



Automotive Equipment

Instruction Manual

FR

DE

SMONTAGOMME TYRE CHANGERS TECO 21

Cod. 4-604092A - January 2020

EAC



TRADUCTION DE LA LANGUE D'ORIGINE

Documents protégés par le droit d'auteur. Tous droits réservés.

Les informations contenues dans le présent document peuvent être modifiées sans préavis.

Merci d'avoir choisi notre démonte-pneu

Cher Client,

nous vous remercions d'avoir acheté cet équipement.

Cette machine a été conçue et réalisée pour offrir un service sûr et fiable au fil des années, à condition de l'utiliser et de le conserver conformément aux instructions fournies dans ce manuel.

Tous ceux qui utiliseront l'équipement et/ou effectueront son entretien doivent lire attentivement, comprendre et observer tous les avertissements et les instructions fournis dans le présent manuel et en outre, ils devront avoir reçu une formation adéquate.

Le présent manuel d'utilisation doit être considéré comme partie intégrante de l'équipement et devra toujours l'accompagner. Toutefois, aucun élément contenu dans le présent manuel et aucun dispositif installé sur l'équipement ne remplace une formation adéquate, un fonctionnement correct, une évaluation attentive et des procédures de travail en toute sécurité.

S'assurer que l'équipement est toujours en parfait état de marche. En cas de dysfonctionnements ou de situations probables de danger, arrêter immédiatement l'équipement et porter remède à ces situations avant de poursuivre.

Pour toute question relative à l'utilisation correcte ou à l'entretien de l'équipement, contacter le responsable de référence.

Cordialement,

INFORMATIONS SUR L'UTILISATEUR

Nom

Utilisateur.....

Adresse

Utilisateur.....

Numéro

du Modèle.....

Numéro

de série.....

Date d'

achat.....

Date d'

installation.....

Responsable

Assistance après-vente et pièces détachées

Numéro de

téléphone.....

Responsable

commercial

Numéro

de téléphone.....

VÉRIFICATION DE LA FORMATION

	Qualifié	Rejeté
<u>Mesures de sécurité</u>		
Autocollants d'avertissement et de précaution	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Zones à haut risque et autres dangers potentiels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procédures d'exploitation de sécurité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Entretien et contrôles des performances</u>		
Inspection du montage de la tête	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réglage et lubrification	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Blocage</u>		
Jantes en acier / alliage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Jantes à creux renversé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Blocage interne/externe avec griffes en acier	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Détalonnage</u>		
Roues standard	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Roues surbaissées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Démontage</u>		
Roues standard avec protections en plastique pour tête opérante et levier	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Positionnement correct de la tête opérante pour éviter tout dommage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrification du talon lors du démontage de pneus surbaissés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Jantes à creux renversé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Montage</u>		
Roues standard	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Montage de pneus rigides surbaissés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Roulettes avec creux renversé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrification du talon pour un montage correct	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Gonflage</u>		
Mesures de sécurité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrification et démontage de l'insert de soupape	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Gonflage sans tube	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

FR

SOMMAIRE

1. MISE EN SERVICE	110
1.1 INTRODUCTION	110
1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ.....	110
1.3. CONSIDÉRATIONS SUPPLÉMENTAIRES SUR JANTE/PNEU.....	122
1.4. USAGE PRÉVU DE LA MACHINE.....	122
1.5. FORMATION DU PERSONNEL	122
1.6. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES	123
1.7. PENDANT L'UTILISATION.....	123
1.8. ACCESSOIRES SUR DEMANDE	123
2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION	124
3. DÉBALLAGE	125
4. MONTAGE	126
5. LEVAGE/MANIEMENT	126
5.1 SURFACE D'INSTALLATION	127
6. DESCRIPTION MACHINE	128
6.1. POSITION DE L'OPÉRATEUR.....	129
7. DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT (mm)	129
8. ÉLÉMENTS PRINCIPAUX DE FONCTIONNEMENT	130
8.1 COMANDS	130
9. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION.....	132
9.2. COMMENT SAVOIR DE QUEL CÔTÉ MONTER LE PNEU	133
9.3. DETALLONAGE.....	133
9.4. BLOCAGE ROUE	135
9.5. DÉMONTAGE DE LA ROUE.....	136
9.6. MONTAGE DE LA ROUE	138
9.7. LE GONFLAGE DES PNEUS	139
10. DÉPANNAGE.....	143
11. ENTRETIEN	145
12. INFORMATIONS CONCERNANT LA DÉMOLITION	147
13. INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES	147
14. INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS CONCERNANT L'HUILE.....	148
15. MOYENS À UTILISER POUR LUTTER CONTRE LES INCENDIES.....	149
15.1 MATÉRIAUX SECS	149
15.2 LIQUIDES INFLAMMABLES	149
15.3 APPAREILS ÉLECTRIQUES.....	149
16. GLOSSAIRE	150
17. SCHÉMA ÉLECTRIQUE GÉNÉRAL	154
18. SCHÉMA CIRCUIT PNEUMATIQUE	156

FR

1. MISE EN SERVICE

1.1 INTRODUCTION

1.1.a. OBJECTIF DU MANUEL

L'objectif du présent manuel est de fournir les instructions nécessaires à un fonctionnement, à une utilisation et à un entretien optimaux de la machine. En cas de revente de la machine, remettre ce manuel au nouveau propriétaire. Demander en outre au nouveau propriétaire de remplir et d'envoyer au constructeur le formulaire de transfert de propriété joint à la page précédente du manuel, de sorte que le constructeur puisse fournir au client toutes les informations nécessaires sur la sécurité.

Le manuel implique que les techniciens possèdent une connaissance technique spécifique relativement à l'identification et à l'entretien de jantes et de pneus. Ils doivent aussi posséder une connaissance approfondie du fonctionnement et des caractéristiques de sécurité de tous les outils correspondants (comme la crémaillère, le pont élévateur ou le cric) utilisés ainsi que des outils manuels ou électriques nécessaires à l'exécution du travail en toute sécurité. La première section décrit les informations de base sur l'équipement. Les sections qui suivent contiennent des informations détaillées sur l'équipement, les procédures et l'entretien. « L'italique » est utilisé pour se référer à des parties spécifiques du présent manuel, qui fournissent des informations complémentaires ou des éclaircissements. Ces références doivent être lues pour donner des informations complémentaires aux instructions. Le propriétaire de l'équipement est le seul responsable de l'observation des consignes de sécurité et de l'organisation des stages de formation technique. L'équipement doit être utilisé et manié exclusivement par un technicien qualifié et bien formé. Le propriétaire ou la direction se doit de conserver la documentation relative au personnel qualifié.

L'équipement est réalisé pour le montage, le démontage et le gonflage des pneus de véhicules légers (voitures, motocycles, pas de camions).

Il est possible de demander au constructeur d'autres exemplaires du présent manuel et de la documentation jointe à la machine en spécifiant le type de machine et le numéro de série.

ATTENTION : Les détails du design sont sujets à modification. Il se peut que certaines illustrations soient légèrement différentes de la machine en votre possession.

1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ

DESCRIPTION DU DANGER


Ces symboles identifient des situations susceptibles de nuire à la sécurité personnelle et/ou de provoquer des dommages à l'équipement.



DANGER

DANGER: Ce symbole indique une situation de danger imminent qui, si elle n'est pas évitée, peut mener à des blessures graves voire la mort.

ATTENTION

 **ATTENTION:** Ce symbole indique une situation de danger potentiel qui, si elle n'est pas évitée, peut mener à des blessures graves voire la mort.

AVERTISSEMENT

 **AVERTISSEMENT:** Ce symbole indique une situation de danger qui, si elle n'est pas évitée, peut mener à des blessures légères ou d'importance moyenne.

ATTENTION

ATTENTION: Cette indication utilisée sans le symbole de danger pour la sécurité signale une situation potentiellement dangereuse qui, si n'est pas évitée, peut provoquer des dégâts matériels.

FR

1.2.a. AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS GÉNÉRALES

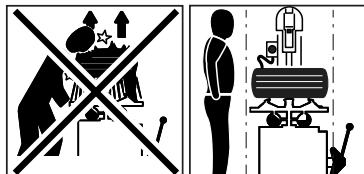
ATTENTION

Faire attention aux risques de lésions. Lire, comprendre et observer attentivement les avertissements et les instructions fournies dans le présent manuel. Ce manuel fait partie intégrante du produit. Le conserver avec la machine en lieu sûr pour toute consultation future.

1. Une mauvaise exécution des procédures d'entretien fournies dans le présent manuel ou l'inobservation des autres instructions pourrait provoquer des accidents. Ce manuel contient des notes faisant continuellement allusion aux risques d'accidents. Tout accident pourrait porter préjudice à la sécurité de l'opérateur ou des passants, occasionner des blessures graves ou provoquer des dégâts matériels.
2. Des pneus trop gonflés peuvent éclater et provoquer la dispersion de débris susceptibles de causer des accidents.
3. Des pneus et des jantes qui n'ont pas le même diamètre sont incompatibles et donc non conformes. Ne jamais essayer de monter ou gonfler des pneus sur des jantes non conformes. Exemple : ne jamais monter un pneu de 16,5» sur une jante de 16», et vice versa. C'est extrêmement dangereux. Des pneus et des jantes non conformes risquent d'éclater et de provoquer des accidents.
4. Ne jamais dépasser la pression de gonflage du pneu prescrite par le fabricant et indiquée sur le flanc du pneu. Vérifier soigneusement que le tuyau d'air est correctement inséré dans la valve
5. Ne jamais approcher la tête ou d'autres parties du corps à un pneu pendant le gon-

flage ou l'entalonnage. Cette machine n'est pas un dispositif de sécurité contre les risques d'éclatement éventuel de pneus, chambres à air ou jantes.

6. Lors du gonflage, garder une distance adéquate du démonte-pneus de sorte à se tenir hors du volume cylindrique vertical occupé par la roue. Ne pas s'approcher.



DANGER

L'éclatement du pneu peut provoquer sa projection dans les zones à proximité avec une force suffisante pour causer de graves lésions, voire même la mort.

Ne pas monter un pneu si sa dimension (indiquée sur le flanc) ne correspond pas exactement à la dimension de la jante (imprimée à l'intérieur de la jante) ou si la jante ou le pneu sont défectueux ou endommagés.

Ne jamais dépasser la pression prescrite par le fabricant du pneu.

Le démonte-pneus n'est pas un dispositif de sécurité et ne peut donc pas empêcher l'éclatement de pneus et de jantes. Veiller à ce que les personnes restent à distance de sécurité

7. Danger d'écrasement. Présence de pièces mobiles. Le contact avec des organes et des pièces en mouvement peut provoquer des accidents.

Un seul opérateur à la fois est autorisé à utiliser la machine.

- Tenir les passants à l'écart du démonte-pneu.
- Tenir les mains et les doigts à l'écart du bord de la jante durant le processus de démontage et de montage.
- Tenir les mains et les doigts à l'écart de la tête durant le fonctionnement.
- Tenir les mains et les autres parties du corps à l'écart des organes et pièces en mouvement.
- Ne pas utiliser d'outils autres que ceux fournis avec le démonte-pneu.
- Utiliser du lubrifiant pour pneus approprié afin d'éviter le grippage du pneu.
- Faire attention pendant le maniement de la jante ou du pneu et lors de l'utilisation du levier.



8. Danger d'électrocution.

- Ne pas nettoyer les parties électriques avec de l'eau ou des jets d'air à haute pression.
- Ne pas mettre la machine en marche en présence d'un câble électrique endommagé.
- Si une rallonge était nécessaire, utiliser un câble ayant de caractéristiques nominales égales ou supérieures à celles de la machine. Les câbles ayant de caractéristiques nominales inférieures à celles de la machine peuvent surchauffer et provoquer un incendie.
- Veiller à bien positionner le câble de façon à éviter tout trébuchement et qu'il puisse être tiré en y marchant dessus.

9. Danger de lésions aux yeux. Durant l'entalonnage et le gonflage il se pourrait que des débris, des poussières et des fluides soient projetés dans l'air. Éliminer les débris éventuels présents sur la bande de roulement du pneu et sur la surface des pneus. Porter des lunettes de protection approuvées par OSHA, CE ou d'autres dispositifs certifiés pendant toute les phases de travail.

10. Toujours inspecter soigneusement la machine avant de l'utiliser. Les



équipements manquants, endommagés ou usés (y compris les autocollants de danger) doivent être réparés ou remplacés avant la mise en service.

11. Ne pas laisser des écrous, des boulons, des outils ou d'autres matériels sur la machine. Ils risquent de rester coincés dans les organes et pièces mobiles et de provoquer des dysfonctionnements ou bien d'être projetés.

12. NE PAS installer ou gonfler des pneus coupés, endommagés, détériorés ou usés. NE PAS installer des pneus sur des jantes fendues, pliées, rouillées, usées, déformées ou endommagées

13. Si le pneu devait être endommagé en cours de montage, ne pas tenter de mener le montage à terme. L'enlever et l'éloigner de la zone de service et le marquer comme pneu endommagé.

14. Gonfler les pneus graduellement en contrôlant entre-temps la pression, le pneu, la jante et le talon. NE jamais dépasser les limites de pression prescrites par le fabricant.

15. Cet équipement présente des parties et pièces internes, lesquelles en cas d'exposition à des vapeurs inflammables peuvent provoquer des contacts ou des étincelles (essence, diluants pour peintures, solvants, etc.). Ne pas installer la machine dans un lieu trop étroit et ne pas la positionner au-dessous du niveau du sol.

16. Ne pas mettre la machine en service sous l'effet de l'alcool, de médicaments et/ou de drogues. En cas d'ingestion de médicaments avec ou sans prescription (automédication), consulter un médecin pour connaître les effets collatéraux que ces médicaments pourraient avoir sur la capacité de faire fonctionner la machine en toute sécurité.

17. Toujours porter les équipements de protection individuelle (EPI) homologués et autorisés OSHA, CE ou avec des certifications équivalentes durant le fonctionnement de la machine. Consulter le superviseur pour de plus amples informations.



18. Ne pas porter de bijoux, montres, vêtements amples, cravates et attacher les cheveux longs avant d'utiliser la machine.



19. Mettre des chaussures de protection avec semelle antidérapante durant l'utilisation du démonte-pneu.



20. Durant le positionnement, le levage ou la dépose des roues du démonte-pneu mettre un soutien dorsal adéquat et utiliser une technique de levage correcte.

21. Seul le personnel adéquatement formé peut utiliser et réparer la machine, et exécuter l'entretien. Les réparations doivent être effectuées exclusivement par un personnel qualifié. Les techniciens d'assistance du constructeur représentent le personnel plus qualifié pour intervenir sur ces dispositifs. L'employeur doit établir si un employé est suffisamment qualifié pour effectuer une quelconque réparation de la machine en toute sécurité au cas où l'opérateur aurait essayé d'effectuer la réparation.



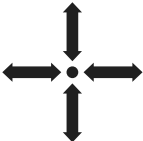





22. L'opérateur doit prêter une attention particulière aux avertissements indiqués sur les autocollants appliqués sur son équipement avant sa mise en service.








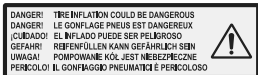


23. Suite à la coupure de l'alimentation pneumatique, pour cause de non-utilisation ou d'entretien de la machine ou du circuit pneumatique de l'atelier, les actionneurs pneumatiques peuvent rester sous pression. Décharger le circuit pneumatique de la machine en agissant sur les commandes des actionneurs mêmes.




24. En cas de roue d'un poids supérieur à 10 kg et de fréquence de levage supérieure à 20 roues/heure, on conseille d'utiliser le lève-roue.

1.2.b. POSITIONNEMENT DES AUTOCOLLANTS

N°	Numéro de la pièce	Dessin	Description
01		 <p>Mod. _____ CE</p> <p>V A kW Hz Phi Bar/psi</p> <p>Code _____ ANNO DI COSTRUZIONE / MANIFATTURIERI</p> <p>XXXXXXXXXX-XX Serial No. XXXXXXXXXXXX</p>	AUTOCOLLANT, NUMÉRO DE SÉRIE MODÈLE
02	000101100		AUTOCOLLANT, ROTATION AUTOCENTREUR
			AUTOCOLLANT OUVERTURE-FERMETURE AUTOCENTREUR
			AUTOCOLLANT, ENTRAÎNEMENT DÉTALONNEUR
03	000102700		AUTOCOLLANT, NE PAS CONNECTER DES APPAREILS SOUS PRESSION
			AUTOCOLLANT, RACCORD DOYFE, RACCORD DOYFE
05	000102800	 <p>16 bar 1600 kPa</p>	AUTOCOLLANT, PRESSION DE FONCTIONNEMENT
			AUTOCOLLANT, DANGER RÉCIPIENT SOUS PRESSION

06	000103200		AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉCRASEMENT DES MAINS (AUTOCENTREUR)
07	000103300		AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉCRASEMENT DES MAINS (DÉTALONNEUR)
08	000103400		AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉCRASEMENT DES JAMBES (DÉTALONNEUR)
09	000102900		AUTOCOLLANT, DANGER DE COLLISION DU POTEAU ARRIÈRE
10	000103100		AUTOCOLLANT, DANGER TÊTE OPÉRANTE
			AUTOCOLLANT, DANGER AUTOCENTREUR
11	4-603201		AUTOCOLLANT, DANGER DE GONFLAGE
12	4-603202		AUTOCOLLANT, DANGER D'EXPLOSION
13	000103900		AUTOCOLLANT, CÂBLE DE MISE À LA TERRE.
14	000106200		AUTOCOLLANT, SENS DE ROTATION

15	425211A		AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉLECTROCUTION
17	LOGO	LOGO	LOGO

1.2.c. LÉGENDE ÉTIQUETTES DE DANGER



part n. 000102800

AUTOCOLLANT, DANGER
RÉCIPIENT SOUS PRESSION



part n. 000103200

AUTOCOLLANT, DANGER
D'ÉCRASEMENT DES MAINS (AU-
TOCENTREUR)



part n. 000103300

AUTOCOLLANT, DANGER
D'ÉCRASEMENT DES MAINS
(DÉTALONNEUR)



part n. 000103400

AUTOCOLLANT, DANGER
D'ÉCRASEMENT DES JAMBES
(DÉTALONNEUR)



part n. 000102900

AUTOCOLLANT, DANGER DE
COLLISION DU POTEAU ARRIÈRE



part n. 000103100

AUTOCOLLANT, DANGER TÊTE
OPÉRANTE

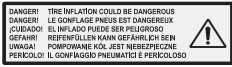


AUTOCOLLANT, DANGER AUTO-
CENTREUR



part n. 425211A

AUTOCOLLANT, DANGER
D'ÉLECTROCUTION



part n. 4-603202

AUTOCOLLANT, DANGER
D'EXPLOSION



part n. 000103900

AUTOCOLLANT, CÂBLE DE MISE
À LA TERRE.



part n. 446237

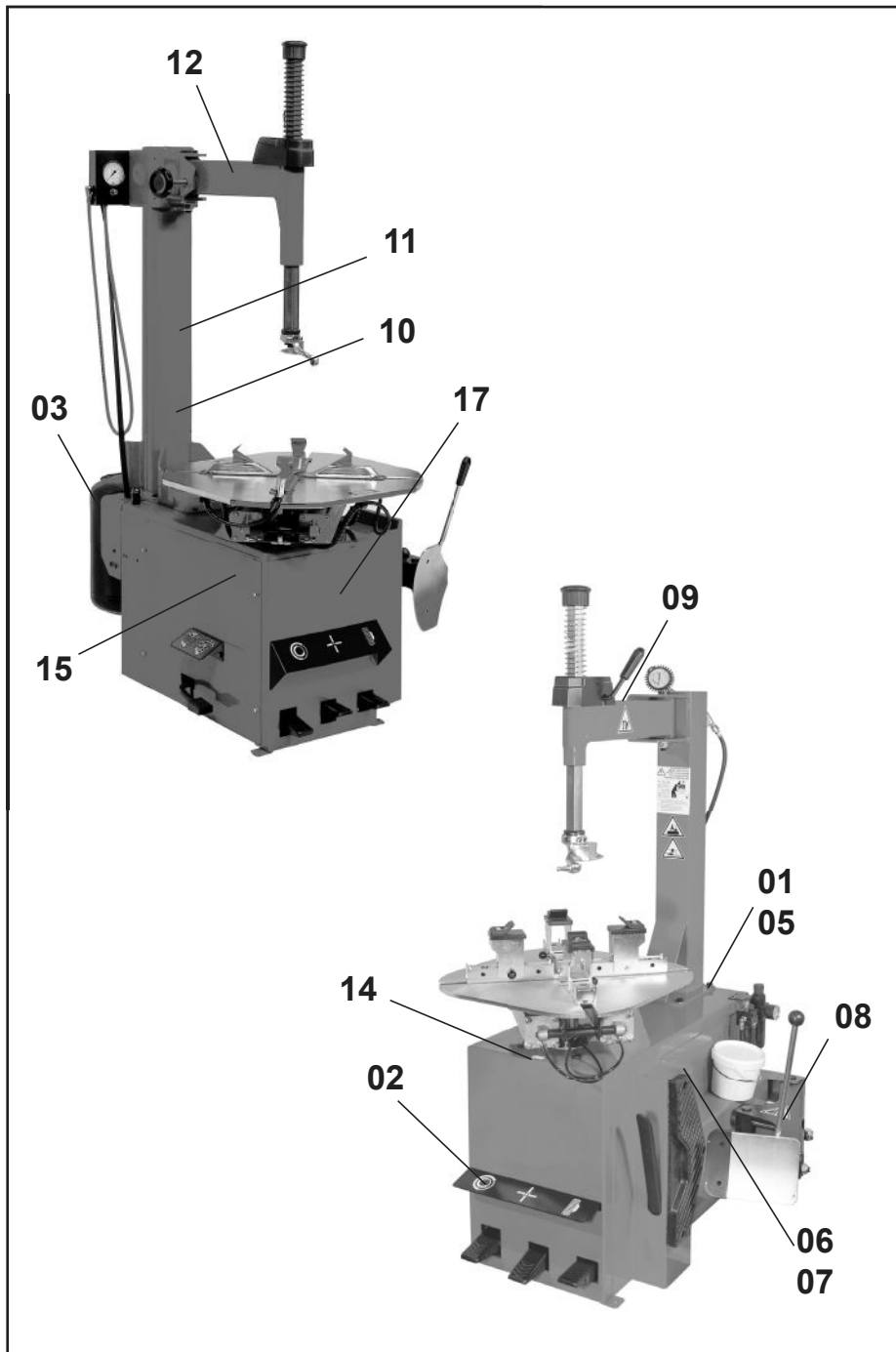
AUTOCOLLANT, CÂBLE DE MISE
À LA TERRE.



part n. 4-603201

AUTOCOLLANT, DANGER DE GON-
FLAGE

FR



1.2.d. RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE

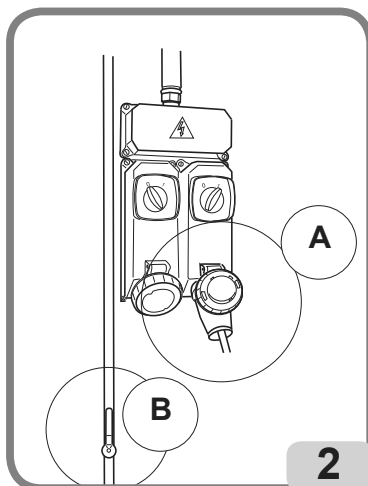
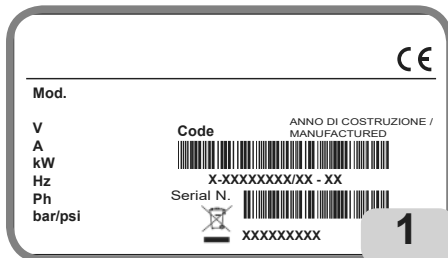
ATTENTION

Pour le fonctionnement correct de la machine il est indispensable d'avoir un bon branchement à la terre de l'installation.

- la puissance électrique absorbée par la machine, spécifiée sur la plaque des données de la machine (Fig 1) ;
 - la distance entre la machine et le point de raccordement au réseau électrique, de telle façon que la chute de tension à pleine charge ne résulte pas supérieure à 4 % (10% en phase de démarrage) par rapport à la valeur nominale de la tension sur la plaque des données
- L'utilisateur doit :

- monter sur le câble d'alimentation une fiche conforme aux réglementations en vigueur ;
- relier la machine à sa connexion électrique - A Fig.2 - équipée d'un interrupteur différentiel automatique ayant une sensibilité égale à 30mA ;
- monter des fusibles de protection de la ligne d'alimentation, ayant un ampérage conforme aux indications spécifiées sur la plaque des données de la machine (Fig.1) ;
- brancher la machine à une prise de type industriel, le raccordement aux prises domestiques n'est pas admis.

S'assurer que la pression disponible et les performances de l'installation à air comprimé soient compatibles avec celles nécessaires pour le fonctionnement correct de la machine - se référer à la section « Données techniques ». Pour le fonctionnement correct de la machine il est indispensable que le réseau d'alimentation pneumatique ait une plage de pression supérieur à 8 bars et ne dépassant pas 16 bars.

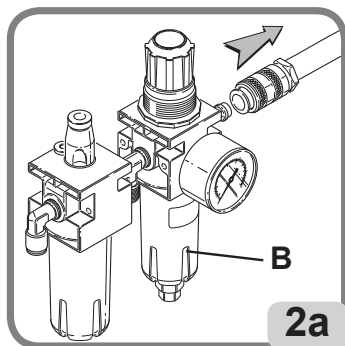


ATTENTION

Pour un fonctionnement correct de l'équipement, l'air émis doit être traité de manière conforme (non supérieur à 5/4/4 selon la norme ISO 8573-1).

Vérifier que la coupelle de lubrification (B, Fig. 2a) contient de l'huile lubrifiante ; faire l'appoint si nécessaire. Utiliser de l'huile SAE20.

Le point de prélèvement de l'alimentation pneumatique dans le réseau de l'atelier doit être doté d'une vanne de sectionnement de l'alimentation pneumatique installée en amont du groupe filtre/régulateur fourni avec la machine (B Fig. 2a).

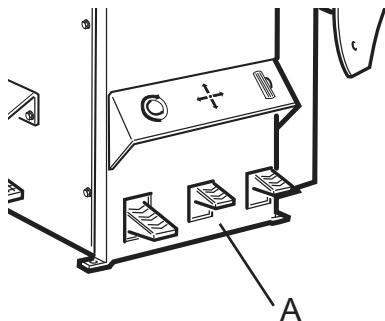


2a

! DANGER

Avant de procéder au branchement électrique et pneumatique et à chaque fois que l'alimentation électrique et pneumatique sont rétablies s'assurer que la machine se trouve dans la configuration ci-dessous indiquée :

- pédale A TOUT EN BAS (autocentreur fermé).



1.2.e DONNÉES TECHNIQUES

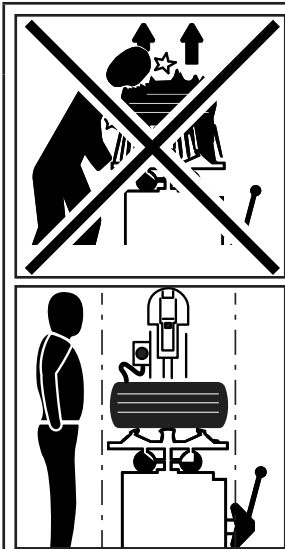
- Plage des dimensions de la roue (5"-23") :
 - Position 1 (par l'extérieur) 5"-13"
 - Position 2 (par l'extérieur) 10"-18"
 - Position 3 (par l'extérieur) 15"-23"
- Largeur max. du pneu: 320 mm (12,5")
- Diamètre max. du pneu: 1000 mm (39")
- Force du détalonneur: 2900 Kg
- Pression d'exploitation 8-10 Bar
- Caractéristiques moteur électrique:
 - version monophasée - 1 vitesse 240V - 50Hz 6A - 0,75 kW
 - version triphasée - 1 vitesse 230V - 50Hz 2,8A - 0,55 kW
 - version triphasée - 1 vitesse 400V - 50Hz 1,6A - 0,55 kW
- Masse (démonte-pneus 5"-23") 150 kg
- Masse des composants électriques / électroniques: 11,5 kg
- Niveau de pression sonore pondérée A (L_{pA}) au poste de travail < 70 dB (A)

Motorisation	Kw	rpm
200-230V / 1ph / 50Hz _ 1 vitesse	0,75	7,5
200-230V / 3ph / 50Hz _ 1 vitesse	0,55	7,5
400Volt / 3ph / 50Hz _ 1 vitesse	0,55	7,5

Les valeurs de bruit reportées sont des niveaux d'émission sonore et donc elles ne constituent pas obligatoirement des niveaux opérationnels de sécurité. Bien qu'il existe un lien entre les niveaux d'émission et ceux d'exposition, il n'a pas une valence fiable dans la définition de la nécessité de précautions supplémentaires à prendre. Les facteurs déterminant le niveau d'exposition auquel l'opérateur est soumis incluent la durée de l'exposition, les caractéristiques de la salle de travail, d'autres sources de bruit, etc. Les niveaux d'exposition admis peuvent également varier selon les pays. Dans ce cas, ces informations seront utiles à l'utilisateur de la machine afin de mieux évaluer le danger et le risque impliqués.

FR

1.2.f. PRESSIONS DE L'AIR



DANGER

- **DANGER D'EXPLOSION**
- **Ne pas dépasser la pression prescrite par le fabricant du pneu.**
- **Toujours veiller à ce que les dimensions du pneu et celles de la jante soient compatibles.**
- **Faire attention aux risques de lésions du pneu**
- **Pendant le gonflage tenir une position en dehors du volume cylindrique vertical occupé par la roue.**

La machine est dotée d'une soupape de limitation de la pression interne pour réduire le risque de gonflage excessif du pneu.

1. Ne jamais dépasser les limites de pression suivantes :

- La pression du circuit d'alimentation (du compresseur) est de **220 psi (16 bars)**.
- La pression de réglage (manomètre sur le régulateur) est de **150 psi (10 bars)**.

- La pression de gonflage des pneus (indiquée sur le manomètre) ne doit pas dépasser celle indiquée par le fabricant sur le flanc du pneu

2. Actionner les buses de gonflage à air uniquement pour l'entalonnage.

3. Purger complètement le circuit de pression de l'air avant de couper l'alimentation électrique ou de débrancher d'autres composants pneumatiques. L'air est emmagasiné

dans un réservoir pour le fonctionnement des buses de gonflage.

4. N'utiliser les buses de gonflage que si la jante est correctement bloquée sur le démonte-pneu (si prescrit) et si le pneu est complètement monté.

1.3. CONSIDERATIONS SUPPLÉMENTAIRES SUR JANTE/PNEU

WARNING

Les roues équipées de capteurs de pression et les jantes ou de pneus spéciaux peuvent nécessiter des procédures de travail spéciales. Consulter les livres d'assistance du fabricant des roues et des pneus.

1.4. USAGE PRÉVU DE LA MACHINE

Cette machine doit être exclusivement utilisée pour démonter, remplacer et remonter les pneus pour véhicules automobiles de/sur jantes à l'aide des outils dont elle est dotée. Toute autre utilisation est jugée impropre et peut provoquer des accidents.

1.5. FORMATION DU PERSONNEL

1. L'employeur est tenu à fournir un programme pour la formation de tout son personnel qui travaille sur les roues sur les dangers dérivant de l'entretien de ces roues et sur les consignes de sécurité à observer. Le Service ou l'Entretien comprend le montage et le démontage de roues et toutes les activités correspondantes telles que le gonflage, le dégonflage, l'installation, la dépose et le maniement.

- L'employeur est tenu de s'assurer que les opérateurs n'interviennent pas sur les roues à moins qu'ils n'aient été adéquatement formé relativement aux procédures correctes d'entretien spécifique du type de roue sur lequel ils interviennent et aux consignes de sécurité.

- Les informations à utiliser dans le programme de formation incluent, au minimum, les informations contenues dans le présent manuel.

2. L'employeur est tenu à s'assurer que chaque employé est en état de travailler sur les roues en connaissance de cause et en toute sécurité et d'exécuter les activités indiquées ci-dessous en observant les consignes de sécurité :

- Démontage des pneus (y compris le dégonflage).

- Inspection et identification des composants de la roue avec jante.

- Montage des pneus.

- Utilisation des dispositifs de fixation, cages, barrières ou autre équipement.

- Maniement des roues avec jantes.

- Gonflage des pneus.

- Se tenir à l'écart du démonte-pneus durant le gonflage du pneu et ne pas se pencher en avant pendant l'inspection de la roue pendant le gonflage.

- Installation et dépose de roues.

3. L'employeur devra évaluer l'aptitude de son personnel à accomplir ces tâches et à travailler sur les roues en toute sécurité et, au besoin, il devra offrir d'autres stages de formation pour s'assurer que chaque employé conserve ses compétences.

1.6. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

Avant de commencer le travail, vérifier soigneusement que tous les composants de la machine, et notamment les parties et pièces en caoutchouc ou en plastique, sont bien positionnées, en bon état et en parfait état de marche. En cas de constatation de dommages ou d'usure excessive en cours d'inspection, remplacer ou réparer immédiatement le composant, quelle que soit l'ampleur du défaut.

Effectuer une inspection d'ensemble autour de la machine pour s'assurer que tous les composants sont en bon état et en parfait état de marche et pour vérifier l'absence de corps étrangers ou de débris (chiffons, outils, etc.) à l'intérieur de la machine ou à proximité, susceptibles d'en compromettre le bon fonctionnement.

Ces contrôles doivent être effectués :

- Avant de mettre la machine en marche
- À intervalles périodiques
- Suite à des réparations

La machine doit être mise en marche uniquement après avoir effectué correctement ces contrôles préliminaires. Ne pas utiliser la machine mise hors service pour la mise au point, l'entretien, la lubrification, etc.

1.7. PENDANT L'UTILISATION

Si l'on perçoit des bruits étranges ou des vibrations insolites, ou bien si un composant ou un système ne fonctionne pas bien, ou encore si l'on constate une condition ou une situation anormale, interrompre immédiatement l'utilisation de la machine.

- Identifier la cause et prendre les mesures correctives nécessaires.
- Si besoin est, contacter le superviseur.

Interdire à tout opérateur de stationner à une distance inférieure à 6 mètres (20 pieds) de la machine.

Pour arrêter la machine en état d'urgence :

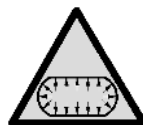
- débrancher la fiche d'alimentation ;
- interrompre l'alimentation en air comprimé en débranchant la conduite d'alimentation.



ATTENTION

L'interruption de l'alimentation pneumatique peut laisser des actionneurs en pression comme indiqué par le pictogramme sur la machine.

Agir sur les commandes pour purger l'air présent dans les actionneurs.



1.8. ACCESSOIRES SUR DEMANDE

Veillez contacter le réseau de vente pour tous les accessoires adaptés à cette machine sur demande.

2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION

Conditions de transport de la machine

Le démonte-pneus doit être transporté dans son emballage d'origine et dans la position indiquée sur ce dernier.

- Dimensions emballage:

• largeur 1130 mm

• longueur 840 mm

• hauteur 980 mm

- Poids avec emballage:

• Standard 170 kg

Conditions du milieu de transport et stockage de la machine

Température : $-25^{\circ} \div +55^{\circ}\text{C}$.

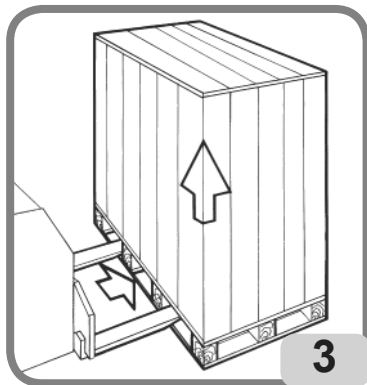
ATTENTION

Pour éviter tout endommagement ne pas superposer d'autres colis sur l'emballage.

Manutention

Pour déplacer l'emballage introduire les fourches d'un chariot élévateur dans les logements du socle de l'emballage même (palette) (Fig. 3).

Pour le déplacement de la machine, se référer au chapitre LEVAGE/ MANIEMENT.



ATTENTION

Conserver les emballages d'origine pour des transports futurs éventuels.

3. DÉBALLAGE



ATTENTION

Des précautions doivent être prises lors du déballage, du montage, le maniement et de l'installation de la machine comme décrit ci-dessous. Le non-respect de ces recommandations peut provoquer des endommagements à la machine et compromettre la sécurité des opérateurs.

ATTENTION

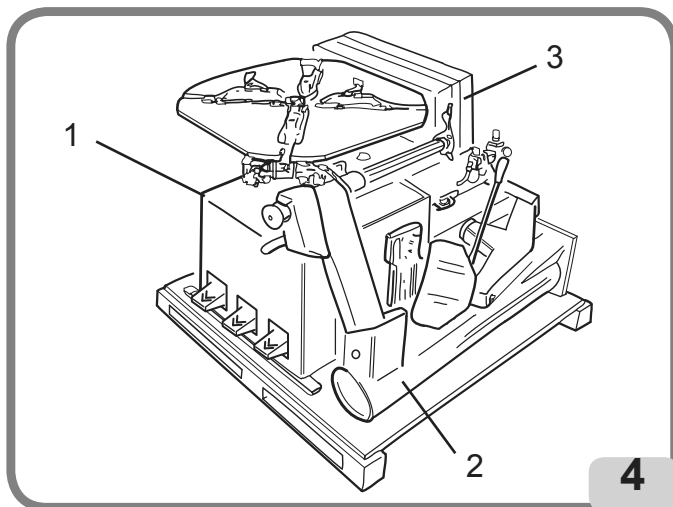
Avant de retirer la machine de la palette, s'assurer que les éléments suivants ont été retirés de la palette.

FR

Libérer la machine de la partie supérieure de l'emballage, s'assurer qu'elle n'a pas été endommagée pendant le transport et localiser les points de fixation sur la palette.

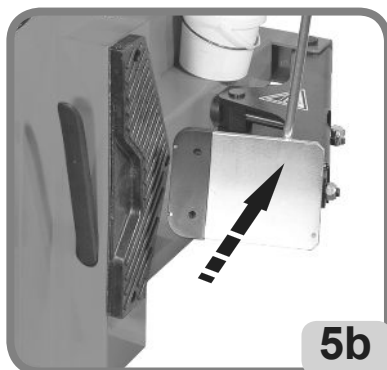
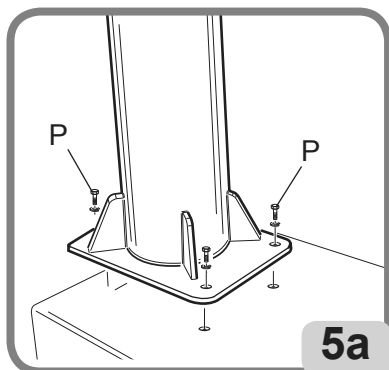
- La machine se compose de

- 1 carter
- 2 tête
- 3 dotation



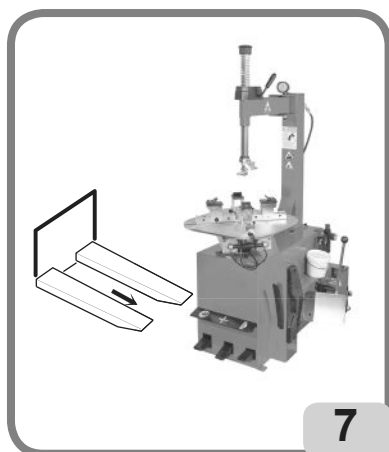
4. MONTAGE

- Libérer la potence de travail (bras horizontal + montant vertical) de leur position sur la palette.
- Monter le poteau à l'aide des vis P (Fig. 5a) et utiliser un couple de serrage de 70 Nm.
- Assembler la palette du détalonneur au moyen de l'axe prévu à cet effet et bloquer avec l'écrou de sûreté jusqu'à ce que la rotation de la palette est légèrement freinée. (Fig. 5b)



5. LEVAGE/MANIEMENT

Pour la dépose de la machine de la palette utiliser le point de levage illustré dans les figures 7. Ce point de levage doit être utilisé lors de chaque déplacement de la machine même dans un autre lieu d'installation. Il convient de se rappeler que cette dernière opération doit être effectuée uniquement après avoir coupé l'alimentation électrique et pneumatique de la machine.



5.1 SURFACE D'INSTALLATION

ATTENTION

Installer la machine conformément à toutes les réglementations en matière de sécurité en vigueur, y compris, mais pas seulement, celles prévues par OSHA (Agence européenne pour la sécurité et la santé au travail).

AVERTISSEMENT

IMPORTANT: pour une utilisation correcte et sûre de l'équipement, il est recommandé d'avoir une valeur d'éclairage de l'environnement d'au moins 300 lux.

AVERTISSEMENT

IMPORTANT: Ne pas installer la machine à l'extérieur. Elle a été conçue pour être utilisée dans des endroits fermés et abrités.

DANGER

DANGER D'EXPLOSION OU D'INCENDIE. Ne pas utiliser la machine dans des zones où elle pourrait être exposée aux vapeurs inflammables (essence, solvants pour peinture, etc.).

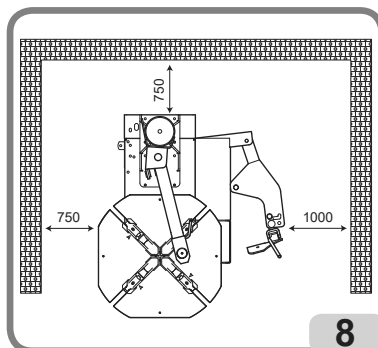
Ne pas installer la machine dans un lieu trop étroit et ne pas la positionner au-dessous du niveau du sol.

Installer le démonte-pneu dans la position de travail souhaitée en respectant les tolérances minimales spécifiées à la **fig. 8**.

Le plan d'appui doit avoir une portée d'au moins 1000 kg/m².

Conditions environnementales de travail

- Humidité relative 30% ÷ 95% sans condensation.
- Température 0°C ÷ 50°C.



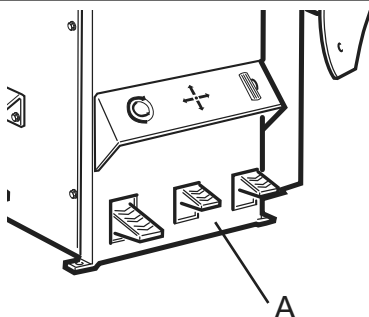
ATTENTION

Chaque fois que la machine est déconnectée du circuit pneumatique pendant de longues périodes, avant de rétablir l'alimentation pneumatique, vérifier la configuration des pédales de commande comme indiqué ci-dessous.

ATTENTION

Avant de procéder au branchement électrique et pneumatique et à chaque fois que l'alimentation électrique et pneumatique sont rétablies s'assurer que la machine se trouve dans la configuration ci-dessous indiquée :

- pédale A TOUT EN BAS (autocentreur fermé).



6. DESCRIPTION MACHINE

La machine est un démonte-pneus à fonctionnement électro-pneumatique.

Il fonctionne sur n'importe quel type de jante à creux plein avec les dimensions et poids indiqués dans le paragraphe DONNÉES TECHNIQUES. Solidement construite, la machine fonctionne en maintenant la roue en position verticale pour le détalonnage et en position horizontale pour le montage et le démontage. Les entraînements sont effectués par l'opérateur au moyen d'une pédale.

Chaque machine est équipée d'une plaque Fig. 9 sur laquelle sont indiqués les éléments d'identification et certaines données techniques.

En particulier, en plus des coordonnées du constructeur sont indiqués :

Mod. - Modèle de la machine ;

V - Tension d'alimentation en Volts ;

A - Courant absorbé en Ampères ;

kW - Puissance absorbée en kW ;

Hz - Fréquence en Hz ;

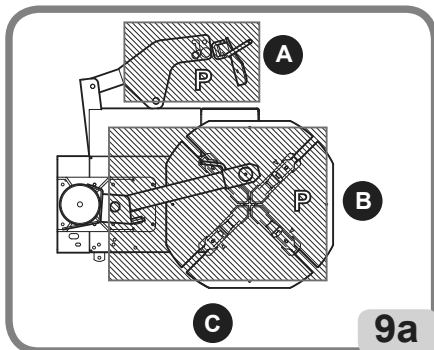
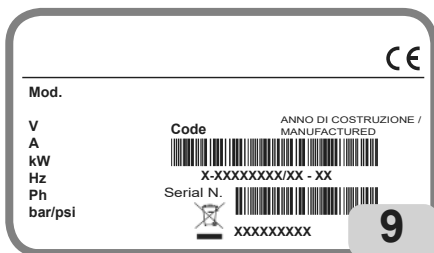
Ph - Nombre de phases ;

bar/psi - Pression de service en bars et/ou en psi ;

Serial N. - le numéro de série de la machine ;

ISO 9001 - Certification du Système Qualité de la Société ;

CE - marquage CE.



6.1. POSITION DE L'OPÉRATEUR

Dans les fig. 9a sont illustrées les positions prises par l'opérateur et les zones dangereuses relatives (P) pendant les différentes étapes de travail :

- A Détalonnage
- B Démontage et assemblage
- C Zone de gonflage.

ATTENTION

Avant de retirer la machine de la palette, s'assurer que les éléments suivants ont été retirés de la palette.



ATTENTION

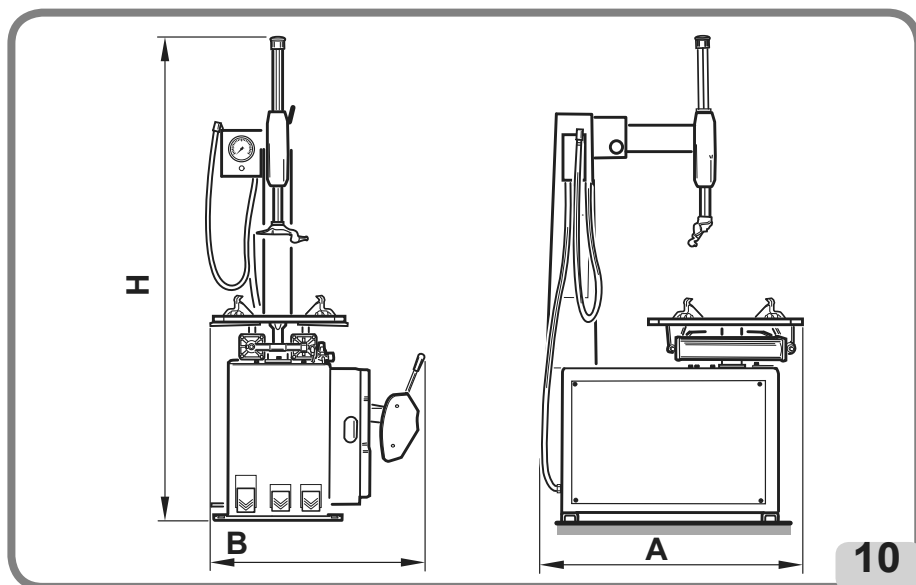
RISQUE DE LÉSIONS DUES À L'ÉCRASEMENT. Le basculement de la colonne et l'ouverture/fermeture de l'étau autocentreur doivent être exécutés depuis la position de travail B (fig.9a), en gardant les mains à l'écart des parties mobiles de la machine.

FR

7. DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT (mm)

- Dimensions d'encombrement (Fig.10):

- Longueur900 max
- Largeur820 min - 1200 max
- Hauteur1520 min - 1820 max



8. ÉLÉMENTS PRINCIPAUX DE FONCTIONNEMENT



ATTENTION

Apprenez à connaître votre machine : connaître le fonctionnement exact est la meilleure garantie de sécurité et de performance.

Apprenez le fonctionnement et la disposition de toutes les commandes.

Contrôler avec attention le fonctionnement correct de chaque commande de la machine.

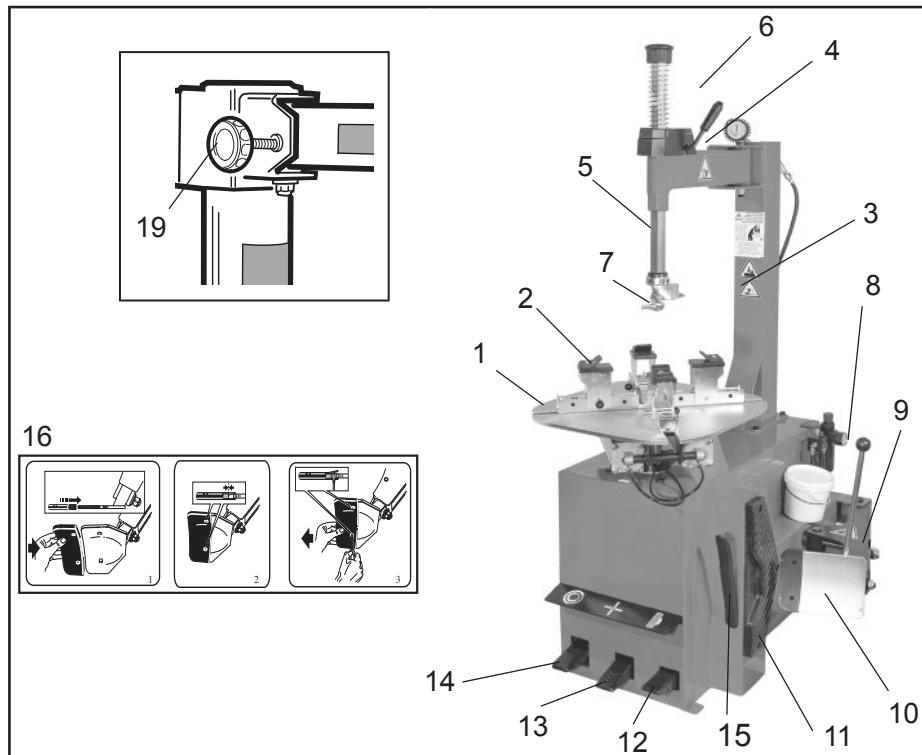
Pour éviter des accidents et des préjudices corporels, l'appareil doit être installé de façon adéquate, manœuvré correctement et soumis régulièrement aux interventions d'entretien nécessaires.

- 1 Piatto autocentreur
- 2 Griffes
- 3 Montant
- 4 Bras horizontal
- 5 Bras vertical
- 6 Levier de blocage du bras vertical
- 7 Tourelle
- 8 Lubrificateur
- 9 Bras détalonneur
- 10 Palette du détalonneur
- 11 Appui-roue
- 15 Levier lève-talon
- 16 Protection palette (sur demande)
- 19 Poignée de réglage du bras à drapeau.

8.1 COMANDS

8.1.a. PEDAL:

- 12 Pédale de commande ouverture et fermeture des coins de serrage (pédale avec trois positions stables pour ouverture/fermeture rapprochement des coins).
- 13 Pédale de commande du détalonneur (pédale monostable pour actionner la palette de détalonnage).
- 14 Pédale de commande rotation plateau autocentreur, 2 positions de la pédale:
 - Position 0 (stable) plate-forme fixe
 - Pressée vers le bas (position instable) rotation dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - Soulevée (position instable) rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



FR

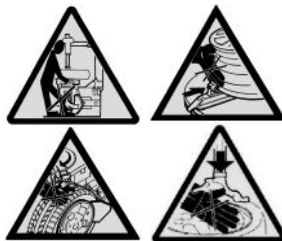
9. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION

ATTENTION

DANGER D'ÉCRASEMENT:

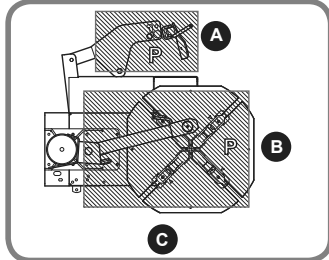
Les pièces de la machine, telles que la tête de démontage/montage, le détalonneur, l'autocentreur, le poteau basculant, se déplacent et peuvent créer un point d'écrasement potentiel.

Tenir les mains et les autres parties du corps à l'écart des organes et pièces en mouvement.



DANGER DE COLLISION:

Le basculement du bras de commande permet de créer un danger potentiel de collision avec des parties du corps.

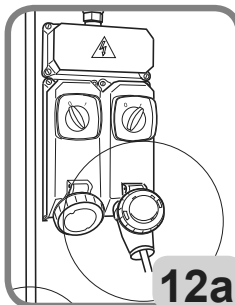


ATTENTION

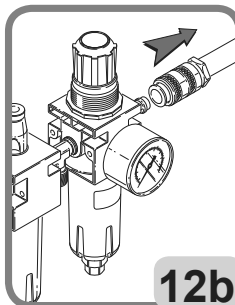
ÉVITER LES DOMMAGES PHYSIQUES

Avant d'effectuer des travaux d'entretien sur la machine:

1. Placer la machine dans une configuration stable avec l'axe horizontal complètement rentré et le mât en position de travail ou de repos.
2. Retirer la fiche d'alimentation (Fig 12a).
3. Isoler la conduite d'air comprimé en débranchant la vanne d'arrêt (connecteur à déconnexion rapide) (Fig. 12b.)



12a



12b

ATTENTION

Afin d'éviter tout dommage ou mouvement involontaire de la machine, il est recommandé de n'utiliser que des Pièces de rechange et accessoires d'origine du fabricant.

9.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

Check that there is a pressure of at least 8 bar on the filter regulator pressure gauge. If the pressure is below the minimum level, some machine operations may be limited or insufficient.

After the correct pressure has been restored, the machine will operate properly. Check that the machine has been adequately connected to the electric mains and the pneumatic supply.

9.2. COMMENT SAVOIR DE QUEL CÔTÉ MONTER LE PNEU

Bloquer la jante sur l'autocentreur en tenant tourné vers le bas le côté de la jante sur lequel est monté le disque frein ou tambour.

Roues en alliage

On trouve dans le commerce des jantes ayant un creux très petit ou même inexistant (ces jantes ne répondent pas à la norme DOT).

FR

ATTENTION

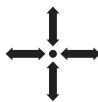
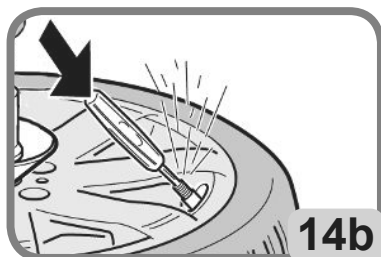
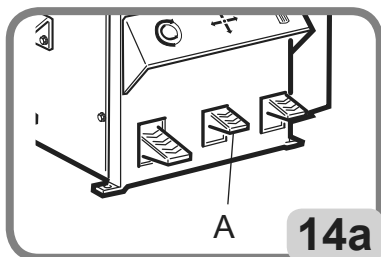
Retirer les vieilles masses de la jante avant de commencer les travaux.

9.3. DETALLONAGE



ATTENTION

Avant d'effectuer l'opération de détalonnage, fermer complètement l'autocentreur (coins de blocage vers le centre) (A - Fig. 14), en gardant les mains loin des pièces en mouvement.



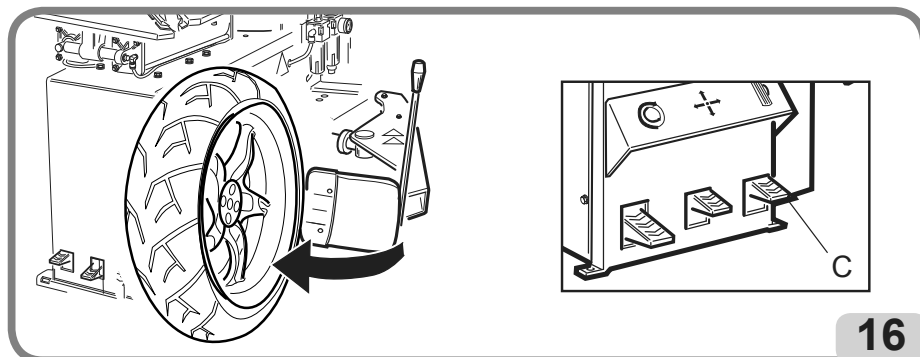
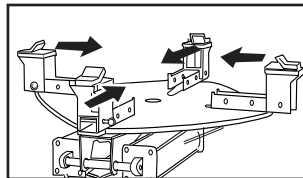
- Appuyer sur la pédale et l'amener à la configuration complètement abaissée. Dans cette configuration, les griffes sont complètement fermées (Fig. 14).

- Dégonfler complètement le pneu en retirant la partie interne de la valve (Fig. 15).


- Positionner la roue d'après la fig.16 et rapprocher la palette du détalonneur du bord de la jante.

ATTENTION

Pendant l'opération de détalonnage, il est recommandé de garder l'autocentreur fermé (coins de blocage vers le centre)

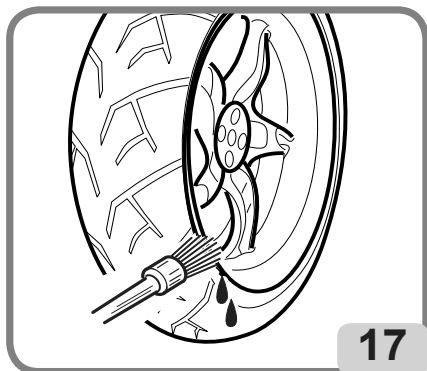


16

- Appuyer sur la pédale  (fig.16) qui actionne le détalonneur et détacher le talon. Répéter l'opération du côté opposé de la roue. Il peut être nécessaire de détalonner à de différents endroits pour libérer complètement le talon.

En relâchant la pédale, on inverse la direction de la palette de détalonnage.

Une fois les talons détachés, enlever les anciennes masses d'équilibrage.



17

- Lubrifier soigneusement le pneu sur toute la circonférence du talon inférieur et du talon supérieur pour faciliter le démontage et éviter d'endommager les talons (fig. 17).



ATTENTION

Appuyer sur la pédale pour détalonner. Tourner la roue pour placer le flanc opposé sur les appuis. En suivant la même procédure, détalonner le 2e talon de la jante.

9.4. BLOCAGE ROUE

ATTENTION

Tenir les mains et les autres parties du corps éloignées des pièces mobiles de la machine lors du maniement de coins.

Positionner les bras de commande en position « hors service » (outil en haut et bras horizontal complètement rentré).

- L'ouverture et la fermeture des griffes de l'autocentreur se fait en appuyant successivement

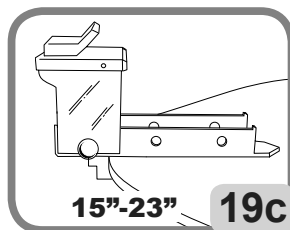
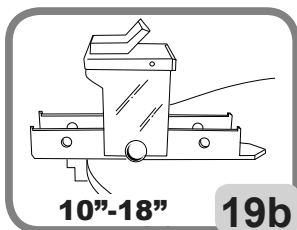
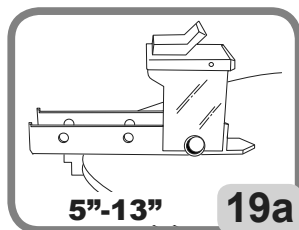
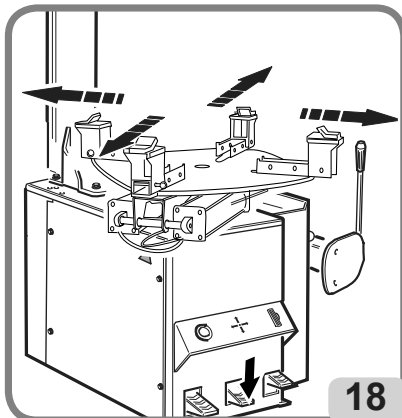


sur la pédale de commande (Fig. 18).

- Lorsque les griffes sont complètement fermées, appuyer légèrement sur la pédale de commande



et la placer en position centrale (Fig. 18).

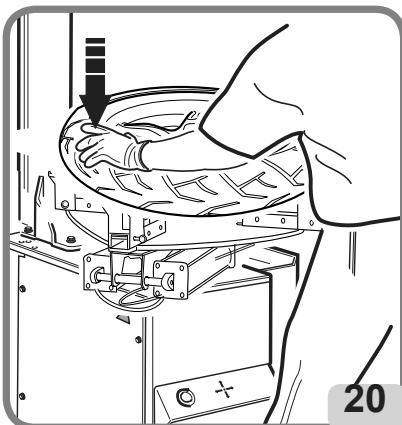


Dans cette configuration, il est possible de contrôler l'ouverture des griffes à la présence de l'opérateur et ensuite les bloquer dans la position souhaitée.

- Régler la position des mors coulissants (position 1, 2 ou 3) en fonction du diamètre de la jante (fig. 19a – 19 b -19c).

- Si la roue à bloquer présente un diamètre égal de 5'' (go-kart), il faut monter sur les mors les cales spéciales en plastique fournies avec la machine.

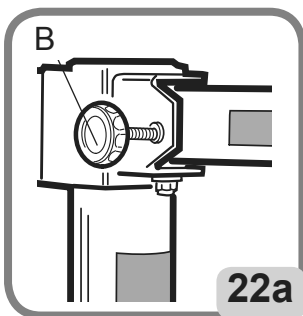
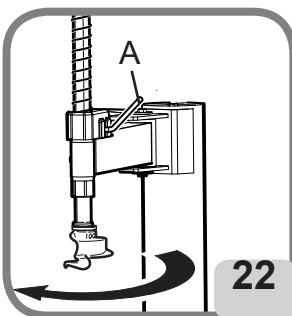
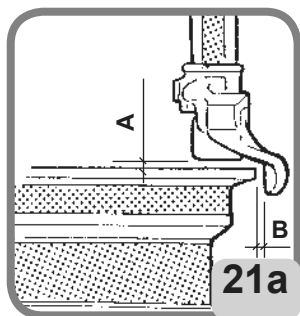
- Placer la roue sur les mors, appuyer légèrement la jante vers le bas et, à l'aide de la pédale, faire en sorte qu'ils bloquent la jante.



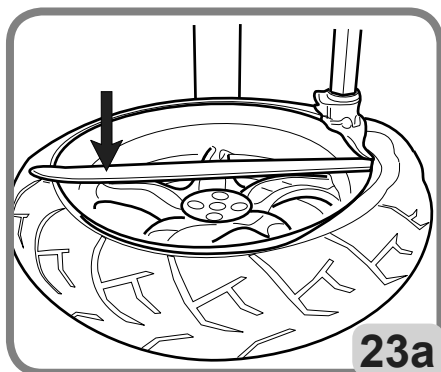
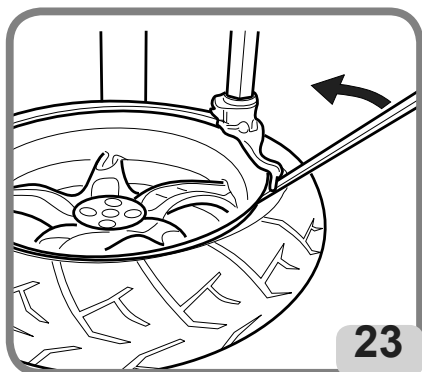
9.5. DÉMONTAGE DE LA ROUE

9.5.a POSITIONNEMENT DE LA TÊTE OPÉRANTE

- Porter le bras horizontal en position de travail (Fig. 22)
- Abaisser le bras vertical jusqu'à ce que la tête opérante soit en contact avec le bord supérieur de la jante.
- Régler l'ouverture du bras horizontal à l'aide de la manivelle (B, Fig. 22a) jusqu'à ce qu'une distance d'environ 2 mm soit créée entre la tête opérante et la jante (B, Fig. 21)
- Bloquer le bras vertical à l'aide du levier (A, Fig. 22).



9.5.b DÉMONTAGE DE LA ROUE



- Insérer et positionner le dispositif lève-talon sur la tête opérante (fig. 23). Avec des jantes en alliage ou en peinture délicate, il est recommandé de démonter le lève-talon avant de le démonter.



WARNING

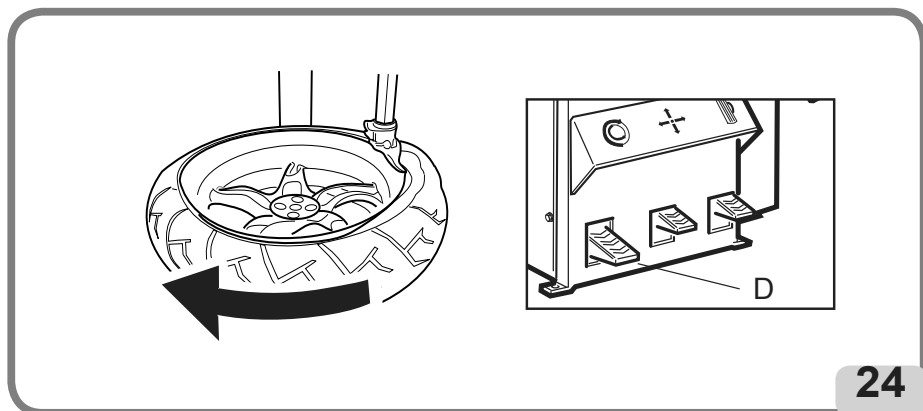
Utiliser fermement le dispositif lève-talon.

- Soulever le talon supérieur au-dessus de la partie arrière de la tête opérante (fig.23a) et insérer une partie du talon supérieur dans le creux de la jante en poussant vers le bas sur la paroi latérale du caoutchouc près de l'opérateur.



- Appuyer sur la pédale d'entraînement de l'autocentreur pour faire tourner la roue dans le sens des aiguilles d'une montre. Le talon supérieur sera automatiquement guidé vers le haut sur le bord de la jante (fig.24).

- Répéter les trois dernières opérations pour le talon inférieur.



24

FR

NOTES : Dans le cas des pneus à chambre à air, après avoir démonté le talon supérieur, mettre les bras de commande en position « hors service » et retirer la chambre à air avant de continuer à démonter le talon inférieur.

La rotation de l'autocentreur peut être arrêtée à tout moment en relâchant la pédale d'entraînement .

Pour tourner dans le sens inverse, il suffit de soulever la pédale.

- Soulever le deuxième talon à la main au-dessus de la tête, puis tourner le plateau autocentreur dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le talon ne soit complètement enlevé de la jante

- Porter le bras outils en position de «hors service».

ATTENTION

Pour les pneus à chambre à air, après avoir démonté le talon supérieur, incliner la colonne vers l'arrière et retirer la chambre à air avant de continuer à démonter le talon inférieur.

La rotation du plateau autocentreur peut être arrêtée à tout moment en relâchant la pédale de commande.

Pour tourner dans le sens inverse, il suffit de lever la pédale.

9.6. MONTAGE DE LA ROUE



DANGER

DANGER D'EXPLOSION Toujours vérifier que la combinaison pneu/jante est correcte en termes de compatibilité (pneu tubeless sur la jante tubeless, pneu à chambre à air sur la jante pour chambre à air) et de dimension géométrique (diamètre de la jante, section transversale de largeur, déport et profil d'épaulement) avant le montage.

ÉVITER LES RISQUES DE BLESSURES CORPORELLES OU DE DÉCÈS.

Vérifier également que les jantes ne sont pas déformées, que leurs trous de fixation ne sont pas devenus ovales, qu'elles ne sont pas incrustées ou rouillées et qu'elles n'ont pas de bavures pointues sur les trous des soupapes.

Vérifier que le pneu est en bon état et qu'il n'y a aucun signe d'endommagement.

- Avant de commencer les opérations de montage, lubrifier les talons (fig.25).

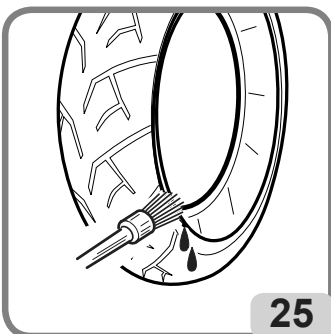
Un talon lubrifié est plus facile à installer et reste protégé contre les dommages.

- S'assurer que le pneu est en bon état et ne présente pas d'endommagements.

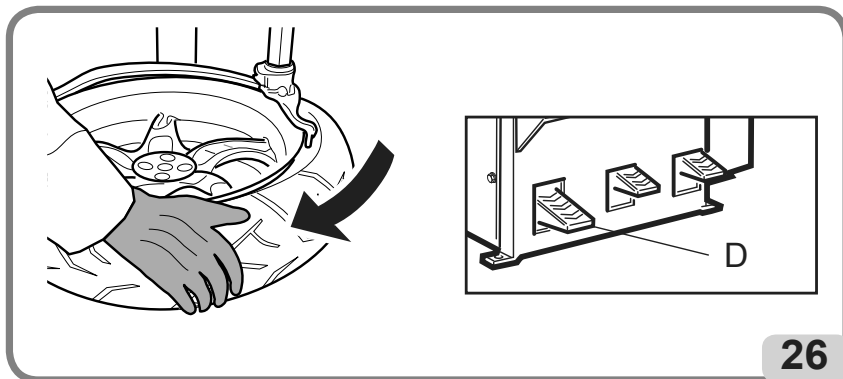
- Placer le pneu sur la jante et replacer les bras de travail dans leur position de travail.

- Positionner le talon inférieur (fig.26) sous la partie droite de la tête opérante.

- Appuyer sur la pédale d'entraînement de l'autocentreur (D) pour obtenir une rotation et un montage dans le sens des aiguilles d'une montre. Utiliser le creux de jante en appuyant sur la paroi droite du pneu pour réduire la force de traction sur le talon pendant la rotation (fig.26).



25



26

- Après l'assemblage du premier talon, répéter les mêmes opérations pour le deuxième talon (fig.27).

- Porter le bras outils en position de « hors service ».

- Libérer la roue et la retirer du démonte-pneus.

Outils spéciaux

Pour faciliter le montage/démontage des roues abaissées, nous recommandons l'utilisation *pince presse-talons* (accessoire en option).

9.6.a OUTILS SPÉCIAUX

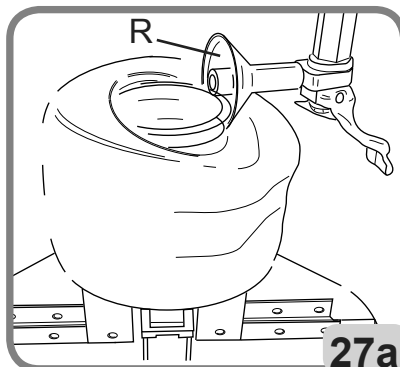
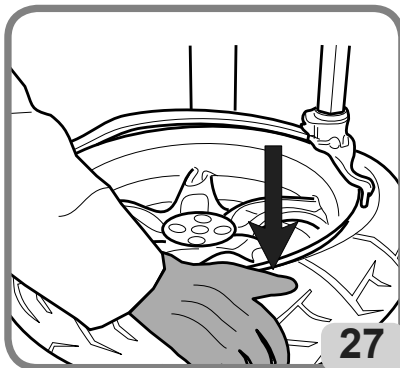
Pour les roues inférieures à 8", il existe sur demande un rouleau de montage spécial (voir accessoires en option).

9.6.b ROUES DE 5" À 8"

Pour le montage des roues d'un diamètre inférieur ou égal à 8", utiliser le rouleau (R Fig. 27a) (en option).

- Appuyer le pivot central du rouleau contre le bord de la jante et bloquer à l'aide de la poignée.

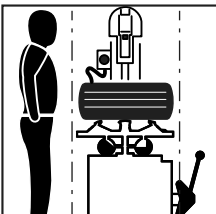
- Appuyer sur la pédale D fig. 26 pour obtenir une rotation dans le sens des aiguilles d'une montre et le montage. Utiliser le creux de la jante en appuyant sur la paroi du pneu afin de réduire la force de torsion sur le talon pendant la rotation.



FR

9.7. LE GONFLAGE DES PNEUS

9.7.a. INDICATIONS DE SÉCURITÉ



DANGER

• DANGER D'EXPLOSION

• Ne pas dépasser la pression prescrite par le fabricant du pneu.

• Toujours veiller à ce que les dimensions du pneu et celles de la jante soient compatibles.

• Faire attention aux risques de lésions du pneu

• Pendant le gonflage tenir une position en dehors du volume cylindrique vertical occupé par la roue.



DANGER

L'emploi de dispositifs de gonflage (par ex. pistolet) reliés aux sources d'alimentation externes à la machine, n'est pas autorisé.

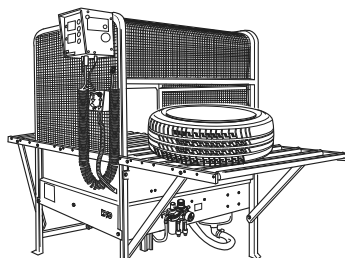
ATTENTION

Toujours respecter les réglementations nationales en matière de sécurité, pouvant résulter encore plus restrictives, par rapport à ce manuel, selon le principe de la hiérarchie des normes (le texte ayant une valeur supérieure prévaut sur le texte de valeur inférieure).



DANGER

Si la pression de service du pneu prévue pour un véhicule donné, dépasse la valeur de la soupape de limitation de gonflage, il convient de la réaliser en positionnant l'ensemble roue pneu dans un dispositif de sécurité adapté.



ATTENTION

Prêter attention aux blessures possibles. Lire attentivement, comprendre et suivre les instructions ci-dessous.

1. Des pneus trop gonflés peuvent éclater et provoquer la dispersion de débris susceptibles de causer des accidents.
2. Des pneus et des jantes qui n'ont pas le même diamètre sont incompatibles et donc non conformes. Ne pas essayer de monter ou de gonfler des pneus avec des jantes non conformes. Exemple : ne jamais monter un pneu de 16" sur une jante de 16,5", et vice versa. C'est extrêmement dangereux. Des pneus et des jantes non conformes risquent d'éclater et de provoquer des accidents.
3. Ne jamais dépasser la pression de gonflage du pneu prescrite par le fabricant. Vérifier soigneusement que le tuyau d'air est correctement inséré dans la valve.
4. Ne jamais approcher la tête ou d'autres parties du corps à un pneu pendant le gonflage ou l'entalonnage.

Cette machine n'est pas un dispositif de sécurité contre les risques d'éclatement éventuel de pneus, chambres à air ou jantes.

5. Se tenir à une certaine distance du démonte-pneus pendant le gonflage, ne pas s'approcher.

ATTENTION



Les niveaux d'émission sonore prévus pendant cette phase de travail sont de 85 db (A).

Par conséquent, il est conseillé de porter une protection anti-bruit. Il est conseillé de porter une protection des yeux afin d'éviter toute blessure découlant du contact avec poussières ou éclats présents dans le pneu.

DANGER

L'éclatement du pneu peut provoquer sa projection dans les zones à proximité avec une force suffisante pour causer de graves lésions, voire même la mort.

Ne pas monter un pneu si sa dimension (indiquée sur le flanc) ne correspond pas exactement à la dimension de la jante (imprimée à l'intérieur de la jante) ou si la jante ou le pneu sont défectueux ou endommagés.

Ne jamais dépasser la pression prescrite par le fabricant du pneu.

Le démonte-pneus n'est pas un dispositif de sécurité et ne peut donc pas empêcher l'éclatement de pneus et de jantes. Veiller à ce que les personnes restent à distance de sécurité

FR

9.7.b. GONFLAGE DES PNEUS

-Veiller à ce que la roue ne soit PAS bloquée sur l'autocentreur par les griffes de centrage (Fig. 28).

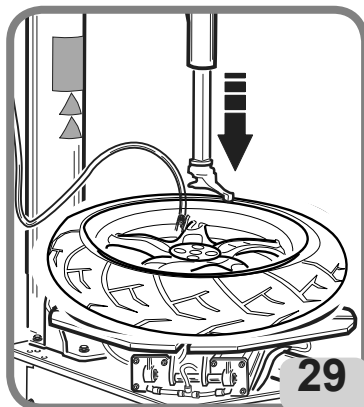
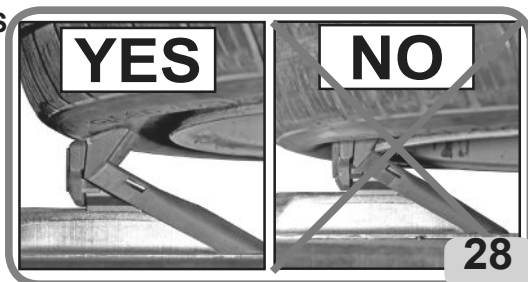
- Amener le bras horizontal centré à la roue (complètement sorti vers l'opérateur.

- Baisser le bras vertical jusqu'au contact avec la jante (fig. 29), ensuite bloquer le bras dans cette position.

- Retirer le noyau de la valve s'il n'a pas encore été retiré (Fig. 30).

- Relier le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de valve (Fig. 31).

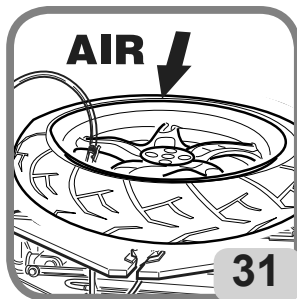
- Gonfler le pneu avec le pistolet de gonflage ou en appuyant sur la pédale en position intermédiaire (Fig. 32) vérifier fréquemment que la pression indiquée au cas par cas ne dépasse JAMAIS la pression maximale indiquée par le fabricant de pneumatiques.



Le cas échéant :

a. Continuer à gonfler jusqu'à la valeur maximum de 3,5 bars pour positionner correctement le pneu sur la jante. Ne pas se distraire pendant cette opération et contrôler continuellement la pression du pneu sur le manomètre pour éviter un gonflage excessif. Le gonflage des pneus tubeless requiert un débit d'air supérieur pour permettre aux talons de dépasser la jante HUMPS - voir les types de profil des jantes pour le montage sans chambre à air.

b. Vérifier si les talons sont bien collés sur la jante. Dans la négative, dégonfler le pneu, effectuer le détalonnage selon la procédure décrite dans la section relative, lubrifier et faire tourner le pneu sur la jante. Répéter l'opération de montage décrite précédemment en effectuant un autre contrôle.



ATTENTION

Danger d'explosion. Pendant l'entalonnage, ne pas dépasser la pression maximale préconisée par le fabricant du pneu et qui est reportée sur son flanc.

- Une fois l'entalonnage terminé, remonter le corps de la valve, puis gonfler le pneu jusqu'à la pression préconisée par le constructeur du véhicule.
- Si le pneu est trop gonflé, il est possible d'évacuer l'air en appuyant sur le bouton manuel de purge d'air en laiton situé sous le manomètre de la pression de l'air (Fig.33).
- Détacher le tuyau de gonflage de la tige de valve.
- Porter le bras outils en position de « hors service ».
- Retirer la roue du démonte-pneus.

10. DÉPANNAGE



ATTENTION

Les indications reportées ci-dessous et le manuel des « pièces détachées » n'autorisent aucune intervention de l'utilisateur sur la machine, en cas de dysfonctionnement. Ils ont le but de fournir des informations exactes à l'assistance technique afin de réduire les temps d'intervention. Toute intervention sur la machine ou l'équipement doit être réalisée par un personnel qualifié et autorisé.

FR

L'autocentreur ne tourne pas

Manque d'alimentation du réseau.

- Vérifier la présence de la tension du réseau.
- Vérifier l'état des fusibles.
- Vérifier l'état du différentiel et/ou du disjoncteur thermique.
- Vérifier les connexions du câble dans la fiche.

Le moteur ne tourne pas:

- Contrôler les microrupteurs du pédalier (uniquement pour inverseurs)
- Contrôler la commande de rotation moteur du pédalier
- Remplacer la carte de l'inverseur (uniquement pour inverseurs).
- Remplacer le moteur.

La courroie est cassée.

- Remplacer la courroie.

Réducteur bloqué :

- Remplacer le réducteur

L'autocentreur ne tourne pas dans l'un des deux sens

Commande défectueuse.

- Remplacer l'inverseur.
- Contrôler les microrupteurs du pédalier (uniquement pour inverseurs)
- Remplacer la carte de l'inverseur (uniquement pour inverseurs).

Réducteur bloqué.

- Remplacer le réducteur.

Réducteur bruyant. Le tampon effectue 1/3 de tour, ensuite il se bloque

Le réducteur se grippe.

- Remplacer le réducteur.

L'autocentreur sous contrainte se bloque, mais le moteur tourne

Tension de courroie inappropriée

- Ajuster la tension de la courroie ou la remplacer.

L'autocentreur ne bloque pas les jantes

Vérin autocentreur défectueux.

- ➔ Remplacer le vérin autocentreur.
- Pointes de coins de blocage usées.
- ➔ Remplacer les coins de blocage.

Les pédales de commande ne reviennent pas en place

Ressort de rappel de la pédale cassé.

- ➔ Remplacer le ressort.

Le vérin détalonneur a une force insuffisante, il ne détalonne pas et présente des fuites d'air

Silencieux colmaté.

- ➔ Remplacer le silencieux

Joints de vérin usés.

- ➔ Remplacer les joints
- ➔ Remplacer le vérin détalonneur

Suite au blocage, la tête opérante outil ne se lève pas ou se lève de manière excessive de la jante

Plaque de blocage pas réglée.

- ➔ Régler la plaque.

Le lubrificateur ne fonctionne pas

Huile insuffisante dans le lubrificateur.

- ➔ Faire l'appoint avec de l'huile SAE20 non détergente dans le lubrificateur.

Lubrificateur cassé.

- ➔ Remplacer le lubrificateur

11. ENTRETIEN



WARNING

Aucune mesure ne doit être prise pour modifier la valeur de réglage de la soupape de régulation de pression ou du limiteur de pression. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de manipulation de ces vannes.



WARNING



Avant d'effectuer tout travail de réglage ou d'ajustement ou l'entretien de la machine débrancher l'alimentation électrique et l'air comprimé et vérifier que toutes les pièces mobiles sont immobilisées de façon sécuritaire.



WARNING



Ne retirer ou ne modifier aucun composant de cette machine (ces opérations ne peuvent être effectuées que par le personnel d'assistance technique).



WARNING



Lors du débranchement de la machine de l'alimentation en air, les actionneurs pneumatiques peuvent rester sous pression.



WARNING

Avant de procéder à un entretien de routine ou à une lubrification complémentaire, déconnecter la machine de la ligne d'alimentation pneumatique.

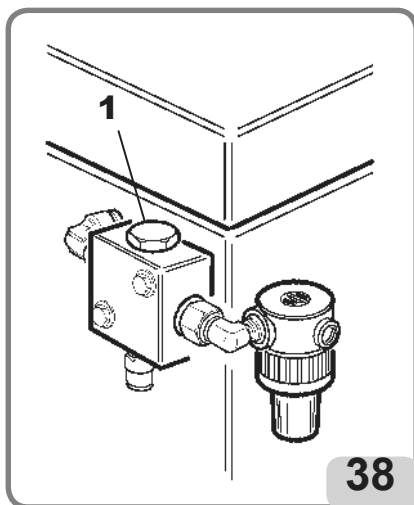
WARNING

Le constructeur décline toute responsabilité en cas de réclamations résultant de l'utilisation de pièces détachées ou d'accessoires non d'origine.

- Nettoyer régulièrement la machine de toute saleté.
- Garder tous les guides propres et lubrifiés (axe vertical, axe horizontal, guides de griffes).
- Débrancher la machine du réseau pneumatique.
- Dévisser le bouchon 1.
- Verser par une burette quelques gouttes d'huile non délégente SAE 20.
- Revisser le bouchon 1 et serrer à fond.

FR

REMARQUE : pour les indications d'avertissement sur l'huile, se référer au chapitre approprié du manuel d'utilisation de la machine.



WARNING

Afin de maintenir la machine dans des conditions optimales de sécurité et de fonctionnement, l'employeur doit faire effectuer les contrôles périodiques suivants par le réseau de service agréé.

Contrôles périodiques

- a. inspection périodique du manomètre de gonflage tous les 2 ans
- b. inspection périodique de la soupape de limitation de la pression de gonflage tous les 2 ans
- c. contrôle périodique du filtre régulateur de l'alimentation pneumatique à l'entrée de la machine tous les 2 ans
- d. vérification périodique du fonctionnement de toutes les commandes de la machine tous les 2 ans
- e. inspection périodique de la soupape de surpression montée sur les réservoirs tous les 2 ans.
- f. vérification de certaines parties de la machine telles que : dispositifs de sécurité et de protection, pièces d'usure, pièces soumises à des fluides sous pression (réservoirs, raccords, tuyaux, etc.), raccords électriques, etc.

12. INFORMATIONS CONCERNANT LA DÉMOLITION

If the equipment is to be scrapped, sort all electrical, electronic, iron and plastic components. Dispose of the components separately in compliance with local regulations.

13. INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES

La procédure suivante d'élimination doit être appliquée exclusivement aux machines dont la



plaque des données reporte le symbole de la poubelle barrée

Cet appareil peut contenir des substances nocives pouvant s'avérer nuisibles pour l'environnement et pour la santé humaine en cas de traitement inadéquat.

Ce paragraphe indique par conséquent les mesures à respecter pour une mise au rebut conforme, éviter la dispersion dans l'environnement et améliorer l'exploitation des ressources naturelles.

Cet appareil peut contenir des substances nocives pouvant s'avérer nuisibles pour l'environnement et pour la santé humaine en cas de traitement inadéquat.

Ce paragraphe indique par conséquent les mesures à respecter pour une mise au rebut conforme, éviter la dispersion dans l'environnement et améliorer l'exploitation des ressources naturelles.

FR

Les appareils électriques et électroniques ne doivent pas être éliminés comme des déchets ménagers mais ils doivent être acheminés vers un centre de tri sélectif pour un traitement correct. Le symbole de la poubelle barrée, apposé sur le produit et dans cette page, rappelle la nécessité d'éliminer de façon appropriée le produit à la fin de sa vie utile.

De cette manière, il est possible d'éviter qu'un traitement non spécifique des substances que contiennent les produits, ou une utilisation impropre de parties puissent avoir des conséquences nuisibles sur l'environnement et la santé humaine. Cela permet notamment de récupérer, recycler et réutiliser la plupart des matériaux entrant dans la composition des produits.

Dans ce but, les fabricants et les distributeurs d'appareils électriques et électroniques organisent des systèmes de collecte et d'élimination desdits appareils.

À la fin de la vie utile du produit, adressez-vous à votre revendeur pour avoir des informations sur les modalités de collecte plus appropriées.

Au moment de l'achat de cet appareil, votre revendeur vous informera en outre sur la possibilité de rendre gratuitement un autre équipement en fin de vie, à condition qu'il s'agisse d'un appareil équivalent avec les mêmes fonctions que celles du nouveau produit acheté.

Le non-respect des normes d'élimination des déchets susmentionnées est puni par les sanctions prévues par la législation nationale en vigueur dans le pays où le produit est mis au rebut.

Nous vous recommandons, en outre, d'adopter d'autres mesures de protection de l'environnement : recycler les emballages intérieur et extérieur dans lesquels le produit est livré, éliminer les batteries usées (uniquement si elles font partie du produit) de façon adéquate.

Avec la participation de chacun, il est possible de réduire la quantité de ressources naturelles utilisées dans la fabrication des appareils électriques et électroniques, d'optimiser l'exploitation des déchetteries et d'améliorer la qualité de la vie, en évitant que des substances potentiellement dangereuses ne soient libérées dans l'environnement.

14. INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS CONCERNANT L'HUILE

Élimination de l'huile usagée

Ne pas éliminer l'huile usagée dans les égouts, canaux ou cours d'eau ; la collecter et la remettre aux centres de traitement autorisés.

Déversement ou fuites d'huile

Limiter la fuite de produit avec de la terre, du sable ou d'autres matériels absorbants. La zone contaminée doit être nettoyée de la graisse avec des solvants en évitant toute formation et stagnation des vapeurs ; les résidus du nettoyage doivent être éliminés conformément aux lois.

Précautions d'utilisation de l'huile

- Éviter tout contact avec la peau.
- Éviter la formation ou la diffusion de brouillards d'huile dans l'atmosphère.
- Prendre les simples précautions d'hygiène ci-dessous :
 - éviter les éclaboussures (vêtement approprié, écrans de protection sur les machines)
 - se laver fréquemment à l'eau et savon ; ne pas utiliser de produits irritants ou solvants en mesure de retirer la couche protectrice de sébum de la peau
 - ne pas se sécher les mains avec de chiffons sales ou huileux
 - changer de vêtement s'il est imprégné et, en tout cas, à la fin du travail
 - ne pas fumer ou manger avec les mains huileuses
- Prendre également les mesures de prévention et protection suivantes :
 - gants résistants aux huiles minérales, avec intérieur en peluche
 - lunettes, en cas d'éclaboussures
 - tabliers résistants aux huiles minérales
 - écrans de protection, en cas d'éclaboussures

Huile minérale: instructions de premier secours

- Ingestion : contacter le poste médical en fournissant les caractéristiques du type d'huile ingérée.
- Inhalation : en cas d'exposition à de concentrations élevées de vapeurs ou brouillards, déplacer la personne blessée à l'air libre et ensuite la conduire au poste médical.
- Yeux : laver abondamment à l'eau et se contacter dès que possible le poste médical.
- Peau : laver à l'eau et savon.

15. MOYENS À UTILISER POUR LUTTER CONTRE LES INCENDIES

Pour choisir l'extincteur le plus approprié, consulter le tableau suivant :

15.1 Matériaux secs

Hydrique	OUI
Mousse	OUI
Poudre	OUI*
CO ₂	OUI*

15.2 Liquides inflammables

Hydrique	NON
Mousse	OUI
Poudre	OUI
CO ₂	OUI

FR

15.3 Appareils électriques

Hydrique	NON
Mousse	NON
Poudre	OUI
CO ₂	OUI

OUI* Il peut être utilisé à défaut de moyens plus appropriés ou pour des petits incendies.



ATTENTION

Les indications fournies sur ce tableau sont des informations d'ordre général destinées à constituer une aide pour les utilisateurs. Les informations sur les possibilités d'utilisation de chaque type d'extincteur doivent être demandées au fabricant.

16. GLOSSAIRE

Ensemble roue et pneu

L'ensemble est composé par :

Pneu

Roue : union de la jante et du disque

Chambre à air (si présente)

Air en pression

I - Pneu Le pneu lui-même est la partie principale de l'ensemble qui est en contact avec la roue et est donc conçu pour résister à la pression de l'air interne et à toutes les autres contraintes résultant de l'utilisation. La section pneu montre les différentes parties qui composent le pneu.

Le pneu doit :

- porter la charge,
- assurer la transmission de la puissance du moteur,
- diriger le véhicule,
- contribuer à la tenue de route et au freinage,
- contribuer à la suspension du véhicule.

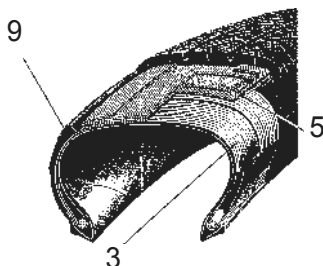
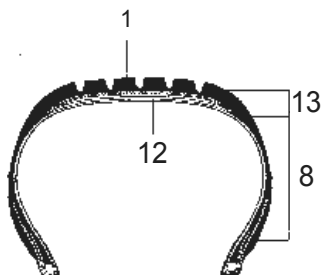
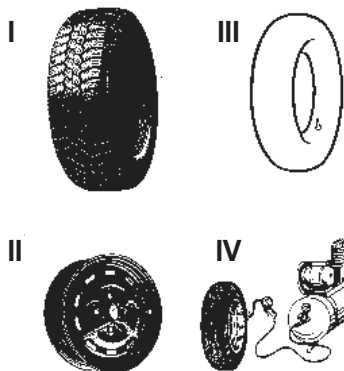
1 - Bande de roulement. La partie en contact avec la route lors du roulement du pneu. Elle comprend un composé de caoutchouc et un « motif » approprié pour fournir une bonne résistance à l'abrasion et une bonne adhérence dans des conditions sèches et humides, ainsi que des conditions de fonctionnement silencieux.

2 - Bord ou renfort. Il s'agit d'un insert en métal ou en tissu textile placé à la partie extérieure du talon pour protéger les plis de la carcasse contre le glissement contre la jante.

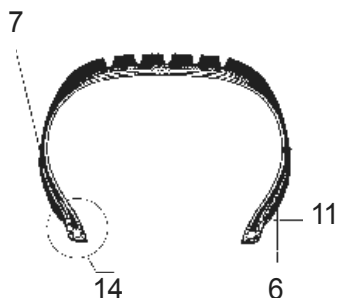
3 - Carcasse. Elle constitue la structure résistante et est composée d'une ou plusieurs couches de toile caoutchoutée. La disposition des plis qui composent la carcasse donne son nom à la structure. Les structures suivantes peuvent être distinguées :

Conventionnelle : les toiles sont inclinées et disposées de telle sorte que les fils constituant une toile se croisent avec ceux de la toile adjacente. La bande de roulement, qui est la partie du pneu en contact avec le sol, fait partie intégrante des flancs et, par conséquent, les mouvements de flexion de la paroi latérale sont transmis à la bande de roulement pendant le roulement.

Radiale : la carcasse est constituée d'un ou plusieurs plis dont les cordes sont disposées radialement.



Une carcasse radiale est assez instable. Pour stabiliser la bande de roulement et prévenir les mouvements incorrects de la bande de roulement dans la zone de contact avec le sol, la carcasse et l'épaisseur sous la bande de roulement sont renforcées par une structure annulaire, généralement connue sous le nom de ceinture. La bande de roulement et la paroi latérale travaillent avec une rigidité différente et indépendamment, de sorte que les mouvements de flexion de la paroi latérale ne sont pas transmis à la bande de roulement pendant le roulage.



4 - Perle. Il s'agit d'un anneau métallique composé de plusieurs fils d'acier. Les plis de carcasse sont ancrés à la perle.

5 - Ceinture. Il s'agit d'une structure circulaire inextensible composée de plis croisés à très faible angle, positionnée sous la bande de roulement, dans le but de stabiliser la carcasse dans la zone d'empreinte.

6 - Bord de centrage. Il s'agit d'une petite marque indiquant la circonférence de la partie supérieure du talon et servant de référence pour vérifier le centrage correct du pneu sur la jante après montage.

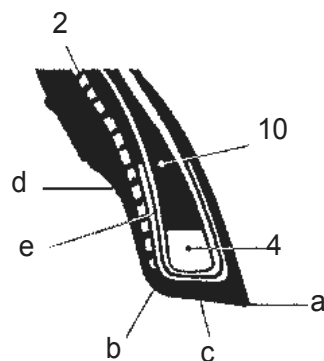
7 - Cordon de protection. Il s'agit d'un relief de la circonférence placé dans la zone du flanc le plus exposé aux glissements accidentels.

8 - Flanc. Il s'agit de la zone située entre le rebord et le cordon de protection. Il s'agit d'une couche de caoutchouc d'épaisseur variable, conçue pour protéger les plis de la carcasse contre les collisions latérales.

9 - Revêtement interne Il s'agit d'une feuille de composé imperméable à l'air, vulcanisée à l'intérieur des couvertures tubeless.

10 - Remplissage. Il s'agit d'un profilé en caoutchouc de section généralement triangulaire, placé au-dessus de la perle ; il assure la rigidité du talon et crée une compensation graduelle à la discontinuité soudaine de l'épaisseur causée par la perle.

11 - Revers. C'est le bord du pli de la carcasse qui est enroulé autour de la perle et posée contre la carcasse afin d'ancrer le pli et de l'empêcher de glisser.



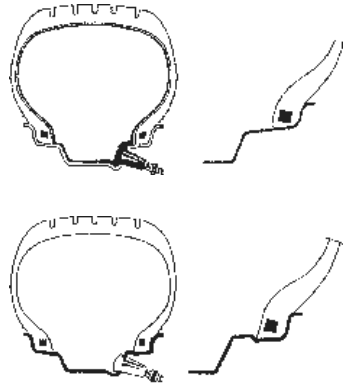
12 - Fond ou pied. C'est la couche la plus interne de la bande de roulement qui est en contact avec la ceinture ou, si la ceinture n'est pas présente (pneus conventionnels), avec le dernier pli de la carcasse.

13 - Épaule. C'est la zone extrême de la bande de roulement entre le bord et le début du flanc.

14 - Talon. C'est la partie qui relie le pneu à la jante. La pointe du talon (a) est le coin intérieur. L'éperon (b) est la partie la plus interne du talon. La base (c) est la zone d'appui avec la jante. Le creux (d) est la partie concave sur laquelle repose le rebord de la jante.

Pneus avec chambre à air - type tube. Puisqu'un pneu doit contenir de l'air sous pression pendant une longue période de temps, une chambre à air est utilisée. La vanne pour l'insertion, l'étanchéité, le contrôle et le remplissage de l'air sous pression, dans ce cas, fait partie intégrante de la chambre elle-même.

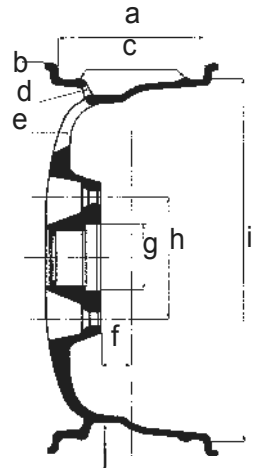
Pneus sans chambre à air - tubeless. Les pneus tubeless sont constitués d'un pneu dont le flanc intérieur est recouvert d'une fine couche de caoutchouc spécial imperméable à l'eau, appelé **revêtement**. Ceci permet d'assurer l'étanchéité de l'air sous pression contenu dans la carcasse. Ce type de pneu doit être monté sur des jantes spécifiques, directement sur lesquelles la valve est fixée.



II - Jante (Roue). La jante est l'élément métallique rigide qui relie le moyeu du véhicule et le pneu de manière fixe, mais non permanente.

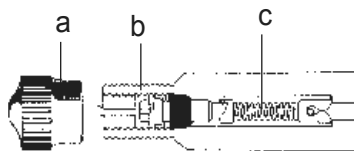
Profil de la jante. Le profil de jante est la forme de la section en contact avec le pneu. Il est réalisé avec différentes formes géométriques qui servent à assurer : la simplicité de montage du pneu (insertion du talon dans le canal) ; la sécurité en mouvement, en termes d'ancrage du talon dans son siège.

En regardant une section de la jante, il est possible d'identifier les différentes parties qui la composent : a) la largeur de la jante – b) la hauteur du rebord – c) les ancrages tubeless (HUMP) – d) le trou de valve – e) l'ouverture de ventilation – f) le déport – g) le diamètre du trou central – h) l'entraxe du trou traversant – i) le diamètre de montage – j) le creux.



III - Chambre à air (pneus de type tube). La chambre à air est une structure en caoutchouc à anneau fermée avec une valve qui contient de l'air sous pression.

Vanne. La valve est un dispositif mécanique qui permet le gonflage/dégonflage et l'étanchéité de l'air sous pression à l'intérieur d'une chambre à air (ou d'un couvercle dans le cas des tubeless). Il se compose de trois parties : le capuchon d'extrémité de valve (a) (pour protéger le mécanisme interne de la poussière et assurer l'étanchéité à l'air), un mécanisme interne (b) et le dos (c) (revêtement externe).



Système de gonflage des tubeless. Système de gonflage qui facilite le gonflage des pneus tubeless.

Entalonnage. Cette opération est obtenue pendant la phase de gonflage et garantit un centrage parfait entre le talon et le bord de la jante.

Pince presse-talon. Cet outil est destiné à être utilisé lors du montage du talon supérieur. Elle est positionnée de manière à s'engager dans le rebord de la jante et à maintenir le talon supérieur du pneu à l'intérieur du creux. Habituellement utilisé pour le montage de roues abaissées.

Régulateur de décharge. Raccord qui permet d'ajuster le passage d'air.

Détalonnage. Opération qui permet de détacher le talon du bord de la jante.

FR

17. SCHÉMA ÉLECTRIQUE GÉNÉRAL

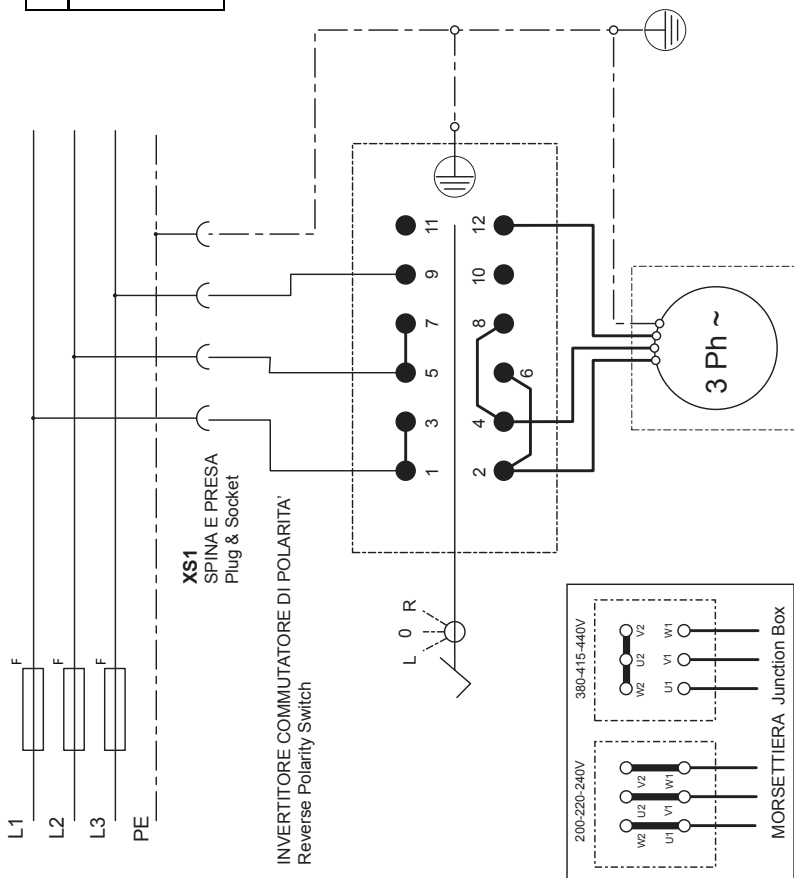
TYRE CHANGER - 1 SPEED VERSION 3 PHASE

Power	F: Fuse Phase
400V / 3 / 50 Hz - 0.55 kW	500V, 4A
400V / 3 / 50 Hz - 0.75 kW	500V, 6A
230V / 3 / 50 Hz - 0.55 kW	250V, 10A
230V / 3 / 50 Hz - 0.75 kW	250V, 10A
200V / 3 / 50 Hz - 0.75 kW (Japan)	250V, 10A

X						11-12
	X					9-10
X		X				7-8
			X			5-6
			X			3-4
X				X		1-2
L	0	R				

— CONTACTTI - Contact:

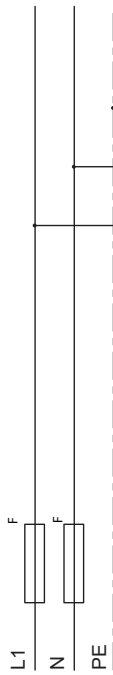
— ELEMENTI - Elemen



TYRE CHANGER - 1 SPEED VERSION

1 PHASE

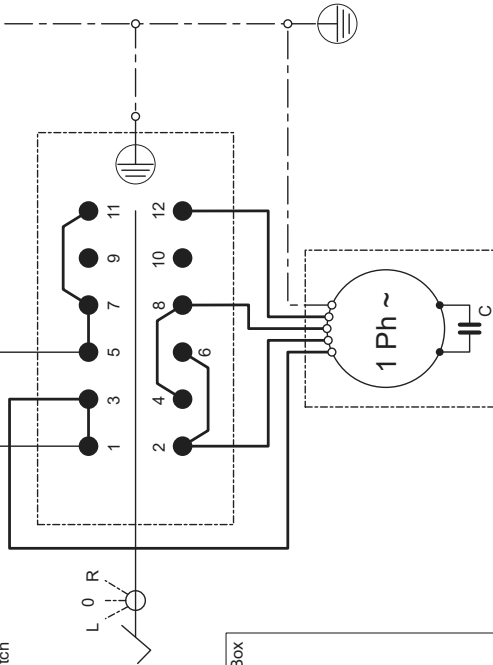
SEMI-AUTOMATIC TYRE CHANGER version



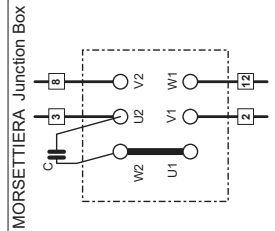
Power	F: Fuse	
	Phase	Neutral
230V / 1 / 50 Hz	250V, 16A	250V, 16A
240V / 1 / 50 Hz	250V, 16A	250V, 16A
220V / 1 / 60 Hz	250V, 16A	250V, 16A
115V / 1 / 60 Hz	250V, 20A	250V, 20A

XS1
SPINA E PRESA
Plug & Socket

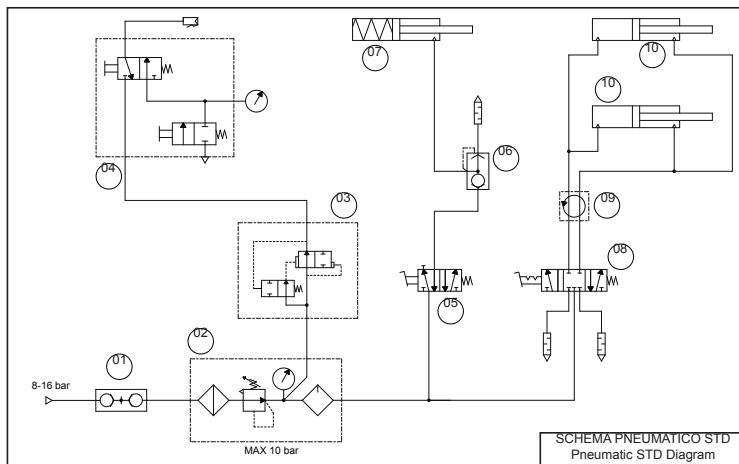
INVERTITORE COMMUTATORE DI POLARITA'
Reverse Polarity Switch



ELEMENTI - Elements		CONTATTI - Contacts	
L	0	R	
x			11-12
	x		9-10
x			7-8
	x		5-6
	x		3-4
x			1-2
L	0	R	



18. SCHEMA CIRCUIT PNEUMATIQUE



REF.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
01	INNESTO RAPIDO MASCHIO	QUICK UNION
02	GRUPPO FRL	WATER SEPARATOR AND PRESSURE REGUL+LUBRIFICATOR
03	VALVOLA GONFIAGGIO RAPIDO	QUICK INFLATING VALVE
04	PISTOLETTA DI GONFIAGGIO	INFLATING GUN AND GAUGE
05	VALVOLA STALLONATORE	BEAD BREAKING VALVE
06	VALVOLA SCARICO RAPIDO	QUICK DISCHARGED VALVE
07	CILINDRO STALLONATORE	BEAD BREAKING CYLINDER
08	VALVOLA AUTOCENTRANTE	SELF-CENTERING CHUCK VALVE
09	RACCORDO GIREVOLE	ROTATING UNION
10	CILINDRO AUTOCENTRANTE	SELF-CENTERING CHUCK CYLINDER

Übersetzung der Originalsprache

Urheberrechtlich geschützte Materialien. Alle Rechte vorbehalten.

Die hierin enthaltenen Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Vielen Dank, dass Sie sich für unsere Reifenmontiermaschine entschieden haben.

Sehr geehrter Kunde,

wir danken Ihnen, dass Sie sich für unser Gerät entschieden haben.

Diese Maschine wurde gebaut, 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 das Gerät 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 des Geräts anzusehen und liegt dieser bei. Keine der im vorliegenden Handbuch enthaltenen Angaben und keine am Gerät angebrachte Vorrichtung ersetzt die Erfordernis einer angemessenen Ausbildung, eines korrekten Betriebs, einer aufmerksamen Bewertung und der unter Sicherheitsbedingungen erfolgenden Arbeiten.

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

Wenn Sie Fragen zur korrekten Verwendung oder Wartung des Geräts haben, wenden Sie sich an Ihren örtlichen Vertragshändler.

Mit freundlichen Grüßen

INFORMATIONEN ÜBER DEN BENUTZER

Vorname

Benutzer

Adresse

Benutzer

Modell-

nummer

Serien-

nummer

Kaufdatum

Installationsdatum.....

Verantwortlicher

Kundendienst

und Ersatzteile.....

Telefonnummer_.....

Leiter der

Handelsabteilung.....

Telefonnummer.....

ÜBERPRÜFUNG DER AUSBILDUNG

	Qualifiziert	Abgelehnt
Sicherheitsvorkehrungen		
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"/>
Wartung und Leistungskontrollen		
Inspektion der Montagekopfmontage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Einstellung und Schmierung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Einspannung		
Stahl-/Leichtmetallfelgen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Felgen mit umgekehrtem Bett	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Innen-/Außenverriegelung mit Stahlklauen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Abdrücken		
Standardreifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Niederquerschnittsreifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Demontage		
Standardreifen mit Kunststoffschutz für Montagekopf und Hebel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Korrekte Positionierung des Montagekopfs zur Vermeidung von Beschädigungen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Wulstschmierung beim Ausbau von Niederquerschnittsreifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Felgen mit umgekehrtem Bett	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Montage		
Standard-Räder	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Montage von starren Niederquerschnittsreifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Räder mit umgekehrtem Bett	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Wulstschmierung für die korrekte Montage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Aufblasen		
Sicherheitsmaßnahmen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schmierung und Ausbau des Ventileinsatzes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Aufblasen von Tubeless-Reifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

DE

Personen und Daten der Schulung

INHALTSVERZEICHNIS

1. INBETRIEBSETZUNG	162
1.1 EINLEITUNG	162
1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT	162
1.3. WEITERE ABWÄGUNGEN ZUM THEMA FELGE/REIFEN	174
1.4. BESTIMMUNGSZWECK DER MASCHINE	174
1.5. SCHULUNG DES PERSONALS	174
1.6. VORKONTROLLEN	175
1.7. WÄHREND DES EINSATZES	175
1.8. AUF ANFRAGE ERHÄLTliches ZUBEHÖR	175
2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING	176
3. AUSPACKEN	177
4. MONTAGE	178
5. HEBEN/INTERNER TRANSPORT	178
5.1 FÜR MONTAGE ERFORDERLICHER PLATZ	179
6. BESCHREIBUNG DER MASCHINE	180
6.1. POSITION DES BEDIENERS	181
7. ABMESSUNGEN (MM)	181
8. WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE	182
8.1 BEFEHLE	182
9. GRUNDLEGENDE VERFAHREN - VERWENDUNG	184
9.1. VORKONTROLLEN.....	185
9.2. AUF WELCHER RADSEITE WIRD DER REIFEN	185
DEMONTIERT?	185
9.3. ABDRÜCKEN	185
9.4. EINSPANNEN DES RADS	187
9.5. DEMONTAGE	188
9.6. MONTAGE DES RADS.....	190
9.7. AUFBLASEN DER REIFEN	191
10. STÖRUNGSSUCHE	195
11. WARTUNG	197
12. INFORMATIONEN ZUR VERSCHROTTUNG	199
13. UMWELTSCHUTZINFORMATIONEN	199
14. HINWEISE UND WARNUNGEN ÜBER DAS ÖL	200
15. BRANDSCHUTZMITTEL	201
15.1. TROCKENE MATERIALIEN	201
15.2. ENTFLAMMBARE FLÜSSIGKEITEN	201
15.3. ELEKTRISCHE GERÄTE	201
16. GLOSSAR	202
17. ALLGEMEINER SCHALTPLAN	206
18. PLAN DER PNEUMATISCHEN ANLAGE	208

DE

1. INBETRIEBSETZUNG

1.1 EINLEITUNG

1.1.a. ZWECK DES HANDBUCHS

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 Eigentümübertragungsformular auszufüllen und an den Hersteller zu senden, damit dieser dem Kunden alle für die Sicherheit erforderlichen Informationen mitteilen kann.

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. Im ersten Abschnitt werden die Grundinformationen zum Gerät gegeben. Die folgenden Abschnitte enthalten ausführliche Informationen über das Gerät, die 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 des Geräts ist für die Einhaltung der Sicherheitsverfahren und die Organisation der technischen Schulung verantwortlich. Das Gerät 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. Das Gerät wurde zur Montage, Demontage und zum Aufblasen von Reifen leichter Fahrzeuge (PKWs, Motorrädern, keine LKWs). Es ist möglich, beim Hersteller Kopien vorliegenden Handbuchs und der mit der Maschine gelieferten Unterlagen zur 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.

1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT

GEFAHRENBESCHREIBUNG

Diese Symbole kennzeichnen Situationen, die sich als schädlich für die persönliche Sicherheit erweisen und/oder das Gerät beschädigen könnten.



GEFAHR




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

ACHTUNG

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

WARNUNG

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

ACHTUNG

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

DE

1.2.a. ALLGEMEINE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN

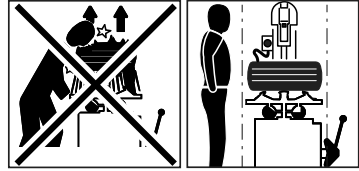
ACHTUNG

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. Zu stark aufgepumpte Reifen können explodieren und Teile in die Luft projektieren. Teilen in der Luft führen, die Unfälle verursachen können.
3. Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser aufweisen, sind „nicht untereinander übereinstimmend“. Niemals versuchen, nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen zu montieren oder aufzublasen. Zum Beispiel niemals einen 16,5"-Reifen auf einer 16"-Felge montieren. Das ist sehr gefährlich. Nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen könnten explodieren und Unfälle verursachen.
4. Niemals den Reifenfülldruck überschreiten, der vom Hersteller an dessen Seitenwand angegeben wird. Aufmerksam kontrollieren, ob der Luftschlauch gut in das Ventil eingeführt ist.
5. Sich beim Aufblasen des Reifens oder beim Einpressen der Wülste niemals mit dem Kopf oder anderen Körperteile dem Reifen nähern. Diese Maschine ist keine Sicherheitseinrichtung.

gegen Gefahren einer etwaigen Explosion von Reifen, Schläuchen oder Felgen.

6. Beim Aufblasen ausreichend Abstand zur Reifenmontiermaschine halten, um außerhalb des vom Rad eingenommenen vertikalen zylindrischen Volumens zu bleiben, und 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.

Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nie überschreiten.

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

7. Quetschungsgefahr. 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 Montagekopf fernhalten.
- Hände und andere Körperteile von Teilen, die sich bewegen, fernhalten.
- Keine anderen als die mit der Reifenmontiermaschine mitgelieferten Werkzeuge verwenden.
- Geeignetes Reifenschmiermittel verwenden, damit der Reifen gut gleitet.
- Bei der Beförderung von Felge und Reifen und bei der Verwendung des Hebbers vorsichtig vorgehen.



8. 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.

9. Gefahr von Augenverletzungen. Beim Eindrücken des Wulstes und Aufblasen 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.

10. Die Maschine vor der Verwendung stets sorgfältig überprüfen. Fehlende, beschädigte oder verschlissene Ausstattungen (einschließlich der Gefahren-



aufkleber) sind vor der Inbetriebsetzung zu reparieren beziehungsweise zu ersetzen.

11. 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.

12. KEINE aufgeschlitzten, beschädigten, verkommenen oder verschlissenen Reifen aufziehen oder aufpumpen. KEINE Reifen auf lädierte, verzogene, verrostete, verschlissene, verformte oder beschädigte Felgen aufziehen.

13. Sollte der Reifen während der Montage beschädigt werden, die Montage abbrechen. Den Reifen abnehmen und aus dem Servicebereich entfernen und als beschädigt kennzeichnen.

14. Die Reifen in schrittweise aufpumpen und zwischendurch den Druck, den Reifen selbst, die Felge und den Wulst überprüfen. NIEMALS die vom Hersteller angegebenen Druckgrenzwerte überschreiten.

15. Dieses Gerät verfügt über innere Teile, die Kontakte oder Funken verursachen können, wenn sie entflammabaren 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.

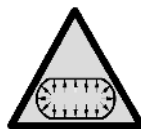
20. Während der Platzierung, Heben oder Entfernung der Räder von der Reifenmontiermaschine eine zweckdienliche Rückenstütze tragen und korrekte Anhebungstechniken anwenden.

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.

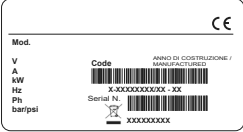

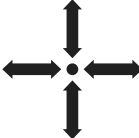





22. Der Bediener muss vor der Inbetriebsetzung insbesondere die Warnungen der an seiner Ausrüstung angebrachten Aufkleber beachten.







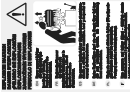
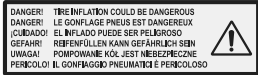


23. Auch nach der Trennung der pneumatischen Versorgung, aufgrund einer Nichtnutzung oder der Wartung der Maschine oder der pneumatischen Anlage der Werkstatt können die pneumatischen Antriebe weiterhin unter Druck stehen. Die pneumatische Anlage der Maschine durch Betätigen der Steuerung der Antriebe ablassen.


24. Überschreitet das Gewicht des Rads 10 kg und bei einer Hubfrequenz von mehr als 20 Rädern pro Stunde sollte man sich mit einem Heber ausstatten.



1.2.b. POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER

Nr.	Bestandteilnummer	Zeichnung	Beschreibung
01			AUFKLEBER, SERIENNUMMER DES MODELLS
02	000101100		AUFKLEBER, DREHUNG SELBSTZENTRIERENDES SPANNFUTTER
			AUFKLEBER, ÖFFNUNG/SCHLISSUNG SELBSTZENTRIERENDES SPANNFUTTER
			AUFKLEBER, ANDRÜCKERANTRIEB
03	000102700		AUFKLEBER, VERBOTEN STROMVERSORUNG ANSCHLIESSEN
			AUFKLEBER, ANSCHLUSS DOYFE
05	000102800		AUFKLEBER, BETRIEBSDRUCK
			AUFKLEBER, GEFAHR - UNTER DRUCK STEHENDER BEHÄLTER.

06	000103200		EINQUETSCHUNG DER HÄNDE (SELBSTZENTRIERENDE PLATTFORM)
07	000103300		EINQUETSCHUNG DER HÄNDE (ABDRÜCKER)
08	000103400		AUFKLEBER, QUETSCHGEFAHR - ABDRÜCKER.
09	000102900		AUFKLEBER, KIPPGEFAHR DER SÄULE.
10	000103100		EINQUETSCHUNG DER HÄNDE (MONTAGEKOPF)
			EINQUETSCHUNG DER HÄNDE (SELBSTZENTRIERENDE PLATTFORM)
11	4-603201		AUFKLEBER, EXPLOSIONSGEFAHR
12	4-603202		AUFKLEBER, EXPLOSIONSGEFAHR
13	000103900		ERDUNGSANSCHLUSS.
14	000106200		AUFKLEBER, DREHRICHTUNG

15	425211A		AUFKLEBER, STROMSCHLAGGEFAHR
17	LOGO	LOGO	LOGO

1.2.c. LEGENDE - GEFAHRENAUFKLEBE



parte n. 000102800

GEFAHR - UNTER DRUCK STEHENDER BEHÄLTER.



parte n. 000103200

EINQUETSCHUNG DER HÄNDE
(SELBSTZENTRIERENDE PLATTFORM)



parte n. 000103300

EINQUETSCHUNG DER HÄNDE
(ABDRÜCKER)



parte n. 000103400

EINQUETSCHUNG DER HÄNDE
(ABDRÜCKER)



parte n. 000102900

KIPPGEFAHR DER SÄULE



parte n. 000103100

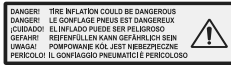
EINQUETSCHUNG DER HÄNDE





parte n. 425211A

STROMSCHLAGGEFAHR



parte n. 4-603202

EXPLOSIONSGEFAHR



parte n. 000103900

ERDUNGSANSCHLUSS.



parte n. 446237

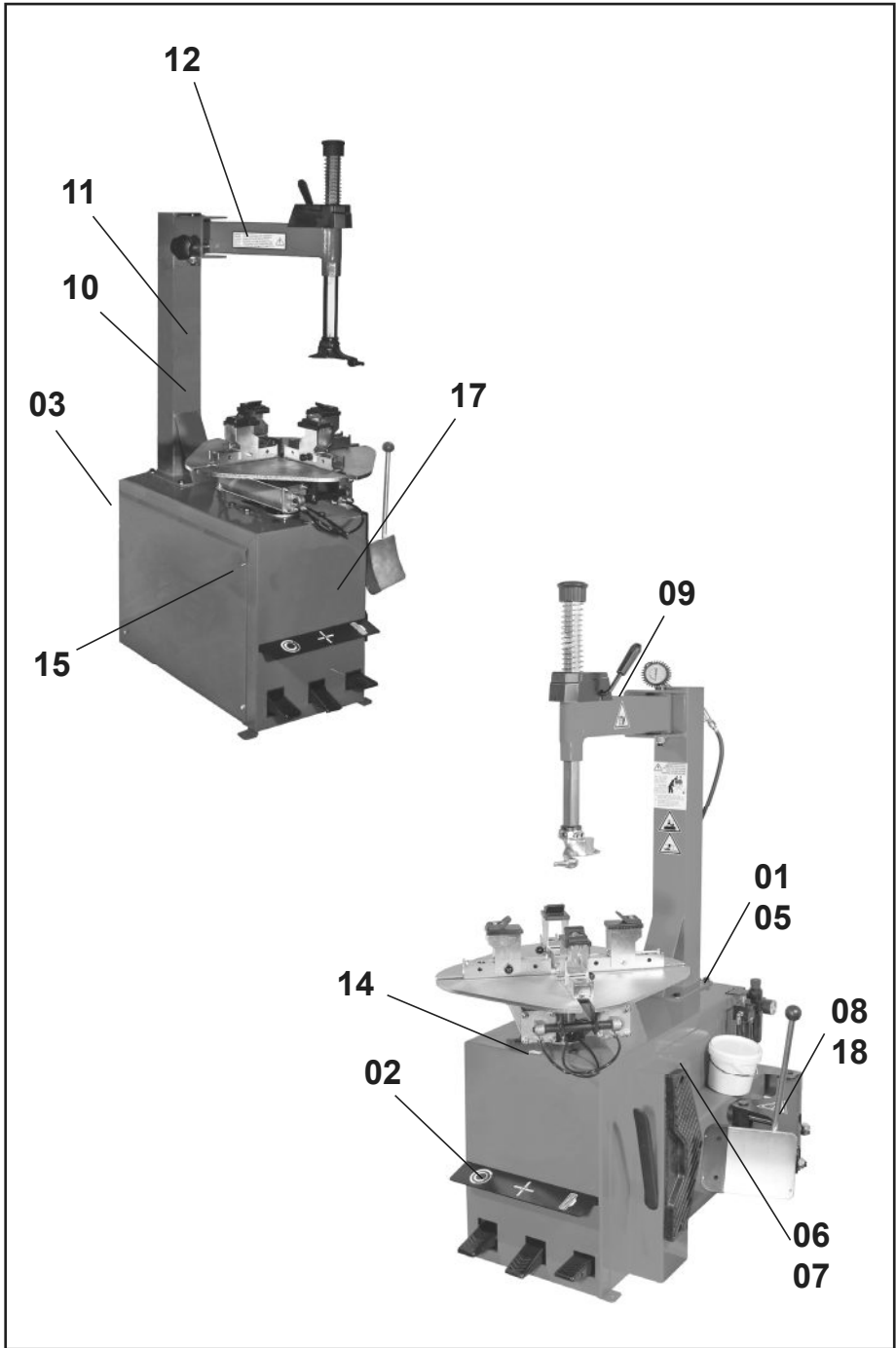
ERDUNGSANSCHLUSS.



parte n. 4-603201

EXPLOSIONSGEFAHR

DE



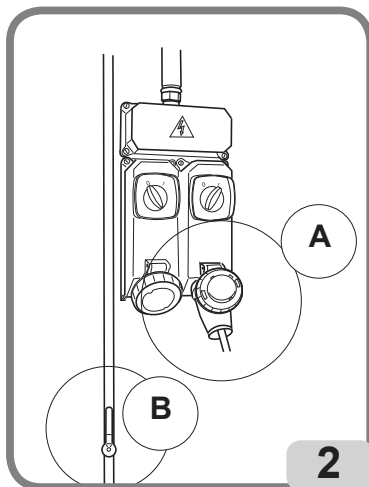
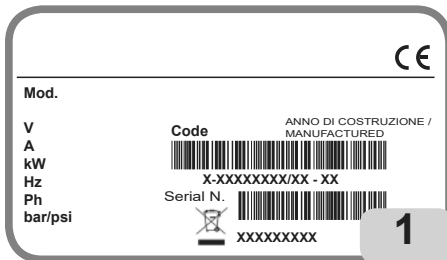
1.2.d. ELEKTRISCHER UND PNEUMATISCHER ANSCHLUSS

ACHTUNG

Der störungsfreie Betrieb des Geräts setzt eine ordnungsgemäße Erdung derselben voraus.

Der verwendete Stromanschluss muss entsprechend bemaßt und an Folgendes angepasst sein:

- die Stromaufnahme der Maschine, vgl. hierzu Typenschild mit der entsprechenden Angabe Bedienungsanleitung (Abb. 1);
 - den Abstand zwischen Gerät und Anschlusspunkt an das Stromnetz, so dass der Spannungsabfall bei Volllast im Vergleich zum auf dem Typenschild angegebenen Spannungsnennwert unter 4 % (bzw. 10 % in der Startphase) liegt.
- Der Benutzer muss:
- am Netzkabel einen den geltenden Richtlinien entsprechenden Stecker anbringen;
 - die Maschine über einen auf 30 mA eingestellten Fehlerstromschutzschalter separat an das Stromnetz anschließen (Abb. 2);
 - die Schutzsicherungen der Stromleitung, die den Angaben auf dem Typenschild gemäß bemaßt wurden, installieren (Abb. 1);
 - das Gerät an eine Industriesteckdose anschließen; der Anschluss an Haussteckdosen ist nicht gestattet.



DE

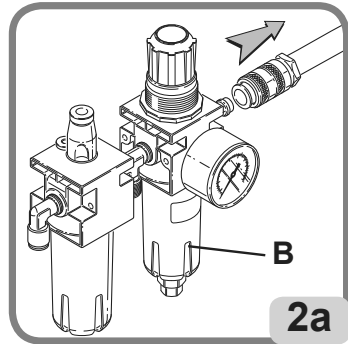
Sicherstellen, dass der verfügbare Druck und die Leistung des Druckluftsystems mit denen kompatibel sind, die für den ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts erforderlich sind - siehe den Abschnitt „Technische Daten“. Für den ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts muss das Druckluft-Versorgungsnetz einen Druckbereich von nicht unter 8 bar und über 16 bar aufweisen.

ACHTUNG

Für einen ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts muss die erzeugte Luft angemessen behandelt werden (nicht über 5/4/4 gemäß der Norm ISO 8573-1).

Überprüfen, dass der Becher der Schmiervorrichtung (B, Abb. 2a Schmieröl enthält; ggf. nachfüllen. Das Öl SAE20 verwenden.

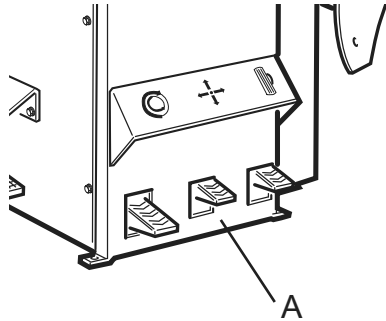
Der Entnahmepunkt der Druckluftversorgung im Werkstattnetz muss mit einem Sperrventil der Druckluftversorgung ausgestattet sein, das sich vor der Filter-/Reglereinheit befindet, die mit dem Gerät geliefert wird (B Abb. 2a).



! GEFAHR

Bevor Sie mit dem elektrischen und pneumatischen Anschluss beginnen und jedes Mal, wenn die elektrische und pneumatische Energieversorgung wieder hergestellt werden, sicherstellen, dass sich die Maschine in der nachstehend beschriebenen Konfiguration befindet:

- Pedal A VOLLKOMMEN NACH UNTEN GEDRÜCKT (selbstzentrierendes Spannfutter).




1.2.e TECHNISCHE DATEN


- Selbstzentrierende Ein-/Aufspannung (5"-23"):
 - Position 1 (von extern) 5"-13"
 - Position 2 (von extern) 10"-18"
 - Position 3 (von extern) 15"-23"
- Felgenbreite 320 mm (12,5")
- Maximaler Raddurchmesser 1000 mm (39")
- Abdrückkraft 2900 Kg
- Betriebsdruck 8-10 Bar
- Versorgung:
 - 200-230V / 1ph / 50Hz _ 1 speed version 6A - 0,75 kW
 - 200-230V / 3ph / 50Hz _ 1 speed version 2,8A - 0,55 kW
 - 400Volt / 3ph / 50Hz _ 1 speed version 1,6A - 0,55 kW
- Gewicht (Reifenmontiermaschine 5"-23") 150 kg
- Gewicht der elektrischen/elektronischen Bauteile 11,5 kg
- Geräuschpegel < 70 dB (A)

Motorisierung	Kw	rpm
200-230V / 1ph / 50Hz _ 1 speed	0,75	7,5
200-230V / 3ph / 50Hz _ 1 speed	0,55	7,5
400Volt / 3ph / 50Hz _ 1 speed	0,55	7,5

Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionswerte und stellen nicht unbedingt sichere Betriebsebenen 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.

1.2.f. LUFTDRUCK




GEFAHR

- **EXPLOSIONSGEFAHR**
- **Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nicht überschreiten.**
- **Stets darauf achten, dass die Reifen- und Felgenmaße miteinander übereinstimmen.**
- **Auf die Möglichkeiten einer Beschädigung des Reifens achten.**
- **Beim Aufblasen eine Position einnehmen, die außerhalb des vom Rad eingenommenen vertikalen zylindrischen Volumens liegt.**

ie Maschine verfügt über ein Überdruckventil, um ein übermäßiges Aufpumpen des Reifens zu verhindern.

1. Niemals die folgenden Druckgrenzwerte überschreiten:
 - Der Druck des Versorgungskreises (vom Kompressor) beträgt **220 psi (16 bar)**.
 - Der Betriebsdruck (am Regler angegeben) beträgt **150 psi (10 bar)**.
 - Der Reifenfülldruck (wie am Manometer angezeigt) darf den vom Hersteller auf der Reifenflanke angegebenen Wert nicht überschreiten.
2. Die Düsen zum Aufpumpen mit Luft erst dann betätigen, wenn der Wulst eingedrückt werden muss.
3. Vor dem Trennen der Stromversorgung oder anderer pneumatischer Teile die Druck-

luftanlage vollständig ablassen. Für den Betrieb der Aufblasdüsen ist die Luft in einem Behälter gespeichert.

- Die Aufblasdüsen nur betätigen, wenn die Felge korrekt am Reifenmontiergerät angespannt ist (falls vorgeschrieben) und der Reifen vollständig montiert ist.

1.3. 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.

1.4. 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.

1.5. SCHULUNG DES PERSONALS

- 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 Aufblasen, 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.
- 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 des Reifens.
 - Sich beim Aufblasen des Reifens von der Reifenmontiermaschine entfernen und sich bei der Radinspektion während dem Aufpumpen nicht nach vorne beugen.
 - Montage und Entfernung der Räder.
- 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.

1.6. 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.

Um sich zu vergewissern, dass sich alle Bauteile im einwandfreien Zustand befinden und funktionstüchtig sind, und dass sich im Inneren der Maschine oder in deren Nähe keine Fremdkörper (Lappen, Gerätschaften usw.) oder Teilchen befinden, einen Inspektionsgang um die Maschine herum machen.

Auszuführen sind diese Kontrollen:

- Vor Inbetriebsetzung der Maschine
- In regelmäßigen Abständen
- Nach Änderungen oder Reparaturen

Die Maschine darf erst nach korrektem Abschluss dieser vorausgehenden Kontrollen gestartet werden. Die Maschine nicht verwenden, wenn Sie zur Justierung, Wartung, Schmierung usw. außer Betrieb gesetzt Maschine wurde.

1.7. 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;
- die Druckluftversorgung durch Trennen des Versorgungsschlauch unterbrechen.



ACHTUNG

Die Unterbrechung der pneumatischen Versorgung kann dazu führen, dass einige Antriebe weiterhin mit Druck beaufschlagt bleiben, wie durch ein entsprechendes Piktogramm auf der Maschine gekennzeichnet. Die Bedienelemente betätigen, um die darin enthaltene Luft abzulassen.



1.8. AUF ANFRAGE ERHÄLTliches ZUBEHÖR

Wenden Sie sich an das Vertriebsnetz, um mehr über das für diese Maschine geeignete, auf Anfrage erhältliche Zubehör zu erfahren.

2. 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:
 - Breite 1130 mm
 - Tiefe 840 mm
 - Höh 980 mm
- Gewicht mit Verpackung:
 - Standard..... 170 kg

Transport- und Lagerraumbedingungen der Maschine

Temperatur: -25 °C ÷ +55 °C.

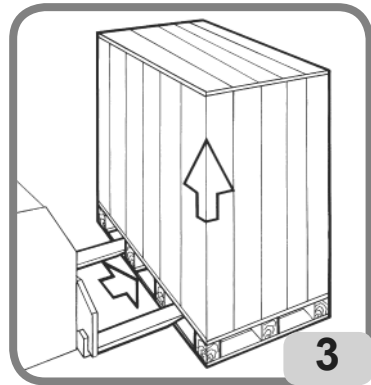
ACHTUNG

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.

3. AUSPACKEN



ACHTUNG

Beim Auspacken, Montieren, Handhaben und der Montage der Maschine ist besondere Vorsicht geboten, die sich wie nachstehend beschrieben darstellen muss. Die Nichtbeachtung der Anweisungen kann Schäden an der Maschine mit sich bringen und die Sicherheit der Bediener beeinträchtigen.

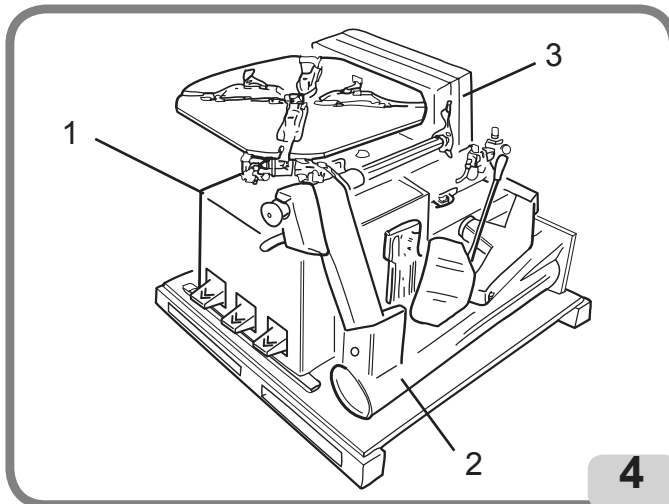
ACHTUNG

Bevor Sie die Maschine von der Palette nehmen, sicherstellen, dass die nachstehend dargestellten Teile von der Palette entfernt wurden.

Die Maschine vom oberen Teil der Verpackung befreien, sicherstellen, dass sie beim Transport nicht beschädigt wurde und die Befestigungspunkte an der Palette ermitteln. Die Maschine besteht aus:

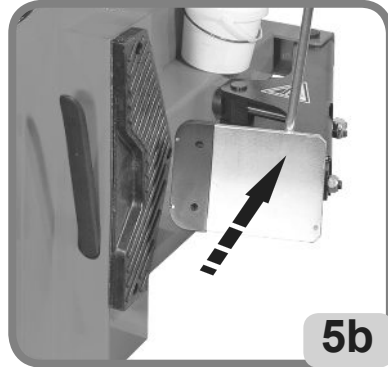
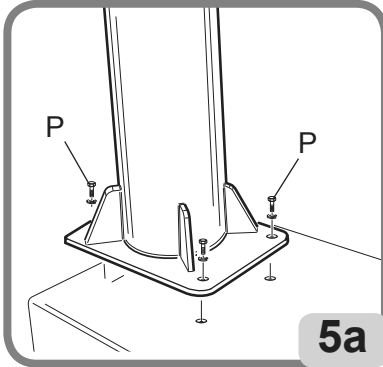
- 1 Gehäuse
- 2 Montagekopf
- 3 Ausstattung

DE



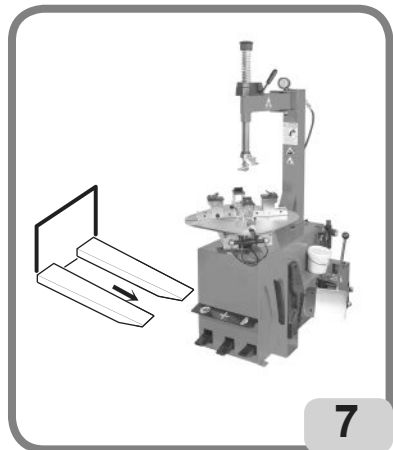
4. MONTAGE

- Den Arbeitsständer (horizontaler Arm und vertikaler Ständer) aus seiner Position am Sockel befreien.
- Montieren Sie die Säule mit den Schrauben P (Abb.5a) und verwenden Sie dabei ein Anzugsmoment von 70 Nm.
- Den Montagearm mit der entsprechenden Schraube und Mutter befestigen. (Fig. 5b)



5. HEBEN/INTERNER TRANSPORT

Um die Maschine von der Palette anzuheben, die Schrauben vom Befestigungsfuß (Abb. 7) abnehmen und die Maschine mit Hilfe des Hehebügels sichern. Dieser Anschlagpunkt muss stets für den Transport der Ausrüstung in einen anderen Installationsbereich verwendet werden. Es wird daran erinnert, dass die Maschine vor dem Transport von Strom und Druckluftversorgung zu trennen ist.



5.1 FÜR MONTAGE ERFORDERLICHER PLATZ



ACHTUNG

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



WARNUNG

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



WARNUNG

WICHTIG: Die Maschine nicht im Freien installieren. Es ist für den Einsatz in geschlossenen und geschützten Bereichen konzipiert.



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.

DE

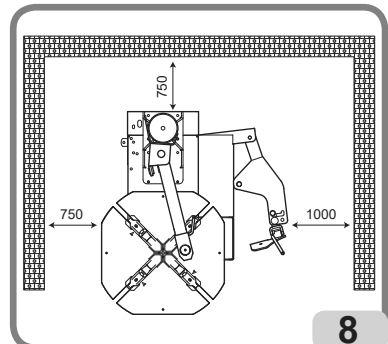
Montieren Sie die Reifenmontiermaschine gemäß den auf der Abb. 8 angegebenen Mindesttoleranzen in der gewünschten Arbeitsposition.

Die Abstellfläche muss eine Tragfähigkeit von mindestens 1000 kg/m² aufweisen.

Betriebsumgebungsbedingungen

- Relative Luftfeuchtigkeit 30% ÷ 95% kondensfrei.

- Temperatur 0 °C ÷ 50 °C.



ACHTUNG

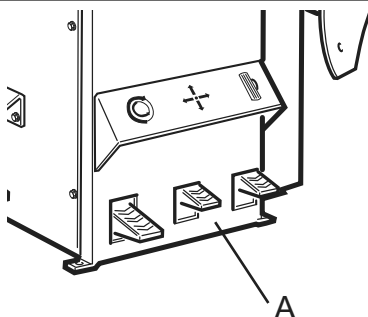
Wenn die Maschine für längere Zeit von der Druckluftleitung getrennt wird, muss bevor die Druckluftversorgung wiederhergestellt wird, die Konfiguration der Steuerpedale wie nachstehend abgegeben überprüft werden.



GEFAHR

Bevor Sie mit dem elektrischen und pneumatischen Anschluss beginnen und jedes Mal, wenn die elektrische und pneumatische Energieversorgung wieder hergestellt werden, sicherstellen, dass sich die Maschine in der nachstehend beschriebenen Konfiguration befindet:

- Pedal A VOLLKOMMEN NACH UNTEN GEDRÜCKT (selbstzentrierendes Spannfutter).



6. BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Bei dieser Maschine handelt es sich um eine elektro-pneumatische Reifenmontiermaschine. Sie arbeitet mit allen Typen an Vollkanalfelgen mit den im Absatz TECHNISCHE DATEN angegebenen Abmessungen und Gewichten. Die in einer soliden Bauweise gebaute Maschine hält das Rad in einer vertikalen Position für das Abdrücken und in einer horizontalen Position für die Montage und Demontage. Die Antriebe werden vom Bediener über einen Fußschalter gesteuert. Jede Maschine wird mit einem Schild Abb. 9 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;

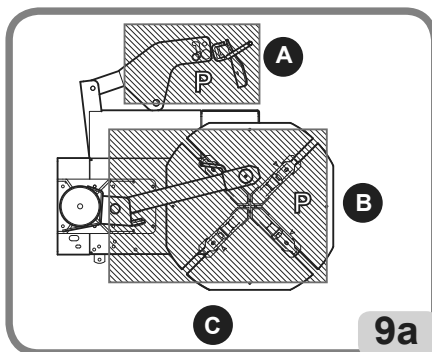
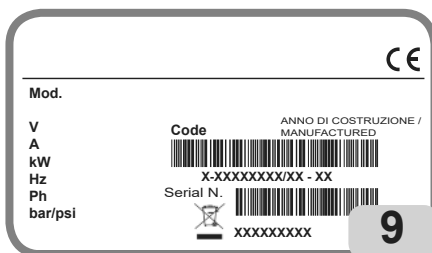
Ph - Phasenanzahl;

bar/psi - Betriebsdruck in bar und/oder psi;

Serial N. - die Seriennummer der Maschine;

ISO 9001 - Zertifizierung des Qualitätssystems der Gesellschaft;

CE - CE-Kennzeichnung.



6.1. POSITION DES BEDIENERS

Die Abb. 9a zeigen die vom Bediener eingenommenen Positionen und die entsprechenden Gefahrenbereiche (P) während der verschiedenen Arbeitsphasen:

A Abdrücken

B Demontage und Montage

C Aufblasbereich.

ACHTUNG

Bevor Sie die Maschine von der Palette nehmen, sicherstellen, dass die nachstehend dargestellten Teile von der Palette entfernt wurden.



ACHTUNG

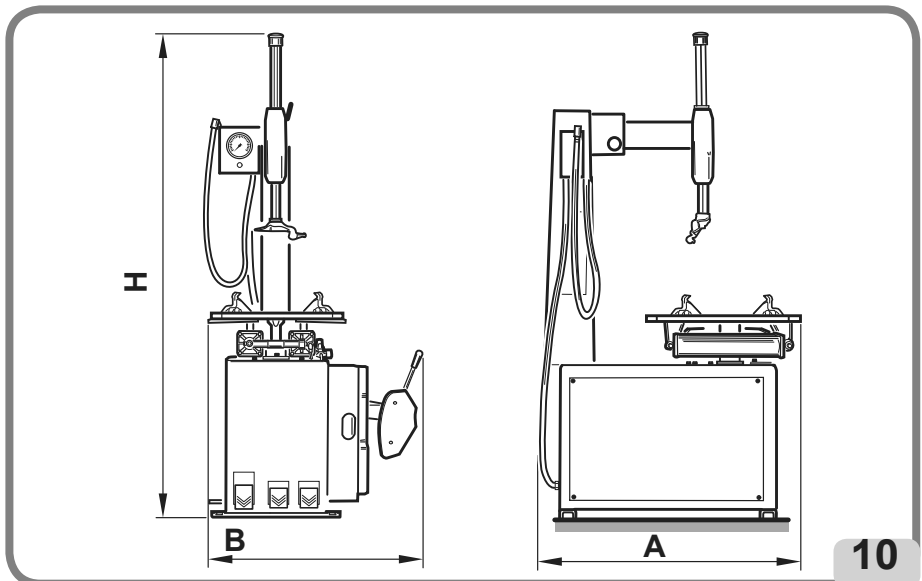
VERLETZUNGSGEFAHR DURCH QUETSCHUNG. Das Kippen der Säule und das Öffnen/Schließen des selbstzentrierenden Spannfters müssen von der Arbeitsposition B (Abb. 9a) aus durchgeführt werden, wobei die Hände von den beweglichen Teilen der Maschine entfernt gehalten werden müssen.

DE

7. ABMESSUNGEN (MM)

- Abmessungen (siehe Abb.10):

- Länge900 max
- Breite820 min - 1200 max
- Höhe.....1520 min - 1820 max



8. WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE



ACHTUNG

Lernen Sie Ihre Maschine kennen: Die genaue Funktionsweise zu kennen ist die beste Garantie für Sicherheit und Leistung.

Sich mit Wirkung und Anordnung der Bedienungselemente vertraut machen.

Den störungsfreien Betrieb der einzelnen Gerätesteuerungen sorgfältig überprüfen.

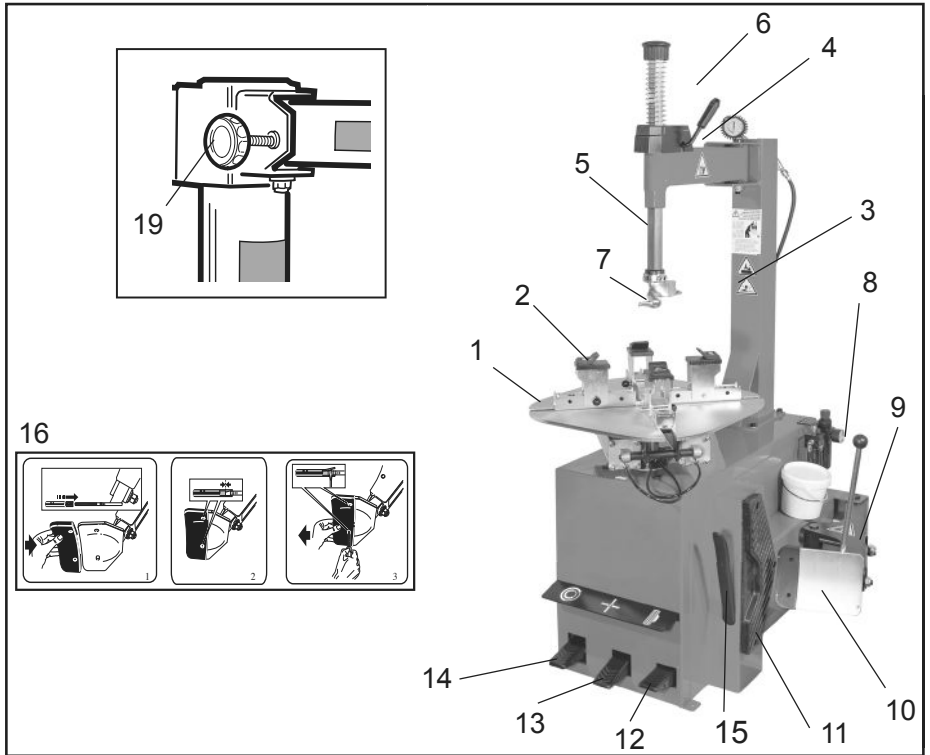
Zum Schutz vor Unfällen und Verletzungen muss die Ausrüstung zweckgerecht installiert, in korrekter Weise betrieben und der regelmäßigen Wartung unterzogen werden.

- 1 Spanntisch
- 2 Spannklaue
- 3 Vertikaler Ständer
- 4 Horizontaler Arm
- 5 Montagearm
- 6 Sperrhebel für vertikalen Arm
- 7 Spannkopf
- 8 Luftschiemer
- 9 Abdrückerarm
- 10 Abdrückschaufel
- 11 Radauflage
- 15 Wulstheber
- 16 Schaufelschutz (auf Anfrage)
- 19 Regelknopf für Schwenkarm

8.1 BEFEHLE

8.1.a. FOOT:

- 12 Steuerpedal der beweglichen Säule (Pedal mit zwei stabilen Positionen zum Kippen der Säuleneinheit)
- 13 Pedal zur Steuerung des Öffnens und Schließens der Einspannkeile (5) (Pedal mit drei stabilen Positionen für das Öffnen und Schließen der Keilannäherung)
- 14 Steuerpedal für selbstzentrierenden Spannteller (6), Pedal mit 2 Positionen:
 - Position 0 (stabil) Teller steht.
 - Nach unten gedrückt (instabile Position), Drehung im Uhrzeigersinn.
 - Gehoben (instabile Position) gegen den Uhrzeigersinn.



DE

9. GRUNDLEGENDE VERFAHREN - VERWENDUNG

! ACHTUNG

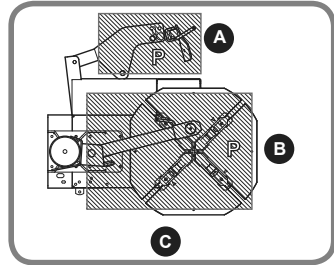
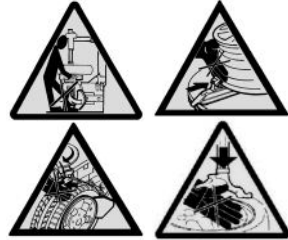
QUETSCHGEFAHR:

Einige Teile der Maschine, wie z. B. Demontage-/Montagekopf, Abdrücker, selbstzentrierendes Spannfutter, kippbare Säule, bewegen sich und können einen potenziellen Einquetschpunkt bilden.

Hände und andere Körperteile von Maschinenteilen, die sich bewegen, fernhalten.

STOSSGEFAHR:

Durch das Kippen des Arbeitsarms kann es zu einer möglichen Kollisionsgefahr mit Körperteilen kommen.

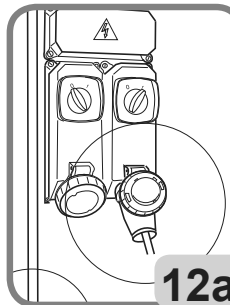


! ACHTUNG

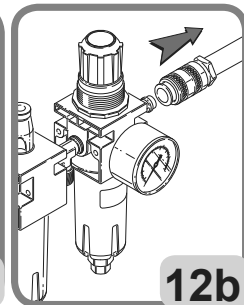
KÖRPERLICHE SCHÄDEN VERMEIDEN

Vor dem Durchführen von Wartungsarbeiten an der Maschine:

1. Die Maschine in eine stabile Konfiguration bringen und zwar mit vollständig eingefahrener horizontaler Achse und sich in Arbeits- oder Ruheposition befindlicher Säule.
2. Den Netzstecker (Abb. 12a) abziehen.
3. Die Druckluftleitung durch Lösen des Absperrventils (Schnellkupplung) isolieren (Abb. 12b).



12a



12b

! ACHTUNG

Um Beschädigungen oder unbeabsichtigten Bewegungen der Maschine vorzubeugen, wird empfohlen, ausschließlich nur Original-Ersatzteile und Zubehör des Herstellers zu verwenden.

9.1. VORKONTROLLEN

Überprüfen Sie am Manometer der Reglerfiterereinheit das Vorliegen eines Mindestdrucks von 8 bar. Liegt der Druck unter dem Mindestwert, können einige Maschinenfunktionen eingeschränkt oder unzureichend sein. Sobald der korrekte Druck wieder hergestellt ist, nimmt die Maschine ihre Funktionen vollständig wieder auf. Überprüfen, dass die Maschine korrekt an das elektrische und pneumatische Netz angeschlossen ist.

9.2. AUF WELCHER RADSEITE WIRD DER REIFEN DEMONTIERT?

Die Felge so im Spannutter einspannen, dass die Felgenseite mit der Bremsscheibe bzw. -trommel nach unten gerichtet ist.

Spezielle Hinweise

Im Handel sind Felgen mit minimalem bzw. fehlendem Felgenbett (diese sind nicht DOT geprüft) erhältlich.

ACHTUNG

Entfernen Sie die alten Gewichte von der Felge, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen.

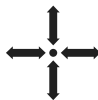
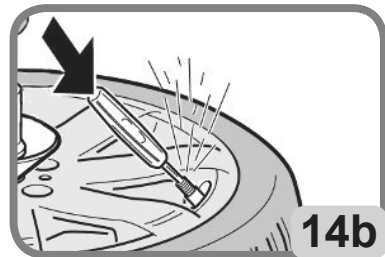
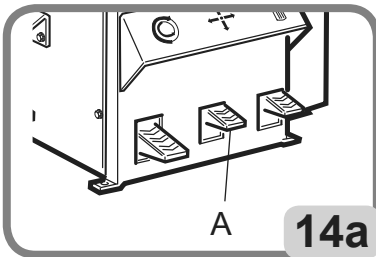
DE

9.3. ABDRÜCKEN



ACHTUNG

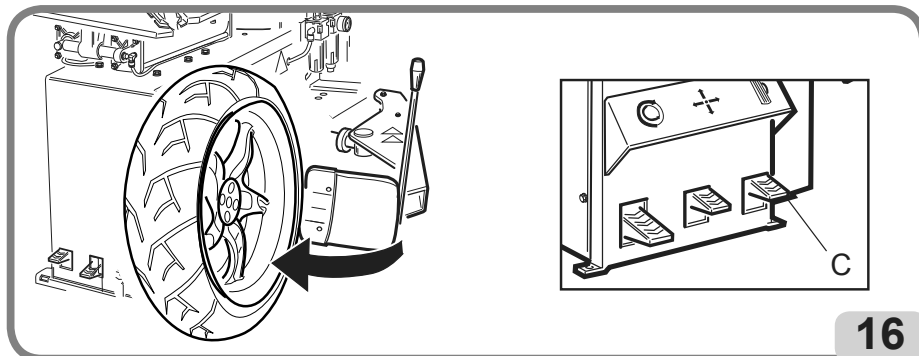
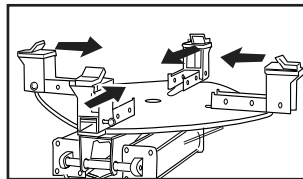
Vor dem Abdrücken des Wulstes das selbstzentrierende Spannutter (Klemmeile zur Mitte gerichtet) vollständig schließen (A Abb. 14) und die Hände von beweglichen Teilen fernhalten.




- Drücken Sie das Pedal und bringen Sie es in die vollständig abgesenkte Konfiguration. In dieser Konfiguration sind die Klauen vollständig geschlossen. (Abb. 14).
- Den Reifen durch Entfernen des internen Ventils vollständig ablassen (Abb. 15).
- Das Rad wie auf Abb. 16 gezeigt positionieren und die Abdrückschaufel an den Wulst annähern. Dabei einen ausreichenden Sicherheitsabstand zur Felge einhalten, damit die Schaufel am Reifen und nicht an der Felge arbeitet.

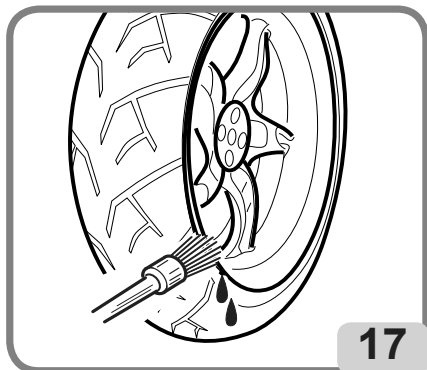
ACHTUNG

Während des Abdrückens wird empfohlen, das selbstzentrierende Spannfutter geschlossen zu halten (Klemmkeile zur Mitte gerichtet).



16

- Drücken Sie auf das Pedal  (Abb. 16) das den Abdrücker betätigt und drücken Sie so den Wulst ab. Wiederholen Sie den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite des Rads. Es kann erforderlich sein, an verschiedenen Stellen abzudrücken, um den Wulst vollständig zu lösen. Bei Loslassen des Pedals wird die Bewegung der Abdrückschaufel umgekehrt. Nach dem Lösen der Wülste die alten Ausgleichsgewichte entfernen.



17

- Schmieren Sie den Reifen vorsichtig über den gesamten Umfang des unteren Wulstes und des oberen Wulstes, um die Demontage zu erleichtern und Schäden an den Wülsten zu vermeiden (Abb. 17).



ACHTUNG

Die Betätigung des Abdrückpedals (C, Abb. 16) bewirkt das Schließen des Arms, und es besteht daher eine potentielle Quetschgefahr. Beim Abdrücken sehr vorsichtig vorgehen.

9.4. EINSpanNEN DES RADs



ACHTUNG

Halten Sie beim Umgang mit den Klemmkeilen die Hände und andere Körperteile von beweglichen Maschinenteilen fern.

Die Arbeitsarme in die Position „außer Betrieb“ zu bringen (Werkzeug oben und horizontaler Arm vollständig eingefahren)

- Die Klauen des selbstzentrierenden Spannftutters werden durch sequentielles Betätigen des Steuerpe-

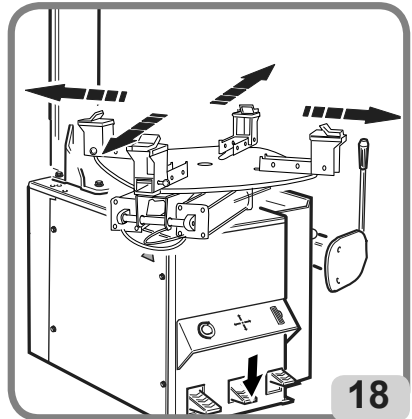


dals geöffnet und geschlossen (Abb. 18).

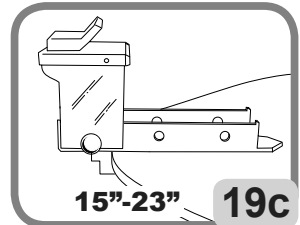
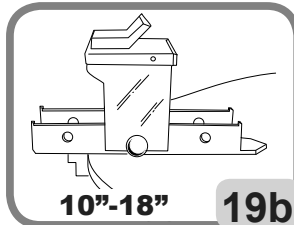
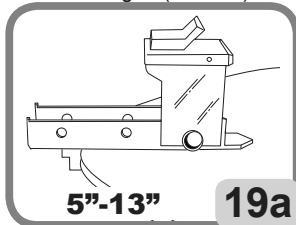
- Bei vollständig geschlossenen Klauen das Steuer-



pedal leicht betätigen und in die mittlere Position bringen (Abb. 18).



DE

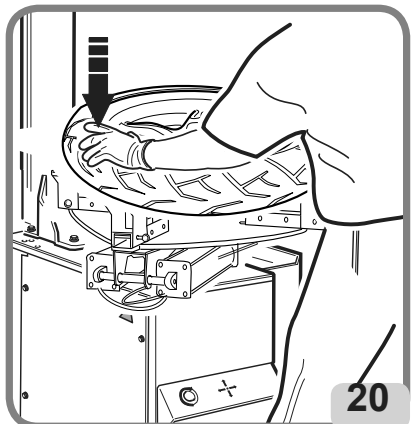


In dieser Konfiguration können Sie die Öffnung der Klauen über die Totmann-Steuerung steuern und daher in der gewünschten Position stoppen.

- Die beweglichen Klemmen (Pos. 1, 2 oder 3) je nach Felgendurchmesser einstellen (fig. 19a – 19b -19c).

- Hat das Rad einen Durchmesser von 5“, müssen Spezialaufsätze aus Kunststoff, die mit der Maschine mitgeliefert werden, auf die Klemmen aufgesetzt werden.

- Das Rad auf den Klemmen auflegen, die Felge leicht nach unten drücken und durch Drücken des Pedals G dafür sorgen, dass sie die Felge festspannen.

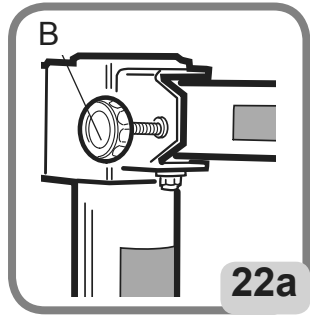
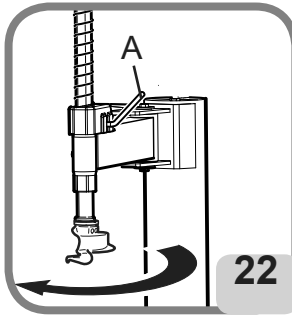
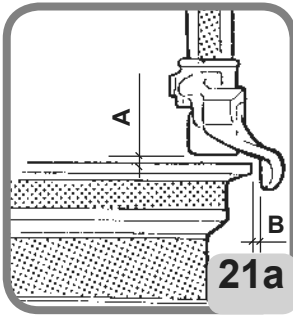


9.5. DEMONTAGE

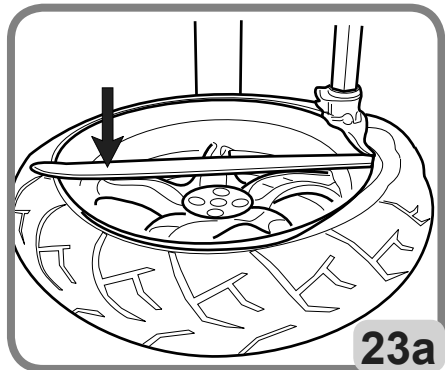
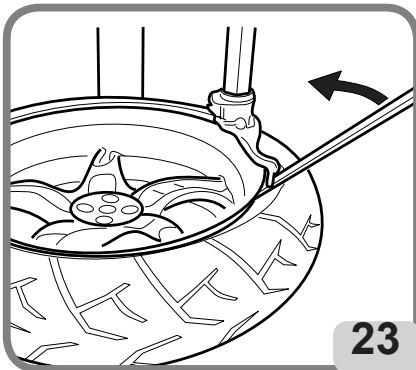
9.5.a POSITIONIERUNG DES MONTAGEKOPFS

Senken Sie den horizontalen Werkzeugarm in die Arbeitsposition (Abb. 22)

- Senken Sie den vertikalen Arm, bis der Montagekopf das obere Felgenhorn berührt.
- Stellen Sie die Öffnung des horizontalen Arms mit dem Handrad (B, Abb. 22a) fein, bis ein Abstand von ca. 2 mm zwischen dem Montagekopf und der Felge entsteht (B, Abb. 21).
- Verriegeln Sie den vertikalen Arm durch betätigen des Hebels (A, Abb. 22).



9.5.b ABNAHME DES RADS



- Setzen Sie den Wulstheber ein und positionieren Sie ihn auf dem Montagekopf (fig.23). Bei Felgen aus Legierungen oder mit empfindlichen Lacken empfehlen wir, den Wulstheber vor der Demontage zu entfernen.



ACHTUNG

Verwenden Sie den Wulstheber und umgreifen Sie ihn fest.

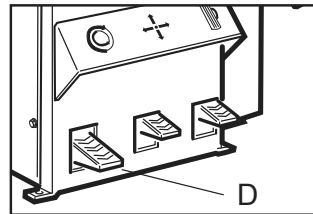
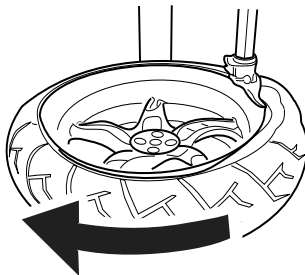
- Heben Sie den oberen Wulst über den hinteren Teil des Demontagekopfs (Abb. 23a)

und setzen Sie einen Teil des oberen Wulstes in das Felgenbett ein und drücken Sie dabei auf die Seitenwand des Reifens in der Nähe des Bedieners.



- Das Steuerpedal des selbstzentrierenden Spannftters betätigen, damit sich das Rad im Uhrzeigersinn dreht. Der obere Wulst wird automatisch am Felgenhorn nach oben geführt (fig.24).

- Die letzten drei Punkte zum Lösen des inneren Wulstes wiederholen.



24

DE

HINWEISE: Bei Schlauchreifen nach der Demontage des oberen Wulstes die Arbeitsarme in die Position „außer Betrieb“ bringen und den Innenschlauch entfernen, bevor der untere Wulst demontiert wird.

Die Drehung des selbstzentrierenden Spannftters kann jederzeit durch Loslassen des Steuerpedals gestoppt werden.

Zum Drehen in die entgegengesetzte Richtung einfach das Pedal anheben.

- Heben Sie den zweiten Wulst von Hand über den Montagekopf und drehen Sie dann den selbstzentrierenden Spannteller im Uhrzeigersinn, bis der Reifen vollständig vom Wulst gelöst ist.

- Den Werkzeugarm in die Position „außer Betrieb“ bringen.

ACHTUNG

Bei Schlauchreifen nach der Demontage des oberen Wulstes die Säule nach hinten kippen und den Innenschlauch entfernen, bevor der untere Wulst demontiert wird.

Die Drehung des selbstzentrierenden Spanntellers kann jederzeit durch Loslassen des Steuerpedals gestoppt werden.

Zum Drehen in die entgegengesetzte Richtung braucht nur das Pedal angehoben werden.

9.6. MONTAGE DES RADS



GEFAHR

EXPLOSIONSGEFAHR. Überprüfen Sie vor der Montage stets die richtige Reifen/ Felgenkombination hinsichtlich Kompatibilität (Tubeless-Reifen auf der Tubeless-Felge, Schlauchreifen auf der Schlauchfelge) und geometrischen Abmessungen (Felgendurchmesser, Breitenquerschnitt, Versatz und Schulterprofil)

VERMEIDEN SIE DIE GEFAHR VON VERLETZUNGEN ODER TOD.

Überprüfen Sie auch, dass die Felgen nicht verformt sind, dass ihre Befestigungsbohrungen nicht oval geworden sind, dass sie nicht verkrustet oder verrostet sind und dass sie keine scharfen Grate an den Ventilbohrungen aufweisen.

Überprüfen Sie, dass der Reifen sich in einem guten Zustand befindet und keine Anzeichen von Schäden aufweist.

- Vor Beginn der Montagearbeiten die Wülste schmieren (Abb.25).

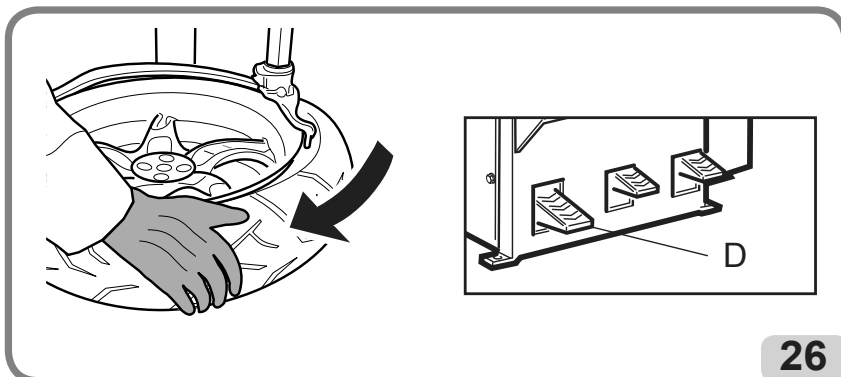
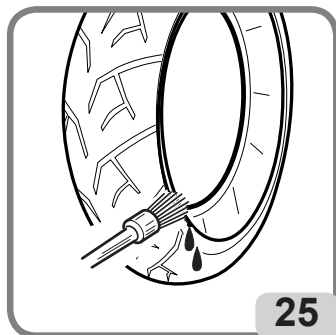
Ein geschmierter Wulst ist leichter zu montieren und bleibt vor Beschädigungen geschützt.

- Stellen Sie sicher, dass sich der Reifen im guten Zustand befindet und unbeschädigt ist.

- Legen Sie den Reifen auf die Felge und bringen Sie die Arbeitsarme in ihre Arbeitsposition zurück.

- Positionieren Sie den unteren Wulst (Abb. 26) unter dem rechten Teil des Montagekopfs.

Drücken Sie das Steuerpedal des selbstzentrierenden Spannftutters (D) (D), um eine Drehung im Uhrzeigersinn zu erreichen und die Montage vornehmen zu können. Verwenden Sie das Felgenbett, indem Sie auf die rechte Wand des Reifens drücken, um die Zugkraft auf den Wulst während der Drehung zu verringern (Abb.26).



- Wiederholen Sie nach der Montage des ersten Wulstes die gleichen Arbeitsschritte für

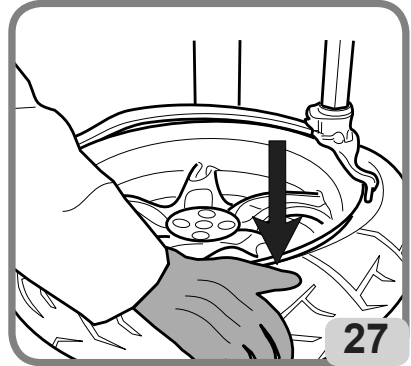
den zweiten Wulst (Abb.27).

- Den Werkzeugarm in die Position „außer Betrieb“ bringen.

- Lösen Sie das Rad und nehmen Sie es von der Reifenmontiermaschine herunter

Spezialwerkzeuge

Um die Montage/Demontage von Niederquerschnittsreifen zu erleichtern, empfehlen wir die Verwendung der Wulstdrückzange (auf Anfrage erhältliches Zubehör).

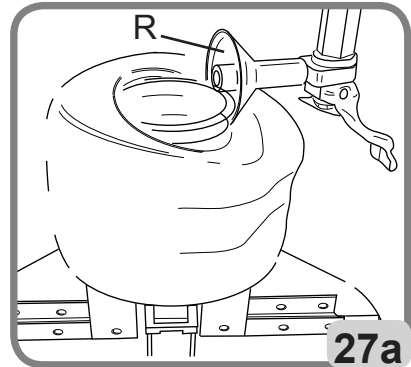


9.6.a SPEZIALWERKZEUGE

Für Räder, die kleiner sind als 8“, kann auf Wunsch eine spezielle Montagerolle geliefert werden (s. Sonderzubehör).

9.6.b RÄDER VON 5“ BIS 8“

Für die Montage von Rädern mit einem Durchmesser von 8“ oder weniger die Rolle (R Bild 27a) (Sonderzubehör) benutzen.



- Den Zentralbolzen der Rolle auf dem Felgenhorn auflegen und mit dem Griff festspannen. Durch Drücken des Pedals D Bild 26 erfolgt die Drehung im Uhrzeigersinn und die Montage.

- Mit Hilfe des Felgenbettes und durch Eindrücken der Reifenwand wird die drehungsabhängige Zugkraft auf die Wulst verringert.

9.7. AUFBLASEN DER REIFEN

9.7.a. Sicherheitsangaben



GEFAHR

- **EXPLOSIONSGEFAHR**
- Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nicht überschreiten.
- Stets darauf achten, dass die Reifen- und Felgenmaße miteinander übereinstimmen.
- Auf die Möglichkeiten einer Beschädigung des Reifens achten.
- Beim Aufblasen eine Position einnehmen, die außerhalb des vom Rad eingenommenen vertikalen zylindrischen Volumens liegt.



GEFAHR

Der Einsatz von an maschinenexterne Versorgungsquellen angeschlossenen Reifenfüllvorrichtungen (z. B. Pistole) ist verboten.

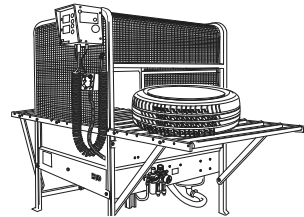
ACHTUNG

Stets die nationalen Sicherheitsvorschriften einhalten, die in Bezug auf dieses Handbuch weiter einschränkend sein können, dies nach dem Grundsatz, dass die höhere Bestimmung die niedrigere aufhebt.



GEFAHR

Wenn der Arbeitsdruck des für ein bestimmtes Fahrzeug vorgesehenen Reifens den Wert des Aufpumpventils überschreitet, sollte dieser hergestellt werden, indem die Einheit Rad-Reifen in einer angemessenen Sicherheitsvorrichtung angeordnet wird.



ACHTUNG

Achten Sie auf mögliche Verletzungen. Lesen Sie die folgenden Anweisungen sorgfältig durch. Sie müssen sie verstehen und befolgen.

1. Zu stark aufgepumpte Reifen können explodieren und Teile in die Luft projektieren. Teilen in der Luft führen, die Unfälle verursachen können.
2. Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser haben, werden als „nicht untereinander übereinstimmend“ betrachtet. Nicht versuchen, Reifen mit nicht übereinstimmenden Felgen zu montieren oder aufzupumpen. Zum Beispiel niemals einen 16"-Reifen auf eine 16,5"- Felge (oder umgekehrt) montieren. Das ist sehr gefährlich. Nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen könnten explodieren und Unfälle verursachen.
3. Niemals den Reifenfülldruck überschreiten, der vom Hersteller angegeben wird. Prüfen Sie sorgfältig, ob der Luftschlauch richtig in das Ventil eingeführt ist.
4. Sich beim Aufblasen des Reifens oder beim Einpressen der Wülste niemals mit dem Kopf oder anderen Körperteile dem Reifen nähern.
Diese Maschine ist keine Sicherheitseinrichtung gegen Gefahren einer etwaigen Explosion von Reifen, Schläuchen oder Felgen.
5. Sich beim Aufblasen in einem angemessenen Abstand von der Reifenmontiermaschine aufhalten; sich nicht nähern.



ACHTUNG



In dieser Arbeitsphase können Schallpegel von 85 dB (A) gemessen werden.

Es wird daher empfohlen, einen Lärmschutz zu tragen.

Es wird empfohlen, einen Augenschutz zu tragen, um Verletzungen durch den Kontakt mit Staub oder mit im Reifen vorhandenen Fragmenten zu vermeiden.



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.

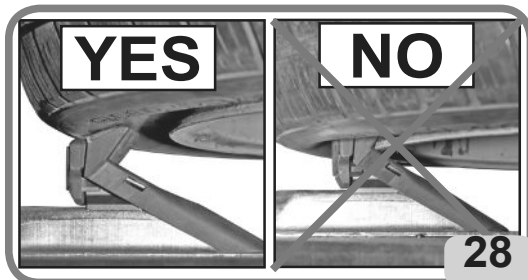
Keinen Reifen montieren, wenn dessen Maß (auf der Seitenwand angegeben) nicht genau mit dem Felgenmaß (innen auf der Felge eingepreßt) übereinstimmt oder die Felge bzw. der Reifen defekt oder beschädigt ist. Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nie überschreiten.

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

DE

9.7.b. AUFBLASEN DER REIFEN

- Achten Sie darauf, dass das Rad NICHT durch die Klauen am selbstzentrierenden Spannfutter blockiert wird (Abb. 28).



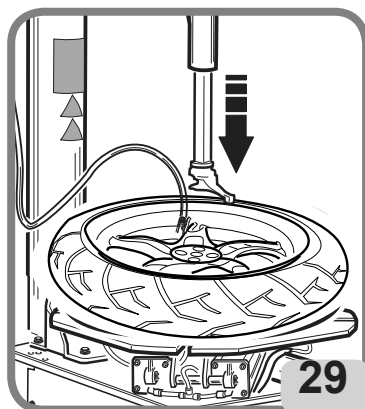
- Den horizontalen Arm in die Mitte des Rads (ganz zum Bediener ausgezogen) bringen.

- Den vertikalen Arm absenken, bis er die Felge (Abb. 29) berührt, dann den Arm in dieser Position verriegeln.

- Den Kern des Ventils abnehmen, falls er noch nicht entfernt wurde (Abb. 30).

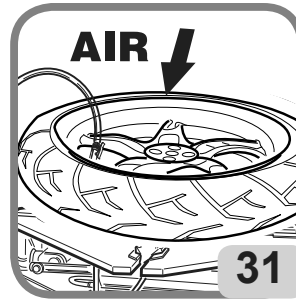
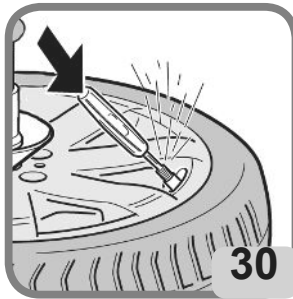
- Verbinden Sie den Anschluss Doyfe des Aufpumpschlauchs mit dem Ventilschaft (Abb. 31).

- Den Reifen mit der entsprechenden Füllpistole oder durch Drücken des Pedals in einer Zwischenposition aufpumpen (Abb. 32), dabei häufig kontrollieren, dass der jeweils angegebene Druck NIE den vom Reifenhersteller angegebenen Höchstdruck überschreitet.



Falls erforderlich:

- a. Weiter befüllen, bis zum Höchstwert von 3,5 bar, um den Reifen korrekt an der Felge zu positionieren. Während dieses Arbeitsgangs sollte man sich nicht ablenken lassen und ständig den Reifendruck am Druckmesser prüfen, um eine übermäßige Befüllung zu vermeiden. Das Befüllen von schlauchlosen Reifen erfordert einen höheren Luftdurchsatz, damit die Wülste über den Felgen- HUMP hinausgehen - siehe die Profiltypen der Felgen für die Montage ohne Luftschlauch;
- b. Sicherstellen, dass die Wülste korrekt an der Felge eingedrückt sind; anderenfalls die Luft aus dem Reifen ablassen, ihn nach dem im entsprechenden Abschnitt beschriebenen Verfahren abdrücken, schmieren und den Reifen auf der Felge drehen lassen. Die oben beschriebene Montagephase wiederholen und die ausgeführte Montage erneut überprüfen.



ACHTUNG

Explosionsgefahr. Während der Phase des Aufziehens den vom Hersteller angegebenen Höchstdruck nicht überschreiten, der auf der Flanke des Reifens angegeben ist.

- Nach dem Wulsteindrücken den inneren Teil des Ventils wieder montieren und dann den Reifen bis zu dem vom Fahrzeughersteller angegebenen Druck aufpumpen.
- Sollte der Reifen zu stark aufgepumpt sein, kann die Luft abgelassen werden; hierzu auf den manuellen Luftablassknopf aus Messing unter dem Luftdruckmanometer (Abb. 32) drücken.
- Den Aufpumpschlauch vom Ventilschaft lösen.
- Den Werkzeugarm in die Position „außer Betrieb“ bringen.
- Das Rad aus der Reifenmontiermaschine nehmen.

10. STÖRUNGSSUCHE



ACHTUNG

Die nachstehenden Angaben und das Heft „Ersatzteile“ berechtigen den Benutzer nicht, im Falle einer Fehlfunktion an der Maschine einzugreifen. Sie dienen dazu, dem technischen Kundendienst eine detaillierte technische Hilfe zu bieten, um die Eingriffszeiten zu reduzieren. Eingriffe an der Maschine oder an der Anlage müssen von qualifiziertem und geschultem Personal durchgeführt werden

Selbstzentrierenden Spannfutter dreht nicht

Keine Netzversorgung.

- Prüfen, ob Netzspannung vorhanden ist.
- Den Zustand der Sicherungen prüfen.
- Den Zustand des Differenzialschalters und/oder Leistungsschutzschalters prüfen.
- Die Kabelverbindungen im Stecker prüfen.

Der Motor dreht nicht:

- Die Mikroschalter der Pedaleinheit kontrollieren (nur bei Motoinverter).
- Die Motordrehsteuerung der Pedaleinheit kontrollieren.
- Die Inverterplatine austauschen (nur bei Motoinverter).
- Den Motor ersetzen.

Der Riemen ist gerissen.

- Den Riemen wechseln.

Untersetzungsgetriebe blockiert.

- Das Untersetzungsgetriebe ersetzen

Selbstzentrierenden Spannfeeders dreht sich nicht in eine oder in die andere Richtung

Bedienelement defekt.

- Wechselrichter ersetzen.
- Die Mikroschalter der Pedaleinheit kontrollieren (nur bei Motoinverter).
- Die Inverterplatine austauschen (nur bei Motoinverter).

Untersetzungsgetriebe blockiert.

- Das Untersetzungsgetriebe ersetzen.

Untersetzungsgetriebe laut. Das selbstzentrierenden Spannfutter macht 1/3 Drehung, dann blockiert es

Untersetzungsgetriebe ist festgefressen.

- Das Untersetzungsgetriebe ersetzen.

Die Selbstzentriervorrichtung blockiert unter Kraftaufwendung, aber der Motor dreht sich

Unangemessene Riemenspannung.

- ➔ Die Riemenspannung einstellen oder den Riemen wechseln.

Das selbstzentrierenden Spannfutter spannt die Felgen nicht ein. Zylinder des selbstzentrierenden Spannfeeders defekt.

- ➔ Den Zylinder des selbstzentrierenden Spannfeeders austauschen.

Abgenutzte Spitzen der Klemmkeile.

- ➔ Die Klemmkeile ersetzen.

Die Steuerpedale kehren nicht in die Position zurück

Rückstellfeder des Pedals defekt.

- ➔ Die Feder austauschen.

Wulstabdrückzylinder hat wenig Kraft, drückt nicht an und verliert Luft

Verstopfter Schalldämpfer.

- ➔ Schalldämpfer austauschen.

Verschlissene Zylinderdichtungen.

- ➔ Dichtungen austauschen.
- ➔ Den Wulstabdrückzylinder austauschen.

Nach dem Verriegeln hebt sich der Montagekopf nicht oder zu weit von der Felge

Einspannplatte nicht eingestellt.

- ➔ Das Plättchen einstellen.

Die Schmiervorrichtung schmiert nicht

In der Schmiervorrichtung fehlt Öl.

- ➔ Mit Öl SAE20 die Schmiervorrichtung nachfüllen.

Schmiervorrichtung defekt.

- ➔ Die Schmiervorrichtung austauschen.

11. WARTUNG



ACHTUNG

Der voreingestellte Wert des Druckregelventils oder des Druckbegrenzungsventils darf nicht geändert werden. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für Manipulationen an diesen Ventilen entstehen



ACHTUNG



Vor der Durchführung von Einstellarbeiten oder Wartungseingriffen an der Maschine die Stromversorgungen und die Druckluft trennen und sicherstellen, dass alle beweglichen Teile sicher fixiert sind.



ACHTUNG



Entfernen oder ändern Sie keine Komponenten dieser Maschine (diese Eingriffe dürfen nur vom Personal des technischen Kundendienstes durchgeführt werden).



ACHTUNG



Beim Trennen der Maschine von der pneumatischen Versorgung können die pneumatischen Antriebe unter Druck stehen bleiben.



ACHTUNG

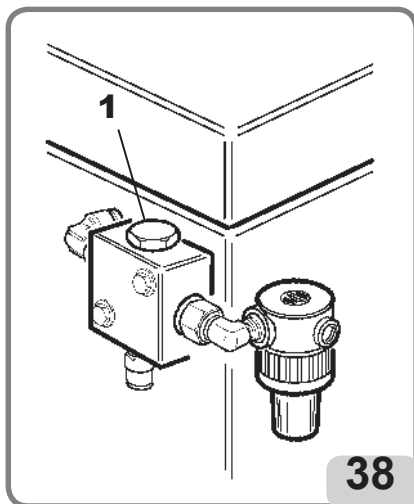
Vor einer ordentlichen Wartung oder dem Nachfüllen von Schmiermittel ist die Maschine von der pneumatischen Versorgungsleitung zu trennen.

ACHTUNG

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

- Regelmäßig Verschmutzungen von der Maschine entfernen
- Alle Führungen sauber und geschmiert halten (vertikale, horizontale Achse, Klauenführungen).
- Die Maschine vom Druckluftnetz trennen.
- Den Stopfen 1 abschrauben.
- Einige Tropfen Öl SAE 20 (kein HD-Öl) einfüllen.
- Den Stopfen 1 wieder anbringen und bis an den Anschlag festziehen.

HINWEIS: bezüglich der Warnhinweise zum Öl ist Bezug auf das entsprechenden Kapitel in der Bedienungsanleitung der Maschine zu nehmen.



ACHTUNG

Um die Maschine unter optimalen Sicherheits- und Betriebsbedingungen zu halten, muss der Arbeitgeber die folgenden regelmäßigen Kontrollen vom autorisierten Kundendienstnetz durchführen lassen.

Regelmäßige Kontrollen

- Regelmäßige Kontrolle des Aufblasmanometers alle 2 Jahre.
- Regelmäßige Kontrolle des Überdruckventil für Aufblasdruck alle 2 Jahre.
- Regelmäßige Kontrolle des Filterreglers der pneumatischen Versorgung am Eingang der Maschine alle 2 Jahre.
- Regelmäßige Kontrolle der Funktionsfähigkeit aller Maschinensteuerungen alle 2 Jahre
- Regelmäßige Kontrolle des Sicherheitsventils, das an den Behältern angebracht ist, alle 2 Jahre.
- Überprüfung einiger Teile der Maschine wie: Sicherheits- und Schutzvorrichtungen, Verschleißteile, Teile, die unter Druck stehenden Flüssigkeiten (Tanks, Anschlüsse, Leitungen usw.) unterliegen, elektrische Anschlüsse usw.

12. INFORMATIONEN ZUR VERSCHROTTUNG


Bei eventueller Verschrottung des Geräts sämtliche elektrischen, elektronischen, sowie Kunststoff- und Eisenteile vorsorglich trennen.

Anschließend die getrennte Entsorgung gemäß den einschlägigen Normen vornehmen.

13. UMWELTSCHUTZINFORMATIONEN

Das nachfolgend beschriebene Entsorgungsverfahren betrifft ausschließlich Geräte,



deren Typenschild mit dem durchgestrichenen Abfallbehälter versehen ist . Diese Maschine kann umweltschädliche und gesundheitsschädigende Substanzen enthalten und muss demnach entsprechend entsorgt werden.

Nachfolgend die notwendigen Informationen für eine umweltgerechte Entsorgung dieser Substanzen und eine bessere Nutzung natürlicher Ressourcen.

Diese Maschine kann umweltschädliche und gesundheitsschädigende Substanzen enthalten und muss demnach entsprechend entsorgt werden.

Nachfolgend die notwendigen Informationen für eine umweltgerechte Entsorgung dieser Substanzen und eine bessere Nutzung natürlicher Ressourcen.

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 sich am Produkt und auf der vorliegenden Seite befindet, weist darauf hin, dass das Produkt nach Ablauf seiner Nutzdauer gesondert 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.

14. 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.

Vergießen oder Verlust von Öl

Verschüttetes Produkt mit Erde, Sand oder anderem saugfähigem Material eindämmen. Der verunreinigte Bereich muss mit Lösemitteln entfettet werden, um die Bildung und Stagnation der Dämpfe zu vermeiden und die Rückstände der Reinigung in der gesetzlich vorgeschriebenen Art und Weise entsorgen.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Verwendung von Öl

- Den Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Die Bildung oder Verbreitung von Ölnebel in der Atmosphäre vermeiden.
- ADaher die folgenden grundlegenden hygienischen Vorkehrungen treffen:
 - Spritzer vermeiden (geeignete Kleidung tragen, Schutzabschirmungen an den Maschinen)
 - regelmäßig mit Seife und Wasser waschen; keine reizenden oder lösungsmittelhaltigen Produkte verwenden, die die Talgsschicht der Haut entfernen
 - die Hände nicht mit schmutzigen oder fettigen Lappen trocknen
 - die Kleidung wechseln, wenn sie imprägniert ist und auf jeden Fall am Ende der Arbeit
 - nicht rauchen oder mit fettigen Händen essen
- Außerdem die folgenden Vorbeugungs- und Schutzmaßnahmen anwenden:
 - Schutzhandschuhe gegen Mineralöle, intern mit aufgerautem Gewebe
 - Brille, im Falle von Spritzern
 - Schürzen, die gegen Mineralöle beständig sind
 - Schutzschilder, im Falle von 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.

15. BRANDSCHUTZMITTEL

Zur Wahl des geeigneten Feuerlöschers ist nachstehende Tabelle zu konsultieren::

15.1. Trockene Materialien

Wasser	JA
Schaum	JA
Pulver	JA*
CO ₂	JA*

15.2. Entflammbare Flüssigkeiten

Wasser	NEIN
Schaum	JA
Pulver	JA
CO ₂	JA

15.3. Elektrische Geräte

Wasser	NEIN
Schaum	NEIN
Pulver	JA
CO ₂	JA

DE

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



ACHTUNG

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

16. GLOSSAR

Rad- und Reifeneinheit

Die Einheit besteht aus:

Reifen

Rad: Verbindung von Felge und Scheibe

Luftschlauch (sofern vorhanden)

Unter Druck stehender Luft

I - Reifen Der Reifen selbst ist der Hauptteil dieser Einheit, der in Kontakt mit der Straße steht und deshalb so ausgelegt wurde, dass er dem Druck der Innenluft und allen anderen Belastungen, die durch den Einsatz entstehen, standhält.

Der Reifenquerschnitt zeigt die verschiedenen Teile, aus denen sich der Reifen zusammensetzt.

Der Reifen muss:

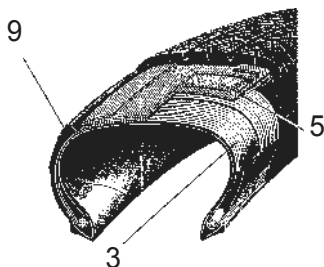
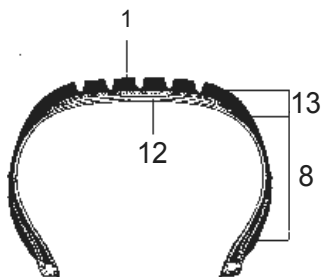
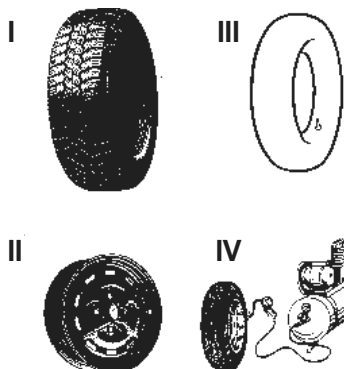
- der die Last tragen,
- die Übertragung der Motorleistung sicherstellen,
- das Fahrzeug steuern,
- zur Haftung auf der Straße und zum Bremsen beitragen,
- zur Aufhängung des Fahrzeugs beitragen.

1 - Reifenlauffläche. Der Teil, das beim Rollen des Reifens mit der Straße in Berührung kommt. Enthält eine Gummimischung und ein geeignetes „Muster“, um eine gute Abriebfestigkeit und Haftung bei trockenen und nassen Bedingungen sowie einen ruhigen Lauf zu gewährleisten.

2 - Rippe oder Verstärkung. Ist eine Einlage aus Metall oder Textilgewebe, die an der Außenseite der Wulst angebracht ist, um die Lagen der Karkasse vor dem Verrutschen gegen den Rand zu schützen.

3 - Karkasse. Bildet die widerstandsfähige Struktur und besteht aus einer oder mehreren Schichten gummierter Lagen. Die Anordnung der Lagen, die die Karkasse bilden, gibt der Struktur der Abdeckung ihren Namen. Folgende Strukturen lassen sich dabei unterscheiden werden:

Konventionell: Die Lagen sind geneigt und so angeordnet, dass sich die Fäden einer Lage mit denen der angrenzenden Lage schneiden. Die Lauffläche, die der Teil des Reifens ist, der mit dem Boden in Berührung kommt und ist mit den Seitenwänden verbunden, so dass die Biegebewegungen der Seitenwand während des Abrollens auf die Lauffläche übertragen werden.



Radial: Die Karkasse besteht aus einer oder mehreren Lagen mit radial angeordneten Saiten. Eine radiale Karkasse ist ziemlich instabil. Um die Lauffläche zu stabilisieren und falsche Laufflächenbewegungen im Kontaktbereich mit dem Boden zu vermeiden, werden die Karkasse und die Dicke unter der Lauffläche mit einer ringförmigen Struktur verstärkt, die allgemein als Gürtel bezeichnet wird. Die Lauffläche und Seitenwand arbeiten mit unterschiedlicher Steifigkeit und unabhängig voneinander, so dass die Biegebewegungen der Seitenwand beim Abrollen nicht auf die Lauffläche übertragen werden.

4 - Wulstkern. Es ist ein Metallring, der aus mehreren Stahlröhren besteht. Die Karkassenlagen werden am Wulstkern verankert.

5 - Gürtel. Ist eine nicht dehnbare Umfangsstruktur aus Kreuzlagen in sehr niedrigen Winkeln, die unter der Lauffläche positioniert sind, um die Karkasse im Abformbereich zu stabilisieren.

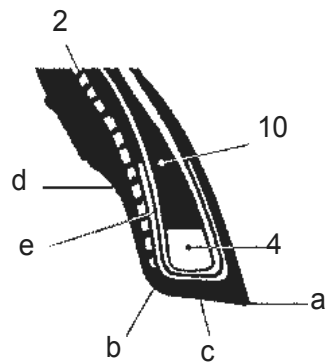
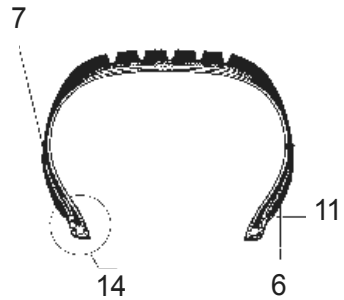
6 - Kennlinie. Dies ist eine kleine Markierung, die den Umfang des oberen Teils des Wulstes anzeigt und als Bezug dient, um die korrekte Zentrierung des Reifens auf der Felge nach der Montage zu überprüfen.

7 - Scheuerleiste. Es handelt sich um ein umlaufendes Relief, das im Bereich der Seite angebracht ist, die dem zufälligen Anstreifen am meisten ausgesetzt ist.

8 - Seitengummi. Dies ist der Bereich zwischen dem Felgenhorn und der Kennlinie. Sie besteht aus einer Gummischicht unterschiedlicher Dicke, die die Karkassenlagen vor einem Seitenaufprall schützt.

9 - Interne Verkleidung. Es handelt sich um eine luftundurchlässige Verbundplatte, die in schlauchlosen Reifen vulkanisiert ist.

10 - Füllung. Es handelt sich um ein Gummiprofil mit einem im Allgemeinen dreieckigen Querschnitt, das über dem Wulst angeordnet ist; es gewährleistet die Steifigkeit des Wulstes und bewirkt einen allmählichen Ausgleich der durch den Wulstkern verursachten plötzlichen Dickenabweichung.



11 - Kernreiter. Ist die Lende der Karkassenlage, die um den Wulstkern gewickelt und gegen die Karkasse gelegt ist, um die Lage zu verankern und ein Herausrutschen zu verhindern.

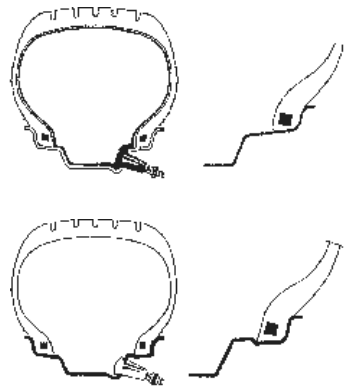
12 - Unterbau oder Fuß. Ist die innere Schicht der Lauffläche, die mit dem Gürtel oder, wenn der Gürtel nicht vorhanden ist (herkömmliche Reifen), mit der letzten Lage der Karkasse in Berührung kommt.

13 - Schulter. Dies ist der extreme Bereich der Lauffläche zwischen der Kante und dem Anfang des Seitengummis.

14 - Wulst. Es ist der Teil, der den Reifen mit der Felge verbindet. Die Spitze der Wulst (A) ist die interne Ecke. Der Sporn (B) ist der innerste Teil des Wulstes. Der Sockel (C) ist der Auflagebereich mit der Felge. Die Aussparung (D) ist der konkave Teil, auf das Felgenhorn aufliegt.

Reifen mit Luftkammer - Tube type. Da ein Reifen über einen längeren Zeitraum Druckluft enthalten muss, wird eine Luftkammer verwendet. Das Ventil zum Einsetzen, Abdichten, Regeln und Wiederherstellen der unter Druck stehenden Luft ist in diesem Fall in die Kammer selbst integriert.

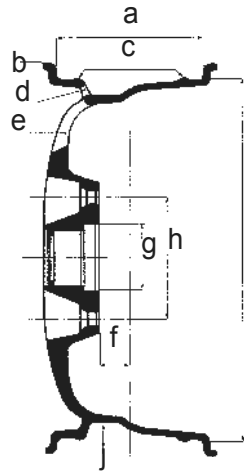
Reifen ohne Luftkammer - Tubeless. Tubeless-Reifen bestehen aus einem Reifen mit einer inneren Seitenwand, die mit einer dünnen Schicht aus wasserdichtem Spezialgummi, genannt Liner. Dadurch wird die Dichtigkeit der in der Karkasse enthaltenen Druckluft gewährleistet. Dieser Reifentyp muss auf speziellen Felgen montiert werden, auf denen das Ventil befestigt ist.



II - Felge (Rad). Die Felge ist das starre Metallelement, das die Fahrzeugnabe und den Reifen fest, aber nicht dauerhaft verbindet.

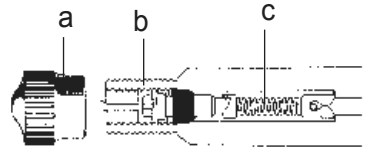
Felgenprofil. Das Felgenprofil ist die Form des Abschnitts, der mit dem Reifen in Berührung kommt. Es wird mit verschiedenen geometrischen Formen hergestellt, die zur Gewährleistung folgender Faktoren dienen: Einfachheit der Montage des Reifens (Wulsteinführung in das Felgenbett); Sicherheit bei der Fahrt, im Hinblick auf die Wulstverankerung in seinem Sitz.

Anhand eines Felgenquerschnitts lassen sich deren verschiedene Teile erkennen: a) die Felgenbreite - b) die Höhe des Felgenhorns - Tubeless-Verankerungen (HUMP) - d) das Ventilloch - e) die Lüftungsöffnung - f) der Versatz - g) der Durchmesser des zentralen Lochs - h) der Abstand des zentralen Lochs - i) der Aufziedurchmesser - j) das Felgenbett.



III - Luftschlauch (Schlauchreifen). Der Luftschlauch ist eine geschlossene Gummistruktur mit einem Ventil, das Druckluft enthält.

Ventil. Das Ventil ist eine mechanische Vorrichtung, die das Aufblasen/Ablassen und die Abdichtung der unter Druck stehenden Luft in einem Innenschlauch (bzw. bei Tubless einer Abdeckung) ermöglicht. Sie besteht aus drei Teilen: der Ventilkappe (a) (zum Schutz des inneren Mechanismus vor Staub und zur Gewährleistung der Luftabdichtung), einem inneren Mechanismus (b) und dem Boden (c) (äußere Verkleidung).



Tubeless-Aufpumpsystem. Aufpumpsystem, das das Aufpumpen von schlauchlosen Reifen erleichtert.

Wusteindrücken. Dieser Vorgang erfolgt während der Aufblasphase und garantiert eine perfekte Zentrierung zwischen Wulst und Felge.

Wulstniederhalterzange. Dieses Werkzeug ist für die Montage des oberen Wulstes vorgesehen. Ist so positioniert, dass sie in das Felgenhorn eingreift und den oberen Wulst des Reifens im Felgenbett hält. Allgemein für die Montage von Niederquerschnittsreifen verwendet.

Ablassregler. Anschluss, über den der Luftdurchlass eingestellt werden kann.

Abdrücken. Vorgang, bei dem der Wulst vom Rand der Felge gelöst werden kann

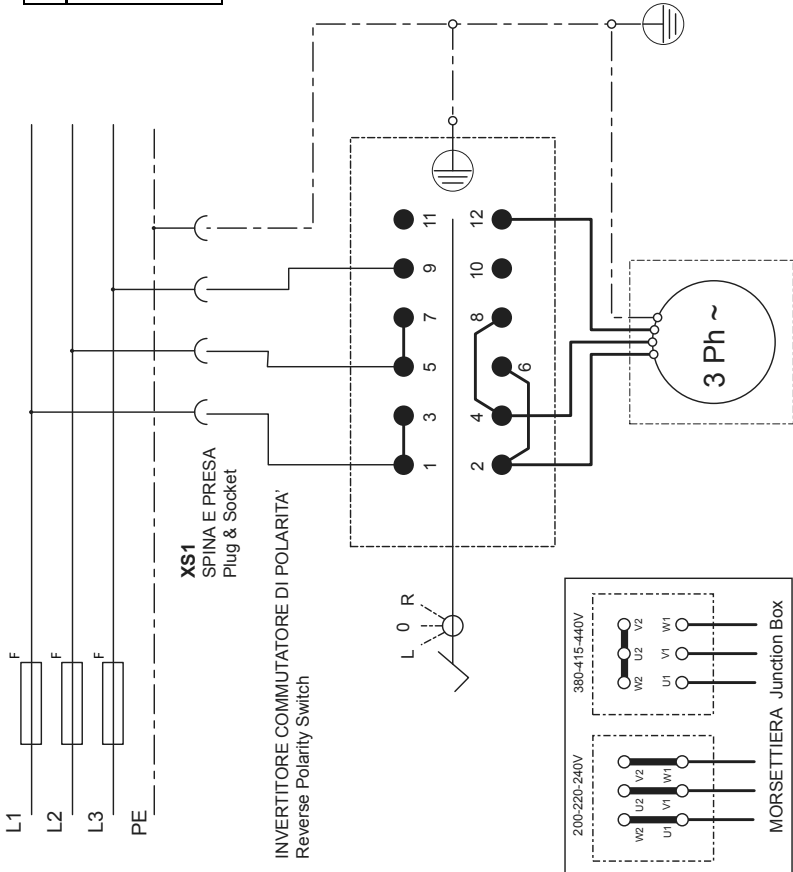
17. ALLGEMEINER SCHALTPLAN

TYRE CHANGER - 1 SPEED VERSION 3 PHASE

Power	F - Fuse Phase
400V / 3 / 50 Hz - 0.55 kW	500V, 4A
400V / 3 / 50 Hz - 0.75 kW	500V, 6A
230V / 3 / 50 Hz - 0.55 kW	250V, 10A
230V / 3 / 50 Hz - 0.75 kW	250V, 10A
200V / 3 / 50 Hz - 0.75 kW (Japan)	250V, 10A

X						11-12
	X					9-10
X		X				7-8
			X			5-6
				X		3-4
X					X	1-2
L	0	R				

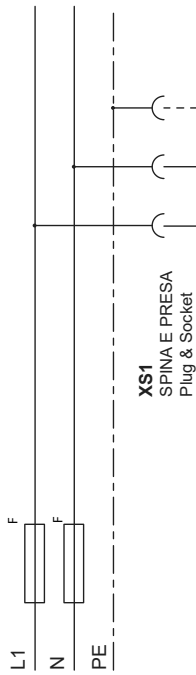
— CONTACTTI - Contact:
— ELEMENTI - Element



TYRE CHANGER - 1 SPEED VERSION

1 PHASE

SEMI-AUTOMATIC TYRE CHANGER version

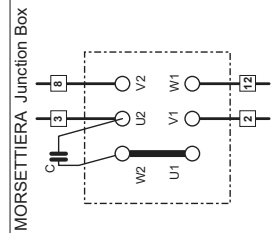


XS1
SPINA E PRESA
Plug & Socket

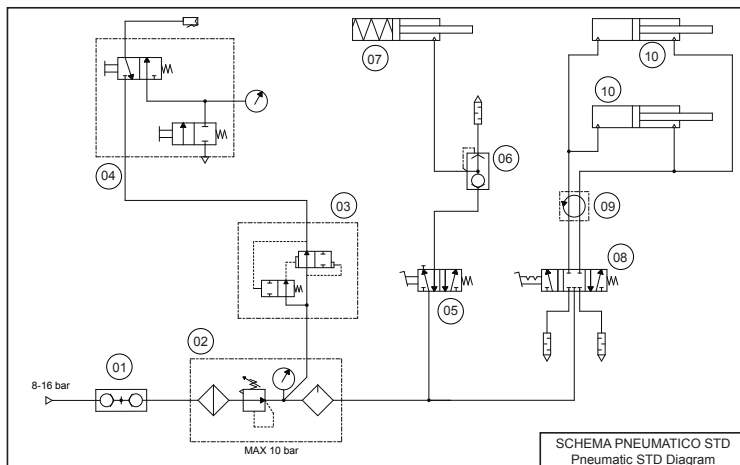
INVERTITORE COMMUTATORE DI POLARITA'
Reverse Polarity Switch

Power	F: Fuse	
	Phase	Neutral
230V / 1 / 50 Hz	250V, 16A	250V, 16A
240V / 1 / 50 Hz	250V, 16A	250V, 16A
220V / 1 / 60 Hz	250V, 16A	250V, 16A
115V / 1 / 60 Hz	250V, 20A	250V, 20A

ELEMENTI - Elements		CONTATTI - Contacts	
L	0	R	
x			11-12
	x		9-10
x			7-8
	x		5-6
		x	3-4
x			1-2
L	0	R	

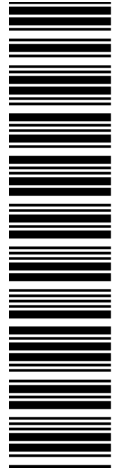


18. PLAN DER PNEUMATISCHEN ANLAGE



REF.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
01	INNESTO RAPIDO MASCHIO	QUICK UNION
02	GRUPPO FRL	WATER SEPARATOR AND PRESSURE REGUL+LUBRIFICATOR
03	VALVOLA GONFIAGGIO RAPIDO	QUICK INFLATING VALVE
04	PISTOLETTA DI GONFIAGGIO	INFLATING GUN AND GAUGE
05	VALVOLA STALLONATORE	BEAD BREAKING VALVE
06	VALVOLA SCARICO RAPIDO	QUICK DISCHARGED VALVE
07	CILINDRO STALLONATORE	BEAD BREAKING CYLINDER
08	VALVOLA AUTOCENTRANTE	SELF-CENTERING CHUCK VALVE
09	RACCORDO GIREVOLE	ROTATING UNION
10	CILINDRO AUTOCENTRANTE	SELF-CENTERING CHUCK CYLINDER

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. 4-604092A - 01/2020



- Ita** Quale fabbricante dichiara che il prodotto al quale questa dichiarazione si riferisce e di cui abbiamo costituito e deteniamo il relativo fascicolo tecnico è conforme alle sopraccitate normative e Direttive.
* valido solo per macchine marcate CE
- Eng** As producer declare that the product to which this statement refers, manufactured by us and for which we hold the relative technical dossier, is compliant with the standards and Directives mentioned above.
* valid only for EC marked machines
- Fra** Déclarons que le matériel objet de cette déclaration, dont nous avons élaboré le livret technique, restant en notre possession, est conforme aux normes et Directives susmentionnées.
* valable uniquement pour le machines avec marquage CE
- Deu** Erklärt hiermit dass das product Worauf sich die vorliegende Erklärung bezieht und dessen technische Akte diese Firma entwickelt hat und innehält, den Anforderungen der oben erwähnten Normen und Richtlinien entspricht.
* Gilt nur für EG-gekennzeichnete Maschinen
- Spa** Declara que el producto al cual se refiere la presente declaración y del que hemos redactado y poseemos el correspondiente expediente técnico, se conforma a las siguientes normas y Directivas.
* Valido 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