



Automotive Equipment

Instruction Manual

FR

DE

SMONTAGOMME TYRE CHANGERS TECO 480 TOP

Cod. 4-139012A - January 2020

EAC



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

SUJETS ET DATES DE LA FORMATION

SOMMAIRE

1. MISE EN SERVICE	138
1.1 INTRODUCTION	138
1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ.....	138
1.3. CONSIDERATIONS SUPPLÉMENTAIRES SUR JANTE/PNEU	150
1.4. USAGE PRÉVU DE LA MACHINE	150
1.5. FORMATION DU PERSONNEL	150
1.6. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES.....	151
1.7. PENDANT L'UTILISATION	151
1.8. ACCESSOIRES SUR DEMANDE	151
2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION	152
3. DÉBALLAGE	153
4. MONTAGE	153
5. LEVAGE/MANIEMENT	154
5.1 SURFACE D'INSTALLATION	154
6. DESCRIPTION MACHINE	156
6.1. POSITION DE L'OPÉRATEUR.....	156
7. DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT (mm)	157
8. ÉLÉMENTS PRINCIPAUX DE FONCTIONNEMENT	158
8.1 COMMANDES	158
9. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION.....	161
9.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES.....	162
9.2. ÉTABLIR DE QUEL CÔTÉ DE LA ROUE DÉMONTER LE PNEU.....	162
9.3. DETALLONAGE.....	163
9.4. BLOCAGE ROUE	165
9.5. DÉMONTAGE DE LA ROUE	167
9.6. MONTAGE DE LA ROUE	174
9.7. LE GONFLAGE DES PNEUS.....	177
10. DÉPANNAGE	183
11. ENTRETIEN	185
12. INFORMATIONS CONCERNANT LA DÉMOLITION	187
13. INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES	187
14. INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS CONCERNANT L'HUILE.....	188
15. MOYENS À UTILISER POUR LUTTER CONTRE LES INCENDIES.....	189
16. GLOSSAIRE	190
17. SCHÉMA ÉLECTRIQUE GÉNÉRAL	194
18. SCHÉMA CIRCUIT PNEUMATIQUE	198

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.



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

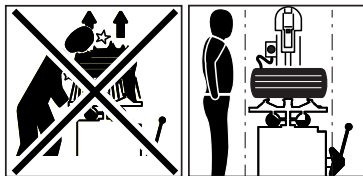
ATTENTION

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.



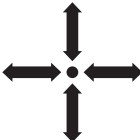





22. L'opérateur doit prêter une attention particulière aux avertissements indiqués sur les autocollants apposés sur son équipement avant sa mise en service.










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.

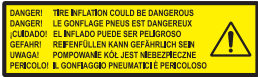







24. En cas de roue d'un poids supérieur à 10 kg et de fréquence de levage supérieure à 20 roues/heure, on conseille d'utiliser le lève-roue.

1.2.b. POSITIONNEMENT DES AUTOCOLLANTS

N°	Numéro de la pièce	Dessin	Description
01			AUTOCOLLANT, NUMÉRO DE SÉRIE MODÈLE
02	000101200		AUTOCOLLANT, ROTATION DES PÔLES
			AUTOCOLLANT OUVERTURE-FERMETURE AUTOCENTREUR
			AUTOCOLLANT, ENTRAÎNEMENT DÉTALONNEUR
			AUTOCOLLANT, ROTATION AUTOCENTREUR
03	000102700		AUTOCOLLANT, NE PAS CONNECTER DES APPAREILS SOUS PRESSION
			AUTOCOLLANT, RACCORD DOYFE, RACCORD DOYFE
04	000105200		AUTOCOLLANT, PÉDALE DE GONFLAGE (seulement version T.I.)

05	000102800		AUTOCOLLANT, PRESSION DE FONCTIONNEMENT
			AUTOCOLLANT, DANGER RÉCIPIENT SOUS PRES-SION
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 JAM-BES (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	4-601628		AUTOCOLLANT, COMMANDE DE LA TOURELLE MOBILE
16			AUTOCOLLANT, COMMANDE TPH
17	425211A		AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉLECTROCUTION
18	4-602923	<i>2 speed</i>	AUTOCOLLANT, "2 SPEED"
19	LOGO	LOGO	LOGO

1.2.c. LÉGENDE ÉTIQUETTES DE DANGER



parte n. 000102800

AUTOCOLLANT, DANGER RÉCIPIENT SOUS PRESSION



parte n. 000103200

AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉCRASEMENT DES MAINS (AUTOCENTREUR)



partie n. 000103300

AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉCRASEMENT DES MAINS (DÉTALONNEUR)



partie n. 000103400

AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉCRASEMENT DES JAMBES (DÉTALONNEUR)



partie n. 000102900

AUTOCOLLANT, DANGER DE COLLISION DU POTEAU ARRIÈRE



partie n. 000103100

AUTOCOLLANT, DANGER TÊTE OPÉRANTE

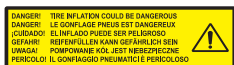


AUTOCOLLANT, DANGER AUTO-CENTREUR



partie n. 425211A

UTOCOLLANT, DANGER D'ÉLECTROCUTION



partie n. 4-603202

AUTOCOLLANT, DANGER D'EXPLOSION



partie n. 000103900

AUTOCOLLANT, CÂBLE DE MISE À LA TERRE.



partie n. 446237

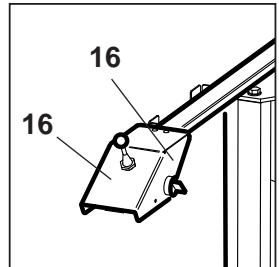
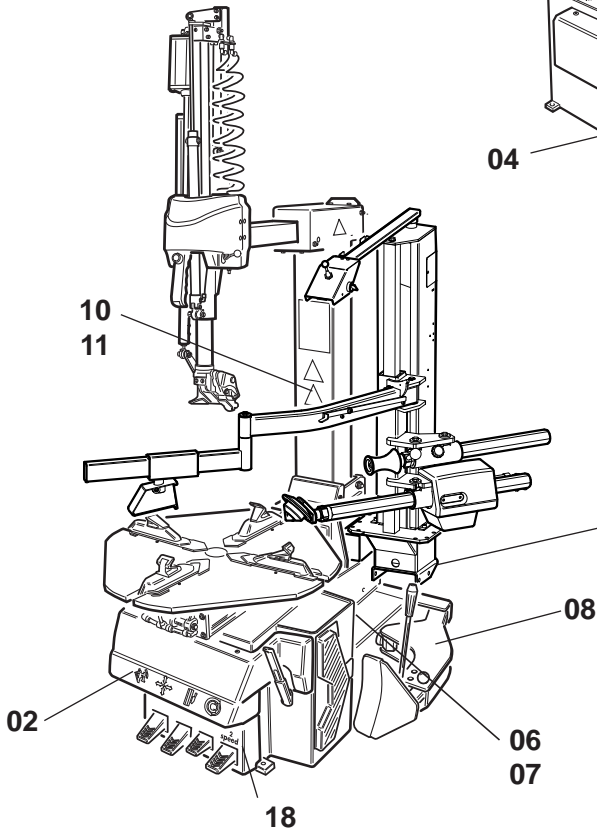
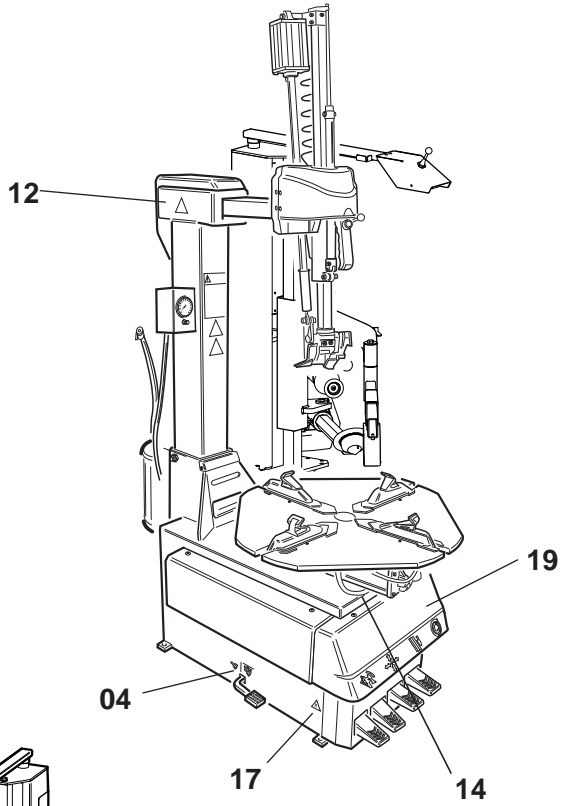
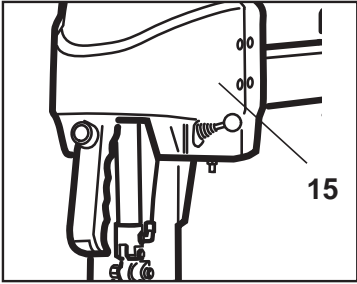
AUTOCOLLANT, CÂBLE DE MISE À LA TERRE.



partie n. 4-603201

AUTOCOLLANT, DANGER DE GONFLAGE

FR



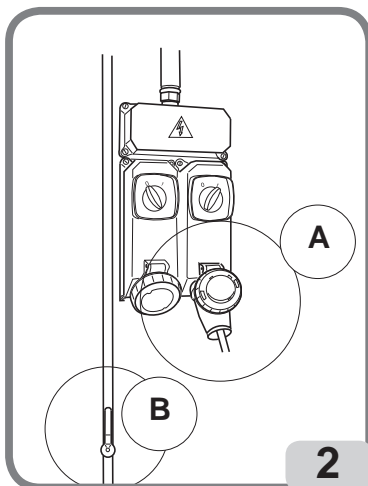
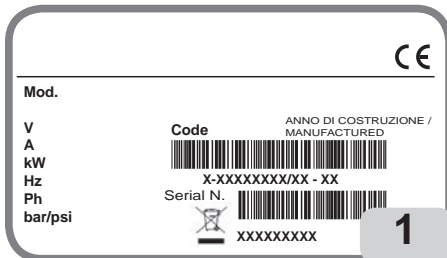
1.2.d. RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE

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.

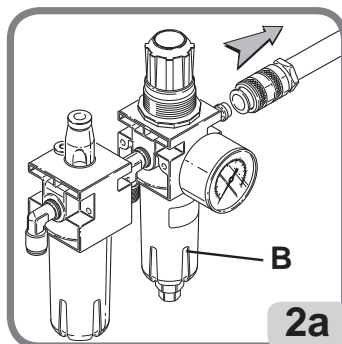


ATTENTION

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).

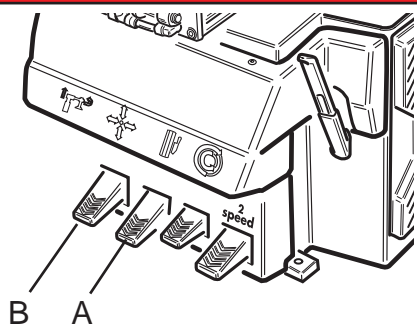


2a

! 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).
- pédale B TOUT EN BAS (pôle pas renversé).



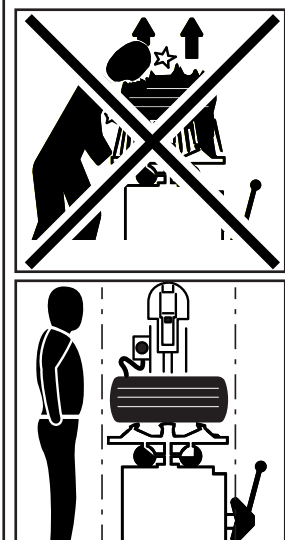
1.2.e DONNÉES TECHNIQUES


- Plage des dimensions de la roue 10"-26":
 - interne 13"-26"
 - externe 10"-24"
- Largeur max. du pneu: 370 mm (14,5")
- Diamètre max. du pneu: 1060 mm (41,5")
- Force du détalonneur: 2900 Kg
- Pression d'exploitation 8-10 Bar
- Caractéristiques moteur électrique:
 - version monofaséé - 1 vitesse 240V - 50Hz 6A - 0,75 kW
 - version trifaséé - 1 vitesse 230V - 50Hz 2,8A - 0,55 kW
 - version trifaséé - 1 vitesse 400V - 50Hz 1,6A - 0,55 kW
 - version trifaséé - 2 vitesse 230V - 50Hz 5,3/6,8A - 0,8/1,1 kW
 - version trifaséé - 2 vitesse 400V - 50Hz 2,8/4,4A - 1,1/1,5 kW
 - version monofaséé - 2 vitesse 200V - 50Hz (Motoinverter) 0.75 kW
- Masse 380 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 speed	0,75	7,5
200-230V / 3ph / 50Hz _ 1 speed	0,55	7,5
400Volt / 3ph / 50Hz _ 1 speed	0,55	7,5
200-230Volt / 3ph / 50Hz _ 2 speed	0,8 / 1,1	7,5 - 15
400Volt - 3ph / 50Hz _ 2 speed	1,1 / 1,5 kW	7,5 - 15
200-230V / 1ph / 50Hz (Motoinverter) _ 2 speed	0,75	7,5 - 18

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.

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 livrets 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 1300 mm

• longueur 1000 mm

• hauteur 2100 mm

- Poids avec emballage:

• standard 440 kg

• Version TI.....460 kg

Conditions du milieu de transport et stockage de la machine

Température : -25° ÷ +55°C.

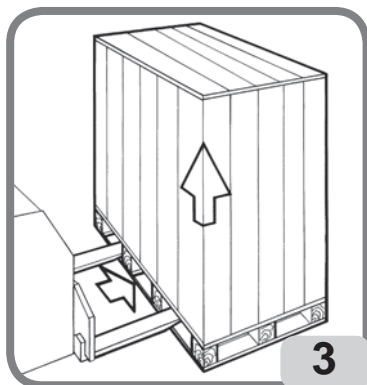
ATTENTION

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

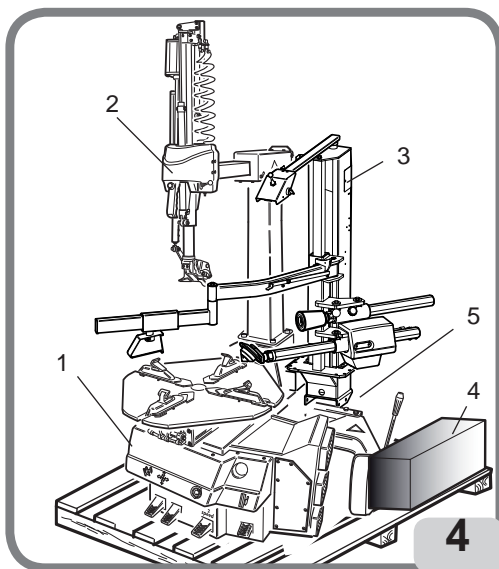
Avant de retirer la machine de la palette, s'assurer que les éléments suivants ont été retirés de la palette.

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 helper
- 4 dotation
- 5 réservoir d'air (seulement version T.I.)

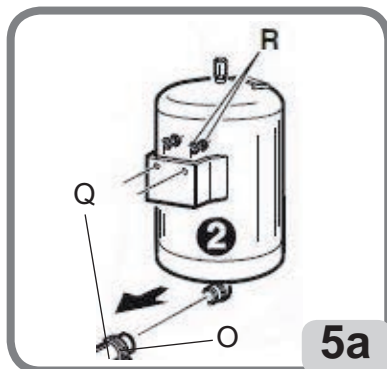


4. MONTAGE

Version T.I.

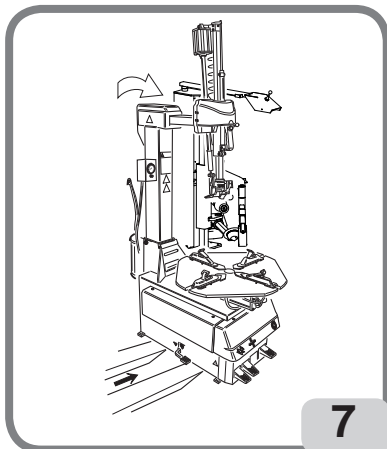
- Brancher le tuyau d'air de l'unité de gonflage au raccord fixés à l'extérieur de la meme.

- Fixer l'unité de gonflage (fig 5a).



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.).

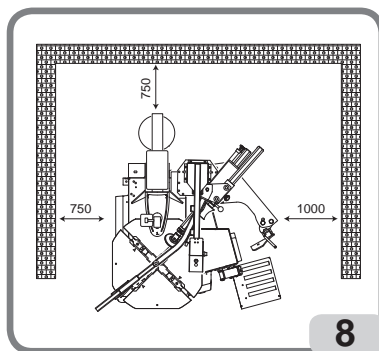
Ne pas installer la machine dans un lieu trop étroit et ne pas la positionner au-dessous du niveau du sol.

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

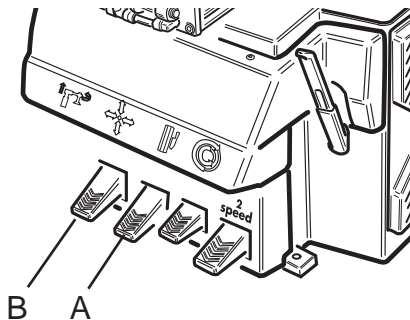
Chaque fois que la machine est déconnectée du circuit pneumatique pendant de longues périodes, avant de rétablir l'alimentation pneumatique, vérifier la configuration des pédales de commande comme indiqué ci-dessous.



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).
- pédale B TOUT EN BAS (pôle pas renversé).



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 ;

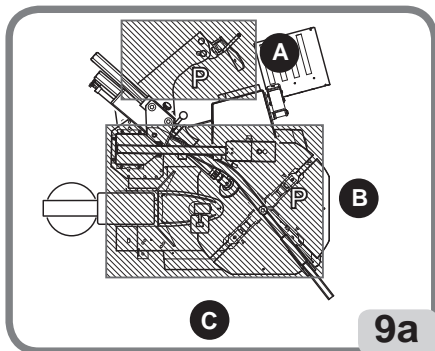
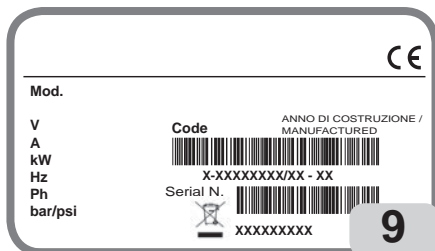
Ph - Nombre de phases ;

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 la fig. 9a est 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.



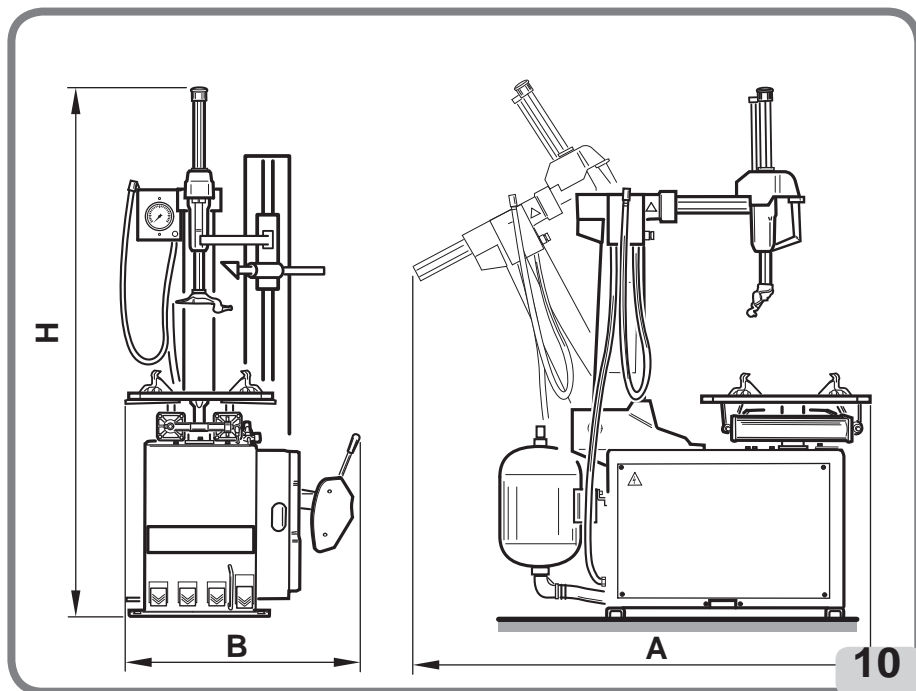
ATTENTION

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.

7. DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT (mm)

- Dimensions d'encombrement (vedi fig.10):

- Longueur 1200/1300 (T.I.) min 1710 max
- Largeur 990 min 1360 max
- Hauteur 1890 min 2170 max



FR

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 Plateau autocentreur
- 2 Griffe de blocage
- 3 Montant
- 4 Bras
- 5 Poignée de centrage
- 6 Poignée de commande
- 7 Tourelle mobile pour montage et démontage
- 8 Groupe filtre régulateur + lubrificateur (groupe qui permet de régler, filtrer, déshumidifier et lubrifier l'air d'alimentation)
- 9 Bras détalonneur
- 10 Palette du détalonneur
- 11 Appui-roue
- 18 Pédale pour gonfle -tubeless
- 19 Manomètre
- 24 Vérin de descente de la tourelle mobile
- 25 Vérin de commande de l'outil de démontage
- 28 Crochage bras
- 29 Bras pousse-talon
- 30 Outil pousse-talon
- 31 Rouleau pousse-talon
- 32 Bras solleva-talon
- 33 Levier lève-talon
- 34 Réservoir d'air

8.1 COMMANDES

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 (trois positions seulement 2V) :
 - 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.
- 15 Pédale de commande détalonneur

8.1.b. BRAS HORIZONTAL

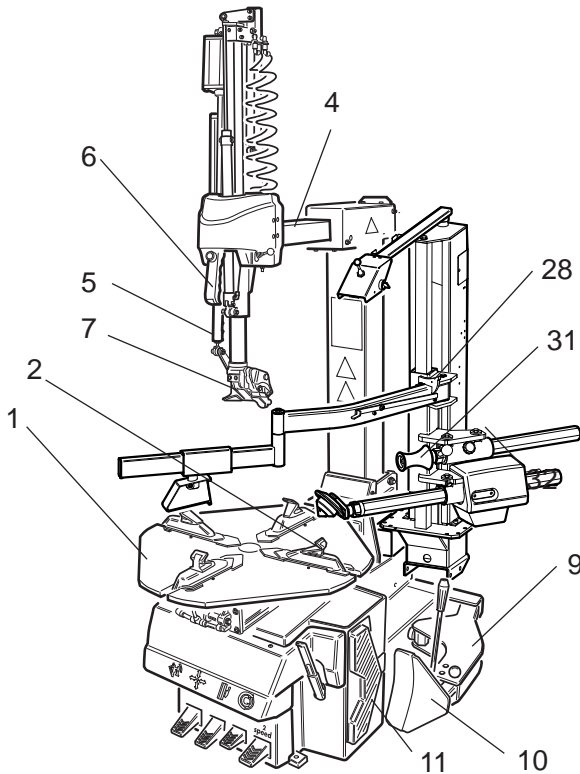
- 22 Commande de montée descente du bras vertical A: Montée, B: Descente, C: Verrouillage
- 23 Commande de la tourelle mobile de montage/démontage

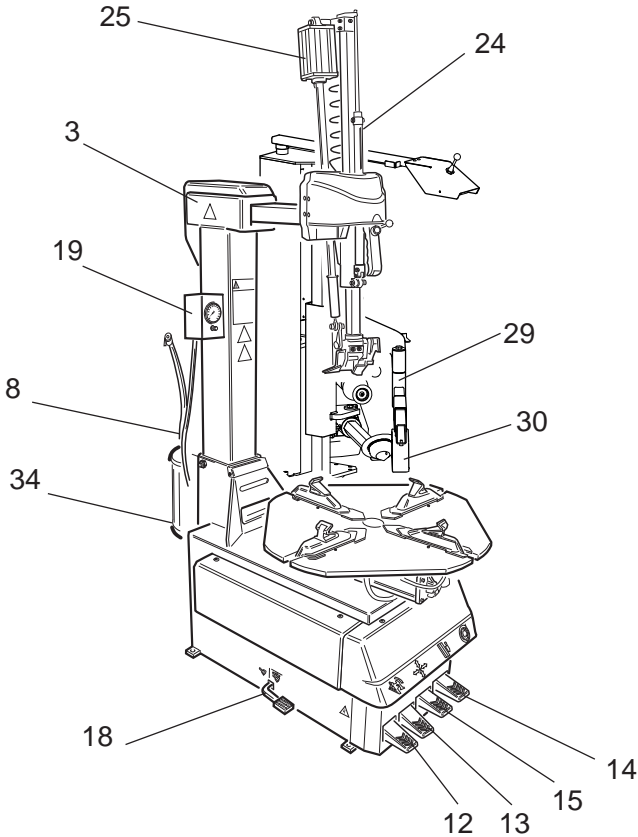
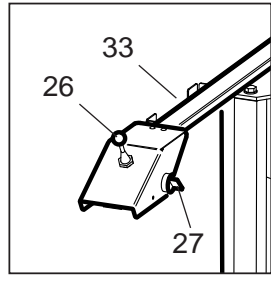
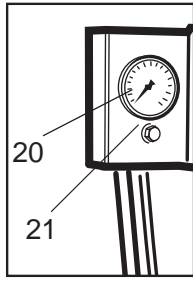
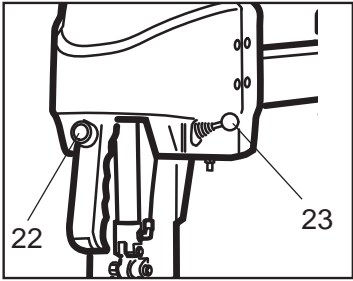
8.1.c. POUSSE-TALON

- 26 Valve de commande montée descente du TPH
- 27 Valve de commande du mouvement avance/recul du disque TPH

8.1.b. MANOMÈTRE AVEC BOUTON DE DÉGONFLAGE:

- 20 Pistolet de gonflage
- 21 Bouton de dégonflage





⚠ ATTENTION

DANGER D'EXPLOSION

Pour les caractéristiques techniques, les avertissements, l'entretien, l'entretien et toute autre information relative au réservoir d'air (en option), le manuel d'utilisation et d'entretien fourni avec la documentation des accessoires.



9. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION

ATTENTION

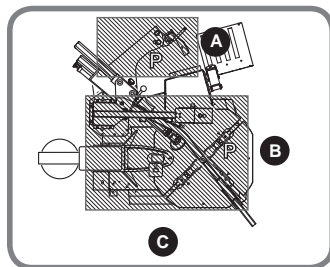
DANGER D'ÉCRASEMENT:

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.



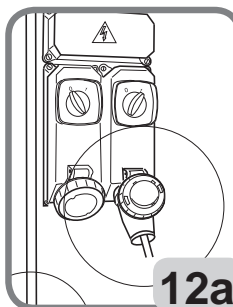
FR

ATTENTION

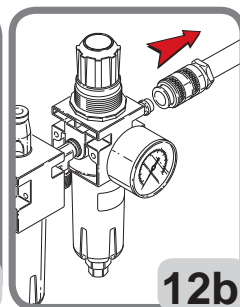
ÉVITER LES DOMMAGES PHYSIQUES

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.
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. ÉTABLIR DE QUEL CÔTÉ DE LA ROUE DÉMONTER LE PNEU

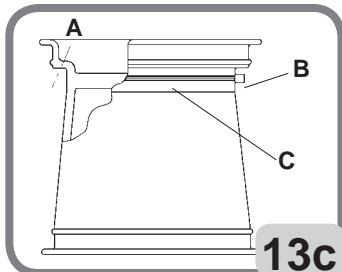
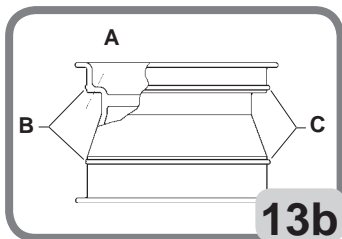
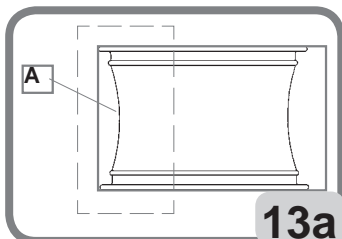
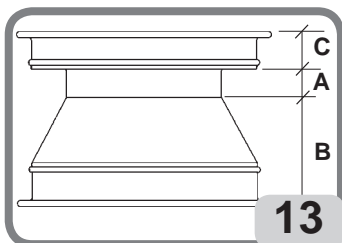
Voir Fig. 13. Identifier la position du canal A sur la jante. Localiser la largeur la plus grande B et la largeur la plus petite C. Le pneumatique doit être monté ou démonté avec la roue sur l'autocentreur et le côté de la largeur la plus étroite C vers le haut.

ROUES SPÉCIALES

Roues avec jantes en alliage: certaines roues avec jantes en alliage ont un creux de la jante A minimum ou pas de creux du tout - **Fig. 13A**. Ces jantes ne sont pas approuvées par les normes du DOT (Department of Transportation - Département des Transports). L'acronyme DOT certifie la conformité des pneus aux normes de sécurité adoptées par les États-Unis et le Canada (ces roues ne peuvent être vendues sur ces marchés).

Roues haute performance (flexion asymétrique) - Fig. 13B certaines roues européennes ont des jantes avec des courbures C très marquées, à l'exception du trou de la valve A où la courbure est plus légère B. Sur ces roues, le détalonnage doit d'abord être effectué au niveau du trou de la valve sur le flanc supérieur ainsi que sur le flanc inférieur.

Roues avec capteur de pression - Fig.13C. Pour travailler correctement sur ces roues et éviter d'endommager le capteur (qui peut être incorporé dans la valve, fixé à la ceinture, collé à l'intérieur du pneu, etc.), il est nécessaire de respecter les procédures de montage/démontage appropriées (voir « Procédure de montage/démontage approuvée pour les pneus run flat et UHP »).



ATTENTION

Le dispositif TPMS (accessoire en option) permet de vérifier le bon fonctionnement du capteur de pression.

ATTENTION

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

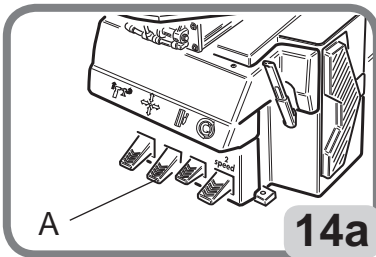
9.3. DETALLONAGE



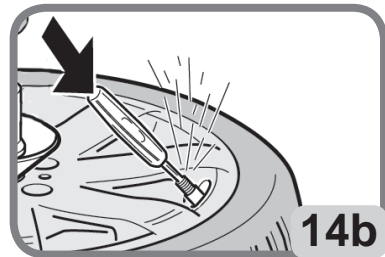
ATTENTION

Avant d'effectuer l'opération de détalonnage, fermer complètement l'autocentreur (coins de blocage vers le centre) (A - Fig. 16), en gardant les mains loin des pièces en mouvement.

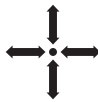
FR



14a



14b



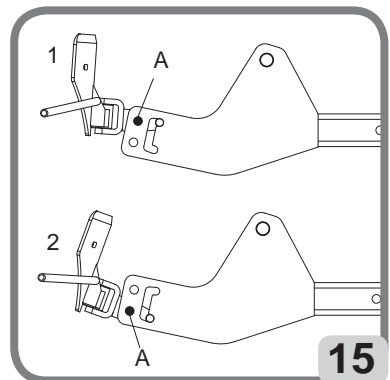
- Appuyer sur la pédale et l'amener à la configuration complètement abaissée. Dans cette configuration, les griffes sont complètement fermées (Fig. 14).

- Dégonfler complètement le pneu en retirant la partie interne de la valve (Fig. 14b).

- Régler l'appui de la jante dans la position demandée par la largeur de la roue à détalonner.

- Régler la position de la palette à l'aide du levier A fig.14a: en position 1 (fig 15) pour petit roue, en position 2 (fig 15) pour roue grand.

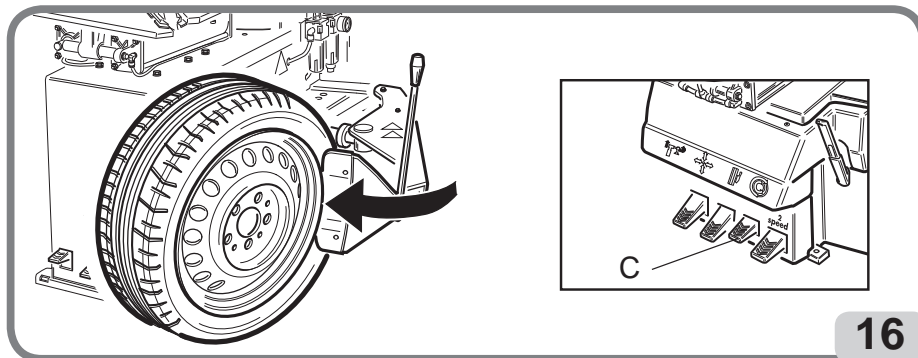
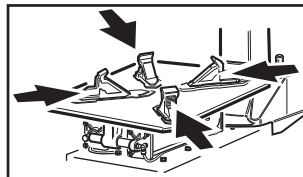
- Placer la roue comme indiqué à la fig.16 et approcher le détalonneur au bord de la jante, en maintenant la bonne distance de sécurité de la jante, afin que la palette puisse agir sur le pneumatique et pas sur la jante.




15

ATTENTION

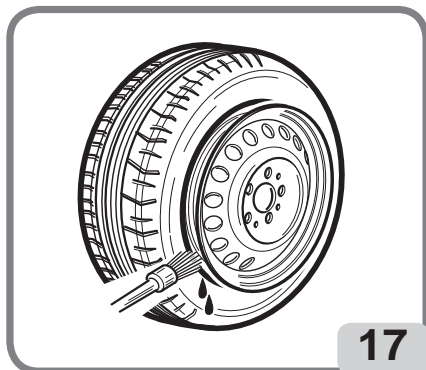
Pendant l'opération de détalonnage, il est recommandé de garder l'autocentreur fermé (coins de blocage vers le centre)



- 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.



- 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

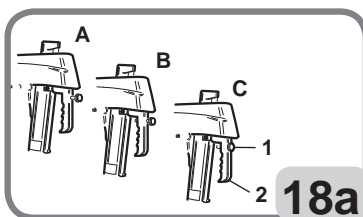
Tenir les mains et les autres parties du corps éloignées des pièces mobiles de la machine lors du maniement de coins.

ATTENTION

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 (en option).

- Appuyer sur la pédale de déblocage (Fig. 18a) pour positionner les bras de commande en position « hors service » (outil en haut et bras horizontal complètement rentré).

- Appuyer sur le bouton (Fig. 18a) pour bloquer les bras en position « hors service ».

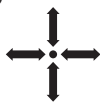


FR



- Appuyer sur la pédale pour mettre la colonne en position « hors service »

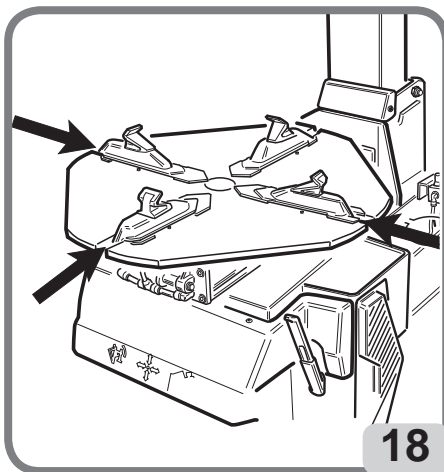
- L'ouverture et la fermeture des griffes de l'autocentreuse fait en appuyant successivement



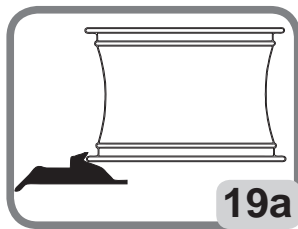
sur la pédale de commande (Fig. 18).

- Lorsque les griffes sont complètement fermées, appuyer légèrement sur la pédale de commande et la placer en position centrale (Fig. 18).

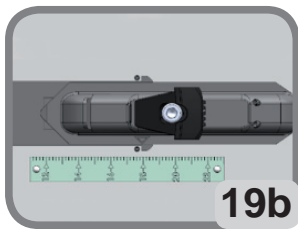
Dans cette configuration, il est possible de contrôler l'ouverture des griffes à la présence de l'opérateur et ensuite les bloquer dans la position souhaitée.



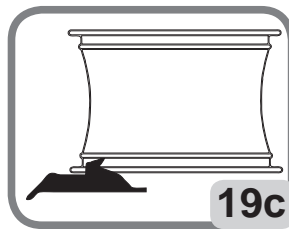
- Si vous bloquez la jante de l'extérieur (Fig. 19a), pré-positionner les coins de blocage à l'aide des références de diamètre sur le plateau autocentreur et de l'encoche sur la griffe (Fig. 19b).



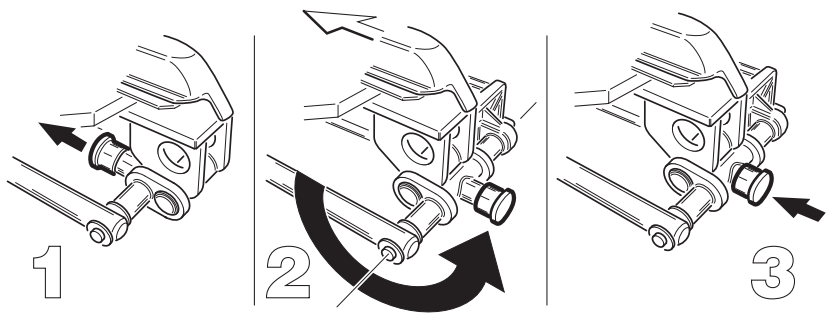
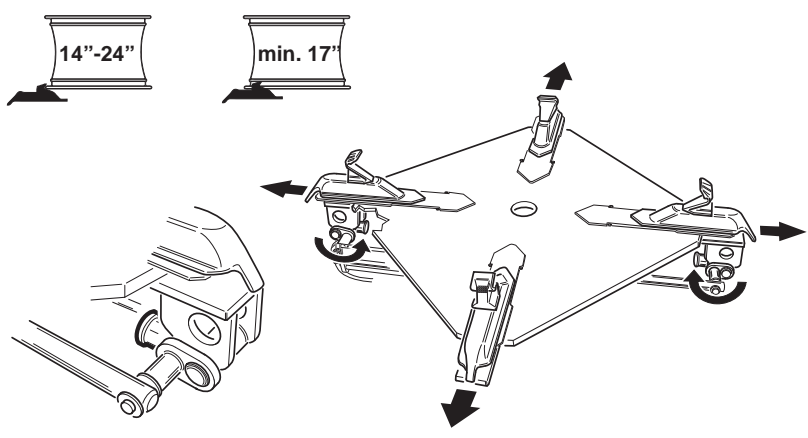
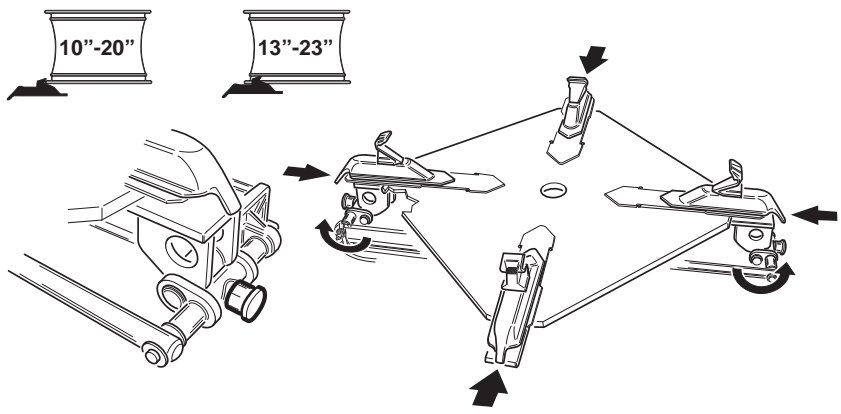
19a



19b



19c



Ex. Jante 18», pré-positionner les griffes en faisant coïncider l'encoche avec la valeur de 18».

- Si vous bloquez la jante de l'intérieur (Fig. 19c), il n'est pas nécessaire de pré-positionner les coins de blocage. La forme du coin lui-même amène la jante à bloquer dans la bonne position.

- Positionner la roue (avec le rebord étroit de la jante vers le haut) sur l'autocentreur,

- Le pousser légèrement vers le bas et actionner la pédale de commande pour bloquer la roue en position (fig. 20).

Operation de centrage

Pour bloquer la jante de l'extérieur, procédez de la manière suivante:

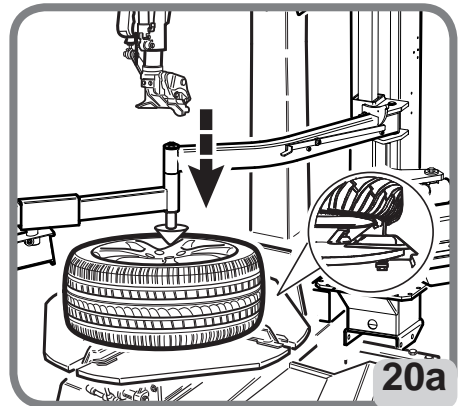
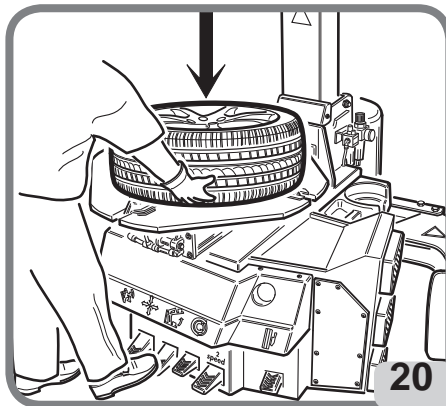
- Présélectionnez l'ouverture de l'auto-centrant de manière à ce que les mors sont en contact du pneumatique et le plus près possible du bord de la jante, amenez le bras dans la position de travail



(Fig.20a), abaissez la manette jusqu'à ce que le cone appuie sur la jante et fermez les mors en appuyant sur la pédale.

jusqu'à ce que le cone appuie sur la jante et fermez les mors en appuyant sur la pédale.

N.B. Cette operation est en mesure de faciliter le positionnement de les mors sur la jante (Fig.20a).



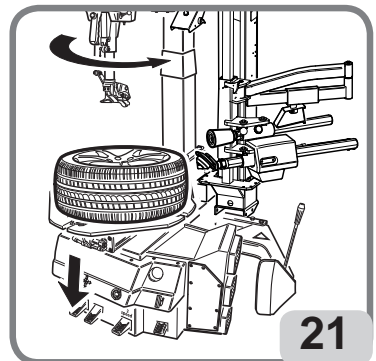
9.5. DÉMONTAGE DE LA ROUE

9.5.a. Positionnement de l'outil de travail



- Actionner la pédale pour placer le montant vertical en position de travail (Fig. 21).

- Presser le bouton de blocage en position A pour débloquer simultanément le bras de travail et le bras horizontal (Fig.21a). Avec ce bouton en position B, la tête peut descendre librement jusqu'au bord de



la jante ou jusqu'à la minimum hauteur de service. Presser le bouton de blocage en position C pour bloquer simultanément bras de travail et bras horizontal. La tête automatiquement se positionnera à la correcte distance de sécurité de la jante.

- Faire descendre la tourelle sur la jante (bouton 1 fig. 21a).

- Pour obtenir le positionnement correct de l'outil, il faut que l'insert (fig. 22a) soit en butée, à l'endroit où commence la paroi verticale, avec le borde la jante.

ATTENTION : Utiliser la poignée 2 comme aide pour placer la tête à la correcte position de travail (Fig. 21a).

- Presser le bloc 1 (Fig. 21a) pour fixer la position de l'outil.

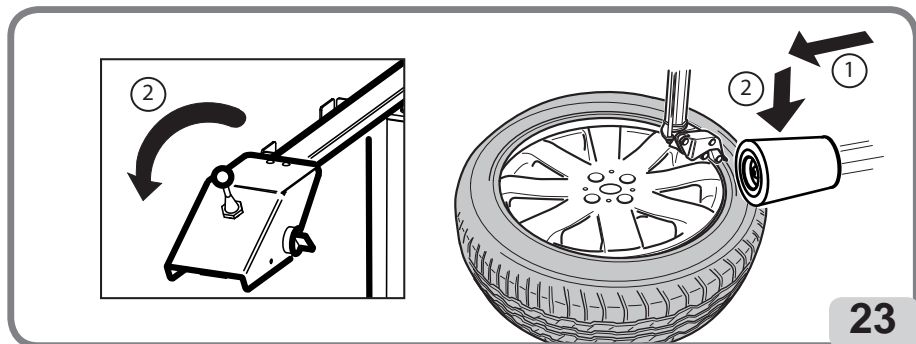
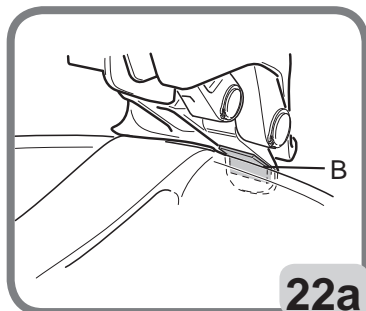
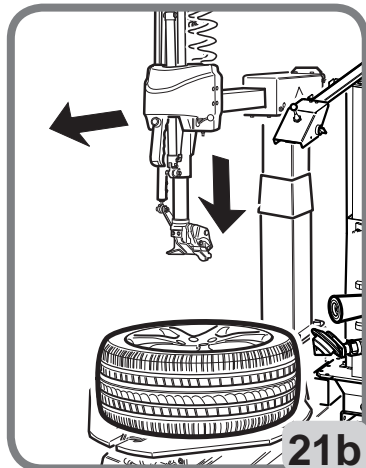
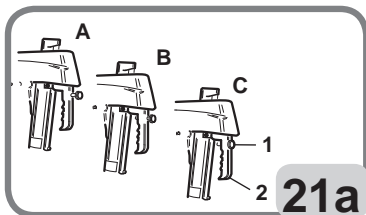
La distance entre la jante et l'outil reste constante jusqu'à quand le bouton de commande est actionné en position de blocage.

L'opérateur peut basculer le montant vertical (par exemple pour opérer sur un train de pneus) sans devoir repositionner l'outil sur la jante.

ATTENTION : Danger d'écrasement. Ne jamais introduire les mains entre l'outil de démontage / montage et la roue.

9.5.b. Accroche du talon supérieur

- Placez le rouleau de le TPH à droite de la tourelle (Il est conseillé de maintenir une distance de 2-3 mm entre le bord de la jante et le rouleau) et créer l'espace suffisant pour permettre l'opération de basculement de l'outil de démontage (Fig. 23).



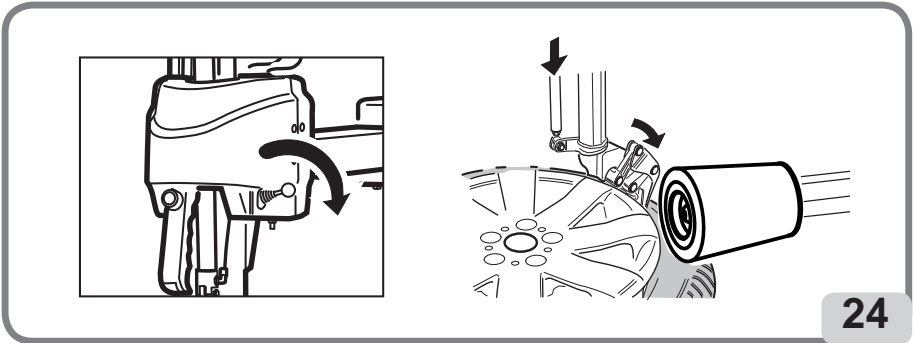


- Actionner la commande de démontage(A-B) (Fig. 24).

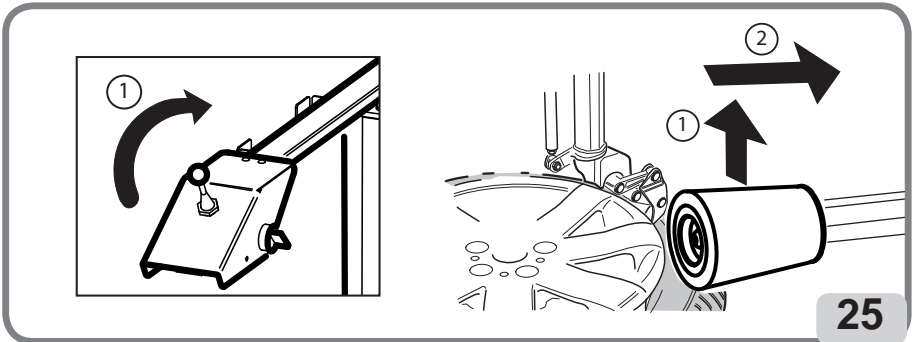
pour effectuer l'opération de basculement de l'outil

- Soulevez le bras pousse-talon (Fig. 25).

- Pour faciliter l'opération d'accroche du talon, il est important de faire tourner légèrement le mandrin.



FR



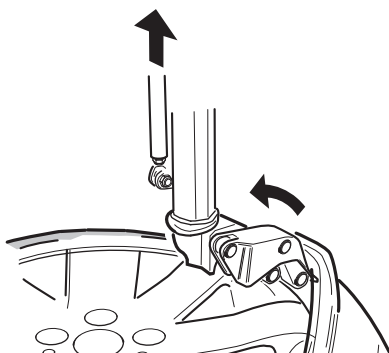
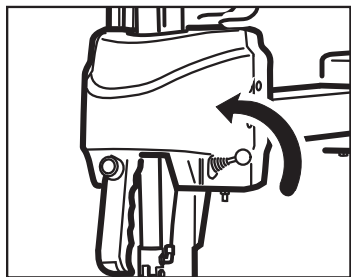
9.5.c. Démontage du talon supérieur

- Vérifier que l'outil ait accroché le talon du pneu.



- Actionner la commande pour se préparer à l'opération suivante de démontage (opération à effectuer arrêté et sans rotation) (Fig. 26).

- Vérifier que le pneu ne se soit pas entalonné de nouveau sur le côté opérateur. S'aider éventuellement avec un pince presse-talon ou le dispositif presse-talon fourni.



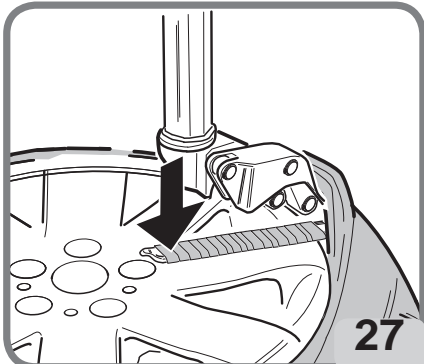
26

- Interposer l'accessoire «Help» manuel entre le pneumatique et le bord de la jante; cela permettra une montée rapide du talon sur la jante et son démontage (Fig. 27).

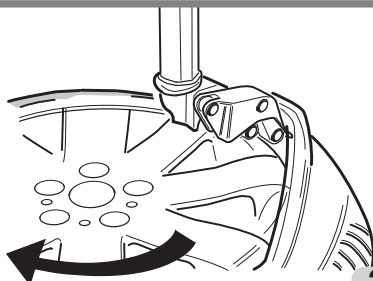
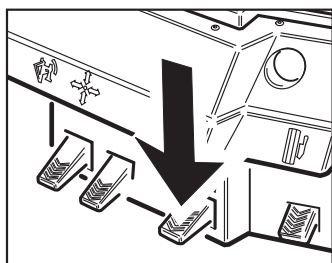
- Seulement à ce moment-là, actionner la pé-



dale jusqu'au démontage complet du talon (Fig. 28).



27



28

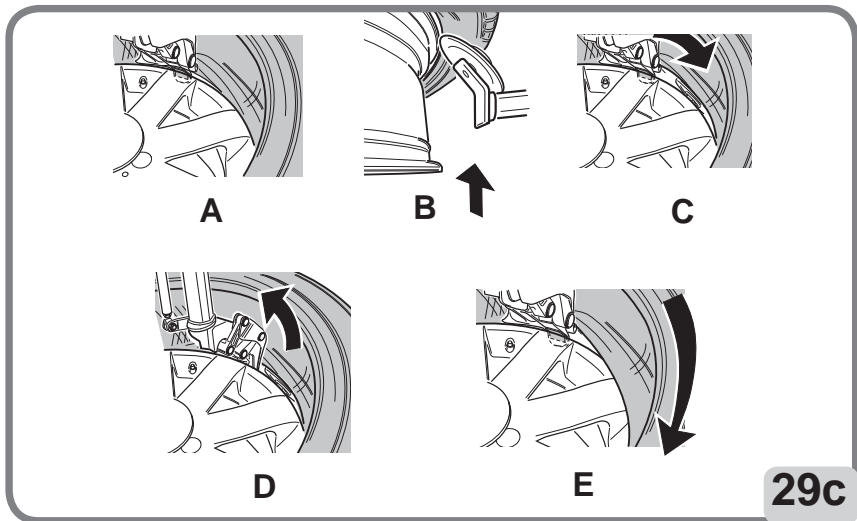
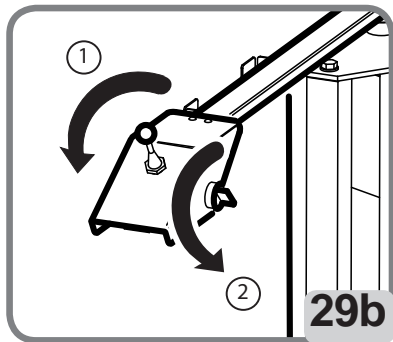
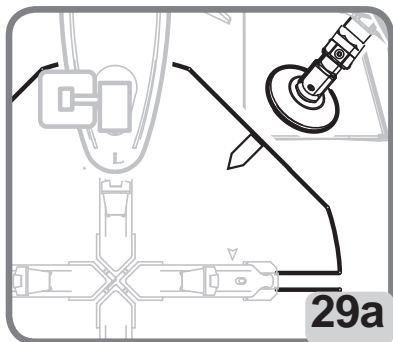
9.5.d. Démontage du talon inférieur avec l'utilisation de la tourelle porte-outil

- Appuyer sur la pédale de l'autocentreur de sorte qu'une des griffes soit tournée vers l'opérateur et que la flèche jaune située sur l'autocentreur soit tournée en direction du disque TPH (Fig. 29a).



- Actionnez la manette et abaissez le bras TPH tout en bas (Fig. 29b).

- Soulevez le pneu à proximité de l'outil dell'utensile souleve-talon du TPH



- Actionner la commande (Fig. 29b), sur la console de commande du TPH, le bras lève-talon se déplace vers le centre de l'autocentreur de façon à porter le palpeur en contact avec le bord inférieur de la jante. Le bras lève-talon s'écarte automatiquement de la jante de 2/3mm.

- Exercer une poussée avec le disque souleve-talon sur le talon inférieur, par la com-


mande 




- Utiliser la commande pour actionner le crochet et accrocher le talon inférieur du pneu (C Fig. 29c).

- Vérifier que l'outil soit accroché au talon du pneu.

- Amener le talon inférieur (D Fig. 29c) du pneu au niveau du bord supérieur de la jante

en agissant sur la commande 





- Agir sur la commande pour se préparer à l'étape de démontage successive (opération à effectuer à l'arrêt et pas lorsque l'autocentreur tourne-D).





- Agir sur la pédale pour faire tourner la roue jusqu'à ce que le pneu soit complètement démonté de la jante (E Fig. 29c).


9.5.e. Démontage du talon inférieur sans l'utilisation de la tourelle porte-outil

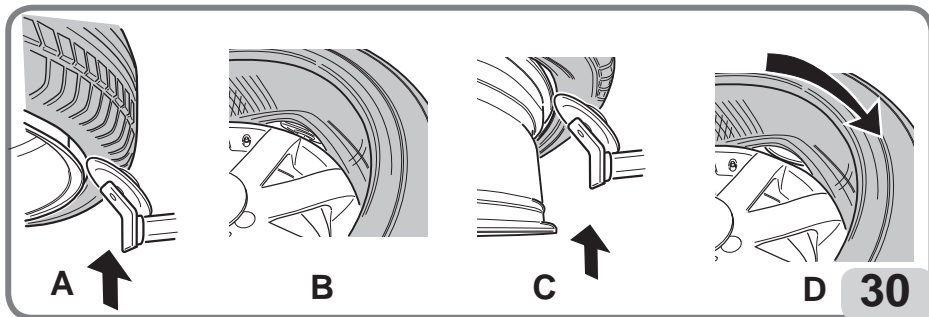
- Appuyer sur la pédale de l'autocentreur  de sorte qu'une des griffes soit tournée vers l'opérateur et que la flèche jaune située sur l'autocentreur soit tournée en direction du disque TPH

- Baisser le bras TPH à fond au moyen de la commande 

- Soulever le pneu au niveau de l'outil décolle-talon du TPH



- Agir sur la commande , située sur la console de commande du TPH pour que le bras lève-talon se déplace vers le centre de l'autocentreur de façon à porter le palpeur en contact avec le bord inférieur de la jante. Le bras lève-talon s'écarte automatiquement de la jante de 2/3mm.


- Agir sur la commande et lever le talon inférieur du pneu (A Fig. 30) de façon à l'amener au niveau du talon supérieur de la jante (B-C Fig. 30).




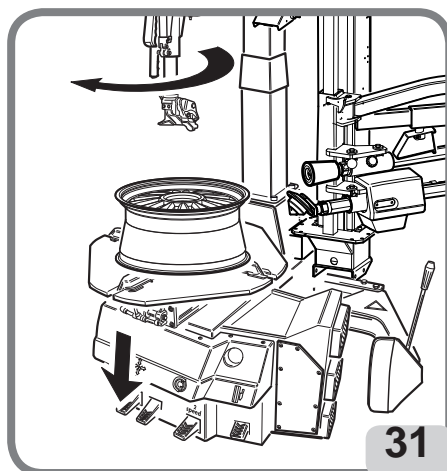
- Commencer la rotation de la roue (pédale ) et simultanément lever par

FR

à-coups (commande ) le disque. Tourner jusqu'au démontage complet du pneu (D Fig. 30).

9.5.f. Démontage complété

- Une fois le démontage complété,  reporter le bras souleve-talon en position "hors travail", basculer la potence en arrière à l'aide de la pédale, puis retirer le pneu (Fig. 31).



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.

9.6.a. Préparation du pneu

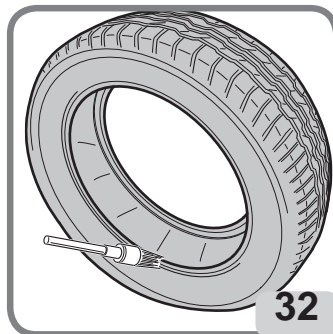
- Graisser les deux talons du pneu (Fig. 32).

- Positionner le pneu sur la jante (Fig. 32a)

9.6.b. Positionnement de la tourelle

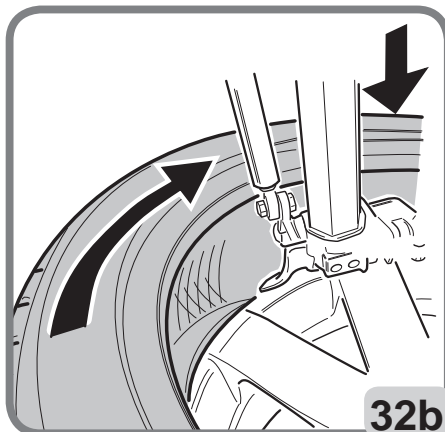
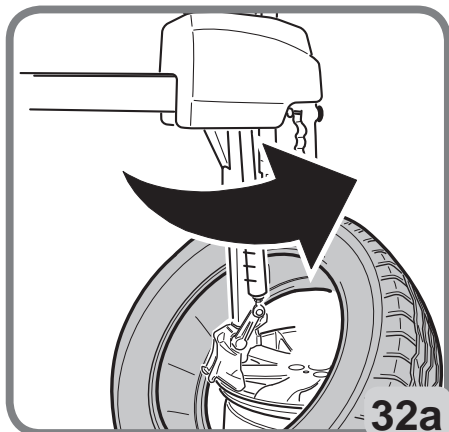


- Actionner la pédale en position de travail (Fig. 32a) pour porter la tourelle



REMARQUE

L'outil se trouvera déjà dans la position correcte pour le montage du pneu, sauf si la typologie de jante est changée.



9.6.c. Montage du talon inférieur

- Positionner le talon inférieur du pneu sous l'outil (A) et simultanément exercer manuellement une légère pression sur le pneu tout en faisant partir la rotation de la roue



(pédale), pour faciliter l'introduction du talon.

- Tourner jusqu'au montage complet (fig. 32b).

9.6.d. Positionnement du talon supérieur

- Positionner le talon supérieur du pneu.



ATTENTION

Faire attention que le pneu ne glisse pas sous l'outil.

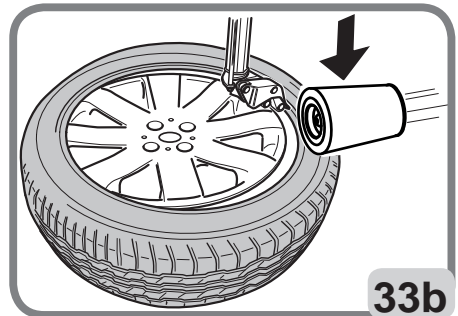
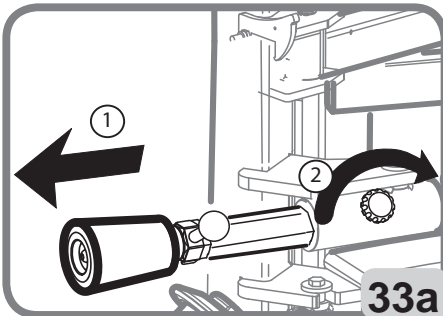
FR

9.6.e. Positionnement du disque détalonneur

- Rapprocher le groupe détalonneur (2/3mm) (Fig. 33a).



- Baisser le disque détalonneur (commande), jusqu'au niveau du creux de la jante et créer l'espace pour l'introduction de l'étau (Fig. 33b).



9.6.f. Montage du talon supérieur



- Commencer la rotation (pédale) pour monter le talon. Utiliser le creux de la jante en appuyant à droite du pneu pour diminuer la force de traction sur le talon pendant la rotation (Fig. 34a).

REMARQUE

Pour des roues de grandes dimensions (plus de 19") ou particulièrement dures, l'utilisation de l'accessoire presse-talon.

- Positionner le presse-talon à proximité du rouleau presse-talon (à 3-4 centimètres environ)

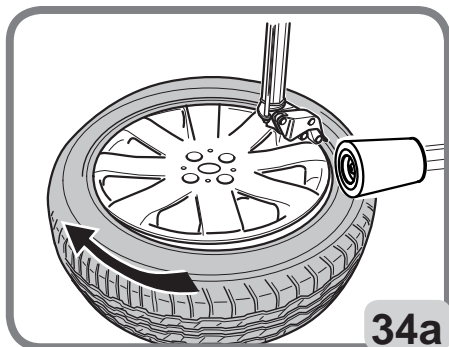


et le baisser (commande) de façon à amener le talon à la hauteur de la jante (Fig. 34b).

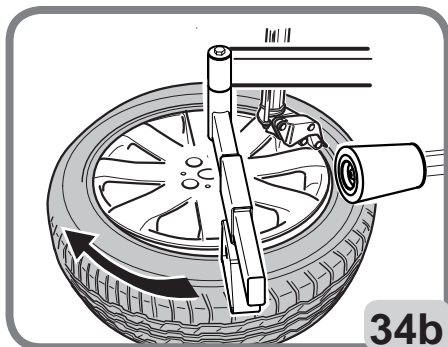
ATTENTION

Lorsqu'on pousse le presse-talon contre le pneu, il se crée un point où les mains pourraient potentiellement être écrasées entre le dispositif et la jante. Il faut donc agir en prenant les précautions nécessaires et en gardant les mains le plus loin possible de la jante.

- Lorsque l'autocentreur tourne, le presse-talon tourne en même temps que le pneu et le maintient dans le creux ; on peut alors introduire le deuxième talon, sans effort et sans risque pour l'opérateur et sans risque d'abîmer le pneu.



34a



34b

ATTENTION

Quand le presse-talon se trouve à environ 6 heures, diminuer la pression du dispositif (commande 26) de façon à ne pas risquer d'abîmer le talon.



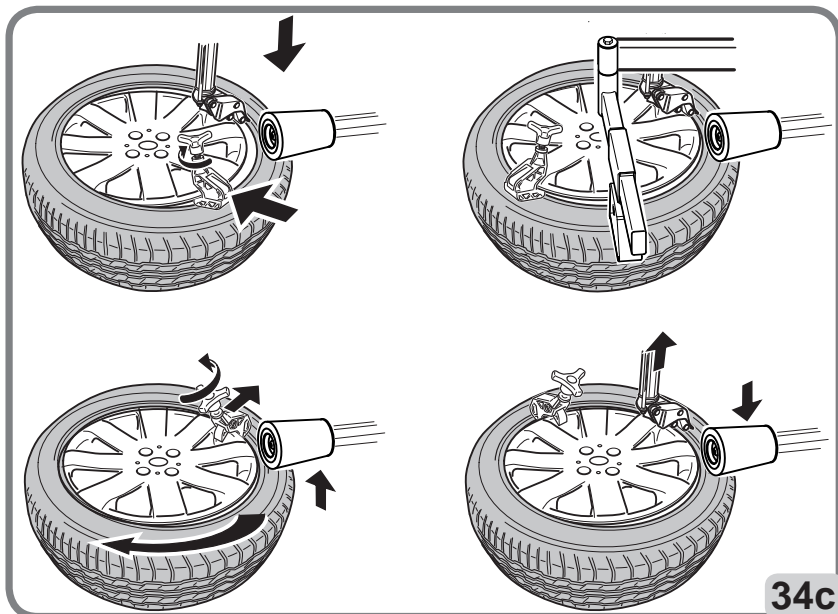
- Une fois le montage complété, lever le presse-talon et le rouleau (commande)



- Porter la tourelle outil en position de repos. (commande).

REMARQUE

Si le secteur du pneu compris entre le presse-talon et le disque détalonneur n'est pas inséré dans le creux, suivre la procédure de montage décrite ci-dessous et utiliser un étau en option.



34c

- Après avoir disposé le rouleau presse-talon, introduire et fixer l'étau (en option).
 - Commencer à faire tourner. Quand l'étau se trouve à 5 heures, vérifier que tout le talon compris dans ce secteur ait glissé dans le creux.
 - Si cette condition indispensable pour que le montage soit correct n'est pas remplie, utiliser le presse-talon pour pousser le talon dans le creux, en exerçant une pression à trois heures.
 - Reprendre la rotation jusqu'au montage complet du pneu.
 - Retirer l'étau, le presse-talon, l'outil et le rouleau presse-talon.
- Amener le groupe presse-talon et le rouleau en position de repos

9.7. LE GONFLAGE DES PNEUS

9.7.a. INDICATIONS DE SÉCURITÉ

	<div style="background-color: red; color: white; padding: 5px; text-align: center;"> DANGER </div> <ul style="list-style-type: none"> 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.

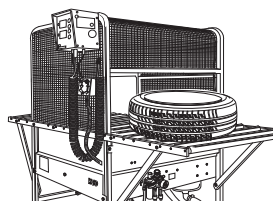
ATTENTION

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. 35).

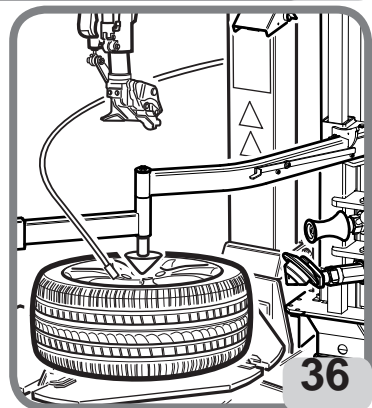
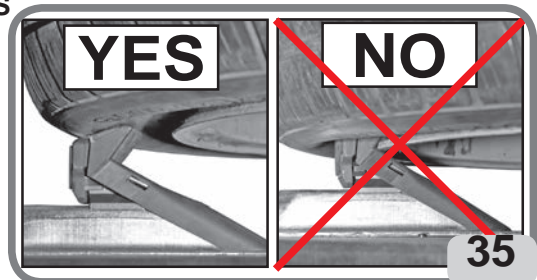
- Amener le bras horizontal centré à la roue (complètement sorti vers l'opérateur).

- Baisser le bras vertical jusqu'au contact avec la jante (fig. 36), ensuite bloquer le bras dans cette position.

- Retirer le noyau de la valve s'il n'a pas encore été retiré (Fig. 37).

- Relier le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de valve (Fig. 38).

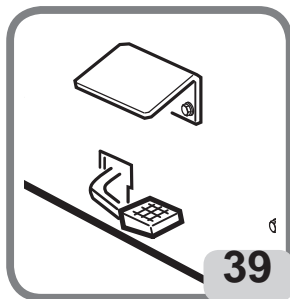
- Gonfler le pneu avec le pistolet de gonflage ou en appuyant sur la pédale en position intermédiaire (Fig. 39) vérifier fréquemment que la pression indiquée au cas par cas ne dépasse JAMAIS la pression maximale indiquée par le fabricant de pneumatiques.



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.

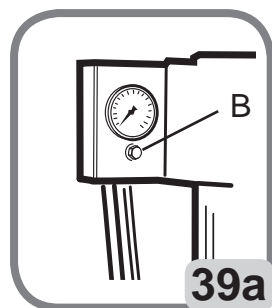
- Une fois l'entalonnage terminé, remonter le corps de la valve, puis gonfler le pneu jusqu'à la pression préconisée par le constructeur du véhicule.

- 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.39a).

- 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.



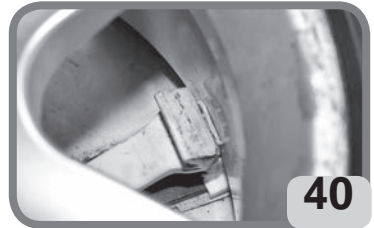
9.7.c. PROCÉDURE SPÉCIALE (VERSION TI)

La version TI facilite l'entalonnage et le gonflage des pneus Tubeless en émettant un jet d'air puissant à partir des buses situées à proximité des coins de blocage.

ATTENTION

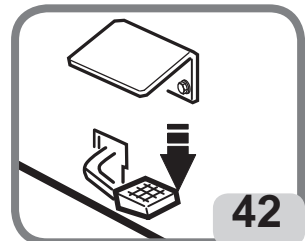
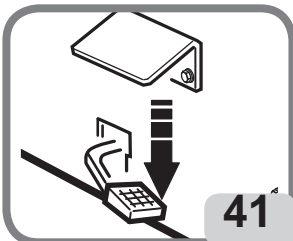
Avant de procéder aux opérations décrites dans la suite, s'assurer qu'il n'y a pas de saleté, de poussière ou d'autres impuretés à proximité des buses de gonflage. Des lunettes de protection sont recommandées.

- Vérifier que les deux talons, supérieur et inférieur, et le siège du talon de la jante ont été lubrifiés adéquatement avec une pâte de montage approuvée.
- S'assurer que la roue est bloquée sur l'autocentreur de l'intérieur (fig. 40).
- Baisser le bras vertical jusqu'au contact avec la jante (fig. 36), ensuite bloquer le bras dans cette position.
- Retirer le noyau de la valve s'il n'a pas encore été retiré (Fig. 37).
- Relier le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de valve (Fig. 38).
- Appuyer a fond sur la pédale de gonflage (Fig. 41). Le pneu se dilate et place les talons dans une position stable.
- Débloquer la roue des coins.
- Déplacer la pédale de gonflage en position centrale (Fig. 42) pour gonfler le pneu. Vérifier fréquemment que la pression ne dépasse JAMAIS la pression maximale spécifiée par le fabricant du pneu.



ATTENTION

Pour augmenter l'efficacité des buses de gonflage lubrifier manuellement le talon inférieur avant l'activation des buses elles-mêmes.



ATTENTION

Pour un meilleur fonctionnement du système de gonflage des tubeless, la pression de ligne doit être comprise entre 8 et 10 bars.



ATTENTION

Danger d'explosion. Pendant la phase d'entalonnage, la pression maximale indiquée par le fabricant ne doit pas être dépassée.



ATTENTION

N'utiliser les buses de gonflage que lors de l'entalonnage du pneu.



ATTENTION

N'activer les buses d'air qu'après vous être assuré que la jante est correctement bloquée.

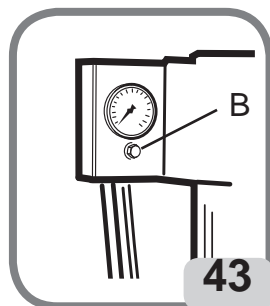


ATTENTION

DANGER D'EXPLOSION Ne pas monter un pneu sur une jante de diamètre différent (exemple : pneu de 16,5» sur jante de 16»).

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. 37),

- 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.



ATTENTION

L'installation de l'accessoire sur la machine démonte-pneu ne peut être effectuée que par du personnel qualifié et autorisé par le fabricant. Installation par le personnel NON qualifié entraînera la perte des garanties de performance de l'appareil.

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

La potence ne s'ouvre pas

Vérin d'ouverture de la potence défectueux.

- ➔ Remplacer le vérin d'ouverture de la potence.

L'air n'arrive pas au vérin.

- ➔ Tuyaux pliés.
- ➔ Remplacer la soupape.
- ➔ Vérifier le serrage du pivot du bras.

Il y a une fuite d'air sur les vérins de blocage du bras

Piston ou joints défectueux.

- ➔ Remplacer les pistons et les joints.

La potence s'ouvre violemment ou trop lentement

Régulateurs de déchargement déréglés.

- ➔ Régler les régulateurs de décharge sur la soupape de commande.

L'aiguille du manomètre de lecture pression des pneus ne revient pas à 0

Manomètre défectueux ou abîmé.

- ➔ Remplacer le manomètre.

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



ATTENTION

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.



ATTENTION



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.



ATTENTION



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



ATTENTION



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



ATTENTION

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

ATTENTION

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).
- La fonction du filtre régulateur et lubrifiant (FRL) est de filtrer l'air, de réguler sa pression et de le lubrifier.

Le groupe "FRL" supporte une pression d'entrée maximale de 16 bars et dispose d'une plage de réglage qui va de 0,5 à 10 bars ; ce réglage peut être modifié en tirant la poignée dans la position extraite et en la tournant, à la fin du réglage le bouton revient en position bloquée en la poussant vers le bas (fig.47a).

Le débit de lubrifiant est réglé en tournant la vis sur l'élément "L", (fig.47b) ; normalement

FR

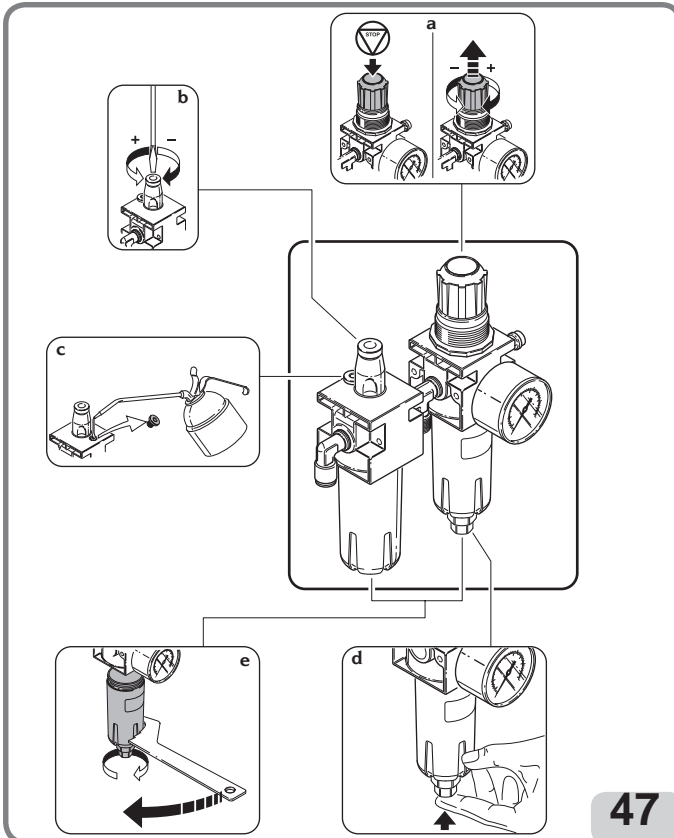
l'unité est réglée à une pression de 10 Bars, avec du lubrifiant de viscosité SAE20, afin d'obtenir le dégagement d'une goutte de lubrifiant, visible du bouchon spécial, tous les 4 entraînements du détalonneur.

Vérifier périodiquement le niveau de lubrifiant par les fenêtres appropriées et le remplir conformément à la fig. 47c. Ne faire l'appoint qu'avec de l'huile sans détergent SAE20 dans une quantité de 50cc.

Le régulateur de filtre "FR" est équipé d'un système automatique d'évacuation du condensat de l'eau, de sorte que dans des conditions normales d'utilisation il ne nécessite pas d'entretien particulier, il est toutefois possible à tout moment de prévoir une évacuation manuelle (fig.47d). Normalement, il n'est pas nécessaire de démonter les coupelles, mais pour les opérations d'entretien après de longues périodes d'utilisation, cette nécessité peut se produire ; s'il n'était pas suffisant d'utiliser uniquement les mains, utiliser la clé spéciale fournie (fig.47e).

Nettoyer avec un chiffon sec. Éviter tout contact avec des solvants.

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



ATTENTION

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.

FR

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.

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.

FR

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

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.

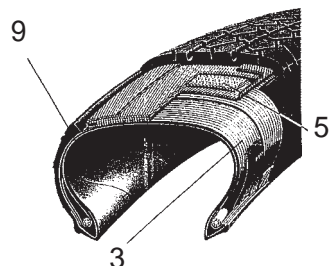
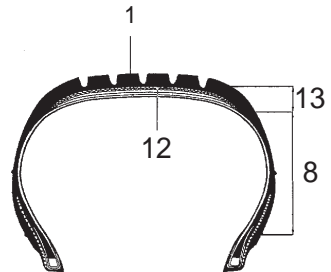
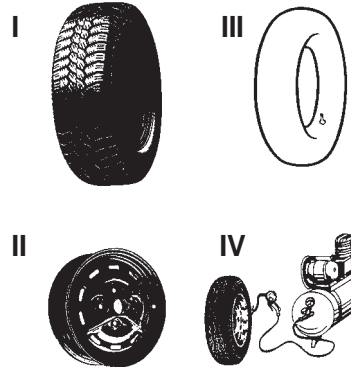
1 - Bande de roulement. La partie en contact avec la route lors du roulement du pneu. Elle comprend un composé de caoutchouc et un « motif » approprié pour fournir une bonne résistance à l'abrasion et une bonne adhérence dans des conditions sèches et humides, ainsi que des conditions de fonctionnement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

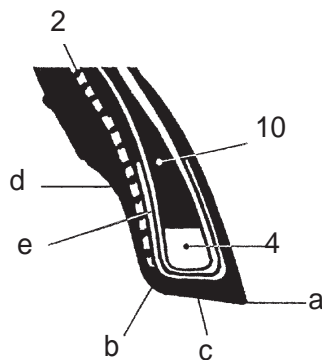
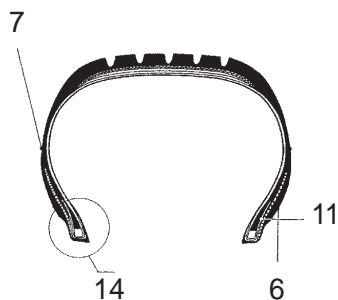
7 - Cordon de protection. Il s'agit d'un relief de la circonférence placé dans la zone du flanc le plus exposé aux glissements accidentels.

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.



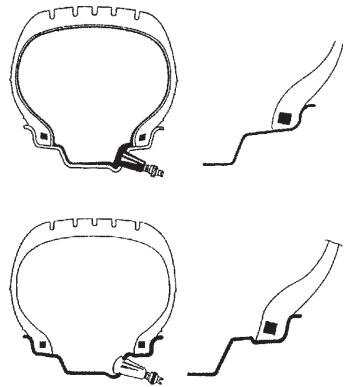
12 - Fond ou pied. C'est la couche la plus interne de la bande de roulement qui est en contact avec la ceinture ou, si la ceinture n'est pas présente (pneus conventionnels), avec le dernier pli de la carcasse.

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.

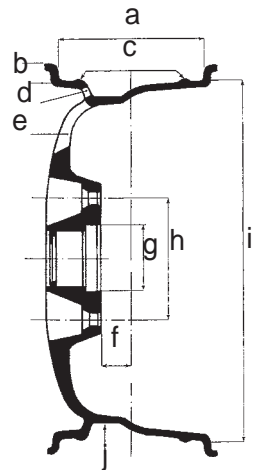


II - Jante (Roue). La jante est l'élément métallique rigide qui relie le moyeu du véhicule et le pneu de manière fixe, mais non permanente.

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.

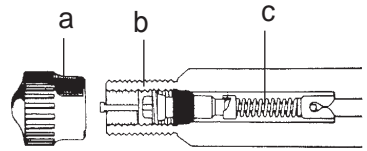
En regardant une section de la jante, il est possible d'identifier les différentes parties qui la composent : a) la largeur de la jante – b) la hauteur du rebord – c) les ancrages tubeless (HUMP) – d) le trou de valve – e) l'ouverture de ventilation – f) le déport – g) le diamètre du trou central – h)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

Valve. 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

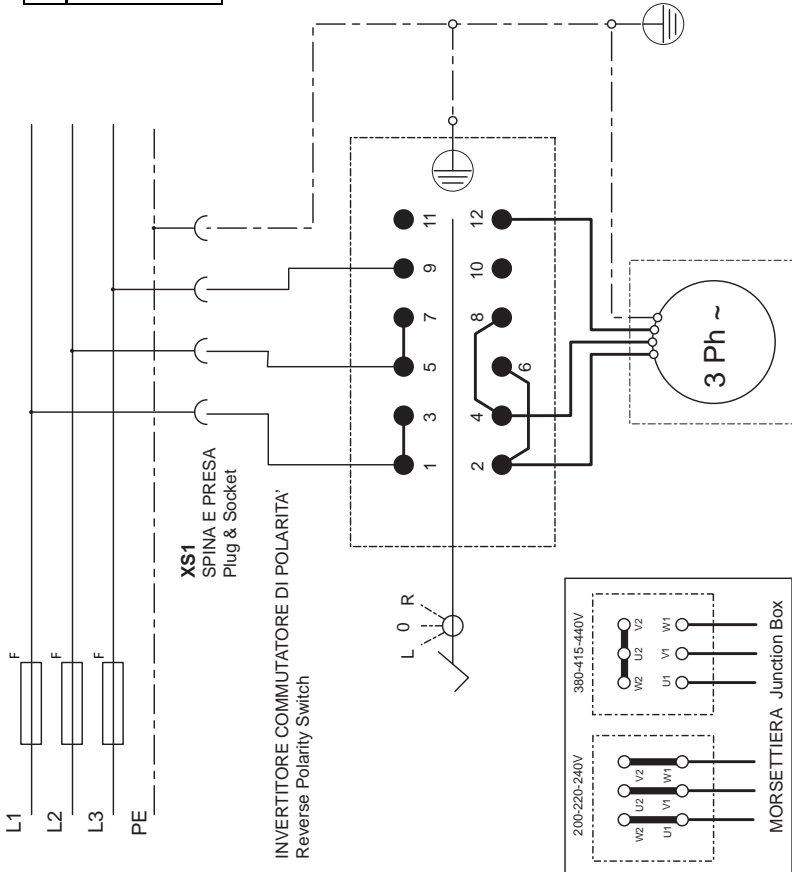
17. SCHÉMA ÉLECTRIQUE GÉNÉRAL

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												7-8
												5-6
												3-4
X												1-2
L	0	R										

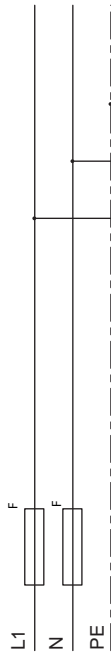
— CONTACTTI - Contact:
— ELEMENTI - Elemen



TYRE CHANGER - 1 SPEED VERSION

1 PHASE

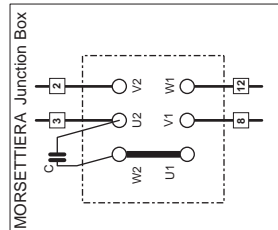
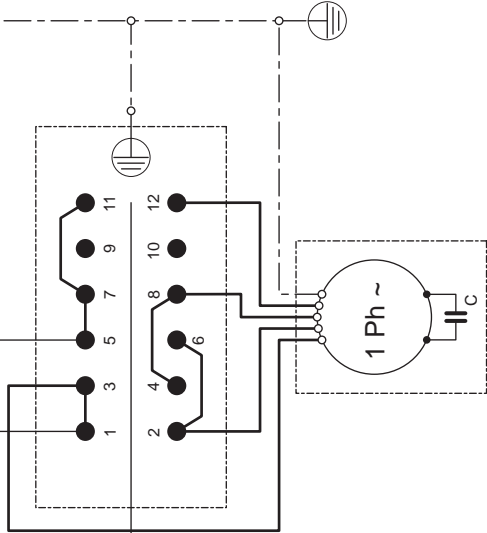
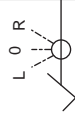
AUTOMATIC TYRE CHANGER version



XS1
SPINA E PRESA
Plug & Socket

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

INVERTITORE COMMUTATORE DI POLARITA'
Reverse Polarity Switch

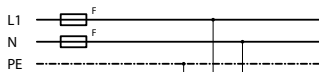


x			3	11-12
	x		2	9-10
x			1	7-8
	x			5-6
	x			3-4
x				1-2
L	0	R		

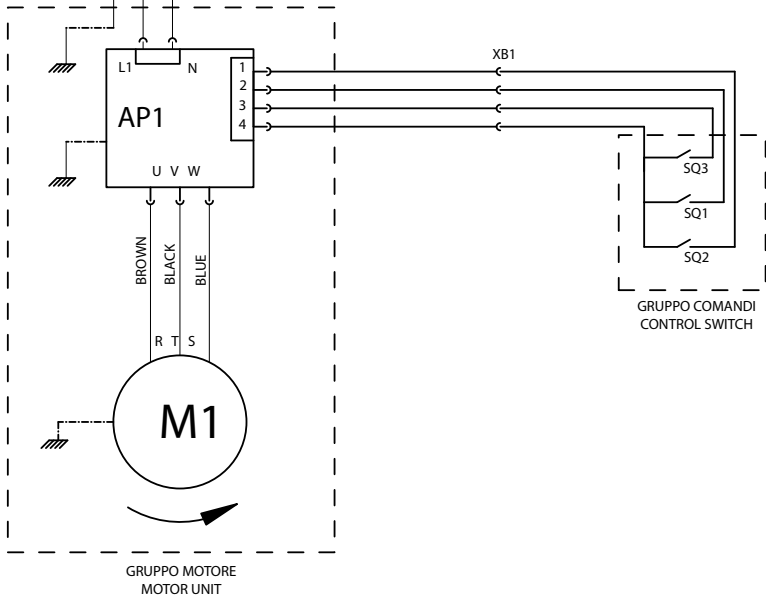
CONTATTI - Contacts

ELEMENTI - Elements

TYRE CHANGER - MOTOINVERTER VERSION

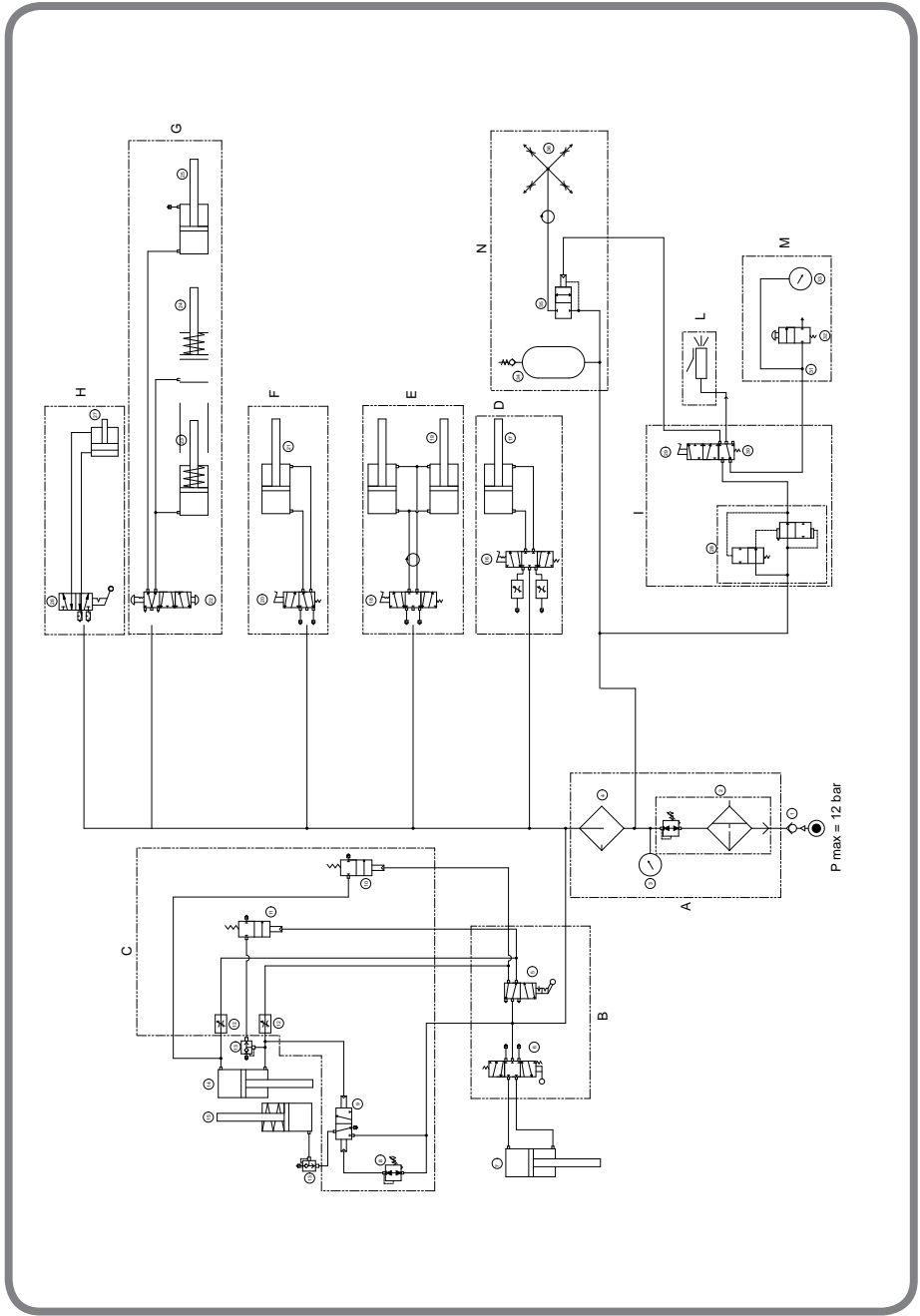


Power	F: Fuse	
	Phase	Neutral
200-230V / 1 / 50-60 Hz	250V, 12A	250V, 12A



FR

18. SCHÉMA CIRCUIT PNEUMATIQUE



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

INHALTSVERZEICHNIS

1. INBETRIEBSETZUNG	204
1.1 EINLEITUNG	204
1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT	204
1.3. WEITERE ABWÄGUNGEN ZUM THEMA FELGE/REIFEN	216
1.4. BESTIMMUNGSZWECK DER MASCHINE	216
1.5. SCHULUNG DES PERSONALS	216
1.6. VORKONTROLLEN	217
1.7. WÄHREND DES EINSATZES	217
1.8. AUF ANFRAGE ERHÄLTliches ZUBEHÖR	217
2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING	218
3. AUSPACKEN	219
4. MONTAGE	219
5. HEBEN/INTERNER TRANSPORT	220
5.1 FÜR MONTAGE ERFORDERLICHER PLATZ	220
6. BESCHREIBUNG DER MASCHINE	222
6.1. POSITION DES BEDIENERS	222
7. ABMESSUNGEN (MM)	223
8. WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE	224
8.1 BEFEHLE	224
9. GRUNDLEGENDE VERFAHREN - VERWENDUNG	227
9.1. VORKONTROLLEN.....	228
9.2. FESTLEGEN VON WELCHER SEITE DER REIFEN VOM RAD ABGENOMMEN WERDEN SOLL.....	228
9.3. ABDRÜCKEN	229
9.4. EINSPANNEN DES RADS	230
9.5. DEMONTAGE	233
9.6. MONTAGE DES RADS.....	240
9.7. AUFBLASEN DER REIFEN.....	243
10. STÖRUNGSSUCHE	249
11. WARTUNG	251
12. INFORMATIONEN ZUR VERSCHROTTUNG	253
13. UMWELTSCHUTZINFORMATIONEN	253
14. HINWEISE UND WARNUNGEN ÜBER DAS ÖL	254
15. BRANDSCHUTZMITTEL	255
16. GLOSSAR	256
17. ALLGEMEINER SCHALTPLAN	260
18. PLAN DER PNEUMATISCHEN ANLAGE	264

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

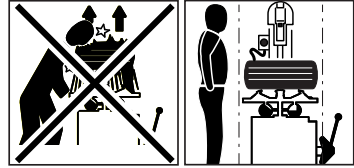


ACHTUNG

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 Hebers 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 verkleben 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 entflammaren Dämpfen ausgesetzt sind (Benzin, Lackverdünner, Lösemittel usw.). Die Maschine nicht in einem engen Bereich oder unter der Fußbodenebene installieren.

16. Die Maschine nicht in Betrieb setzen, wenn man unter der Einwirkung von Alkohol, Arzneimitteln und/oder Drogen steht. Im Falle der Einnahme von verordneten oder Selbstbehandlungsmedikamenten sich bei einem Arzt über die Nebenwirkungen informieren, die diese Medikamente auf die Fähigkeit der sicheren Maschinenbedienung haben könnten.

17. Während des Maschinenbetriebs stets OSHA-geprüfte und -zugelassene persönliche Schutzausrüstungen (PSA) oder PSA mit CE-Kennzeichnung oder gleichwertigen Zertifizierungen verwenden. Für weitere Anweisungen das Aufsichtspersonal konsultieren.

18. Keine Schmuckstücke, Armbanduhren, weite Kleidung, Krawatten tragen und langes Haar vor dem Maschinengebrauch zusammenbinden.

19. Während des Gebrauchs der Reifenmontiermaschine rutschfeste Sicherheitsschuhe tragen.

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

21. Nur dementsprechend angelerntes 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.

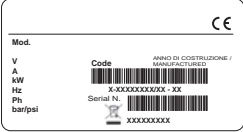

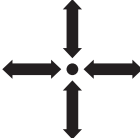




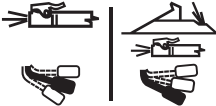
22. Der Bediener muss vor der Inbetriebsetzung insbesondere die Warnungen der an seiner Ausrüstung angebrachten Aufkleber beachten.









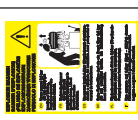
23. Auch nach der Trennung der pneumatischen Versorgung, aufgrund einer Nichtnutzung oder der Wartung der Maschine oder der pneumatischen Anlage der Werkstatt können die pneumatischen Antriebe weiterhin unter Druck stehen. Die pneumatische Anlage der Maschine durch Betätigen der Steuerung der Antriebe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

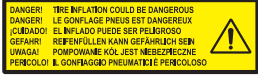





24. Überschreitet das Gewicht des Rads 10 kg und bei einer Hubfrequenz von mehr als 20 Rädern pro Stunde sollte man sich mit einem Heber ausstatten.



1.2.b. POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER

Nr.	Bestandteilnummer	Zeichnung	Beschreibung
01			AUFKLEBER, SERIENNUMMER DES MODELLS
02	000102600		AUFKLEBER, POLDREHUNG
			AUFKLEBER, ÖFFNUNG/SCHLIESSUNG SELBSTZENTRIERENDES SPANNFUTTER
			AUFKLEBER, ANDRÜCKERANTRIEB
			AUFKLEBER, DREHUNG SELBSTZENTRIERENDES SPANNFUTTER
03	000102700		AUFKLEBER, VERBOTEN STROMVERSORGUNG ANSCHLIESSEN
			AUFKLEBER, ANSCHLUSS DOYFE
04	000105200		AUFKLEBER, AUFPUMPPE-DAL (NUR T.I. versionen)

05	000102800		AUFKLEBER, BETRIEBSDRUCK
			AUFKLEBER, GEFAHR - UNTER DRUCK STEHEN - DER BEHÄLTER.
06	000103200		EINQUETSCHUNG DER HÄNDE (SELBSTZENTRIERENDE PLATTFORM)
07	000103300		EINQUETSCHUNG DER HÄNDE (ABDRÜCKER)
08	000103400		AUFKLEBER, QUETSCHGEFAHR - ABRÜCKER.
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	4-601628		AUFKLEBER, WERKZEUGBETÄTIGUNG
16			AUFKLEBER, WULSTNIEDERHALTER
17	425211A		AUFKLEBER, STROMSCHLAGGEFAHR
18	4-602923	<i>2 speed</i>	AUFKLEBER, "2 SPEED"
19	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



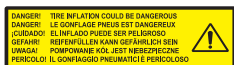
parte n. 000103100

EINQUETSCHUNG DER HÄNDE



parte n. 425211A

STROMSCHLAGGEFAHR



parte n. 4-603202

EXPLOSIONSGEFAHR



parte n. 000103900

ERDUNGSANSCHLUSS.



parte n. 446237

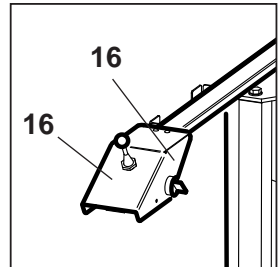
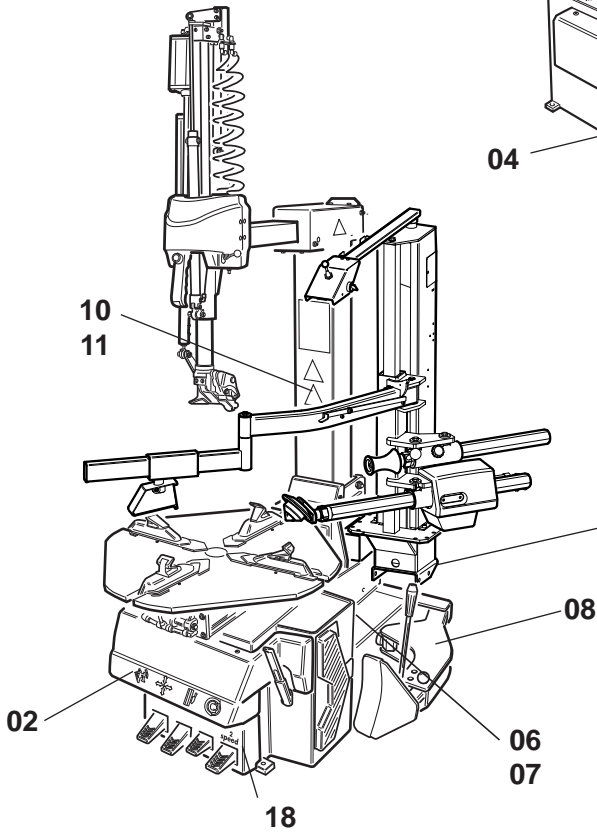
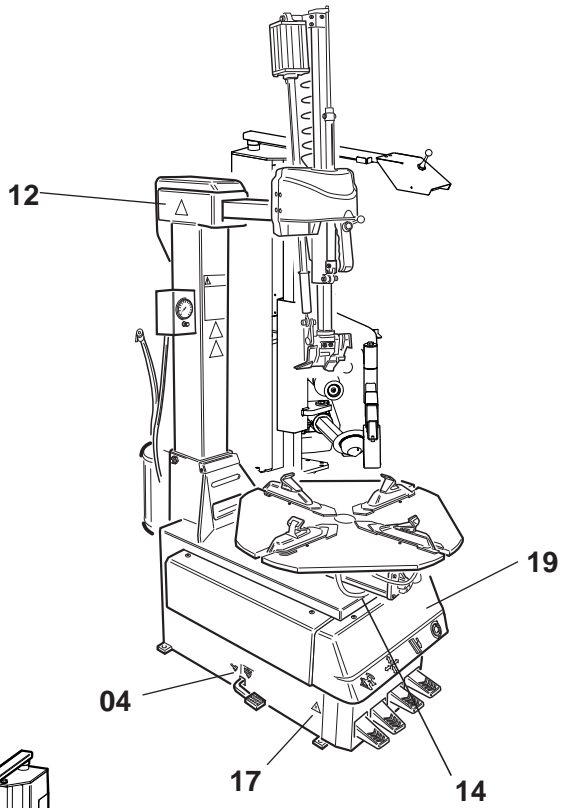
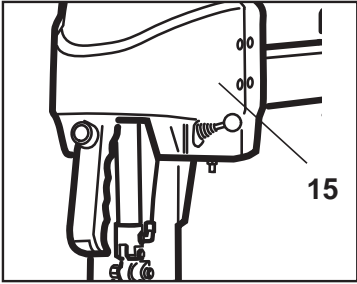
ERDUNGSANSCHLUSS.



parte n. 4-603201

EXPLOSIONSGEFAHR

DE



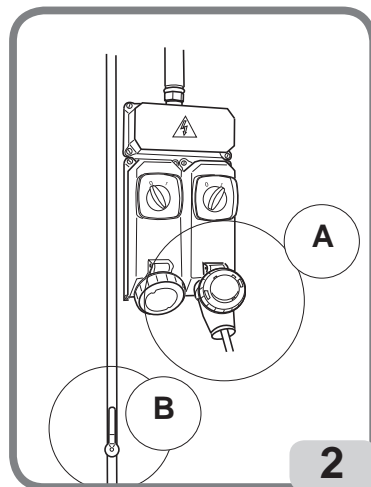
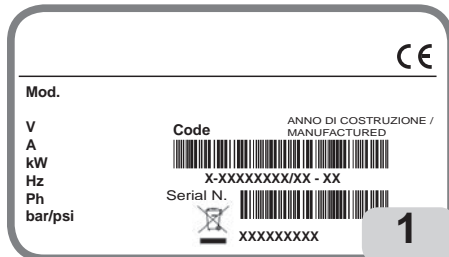
1.2.d. ELEKTRISCHER UND PNEUMATISCHER ANSCHLUSS

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.



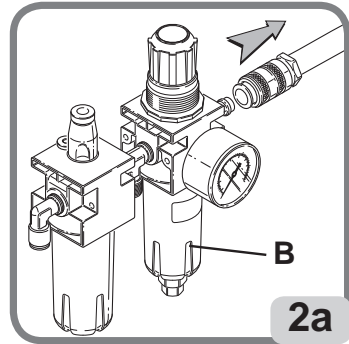
DE

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.



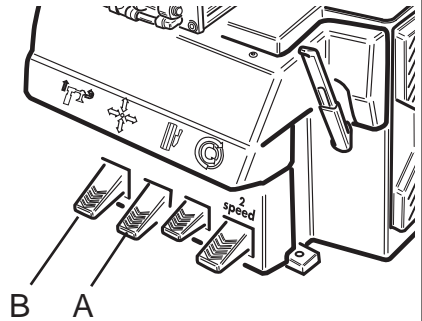
Der Entnahmepunkt der Druckluftversorgung im Werkstattnetz muss mit einem Sperrventil der Druckluftversorgung ausgestattet sein, das sich vor der Filter-/Reglereinheit befindet, die mit dem Gerät geliefert wird (B Abb. 2a).



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).
- Pedal B VOLLKOMMEN NACH UNTEN GEDRÜCKT (Säule nicht gekippt).



1.2.e TECHNISCHE DATEN

- Selbstzentrierende Ein-/Aufspannung 10"-26":
 - intern 13"-26"
 - extern 10"-24"
- Felgenbreite 370 mm (14,5")
- Maximaler Raddurchmesser 1060 mm (41,5")
- 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
 - 200-230Volt / 3ph / 50Hz _ 2 speed version 5,3/6,8A - 0,8/1,1 kW
 - 400Volt - 3ph / 50Hz _ 2 speed version 2,8/4,4A - 1,1/1,5 kW
 - 200-230V / 1ph / 50Hz (Motoinverter) _ 2 speed version 0,75 kW
- Gewicht 380 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
200-230Volt / 3ph / 50Hz _ 2 speed	0,8 / 1,1	7,5 - 15
400Volt - 3ph / 50Hz _ 2 speed	1,1 / 1,5 kW	7,5 - 15
200-230V / 1ph / 50Hz (Motoinverter) _ 2 speed	0,75	7,5 - 18

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.

DE

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.

Die 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 Druckluftanlage vollständig ablassen. Für den Betrieb der Aufblasdüsen ist die Luft in einem Behälter gespeichert.
4. Die Aufblasdüsen nur betätigen, wenn die Felge korrekt am Reifenmontiergerät aufgespannt 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

1. Der Arbeitgeber ist verpflichtet, allen Beschäftigten, die an Rädern arbeiten, ein Schulungsprogramm zu gewährleisten, das sich auf die mit der Wartung dieser Räder verbundenen Gefahren sowie auf die einzuhaltenden Sicherheitsverfahren bezieht. Unter Service oder Wartung verstehen sich die Montage und Demontage von Rädern und alle damit in Zusammenhang stehenden Tätigkeiten wie 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.
2. Der Arbeitgeber muss sich vergewissern, dass jeder Beschäftigte die Befähigung aufweist und aufrecht erhält, sicher an Rädern zu arbeiten, einschließlich folgender Tätigkeiten:
 - Demontage der Reifen (einschließlich Luft ablassen).
 - Inspektion und Identifikation der Komponenten des Rads mit Felge.
 - Reifenmontage.
 - Einsatz der Haltevorrichtungen, Käfige, Schranken oder anderen Anlagen.
 - Handhabung der Räder mit Felgen.
 - Aufblasen 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.

3. Der Arbeitgeber muss bewerten, ob seine Beschäftigten imstande sind, diese Aufgaben auszuführen und unter absoluter Sicherheit am Rad zu arbeiten und der muss, nach Erfordernis, eine weitere Fortbildung bieten, um sicherzugehen, dass jeder Beschäftigte seine Fachkenntnisse beibehält.

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 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	
<p>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.</p>	

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:

- Breite1300 mm
- Tiefe1000 mm
- Höhe2100 mm

- Gewicht mit Verpackung:

- standard 440 kg
- TI Version.....460 kg

Transport- und Lagerraumbedingungen der Maschine

Temperatur: -25 °C ÷ +55 °C.

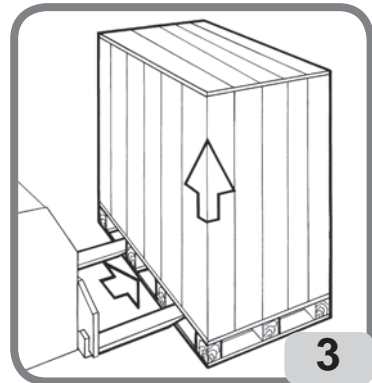
ACHTUNG

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.

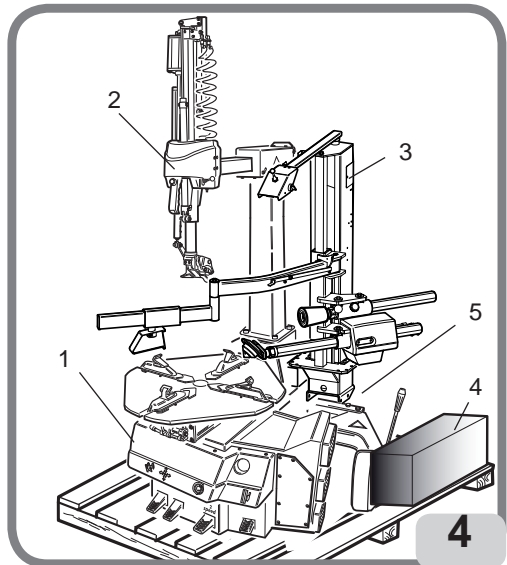
ACHTUNG

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 Helper
- 4 Ausstattung
- 5 Luftbehälter (nur T.I.-Version)



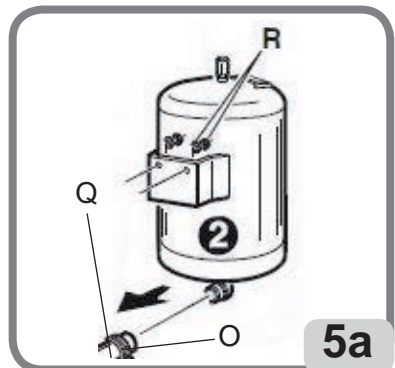
DE

4. MONTAGE

T.I.-Version

- Stutzen des Druckluftbehälters am vorgesehenen Druckluft-Verbindungsrohr einfügen und mit einer Schelle feststellen

- Den Druckluftbehälter mit dem entsprechenden Bügel und unter Verwendung der Schrauben und Muttern an der Maschine befestigen (Abb. 5a).

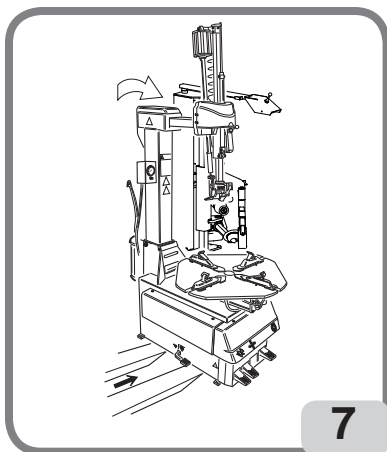


5. HEBEN/INTERNER TRANSPORT

Um die Maschine von der Palette anzuheben, die Schrauben vom Befestigungsfuß (Abb. 7) abnehmen und die Maschine mit Hilfe des Hebebügels 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.

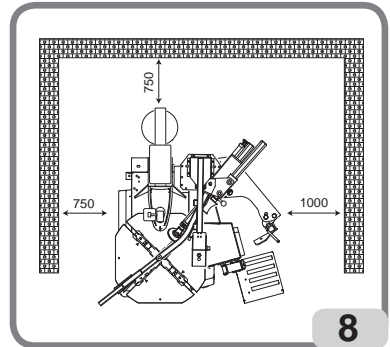
Die Maschine nicht in einem engen Bereich oder unter der Fußbodenebene installieren.

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

Il piano di appoggio deve avere una portata di almeno 1000 kg/m².

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.

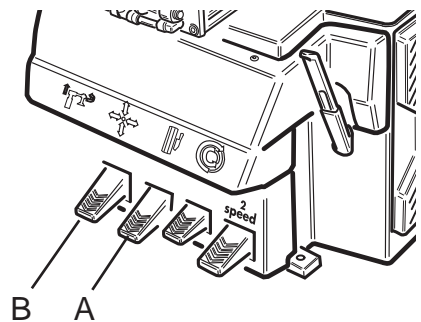
DE



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).
- Pedal B VOLLKOMMEN NACH UNTEN GEDRÜCKT (Säule nicht gekippt).



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;

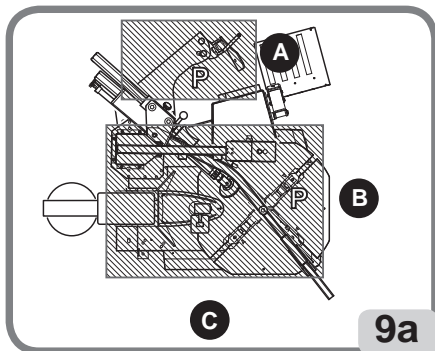
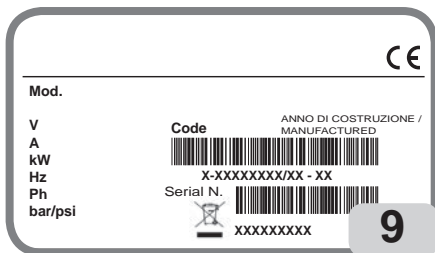
Ph - Phasenzahl;

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.



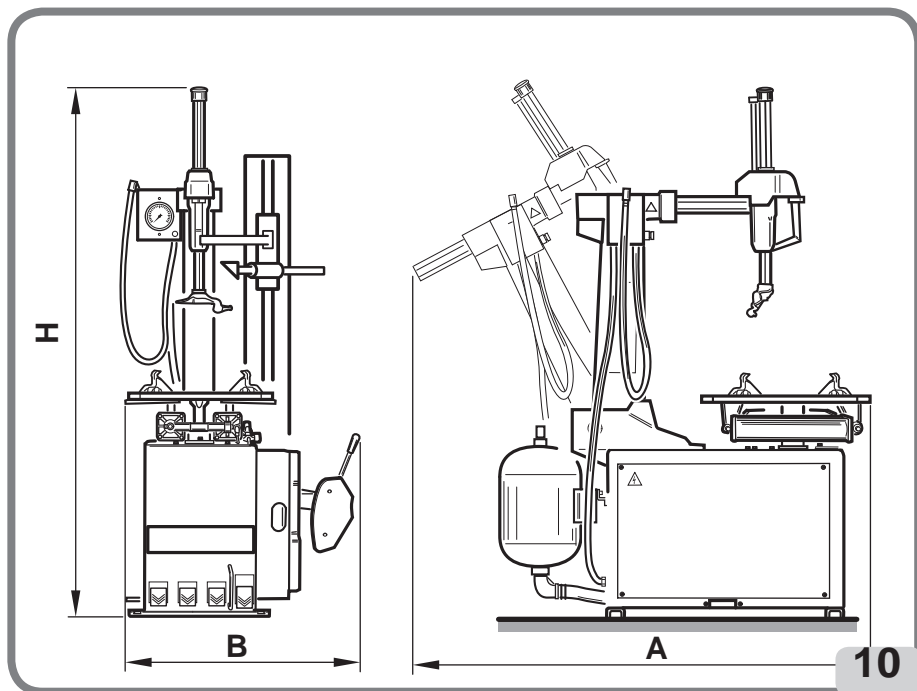
ACHTUNG

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

7. ABMESSUNGEN (MM)

- Abmessungen (siehe Abb.10):

- Länge 1200/1300 (T.I.) min 1710 max
- Breite990 min 1360 max
- Höhe..... 1890 min 2170 max



DE

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 Gerätesteuern 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 Montagearm
- 5 Griff
- 6 Griff Sperrsteuerung
- 7 Beweglicher Demontier-/Montierkopf für Montage und Demontage
- 8 Filter-Regel-Schmiersystem-Gruppe (Vorrichtung für die Regelung, die Filterung, das Entfeuchten und des Schmieren der Versorgungsdruckluft)
- 9 Arm der Abdrückschaukel
- 10 Abdrückschaukel
- 11 Radauflage
- 18 Reifenbefüllpedal
- 19 Druckmesser für das Ablesen des Reifendrucks
- 24 Zylinder für das Absenken des beweglichen Demontier-/Montierkopf
- 25 Demontagewerkzeug-Steuerzylinder
- 28 Heber
- 29 Arm Wulstniederhalter
- 30 Wulstniederhalter
- 31 Wulstdruckrolle
- 32 Wulstheberarm
- 33 Wulstheberhebel
- 34 Luftbehälter

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 (Pedal mit drei stabilen Positionen für das Öffnen und Schließen der Keilannäherung)
- 14 Steuerpedal für selbstzentrierenden Spannteller, Pedal mit 2 Positionen (3 Positionen nur 2V):
 - Position 0 (stabil) Teller steht
 - Nach unten gedrückt (instabile Position), Drehung im Uhrzeigersinn
 - Gehoben (instabile Position) gegen den Uhrzeigersinn
- 15 Steuerpedal für Abdrücker (monostabiles Pedal zur Bedienung des Abdrückschaukel)

8.1.b. HORIZONTALER ARM

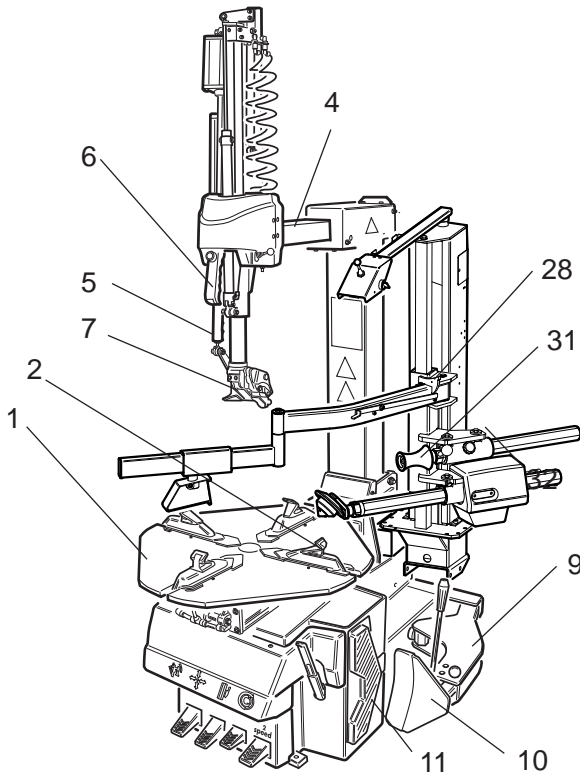
- 22 Schalter für den Anstieg/Absinken des senkrechten Arms:
A: Anstieg; B: Absinken; C: gesperrt
- 23 Steuerhebel Demontier-/Montierkopf

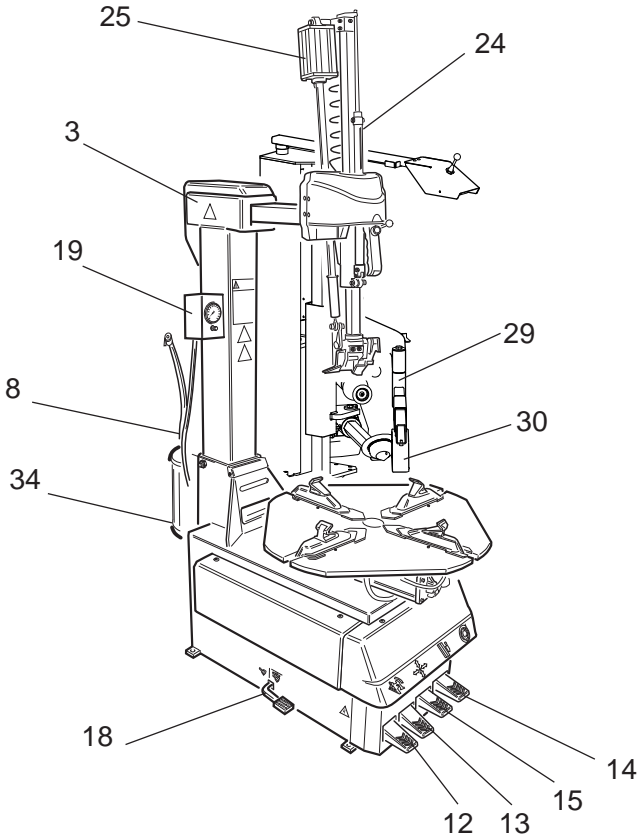
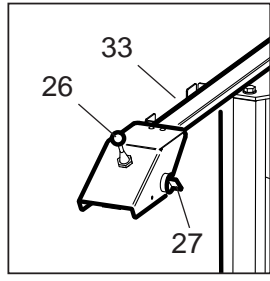
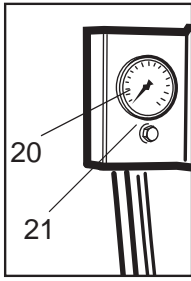
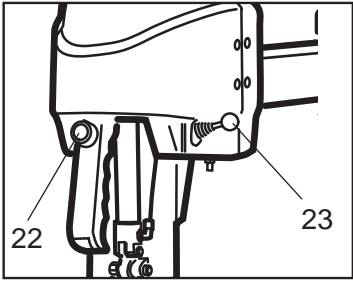
8.1.c. WULSTNIEDERHALTER

- 26 TPH - Steuerjoystick
- 27 Joystick Steuerung scheinbe TPH

8.1.d. MANOMETER MIT LUFTTABLASSTASTE

- 20 Manometer
- 21 Luftblasstaste





 **ACHTUNG**

EXPLOSIONSGEFAHR

Bezüglich der technischen Eigenschaften, den Warnhinweisen, der Wartung und allen anderen Informationen zum Luftbehälter (optional), das Benutzer- und Wartungshandbuch, das der Zubehördocumentation beiliegt, lesen.



9. GRUNDLEGENDE VERFAHREN - VERWENDUNG



ACHTUNG

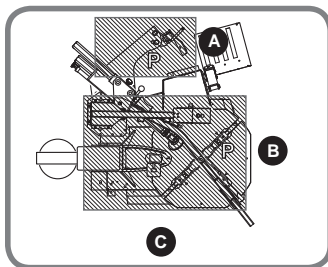
QUETSCHGEFAHR:

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.



DE

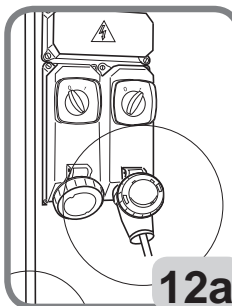


ACHTUNG

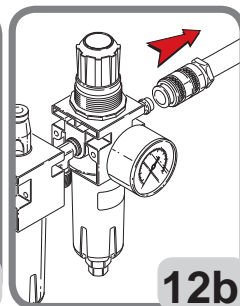
KÖRPERLICHE SCHÄDEN VERMEIDEN

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 Reglerfiltereinheit das Vorliegen eines Mindestdrucks von 8 bar.

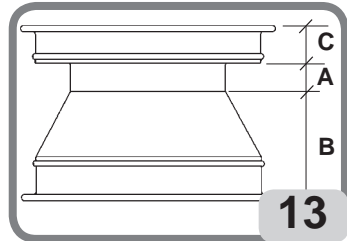
Liegt der Druck unter dem Mindestwert, können einige Maschinenfunktionen eingeschränkt oder unzureichend sein.

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.

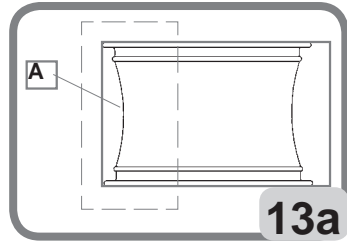
9.2. FESTLEGEN VON WELCHER SEITE DER REIFEN VOM RAD ABGENOMMEN WERDEN SOLL

Siehe Abb.13. Bestimmen Sie die Position des Kanals A auf der Felge, die breiteste Breite B und die schmalste Breite C. Der Reifen muss mit dem Rad im selbstzentrierenden Spannfutter und der Seite der schmalsten Breite C nach oben gerichtet montiert oder demontiert werden..

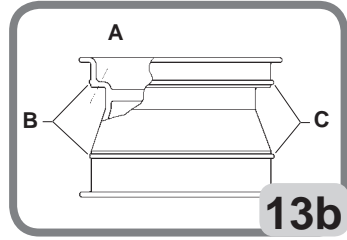


SPEZIALRÄDER

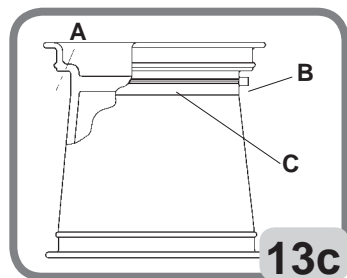
Rollen mit Leichtmetallrädern: einige Räder mit Leichtmetallfelgen weisen ein Felgenbett A oder gar kein Felgenbett auf - Abb. 13A. Diese Felgen sind nicht von den Normen des DOT (Department of Transportation - Abteilung für Transporte) zugelassen. Die Abkürzung DOT bescheinigt die Übereinstimmung der Reifen mit den von den Vereinigten Staaten und Kanada angenommenen Sicherheitsnormen (diese Räder können auf diesen Märkten nicht verkauft werden).



Hochleistungsräder (asymmetrische Wölbung) - Abb. 13B Einige europäische Räder weisen Felgen mit sehr ausgeprägten Wölbungen C auf, außer an der Ventilbohrung A, an der die Wölbung B weniger stark ausgebildet ist. Bei diesen Rädern muss das Abdrücken zunächst an der Ventilbohrung sowohl an der Ober- als auch an der Unterseite vorgenommen werden.



Räder mit Drucksensor - Abb. 13C. Um an diesen Rädern korrekt eingreifen zu können und eine Beschädigung des Sensors (der in das Ventil eingebaut, am Gürtel befestigt, in den Reifen eingeklebt usw. ist) zu vermeiden, ist es erforderlich, die entsprechenden Montage-/Demontageverfahren zu befolgen (siehe „Zugelassene Demontage- und Montageverfahren von UHP und RUN FLATReifen“).



ACHTUNG

Mit dem TPMS-Gerät (optionales Zubehör) kann die korrekte Funktion des Drucksensors überprüft werden.

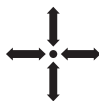
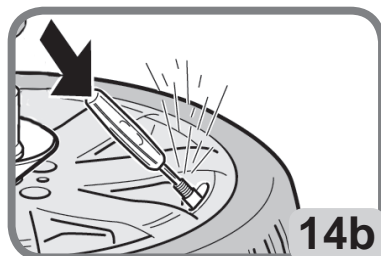
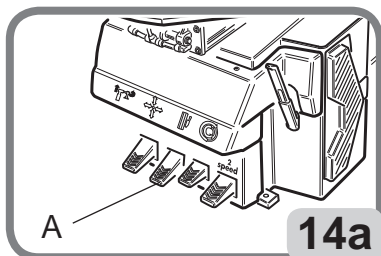
ACHTUNG

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

9.3. ABDRÜCKEN

⚠ ACHTUNG

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



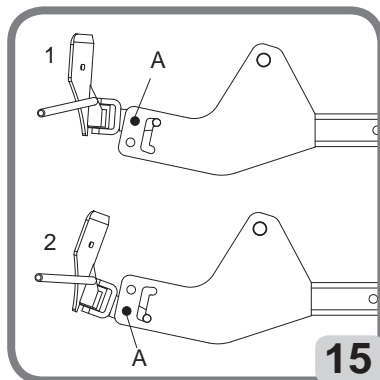
- Drücken Sie das Pedal und bringen Sie es in die vollständig abgesenkte Konfiguration. In dieser Konfiguration sind die Klauen vollständig geschlossen. (Abb. 14a).

- Den Reifen durch Entfernen des internen Ventils vollständig ablassen (Abb. 14b).

- Die Felgenauflage entsprechend des Raddurchmessers einstellen.

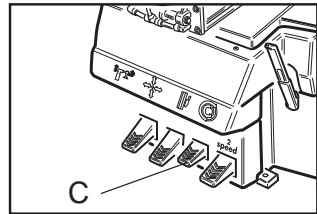
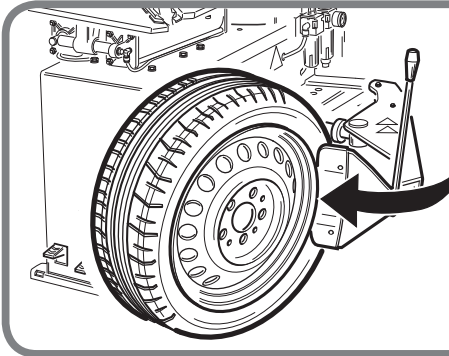
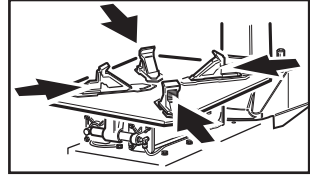
- Die Position der Schaufel mit dem Bolzen A, Abb. 12; je nach Reifenbreite so einstellen, dass die bestmögliche Neigung der Schaufel an der Reifenschulter erreicht wird: In Position 1, Abb. 12, für kleine Räder, in Position 2, Abb. 12, für große Räder. Um immer die bestmögliche Neigung der Schaufel an der Reifenschulter zu erreichen.

- Das Rad wie auf Abb. 13 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.




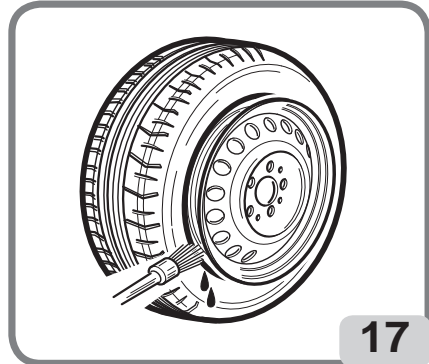
ACHTUNG

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.

ACHTUNG

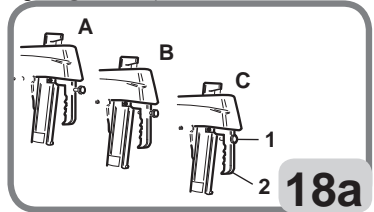
Wenn das Gewicht des Rads 10 kg überschreitet, wird bei einer Hubfrequenz von mehr als 20 Rädern pro Stunde die Verwendung eines Hebels (optional) empfohlen.

- Ziehen Sie die Entriegelungstaste (Abb. 18a), um die Arbeitsarme in die Position „außer Betrieb“ zu bringen (Werkzeug oben und horizontaler Arm vollständig eingefahren).

- Drücken Sie die Taste (Abb. 18A), um die Arme in der Position „außer Betrieb“ zu blockieren.



- Drücken Sie das Pedal um die Säule in die Position „außer Betrieb“ zu bringen.



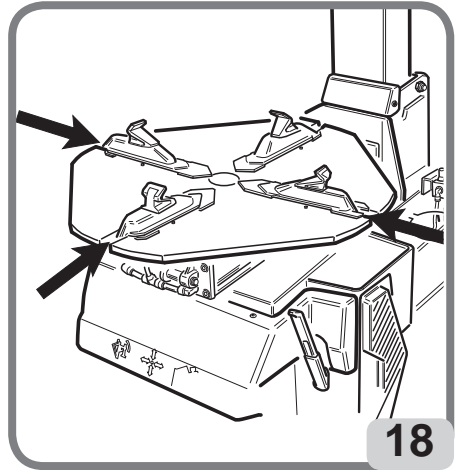
DE

- Die Klauen des selbstzentrierenden Spann-
futters werden durch sequentielles Betätigen,
des Steuerpedals geöffnet und geschlossen



(Abb. 18).

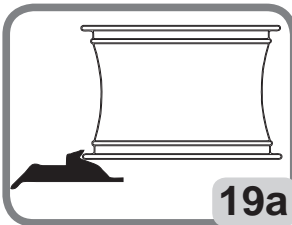
- Bei vollständig geschlossenen Klauen das
Steuerpedal leicht betätigen und in die mittlere
Position bringen (Abb. 18). In dieser Konfigu-
ration können Sie die Öffnung der Klauen über
die Totmann-Steuerung steuern und daher in
der gewünschten Position stoppen.



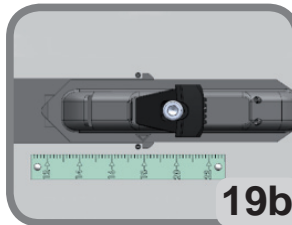
- Wenn Sie die Felge von außen einspannen
(Abb. 19a) die Klemmkeile mit Hilfe der Durch-
messerbezüge auf dem selbstzentrierenden
Spannteller und der Kerbe auf der Klaue vorausrichten (Abb. 19b).

Bsp. Felge 18", die Klauen vorpositionieren, so dass die Kerbe mit dem Wert von 18" übereinstimmt.

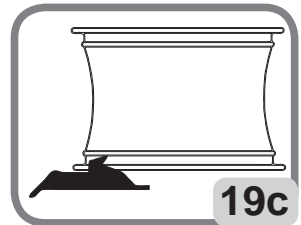
- Wenn Sie die Felge von innen aufgespannt wird (Abb. 19c) ist es nicht notwendig, die Klemmkeile



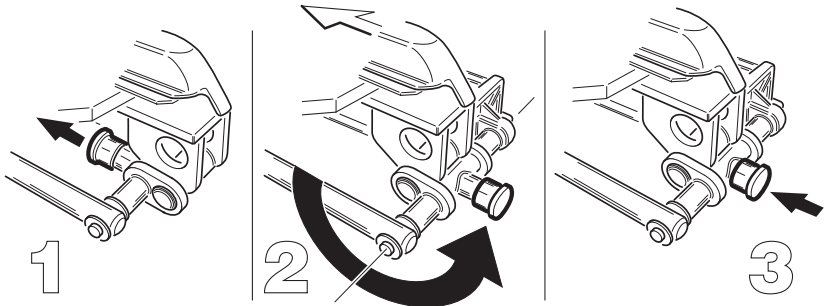
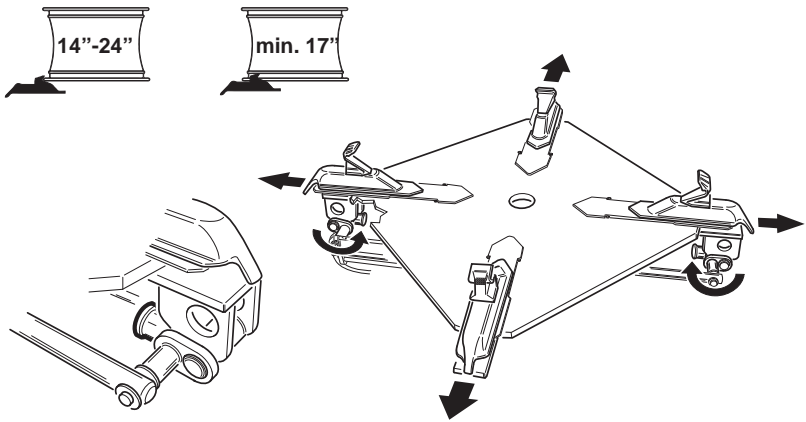
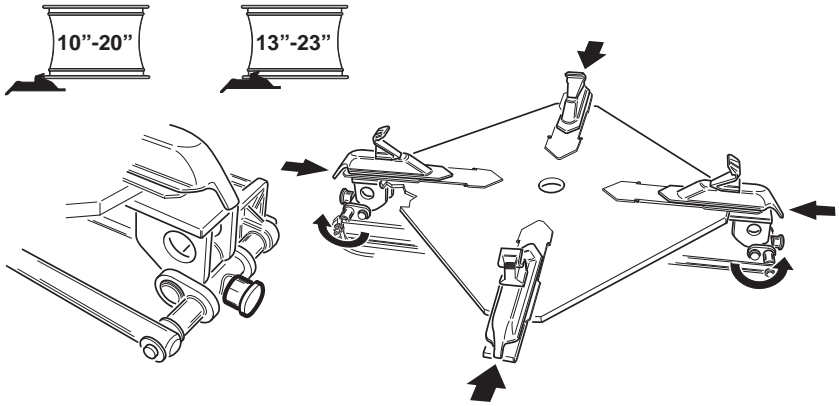
19a



19b



19c



vorher zu positionieren.

Die Form des Keils selbst bringt die festzuspannende Felge in die richtige Position.

- Positionieren Sie das Rad (mit dem schmalen Felgenhorn nach oben gerichtet) am selbstzentrierenden Spannfüter.

- SDrücken Sie es leicht nach unten und betätigen Sie das Steuerpedal, um das Rad in Position zu halten (Abb. 20).

Zentrierfunktion

In der Phase der Einspannung des Rads mit Eingriff von außen ist folgendermaßen vorzugehen:

- Spannklaunen des Spannfüters auf ein geringfügig über den Radabmessungen liegendes Maß einstellen, das Rad auf dem Spannfüter positionieren, den Felgenniederhalterarm in die Ar-

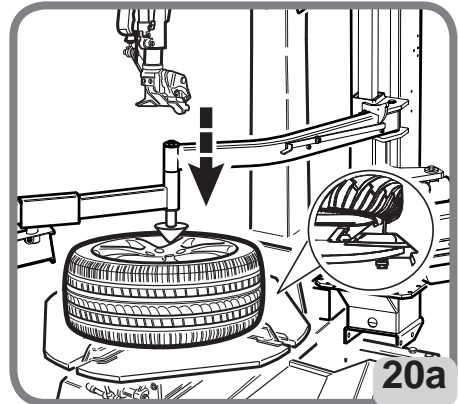
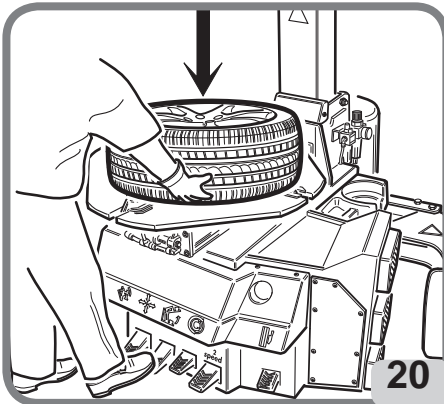


beitsposition (Abb. 20a) führen, das Ventil

betätigen, sodass das Rad auf den Teller gedrückt wird, und schließlich das Rad durch Betätigung des entsprechenden Pedals einspannen.

Zur Beachtung: Dieser Vorgang erleichtert das Einfügen der Spannklaue zwischen Reifen und Felge (Abb. 20a).

DE



9.5. DEMONTAGE

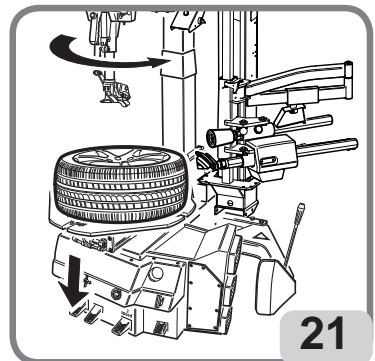
9.5.a. Positionierung des Werkzeugs

- Die Montagesäule durch Betätigung des Pedals

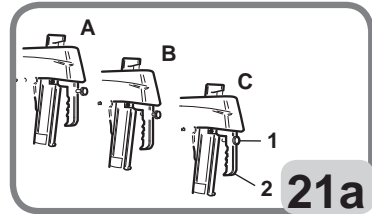


wieder zur Arbeitsposition führen (Fig. 21).

- Durch Betätigung der Sperrtaste 30 können sowohl die Arbeitsstange als der waagerechte Arm gelöst werden und das Werkzeug wird von der Felge nach Oben entfernt. (Abb. 21a).



Durch Betätigung der Sperrtaste zur Position B fährt das Werkzeug bis des Felgenhorn (Arbeitsposition) oder bis der niedrigsten Betriebsposition. Durch Betätigung der Sperrtaste zur Position C erfolgt gleichzeitig die Sperrung der Arbeitsstange und des waagerechten Arm, automatisch entfernt sich das Werkzeug von der Felge auf die richtigen Maße.



21a

- Das Werkzeug bis den Anliegen an der Felge herunterfahren (Drucktaste 1 fig. 21a).

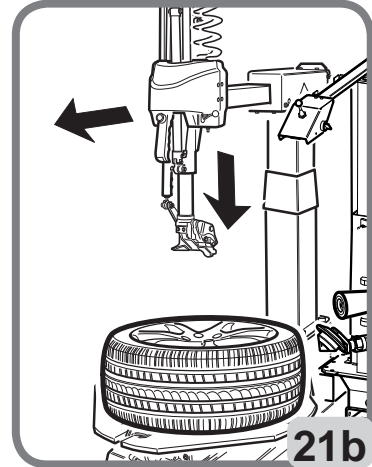
- Um die richtige Positionierung des Werkzeugs zu erhalten, muss der senkrechte Anschlag des Kunststoffeinsatzes an Berührung mit dem Felgenhorn sein. (Fig. 22a).

WARNUNG: Die richtige Positionierung des Werkzeugs mit Hilfe des Handgriffs sichern (Fig. 21a).

- Die Positionierung und die richtige Entfernung des Werkzeugs feststellen durch Betätigung der Sperrtaste 1 (Abb. 21a).

Die Entfernung des Werkzeugs von der Felge bleibt ungeändert, bis die Sperrtaste ist in Sperrposition. Die Montagesäule kann frei entfernt werden (z.B. bei demontage von Reifen von mehreren Felgen des gleichen Maßes), ohne zu brauchen, das Werkzeug jedesmal zu positionieren.

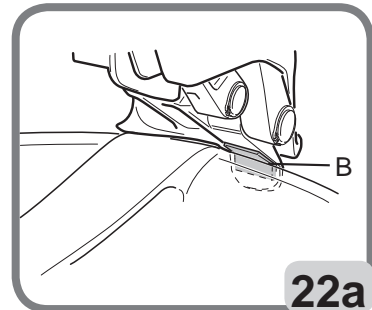
Die Gefahr von Handquetschen zwischen dem Werkzeug und der Felge vorsichtig aufpassen.



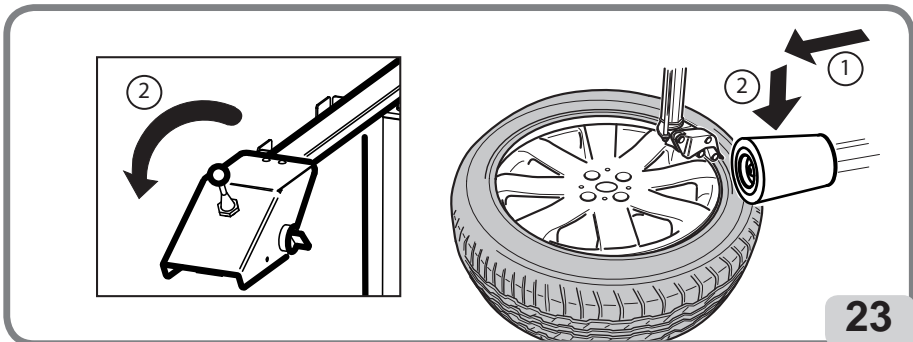
21b

9.5.b. Greifen des oberen Reifenwulstes

- Die Rolle der TPH rechts vom Montagekopf 2/3 mm vom Felgenrand entfernt positionieren und mit der oberen Abdrückscheibe ausreichenden Platz zwischen Felge und Reifen herstellen, um die Schwingung des Demontagewerkzeugs zu erlauben (Abb. 23).



22a



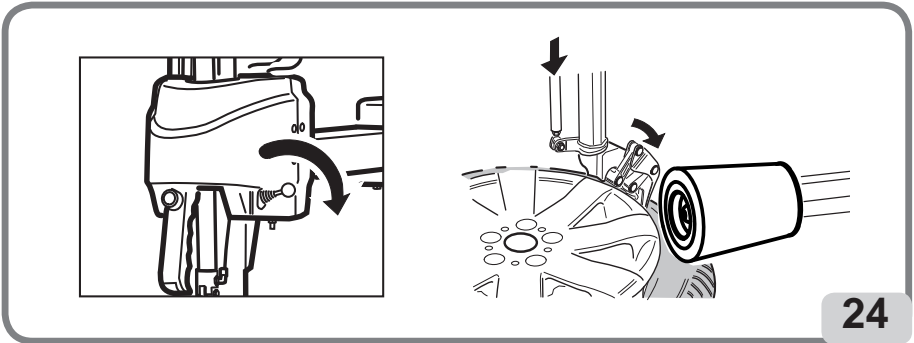
23



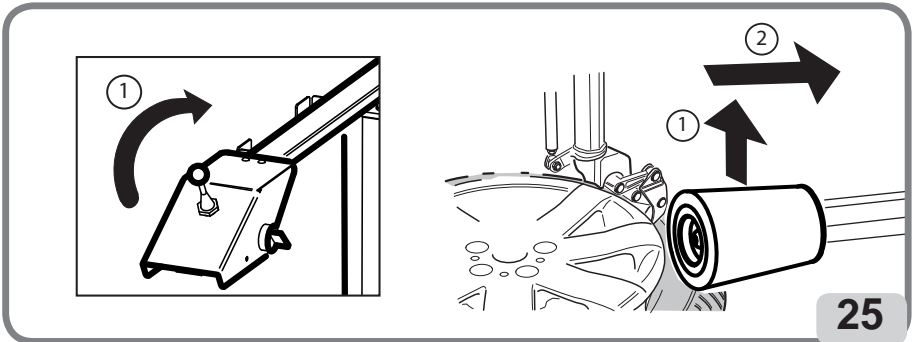
- Die Schaltung betätigen, um das Kippen des Demontagewerkzeugs auszuführen (A-B) (Abb. 24).

- Die Wulstabdrückrolle freigeben (Abb. 25).

- Um das Greifen des Reifenwulstes zu erleichtern, ist eine kurze Drehbewegung des Spannfutters auszuführen.



DE



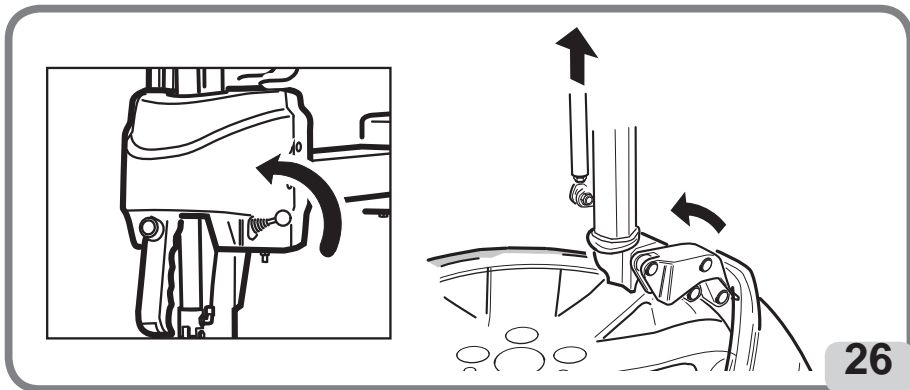
9.5.c. Demontage des oberen Reifenwulstes

- Sicherstellen, dass der Reifenwulst einwandfrei im Eingriff des Werkzeugs steht.



- Die Schaltung betätigen, um die nachfolgende Demontage einzuleiten (dieser Arbeitsschritt muss beim Stillstand und nicht während der Drehung ausgeführt werden). (Abb. 26).

- Sicherstellen, dass der Wulst des Reifens an der Oberseite nicht eingedrückt ist. Eventuell Klemme und/oder Wulstdrücker zur Hilfe nehmen.

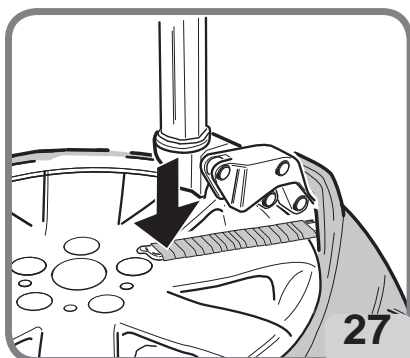


26

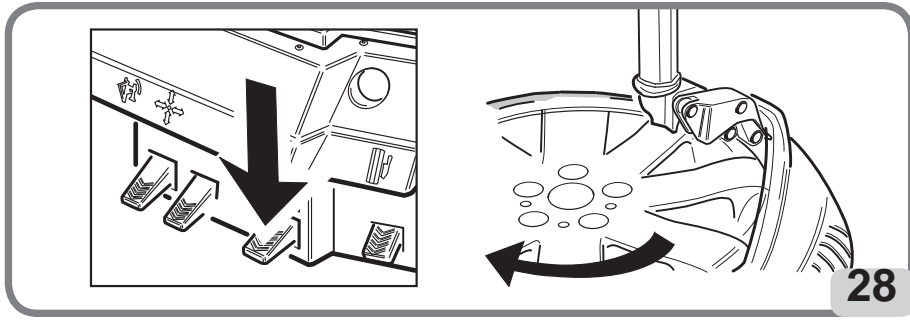
- Zum aufheben des Reifenwulstes , den kurzen Hebel zwischen den Reifen und den Felgenhorn eingefügen, um die Demontage des Reifenwulstes zu ermöglichen (Abb. 27).
- Den kurzen Hebel zwischen Reifen und Felgen-



rand einsetzen Nun kann das Pedal betätigt werden, bis der Reifenwulst vollständig demontiert ist (Fig. 28).



27

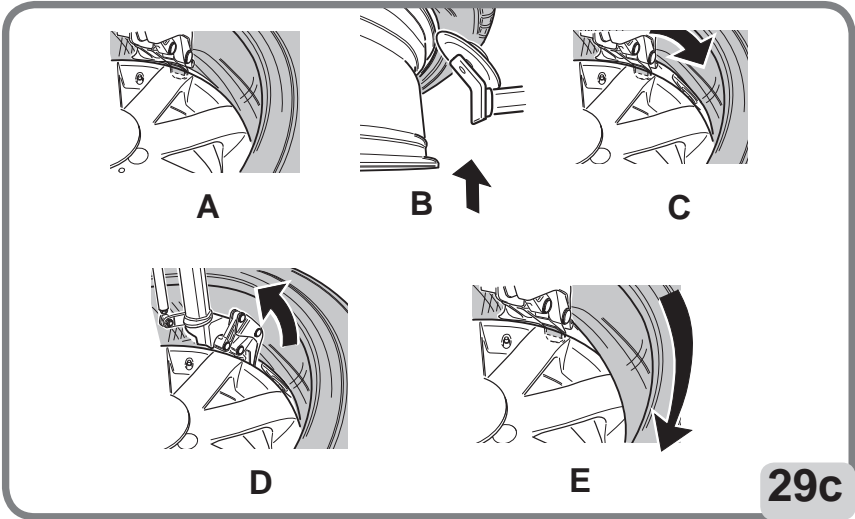
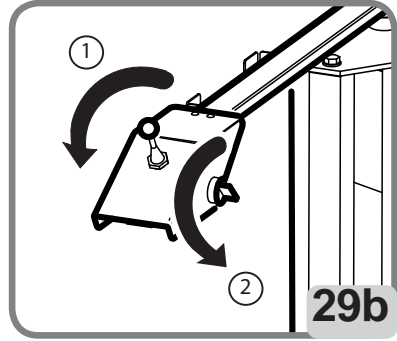
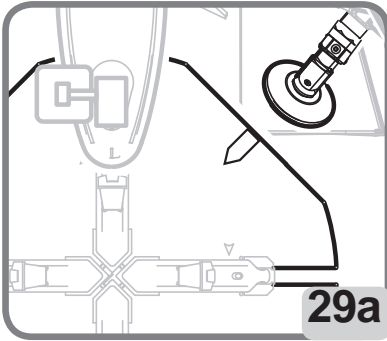


28


9.5.d. Demontage mit Hilfe des Demontier-/ Montierkopfes



- Das Spanntellerpedal betätigen, bis eine Spannklaue gegen den Bediener gerichtet ist und der gelbe Pfeil am Spannteller in Richtung der Scheibe der TPH zeigt (Fig. 29a).
- Den Arm der TPH bis zum Anschlag absenken. Dazu das Bedienelement 26 benutzen.
- Den Reifen am Wulsthebwerkzeug der TPH anheben.



DE

- Das Bedienelement  Abb. 29b), das sich am Steuerpult der TPH befindet, betätigen und der Wulstheberarm gleitet in Richtung Mitte des Spanntellers, bis der Messarm den unteren Felgenrand berührt. Der Wulstheberarm entfernt sich automatisch 2/3mm von der Felge.

- Durch Betätigen des Bedienelements 16 mit der Wulstheberscheibe gegen den unteren


Wulst   drücken (B Fig. 29c)



- Durch Betätigung der Schaltung des Reifens (C-D) greifen (C Fig. 29c). den Greifer aktivieren und den unteren Wulst

- Das Eingreifen der Greifer an den unteren Wulst des Reifens prüfen.


- Den unteren Wulst (D Fig. 29c) des Reifens bis dem Niveau des oberen Felgenhorns


durch Betätigung der Schaltung  heben.

- Durch Betätigung der Schaltung  zum folgenden Demontage des unteren Wulst des Reifens sich vorbereiten (Diese Aktion muss bei Stillstand und nicht während der Drehung ausgeführt werden D).


- Durch Betätigung des Pedals  das Rad drehen, bis der Reifen vollständig von der Felge demontiert ist (E Abb. 29c).


9.5.e. Demontage des unteren Reifenwulstes Schnelles System wenn möglich

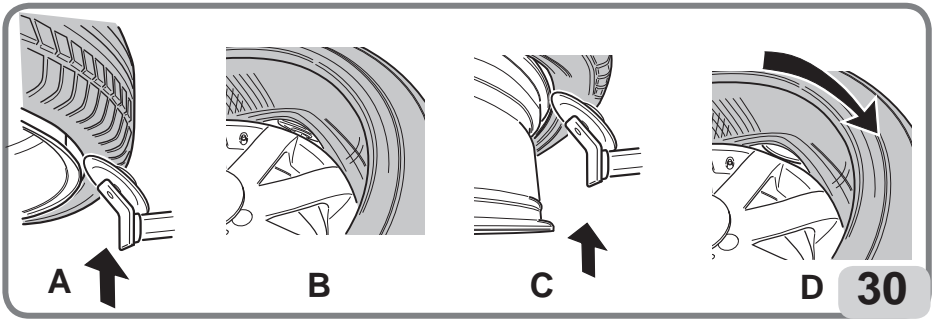
- Das Spanntellerpedal  betätigen, bis eine Spannklaue gegen den Bediener gerichtet ist und der gelbe Pfeil am Spannteller in Richtung der Scheibe der TPH zeigt.




- Den Arm der TPH bis zum Anschlag absenken. Dazu das Bedienelement  benutzen.

- Den Reifen am Wulsthebewerkzeug der TPH anheben.

- Das Bedienelement  das sich am Steuerpult der TPH befindet, betätigen und der Wulstheberarm gleitet in Richtung Mitte des Spanntellers, bis der Messarm den unteren Felgenreand berührt. Der Wulstheberarm entfernt sich automatisch 2/3mm von der Felge.


- Die Schaltung  betätigen und den unteren Wulst des Reifens (A Fig. 30) anheben, bis sich dieser auf der Höhe des oberen Wulstes der Felge befindet (B-C Fig. 30).

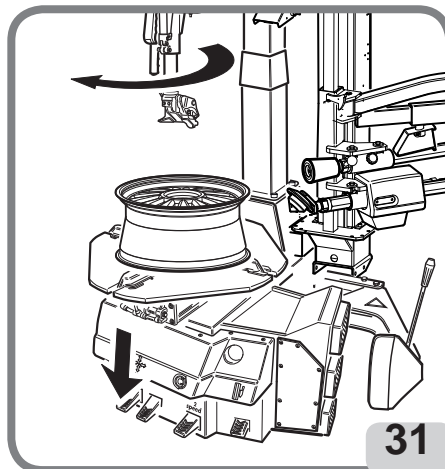


- Die Drehung des Rads starten (Pedal ) und gleichzeitig die Scheibe in kleinen Schritten nach oben führen (Schaltung  nach oben führen (Schaltung ). Die Drehung ausführen, bis der Reifen vollständig demontiert ist. (D Fig. 30).

DE

9.5.f. Demontage abgeschlossen

- Nach abgeschlossener Demontage den Umschalter  am Bedienpult der TPH betätigen, um das Wulsthebwerkzeug bis zur Ruheposition einzufahren, die Montagesäule mit dem dazu vorgesehenen Pedal kippen und dann den Reifen entfernen. (Abb. 31).



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.

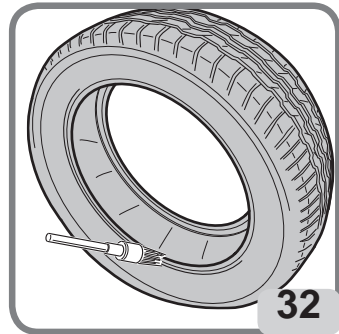
9.6.a. Vorbereitung des Reifens

- Beide Reifenwülste mit Fett schmieren (Fig. 32).
- Den Reifen auf die Felge positionieren (Fig. 32a).

9.6.b. Positionierung des Demontier-/Montierkopfs

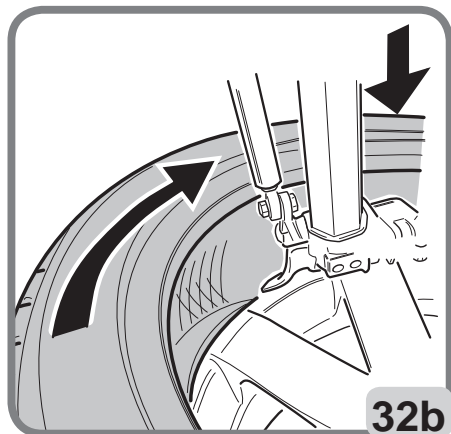
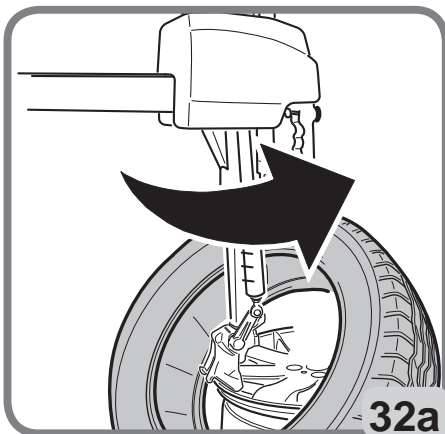


- Mit Hilfe des Pedals den Demontier-/Montierkopf in die Arbeitsposition führen (Fig. 32a).



HINWEIS

Das Werkzeug befindet sich bereits in der korrekten Position für die Montage des Reifens, Au Ber wenn ein anderer Felgentyp ausgewählt wurde



9.6.c. Montage des unteren Reifenwulstes

- Den unteren Reifenwulst unter das Werkzeug (A) positionieren und gleichzeitig manuell leichten Druck auf den Reifen ausüben, um den Eintritt des Wulstes zu erleichtern,



während die Drehung des Rads gestartet wird (Pedal ..).

- Die Drehung ausführen, bis der Reifen vollständig montiert ist (Fig. 32b).

9.6.d. Positionierung des oberen Reifenwulstes

- Den oberen Reifenwulst positionieren.



ACHTUNG

Bitte darauf achten, dass der Reifen nicht unter das Werkzeug rutscht.

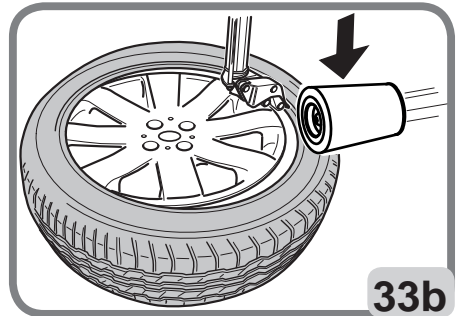
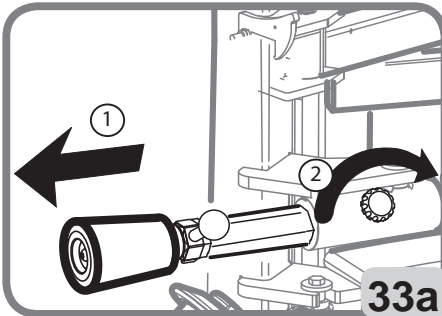
DE

9.6.e. Positionierung der Abdrückscheibe

- Die Rolle rechts vom Montagekopf 2/3 mm vom Felgenrand entfernt positionieren (Fig. 33a).



- Die Abdrückscheibe (Schaltung ..) bis auf die Höhe des Felgenbetts absenken (Fig. 33b).



9.6.f. Montage des oberen Reifenwulstes



- den Händen herunter drücken (.. pedal) um den im Felgenbett einhalten, und soweit drehen, bis den oberen Reifenvulst komplett montiert ist. (Fig. 34a).

HINWEIS

Bei größeren Rädern (über 19 Zoll) oder besonders harten Reifen kann die Verwendung des Wulstniederdruckvorrichtung IPH von Hilfe sein.

- Den Wulstniederdrücker neben die Abdrückscheibe positionieren (ca. 3-4 cm entfernt)

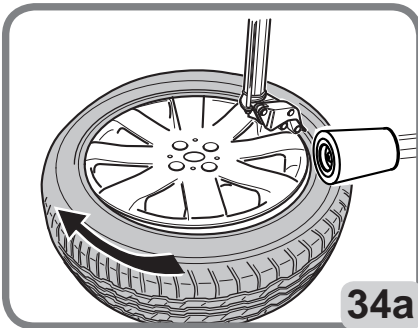


und absenken (Pedal) bis die Wulst zum Felgenbett ausgerichtet ist (Fig. 34b).

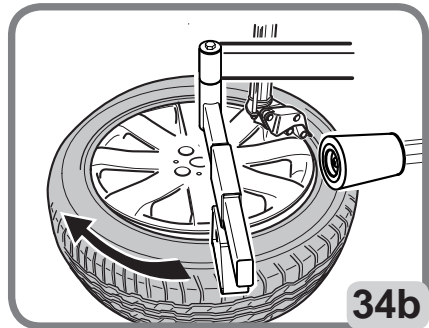
ACHTUNG

Bei der Verwendung des Wulstniederdrückers besteht Quetschgefahr für die Hände zwischem dem Werkzeug und der Felge. Größte Vorsicht anwenden, und die Hände so weit wie möglich von der Felge weghalten

- Bei Drehen der Spannfutter dreht auch der Wulsteindrücker fest auf dem Reifen aufliegend, wodurch der Reifen im Felgenbett gehalten wird, und die Einführung der zweiten Wulst erleichtert wird. Dabei wird der Reifen geschont und der Arbeitsgang erfolgt in voller Sicherheit.



34a



34b

ACHTUNG

wenn der Wulstniederdrucker in der 6-Uhr-Position sich findet, den druck des Wulstniederdruckers am Reifenwulst reduzieren, um Schäden des Reifenwulstes zu vermeiden

- Ist der oberen Reifenwulst komplett montiert, den Wulstniederdrucker und die Abdrück-



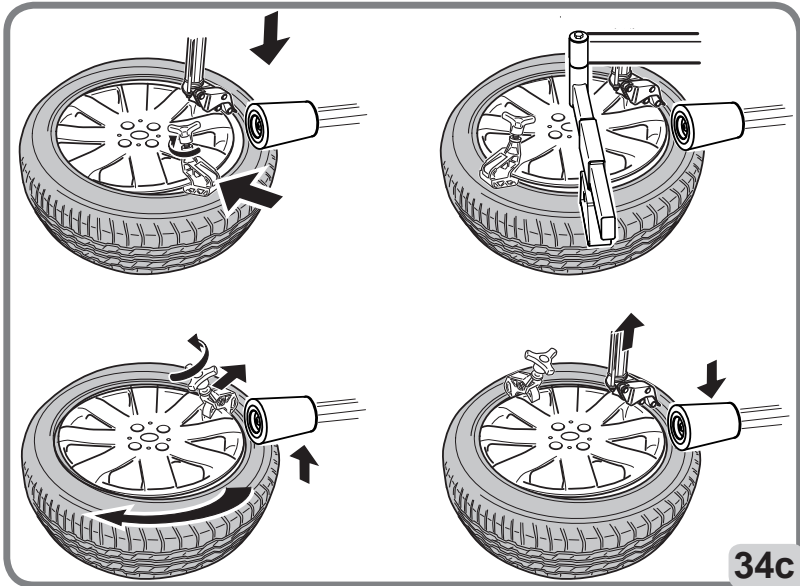
scheibe von dem Reifen entfernen (Pedal).



- Den Werkzeugkopf zur Ruhestellung führen (Pedal).

HINWEIS

Falls der Teil des oberen Reifenwulstes zwischen der Abdrückscheibe und den Wulstniederdrucker nicht in das Felgenbet einsteckt,



34c

- Das Montageverfahren mit Hilfe einer Klemme (optional) verwenden, das folgend beschrieben wird (Fig. 34c).
- Die Drehung starten. Wenn die Klemme in der 5-Uhr-Position sich findet, die Drehung unterbrechen, und das Einstecken des Teils des oberen Reifenwulstes zwischen der Abdruckscheibe und der Klemme in das Felgenbett prüfen.
- Falls es nicht aufgetreten ist, den Wulstniederdrucker verwenden, um den oberen Reifenwulst in das Felgenbett zu drücken, indem man in der 3-Uhr-Position drückt.
- Die Drehung erneut starten, bis der obere Reifenwulst komplett montiert wird.
- Der Montagekopf, die Klemme und die Abdruckscheibe von der Felge entfernen. Die Wulstniederhaltevorrichtung und die Rolle in die Ruheposition bringen.

9.7. AUFBLASEN DER REIFEN

9.7.a. Sicherheitsangaben

	<div style="background-color: red; color: white; padding: 5px; text-align: center;"> GEFAHR </div> <ul style="list-style-type: none"> • 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.

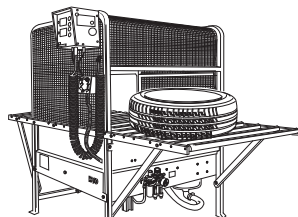
ACHTUNG

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 projizieren. 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.

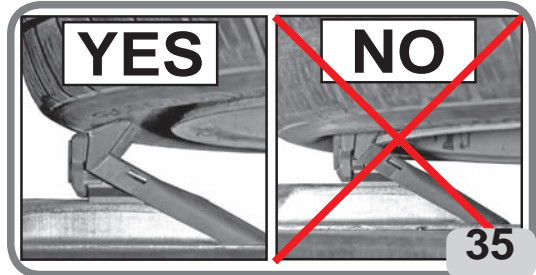
Keinen Reifen montieren, wenn dessen Maß (auf der Seitenwand angegeben) nicht genau mit dem Felgenmaß (innen auf der Felge eingepreßt) übereinstimmt oder die Felge bzw. der Reifen defekt oder beschädigt ist. Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nie überschreiten.

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 (Fig. 35).



- Den Zentrierkegel am Felgenabdrückarm einsetzen und den Arm in die Arbeitsposition bringen, das

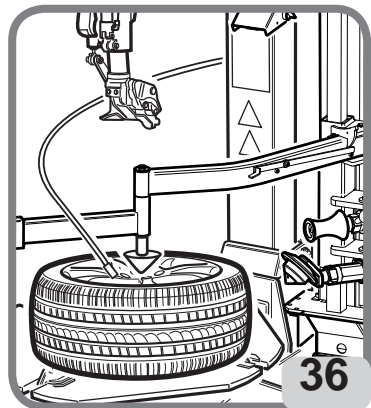


Bedienelement betätigen, bis der Kegel die Felge berührt (Fig. 36).

- Den Kern des Ventils abnehmen, falls er noch nicht entfernt wurde (Fig. 37).

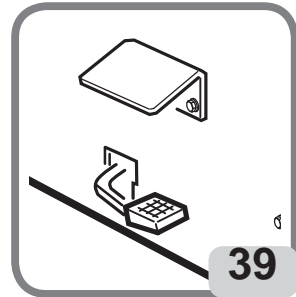
- Verbinden Sie den Anschluss Doyfe des Aufpumpschlauchs mit dem Ventilschaft (Fig. 38).

- Den Reifen mit der entsprechenden Füllpistole oder durch Drücken des Pedals in einer Zwischenposition aufpumpen (Abb. 39), dabei häufig kontrollieren, dass der jeweils angegebene Druck NIE den vom Reifenhersteller angegebenen Höchstdruck überschreitet.



Falls erforderlich:

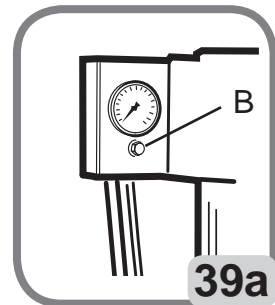
- a. Weiter befüllen, bis zum Höchstwert von 3,5 bar, um den Reifen korrekt an der Felge zu positionieren. Während dieses Arbeitsgangs sollte man sich nicht ablenken lassen und ständig den Reifendruck am Druckmesser prüfen, um eine übermäßige Befüllung zu vermeiden. Das Befüllen von schlauchlosen Reifen erfordert einen höheren Luftdurchsatz, damit die Wülste über den Felgen- HUMP hinausgehen;
- 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.
- Falls der Reifen übermäßig gefüllt ist, kann man Luft ablassen, indem man die manuelle Luftablasstaste aus Messing unter dem Manometer des Luftdrucks drückt (Fig.39a)
- Den Befüllschlauch vom Ventilschaft abtrennen.
- Wulstes die Arbeitsarme in die Position „außer Betrieb“ bringen.
- Das Rad aus der Reifenmontiermaschine nehmen.



9.7.c. SPEZIALVERFAHREN (VERSION TI)

Die Version TI erleichtert das Aufblasen von Tubeless-Reifen, indem sie einen starken Luftstrahl aus den Düsen in der Nähe der Klemmkeile abgibt.



ACHTUNG

Bevor Sie mit den folgenden Arbeiten fortfahren, müssen Sie sicherstellen, dass sich an den Aufblasdüsen kein Schmutz, Staub oder andere Verunreinigungen befinden. Das Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.

- Überprüfen, dass der obere und untere Wulst sowie der Wulstsitz der Felge auf angemessene Weise mit einer zugelassenen Montagepaste geschmiert wurden.

- Vergewissern Sie sich, dass das Rad von der Innenseite her auf dem selbstzentrierenden Spannfutter aufgespannt ist (fig. 40).



DE

- Den Zentrierkegel am Felgenabdrückarm einsetzen und den Arm in die Arbeitsposition bringen, das Bedienelement 16 betätigen, bis der Kegel die Felge berührt (Abb. 36).

- Den Kern des Ventils abnehmen, falls er noch nicht entfernt wurde (Abb. 37).

- Verbinden Sie den Anschluss Doyfe des Aufpumpschlauchs mit dem Ventilschaft (Abb. 38).

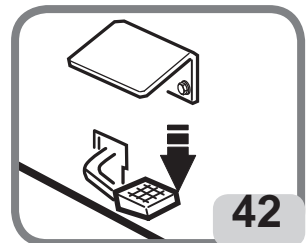
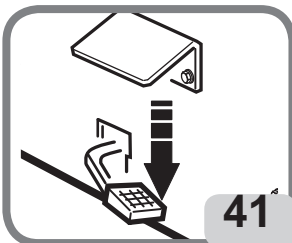
- Das Aufpumpedal kurz vollkommen niederdrücken (Abb. 41). Der Reifen dehnt sich aus und bringt die Wülste in die Anhaftposition.

- Lösen Sie das Rad aus den Keilen.

- Nach dem Wulsteindrücken den inneren Teil des Ventils wieder montieren und dann den Reifen bis zu dem vom Fahrzeughersteller angegebenen Druck aufpumpen (fig. 42).

ACHTUNG

Zur Erhöhung der Wirkung der Aufblasdüsen den unteren Wulst von Hand schmierem und vor dem Aktivierung der Aufblasdüsen anheben.



ACHTUNG

Für eine bessere Funktion des Tubless-Aufpumpsystems muss der Leitungsdruck zwischen 8 und 10 bar liegen.

⚠ ACHTUNG

Explosionsgefahr. Während der Installationsphase darf der vom Hersteller angegebene Maximaldruck nicht überschritten werden.

⚠ ACHTUNG

Betreiben Sie die Düsen zum Aufpumpen nur bei der Montage des Reifens.

⚠ ACHTUNG

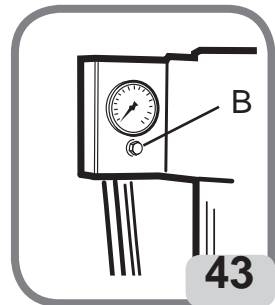
Aktivieren Sie die Luftdüsen erst, nachdem Sie sich vergewissert haben, dass die Felge korrekt festgestellt ist.

⚠ ACHTUNG

EXPLOSIONSGEFAHR. Keine Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser aufweisen (zum Beispiel 16,5"-Reifen und 16"-Felge) miteinander montieren.

Sollte der Reifen zu stark aufgepumpt sein, kann die Luft abgelassen werden; hierzu auf den manuellen Luftablassknopf aus Messing unter dem Luftdruckmanometer (Fig. 43)

- Den Aufpumpschlauch vom Ventilschaft lösen.
- Den Werkzeugarm in die Position „außer Betrieb“ bringen.
- Das Rad aus der Reifenmontiermaschine nehmen.



⚠ ACHTUNG

Die Luft aus der Druckluftanlage ablassen, bevor man die Stromversorgung oder andere pneumatische Komponenten abtrennt. Die Luft wird im Behälter für die Funktion der Düsen zum Wulsteindrücken gesammelt

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.

- VPrüfen, 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 Spannfeeders 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.

Montagesäule öffnet sich nicht.

Montagesäule-Öffnungszylinder defekt.

- ➔ Montagesäule-Öffnungszylinder ersetzen.

Zylinder nicht mit Luft angesteuert.

- ➔ Schläuche geknickt.
- ➔ Ventil ersetzen.

Leck an Armsperrzylindern.

Kolben bzw. Dichtungen defekt.

- ➔ Kolben und Dichtungen ersetzen.

Die Säule kippt zu heftig oder zu langsam.

Ablassregler verstellt.

- ➔ Ablassregler einstellen.

Hase: Geschwindigkeitserhöhung. Schildkröte: Geschwindigkeitsabnahme.

Die Manometeranzeige des Reifens geht nicht auf 0 zurück.

Defekter oder beschädigter Manometer.

- ➔ Den Manometer ersetzen.

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

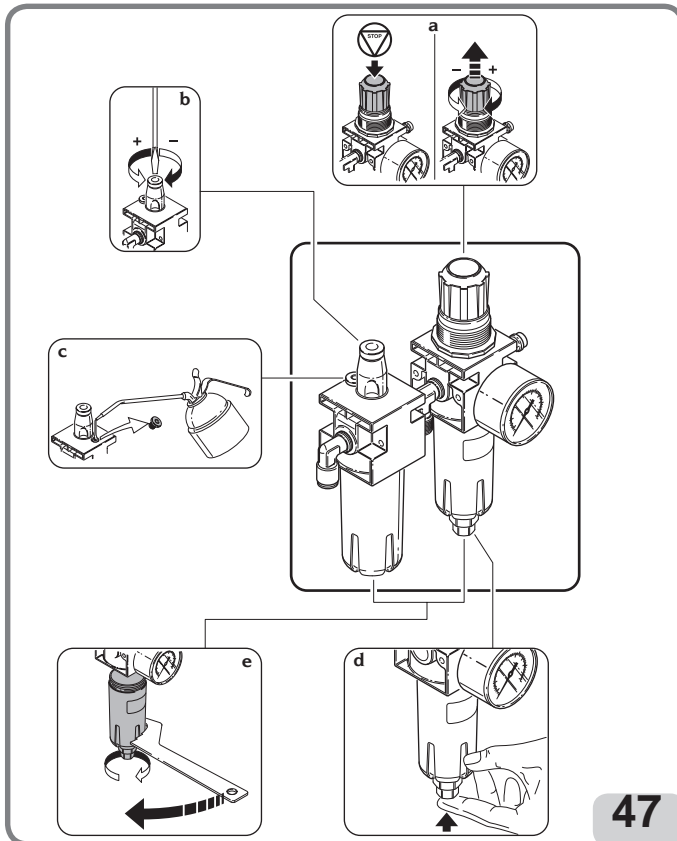
Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Beanstandungen infolge des Einsatzes von nicht originalen Ersatzteilen.

- Regelmäßig Verschmutzungen von der Maschine entfernen
 - Alle Führungen sauber und geschmiert halten (vertikale, horizontale Achse, Klauenführungen).
 - Die Reglerfiltereinheit mit Schmiervorrichtung (FRL) hat die Aufgabe, die Luft zu filtern, ihren Druck zu regulieren und sie zu schmieren.
- Die Einheit „FRL“ hält einem maximalen Eingangsdruck von 16 bar stand und hat einen Einstellbereich, der von 0,5 bis 10 bar reicht. Diese Einstellung kann durch Ziehen des Knopfes in die ausgezogene Stellung und dessen Drehen geändert werden. Nach Beendigung der Einstellung wird den Griff wieder in die verriegelte Stellung zurückdrücken (Abb. 47a).

Der Schmiermitteldurchsatz wird durch Drehen der Schraube am Element „L“ (Abb. 47b) eingestellt. Normalerweise wird die Einheit auf einen Druck von 10 bar vorgeeicht, mit Schmiermittel mit Viskosegrad SAE20 gefüllt, um die Freisetzung eines Schmiermitteltropfens zu erreichen, der in der speziellen Kappe alle 4 Abdrückerbetätigungen zu sehen ist. Kontrollieren Sie regelmäßig den Schmiermittelstand über die entsprechenden Schaugaugen und füllen Sie ihn gemäß Abb. 47c auf. Nur nicht reinigendem Öl SAE20 in einer Menge von 50 ccm nachfüllen.

Der Reglerfilter „FR“ ist mit einem automatischen System zur Ableitung des Kondensats aus dem Wasser ausgestattet, so dass unter normalen Einsatzbedingungen keine besondere Wartung erforderlich ist und ein manuelles Entleeren jederzeit möglich ist (Abb. 47d). Normalerweise ist es nicht notwendig, die Becher auszubauen, aber für Wartungsarbeiten nach längerem Gebrauch kann diese Notwendigkeit auftreten. Wenn die Handkraft nicht ausreicht, den mitgelieferten Spezialschlüssel (Abb. 47e) verwenden. Mit einem trockenen Tuch reinigen. Den Kontakt mit Lösungsmitteln vermeiden.

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.

DE

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 Mate-

rialien, 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 Talgschicht 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 Ölsorte 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::

DE

15.1. Trockene Materialien

Wasser	JA
Schaum	JA
Pulver	JA*
CO ₂	JA*


15.2. Entflammare Flüssigkeiten

Wasser	NEIN
Schaum	JA
Pulver	JA
CO ₂	JA

15.3. Elektrische Geräte

Wasser	NEIN
Schaum	NEIN
Pulver	JA
CO ₂	JA

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:

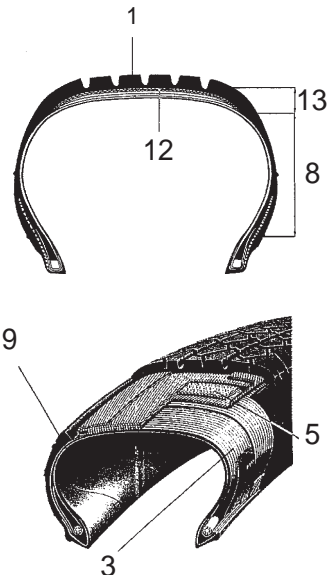
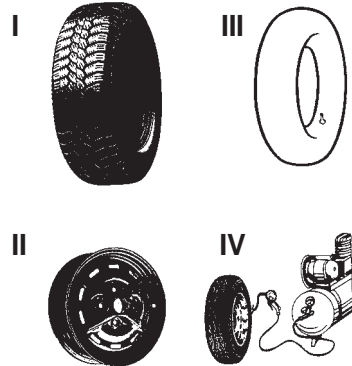
- der die Last tragen,
- die Übertragung der Motorleistung sicherstellen,
- das Fahrzeug steuern,
- zur Haftung auf der Straße und zum Bremsen beitragen,
- zur Aufhängung des Fahrzeugs beitragen.

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.

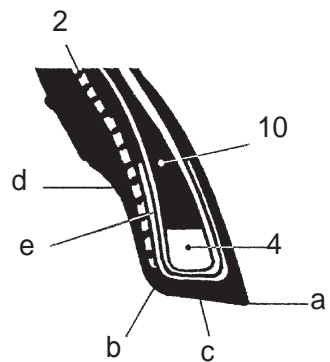
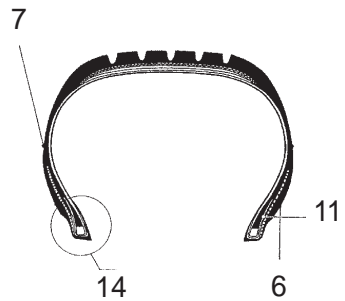
6 - Kennlinie. Dies ist eine kleine Markierung, die den Umfang des oberen Teils des Wulstes anzeigt und als Bezug dient, um die korrekte Zentrierung des Reifens auf der Felge nach der Montage zu überprüfen.

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.

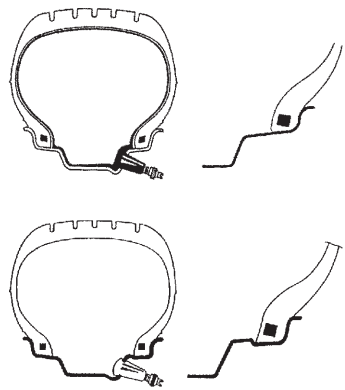
12 - Unterbau oder Fuß. Ist die innere Schicht der Lauffläche, die mit dem Gürtel oder, wenn der Gürtel nicht vorhanden ist (herkömmliche Reifen), mit der letzten Lage der Karkasse in Berührung kommt.

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.

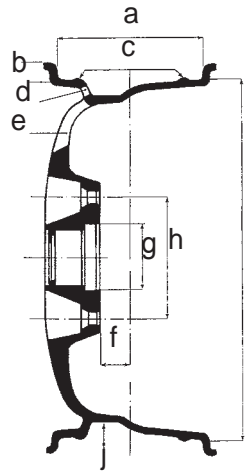
Reifen ohne Luftkammer - Tubeless. Tubeless-Reifen bestehen aus einem Reifen mit einer inneren Seitenwand, die mit einer dünnen Schicht aus wasserdichtem Spezialgummi, genannt Liner. Dadurch wird die Dichtigkeit der in der Karkasse enthaltenen Druckluft gewährleistet. Dieser Reifentyp muss auf speziellen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

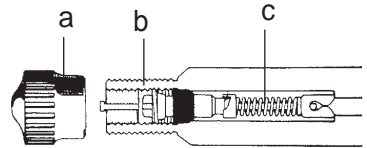
Anhand eines Felgenquerschnitts lassen sich deren verschiedene Teile erkennen: a) die Felgenbreite - b) die Höhe des Felgenhorns - Tubeless-Verankerungen (HUMP) - d) das Ventilloch - e) die Lüftungsöffnung - f) der Versatz - g) der Durchmesser des zentralen Lochs - h) der Abstand des zentralen Lochs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



DE

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

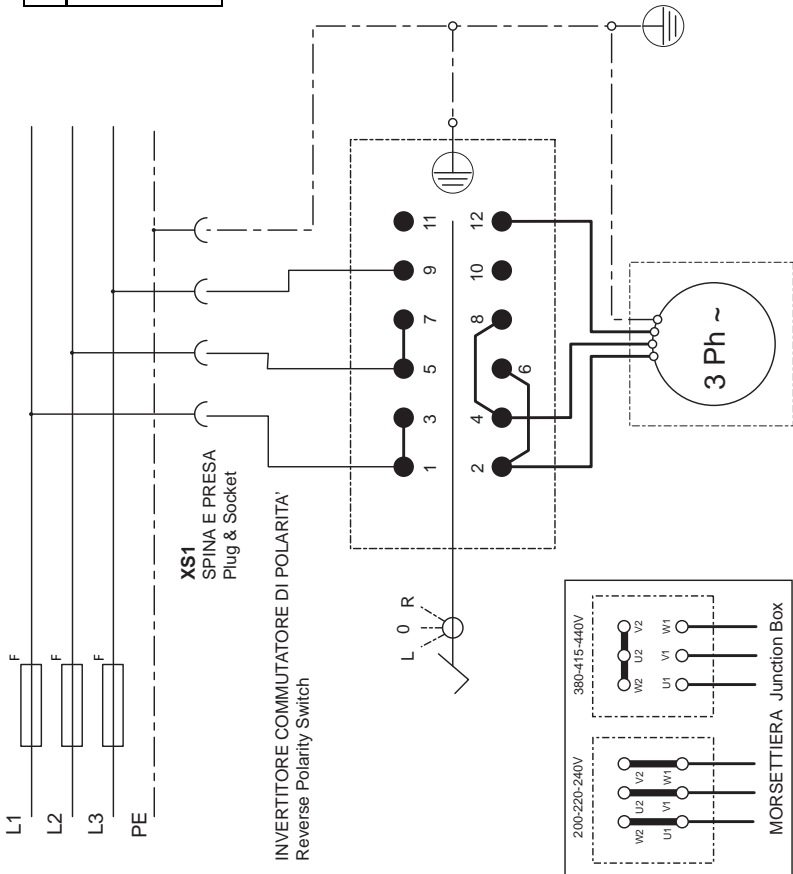
17. ALLGEMEINER SCHALTPLAN

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

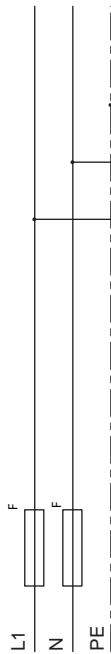
X										11-12
	X									9-10
X		X								7-8
			X							5-6
				X						3-4
X					X					1-2
L	0	R								

— CONTACTTI - Contact:
— ELEMENTI - Element



TYRE CHANGER - 1 SPEED VERSION 1 PHASE

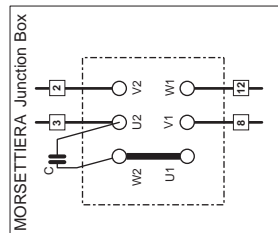
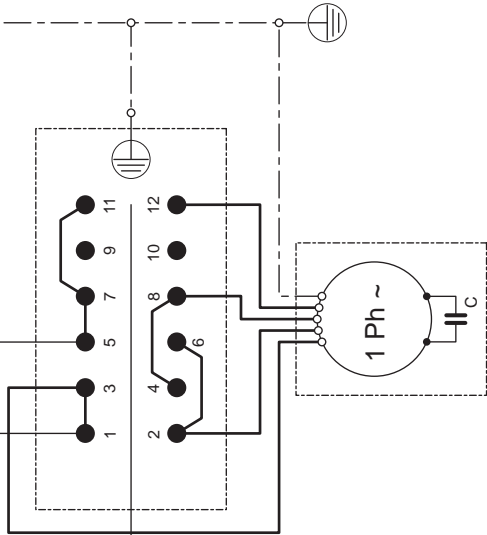
AUTOMATIC TYRE CHANGER version



XS1
SPINA E PRESA
Plug & Socket

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

INVERTITORE COMMUTATORE DI POLARITA'
Reverse Polarity Switch



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

CONTATTI - Contacts

ELEMENTI - Elements

TYRE CHANGER - 2 SPEED VERSION

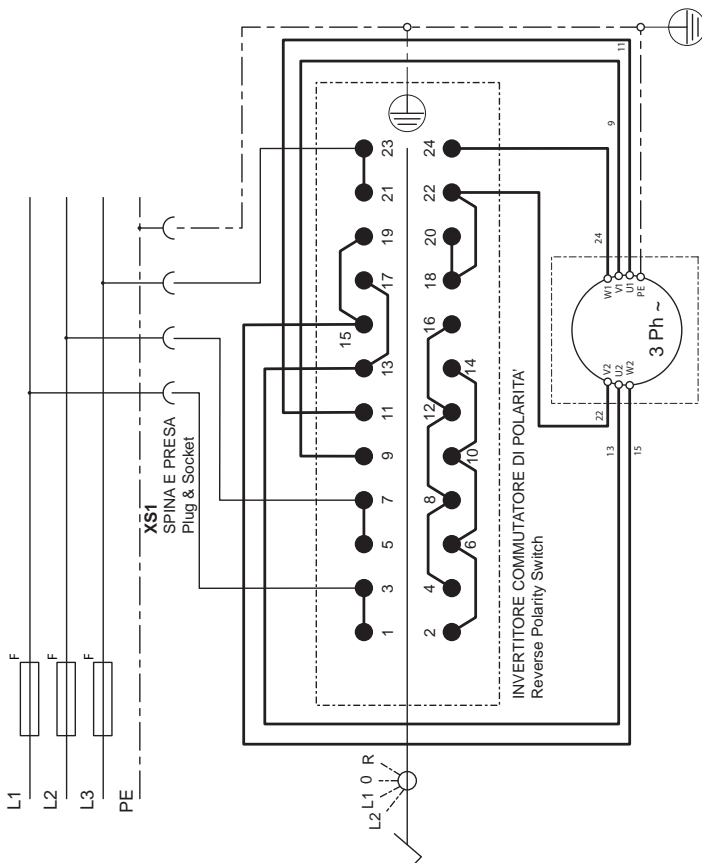
3 PHASE

Power	F: Fuse Phase
400V / 3 / 50 Hz	500V, 6A
230V / 3 / 50 Hz	250V, 16A
400V / 3 / 60 Hz	500V, 6A
230V / 3 / 60 Hz	250V, 12A

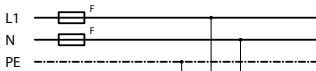
		6		5		4		3		2		1			
L2	L1	0	R	L2	L1	0	R	L2	L1	0	R	L2	L1	0	R
X				X	X										
	X					X	X								
		X						X	X						
			X							X	X				
				X								X	X		
					X									X	R

CONTATTI - Contacts

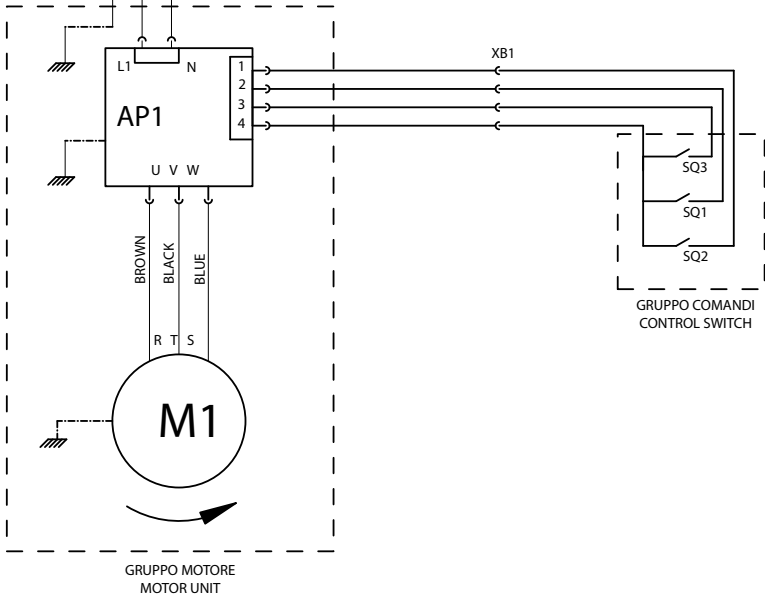
ELEMENTI - Elements



TYRE CHANGER - MOTOINVERTER VERSION

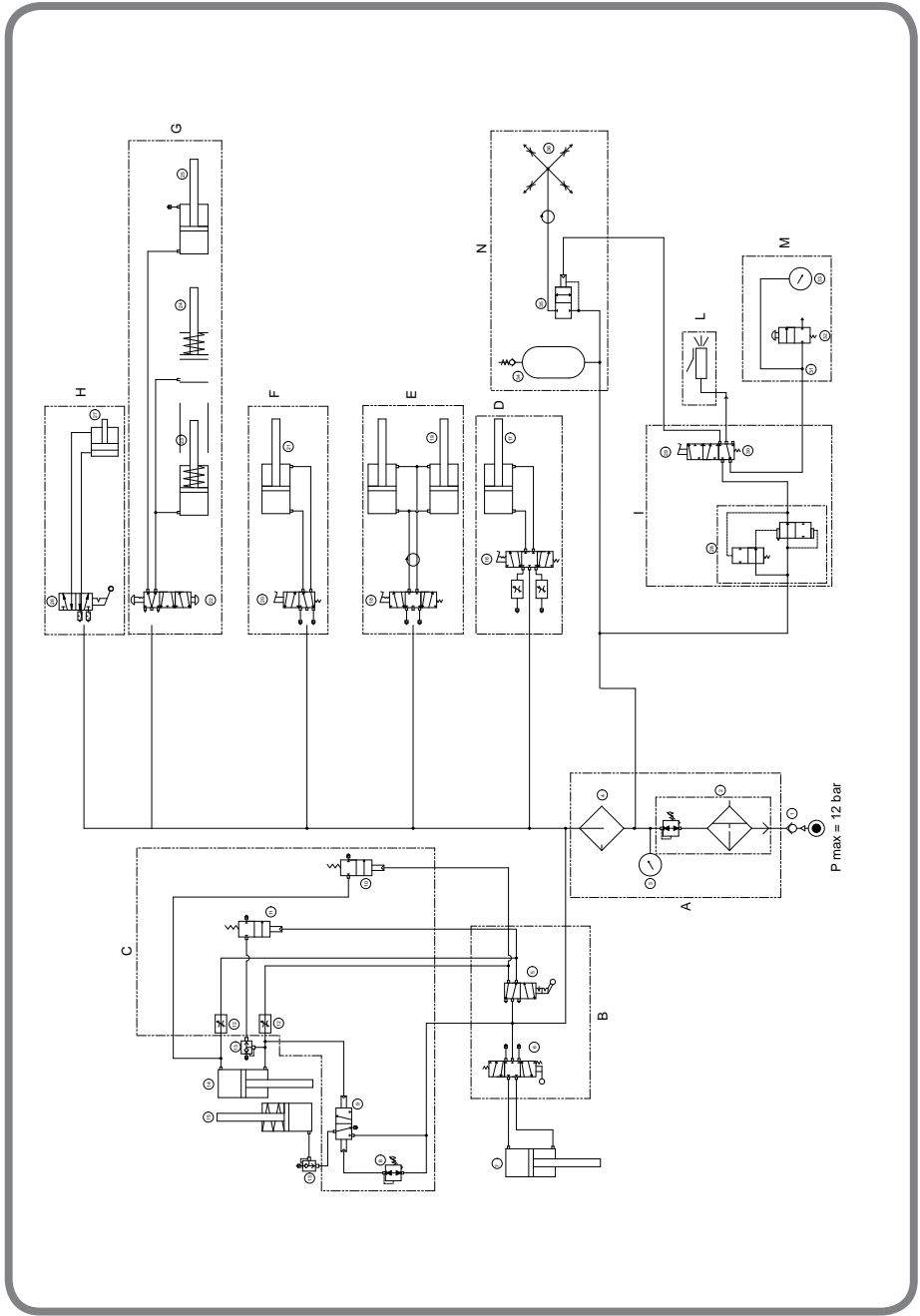


Power	F: Fuse	
	Phase	Neutral
200-230V / 1 / 50-60 Hz	250V, 12A	250V, 12A



DE

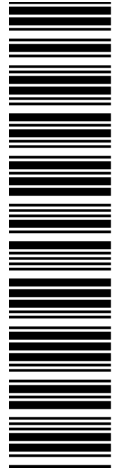
18. PLAN DER PNEUMATISCHEN ANLAGE



Note

A series of 18 horizontal dashed lines for writing notes.

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. 4-139012A - 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 sopracitate 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