlich für den vorgesehenen Zweck verwendet werden.

Alle übrigen Anwendungen der Maschine sind UNSACHGEMÄSS und daher UNANGEMESSEN.

Der Hersteller kann für Schäden und Folgeschäden durch unsachgemäßen, zweckfremden und unangemessenen Einsatz der Maschine nicht haftbar gemacht werden.

2 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Maschine darf nur von speziell geschultem und befugtem Personal bedient werden. Bei unsachgemäßem Änderung bzw. Umbau der Maschine ohne die Genehmigung des Herstellers, übernimmt dieser keine Haftung für eventuelle Schäden bzw. Folgeschäden. Der Um- bzw. Ausbau der Sicherheitseinrichtungen stellt ein Vergehen gegen die einschlägigen EUROPÄISCHEN NORMEN zum Thema Arbeitssicherheit dar.

Der Einsatz der Maschine ist nur an Orten ohne Explosions- und Brandgefahr zulässig.

SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

- Vor dem Öffnen der Schaltschranktür ist die Maschine über den speziellen Schalter gemäß EU-Normen stromlos zu machen.
- Durch den logischen Steuerungsaufbau sind gefährliche Fehlbedienungen ausgeschlossen.
- Not-Aus-Piltaster zur Sicherheitsabschaltung der Maschine.
- Alle Bedienabläufe des Manipulators werden beim Loslassen der Taste unterbrochen (Totman-nschaltung).



ACHTUNG

Der Um- bzw. Ausbau der Sicherheitseinrichtungen ist ausdrücklich untersagt.



ACHTUNG

Die Montage und Installation mit besonderer Sorgfalt wie beschrieben durchführen. Die Nichtbeachtung der Anweisungen kann zur Beschädigung der Maschine und Beeinträchtigung der Sicherheit des Bedieners führen.



ACHTUNG

Bei der Arbeit bzw. bei Wartungseingriffen müssen lange Haare zusammengebunden bzw. bedeckt werden; das Tragen von weiten und losen Kleidungsstücken, Krawatten, Halsketten, Ringen, bei denen die Gefahr der Mitnahme durch Bewegungsteile besteht, ist ausdrücklich untersagt.

3 TRANSPORT

Die verpackte Maschine ist mit einem Handgabel-hubwagen bzw. mit einem Gabelstapler zu befördern; dazu werden die Gabeln in die entsprechenden Öffnungen unter der Verpackung bzw. unter der Kiste eingeführt.



ACHTUNG

Die verpackte Maschine darf nicht mit einem Hallenkran oder einem Flasenzug gehoben werden.

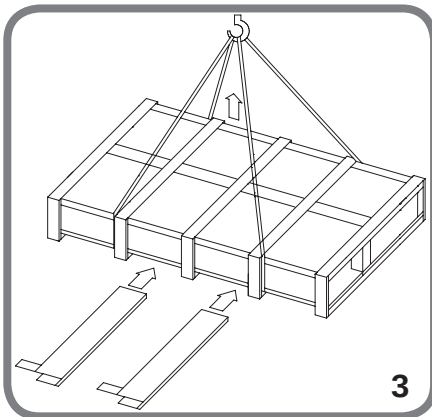


ACHTUNG

Vor der Beförderung der Maschine ist zu prüfen, ob das Hebezeug für die erforderliche Tragfähigkeit ausgelegt ist.

Wird die Maschine ohne Verpackung geliefert, so sind folgende Hinweise zu beachten:

- Die scharfen Kanten der Maschine mit einem geeigneten Werkstoff (Pluribol oder Karton) schützen.



VERSTELLEN / LAGERUNG DER MASCHINE

Zum Verstellen der unverpackten Maschine sind ausschließlich die speziell dafür vorgesehenen Verankerungsstellen zu benutzen.

Verpackte Maschinen sind an einer trockenen und möglichst belüfteten Stelle zu lagern.

Verpackte Teile sind soweit voneinander entfernt zu lagern, daß das einwandfreie Ablesen der seitlichen Kennzeichnungen möglich ist.



ACHTUNG

Um Schäden auszuschließen, keine weiteren Frachtstücke auf der Verpackung stapeln.

Nicht geeignete, vorstehende Teile der Struktur dürfen nicht als Griffe verwendet werden

Lagertemperatur der verpackten Teile: -25° - +55° C

4 AUSPACKEN

Nachdem die für den Transportschutz angebrachten Teile entfernt wurden, ist die Maschine auf den einwandfreien Zustand sowie auf sichtbar beschädigte Bestandteile zu überprüfen.

Werden Schäden an der Maschine festgestellt bzw. auch nur im Zweifelsfall **DARF DIE MASCHINE NICHT VERWENDET WERDEN**; dabei ist Fachpersonal (Vertragshändler) umgehend zu verständigen.



Die Schachtel mit dem Zubehör ist in der Hülle untergebracht NICHT MIT VERPACKUNGSWERKSTOFFEN ENTSORGEN

Verpackungswerkstoffe (Kunststoffbeutel, Polystyrol, Nägel, Schrauben, Hölzer, usw.) nicht in der Reichweite von Kindern lagern, da sie eine mögliche Gefahrenquelle darstellen. Falls es sich um umweltverschmutzende bzw. nicht abbaubare Werkstoffe handelt, sind diese an die entsprechende Sammelstelle zu bringen.

5 INSTALLATION



ACHTUNG

Der Aufstellungsort ist unter Beachtung der einschlägigen Unfallverhütungs- und Arbeitssicherheitsvorschriften zu wählen.

Jede Maschine ist auf einem festen und steifen Untergrund aufzustellen. Dabei ist der für den Betrieb erforderliche Freiraum zu berücksichtigen.



ACHTUNG

Bei der Aufstellung im Freien ist die Maschine unter einem Schutzdach unterzubringen.

Betriebsbedingungen

- Relative Luftfeuchte: 40 — 95%
- Umgebungstemperatur: 0° — 45°

AUFSTELLUNGORT

Für die Installation der Maschine ist eine Freifläche von 517x635x285 cm notwendig.

Aus dem Bedienbereich heraus hat der Bediener eine freie Sicht auf die Maschine und auf die Umgebung.

In diesem Bereich ist der Aufenthalt von unbefugten Personen bzw. die Ablage von Gegenständen, die eine Gefahrenquelle darstellen könnten, strengstens untersagt.

Die Maschine ist auf einer betonierten bzw. mit Fliesen verlegten horizontalen Fläche aufzustellen.

Ein nachgiebiger oder unregelmäßiger Untergrund ist nicht zulässig.

Die Auflagefläche der Maschine muß für die Aufnahme der Betriebslasten entsprechend ausgelegt sein.



ACHTUNG

Die Maschine ist nur dann mit Schrauben und Spreizdübeln am Boden zu verankern, falls Reifen mit einem Gesamtgewicht über 500kg verarbeitet werden.

VERANKERUNG MIT DÜBELN

- 1 Mit einem $\varnothing 16$ mm Bohrer 80 mm tief bohren.
- 2 Das Bohrloch reinigen.
- 3 Die Dübel vorsichtig in die Bohrung schlagen.
- 4 Die Schraubenbolzen mit einem Drehmomentschlüssel mit einem Anzug von 45 Nm festspannen (kann das Anzugsmoment nicht erreicht werden, so ist die Bohrung zu groß bzw. der Beton nicht ausreichend fest).

6 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME

Nach dem Auspacken der verschiedenen Teile und der Überprüfung auf Vollständigkeit, Transportschäden o. ä., sind die einzelnen Teile entsprechend den nachfolgenden Anweisungen einzubauen.

Erforderliche Werkzeuge:

- n° 1 Schraubenzieher
- n° 1 Sechskantschlüssel 13

Die Säule mit den Bedienelementen anhand der mitgelieferten Schrauben am Maschinengestell befestigen

Elektrische Anschlüsse



Auch leichte Eingriffe im elektrotechnischen Bereich sind ausschließlich den qualifizierten Fachkräften vorbehalten.

In der Standardausführung wird die Maschine mit DREHSTROMVERSORGUNG + ERDUNG 380V bzw. 220V geliefert. Die Spannungsvoreinstellung erfolgt werkseitig entsprechend den Vorgaben des Kunden.

Die Spannungsänderung durch den Bediener ist nicht zulässig; in diesem Fall sind Fachleute, bzw. der Vertragshändler oder die Kundendienststelle heranzuziehen.

Zur Spannungsversorgung sind Kabel mit einem min. Leiterquerschnitt von 4 mm², 3-polig + Schutzleiter zu verwenden, die an die Klemmen L1-L2-L3 des Schaltschranks angeschlossen werden.

Beim Anschluß der Spannungsversorgung an die Schaltschrank-Klemmenleiste sind folgende Hinweise zu beachten:

- Prüfen, ob die Versorgungsspannung 380 Volt (bzw. 220 Volt) beträgt.
- Leiter auf einwandfreien Zustand und Leitfähigkeit des Schutzleiters prüfen.
- Überprüfen, ob netzseitig ein Überstromschutz auslöser mit Fehlerstrom-Schutzschalter (30 mA) eingebaut sind.
- Maschinenkabel entsprechend den einschlägigen Normen anschließen.

Die Stromversorgung ist entsprechend der Leistungsaufnahme der Maschine zu bemessen. Die Leistungsaufnahme ist auf dem speziellen Typenschild angegeben.

Im Normalbetrieb muß sich das Rad im Uhrzeigersinn drehen; ist dies nicht der Fall, so sind die beiden Schutzleiter im Netzstecker umzupolen.



Für die, durch die Nichtbeachtung der obigen Anleitungen verursachten Schäden und Folgeschäden kann der Hersteller nicht haftbar gemacht werden; diese führen unter Umständen zum Erlöschen der Garantie.

7 AUSSERBETRIEBNAHME

Um die Maschine für längere Zeit außer Betrieb zu nehmen, die Stromversorgung trennen, den Tank mit dem Betriebsflüssigkeit leeren und die sensiblen Teile vor Staub schützen. Teile, die durch Austrocknen Schaden nehmen könnten, sind zu schmieren.

8 VERSCHROTTUNG

Wir die Maschine nicht mehr verwendet, so sind die elektrischen, elektronischen, hydraulischen sowie Kunststoff-Teile auszubauen. Der restliche Aufbau ist als Eisenwerkstoff zu verschrotten.
Elektrikbestandteile (Kabel) sind als Kupfer der Wiederverwendung zuzuführen.

Teile, die eine mögliche Gefahrenquelle darstellen, wie zum Beispiel:

Öltank

Elektromotor

Die verschiedenen Werkstoffe sind vorschriftsgemäß je nach Entsorgungsklasse zu bewerten.



ACHTUNG

Der Anwender hat die einschlägigen VERSCHROTTUNGSBESTIMMUNGEN des jeweiligen Landes zu beachten.

ANLEITUNGEN UND HINWEISE ZUM ÖL

Altölentsorgung

Das Altöl nicht in den Abguß, in die Abwasserleitung oder in Wasserläufe gießen, sondern sammeln und an die mit der Sammlung und Entsorgung beauftragten Unternehmen abgeben.

Ölaustritt und Lecks

Das ausgetretene Öl zum Beispiel mit Erde oder Sand aufsaugen, dann mit Lösemittel reinigen, wobei die Bildung bzw. Ansammlung von Dämpfen zu vermeiden ist.

Vorsichtsmaßnahmen beim Einsatz von Öl

Längere Berührung mit der Haut vermeiden.

Den Austritt und die Bildung von Ölnebel in die Atmosphäre vermeiden.

Folgende Vorsichtsmaßnahmen sind zu ergreifen:

Ölspritzer vermeiden (geeignete Schutzkleidung und Abschirmungen an den Maschinen verwenden).

Sich häufig mit Wasser und Seife waschen; keine reizenden Mittel bzw. Lösemittel verwenden

Die Hände nie mit schmutzigen oder fetten Lappen trocknen.

Stark verschmutzte Kleidung wechseln.

Mit öligen Händen weder rauchen noch essen.

Gegen Mineralöl beständige Handschuhe tragen.

Im Falle von Spritzern Brillen tragen.

Gegen Mineralöl beständige Schürzen tragen.

Bei Ölnebelbildung ist eine Absauganlage vorzusehen.

Öl: Erstehilfe-Maßnahmen.

Einnahme: keine besondere Maßnahme erforderlich.

Ansaugung von Flüssigkeiten: bei spontanem Erbrechen, den Betroffenen sofort ins Krankenhaus bringen.

Einatmung: im Falle der Einatmung erheblicher Öldämpfmengen, den Betroffenen sofort an die frische Luft führen.

Augen: Augen sofort mit viel frischem Wasser ausspülen.

Haut: mit Wasser und Seife waschen.

9 TECHNISCHE DATEN

- Drehstrom-Versorgung:.....380 V. 50/60Hz
- Drehstrom-Versorgung:.....220 V. 50/60Hz

GETRIEBEMOTOR SPANNKLAUE

- Drehstrommotor 4/2-polig B3 380/V 50/60Hz:1.25-1.8 KW 2 Drehzahlen
- Drehstrommotor 4/2-polig B3 220/V 50/60Hz:..... 1.25-1.8 KW 2 Drehzahlen

HYDRAULIKEINHEIT

- Drehstrommotor 4-polig B14 380/220V 50/60Hz:1.5 KW 1 Drehzahl (TECO 570N)
- Drehstrommotor 4/2-polig B14 380/V 50/60Hz:1.3-1.8 KW 2 Drehzahlen (TECO 570S - 570SL)
- Drehstrommotor 4/2-polig B14 220/V 50/60Hz:1.3-1.8 KW 2 Drehzahlen (TECO 570S - 570SL)

- Breite: min. 1730 mm - max. 1990 mm
- Länge:..... min. 2200 mm - max. 2730 mm
- Höhe:..... max. 1950 mm
- Gewicht:.....1200 Kg
- Max Radgewicht:.....1300 Kg
- Fassungsvermögen des Öltanks:.....Liter 8

- Betriebstemperatur:..... min. 0°C - max. 45° C

- Feuchtigkeit:.....57% 95% bei 40° C

10 EINSATZBEDINGUNGEN

- Aufspannung am Flansch:..... min. 118 mm - max. 760 mm
- Aufspannung an der Felge ohne Verlängerung: min. 14" - max. 36"
- Aufspannung an der Felge mit Verlängerung: min. 34" - max. 56"

- Max. Reifendurchmesser:.....2450 mm
- Max. Reifenbreite:.....1220 mm

11 TYPENSCHILD

TECO srl
Via Pio La Torre, 10
42015 CORREGGIO (RE) ITALY
Tel. 0522-631562
- CE-Zeichen
- Baujahr :
- Modell: TECO 570

12 NORMALE WARTUNG

Für die korrekte Funktion und den einwandfreien Betrieb der Maschine sind die Herstellerangaben bezüglich Reinigung und regelmäßiger Wartung zu beachten.



ACHTUNG

Die Reinigung und normale Wartung ist von befug-tem Personal entsprechend den untenstehenden **HERSTELLERANGABEN** vorzunehmen:

Den Ölstand im Tank kontrollieren; bei Bedarf, Öl API CI S32 oder gleichwertiges nachfüllen.
Fettfüllung des Getriebemotors prüfen; bei Bedarf, Fett VANGUARD EP-00 oder gleichwertiges nachfüllen.



ACHTUNG

Werden zum Nachfüllen bzw. Ölwechsel Öle mit anderen Eigenschaften verwendet, so kann dadurch die Lebensdauer bzw. die Funktion der Maschine beeinträchtigt werden.

Alle Bewegungsteile reinigen (Aufspannung):

Die Maschine und den Arbeitsbereich immer sauber halten, um die Verschmutzung der Bewegungsteile zu vermeiden.

Alle Teile mit Schmiernippeln regelmäßig schmieren.

WICHTIG

Die Einstellwerte der Sicherheitsventile und des Druckbegrenzers **DÜRFEN NIE** geändert werden. Der Hersteller lehnt jegliche Haftung für durch die Nichtbeachtung dieses Verbots entstandene Personen- und Sachschäden ab.



ACHTUNG

Vor jedem Wartungseingriff ist der Netzstecker zu ziehen.



ACHTUNG

Die Reinigung mit Druckluft ist nicht zulässig.

13 FEHLERSUCHTABELLE

STÖRUNG

Bei Betätigung der Manipulatoren sprechen die Sicherungen an

MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
1 Erdschluß der Leiter	1 Leiter prüfen
2 Inverter-Kurzschluss	2 Inverter auswechseln
3 Motor-Kurzschluss	3 Motor auswechseln

STÖRUNG

Abdruckzylinder kraftlos

MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
1 Hydraulikschlauch der Zahnradpumpe beschädigt	1 Schlauch auswechseln
2 Verschleiß der Zylinderdichtungen	2 Dichtungen auswechseln

STÖRUNG

Absolut keine Spannklaumdrehung

MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
1 Inverter defekt 2 Manipulator defekt	1 Inverter auswechseln 2 Manipulator auswechseln

STÖRUNG

Keine Spannklaumdrehung

(Motor summt)

MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
1 Nur zwei Phasenleiter des Motors in Funktion	1 Leiter am Stecker bzw. am Inverter prüfen 2 Inverter bzw. Fernschalter auswechseln 3 Motor auswechseln

STÖRUNG

Ungenügende Spannklaumdrehkraft

MÖGLICHE URSACHE	BEHEBUNG
1 Ungenügende Riemenspannung 2 Abdrückzylinder zu stark auf den Reifen gedrückt	1 Riemen nachspannen / austauschen 2 Wulst schmieren

14 BETRIEBSANLEITUNGEN

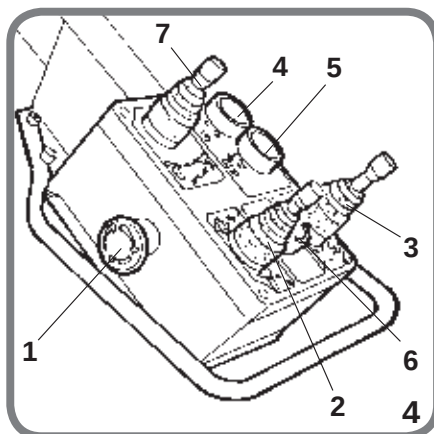


WARNING

The Model must only be used by authorized personnel. We remind that the use of the machine by people who are not informed of the specific procedures explained in this manual may produce dangerous situations.

Schaltereinheit (Fig. 4)

- 1 Not-Aus-Taster
- 2 Manipulator mit 4 Schaltstellungen für Drehung des Spannsystems nach rechts und links, (sowie Heben und Senken des Werkzeugs - TECO 570S - 570SL)
- 3 Manipulator mit 4 Schaltstellungen für Heben und Senken des Arms vom Spannsystem sowie Schwenkung des Reifens nach rechts und links
- 4 Taste zum Öffnen des Spannsystems
- 5 Taste zum Schließen des Spannsystems
- 6 Taste zur Werkzeug-Eilzustellung (TECO 570S - 570SL)
- 7 Manipulator Werkzeugdrehung und Abdrückscheibe (TECO 570S - 570SL)

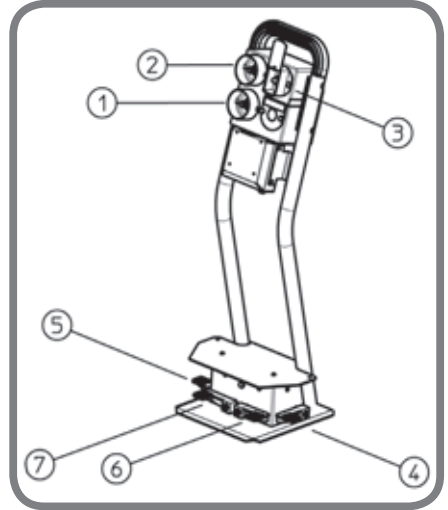


NB: ZUM VERSTELLEN DES ARMES DER BE-DIENELEMENTE IST DER SPEZIELLE GRIFF ZU VERWENDEN.

Steuersäule (Fig. 4A)

- 1 Manipulator mit 4 Schaltstellungen für Heben/Senken des Werkzeugs und für Drehung des Werkzeugs und Abdrückscheibe (TECO 570S - 570SL)
- 2 Manipulator mit 4 Schaltstellungen für Heben und Senken des Arms vom Spannsystem sowie Schwenkung des Reifens nach rechts und links
- 3 Manipulator mit 2 Schaltstellungen für Öffnung / Schließung des Spannsystems
- 4-5 Pedale für die ZWEIFACHE Betätigung GESCHWINDIGKEIT von den hydraulischen Führungen (TECO 570S - 570SL)
- 6 Pedal für Drehung des Spannsystems nach rechts
- 7 Pedal für Drehung des Spannsystems nach links

NB. Bei Leichtmetallfelgen sollte die auf Anfrage verfügbare Ringe, verwendet werden, um Kratzer bzw. Beulen an der Felge zu vermeiden.



POSITIONIERUNG / AUFSPANNUNG DES REIFENS

- Den Werkzeugarm zurückklappen.
- Das Rad in vertikaler Stellung auf die Maschinenfläche legen.
- Mit der Spannklaue den Reifen mitnehmen bzw. aufspannen.



ACHTUNG

Im Falle einer Störung der Maschine, bis auf den Sicherheitsabstand zurücktreten und den Hauptschalter der Maschine auf 0 legen.



ACHTUNG

Vergewissern Sie sich, daß die Felge an jeder Angriffsstelle des Spannklaue korrekt und sicher aufgespannt wird.



Aufgrund des Gewichts und der Abmessungen der Reifen für Erdbewegungsmaschinen und zum Zweck der Betriebssicherheit muß der Reifen von einem zweiten Bediener in senkrechter Stellung festgehalten werden.



ACHTUNG

Zur Handhabung von Reifen mit einem Gesamtgewicht über 500kg empfiehlt sich der Einsatz

eines Gabelstaplers bzw. eines Hallenkranes.



ACHTUNG

Der Reifen darf nur für die erforderliche Zeit auf dem Spannklaue aufgespannt bleiben.

SCHMIERUNG DER REIFEN

Bevor der Reifen montiert bzw. abmontiert wird, muß die Wulst zum Schutz vor Schäden und zur Erleichterung der Montage bzw. der Demontage geschmiert werden.

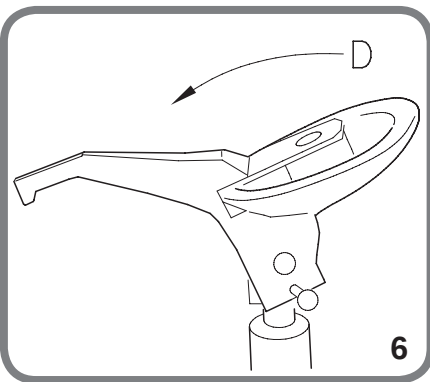
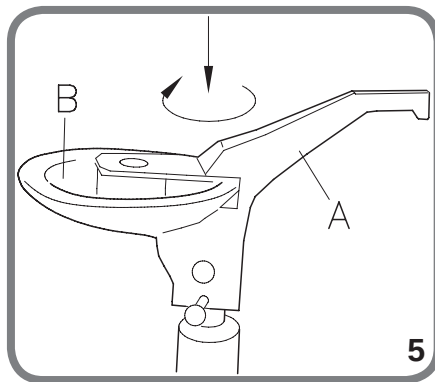
Der zu schmierende Bereich ist aus der Abbildung zu entnehmen.



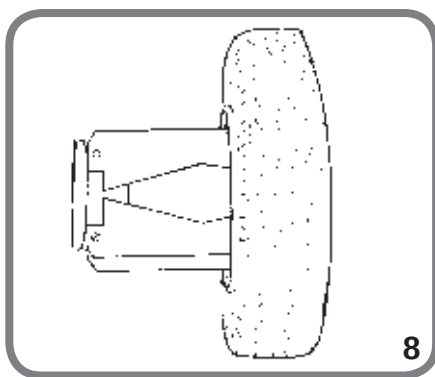
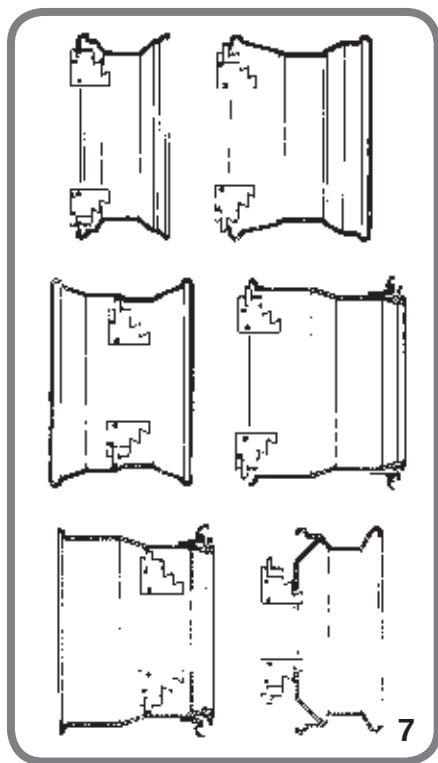
Vor der Demontage sind besonders schwere Reifen so nahe als möglich an die Maschinenfläche heranzubringen.

DREHUNG DES WERKZEUGS UND DER REIFENABDRÜCKSCHEIBE (Abb. 5-6)

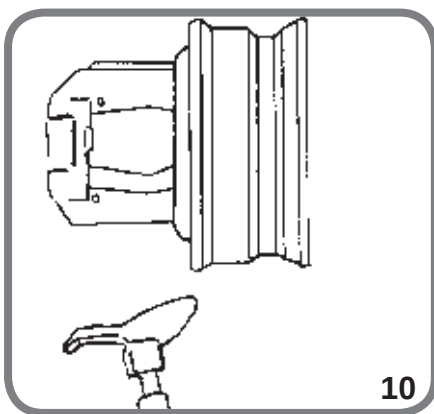
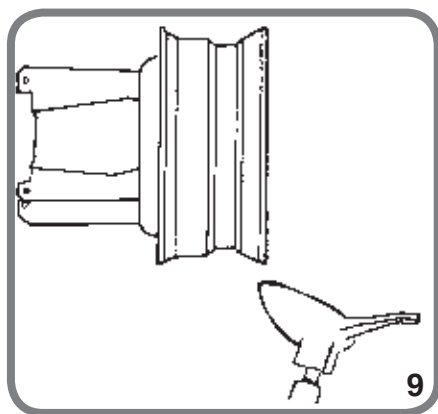
Um anstelle des Werkzeugs (A) die Reifenabdrück-scheibe (B) zu verwenden, muß die gesamte Bau-
gruppe um 180° gedreht und die Gruppe in die Stellung (D) (Abb. 5-6) gerückt werden.



Den Reifen über die Rampe führen und mit dem Manipulator (3 Abb. 4) das Spannsystem an den Reifen heranführen. Das Spannsystem koaxial zur Reifenmitte so positionieren, daß die Felge intern in der geeigneten Stellung aufgespannt wird (Abb. 7-8).

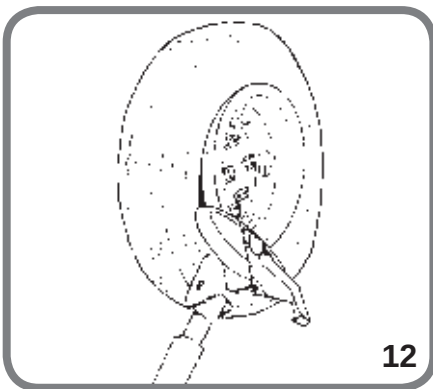
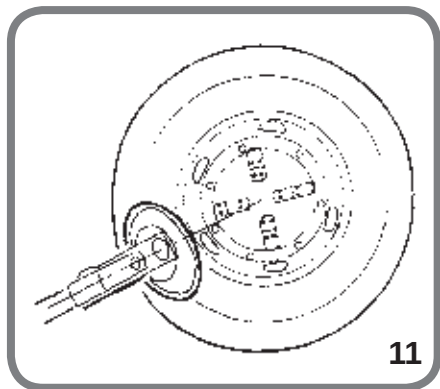


Die niedrige Schulter der Felge muß immer außen liegen, um das Abdrücken des Reifens zu erleichtern (Abb. 9-10).



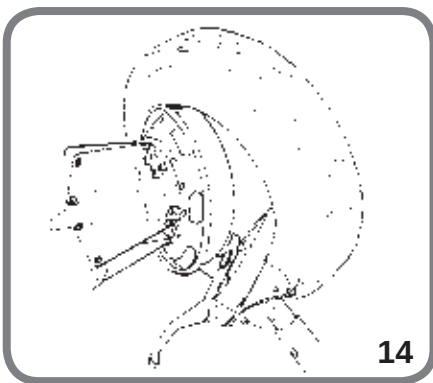
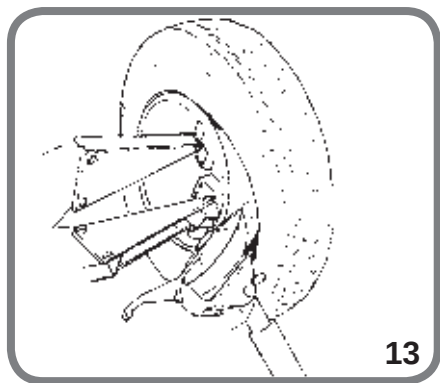
MONTAGE UND DEMONTAGE VON SCHLAUCHLOSEN REIFEN

Nachdem der Reifen anhand der Bedienelemente (4 Abb. 4) am Spannsystem aufgespannt wurde, wird er mit der Taste (3 Abb. 4) angehoben, bis er mit der Reifenabdruckscheibe auf dem Arm den Rand der Felge berührt (Abb. 11).



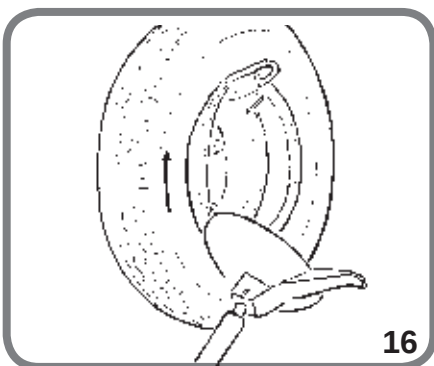
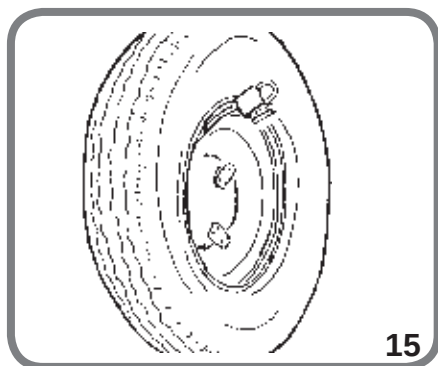
Das Spannsystem von rechts schrittweise nach links verrücken und gleichzeitig ständig drehen (im Uhrzeigersinn), um den drucklosen Reifen abzurufen. Die Scheibe am Felgenprofil weiterführen, bis der gesamte Reifen abgedrückt ist (Abb. 12).

Die Reifenwulst und den Felgenreand mit dem speziellen Fett schmieren und bei drehendem Spannsystem (Drehrichtung siehe oben) den inneren Teil des Reifens abdrücken (Abb. 13).

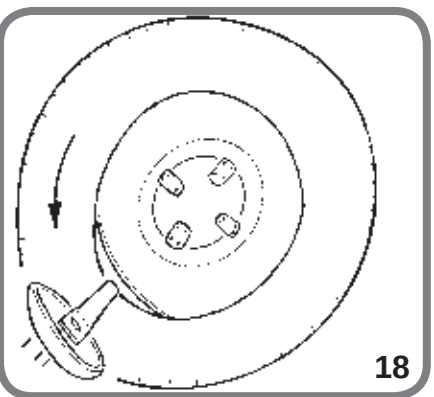
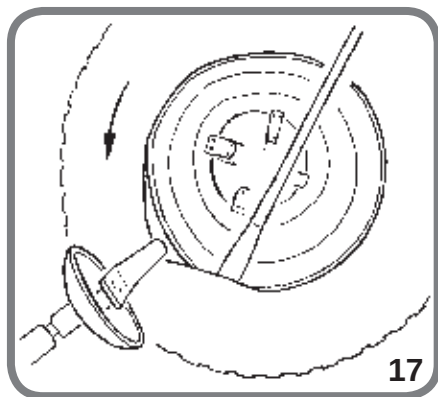


Die Scheibe am Felgenreand weiterführen, bis der gesamte Reifen abgedrückt ist (Abb. 14).

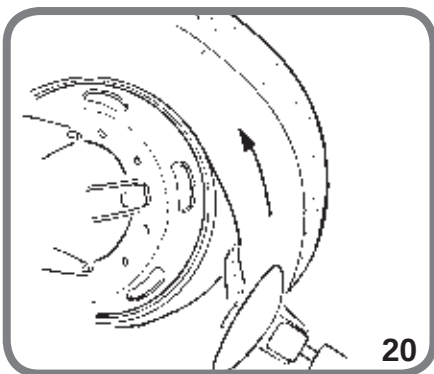
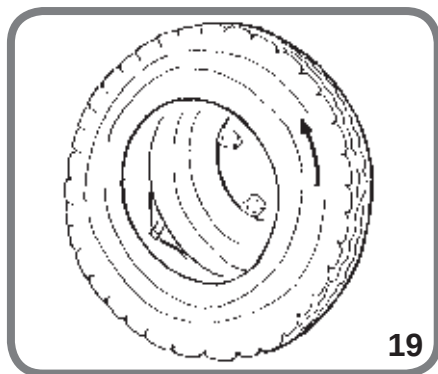
Zur Montage des Reifens, die Spannklaue in oberer Stellung am Felgenreand positionieren, die beiden Wülste auflegen und die Scheibe gegen den Reifen führen (nachdem die Wülste und die Felgenreänder geschmiert wurden) (Abb. 15-16).



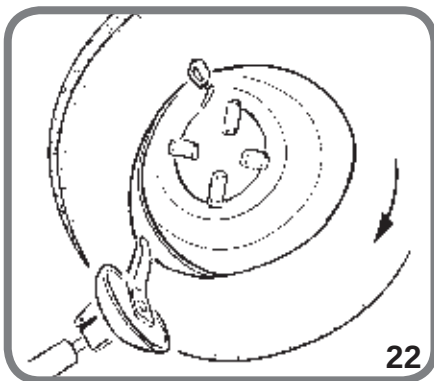
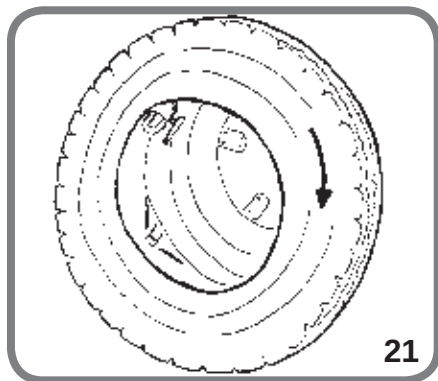
Bei der Demontage der ersten Reifenschulter, das Werkzeug so zwischen die Wulst und die Felge einführen, daß die Wulst gespannt ist, den Hebel unter das Werkzeug einführen (7 Abb. 1), die Wulst über den Felgenrand stülpen und mit der Taste (3 Abb. 4) das Spannsystem im Gegenuhrzeigersinn in Drehung versetzen (Abb. 17-18).



Zur Demontage der zweiten Reifenschulter, den Werkzeugarm auf die Innenseite des Reifens führen, das Werkzeug zwischen Wulst und Felge einführen und die obigen Schritte wiederholen (Abb. 19).

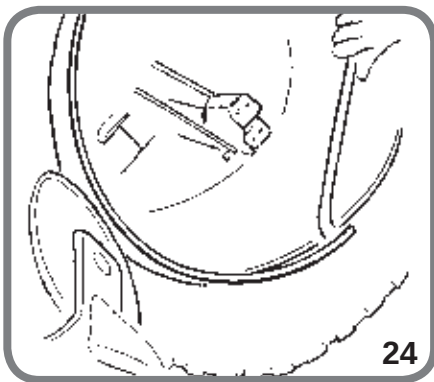
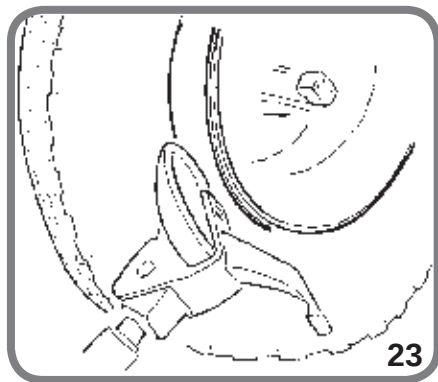


Zur Montage der Trockenmäntel anhand des Werkzeugs und der Montageklaue, dieses am Rande der Felgenschulter (Abb. 20-21) intern ansetzen, die Wulst auf das Werkzeug spannen, und das Spannsystem im Gegenuhreigersinn (bei rückwärtiger Ansicht) in Drehung versetzen. Diesen Schritt bei drehendem Spannsystem (die selbe Drehrichtung) auch für die Außenseite wiederholen (Abb. 22).



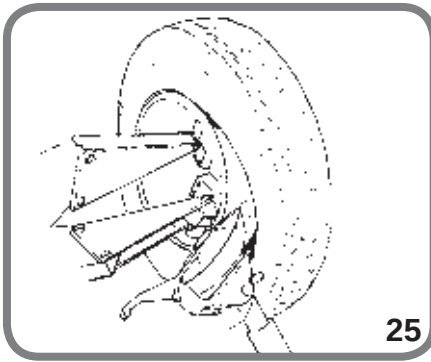
DEMONTAGE DER REIFEN MIT WULSTKERN

Die Reifenabdrückscheibe am Außenrand der Felge ansetzen, das Spannsystem drehen und gleichzeitig den Schlitten von rechts nach links verschieben, um den Reifen nach innen zu drücken (Abb. 23).

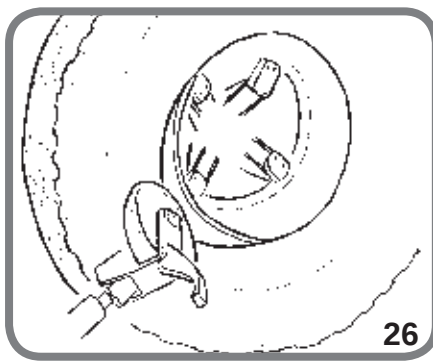


Die Reifenabdrückscheibe wird dabei schrittweise zugestellt und zwar so, so daß jeder Zustellung wenigstens eine volle Umdrehung des Spannsystems entspricht. Die Sperringe abnehmen (Abb. 24).

Die Reifenabdrückscheibe an der Radinnenseite ansetzen und den Schlitten nach rechts zustellen, bis der Reifen völlig austritt, wobei das Radventil in den entsprechenden Sitz eingeführt werden muß (Abb. 25).



25

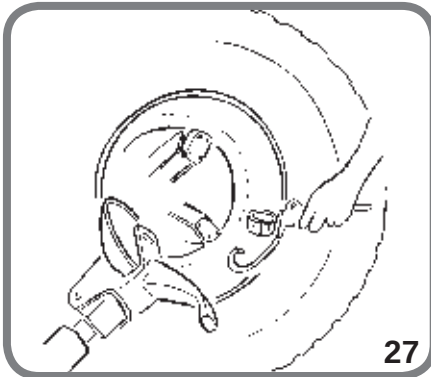


26

MONTAGE DER REIFEN MIT WULSTKERN

Zuerst die Felgenoberfläche und die Reifenwulst mit dem speziellen Fett schmieren, dann den Reifen mit Luftschlauch und Flaps in die Felge einbauen, den Reifen auf der Maschinenfläche auflegen, die Felge koaxial zum Reifen ausrichten, die Spannklaue so zustellen, daß der Reifen in die Felge eingreift und das Luftschlauchventil in den entsprechenden Sitz einführen. Mit der Scheibe die zweite Wulst aufziehen, bis die Sitze der Sprengringe an der Felge freigelegt sind und dann die Sperringe montieren (Abb. 26).

Beim Aufpumpen muß die Scheibe sicherheitshalber vor dem Sperring angeordnet werden. (Abb. 27).



27

15 BRANDSCHUTZ-MASSNAHMEN

Geeigneten Feuerlöscher nachstehender Übersicht entnehmen:

Feste Stoffe		Flüssige Stoffe		Elektrische Anlagen	
Wasser	JA	Wasser	NEIN	Wasser	NEIN
Schaum	JA	Schaum	JA	Schaum	NEIN
Pulver	JA*	Pulver	JA	Pulver	JA
CO ₂	JA*	CO ₂	JA	CO ₂	JA

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



ACHTUNG

Die in dieser Tabelle aufgeführten Hinweise sind als allgemeine Richtangaben für den Benutzer zu verstehen. Informationen zu den Einsatzmöglichkeiten jedes einzelnen Feuerlöschers bzw. Löschmittels sind beim jeweiligen Hersteller anzufordern.

16 INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ

Folgendes Entsorgungsverfahren ist gültig nur für Maschinen, die das Symbol der durchkreuzten Müll-



tonne auf ihrer Datenplatte haben .

Dieses Produkt kann Substanzen enthalten, die für die Umwelt und für die menschliche Gesundheit schädigend sein können, wenn das Produkt nicht ordnungsgemäß entsorgt wird.

Aus diesem Grund geben wir Ihnen nachfolgend einige Informationen, mit denen die Freisetzung dieser Substanzen verhindert und die natürlichen Ressourcen geschont werden.

Dieses Produkt kann Substanzen enthalten, die für die Umwelt und für die menschliche Gesundheit schädigend sein können, wenn das Produkt nicht ordnungsgemäß entsorgt wird.

Aus diesem Grund geben wir Ihnen nachfolgend einige Informationen, mit denen die Freisetzung dieser Substanzen verhindert und die natürlichen Ressourcen geschont werden.

Elektrische und elektronische Geräte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen als Sondermüll ihrer ordnungsgemäßen Wiederverwertung zugeführt werden.

Das Symbol der durchkreuzten Mülltonne auf dem Produkt und auf dieser Seite erinnert an die Vorschrift, dass das Produkt am Ende seines Lebenszyklus ordnungsgemäß entsorgt werden muss.

Auf diese Weise kann verhindert werden, dass eine ungeeignete Verwendung der in diesem Produkt enthaltenen Substanzen, oder eine ungeeignete Anwendung von Teilen davon, Schäden für die Umwelt und die menschliche Gesundheit hervorrufen können. Darüber hinaus werden somit viele der in diesen Produkten enthaltenen Materialien eingesammelt, wiederaufgearbeitet und wiederverwertet.

Zu diesem Zweck organisieren die Hersteller und Händler von elektrischen und elektronischen Geräten geeignete Entsorgungssysteme für diese Produkte.

Am Ende des Einsatzes dieses Produkts wenden Sie sich bitte an Ihren Händler, Sie erhalten dort alle Informationen für die korrekte Entsorgung des Geräts.

Darüber hinaus wird Ihr Händler Sie beim Kauf dieses Produkts über die Möglichkeit informieren, ein diesem Produkt gleichartiges Gerät, das dieselben Funktionen wie das gekaufte erfüllt, am Ende seines Lebenszyklus kostenlos zurückgeben können.

Eine Entsorgung des Produkts, die nicht der oben genannten Vorgehensweise entspricht, ist strafbar und wird gemäß den jeweils geltenden nationalen Bestimmungen geahndet, die in dem Land herrschen, in dem die Entsorgung des Produkts stattfindet.

Wir empfehlen darüber hinaus weitere Maßnahmen zum Umweltschutz: die Wiederverwertung der internen und externen Verpackung des Produkts und die ordnungsgemäße Entsorgung eventuell darin enthaltener Batterien.

Mit Ihrer Hilfe lässt sich die Menge der natürlichen Ressourcen, die für die Realisierung von elektrischen

und elektronischen Geräten benötigt werden, reduzieren, die Kosten für die Entsorgung der Produkte minimieren und die Lebensqualität erhöhen, da verhindert wird, dass giftige Substanzen in die Umwelt gebracht werden.

AUSSERORDENTLICHE WARTUNG

(nur für DAS INSTANDSETZUNGSPERSONAL)

- a) Nach den ersten Betriebsstunden, die Schraubverbindungen prüfen und erforderlichenfalls mit den Anzugsmomenten aus der Tabelle nachziehen.

ANZUGSMOMENTE MIT MOMENTENSCHLÜSSEL FÜR SCHRAUBEN UND MUTTERN MITPG METRISCHEM GEWINDE.

M6 Nm 10 Kgm 1	M8 Nm 25 Kgm 2,6	M10 Nm 50 Kgm 5,1
M12 Nm 87 Kgm 8,9	M14 Nm 138 Kgm 14,1	M16 Nm 210 Kgm 21,5
M18 Nm 289 Kgm 29,5	M20 Nm 412 Kgm 42	M22 Nm 559 Kgm 57
M24 Nm 711 Kgm 72	M27 Nm 1049 Kgm 107	M30 Nm 1422 Kgm 145

- b) Den Riemen prüfen und erforderlichenfalls mit den Spannschrauben an den Motorhalterungen nachspannen.



ACHTUNG

MIT DER AUSSERORDENTLICHEN WARTUNG IST AUSSCHLIESSLICH BEFUGTES FACHPERSONAL ZU BEAUFTRAGEN:

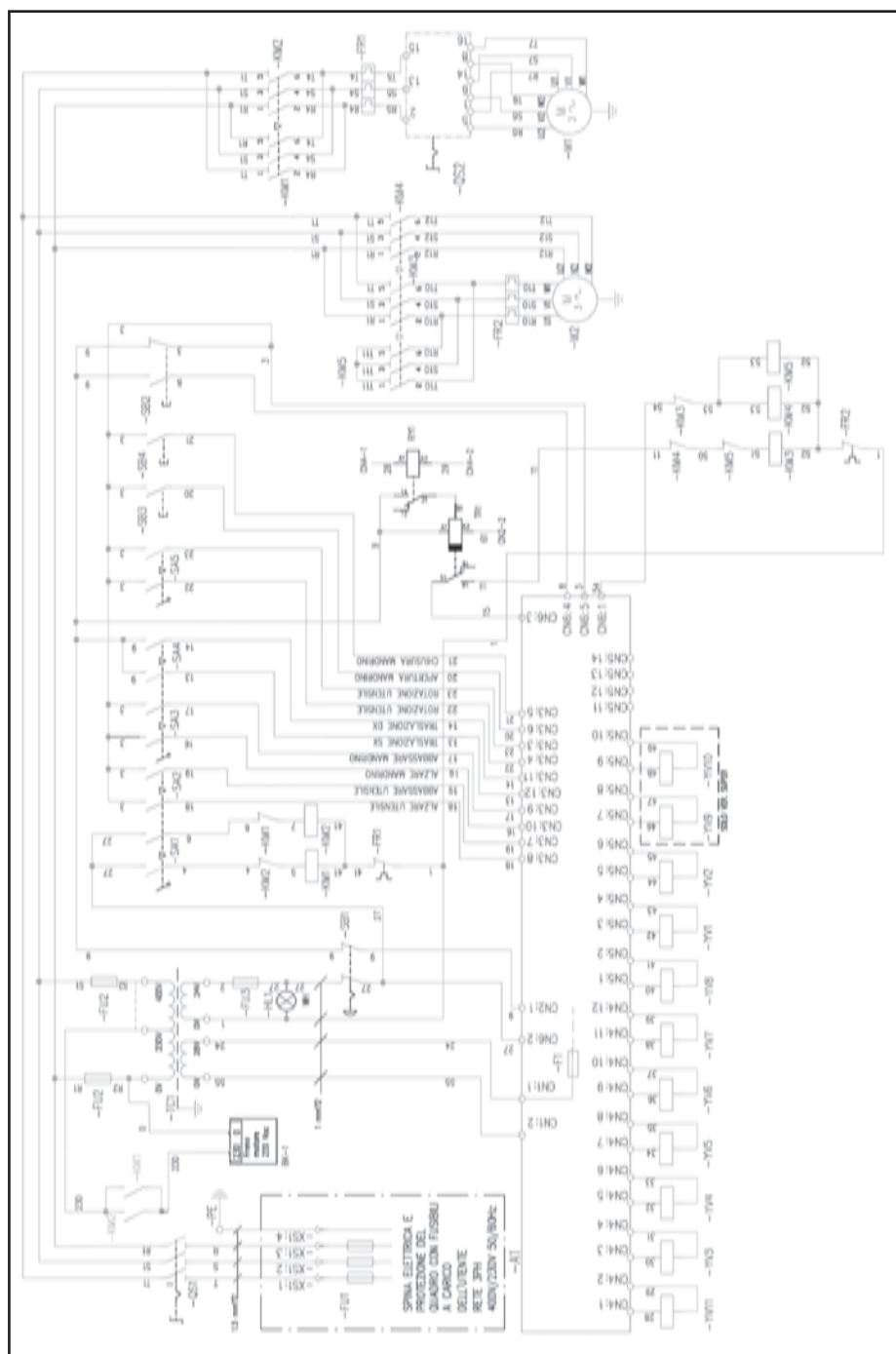


Vor der Wartung der Hydraulikanlage ist die Maschine in Ruhestellung zu fahren, d. h. Bewegungsarm unten und Spannklaue zu.

ELEKTRISCHER SHALTPLAN

TECO 570S - 570SL STEUERARM

A1	PLATINE 2V	TC1	TRANSFORMATOR
F1	SICHERUNG T6.3A	XS1	ELEKTRISCHE KONTROLLANZEIGE
FU1	SICHERUNG 25A	YV1	MAGNETVENTIL ÖFFNUNG SPANNFUTTER
FU2	SICHERUNG 4A		
FU3	SICHERUNG 4A	YV2	MAGNETVENTIL SCHLIESSUNG SPANNFUTTER
FR1	THERMORELAIS MOTOR M1	YV3	MAGNETVENTIL VERFAHREN LINKS
FR2	THERMORELAIS MOTOR M2		
HL1	WEISSE LEUCHTANZEIGE	YV4	MAGNETVENTIL VERFAHREN RECHTS
KM1	FERNSCHALTER SPANNFUTTERDREHUNG GEGEN DEN UHRZEIGERSINN	YV5	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ABSENKEN
KM2	FERNSCHALTER SPANNFUTTERDREHUNG IM UHRZEIGERSINN	YV6	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN
KM3	FERNSCHALTER ERSTE GESCHWINDIGKEIT M2	YV7	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN
KM4	FERNSCHALTER ZWEITE GESCHWINDIGKEIT M2	YV8	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ABSENKEN
KM5	FERNSCHALTER ZWEITE GESCHWINDIGKEIT M2	YV9	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUGDREHUNG
M1	MOTOR SPANNFUTTER	YV10	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUGDREHUNG
M2	MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT		
QS1	HAUPTSCHALTER	YV11	MAGNETVENTIL BYPASS
QS2	SCHALTER DREHGESCHWINDIGKEIT	RY1	PARALLEL GESCHALTETES RELAIS MAGNETVENTIL BYPASS
SA1	BEFEHL SPANNFUTTERDREHUNG	TR1	TIMER
SA2	BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN/ABSENKEN		
SA3	BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN/ABSENKEN		
SA4	BEFEHL WAGEN VERSCHIEBEN		
SA5	BEFEHL WERKZEUGDREHUNG		
SB1	NOT-AUS-PILZTASTER		
SB2	BEFEHL ZWEITE VERFAHRGESCHWINDIGKEIT		
SB3	BEFEHL SPANNFUTTER ÖFFNEN		
SB4	BEFEHL SPANNFUTTER SCHLIESSEN		



ELEKTRISCHER SHALTPLAN

TECO 570S - 570SL STEUERSÄULE

BK-1	ELEKTROMAGNET-BREMSE MOTOR SPANNFUTTER	YV2	MAGNETVENTIL SCHLIESSUNG SPANNFUTTER
A1	PLATINE EPPB	YV3	MAGNETVENTIL VERFAHREN RECHTS
A2	PLATINE HTCCB	YV4	MAGNETVENTIL VERFAHREN LINKS
A3	FUNKMODEM		
FU1	SICHERUNG 16A	YV5	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN
FU2	SICHERUNG 1A		
FU3	SICHERUNG 1A	YV6	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ABSENKEN
FR1	THERMORELAIS MOTOR M1	YV7	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN
FR2	THERMORELAIS MOTOR M2		
HL1	WEISSE LEUCHTANZEIGE	YV8	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ABSENKEN
KM1	FERNSCHALTER SPANNFUTTERDREHUNG GEGEN DEN UHRZEIGERSINN		
KM2	FERNSCHALTER SPANNFUTTERDREHUNG IM UHRZEIGERSINN	YV9	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUGDREHUNG RECHTS
KM3	FERNSCHALTER ERSTE GESCHWINDIGKEIT STEUERGERÄT		
KM4	FERNSCHALTER ZWEITE GESCHWINDIGKEIT STEUERGERÄT		
KM5	FERNSCHALTER ZWEITE GESCHWINDIGKEIT STEUERGERÄT		
M1	MOTOR SPANNFUTTER		
M2	MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT		
FR1	THERMORELAIS MOTOR M1		
FR2	THERMORELAIS MOTOR M2		
QS1	HAUPTSCHALTER		
QS2	SCHALTER DREHGESCHWINDIGKEIT		
TC1	TRANSFORMATOR		
XC1	STECKVERBINDER KABEL STEUERSÄULE		
XS1	ELEKTRISCHE KONTROLLANZEIGE		
YV1	MAGNETVENTIL ÖFFNUNG SPANNFUTTER		

ELEKTRISCHER SHALTPLAN TECO 570N

STEUERARM

YV10	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUGDREHUNG LINKS
YV11	MAGNETVENTIL BYPASS
BK-1	ELEKTROMAGNET-BREMSE MOTOR SPANNFUTTER
A1	PLATINE 1V
F1	SICHERUNG T6.3A
FU1	SICHERUNG 16A
FU2	SICHERUNG 4A
FU3	SICHERUNG 4A
FR1	THERMORELAIS MOTOR M1
HL1	WEISSE LEUCHTANZEIGE
KM1	FERNSCHALTER SPANNFUTTER-DREHUNG GEGEN DEN UHRZEIGERSINN
KM2	FERNSCHALTER SPANNFUTTER-DREHUNG IM UHRZEIGERSINN
KM3	FERNSCHALTER MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT
M1	MOTOR SPANNFUTTER
M2	MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT
QS1	HAUPTSCHALTER
QS2	SCHALTER DREHGESCHWINDIGKEIT
SA1	BEFEHL SPANNFUTTERDREHUNG
SA4	BEFEHL WAGEN VERSCHIEBEN
SA5	BEFEHL WERKZEUGDREHUNG
SB1	NOT-AUS-PILZTASTER
SB3	BEFEHL SPANNFUTTER ÖFFNEN
SB4	BEFEHL SPANNFUTTER SCHLIESSEN
TC1	TRANSFORMATOR
XS1	ELEKTRISCHE KONTROLLANZEIGE
YV1	MAGNETVENTIL ÖFFNUNG SPANNFUTTER

YV2	MAGNETVENTIL SCHLIESSUNG SPANNFUTTER
YV3	MAGNETVENTIL VERFAHREN LINKS
YV4	MAGNETVENTIL VERFAHREN RECHTS
YV5	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ABSENKEN
YV6	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN
TR1	TIMER

ELEKTRISCHER SHALTPLAN TECO 570N

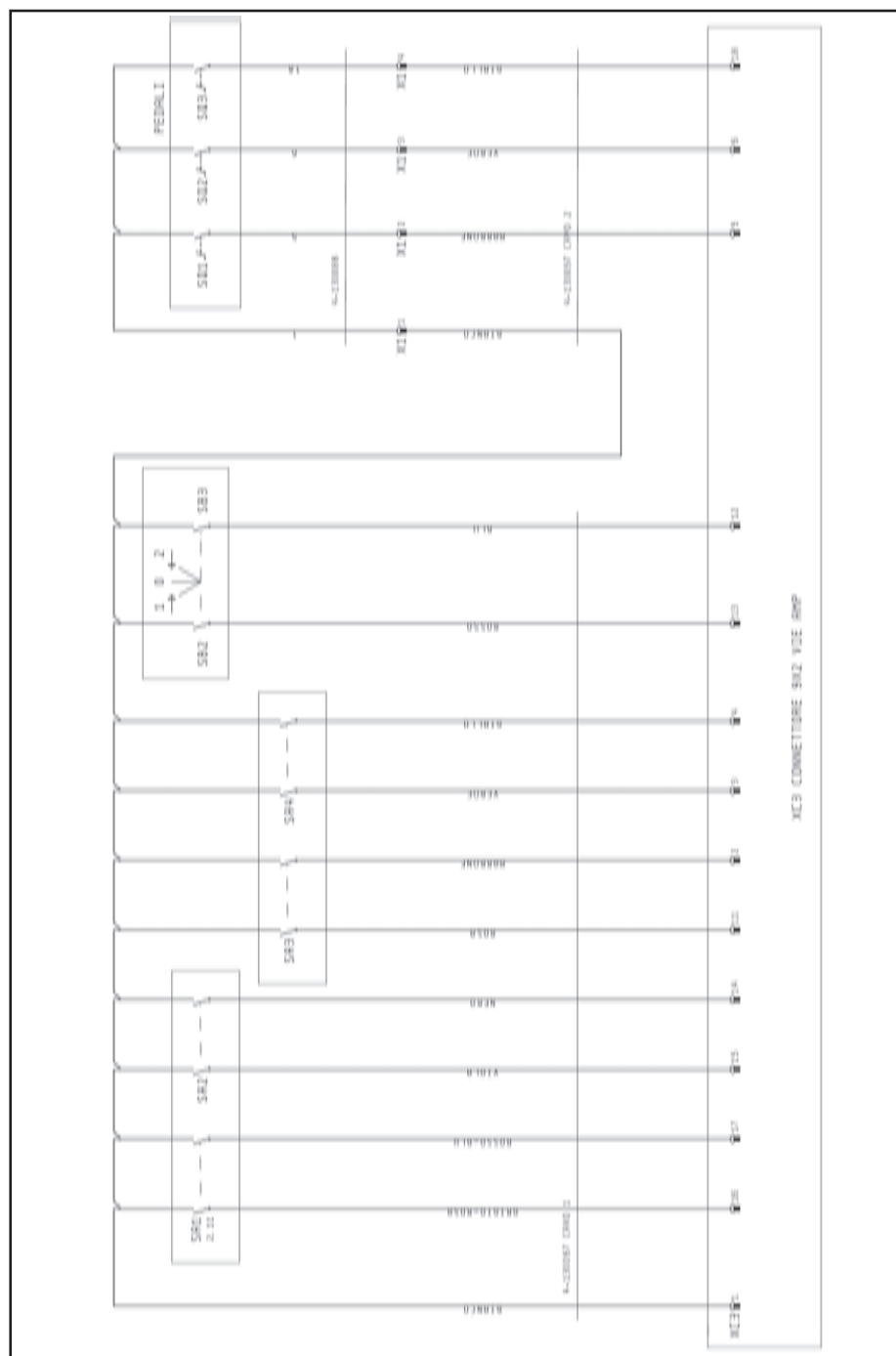
STEUERSÄULE

BK-1	ELEKTROMAGNET-BREMSE MOTOR SPANNFUTTER	YV4	MAGNETVENTIL VERFAHREN RECHTS
FR2	THERMORELAIS MOTOR M2	YV5	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ABSENKEN
SA3	BEFEHL AUF/AB SPANNTELLER	YV6	MAGNETVENTIL BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN
YV11	MAGNETVENTIL BYPASS	YV7	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN
A1	PLATINE	YV8	MAGNETVENTIL BEFEHL WERKZEUG ABSENKEN
F1	SICHERUNG T6.3A		
FU1	SICHERUNG 16A		
FU2	SICHERUNG 4A		
FU3	SICHERUNG 4A		
FR1	THERMORELAIS MOTOR M1		
HL1	WEISSE LEUCHTANZEIGE		
KM1	FERNSCHALTER SPANNFUTTER-DREHUNG GEGEN DEN UHRZEIGERSINN		
KM2	FERNSCHALTER SPANNFUTTER-DREHUNG IM UHRZEIGERSINN		
KM3	FERNSCHALTER MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT		
M1	MOTOR SPANNFUTTER		
M2	MOTOR HYDRAULIKAGGREGAT		
FR2	THERMORELAIS MOTOR M2		
QS1	HAUPTSCHALTER		
QS2	SCHALTER DREHGESCHWINDIGKEIT		
TC1	TRANSFORMATOR		
XC1	STECKVERBINDER KABEL STEUERSÄULE		
XS1	ELEKTRISCHE KONTROLLANZEIGE		
YV1	MAGNETVENTIL ÖFFNUNG SPANNFUTTER		
YV2	MAGNETVENTIL SCHLIESSUNG SPANNFUTTER		
YV3	MAGNETVENTIL VERFAHREN LINKS		

SHALTPLAN MANIPULATOREN

TECO 570S - 570SL

YV11	MAGNETVENTIL BYPASS
BK-1	ELEKTROMAGNET-BREMSE MOTOR SPANNFUTTER
TR1	TIMER
RY1	RELAIS AKTIVIERUNG TIMER
A1	PLATINE
A2	KIT FUNKMODEM
GB1	BATTERIE
SA1	BEFEHL WAGEN VERSCHIEBEN
SA2	BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN/ ABSENKEN
SA3	BEFEHL WERKZEUGDREHUNG
SA4	BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN/ ABSENKEN
SQ3	MIKROSCHALTER ZWEITE GESCHWINDIGKEIT
SB2	SCHALTER ÖFFNUNG/SCHLIESSUNG SPANNFUTTER
SB3	SCHALTER ÖFFNUNG/SCHLIESSUNG SPANNFUTTER
SQ1	MIKROSCHALTER DREHUNG SPANNTROLLER
SQ2	MIKROSCHALTER DREHUNG SPANNTROLLER

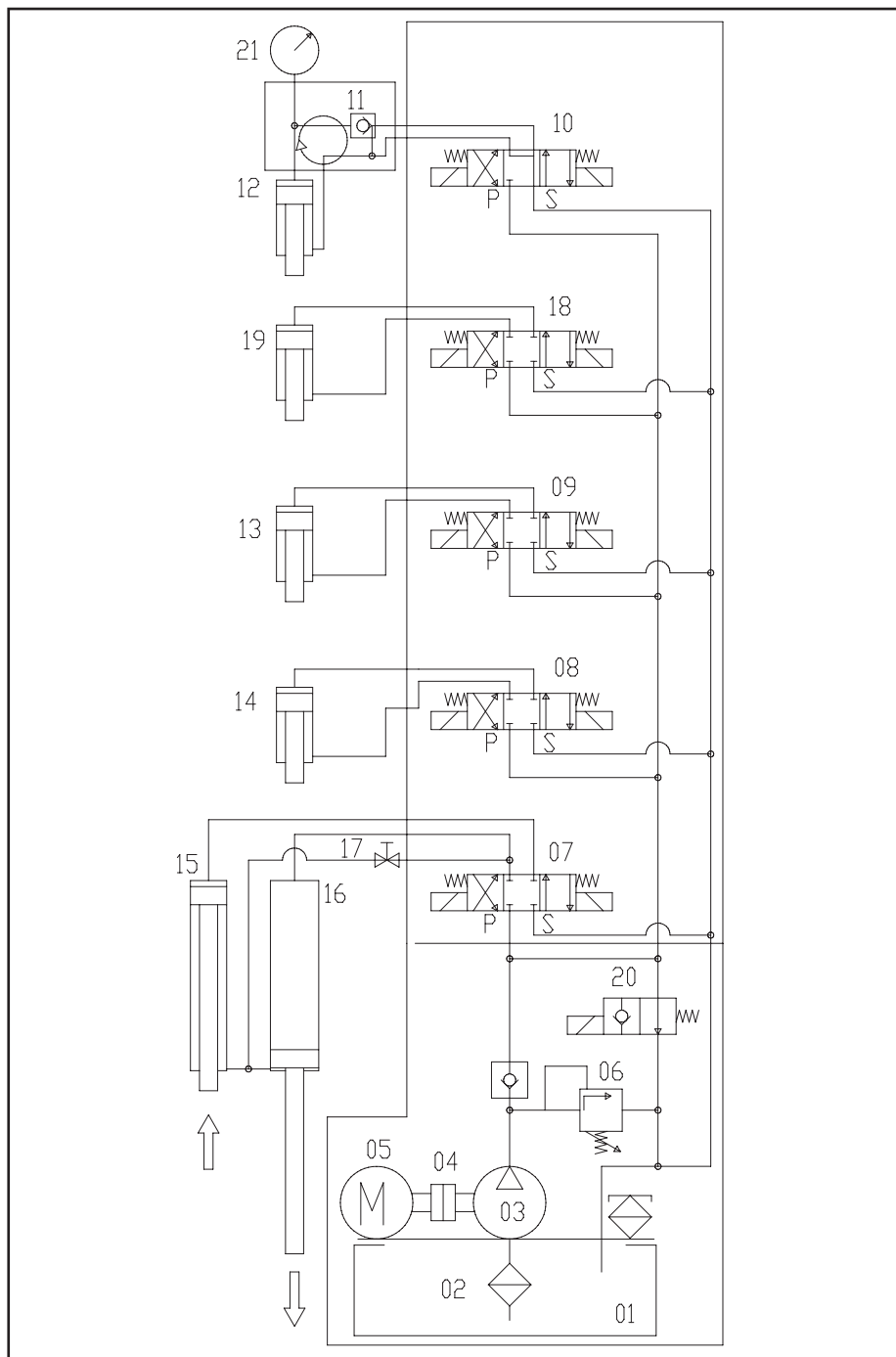


SHALTPLAN MANIPULATOREN TECO 570N

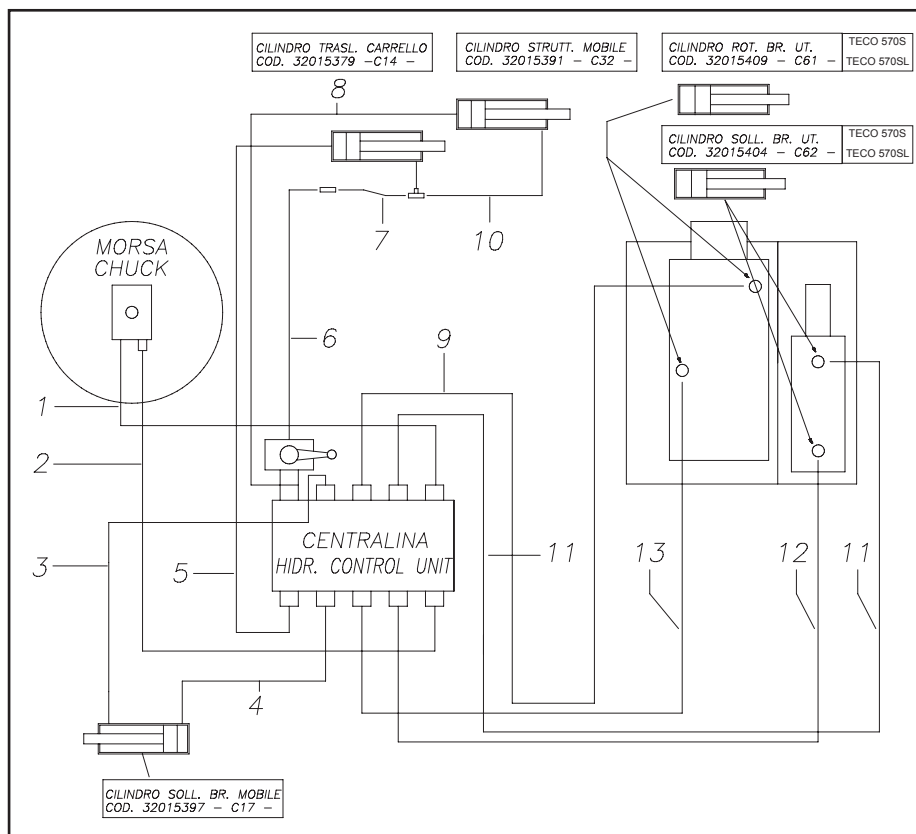
XC1	STECKVERBINDER SERIELLES KABEL
XC2	STECKVERBINDER BATTERIELADEGERÄT
XC3	STECKVERBINDER MODUL 18 PIN
SA1	BEFEHL WAGEN VERSCHIEBEN
SA2	BEFEHL SPANNFUTTER ANHEBEN/ ABSENKEN
SA3	BEFEHL WERKZEUG ANHEBEN/ ABSENKEN
SB3	SCHALTER ÖFFNUNG/SCHLIES- SUNG SPANNFUTTER
SB4	SCHALTER ÖFFNUNG/SCHLIES- SUNG SPANNFUTTER
SQ1	MIKROSCHALTER DREHUNG SPANNTPELLER
SQ2	MIKROSCHALTER DREHUNG SPANNTPELLER
XC1	STECKVERBINDER

HYDRAULIKSCHALTPLAN

- 1 TANK
- 2 FILTER
- 3 PUMPE 5.8
- 4 KUPPLUNG
- 5 ELEKTROMOTOR
- 6 SICHERHEITSVENTIL
- 7 MAGNETVENTIL SCHLITTENZUSTELLUNG
- 8 MAGNETVENTIL SPANNKLAUENARM
- 9 MAGNETVENTIL WERKZEUGHUB
(TECO 570S - 570SL)
- 10 MAGNETVENTIL SPANNKLAUE
- 11 VORGESTEUERTES RÜCKSCHLAGVENTIL
- 12 SPANNKLAUENZYLINDER
- 13 ZYLINDER WERKZEUGHUB
(TECO 570S - 570SL)
- 14 HUBZYLINDER SPANNKLAUENARM
- 15 ZYLINDER SCHLITTEN
- 16 ZYLINDER SCHLITTENZUSTELLUNG
- 17 SYNCHRONISIERHAHN
- 18 MAGNETVENTIL WERKZEUGDREHUNG
(TECO 570S - 570SL)
- 19 ZYLINDER WERKZEUGDREHUNG
(TECO 570S - 570SL)
- 20 MAGNETVENTIL DRUCKENTSPANNUNG
- 21 MANOMETER
- 22 SPERRVENTIL

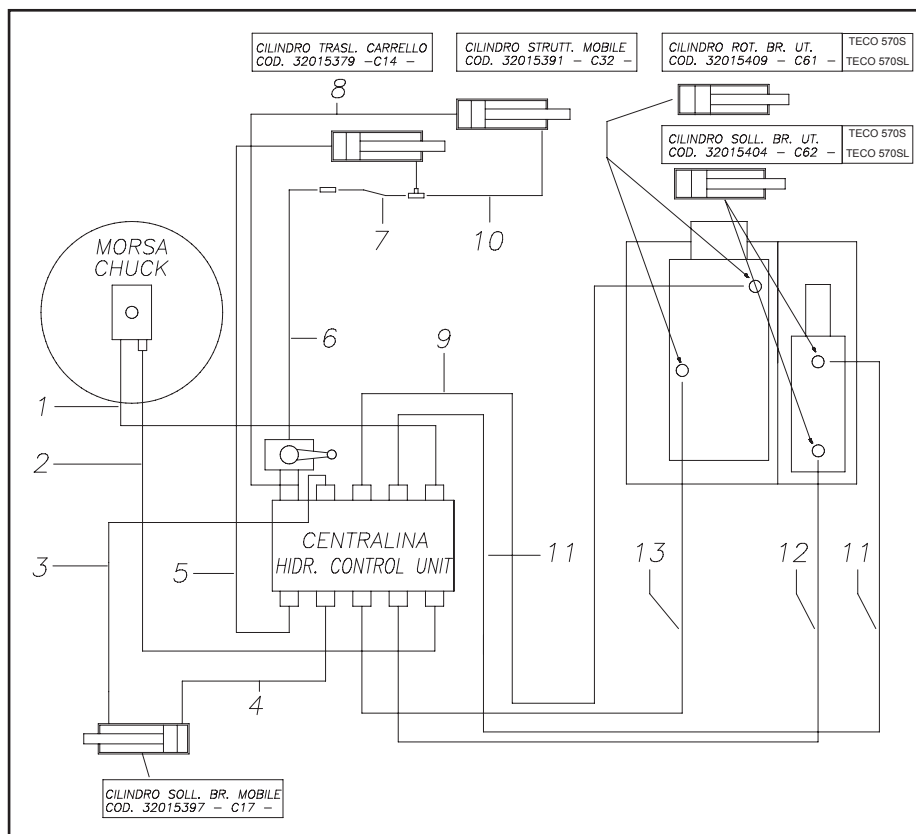


ANSCHLÜßPLAN HYDRAULISCHE LEITUNGEN



POS	BENENNUNG	LÄNGE	KODE
1	ROHR FLEX 3/16"	L=1800	35019974
2	ROHR FLEX 3/16"	L=1800	35019974
3	ROHR FLEX 1/4"	L=760	35015560
4	ROHR FLEX 1/4"	L=1000	35019559
5	ROHR FLEX 3/16"	L=1600	35019978
6	ROHR FLEX 3/16"	L=1600	35019979
7	ROHR FLEX 3/16"	L=970	36019980
8	ROHR FLEX 3/16"	L=1600	35019978
9	ROHR FLEX 3/16"	L=4700	35019976
10	ROHR FLEX 3/16"	L=370	35020158
11	ROHR FLEX 3/16"	L=4600	35019975
12	ROHR FLEX 3/16"	L=4600	35019975
13	ROHR FLEX 3/16"	L=4700	35019976

ANSCHLÜßPLAN HYDRAULISCHE LEITUNGEN



POS	BENENNUNG	LÄNGE	KODE
1	ROHR FLEX 3/16"	L=1800	35019974
2	ROHR FLEX 3/16"	L=1800	35019974
3	ROHR FLEX 1/4"	L=760	35015560
4	ROHR FLEX 1/4"	L=1000	35019559
5	ROHR FLEX 3/16"	L=1600	35019978
6	ROHR FLEX 3/16"	L=1600	35019979
7	ROHR FLEX 3/16"	L=970	36019980
8	ROHR FLEX 3/16"	L=1600	35019978
9	ROHR FLEX 3/16"	L=4700	35019976
10	ROHR FLEX 3/16"	L=370	35020158
11	ROHR FLEX 3/16"	L=4600	35019975
12	ROHR FLEX 3/16"	L=4600	35019975
13	ROHR FLEX 3/16"	L=4700	35019976

[illegible]



EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

WIR,

Teco Srl

Via Pio La Torre 10
42015 Correggio (RE)
Italy,

ERKLÄREN UNTER UNSERER ALLEINIGEN VERANTWORTUNG, DASS DIE MASCHINE:

TYP: **REIFENMONTIERMASCHINE**

MODELL:

SERIENNR.:

serial number

AUF DIE SICH DIE VORLIEGENDE ERKLÄRUNG BEZIEHT UND DEREN TECHNISCHEN UNTERLAGEN DIESE FIR-
MA ENTWICKELT HAT UND INNEHÄLT, DEN ANFORDERUNGEN FOLGENDER EU-RICHTLINIEN ENTSPRICHT:

- 2006/42/EG;
- 2014/35/EU;
- 2014/30/EU;
- 2011/65/EU.

ZUR PRÜFUNG DER KONFORMITÄT ANWENDET DEN OBERGENNANTEN RICHLINIEN WURDEN DIE FOLGEN-
DEN HARMONISIERTEN NORMEN:

EN ISO 12100:2010; EN 60204-1:2006/AC:2010; EN 61000-6-2:2005/AC:2005;
EN 61000-6-3:2007/A1:2011/AC:2012

Correggio, 01/04/2016

TECHNISCHE DIREKTOR
Ing. Mauro Barbetti

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Mauro Barbetti'.

TECHNISCHE UNTERLAGEN WIRD AUFBEWAHRT DURCH ING. MAURO BARBETTI, C/O TECO SRL, VIA PIO
LA TORRE , 10 42015 CORREGGIO (RE) ITALY. UND ZUR VERFÜGUNG GESTELLT.

WICHTIG: DIE VORLIEGENDE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG VERLIERT IHRE GÜLTIGKEIT, WENN DIE BESCHAF-
FENHEIT, IN DER DAS PRODUKT VERKAUFT WURDE, GEÄNDERT WIRD ODER NICHT ZUVOR VOM HERSTEL-
LER GENEHMIGTE UMRÜSTUNGEN AN SEINEN KOMPONENTEN DURCHGEFÜHRT WERDEN SOWIE IM FALLE
EINER NICHTBEACHTUNG DER IM BETRIEBSHANDBUCH ENTHALTENEN ANWEISUNGEN.

DAS MODELL DIESER ERKLÄRUNG ENTSPRICHT DEN VORGABEN VON EN ISO/IEC 17050-1 UND
EN ISO/IEC 17050-2.