



Artiglio 5000

Codice 4-122510A - 04/2023

Italiano

Manuale d'uso

3

English

Operator's manual

77

Français

Manuel d'utilisation

151

Deutsch

Betriebsanleitung

225

Español

Manual de uso

299

Materiali coperti da diritti d'autore. Tutti i diritti sono riservati.
Le informazioni contenute possono essere sottoposte a modifica senza preavviso.

Grazie per aver scelto il nostro smonta gomme

CORGHI

Gentile Cliente

Grazie per aver acquistato uno smontagomme Corghi.

Questo smontagomme è stato realizzato per offrire un servizio sicuro e affidabile negli anni, purché venga utilizzato e conservato secondo le istruzioni fornite nel presente manuale. Tutti coloro che utilizzeranno e/o eseguiranno la manutenzione dello smontagomme devono leggere, comprendere e osservare tutte le avvertenze e le istruzioni fornite nel presente manuale oltre ad essere adeguatamente addestrati.

Il presente Manuale di istruzioni deve essere considerato parte integrante dello smontagomme e accluso allo stesso. Tuttavia, nulla di quanto è contenuto nel presente manuale e nessun dispositivo installato sullo smontagomme sostituisce un'adeguata formazione, un funzionamento corretto, un'attenta valutazione e delle procedure di lavoro in sicurezza. Assicurarsi che lo smontagomme sia sempre in condizioni ottimali di esercizio. Nel caso in cui si osservino eventuali malfunzionamenti o probabili situazioni di pericolo, arrestare immediatamente lo smontagomme e porre rimedio a tali condizioni prima di proseguire. Per qualsiasi domanda relativa al corretto utilizzo o alla manutenzione dello smontagomme, contattare il rivenditore ufficiale Corghi di riferimento.

Cordialmente,

Corghi SpA

INFORMAZIONI SULL'UTENTE

Nome

Utente _____

Indirizzo

Utente _____

Numero

Del modello _____

Numero

di serie _____

Data di

acquisto _____

Data di

installazione _____

Responsabile

assistenza e ricambi _____

Numero di

telefono _____

Responsabile

commerciale _____

Numero

di telefono _____

IT

VERIFICA DELLA FORMAZIONE

	Qualificato	Respinto
<u>Misure di sicurezza</u>		
Adesivi di avvertenza e precauzione	☐	☐
Zone ad alto rischio e altri potenziali pericoli	☐	☐
Procedure operative di sicurezza	☐	☐
<u>Manutenzione e controlli delle prestazioni</u>		
Ispezione montaggio testina	☐	☐
Regolazione e lubrificazione	☐	☐
Messaggi di manutenzione e istruzioni	☐	☐
<u>Bloccaggio</u>		
Cerchi in acciaio / lega	☐	☐
Cerchi con canale rovescio	☐	☐
Cerchi ciechi	☐	☐
<u>Stallonatura</u>		
Ruote standard	☐	☐
Ruote ribassate	☐	☐
<u>Smontaggio</u>		
Lubrificazione del tallone in fase di rimozione di pneumatici ribassati	☐	☐
Cerchi con canale rovescio	☐	☐
<u>Montaggio</u>		
Ruote standard	☐	☐
Montaggio di pneumatici ribassati rigidi	☐	☐
Ruote con canale rovesciato	☐	☐
Lubrificazione del tallone per un corretto montaggio	☐	☐
Procedura WDK	☐	☐
<u>Accessori</u>		
Istruzioni per il corretto utilizzo degli accessori	☐	☐
Istruzioni utilizzo Inflatron (opzionale)	☐	☐
<u>Gonfiaggio</u>		
Misure di sicurezza	☐	☐
Lubrificazione e rimozione dell'inserito valvola	☐	☐
Gonfiaggio tubeless	☐	☐

Soggetti e date della formazione



Sommario

1. MESSA IN FUNZIONE.....	8
1.1 INTRODUZIONE	8
1.1.A. SCOPO DEL MANUALE	8
1.2 PER LA VOSTRA SICUREZZA	8
1.2.A. AVVERTENZE E ISTRUZIONI GENERALI	9
1.2.B. POSIZIONAMENTO ADESIVI	12
1.2.C. ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO	16
1.2.D DATI TECNICI	17
1.2.E. PRESSIONE DELL'ARIA	18
1.3. ULTERIORI CONSIDERAZIONI SU CERCHIO/PNEUMATICO	19
1.4. USO PREVISTO DELLA MACCHINA	19
1.5. FORMAZIONE DEL PERSONALE	19
1.6. CONTROLLI PRELIMINARI	20
1.7. DURANTE L'UTILIZZO	20
2. TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE	21
3. ASSEMBLAGGIO/MOVIMENTAZIONE	22
3.1. SOLLEVAMENTO/MOVIMENTAZIONE	22
3.2. INSTALLAZIONE	23
4. SPAZIO DI INSTALLAZIONE	23
5. DESCRIZIONE ARTIGLIO 5000	24
5.1. POSIZIONE DELL'OPERATORE	25
5.2. DIMENSIONI DI INGOMBRO	25
5.3. COMPONENTI DELL'ATTREZZATURA (PRINCIPALI ELEMENTI DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA)	26
5.4. COMANDI	29
5.4.A. CONSOLE DI COMANDO	29
5.4.B. PEDALIERA	30
5.4.C. PEDALIERA SOLLEVATORE RUOTA (OPZIONALE)	31
5.4.D. MANOMETRO CON PULSANTE DI SGONFIAGGIO	31
6. PROCEDURE DI BASE - UTILIZZO	32
6.1. CONTROLLI PRELIMINARI	33
6.2. STABILIRE DA QUALE LATO DELLA RUOTA SMONTARE LO PNEUMATICO	33
6.3. CARICAMENTO RUOTA	34
6.4. BLOCCAGGIO RUOTA SU AUTOCENTRANTE	36
6.5. SGONFIAGGIO PNEUMATICO	38
6.6. STALLONATURA	38
6.7. SMONTAGGIO	41

6.8. MONTAGGIO	44
6.9. PROCEDURA OMOLOGATA DI SMONTAGGIO E MONTAGGIO PNEUMATICI UHP E RUN FLAT	48
6.10. GONFIAGGIO DELLO PNEUMATICO.....	48
6.10.A. INDICAZIONI DI SICUREZZA	48
6.10.B. GONFIAGGIO DEGLI PNEUMATICI	49
6.10.C. PROCEDURA SPECIALE (TI VERSION).....	50
6.11 SBLOCCAGGIO RUOTA E SCARICAMENTO RUOTA	53
6.11.A. SBLOCCAGGIO RUOTA	53
6.11.B SCARICAMENTO RUOTA.....	53
7. MANUTENZIONE	54
Manutenzione programmata:	55
8. INFORMAZIONI SULLA DEMOLIZIONE	56
9. INFORMAZIONI AMBIENTALI	56
10.INFORMAZIONI E AVVERTENZE SULL'OLIO	57
11.INFORMAZIONI E AVVERTENZE SUL LIQUIDO LUBRIFICANTE PER PNEUMATICI	58
12. MEZZI ANTINCENDIO DA UTILIZZARE.....	58
13. GLOSSARIO	59
TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI DI CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO A SECONDA DEL TIPO DI CERCHIO.....	63
SCHEMA ELETTRICO	71
SCHEMA PNEUMATICO	72

1. MESSA IN FUNZIONE

1.1 INTRODUZIONE

1.1.a. SCOPO DEL MANUALE

Lo scopo del presente manuale è quello di fornire le istruzioni necessarie per un funzionamento, un utilizzo e una manutenzione ottimali della macchina. Qualora la macchina fosse rivenduta, consegnare questo manuale al nuovo proprietario. Inoltre, chiedere al nuovo proprietario di compilare e inviare a Corghi il modulo di trasferimento di proprietà allegato alla pagina precedente del manuale, in modo che Corghi sia in grado di fornire al cliente tutte le informazioni necessarie sulla sicurezza. In alternativa, il nuovo proprietario può inviare un messaggio di posta elettronica a service@corghi.com.

Il manuale presuppone che i tecnici possiedano una piena comprensione relativa all'identificazione e alla manutenzione di cerchi e pneumatici. Essi devono anche possedere una conoscenza approfondita del funzionamento e delle caratteristiche di sicurezza di tutti i relativi utensili (quali la cremagliera, il ponte o il cric) che si utilizzano, oltre che degli utensili manuali o elettrici necessari per eseguire il lavoro in sicurezza.

La prima sezione espone le informazioni di base per il funzionamento in sicurezza della famiglia degli smontagomme Artigio 5000. Le sezioni che seguono contengono informazioni dettagliate sull'attrezzatura, le procedure e la manutenzione. Il "corsivo" è utilizzato per fare riferimento a parti specifiche del presente manuale che offrono informazioni aggiuntive o chiarimenti.

Tali riferimenti devono essere letti per ottenere delle informazioni aggiuntive alle istruzioni presentate.

Il proprietario dello smontagomme è il solo responsabile dell'osservanza alle procedure di sicurezza e dell'organizzazione della formazione tecnica. Lo smontagomme deve essere utilizzato esclusivamente da un tecnico qualificato e addestrato allo scopo. La conservazione della documentazione relativa al personale qualificato è esclusiva responsabilità del proprietario o della direzione.

La famiglia di smontagomme Artigio 5000 è realizzata per il montaggio, lo smontaggio e il gonfiaggio di pneumatici di veicoli leggeri (automobili, non autocarri né motocicli) aventi un diametro esterno massimo di 47 pollici e una larghezza massima di 15 pollici.

È possibile richiedere a Corghi delle copie del presente manuale e della documentazione allegata alla macchina specificando il tipo di macchina e il numero seriale.

ATTENZIONE: I dettagli del design sono soggetti a variazioni. Alcune illustrazioni possono risultare leggermente diverse dalla macchina in vostro possesso.

1.2 PER LA VOSTRA SICUREZZA

DESCRIZIONE DEL PERICOLO

Questi simboli identificano delle situazioni che potrebbero risultare dannose per la sicurezza personale e/o arrecare danni all'attrezzatura.



PERICOLO



PERICOLO: Indica una imminente situazione di pericolo che, se non evitata, può portare a gravi lesioni o al decesso.



ATTENZIONE



ATTENZIONE: Indica una potenziale situazione di pericolo che, se non evitata, può portare a gravi lesioni o al decesso.



AVVERTENZA



AVVERTENZA: Indica una potenziale situazione di pericolo che, se non evitata, può portare a lesioni lievi o medie.

ATTENZIONE

ATTENZIONE: Utilizzato senza il simbolo di pericolo per la sicurezza indica una potenziale situazione di pericolo che, se non evitata, può provocare danni materiali.

IT

1.2.a. AVVERTENZE E ISTRUZIONI GENERALI

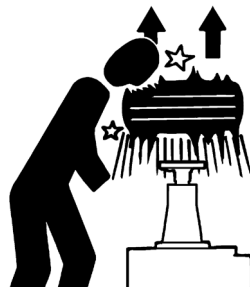


ATTENZIONE

Fare attenzione ad eventuali lesioni. Leggere, comprendere e osservare con attenzione gli avvertimenti e le istruzioni fornite nel presente manuale. Questo manuale è parte integrante del prodotto. Conservarlo insieme alla macchina in luogo sicuro per riferimento futuro.

1. In caso di esecuzione non corretta delle procedure di manutenzione fornite nel presente manuale, o di mancata osservanza delle altre istruzioni in esso contenute, potrebbero verificarsi incidenti. All'interno del presente manuale vengono fatti riferimenti continui alla possibilità che si verifichino incidenti. Qualsiasi incidente potrebbe provocare infortuni gravi o mortali per l'operatore o i passanti, o provocare danni materiali.

2. Pneumatici eccessivamente gonfi possono esplodere, provocando la dispersione in aria di detriti che possono causare incidenti.
3. Pneumatici e cerchi che non hanno lo stesso diametro sono "non corrispondenti". Non provare mai a montare o gonfiare pneumatici e cerchi che non siano corrispondenti. Ad esempio, non montare mai uno pneumatico da 16,5" su un cerchio da 16" e viceversa. È molto pericoloso. Pneumatici e cerchi non corrispondenti potrebbero esplodere provocando incidenti.
4. Non oltrepassare mai la pressione di gonfiaggio dello pneumatico indicata dal costruttore sul fianco dello stesso. Controllare con attenzione che il tubo dell'aria sia ben inserito sulla valvola
5. Non avvicinare mai la testa o altre parti del corpo ad uno pneumatico durante il gonfiaggio o durante l'intallamento. Questa macchina non è un dispositivo di sicurezza contro i rischi di un'eventuale esplosione di pneumatici, camere d'aria o cerchi.
6. Mantenere una distanza adeguata dallo smontagomme durante il gonfiaggio, non avvicinarsi.



PERICOLO

Lo scoppio dello pneumatico può causare la proiezione dello stesso nelle vicinanze con una forza sufficiente a provocare gravi lesioni o la morte.

Non montare uno pneumatico se la dimensione dello stesso (riportate sul fianco) non corrispondono esattamente alla dimensione del cerchio (stampata all'interno del cerchio) o se il cerchio o lo pneumatico sono difettosi o danneggiati.

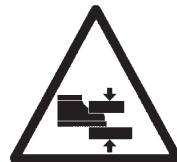
Non oltrepassare mai la pressione raccomandata dal fabbricante dello pneumatico.

Lo smontagomme non è un dispositivo di sicurezza e non eviterà l'esplosione di pneumatici e cerchi. Mantenere gli astanti a distanza

7. Pericolo di schiacciamento. Presenza di parti mobili. Il contatto con parti in movimento può provocare incidenti.

L'uso della macchina è consentito ad un solo operatore alla volta.

- Mantenere i passanti a distanza dallo smontagomme.
 - Tenere mani e dita lontane dal bordo del cerchio durante il processo di smontaggio e di montaggio.
 - Tenere mani e dita lontane dalla testina durante il funzionamento.
 - Tenere mani e altre parti del corpo lontane dalle parti in movimento.
 - Non utilizzare utensili diversi da quelli forniti con lo smontagomme.
 - Utilizzare del lubrificante per pneumatici adeguato al fine di evitare il grippaggio dello pneumatico.
 - Prestare attenzione durante la movimentazione del cerchio o dello pneumatico e durante l'utilizzo della leva
8. Pericolo di scossa elettrica.
 - Non pulire con acqua o getti d'aria ad alta pressione le parti elettriche.
 - Non mettere in funzione la macchina in presenza di cavo elettrico dan-



neggiato.

- Qualora sia necessaria una prolunga, utilizzare un cavo con caratteristiche nominali uguali o superiori rispetto a quelle della macchina. I cavi con caratteristiche nominali inferiori a quella della macchina possono surriscaldarsi e provocare un incendio.
- **Fare attenzione che il cavo sia sistemato in modo da non inciampare in esso o che non possa essere tirato.**

9. Pericolo di lesioni agli occhi. Durante la fase di intallamento e di gonfiaggio, potrebbero essere proiettati nell'aria detriti, polveri e fluidi. Togliere eventuali detriti presenti nel battistrada dello pneumatico e nella superficie degli pneumatici. Indossare occhiali di protezione approvati OSHA, CE o altri dispositivi certificati durante tutte le fasi di lavoro.

10. Ispezionare sempre con cura la macchina prima di utilizzarla. Equipaggiamenti mancanti, danneggiati o logori (compresi gli adesivi di pericolo) devono essere riparati o sostituiti prima della messa in funzione.

11. Non lasciare dadi, bulloni, utensili o altro materiale sulla macchina. Potrebbero rimanere intrappolati nelle parti mobili e provocare mal-funzionamenti o essere proiettati.

12. NON installare o gonfiare pneumatici tagliati, danneggiati, marci o logori. NON installare pneumatici su cerchi lesionati, piegati, arrugginiti, logori, deformati o danneggiati

13. Qualora lo pneumatico dovesse danneggiarsi durante la fase di montaggio, non tentare di portare a termine il montaggio. Rimuoverlo e allontanarlo dalla zona di servizio e contrassegnarlo come danneggiato.

14. Gonfiare gli pneumatici poco per volta, controllando nel frattempo la pressione, lo pneumatico, il cerchio e il tallone. NON superare mai i limiti di pressione indicati dal fabbricante.

15. Questa attrezzatura presenta parti interne che se esposte a vapori infiammabili possono provocare contatti o scintille (benzina, diluenti per vernici, solventi, etc.). Non installare la macchina in una zona angusta o posizionarla al di sotto del livello del pavimento.

16. Non mettere in funzione la macchina quando si è sotto gli effetti di alcool, farmaci e/o droghe. Qualora si assumano farmaci prescritti o di automedicazione, consultare un medico per conoscere gli effetti collaterali che tali farmaci potrebbero avere sulla capacità di far funzionare la macchina in sicurezza.

17. Utilizzare sempre dispositivi di protezione individuale (DPI) approvati e autorizzati OSHA, CE o con certificazioni equivalenti durante il funzionamento della macchina. Consultare il supervisore per ulteriori istruzioni.

18. Non indossare gioielli, orologi, abiti ampi, cravatte e legare i capelli lunghi prima di utilizzare la macchina.

19. Indossare calzature protettive antiscivolo durante l'utilizzo dello smontagomme.

20. Durante il posizionamento, il sollevamento o la rimozione delle ruote dallo smontagomme indossare un sostegno dorsale adeguato e impiegare una tecnica di sollevamento corretta.

21. Soltanto personale adeguatamente addestrato può utilizzare, eseguire la manutenzione e riparare la macchina. Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato. Gli assistenti tecnici Corghi sono i soggetti maggiormente qualificati. Il datore di lavoro deve stabilire se un impiegato sia qualificato per eseguire qualsiasi riparazione della macchina in sicurezza nel caso in cui l'operatore



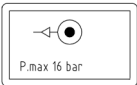
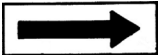
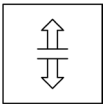
IT

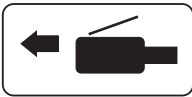
abbia tentato di eseguire la riparazione.

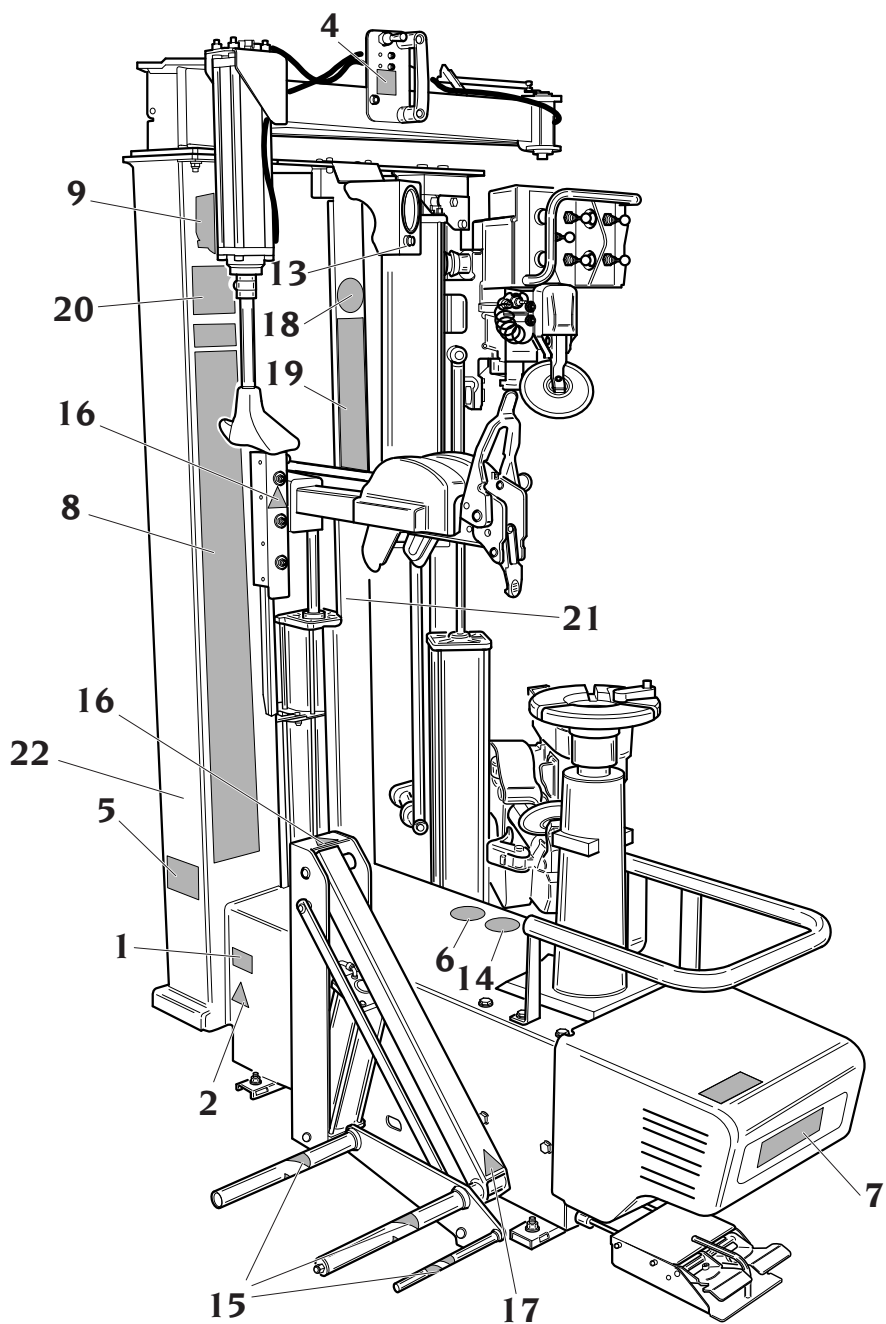
22. L'operatore deve riporre particolare attenzione alle avvertenze degli adesivi affissi alla propria attrezzatura prima della messa in funzione.

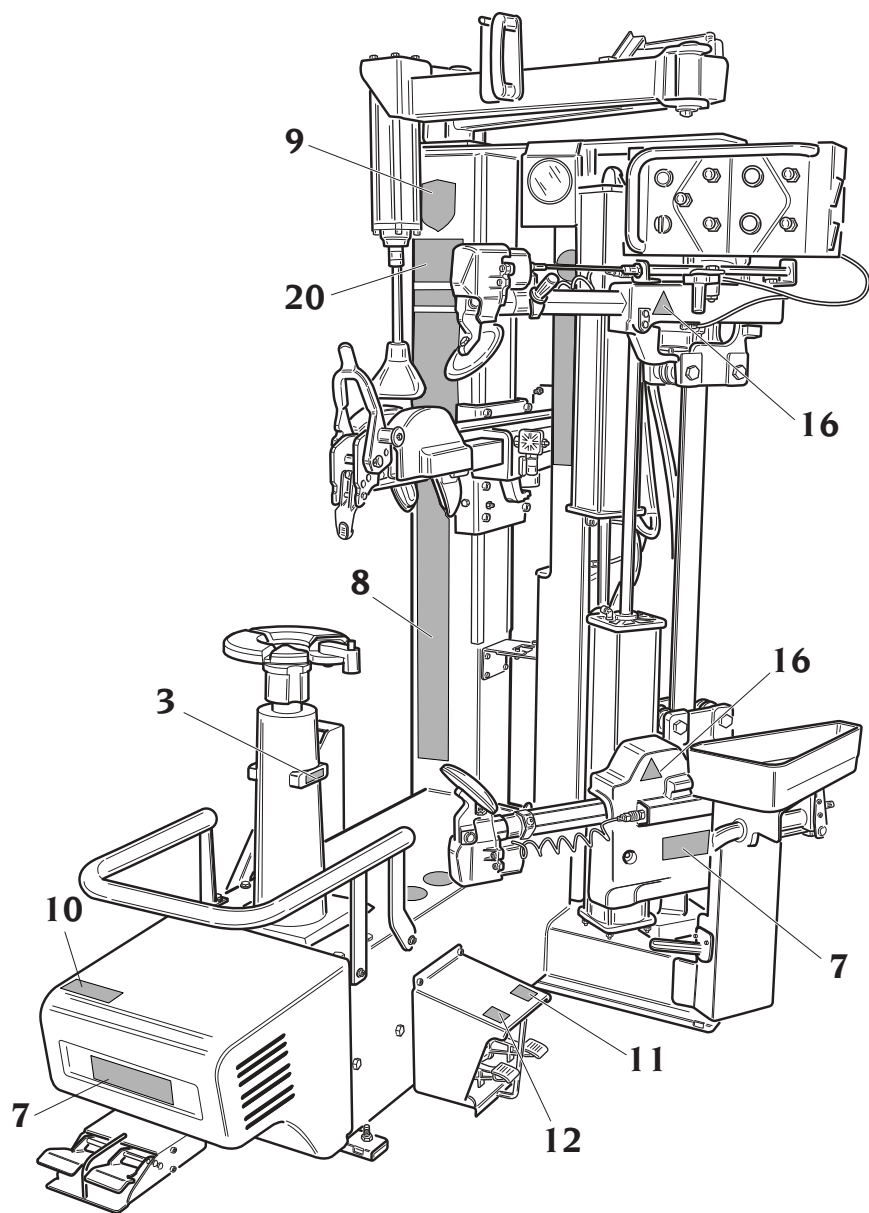
23. Bloccare il cerchio sul platorello durante il gonfiaggio.

1.2.b. POSIZIONAMENTO ADESIVI

No.	Codice	Adesivo	Descrizione
1	446429		ADESIVO, PRESSIONE IN INGRESSO MAX. DI 16 BAR
2	446442		ADESIVO, ATTENZIONE SERBATOIO SOTTO PRESSIONE
3	418135		ADESIVO, SENSO DI ROTAZIONE
4	446665		ADESIVO, TARGHETTA COMANDO SBLOCCAGGIO
5	-		ADESIVO, MATRICOLA MODELLO
6	4-105844		MOTOINVERTER
7	4-103881		CORGHI
8	4-122534		ARTIGLIO 5000
9	4-122231		ADESIVO CORGHI TOUCHLESS TECHNOLOGY
10	4-104346		UP-DOWN PED. SOLLEVATORE(OPZIONALE)
11	461932		ROTAZ. PIATTO

No.	Codice	Adesivo	Descrizione
12	461933		GONFIAGGIO PED.
13	446436		SGONFIAGGIO MANOMETRO
14	461936		ARGH, DIVIETO DOPPIO OPERATORE
15	346855		STRIS ANTIFORT G/N 50X130
16	462081		PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO
17	461930		PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO
18	462080		TARGH. PROTEZ ACUSTICA
19	461931		TARGH. AVVISO GONFIAGGIO
	462778		TARGH. PERICOLO USA
20	4-122775		APPROVAZIONE WDK
21	432740		ADESIVO, PERICOLO DI ESPLOSIONE MERCATO AMERICANO
21	4-141768		ADESIVO, PERICOLO DI ESPLOSIONE MERCATO CANADESE
22	4-121505A		ADESIVO, AVVERTIMENTO. MERCATO CANADESE





LEGENDA ETICHETTE DI PERICOLO



cod. 462081 Pericolo di schiacciamento



part nr 461930 Pericolo di schiacciamento



Part nr 461936. Divieto sostare dietro la macchina.
Un solo operatore è abilitato al funzionamento ed all'uso della macchina



parte n. 446442. Pericolo recipiente sotto pressione



parte n. 425211A. Pericolo di folgorazione.



parte n. 425083. Terminale di collegamento a terra.



parte n. 432740. Pericolo di esplosione - mercato americano



parte n. 4-141768. Pericolo di esplosione - mercato canadese

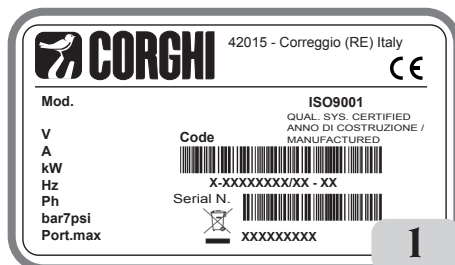


parte n. 4-121505A. Avvertimento. - mercato canadese

1.2.c. ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO

L'allacciamento elettrico utilizzato deve essere adeguatamente dimensionato :

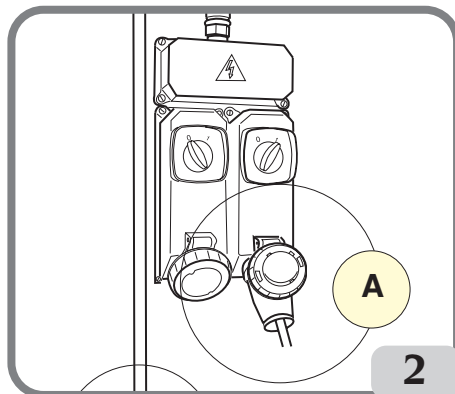
- alla potenza elettrica assorbita dalla macchina, specificata nell'apposita targhetta dati macchina (Fig 1);
- alla distanza tra la macchina operatrice ed il punto di allacciamento alla rete elettrica, in modo che la caduta di tensione



a pieno carico risulti non superiore al 4% (10% in fase di avviamento) rispetto al valore nominale della tensione di targa.

- L'utilizzatore deve:

- montare sul cavo di alimentazione una spina conforme alle normative vigenti;
- collegare la macchina ad una propria connessione elettrica - A Fig.2 - dotata di un apposito interruttore automatico differenziale con sensibilità 30mA;
- montare dei fusibili di protezione della linea di alimentazione, dimensionati secondo le indicazioni riportate nell'apposita targhetta dati macchina (Fig. 1);
- collegare la macchina ad una presa industriale, non è consentito il collegamento a prese domestiche.



ATTENZIONE

Per il corretto funzionamento della macchina è indispensabile un buon collegamento di terra.

Assicurarsi che la pressione disponibile e le prestazioni dell'impianto ad aria compressa siano compatibili con quelle necessarie al corretto funzionamento della macchina - vedere la sezione "Dati tecnici". Per il corretto funzionamento della macchina è necessario che la rete di alimentazione pneumatica abbia un campo di pressione non inferiore a 8,5 bar e non superiore a 16 bar ed assicuri una portata d'aria superiore al consumo medio della macchina pari a **140 NI/min (vedi dati tecnici)**.

ATTENZIONE

Per un funzionamento corretto dell'apparecchiatura, l'aria prodotta deve essere adeguatamente trattata (non superiore a 5/4/4 secondo la norma ISO 8573-1).

IT

1.2.d DATI TECNICI

- **Tipi di pneumatico trattati** : CONVENZIONALE – RIBASSATO - RUN FLAT - BALOON - BSR

- **Range dimensioni ruota:**

- diametro cerchio da 13" a 28"
- diametro Massimo pneumatico 1200 mm (47")
- larghezza massima pneumatico 15" (dal piano appoggio ruota)

- **Dispositivo autocentrante:**

- appoggio.....flangiato
- centraggiosu cono

- bloccaggio..... manuale
- motorizzazione..... 2-velocità motor-inverter
 - coppia rotazione 1200 Nm
 - velocità di rotazione 7-18 rpm
- **Gruppo stallonatore:**
 - utensile disco
 - posizionamento rispetto al cerchio manuale a bloccaggio meccanico
 - penetrazione guidata
 - Forza cilindro stallonatore 7600N
- **Sollevatore ruota (optional):**
 - funzionamento sollevamento automatico / ribaltamento manuale
 - azionamento pneumatico
 - capacità di sollevamento 85 kg
- **Alimentazione elettrica:**
 - 1 Ph 230V - 0,75 kW - 50/60 Hz
 - 1 Ph 110V - 0,75 kW - 50/60 Hz
- **Alimentazione pneumatica:**
 - pressione di esercizio: 8 -10 bar
- **Peso** 425 kg (con sollevatore)
 - peso della componentistica elettrica/elettronica 10 kg
- **Livello di rumorosità:**
 - Livello di pressione sonora ponderata A (LpA) nel posto di lavoro < 70 dB(A)

I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione,

questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetto l'operatore comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di rumore, etc. Anche i livelli di esposizione consentiti possono variare da paese a paese. In ogni caso queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

1.2.e. PRESSIONE DELL'ARIA

La macchina è dotata di una valvola limitatrice di pressione interna per ridurre il rischio di gonfiaggio eccessivo dello pneumatico.



PERICOLO

- **PERICOLO DI ESPLOSIONE**
- Non oltrepassare la pressione raccomandata dal fabbricante dello pneumatico. Fare corrispondere sempre le dimensioni di pneumatico e cerchio.
- Fare attenzione ad eventuali lesioni

1. Non superare mai i limiti di pressione seguenti:

- La pressione del circuito di alimentazione (dal compressore) è di **220 psi (15 bar)**.
- La pressione di esercizio (indicata sul regolatore) è di **150 psi (10 bar)**.
- La pressione di gonfiaggio dello pneumatico (visualizzabile sul manometro) non deve superare quella indicata dal costruttore sul fianco dello pneumatico stesso.

MAXIMUM INLET PRESSURE (From Compressor) 220 PSI
OPERATING PRESSURE (Gauge On Regulator) 150 PSI

4-400077

2. Azionare i getti per il gonfiaggio ad aria soltanto quando si deve intallonare.

3. Scaricare l'impianto di pressione dell'aria prima di scollegare l'alimentazione elettrica o altri componenti pneumatici. L'aria è immagazzinata in un serbatoio per il funzionamento dei getti di gonfiaggio.

4. Azionare i getti di gonfiaggio ad aria soltanto se il cerchio è correttamente bloccato sullo smontagomme (quando prescritto) e lo pneumatico completamente montato.

1.3. ULTERIORI CONSIDERAZIONI SU CERCHIO/PNEUMATICO

IT

ATTENZIONE

Ruote dotate di sensori di pressione e cerchi o pneumatici speciali potrebbero richiedere procedure di lavoro particolari. Consultare i manuali di assistenza del fabbricante delle ruote e degli pneumatici.

1.4. USO PREVISTO DELLA MACCHINA

Questa macchina deve essere utilizzata esclusivamente per smontare e montare pneumatici per autoveicoli da/sui cerchi, utilizzando gli utensili dei quali è dotata. Qualsiasi altro utilizzo è da ritenersi improprio e può essere causa di incidenti.

La macchina non è idonea lavorare su ruote dei motocicli.

1.5. FORMAZIONE DEL PERSONALE

1. Il datore di lavoro è tenuto a fornire un programma per la formazione di tutti i dipendenti che operano sulle ruote in merito ai pericoli derivanti dalla manutenzione delle stesse e le procedure di sicurezza da osservare. Per Servizio o Manutenzione si intende il montaggio e lo smontaggio di ruote e tutte le attività a queste correlate, quali il gonfiaggio, lo sgonfiaggio, l'installazione, la rimozione e la movimentazione.
- Il datore di lavoro è tenuto ad assicurarsi che gli operatori non intervengano sulle ruote a meno che gli stessi non siano stati adeguatamente formati in merito alle procedure corrette di manutenzione del tipo di ruota sulla quale stanno intervenendo e alle procedure operative di sicurezza.
- Le informazioni da utilizzare nel programma di formazione includono, come minimo, le informazioni contenute nel presente manuale.
2. Il datore di lavoro è tenuto ad assicurarsi che ciascun impiegato dimostri e mantenga la capacità di intervenire sulle ruote in sicurezza, compresa l'esecuzione delle seguenti attività:
 - Smontaggio degli pneumatici (compreso lo sgonfiaggio).
 - Ispezione e identificazione dei componenti della ruota con cerchio.
 - Montaggio degli pneumatici.
 - Utilizzo dei dispositivi di ritegno, gabbie, barriere o altri impianti.
 - Movimentazione delle ruote con cerchi.
 - Gonfiaggio dello pneumatico.
 - Allontanarsi dallo smontagomme durante il gonfiaggio dello pneumatico e di non sporgersi in avanti durante l'ispezione della ruota durante il gonfiaggio.
 - Installazione e rimozione di ruote.
3. Il datore di lavoro dovrà valutare la capacità dei propri dipendenti di eseguire tali compiti e di lavorare sulle ruote in assoluta sicurezza e dovrà fornire ulteriore addestramento secondo necessità per assicurarsi che ciascun dipendente mantenga la propria competenza.

1.6. CONTROLLI PRELIMINARI

Prima di iniziare il lavoro, verificare con cura che tutti i componenti della macchina, in particolare le parti in gomma o in plastica, siano al proprio posto, in buone condizioni e correttamente funzionanti. Se in fase di ispezione si riscontrano danni o usura eccessiva, indipendentemente dall'entità, sostituire o riparare immediatamente il componente.

1.7. DURANTE L'UTILIZZO

Qualora vengano percepiti rumori strani o vibrazioni inconsuete, se un componente o sistema non funziona correttamente, oppure se si osserva qualcosa di insolito, interrompere immediatamente l'utilizzo della macchina.

- Identificare la causa e prendere i provvedimenti correttivi necessari.
- Se necessario, contattare il supervisore.

Non consentire agli astanti di sostare ad una distanza inferiore a 6 metri (20 piedi) dalla macchina.

Per arrestare la macchina in condizioni d'emergenza:

- scollegare la spina di alimentazione;
- interrompere la rete di alimentazione dell'aria compressa scollegando il tubo di alimentazione.

2. TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE

Condizioni di trasporto della macchina

Lo smontagomme deve essere trasportato nel suo imballo originale e mantenuto nella posizione indicata sull'imballo stesso.

- Dimensioni imballo:

- larghezza 1150 mm
- profondità 1950 mm
- altezza 2100 mm

- Peso con imballo in legno:

- Versione standard 520 kg

Condizioni dell'ambiente di trasporto e stoccaggio macchina

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

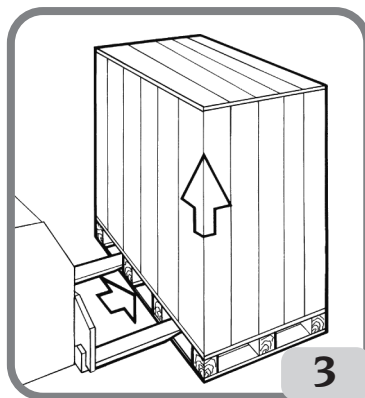
ATTENZIONE

Per evitare danneggiamenti non sovrapporre altri colli sull'imballo.

Movimentazione

Per lo spostamento dell'imballo infilare le forche di un muletto negli appositi scassi posti sul basamento dell'imballo stesso (pallet) (Fig.3).

Per lo spostamento della macchina fare riferimento al capitolo SOLLEVAMENTO/ MOVIMENTAZIONE.



IT

ATTENZIONE

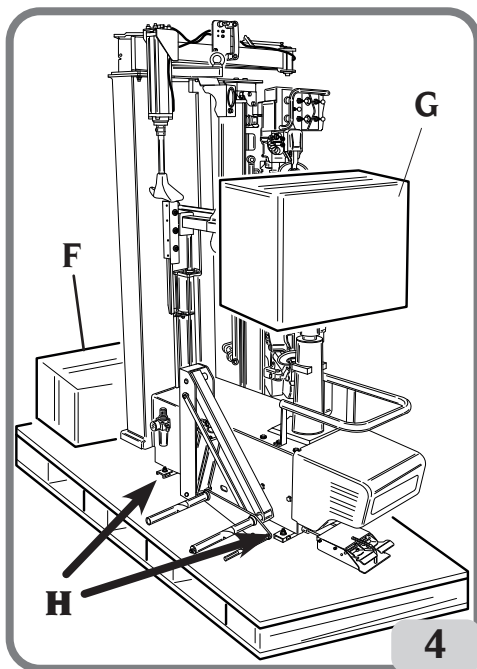
Conservare gli imballi originali per eventuali trasporti futuri.

3. ASSEMBLAGGIO/MOVIMENTAZIONE

ATTENZIONE

Fare molta attenzione durante il disimballo, l'assemblaggio, la movimentazione e l'installazione della macchina come riportato a seguire. L'inosservanza delle istruzioni può causare Danni alla macchina e compromettere la Sicurezza degli operatori.

- Liberare la macchina dalla parte superiore dell'imballo in cartone e accertarsi che non abbia subito danni durante il trasporto; individuare i punti di fissaggio (H, fig. 4) al pallet.



3.1. SOLLEVAMENTO/ MOVIMENTAZIONE

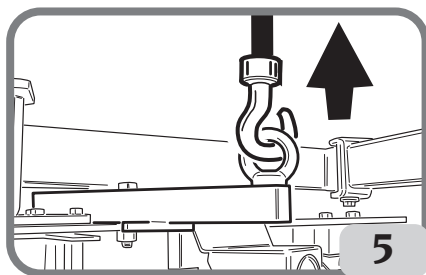
ATTENZIONE

Prima di togliere la macchina dal pallet, assicurarsi che dallo stesso siano stati rimossi gli elementi mostrati qui di seguito.

- Dotazione (F, Fig. 4)
Gruppo T.I. (optional) (G, Fig. 4)

Per sollevare la macchina dal pallet, togliere le viti dal piede di fissaggio (H, Fig. 4) e assicurarla per mezzo della staffa di sollevamento (Fig. 5).

Tale punto di sollevamento deve essere utilizzato ogni volta che si intenda variare il

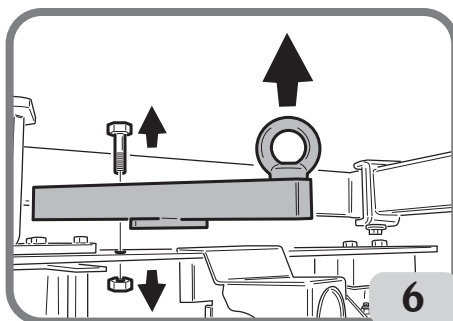


luogo di installazione della macchina stessa.

Si ricorda che quest'ultima operazione deve essere eseguita solo dopo aver scollegato la macchina dalla rete elettrica e pneumatica di alimentazione.

3.2. INSTALLAZIONE

- Togliere la staffa di sollevamento svitando le viti e le rondelle (fig. 6)
- Collegare la macchina alla rete elettrica e alla alimentazione dell' aria compressa
- T.I. (optional): vedi manuale installazione specifico.



4. SPAZIO DI INSTALLAZIONE

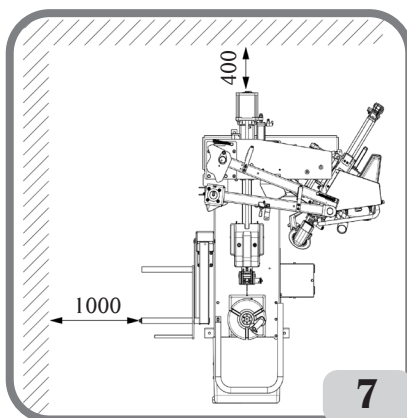


Installare la macchina conformemente a tutte le norme sulla sicurezza applicabili, incluse, ma non limitate ad esse, quelle emesse da OSHA.

Non installare la macchina in luoghi esterni. È progettata per l'utilizzo in ambienti chiusi e riparati.

Installare lo smontagomme nella posizione di lavoro desiderata, conformemente alle tolleranze minime indicate nella **fig. 7**

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



IT



PERICOLO DI ESPLOSIONE O DI INCENDIO. Non utilizzare la macchina in aree nelle quali potrebbe essere esposta a vapori infiammabili (benzina, solventi per vernici, etc). Non installare la macchina in una zona angusta o posizionarla al di sotto del livello del pavimento



AVVERTENZA

IMPORTANTE: per un corretto e sicuro utilizzo dell'attrezzatura, raccomandiamo un valore di illuminazione dell'ambiente di almeno 300 lux.

Condizioni ambientali di lavoro

- Umidità relativa 30% ÷ 95% senza condensazione.
- Temperatura 0°C ÷ 50°C.

5. DESCRIZIONE ARTIGLIO 5000

Artiglio 5000 è uno smontagomme universale a funzionamento elettropneumatico per ruote da vettura, fuoristrada e veicoli commerciali leggeri.

Artiglio 5000 permette con facilità di stallonare, smontare e montare qualunque tipo di pneumatici aventi diametro del cerchio da 13" a 28"

Sono stati apportati ulteriori miglioramenti al fine di :

- ridurre lo sforzo fisico dell'operatore;
- garantire l'integrità di cerchio e pneumatico;
- automatizzare il più possibile le operazioni affidate sinora alla manualità dell'operatore.

Ogni macchina è fornita di una targhetta Fig. 8 sulla quale sono riportati elementi di identificazione della stessa ed alcuni dati tecnici.

In particolare oltre agli estremi del costruttore sono riportati:

Mod. - Modello della macchina;

V - Tensione di alimentazione in Volt;

A - Corrente assorbita in Ampere;

kW - Potenza assorbita in kW;

Hz - Frequenza in Hz;

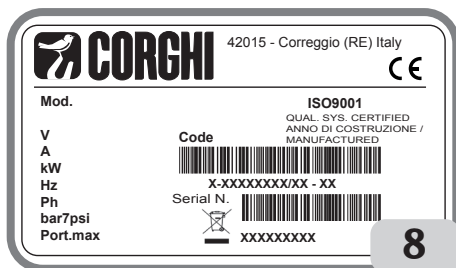
Ph - Numero delle fasi;

bar7psi - Pressione di esercizio in bar;

Serial N. - il numero di matricola della macchina;

ISO 9001 - Certificazione del Sistema Qualità della società;

CE - marcatura CE.

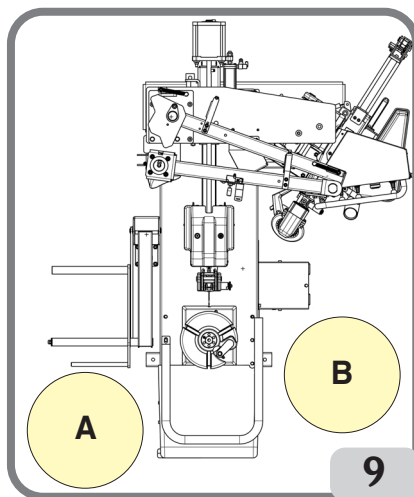


5.1. POSIZIONE DELL'OPERATORE

Figura 9 illustra la posizione dell'operatore durante le diverse fasi di lavoro:

A Scarico e carico ruota

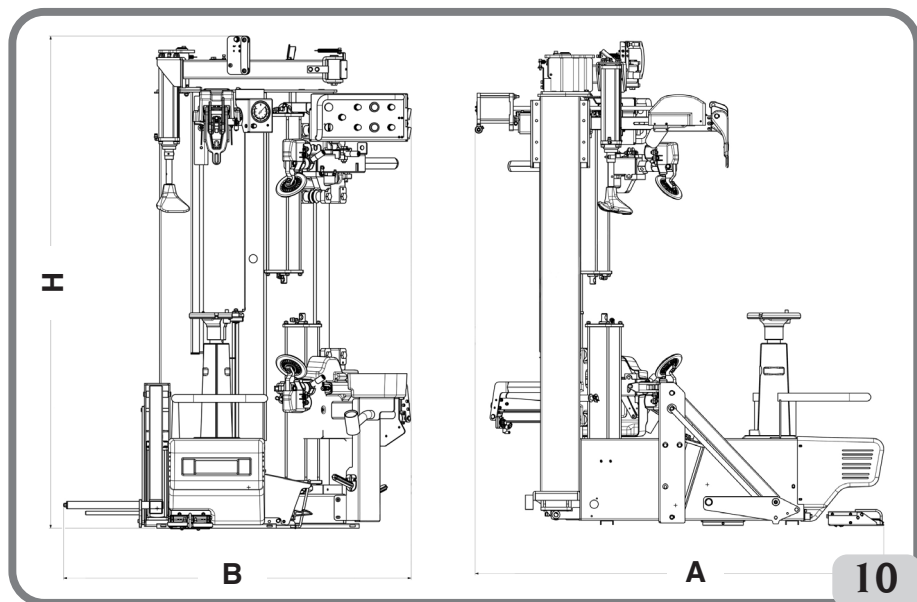
B Smontaggio / montaggio / gonfiaggio ruota



ATTENZIONE

In queste condizioni l'operatore può allontanarsi, monitorare e controllare ogni operazione di lavoro ed intervenire in caso di eventi fortuiti o imprevisti.

5.2. DIMENSIONI DI INGOMBRO



IT

- Profondità (con sollevatore) A = 1575 mm
- Larghezza (con sollevatore) B = 1315 mm
- Altezza massima H = 1860 mm

5.3. COMPONENTI DELL'ATTREZZATURA (PRINCIPALI ELEMENTI DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA)

Le principali parti della macchina sono indicate in figg. 11a - 11b.

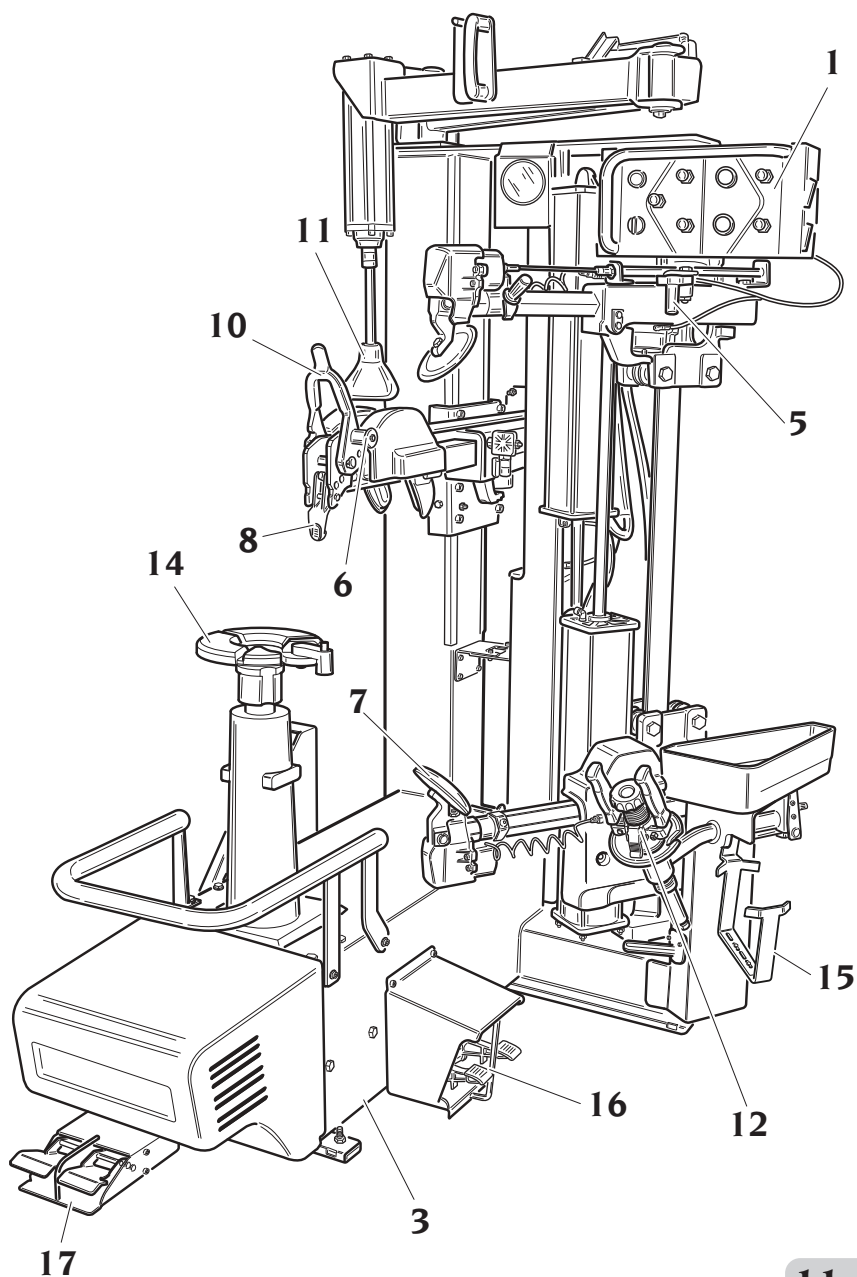
- 1) Consolle di comando
- 2) Manometro con pulsante di sgonfiaggio
- 3) Telaio
- 4) disco stallonatore superiore
- 5) leva di apertuta braccio stallonatore superiore
- 6) chiavistello apertura chiusura utensile di montaggio
- 7) disco stallonatore inferiore
- 8) utensile mobile
- 9) testina portautensili
- 10) utensile fisso
- 11) premitallone
- 12) maniglia di centraggio
- 13) sollevatore ruota(opzionale)
- 14) platorello
- 15) supporto grasso
- 16) pedaliera
- 17) pedaliera sollevatore ruota(opzionale)
- 18) filtro regolatore
- 19) serbatoio(opzionale)
- 20) T.I. (opzionale)
- 21) Unghia inferiore per montaggio tallone inferiore

ATTENZIONE

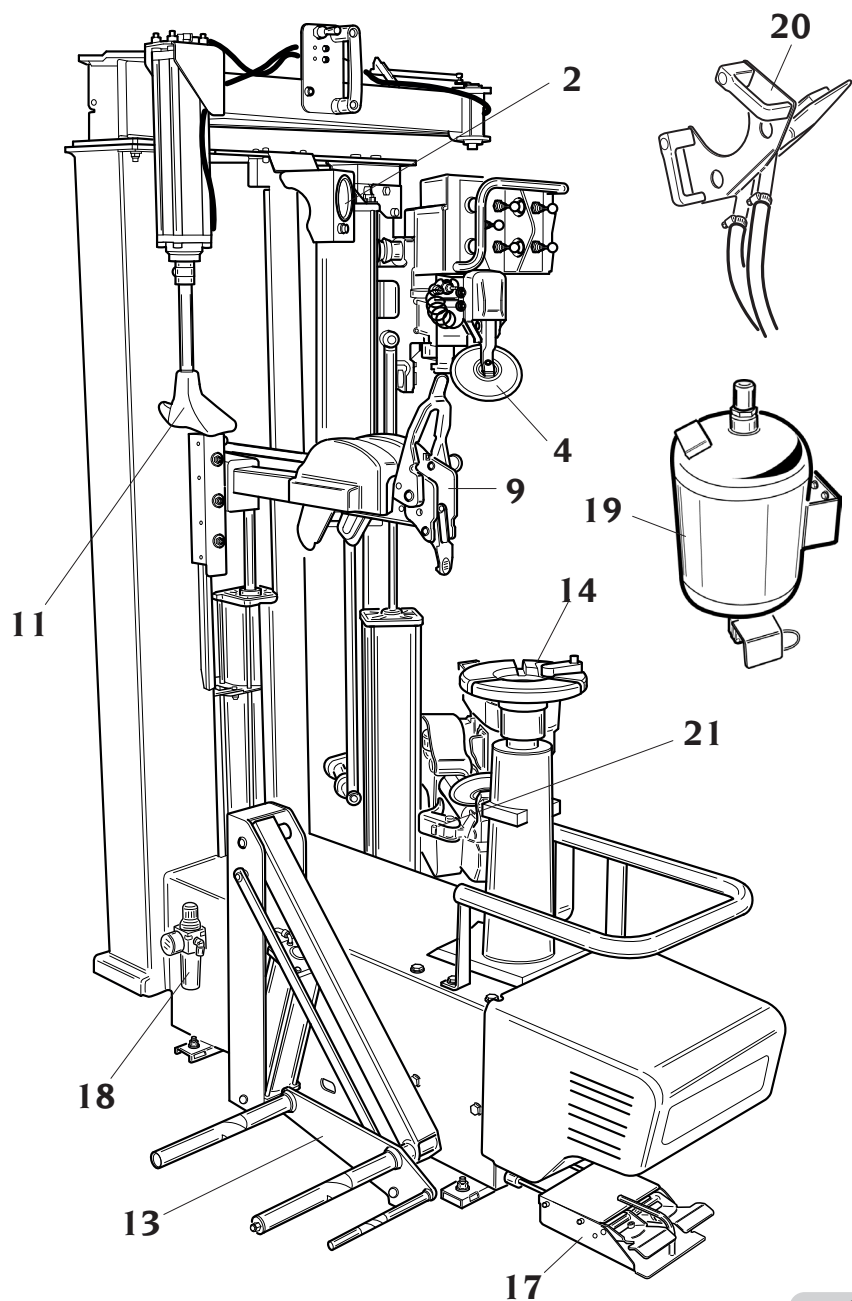
Conosci la tua macchina! sapere esattamente come funziona è il miglior modo per garantirne la sicurezza e le prestazioni. Impara le funzioni e la posizione di tutti i comandi.

Controlla attentamente che tutti i comandi funzionino correttamente.

La macchina deve essere installata e utilizzata nella maniera corretta e la manutenzione deve essere effettuata con regolarità, per evitare incidenti e danni.



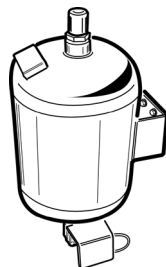
11a



11b

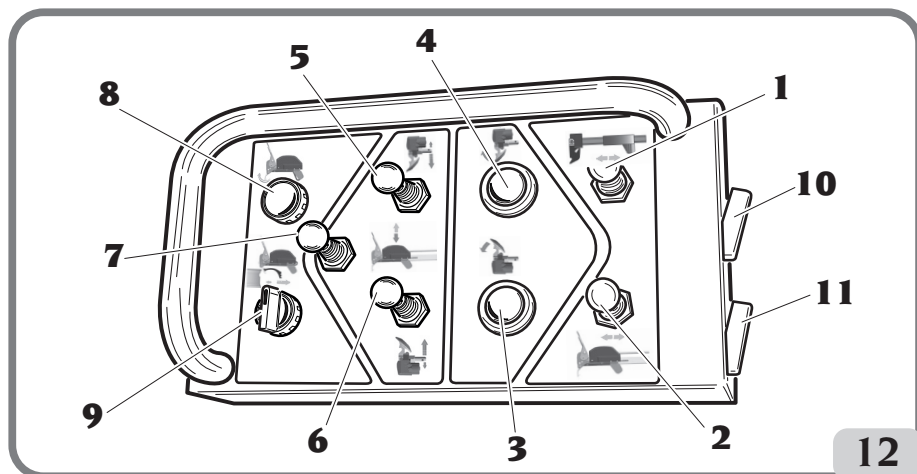
ATTENZIONE

Per quanto riguarda le caratteristiche tecniche, le avvertenze, la manutenzione e qualsiasi altra informazione relativa al serbatoio dell'aria (opzionale), consultare il relativo manuale d'uso e manutenzione fornito con la documentazione dell'accessorio.

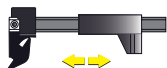


5.4. COMANDI

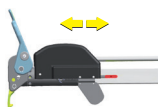
5.4.a. CONSOLE DI COMANDO (FIG. 12)



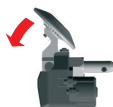
IT



1 - Leva di comando movimento orizzontale dischi stallonatore superiore e inferiore contemporaneo.



2 - Leva di comando movimento orizzontale testina porta utensili.



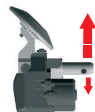
3 - Pulsante di comando penetrazione stallonatore inferiore



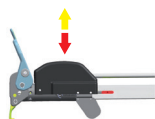
4 - pulsante di comando penetrazione stallonatore superiore



5 - Leva di comando movimento verticale disco stallonatore superiore.



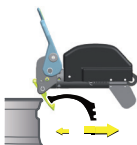
6 - Leva di comando movimento verticale disco stallonatore inferiore.



7 - Leva di comando movimento verticale testina porta utensili.



8 - Pulsante di azionamento utensile mobile per selezione tallone superiore.



9 - Selettore azionamento utensile mobile per smontaggio tallone superiore.

10 - Pulsante di sblocco movimento orizzontale dischi stallonatore superiore e inferiore.

11 - Pulsante di sblocco movimento orizzontale testina porta utensili.

5.4.b. PEDALIERA (FIG. 13)

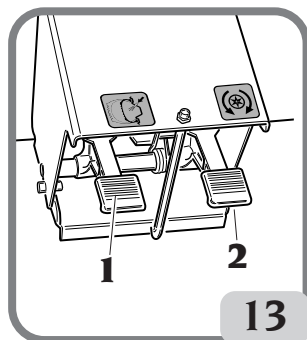


1 - Pedale di gonfiaggio.



2 - Pedale di rotazione autocentrante.

Il pedale presenta 4 differenti posizioni di funzionamento, ognuna corrisponde ad una velocità di rotazione:



13

- pedale sollevato (posizione instabile): rotazione lenta in senso antiorario. Se il pedale viene mantenuto sollevato per più di 4 sec., la rotazione diventa veloce (sempre in senso antiorario)
- pedale in posizione di riposo (posizione stabile): dispositivo autocentrante fermo
- pedale leggermente premuto verso il basso (posizione instabile): rotazione lenta in senso orario
- pedale premuto a fondo verso il basso (posizione instabile): rotazione veloce in senso orario

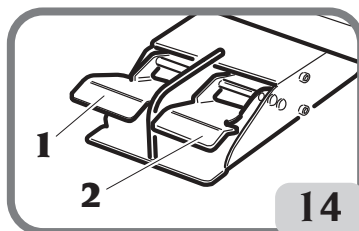
5.4.c. PEDALIERA SOLLEVATORE RUOTA (opzionale) FIG. 14



1 - Pedale premuto (posizione instabile): sollevamento ruota a uomo presente

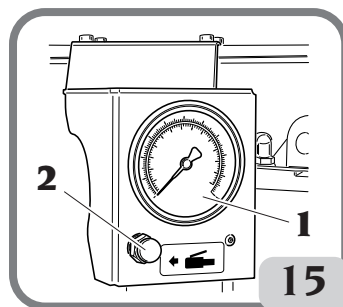


2 - Pedale premuto (posizione instabile): discesa ruota a uomo presente



5.4.d. MANOMETRO CON PULSANTE DI SGONFIAGGIO (FIG. 15)

- 1- Manometro visualizzazione pressione aria con regolazione a pedale
- 2- Pulsante di sgonfiaggio



IT

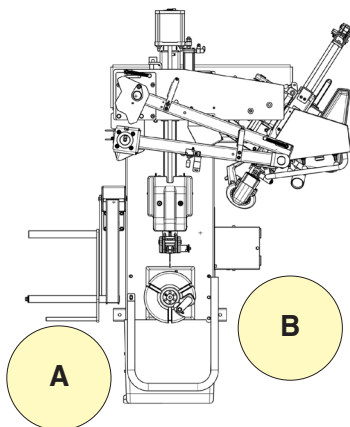
6. PROCEDURE DI BASE - UTILIZZO

ATTENZIONE

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO:

Alcune parti della macchina, quali il gruppo testina, gli stallonatori ed il gruppo autocentrante si muovono autonomamente. Non avvicinarsi alle parti in movimento della macchina.

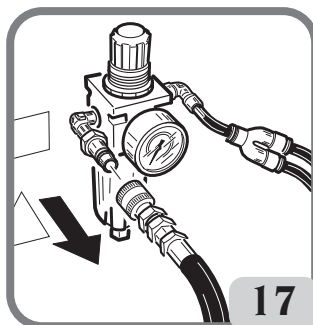
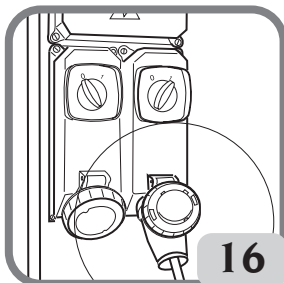
Operare esclusivamente dai punti indicati nell'apposito paragrafo.



ATTENZIONE

RISCHIO DI LESIONI

Prima di utilizzare la macchina: Scollegare l'alimentazione elettrica Fig. 16; Isolare il circuito dell'aria compressa scollegando il tubo di alimentazione (connettore a disinserimento rapido) Fig. 17



ATTENZIONE

Al fine di prevenire danneggiamenti o movimenti involontari della macchina si raccomanda di utilizzare esclusivamente accessori e Ricambi originali.

6.1. CONTROLLI PRELIMINARI

Verificare sul manometro del gruppo filtro regolatore la presenza di una pressione minima di 8 bar.

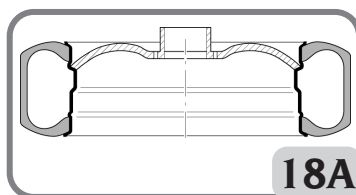
Se la pressione risulta inferiore al livello minimo, alcune funzionalità della macchina possono essere limitate o insufficienti.

Ripristinata la corretta pressione, la macchina riprenderà appieno le funzioni.

Verificare che l'allacciamento della macchina alla rete elettrica elettrica e pneumatica sia stato eseguito correttamente.

6.2. STABILIRE DA QUALE LATO DELLA RUOTA SMONTARE LO PNEUMATICO

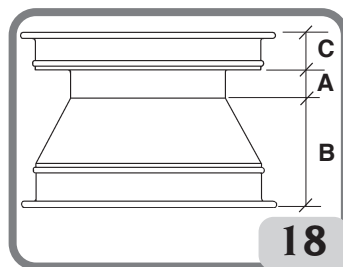
Vedi Fig.18. Identificare sul cerchio la posizione del canale A. Individuare la larghezza maggiore B e la larghezza minore C. Lo pneumatico deve essere montato o smontato con la ruota posizionata sull'autocentrante e con il lato della larghezza minore C rivolto verso l'alto.



ATTENZIONE

Vedere il paragrafo “TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI PER CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO A SECONDA DEL TIPO DI CERCHIO” nel presente manuale.

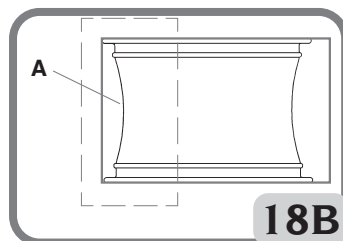
Quando si lavora con cerchi “facilmente deformabili” (vale a dire, un foro centrale con bordi sottili e sporgenti - vedere la Fig. 18A) si raccomanda di utilizzare la flangia universale per cerchi ciechi (vedere il paragrafo “TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI PER CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO A SECONDO IL TIPO DI CERCHIO” nel presente manuale).



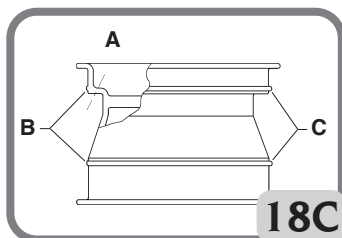
IT

RUOTE SPECIALI

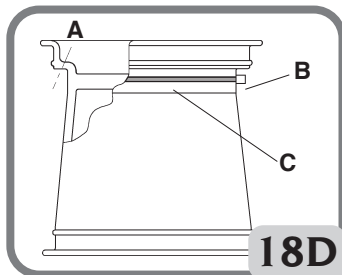
Ruote con cerchi in lega: alcune ruote con cerchi in lega presentano un canale del cerchio A minimo o non presentano alcun canale - Fig. 18B. Tali cerchi non sono approvati dagli standard del DOT (Department of Transportation - Dipartimento dei trasporti). La sigla DOT certifica la conformità degli pneumatici agli standard di sicurezza adottati dagli Stati Uniti e il Canada (tali ruote non possono essere commercializzate in questi mercati).



Ruote ad alte prestazioni (curvatura asimmetrica) - Fig. 18C alcune ruote europee presentano cerchi con curvature molto accentuate C, eccetto in corrispondenza del foro della valvola A sul quale lato la curvatura è più leggera B. Su queste ruote la stallonatura deve essere eseguita inizialmente in corrispondenza del foro della valvola sia sul lato superiore che sul lato inferiore.



Ruote con sensore di pressione - Fig. 18D. Per intervenire correttamente su tali ruote ed evitare di danneggiare il sensore (il quale può essere incorporato nella valvola, fissato alla cintura, incollato all'interno dello pneumatico, etc.) è necessario osservare le adeguate procedure di montaggio/smontaggio (fare riferimento a "Procedura approvata di montaggio/smontaggio per pneumatici runflat e UHP").



ATTENZIONE

Rimuovere i vecchi pesi presenti sul cerchio prima di iniziare le operazioni di lavoro.

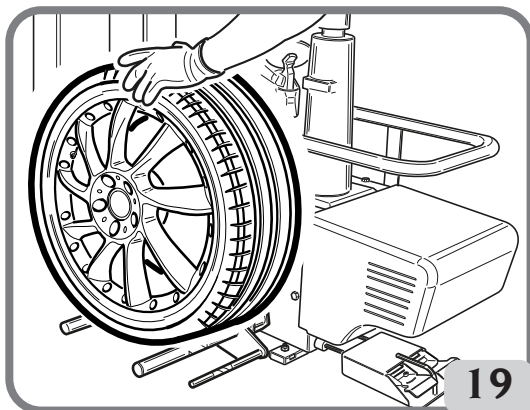
6.3. CARICAMENTO RUOTA



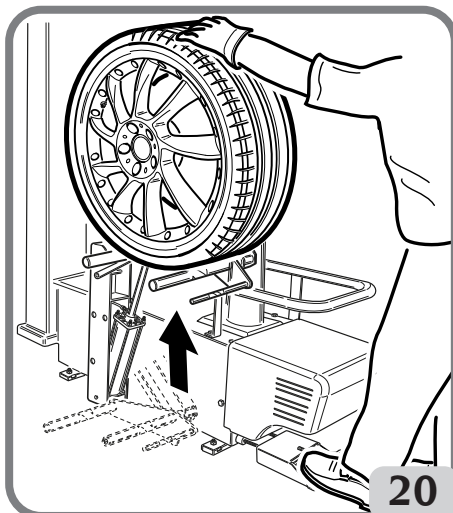
ATTENZIONE

Azionare i pedali sollevatore solo durante le fasi di carico - scarico ruota. Non devono essere premuti durante altre fasi di lavoro!

- Caricare la ruota sul sollevatore (Fig. 19).



- Sollevare la ruota azionando il pedale UP (Fig. 20).

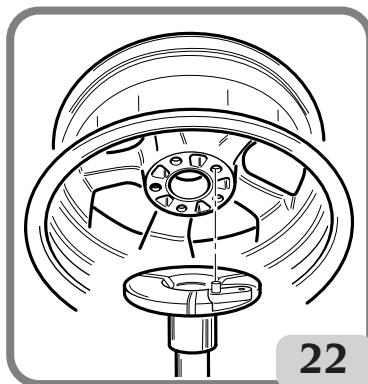


- Caricare manualmente la ruota sull'autocentrante e abbassare il sollevatore usando il pedale DOWN (Fig. 21).



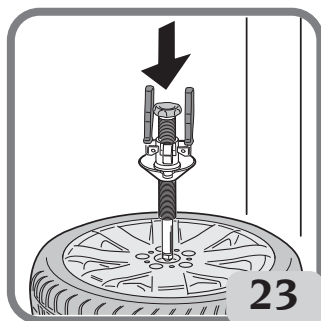
IT

- Il posizionamento della ruota sull'autocentrante deve prevedere anche il centraggio del perno mobile, situato radialmente sull'autocentrante, in uno dei fori adibiti per i bulloni di fissaggio (Fig. 22).

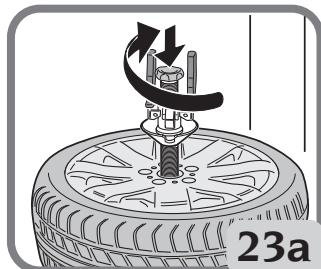


6.4. BLOCCAGGIO RUOTA SU AUTOCENTRANTE

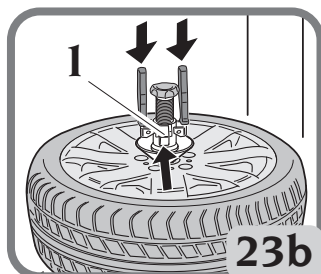
- Inserire la maniglia di bloccaggio nel foro centrale della ruota (Fig. 23)



- Ruotare la maniglia per permettere il corretto aggancio con l'autocentrante (Fig. 23a)



- Avvicinare manualmente il cono di centraggio al cerchione agendo sui fermi "1" (Fig. 23b)



- Serrare il dispositivo di bloccaggio ruotando la maniglia in senso orario (Fig. 23c)

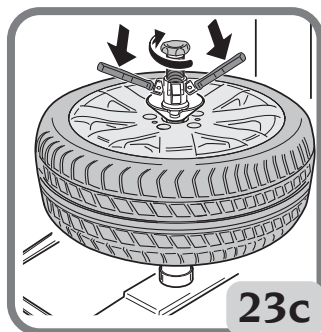
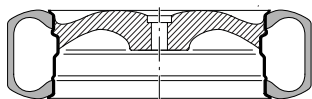
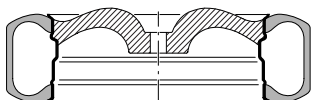


TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI DI CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO A SECONDA DEL TIPO DI CERCHIO



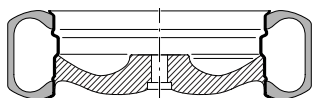
A

Cerchio standard



B

Cerchio con foro incassato



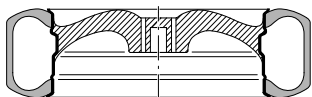
C

Cerchio a canale rovesciato



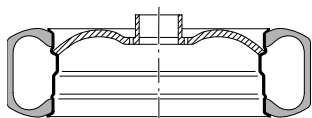
D

Cerchio per furgone



E

Cerchio senza foro centrale



F

Cerchio con foro centrale



ATTENZIONE

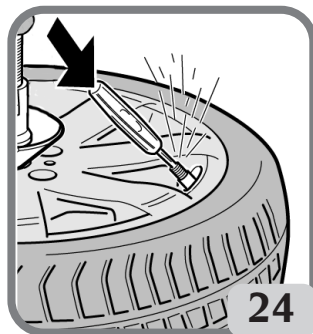
PUNTO DI SCHIACCIAMENTO - PARTI IN MOVIMENTO. Rischio di lesioni dovute a schiacciamento.

Tenere lontane le mani dalla maniglia o dal cono durante il bloccaggio

IT

6.5. SGONFIAGGIO PNEUMATICO

Sgonfiare completamente lo pneumatico agendo sulla valvola (Fig. 24)



6.6. STALLONATURA

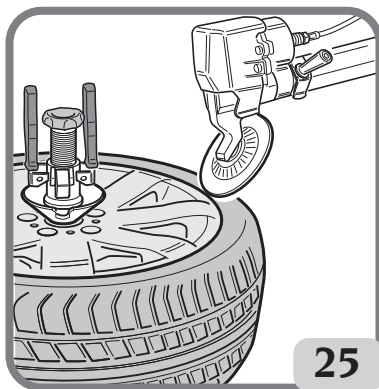
 ATTENZIONE	 ATTENZIONE	 ATTENZIONE
 TENERE MANI E ALTRE PARTI DEL CORPO LONTANE DALLE PARTI IN MOVIMENTO	 TENERE I PIEDI LONTANI DA STALLONATORE E SOLLEVATORE	 NON ESEGUIRE LA STALLONATURA IN PRESENZA DI ARIA NELLO PNEUMATICO

ATTENZIONE

Togliere completamente l'aria all'interno dello pneumatico prima di proseguire. Non eseguire la stallonatura prima di aver rimosso completamente l'aria presente nello pneumatico. La mancata rimozione dell'aria può provocare lesioni all'operatore o danni all'apparecchiatura, allo pneumatico o alla ruota.

1-Posizionamento stallonatore superiore (fig. 25)

- Azionare la leva  del gruppo stallonatore superiore per abbassarlo dalla posizione di riposo alla posizione di lavoro.
- Azionare prima il pulsante (10, Fig. 12) e di seguito la leva  per avvicinare il disco al cerchio.



ATTENZIONE

Con questa manovra si ottiene lo spostamento contemporaneo dei due bracci, quindi verificare che il braccio inferiore sia in posizione di riposo, tutto in basso.

- Quando si è raggiunta la distanza prestabilita (e' consigliata una distanza tra' il bordo del cerchio ed il disco stallonatore di 2-3mm), rilasciare il pulsante e la leva per bloccare lo spostamento orizzontale.

2 – Stallonatura superiore

- Azionare la leva  e precaricare il disco stallonatore (fig. 26).
E' consigliata una precarica con schiacciamento dello pneumatico di 5mm circa.

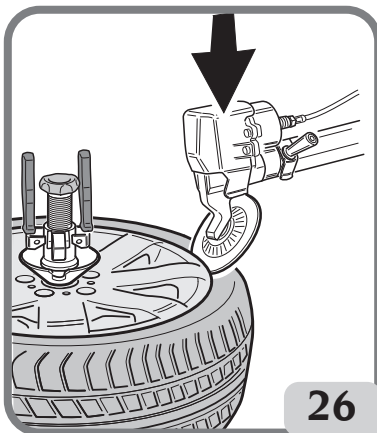
- Premere il pulsante  di penetrazione disco stallonatore superiore (Fig. 27)
- Ingrassare il tallone per facilitare l' operazione di stallonatura (Fi. 28).

- Premere il pedale (2, fig.13) per ruotare il piatto autocentrante.

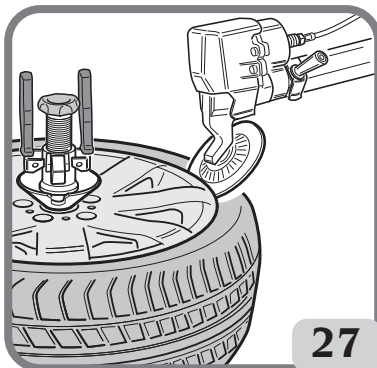
- Agire sul comando  a colpetti, per fare scendere il disco stallonatore e togliere completamente il tallone dalla sede sul cerchio Fig. 29).

- Compiere almeno una rotazione completa per ottenere la stallonatura.

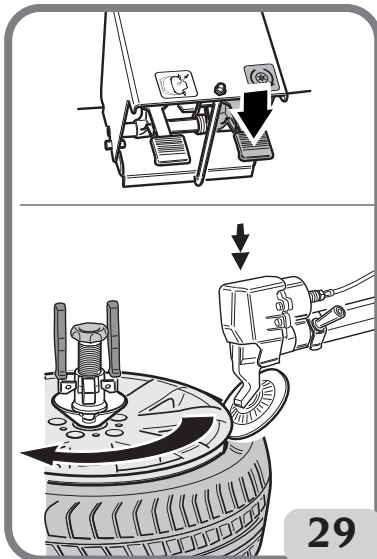
- Azionare la leva  verso l' alto per arrestare



26

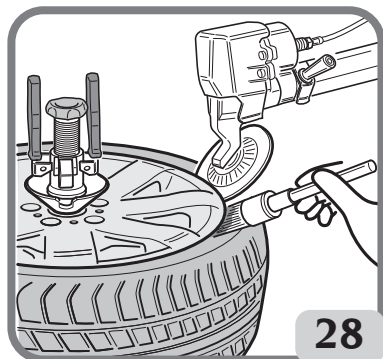


27

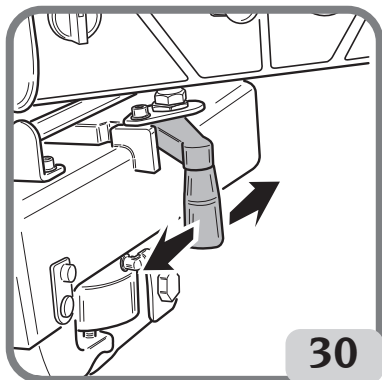


29

IT



28



automaticamente la penetrazione ed allontanare il disco dalla zona di lavoro e portare l'intero gruppo verso l'alto, disimpegnandolo dalla zona di lavoro.

E' possibile aprire il braccio azionando la leva (fig. 30) per liberare ulteriormente la zona di lavoro.

3- Posizionamento stallonatore inferiore.

- Azionare la leva  del gruppo stallonatore inferiore per alzarlo dalla posizione di riposo alla posizione di lavoro (Fig. 31).

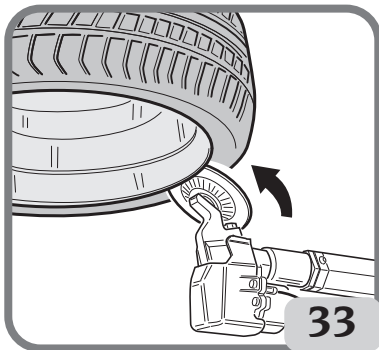
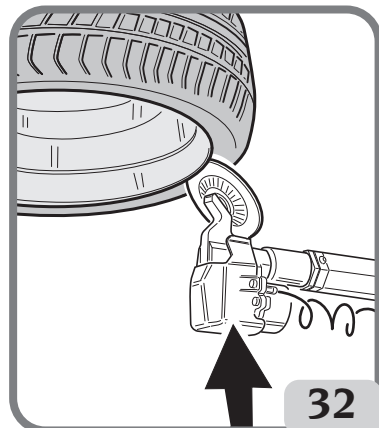
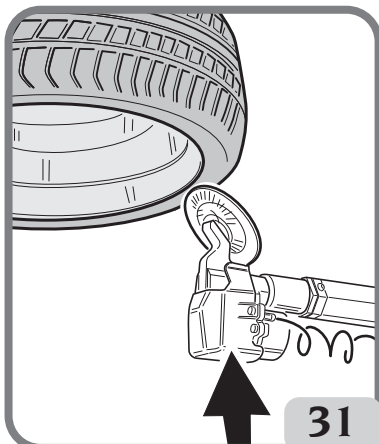
NOTA: Il corretto posizionamento orizzontale del braccio inferiore lo si è ottenuto automaticamente posizionando il braccio superiore.

E' consigliata una distanza tra' il bordo del cerchio ed il disco stallonatore di 2-3mm

4 – Stallonatura inferiore.

- Azionare la leva  e precaricare il disco stallonatore (Fig. 32). E' consigliata una precarica con schiacciamento dello pneumatico di 5mm circa.

- Premere il pulsante  di penetrazione disco stallonatore inferiore (Fig. 33).



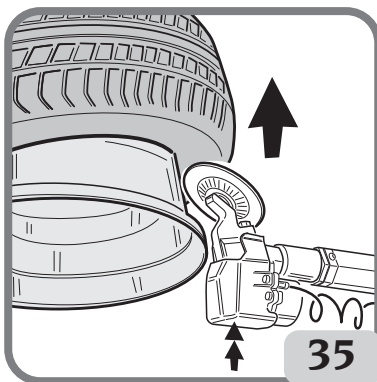
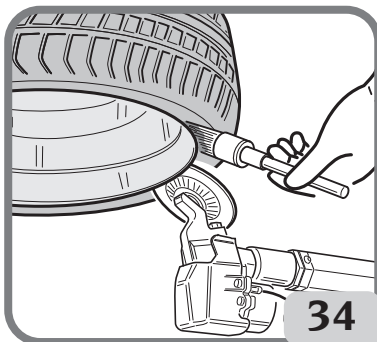
- Ingrassare il tallone per facilitare l' operazione di stallonatura (Fig. 34).
- Premere il pedale (2, fig.13) per ruotare il piatto autocentrante.



- Agire sul comando a colpetti, per fare salire il disco stallonatore e togliere completamente il tallone dalla sede sul cerchio (Fig. 35).
- Compiere almeno una rotazione completa per ottenere la stallonatura.

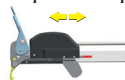


- Azionare la leva verso il basso per arrestare automaticamente la penetrazione ed allontanare il disco dalla zona di lavoro e portare l' intero gruppo verso il basso, disimpegnandolo dalla zona di lavoro.



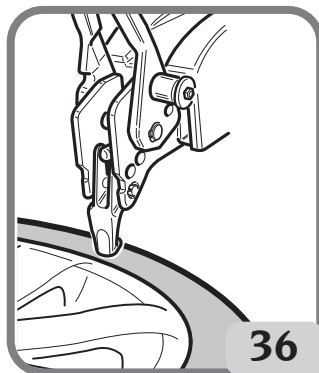
6.7. SMONTAGGIO

- Azionare la leva del gruppo testina verso il basso per abbassare la testina dalla posizione di riposo alla posizione di lavoro.
- Azionare prima il pulsante (11, Fig. 12) e di seguito

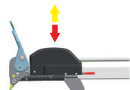


la leva per avvicinare l' utensile mobile al cerchio (Fig. 36).

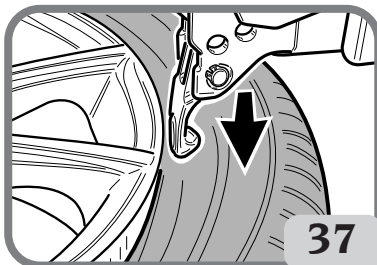
E' consigliata una distanza tra' il bordo del cerchio ed il disco stallonatore di 3-4mm



- Azionare la leva per inserire completamente l'utensile mobile sotto il tallone (Fig. 37).



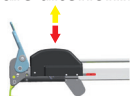
- Tenere premuto il pulsante per agganciare il tallone (Fig. 38).



IT

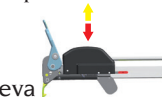
- Premere il pedale (2, fig. 13) per ruotare il piatto autocentrante.
Se necessario abbassare ulteriormente la testina

agendo sul comando



- Dopo aver agganciato il tallone (Fig. 39), rilasciare

il pulsante per far tornare l'utensile in posizione di riposo.

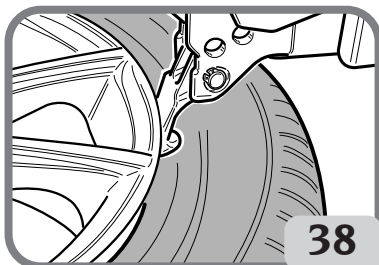


- Azionare la leva per sollevare l'utensile mobile finché la linea orizzontale dell'utensile non è completamente visibile (Figg. 40-41).
- Assicurarsi che la parte inferiore dello pneumatico sia stallonata completamente, altrimenti ripetere l'operazione di stallonatura inferiore.
- Assicurarsi che il tallone a 180° rispetto all'utensile si trovi nel canale, altrimenti utilizzare il premitallone per agevolarne il posizionamento.

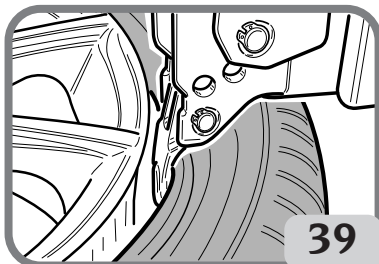


- Ruotare il selettore (Fig. 42).

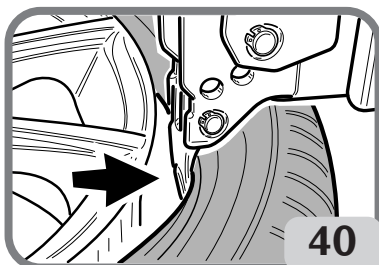
- Per agevolare lo smontaggio aiutarsi con il disco inferiore dello stallonatore, premendo e alzando lo pneumatico, in modo da togliere tensione sull'unghia mobile.



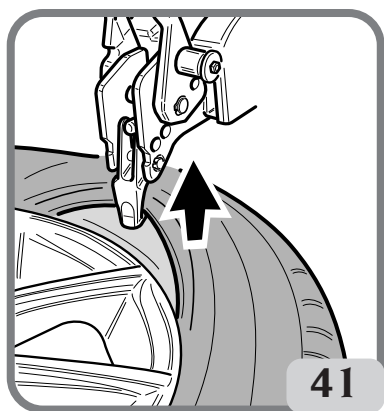
38



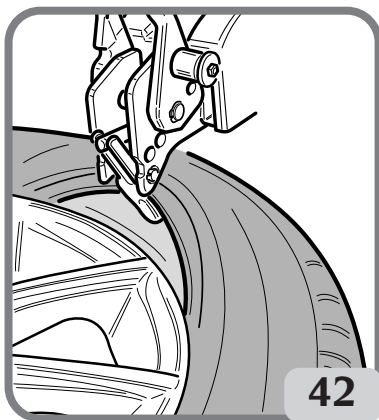
39



40

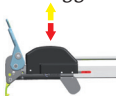


41



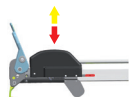
42

- Mantenendo ruotato il selettore  , premere il pedale (2, fig. 13) per ruotare l'autocentrante e smontare la parte superiore del pneumatico dal cerchio (Fig. 43). Se necessario alzare leggermente

la testina agendo sul comando  per completare l'estrazione del tallone superiore.

- Rilasciare il selettore  e il pedale (2, fig. 13).

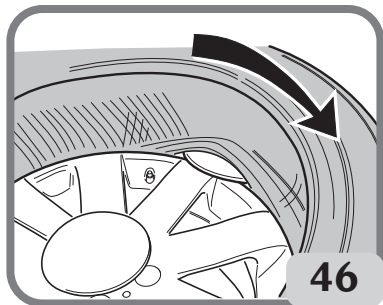
- Sganciare manualmente lo pneumatico dall'unghia mobile.

- Azionare la leva  verso l'alto per allontanare l'utensile mobile dall'area di lavoro e disimpegnare il gruppo testina.

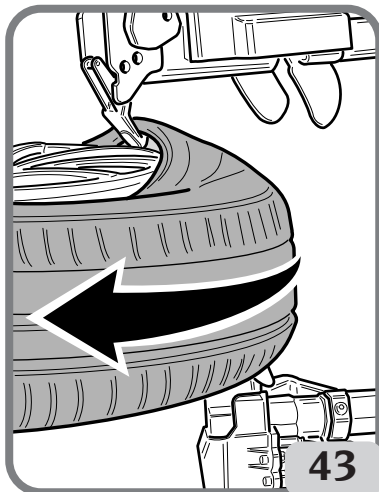
- Azionare la leva  e spostare verso l'alto il disco stallonatore inferiore (Fig. 44) fino a 5 mm sopra il bordo superiore del cerchio (Fig. 45).

- Premere il pedale (2, fig. 13) per fare ruotare l'auto-

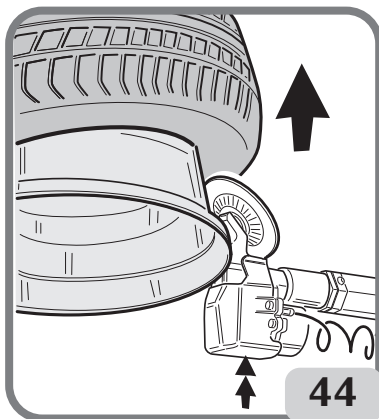
centrante e premere il pulsante  per azionare la penetrazione dello stallonatore inferiore (Fig. 46).



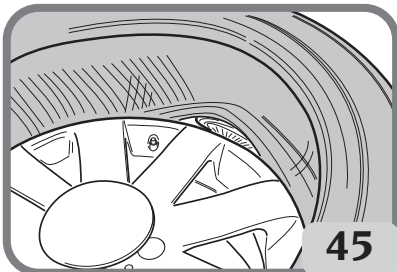
46



43



44



45

- Se necessario, con il comando  , sollevare leggermente il disco stallonatore inferiore per fare uscire completamente il tallone dal cerchio.

IT

6.8. MONTAGGIO

ATTENZIONE

Verificare sempre il giusto accoppiamento copertura/cerchio in termini di compatibilità (copertura tubeless su cerchio tubeless ; copertura tube type su cerchio tube type) e di dimensioni geometriche (diametro di calettamento, larghezza di sezione, Off-Set e tipo di profilo della balconata) prima del loro assemblaggio.

Verificare, inoltre, che i cerchi non abbiano subito deformazioni, non presentino i fori di fissaggio ovalizzati, non siano incrostati o arrugginiti e non abbiano bave taglienti sui fori della valvola.

Assicurarsi che la copertura sia in buono stato e non presenti danneggiamenti.

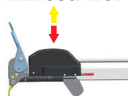
- 1 - Lubrificare accuratamente i fianchi dello pneumatico lungo l'intera circonferenza del tallone inferiore e superiore (Fig. 47).

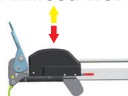


- 2 - Agire sul comando  per allontanare il disco inferiore dello stallonatore dalla zona di lavoro.

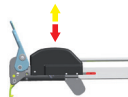
- 3- Sistemare manualmente lo pneumatico in modo che la balconata superiore del cerchio oltrepassi il tallone inferiore e vada nel canale.

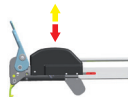
- 4- Tirare il pomolo (1, Fig. 48) e fare scendere manualmente l'utensile di montaggio assicurandosi che si innesti nel fulcro inferiore .

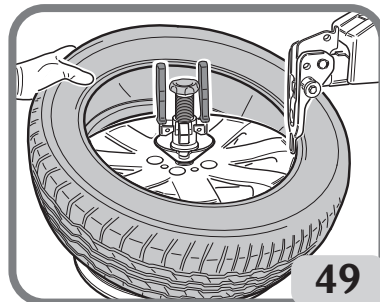
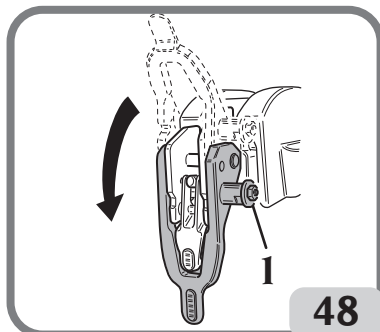
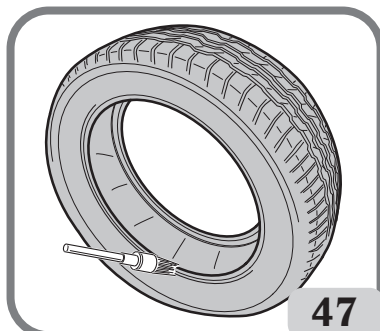


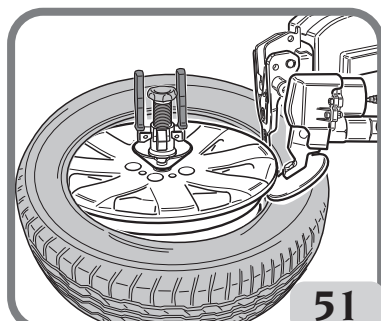
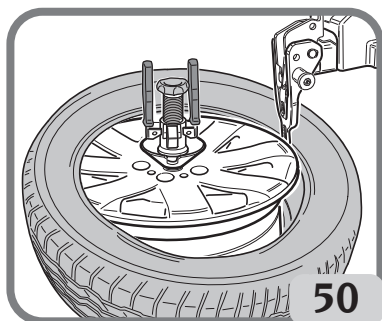
- 5- Azionare la leva  verso il basso in modo da fare pressione sullo pneumatico .

- 6- Mantenere leggermente premuta la sezione dello pneumatico con il tallone inferiore non ancora inserito nel cerchio e ruotare l'autocentrante fino al completo inserimento del primo tallone (fig. 49)



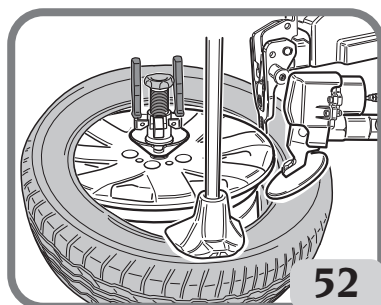
- 7- azionare la leva  verso il basso in modo da portare l' utensile di montaggio come in figura 50.





8 - Azionare la leva  per abbassare il disco stallonatore superiore fino a livello del canale cerchio e sistemare lo pneumatico in posizione (fig.51) e premere il pulsante per azionare la penetrazione del disco superiore.

9- Spingere lo pneumatico sotto il livello della balconata.



10- Utilizzare il premitallone (Fig. 52) e, se necessario, delle pinze premitallone, sulla balconata del cerchio, assicurandosi che il tallone superiore si trovi nel canale.



ATTENZIONE

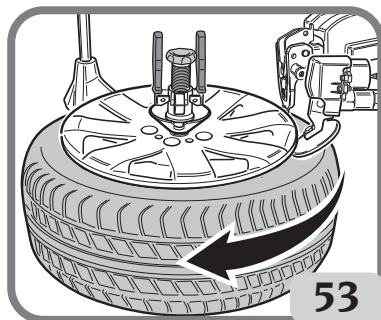
Fare attenzione ad eventuali lesioni. Assicurarsi che il tallone superiore sia caricato correttamente sull'utensile prima di eseguire il montaggio

IT

11- Premere il pedale (2, fig.13) per avviare la rotazione finché il secondo tallone è stato montato (Fig. 53).

12- Togliere le pinze premitallone o il premitallone.

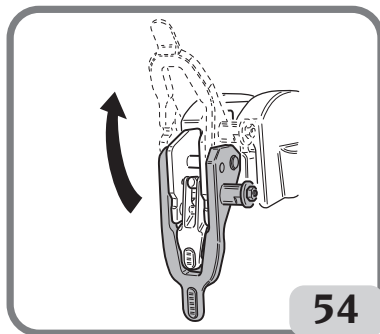
13- Riportare gli stallonatori alle estremità superiore e inferiore in posizione di riposo.



ATTENZIONE

Fare attenzione ad eventuali lesioni. Assicurarsi che durante tutta la fase di montaggio il tallone superiore sia correttamente inserito nel canale del cerchio.

- 14- Allontanare l'utensile fisso dall'area di lavoro e riportarlo nella posizione di non lavoro (fig. 54).

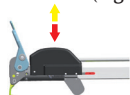


ATTENZIONE

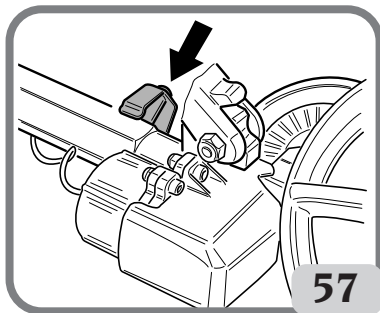
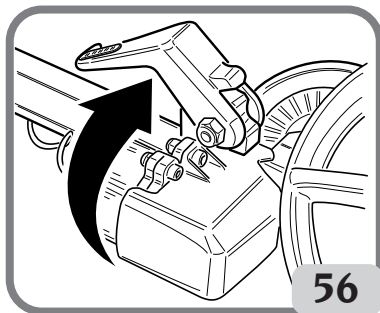
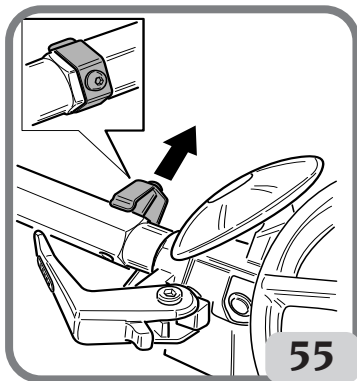
Posizionare il premitallone nella corretta posizione di riposo in modo che non interferisca con la zona di lavoro.

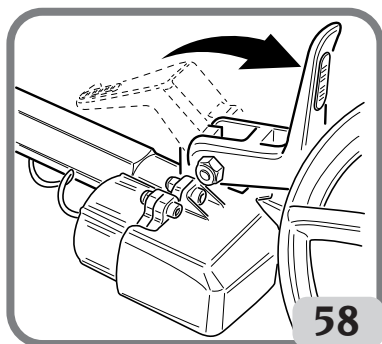
NOTA: in caso di coperture particolarmente morbide il montaggio del primo tallone puo' essere fatto con l' utensile di montaggio, posizionato sullo braccio stallonatore inferiore a fianco del disco stallonatore:

- sfilare il perno (fig. 55) e ruotare di 90° il gruppo (fig. 56), rimettere il perno (fig. 57), ruotare l' utensile di montaggio dalla posizione di riposo a quella di lavoro (fig. 58).

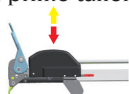


- azionare la leva alzare l' utensile di montaggio, in modo da portarlo in prossimita' del bordo superiore del cerchio (fig. 59)
- sistemare manualmente lo pneumatico in modo che la balconata superiore del cerchio oltrepassi il tallone inferiore e vada nel canale.
- mantenere leggermente premuta la sezione dello

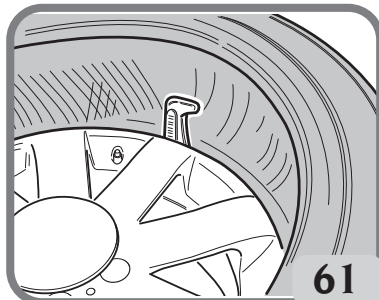
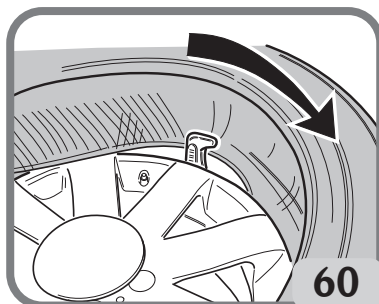
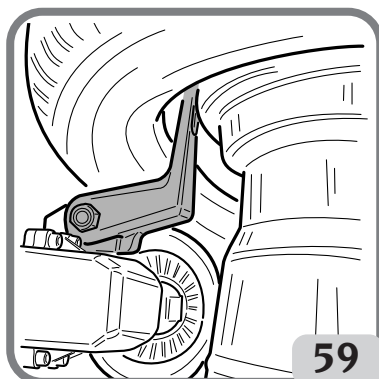




pneumatico con il tallone inferiore non ancora inserito nel cerchio e premere sul pedale(fig. 60) per iniziare la rotazione fino al completo inserimento del primo tallone (fig. 61).



- azionare la leva verso il basso per portare l' utensile di montaggio in posizione di fuori lavoro.
- con l' apposito perno riportare in posizione di lavoro il disco stallonatore inferiore.
- riportare l'utensile di smontaggio in posizione di riposo.



IT

6.9. PROCEDURA OMOLOGATA DI SMONTAGGIO E MONTAGGIO PNEUMATICI UHP E RUN FLAT

Per questo tipo di pneumatici fare riferimento alle istruzioni del manuale redatto da WDK (Associazione tedesca dell'industria del pneumatico).

6.10. GONFIAGGIO DELLO PNEUMATICO

6.10.a. INDICAZIONI DI SICUREZZA

	PERICOLO PERICOLO ESPLOSIONE Non superare mai la pressione raccomandata dal costruttore del pneumatico. Non montare mai pneumatici su cerchi di diametro diverso. L'esplosione del pneumatico può causare lesioni personali o morte.
---	--

Verificare che entrambi i talloni superiore e inferiore e la sede tallone del cerchio siano stati lubrificati in modo adeguato con una pasta per montaggio adeguata.

Si raccomanda l'uso di occhiali di sicurezza otticamente neutri e calzature di sicurezza.

Bloccare il cerchio sul piatto autocentrante durante il gonfiaggio.

Rimuovere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso.

Collegare il tubo di gonfiaggio alla valvola

Premere il pedale per gonfiare lo pneumatico e fare aderire i talloni. Fermarsi frequentemente per controllare sul manometro la pressione interna dello pneumatico.

ATTENZIONE Fare attenzione ad eventuali lesioni. Leggere con attenzione, comprendere e osservare le istruzioni che seguono.

1. Pneumatici eccessivamente gonfi possono esplodere, provocando la dispersione in aria di detriti che possono causare incidenti.
2. Pneumatici e cerchi che non hanno lo stesso diametro sono detti "non corrispondenti". Non tentare di montare o gonfiare degli pneumatici con dei cerchi non corrispondenti. Ad esempio, non montare mai uno pneumatico da 16" su un cerchio da 16,5" (o viceversa). È molto pericoloso. Pneumatici e cerchi non corrispondenti potrebbero esplodere provocando incidenti.
3. Non oltrepassare mai la pressione di gonfiaggio dello pneumatico indicata dal costruttore sul fianco dello stesso.
Controllare con attenzione che il tubo dell'aria sia ben inserito sulla valvola.
4. Non avvicinare mai la testa o altre parti del corpo ad uno pneumatico durante il gonfiaggio o durante l'intallamento.
Questa macchina non è un dispositivo di sicurezza contro i rischi di un'eventuale esplosione di pneumatici, camere d'aria o cerchi.
5. Mantenere una distanza adeguata dallo smontagomme durante il gonfiaggio, non avvicinarsi.

ATTENZIONE



In questa fase di lavoro si possono presentare livelli di rumore valutati a 85dB(A). Si consiglia pertanto di indossare una protezione antirumore.

PERICOLO

PERICOLO DI ESPLOSIONE: La rottura di un cerchio o di un pneumatico sotto pressione può provocare una esplosione che proietta la ruota lateralmente o verso l'alto con forza tale da causare danni, serie lesioni o anche la morte!

Non montare pneumatici su cerchi senza verificarne l'esatta corrispondenza delle dimensioni (stampate su cerchio e pneumatico) e la presenza di difetti o danneggiamenti.

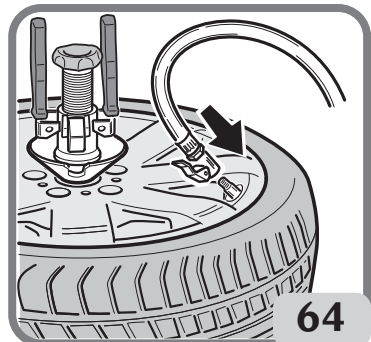
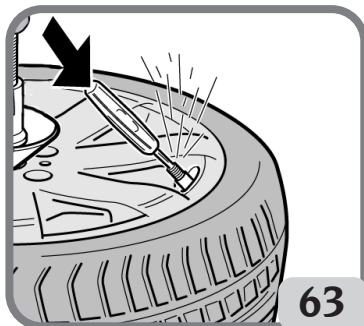
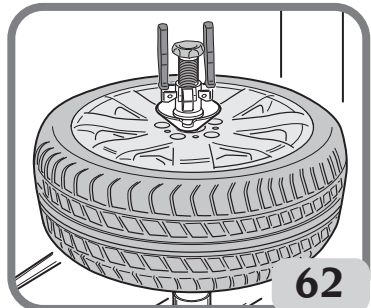
Questo smontagomme NON è un dispositivo di sicurezza e non consente di eliminare rischi e danni di una eventuale esplosione. Non consentire ad altre persone di avvicinarsi all'area di lavoro.

6.10.b. GONFIAGGIO DEGLI PNEUMATICI

1. Assicurarsi che la ruota sia saldamente bloccata sull'autocentrante per mezzo della maniglia di centraggio (Fig. 62).
2. Assicurarsi che la testina porta utensili, i gruppi stallonatori superiore e inferiore e i premistallone non siano prossimi all'area di lavoro e, se possibile, che siano in posizione di riposo.
3. Togliere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso (Fig. 63).
4. Collegare il raccordo Doyfe del tubo di gonfiaggio allo stelo della valvola (Fig. 64).



5. Premere il pedale  per gonfiare lo pneumatico per brevi intervalli. Controllare frequentemente la pressione sul manometro (1, Fig.65) per assicurarsi



IT

che la pressione non superi MAI la pressione massima indicata dal costruttore dello pneumatico. Lo pneumatico si allarga e i talloni prendono posizione.

Se necessario:

6. Continuare a gonfiare fino al valore massimo di 3,5 bar per posizionare correttamente lo pneumatico sul cerchio. Durante questa operazione evitare di distrarsi e controllare continuamente la pressione dello pneumatico sul manometro (1, Fig.65) al fine di evitare un gonfiaggio eccessivo. Il gonfiaggio di pneumatici tubeless richiede una portata d'aria superiore per consentire ai talloni di oltrepassare il cerchio HUMPS - vedere i tipi di profilo dei cerchi per il montaggio senza camera d'aria nella Fig.66

7. Verificare che i talloni siano correttamente intallonati sul cerchio; altrimenti, sgonfiare lo pneumatico, eseguire la stallonatura secondo la procedura descritta nella relativa sezione, lubrificare e fare ruotare lo pneumatico sul cerchio. Ripetere l'operazione di montaggio descritta in precedenza con ulteriore verifica.

8. Inserire nuovamente il meccanismo interno della valvola.

9. Portare la pressione al valore di esercizio premendo il pulsante di sgonfiaggio (2, Fig. 65).

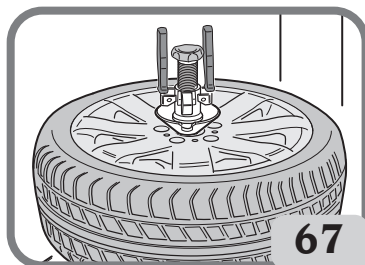
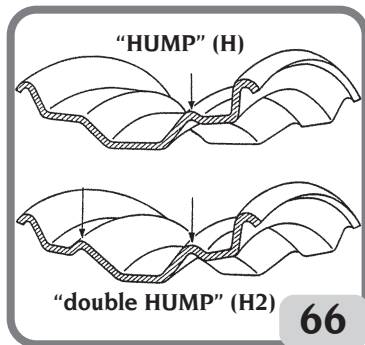
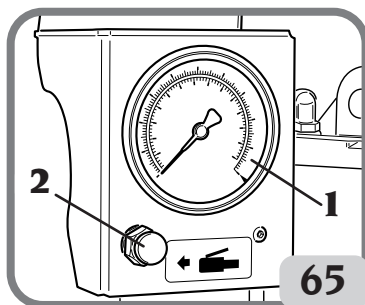
10. Mettere il cappuccio della valvola.

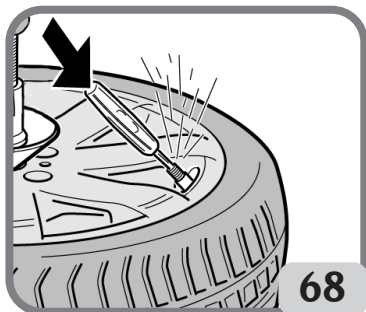
6.10.c. PROCEDURA SPECIALE (TI VERSION)

ATTENZIONE

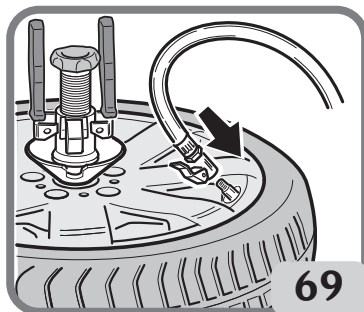
Prima di procedere con le operazioni descritte sotto assicurarsi che non sia presente sporcizia, polveri o altre impurità in prossimità degli ugelli di gonfiaggio.

Qualora, durante il gonfiaggio, lo pneumatico non si posizioni correttamente nel cerchio a causa dello spazio eccessivo tra pneumatico e cerchio, è possibile utilizzare un getto d'aria a pressione tramite le ganasce dell'accessorio T.I. (intallamento rapido) opzionale. Verificare che entrambi i talloni superiore e inferiore e la sede tallone del cerchio siano stati lubrificati in modo adeguato con una pasta per montaggio approvata.



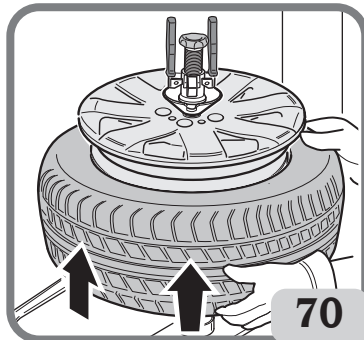


68



69

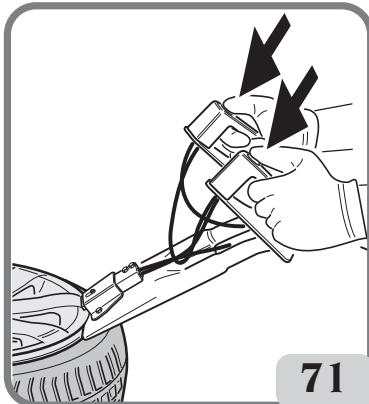
1. Assicurarsi che il cerchio sia correttamente bloccato sul piatto autocentrante (Fig. 67).
2. Togliere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso (Fig. 68).
3. Collegare il raccordo Doyfe del tubo di gonfiaggio allo stelo della valvola (Fig. 69).
4. Tirare leggermente verso l'alto lo pneumatico in modo da ridurre lo spazio tra il tallone superiore e il cerchio (Fig. 70).



70



5. Premere a fondo il pedale di gonfiaggio e contemporaneamente premere i 2 pulsanti presenti sull'accessorio per emettere un getto d'aria ad alta pressione dai quattro getti che agevolano il posizionamento dei talloni dello pneumatico (Fig. 71).
6. Continuare il gonfiaggio dello pneumatico tramite il tubo di gonfiaggio. Arrestare il gonfiaggio e verificare frequentemente la pressione sul manometro.



71

ATTENZIONE

Per aumentare l'efficacia dei getti d'aria, lubrificare e sollevare manualmente il tallone inferiore prima dell'attivazione dei getti stessi

ATTENZIONE

Per un migliore funzionamento del sistema gonfia tubeless la pressione di linea deve essere compresa tra gli 8 e i 10 bar.

IT

ATTENZIONE

Pericolo di esplosione. Durante la fase di intallonatura non oltrepassare la pressione massima indicata del costruttore riportata sul fianco dello pneumatico.

Una volta effettuata l'intallonatura rimontare la parte interna della valvola e quindi gonfiare il pneumatico fino alla pressione indicata dal costruttore del veicolo.

ATTENZIONE

Azionare i getti per il gonfiaggio soltanto per l'intallonatura del pneumatico. Non orientare i getti verso persone.

Scaricare l'aria dall'impianto pneumatico prima di scollegare l'alimentazione o altri componenti pneumatici. L'aria viene accumulata nel serbatoio per il funzionamento di getti di tallonatura.

ATTENZIONE

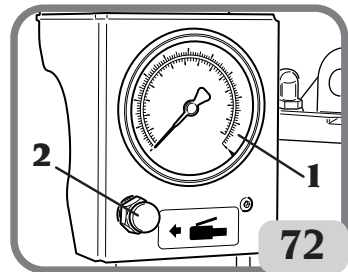
Attivare i getti d'aria solamente dopo essersi assicurati che il dispositivo è ben saldo in posizione e il cerchio correttamente bloccato.

ATTENZIONE

PERICOLO DI ESPLOSIONE. Non montare uno pneumatico e un cerchio che non presentano lo stesso diametro (ad esempio, pneumatico da 16 pollici e 1/2 con un cerchio da 16 pollici).

Nel caso lo pneumatico sia eccessivamente gonfio, è possibile togliere l'aria premendo il pulsante manuale di sgonfiaggio in ottone ubicato sotto il manometro della pressione aria ("2" - Fig.72)

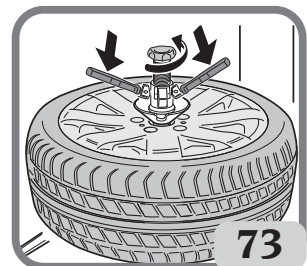
Scollegare il tubo di gonfiaggio dallo stelo della valvola.

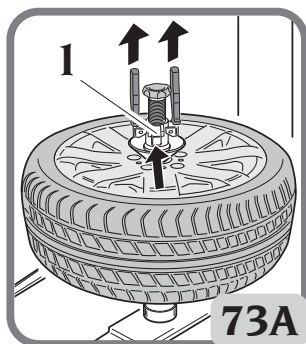


6.11 SBLOCCAGGIO RUOTA E SCARICAMENTO RUOTA

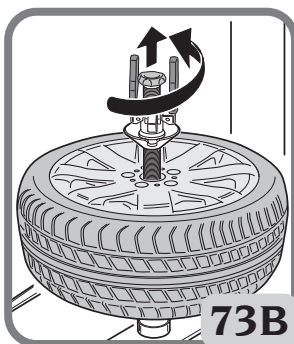
6.11.a. SBLOCCAGGIO RUOTA

- Allentare il dispositivo ruotando le maniglie in senso antiorario (Fig. 73).
- Premere i fermi "1" ed allontanare manualmente il cono

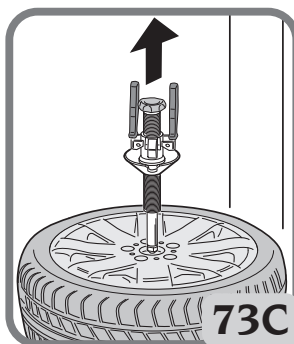




73A



73B



73C

di centraggio dal cerchione (Fig. 73A)
- Ruotare in senso antiorario il dispositivo di bloccaggio per sganciarlo dall' autocentrante (Fig. 73B).

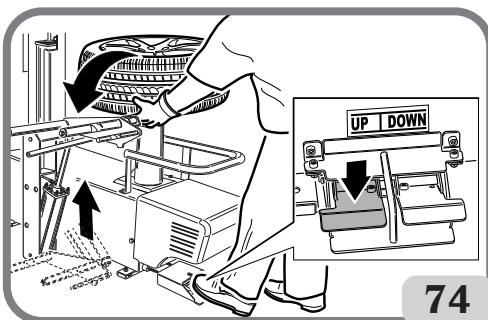
-sfilare il dispositivo dal cerchione (Fig. 73C).

6.11.b SCARICAMENTO RUOTA

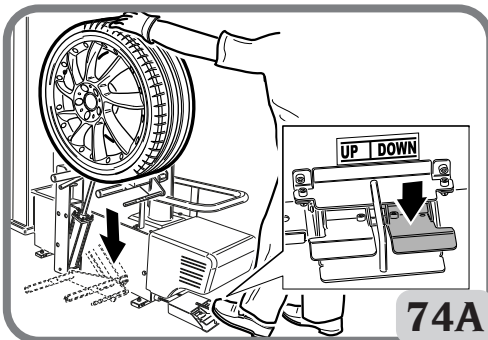
- Alzare il sollevatore (pedale up) e posizionare la ruota manualmente (Fig. 74).

- Abbassare il sollevatore (pedale down) (Fig. 74A).

-Togliere la ruota dal sollevatore



74



74A

IT

7. MANUTENZIONE



PERICOLO

Quando si scollega la macchina dalla rete pneumatica, i dispositivi che riportano la targhetta qui indicata possono rimanere sotto pressione.



ATTENZIONE

Il manuale “Ricambi” non autorizza l'utente ad eseguire alcun intervento sulla macchina, eccezion fatta per quelli espressamente descritti nel manuale d'uso, ma mette in grado l'utente di fornire informazioni accurate al servizio post-vendita, al fine di ridurre i tempi di assistenza.



ATTENZIONE

Non togliere o modificare alcuna parte della macchina (tranne che per scopi di manutenzione).



ATTENZIONE

È vietato qualsiasi intervento inteso a modificare il valore prestabilito della valvola regolatrice di pressione o del limitatore di pressione. Il costruttore declina ogni responsabilità causata dalla manomissione di suddette valvole.



ATTENZIONE

Prima di apportare qualsiasi modifica o eseguire la manutenzione, scollegare l'alimentazione elettrica e pneumatica della macchina e assicurarsi che tutte le parti mobili siano adeguatamente bloccate.



AVVERTENZA

Tenere pulita la zona di lavoro. Non usare mai aria compressa, getti d'acqua o diluente per togliere sporcizia o residui dalla macchina. Durante la pulizia, evitare per quanto possibile di creare e sollevare polvere.

ATTENZIONE

La CORGHI declina ogni responsabilità in caso di reclami derivati dall'uso di ricambi o accessori non originali.

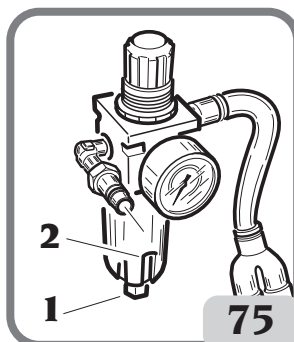
Manutenzione programmata:

ATTENZIONE

La macchina propone periodicamente i promemoria di manutenzione da effettuare. L'inservanza delle disposizioni potrebbe precludere il corretto funzionamento della macchina.

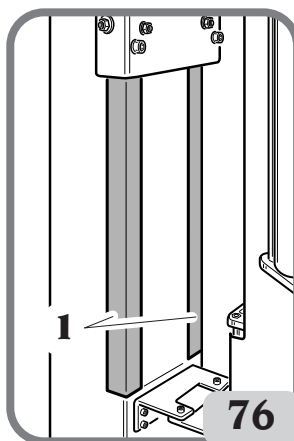
- Verifica del drenaggio della condensa del gruppo filtro-regolatore:

Il gruppo filtro-regolatore è dotato di un dispositivo semi-automatico di drenaggio della condensa. Tale dispositivo entra in funzione, automaticamente, ogniqualvolta s'interrompe l'alimentazione pneumatica alla macchina. Drenare la condensa manualmente (1, Fig. 75) quando il livello si innalza sopra il livello 2, Fig. 75). Da effettuare mensilmente.



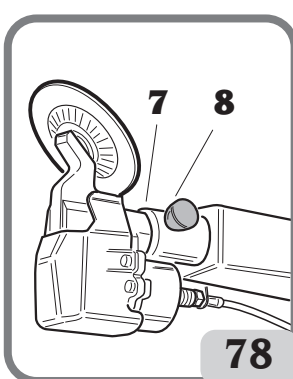
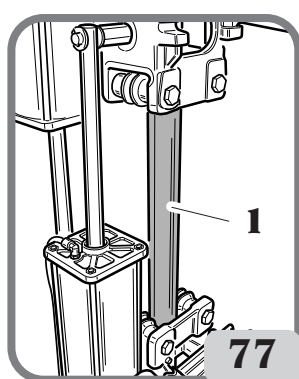
- Pulire e lubrificare guida carrello testina porta utensili (1, Fig.76):

Pulire con solventi compatibili con l'ambiente e lubrificare con grasso LIPLEX EP 2 o equivalente. Da effettuare bimestralmente



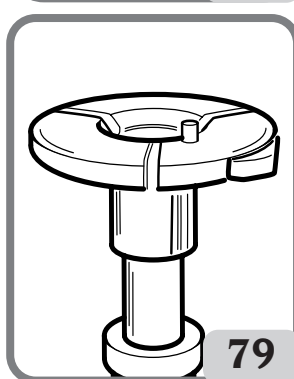
- Pulire e lubrificare il quadro di scorrimento stallonatori (1, Fig.77):

Pulire con solventi compatibili con l'ambiente e lubrificare con olio sintetico al PTFE o equivalente. Da effettuare bimestralmente



- Pulire e lubrificare il perno gruppo stallonatore inferiore (1, Fig. 78) e il perno aggancio gruppo stallonatore inferiore (2, Fig. 78):

Pulire con solventi compatibili con l'ambiente e lubrificare con grasso comune.



IT

Da effettuare mensilmente

- Contattare rete assistenza per verifica cinghie e tamponi in gomma:

Verifica periodica da parte della rete assistenza.

Da effettuare ogni 7000 ruote

- Pulire la parte superiore dell' autocentrante (Fig 79):

Rimuovere lo sporco accumulato e pulire con solventi ecologici.

Da effettuare settimanalmente

- Controllo generale della macchina, contattare rete assistenza:

Verifica periodica generale da parte della rete assistenza.

Da effettuare annualmente

8. INFORMAZIONI SULLA DEMOLIZIONE

In caso di demolizione della macchina, separare preventivamente i particolari elettrici, elettronici, plastici e ferrosi.

Procedere quindi alla rottamazione diversificata come previsto dalle norme vigenti.

9. INFORMAZIONI AMBIENTALI

La seguente procedura di smaltimento deve essere applicata esclusivamente alle macchine



in cui la targhetta dati macchina riporta il simbolo del bidone barrato

Questo prodotto può contenere sostanze che possono essere dannose per l'ambiente e per la salute umana se non viene smaltito in modo opportuno.

Vi forniamo pertanto le seguenti informazioni per evitare il rilascio di queste sostanze e per migliorare l'uso delle risorse naturali.

Le apparecchiature elettriche ed elettroniche non devono essere smaltite tra i normali rifiuti urbani ma devono essere inviate alla raccolta differenziata per il loro corretto trattamento. Il simbolo del bidone barrato, apposto sul prodotto ed in questa pagina, ricorda la necessità di smaltire adeguatamente il prodotto al termine della sua vita.

In tal modo è possibile evitare che un trattamento non specifico delle sostanze contenute in questi prodotti, od un uso improprio di parti di essi possano portare a conseguenze dannose per l'ambiente e per la salute umana. Inoltre si contribuisce al recupero, riciclo e riutilizzo di molti dei materiali contenuti in questi prodotti.

A tale scopo i produttori e distributori delle apparecchiature elettriche ed elettroniche organizzano opportuni sistemi di raccolta e smaltimento delle apparecchiature stesse.

Alla fine della vita del prodotto rivolgetevi al vostro distributore per avere informazioni sulle modalità di raccolta. Al momento dell'acquisto di questo prodotto il vostro distributore vi informerà inoltre della possibilità di rendere gratuitamente un altro apparecchio a fine vita a condizione che sia di tipo equivalente ed abbia svolto le stesse funzioni del prodotto acquistato.

Uno smaltimento del prodotto in modo diverso da quanto sopra descritto sarà passibile delle sanzioni previste dalla normativa nazionale vigente nel paese dove il prodotto viene smaltito. Vi raccomandiamo inoltre di adottare altri provvedimenti favorevoli all'ambiente: riciclare l'imballo interno ed esterno con cui il prodotto è fornito e smaltire in modo adeguato le batterie usate (solo se contenute nel prodotto).

Con il vostro aiuto si può ridurre la quantità di risorse naturali impiegate per la realizzazione di apparecchiature elettriche ed elettroniche, minimizzare l'uso delle discariche per lo smaltimento dei prodotti e migliorare la qualità della vita evitando che sostanze potenzialmente pericolose vengano rilasciate nell'ambiente.

10. INFORMAZIONI E AVVERTENZE SULL'OLIO

Smaltimento olio usato

Non gettare l'olio usato in fognature, cunicoli o corsi d'acqua; raccoglierlo e consegnarlo ad aziende autorizzate per la raccolta.

Spargimento o perdite d'olio

Contenere il prodotto fuoriuscito con terra, sabbia o altro materiale assorbente.

Sgrassare l'area contaminata con solventi, facendo attenzione a disperdere i fumi. I residui del materiale di pulizia devono essere smaltiti secondo quanto prescritto dalla legge.

Precauzioni nell'impiego dell'olio

- Evitare il contatto con la pelle.
- Evitare la formazione o la diffusione di nebbie d'olio nell'atmosfera.
- Adottare quindi le seguenti elementari precauzioni igieniche:
 - evitare gli schizzi (indumenti appropriati, schermi protettivi sulle macchine);
 - lavarsi frequentemente con acqua e sapone; non utilizzare prodotti irritanti o solventi che asportano il rivestimento sebaceo della pelle;
 - non asciugarsi le mani con stracci sporchi o unti;
 - cambiarsi gli indumenti se sono impregnati e, in ogni caso, alla fine del lavoro;
 - non fumare o mangiare con le mani unte.
- Adottare inoltre le seguenti misure di prevenzione e protezione:
 - guanti resistenti agli oli minerali, felpati internamente;
 - occhiali, in caso di schizzi;
 - grembiuli resistenti agli oli minerali;
 - schermi protettivi, in caso di schizzi.

Olio minerale: indicazioni di pronto soccorso

- Ingestione: rivolgersi al presidio medico con le caratteristiche del tipo di olio ingerito.
- Inalazione: in caso di esposizione a forti concentrazioni di vapori o nebbie, trasportare il colpito all'aria aperta e in seguito al presidio medico.
- Occhi: irrigare abbondantemente con acqua e rivolgersi al più presto al presidio medico.
- Pelle: lavare con acqua e sapone.

11. INFORMAZIONI E AVVERTENZE SUL LIQUIDO LUBRIFICANTE PER PNEUMATICI

Smaltimento olio usato

Non gettare il fluido lubrificante usato in fognature, cunicoli o corsi d'acqua; raccoglierlo e consegnarlo ad aziende autorizzate per la raccolta.

Spargimento o perdite di liquido lubrificante

Evitare che le perdite di prodotto si allarghino utilizzando del materiale assorbente non infiammabile quale terra, sabbia, vermicolite, diatomite.

Pulire l'area contaminata utilizzando preferibilmente un detergente, non utilizzare solventi.

Precauzioni nell'impiego del fluido lubrificante per pneumatici

- Evitare gli schizzi o il contatto con la pelle.
- Evitare gli schizzi o il contatto con gli occhi.
- Non inalare.
- Adottare quindi le seguenti elementari precauzioni igieniche:
 - proteggere la pelle e gli occhi dagli schizzi di fluido lubrificante (con guanti e occhiali adeguati);
 - in caso di contatto con la pelle, pulire immediatamente con abbondante acqua;
 - in caso di contatto con gli occhi, sciacquare immediatamente con abbondante acqua e consultare un medico;
 - in caso di ingestione, consultare un medico e mostrare l'etichetta;
 - non asciugare le mani con panni sporchi;
 - cambiarsi gli indumenti se sono impregnati di liquido lubrificante;
 - non fumare o mangiare con le mani sporche di liquido lubrificante.

12. MEZZI ANTINCENDIO DA UTILIZZARE

Per la scelta dell'estintore più adatto consultare la tabella seguente:

	Materiali secchi	Liquidi infiammabili	Apparecchiature elettriche
Idrico	SI	NO	NO
Schiuma	SI	SI	NO
Polvere	SI*	SI	SI
CO ₂	SI*	SI	SI
SI*	Utilizzabile in mancanza di mezzi più appropriati o per incendi di piccola entità.		



AVVERTENZA

Le indicazioni di questa tabella sono di carattere generale e destinate a servire come guida di massima agli utilizzatori. Le possibilità di impiego di ciascun tipo di estintore devono essere richieste al fabbricante.

13. GLOSSARIO

Pneumatico

Uno pneumatico è formato da: **I-lo pneumatico**, **II- il cerchio** (ruota), **III-la camera d'aria** (negli pneumatici a tubo), **IV-aria pressurizzata**.

Lo pneumatico deve:

- sostenere il carico,
- assicurare la trasmissione delle potenze motrici,
- dirigere il veicolo,
- contribuire alla tenuta di strada ed alla frenatura,
- contribuire alla sospensione del veicolo.

I - Pneumatico Lo pneumatico propriamente detto è la parte principale del complesso che è in contatto con la strada ed è quindi progettato per sostenere la pressione d'aria interna e tutte le altre sollecitazioni derivanti dall'utilizzo.

La sezione dello pneumatico mostra le diverse parti che lo compongono:

1 - *Battistrada*. È la parte in contatto con la strada durante il rotolamento della gomma. Comprende una gomma in mescola e un "motivo" adatto per fornire una buona resistenza all'abrasione e una buona aderenza in condizioni di asciutto e bagnato, così come delle condizioni di funzionamento silenziose.

2 - *Bordo o rinforzo*. E' un inserto di tessuto metallico o tessile, disposto in corrispondenza della parte esterna del tallone; serve a proteggere le tele della carcassa dallo strisciamento contro il cerchio.

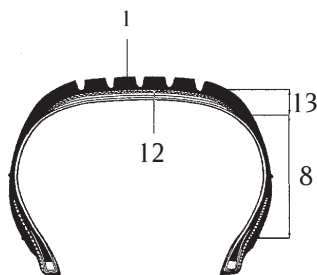
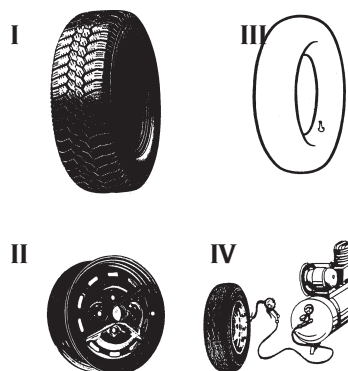
3 - *Carcassa*. Costituisce la struttura resistente ed è composta da uno o più strati di tele gommate. La disposizione delle tele che costituiscono la carcassa dà la denominazione alla struttura della copertura.

Si possono distinguere le seguenti strutture:

Convenzionale: le tele sono inclinate e sono disposte in modo che i fili costituenti una tela s'incrocino con quelli della tela adiacente. Il battistrada, che è la parte dello pneumatico a contatto con il terreno, è solidale ai fianchi e pertanto durante il rotolamento i movimenti di flessione del fianco sono trasmessi al battistrada.

Radiale La carcassa è formata da una o più tele con i filati disposti in direzione radiale.

Una carcassa radiale è alquanto instabile. Per renderla stabile ed evitare dei movimenti errati del battistrada nell'area di contatto con il terreno, la carcassa e lo



spessore sottostante il battistrada sono rinforzati con una struttura anulare, generalmente chiamata cintura. Il battistrada ed il fianco lavorano con rigidità diverse ed in modo indipendente, pertanto durante il rotolamento i movimenti di flessione del fianco non sono trasmessi al battistrada.

4 - *Cerchietto* Si tratta di un anello in metallo che presenta diversi fili in acciaio. Al cerchietto sono ancorate le tele di carcassa.

5 - *Cintura*. E' una struttura circonferenziale inestensibile composta da tele incrociate ad angoli molto bassi, posizionata sotto il battistrada, con lo scopo di stabilizzare la carcassa nell'area d'impronta.

6 - *Cordolo di centratura*. Si tratta di un piccolo segno che indica la circonferenza della parte superiore del tallone ed è utilizzato come riferimento per controllare il corretto centraggio dello pneumatico sul cerchio dopo il montaggio.

7 - *Cordolo di protezione*. E' un rilievo circonferenziale posto nella zona del fianco più esposta a strisciamenti accidentali.

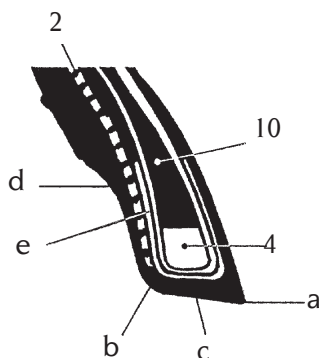
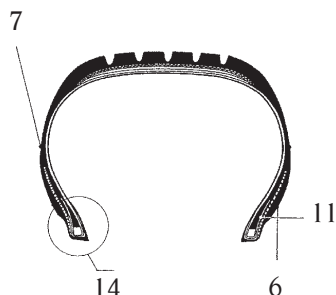
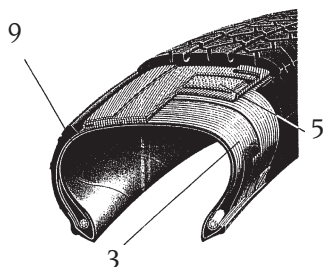
8 - *Fianco*. E' la zona compresa tra la balconata e il cordolo di centratura. E' costituito da uno strato di gomma più o meno sottile, destinato a proteggere le tele di carcassa contro urti laterali.

9 - *Liner* Si tratta di uno strato di mescola vulcanizzata, impermeabile all'aria, all'interno degli pneumatici tubeless.

10 - *Filling* Si tratta di un profilo in gomma di norma triangolare, ubicato sopra il cerchietto; assicura la rigidità del tallone e crea una graduale compensazione alla brusca discontinuità di spessore provocata dal cerchietto.

11 - *Risvolto*. E' il lembo della tela di carcassa che è avvolto attorno al cerchietto ed adagiato contro la carcassa stessa, al fine di ancorare la tela ed impedirne lo sfilamento.

12 - *Sottofondo o piede*. È lo strato più interno del battistrada in contatto con la cintura, oppure se quest'ultima non è presente (pneumatici convenzionali) con l'ultima tela della carcassa.

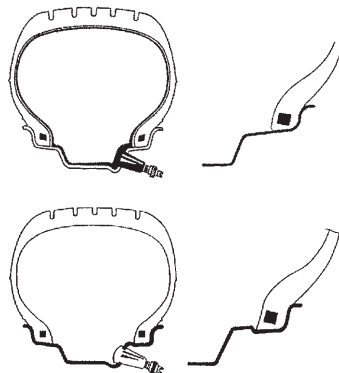


13 - *Balconata* Si tratta della parte più esterna del battistrada, ubicato tra l'angolo e l'inizio del fianco.

14 - *Tallone*. È la parte che unisce lo pneumatico al cerchio. La punta del tallone (a) è l'angolo interno. Lo sperone (b) è la parte più interna del tallone. La base (c) è la zona di appoggio con il cerchio. L'incavo (d) è la parte concava sulla quale appoggia la balconata del cerchio.

Pneumatici con camera d'aria – tube type. Dal momento che uno pneumatico deve contenere aria pressurizzata per un lungo periodo di tempo, si utilizza una camera d'aria. La valvola per l'inserimento, la tenuta, il controllo ed il ripristino dell'aria in pressione, in questo caso è solidale con la camera stessa.

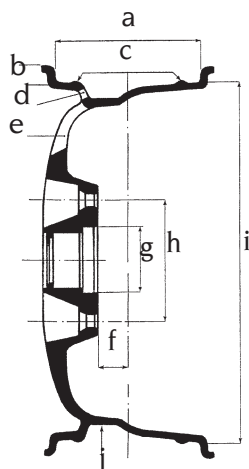
Pneumatici senza camera d'aria – tubeless. Gli pneumatici tubeless sono formati da uno pneumatico con fianco interno rivestito da un sottile strato di gomma speciale impermeabile, chiamato *liner*. Questo contribuisce ad assicurare la tenuta dell'aria in pressione contenuta nella carcassa. Questo tipo di pneumatici deve essere montato su cerchi specifici, direttamente sui quali è fissata la valvola.



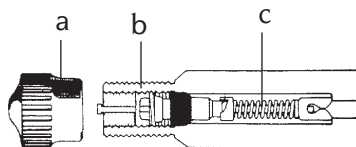
II - Cerchio (Ruota). Il cerchio è l'elemento rigido, in metallo, che collega in modo fisso, ma non permanente, il mozzo del veicolo con lo pneumatico.

Profilo del cerchio. Il profilo del cerchio è la forma della sezione in contatto con lo pneumatico. Esso è realizzato con diverse forme geometriche che servono ad assicurare: semplicità di montaggio dello pneumatico (inserimento tallone nel canale); sicurezza in marcia, in termini di ancoraggio del tallone nella sua sede. Osservando una sezione del cerchio è possibile identificare diverse parti che la compongono: a) larghezza del cerchio – b) altezza balconata – c) ancoraggi tubeless (HUMP) – d) foro valvola – e) apertura di aerazione – f) off set – g) diametro foro centrale – h) interasse fori attacco – i) diametro di calettamento – j) canale.

III - Camera d'aria (pneumatici di tipo a tubo). La camera d'aria è una struttura in gomma ad anello chiuso dotata di valvola, che contiene aria pressurizzata.



Valvola. La valvola è un dispositivo meccanico che permette il gonfiaggio/sgonfiaggio e la tenuta dell'aria in pressione all'interno di una camera d'aria (o di una copertura nel caso dei tubeless). E' composta da tre particolari: il cappello di chiusura valvola (a) (per proteggere dalla polvere il meccanismo interno e garantire la tenuta d'aria), un meccanismo interno (b) e il fondello (c) (rivestimento esterno).



Gonfiatubeless. Sistema di gonfiaggio che facilita il gonfiaggio degli pneumatici tubeless.

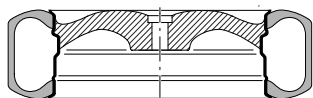
Intallonatura. Operazione che si ottiene nella fase di gonfiaggio e garantisce un perfetto centraggio tra tallone e bordo cerchio.

Pinza premi tallone. E' un utensile adibito ad essere utilizzato durante il montaggio del tallone superiore. È sistemata in modo che agganci la balconata del cerchio e mantenga il tallone superiore dello pneumatico all'interno del canale. Generalmente impiegata per il montaggio di ruote ribassate.

Regolatore di scarico. Raccordo che permette di regolare il passaggio dell'aria.

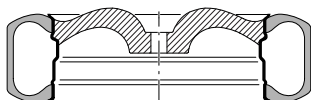
Stallonatura. Operazione che permette il distacco del tallone dal bordo del cerchio.

TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI DI CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO A SECONDA DEL TIPO DI CERCHIO



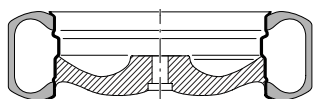
A

Cerchio standard



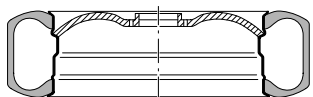
B

Cerchio con foro incassato



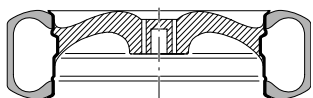
C

Cerchio a canale rovesciato



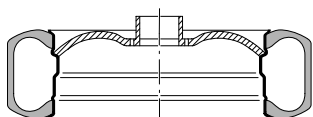
D

Cerchio per furgone



E

Cerchio senza foro centrale

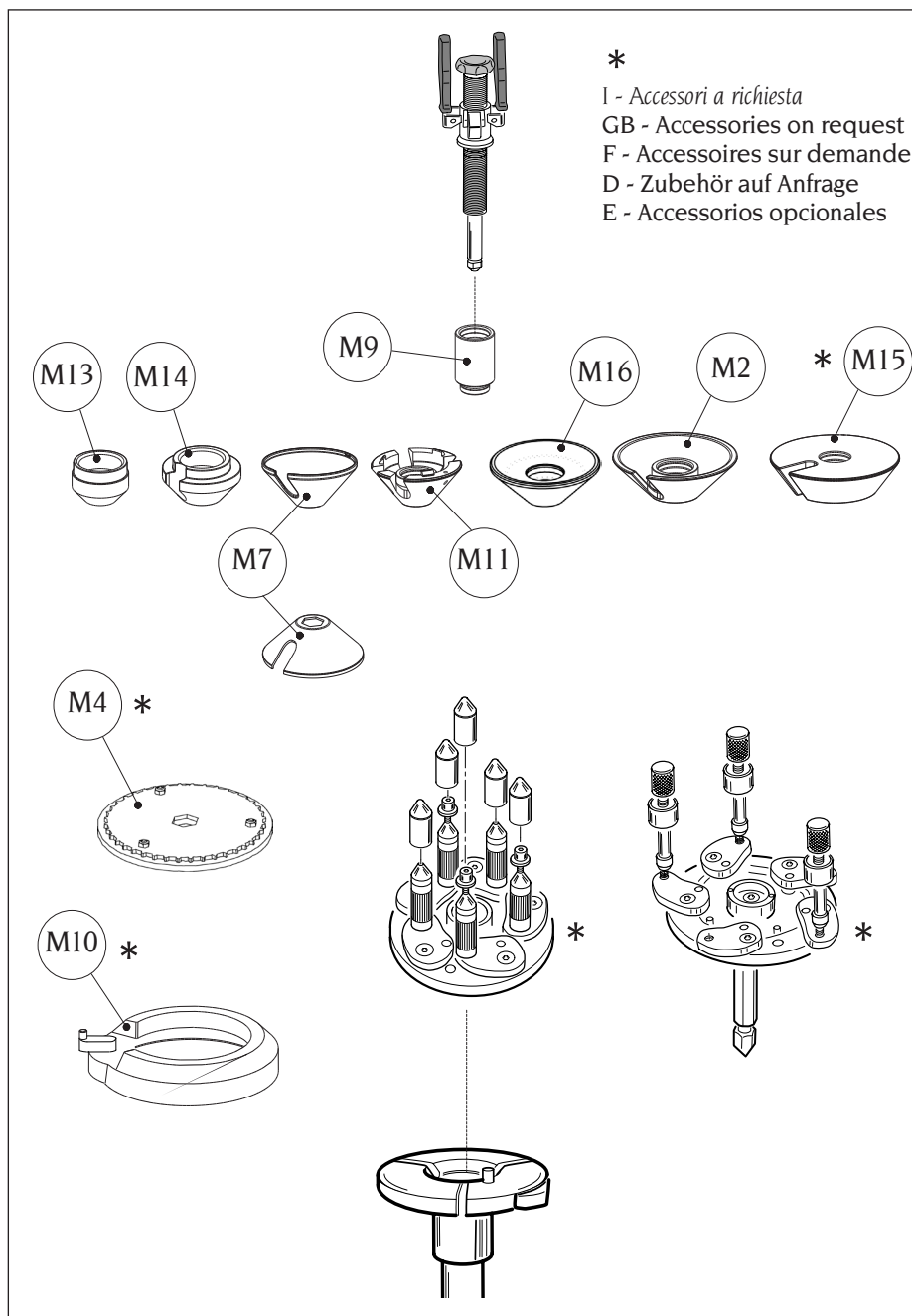


F

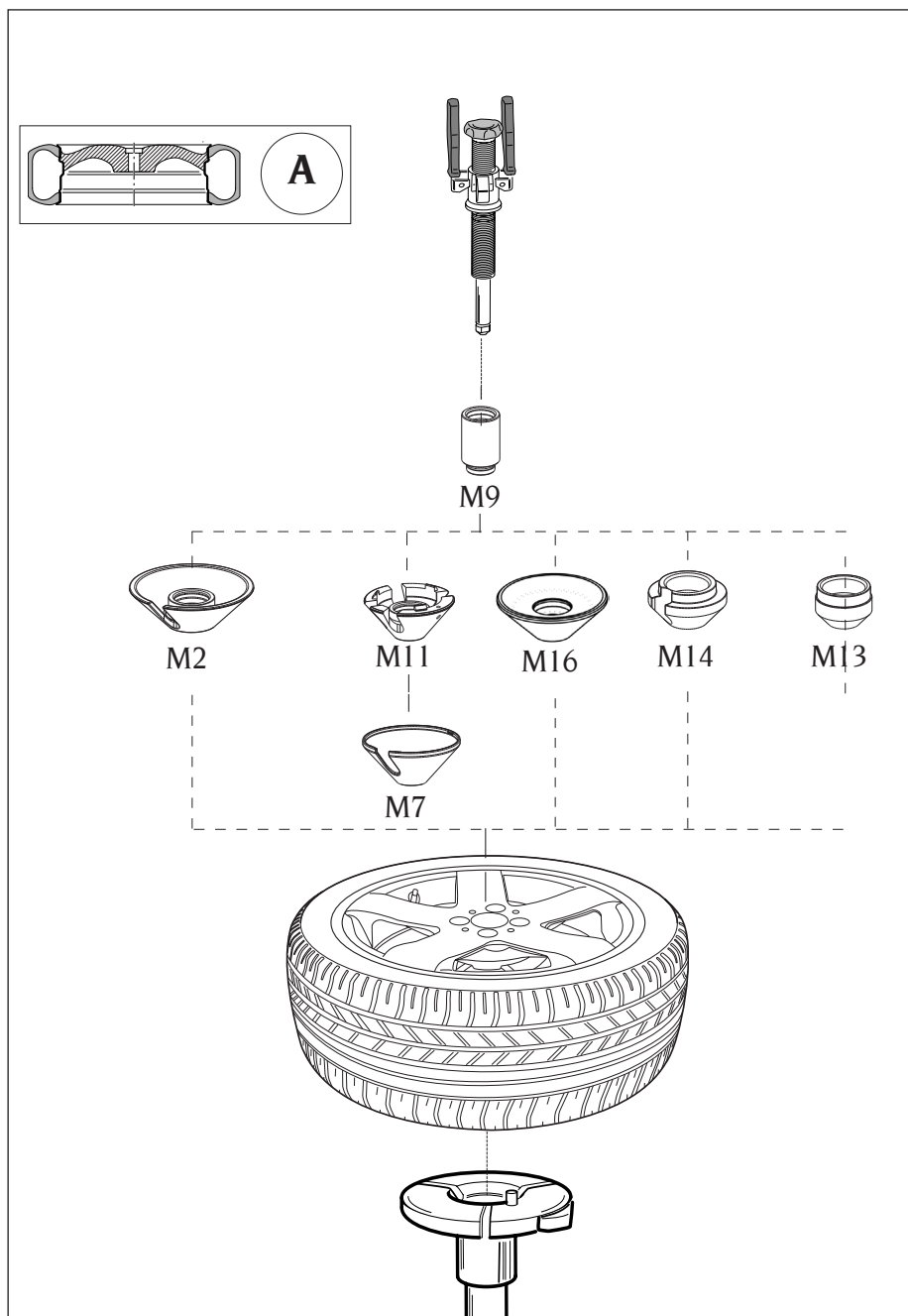
Cerchio con foro centrale

IT

ACCESSORI DI FISSAGGIO

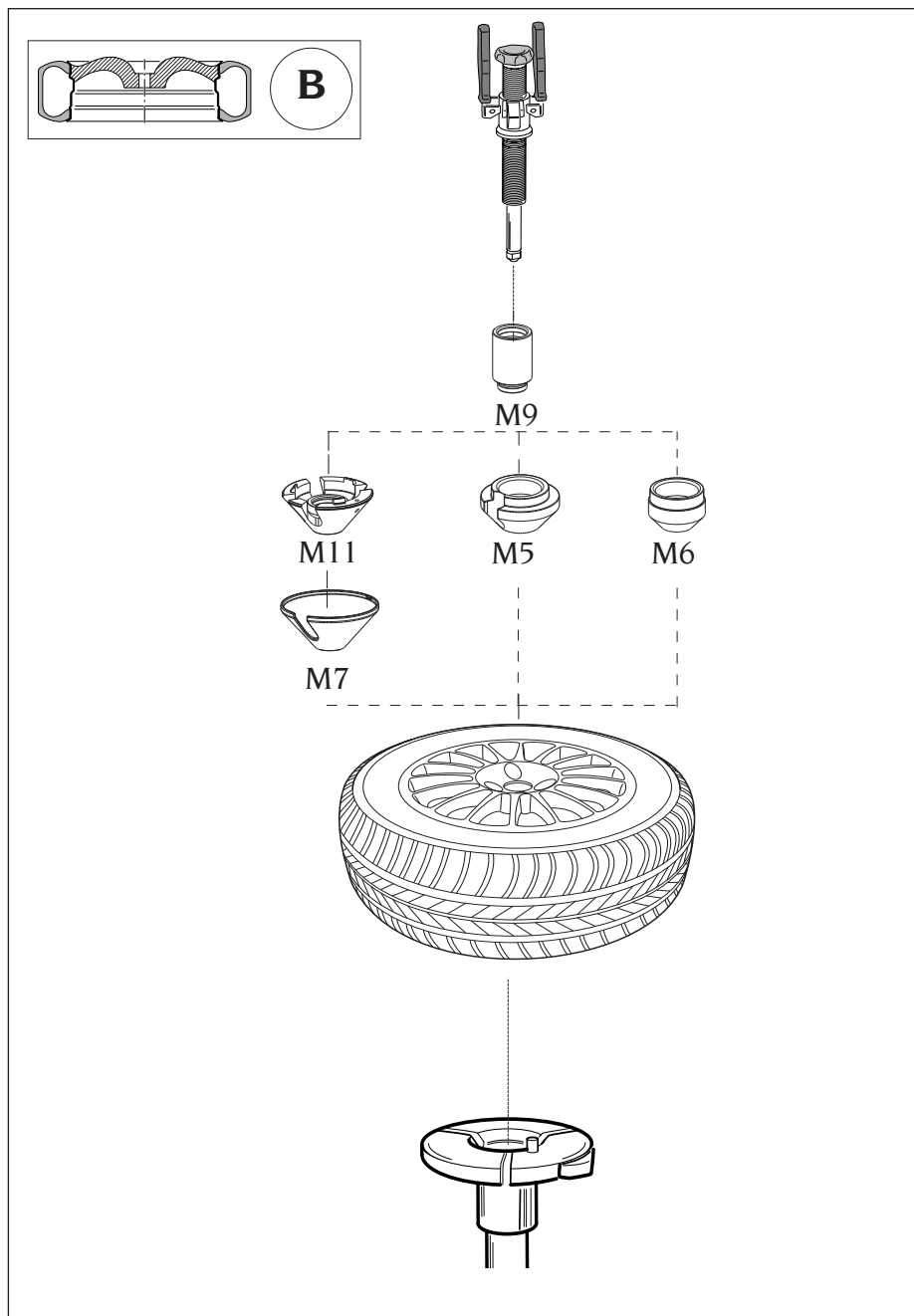


CERCHIO STANDARD

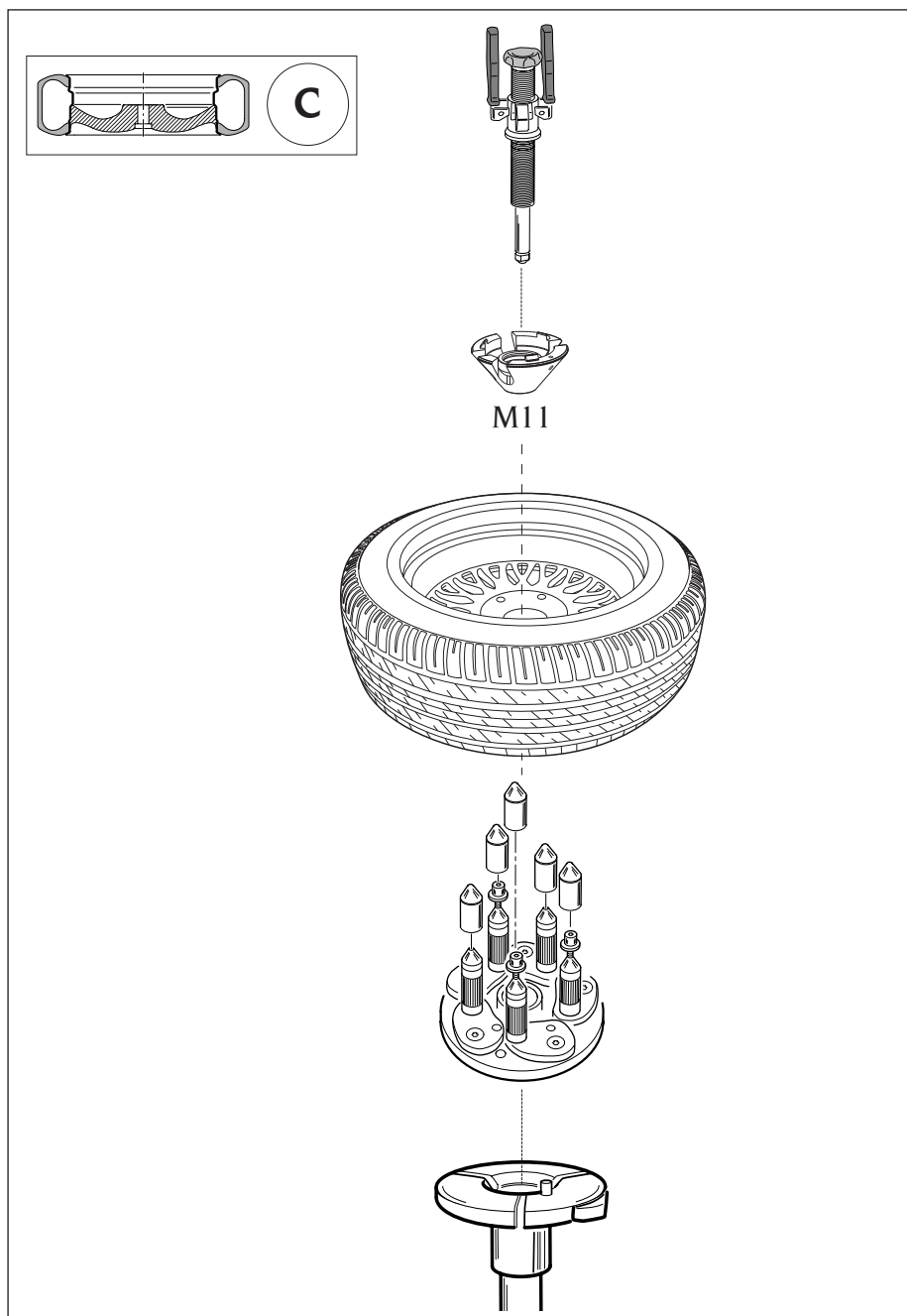


IT

CERCHIO CON FORO INCASSATO

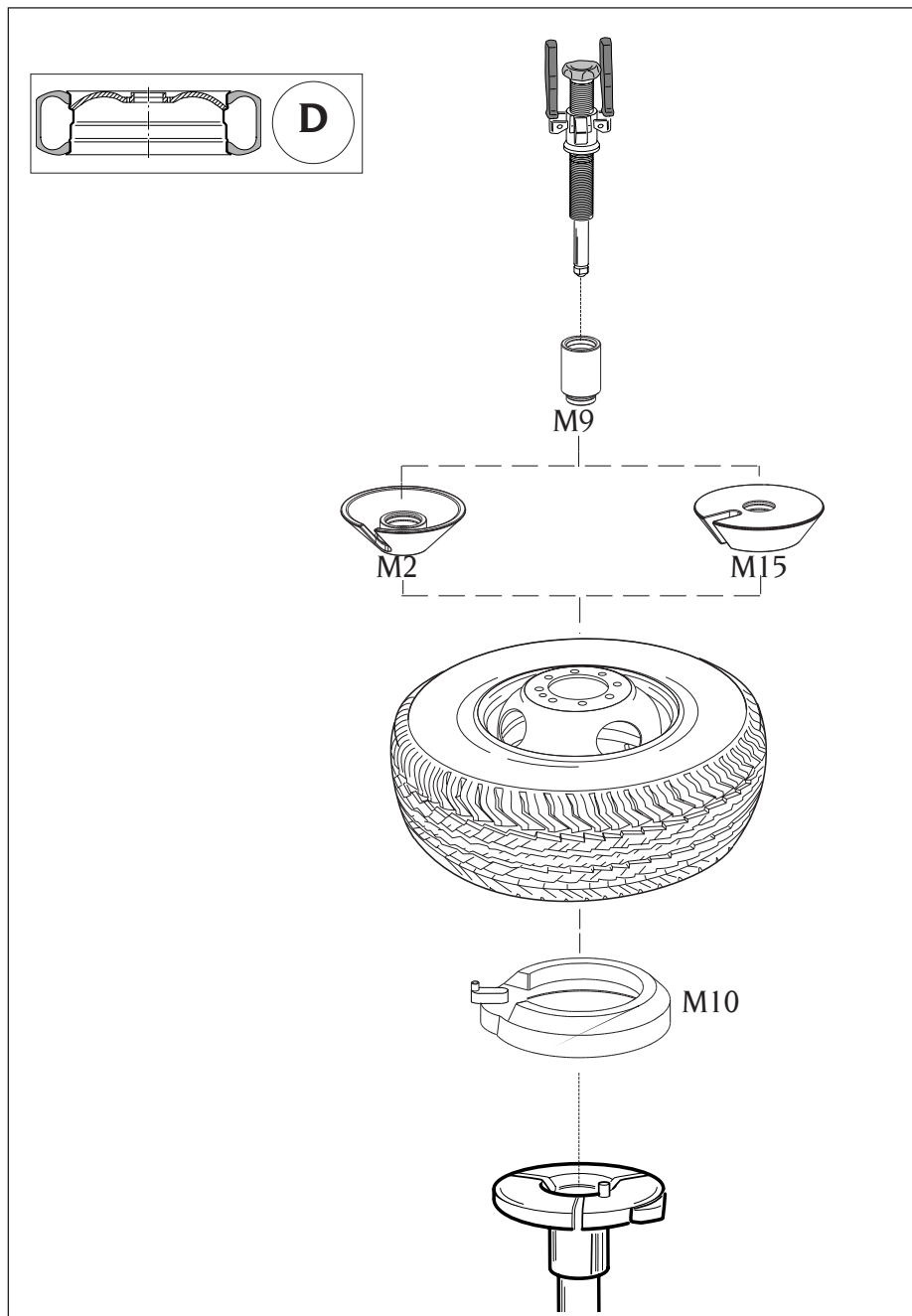


CERCHIO A CANALE ROVESCIATO

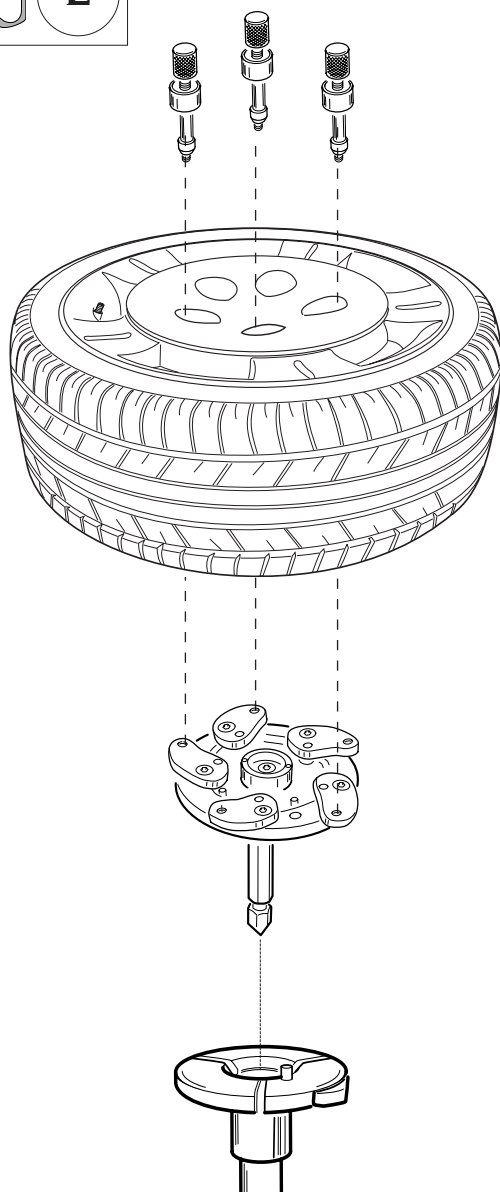
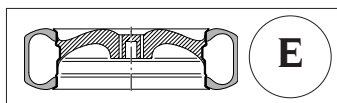


IT

CERCHIO PER FURGONE

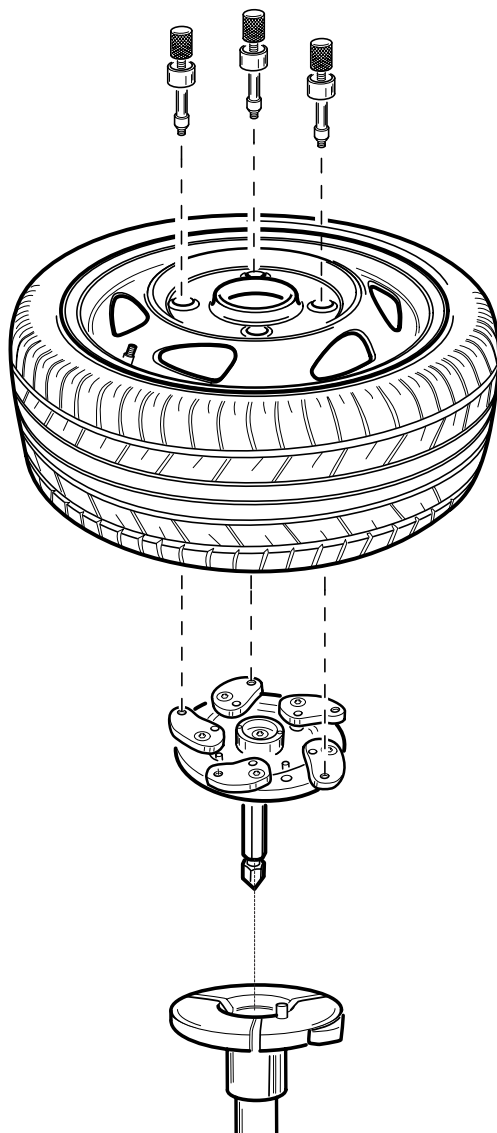
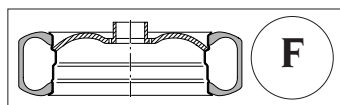


CERCHIO SENZA FORO CENTRALE



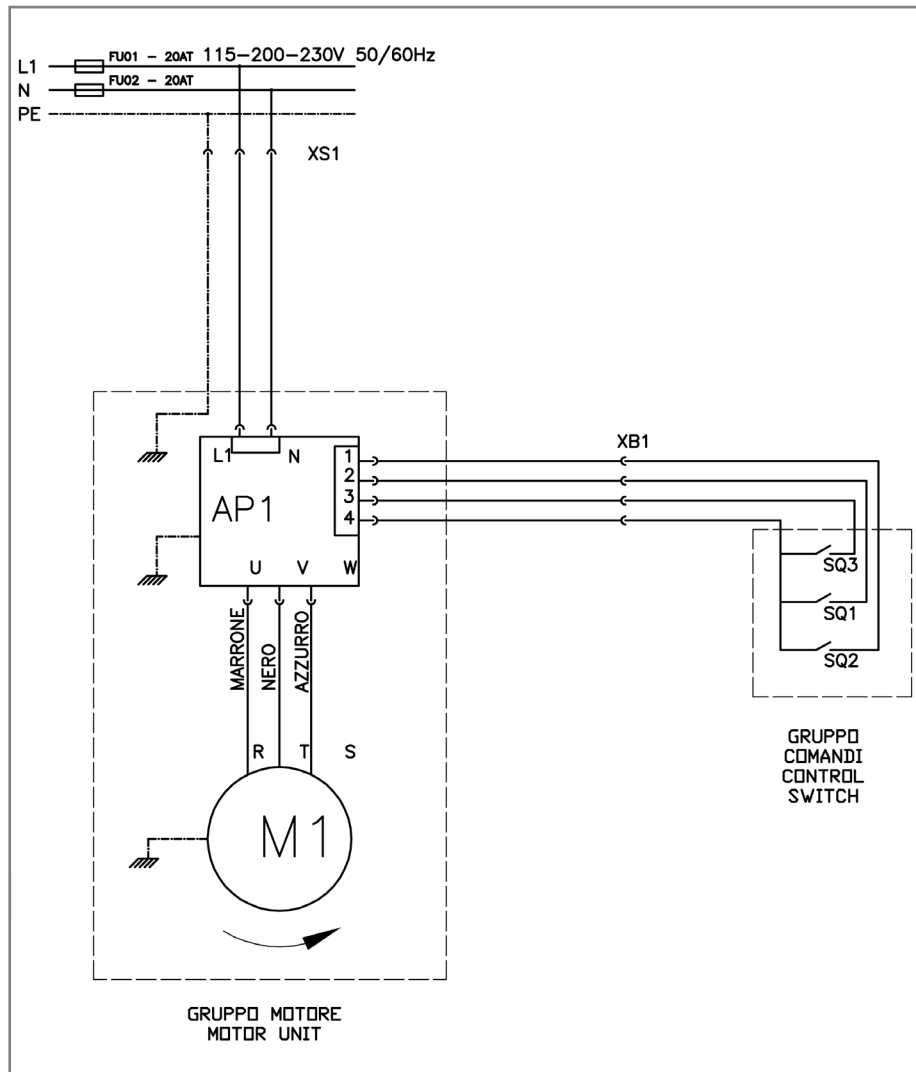
IT

CERCHIO CON FORO CENTRALE



SCHEMA ELETTRICO

- AP1 Scheda motore singla/doppia velocità
- M1 Motore
- SQ1 Microinterruttore doppia velocità
- SQ2 Microinterruttore (senso ANTIORARIO)
- SQ3 Microinterruttore (senso ANTIORARIO)
- XB1 Connettore
- XS1 Spina di alimentazione



IT

SCHEMA PNEUMATICO

A GRUPPO FILTRO REGOLATORE

- 1 Giunto ad innesto rapido femmina
- 2 Gruppo filtro regolatore
- 3 Lubrificatore
- 4 Manometro
- 5 Limitatore di gonfiaggio pedaliera

B COMANDO CILINDRI STALLONATORI E PENETRAZIONE

- 10 Pulsante monostabile (valvola 3/2 nc) a riarmo pneumatico disco superiore
- 11 Cilindro semplice effetto penetrazione disco superiore
- 12 Comando a leva (valvola 5/3 cc)
- 13 Cilindro stallonatore superiore doppio effetto d. 110 mm
- 14 Pulsante monostabile
- 15 Cilindro semplice effetto penetrazione disco inferiore
- 16 Comando a leva (valvola 5/3 cc)
- 17 Cilindro stallonatore inferiore doppio effetto d. 110 mm

C COMANDO CILINDRO ACCOSTAMENTO STALLONATORI

- 20 Valvola monostabile 3/2 na a leva
- 21 Cilindro semplice effetto strangolo sup. e inf.
- 22 Comando a leva (valvola 5/3 cc)
- 23 Valvola monostabile 2/2 na a comando pneumatico
- 24 Cilindro doppio effetto d. 40 mm

D MOVIMENTO UTENSILE SMONTAGGIO TESTINA

- 30 Valvola 3/2 no ricerca
- 31 Valvola 3/2 nc smontaggio
- 32 Cilindro movimento testina utensile

E MOVIMENTO ORIZZONTALE TESTINA

- 40 Valvola monostabile 3/2 na a leva
- 41 Cilindro semplice effetto strangolo sup. e inf.
- 42 Comando a leva (valvola 5/3 cc)
- 43 Valvola monostabile 2/2 na a comando pneumatico
- 44 Cilindro doppio effetto d. 40 mm

F MOVIMENTO VERTICALE TESTINA

- 50 Filtro silenziatore
- 51 Valvola 5/3 nc
- 52 Cilindro movimento verticale testina

H SOLLEVATORE (optional)

- 60 Valvola 5/3 nc
- 61 Cilindro sollevatore

I PEDALIERA

70 Valvola 3/2 nc

L PREMITALLONE

80 Filtro silenziatore

81 Valvola 5/3 nc

82 Cilindro premitallone

M GONFIAGGIO

N SGONFIAGGIO MANUALE

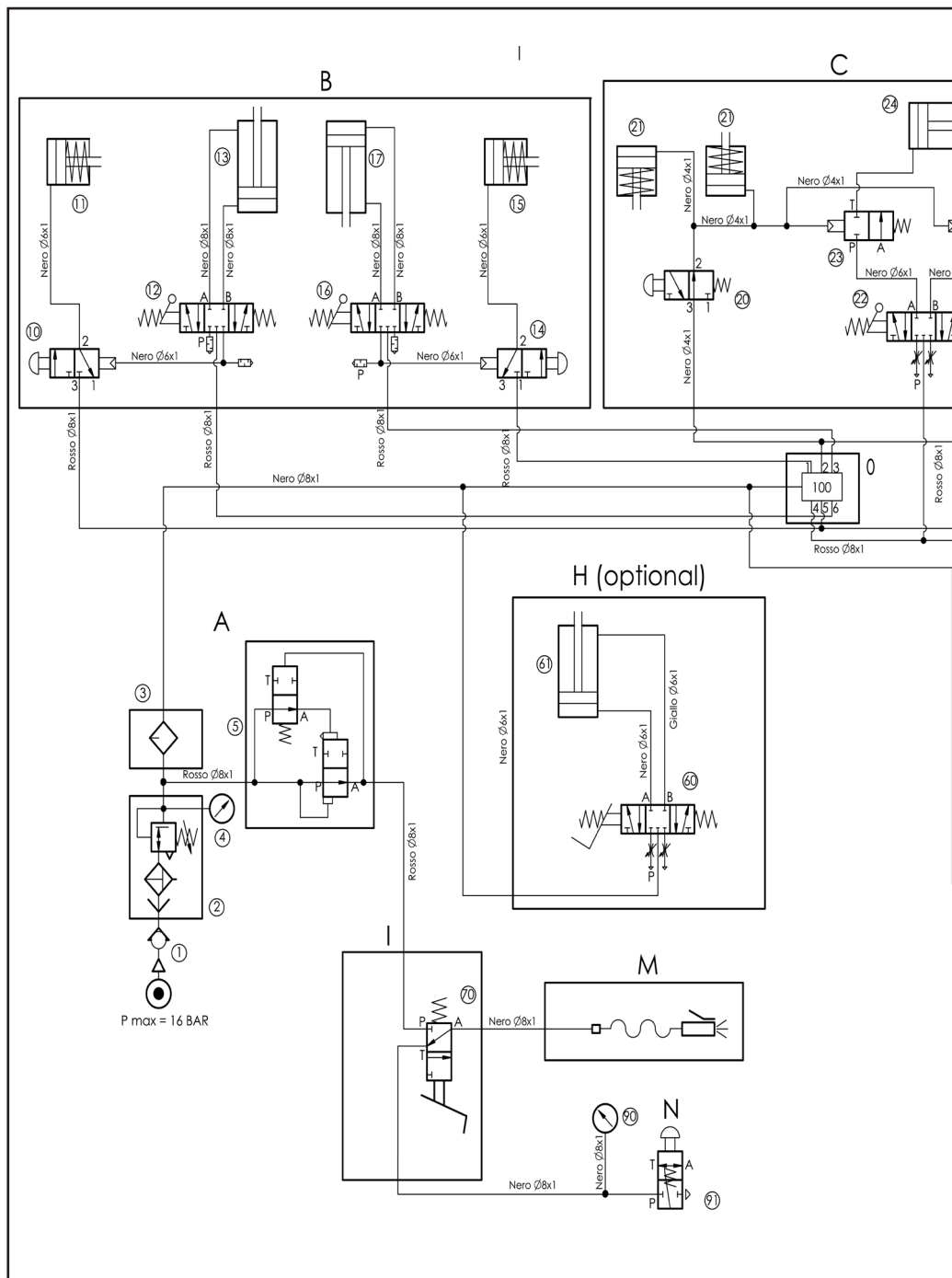
90 Manometro

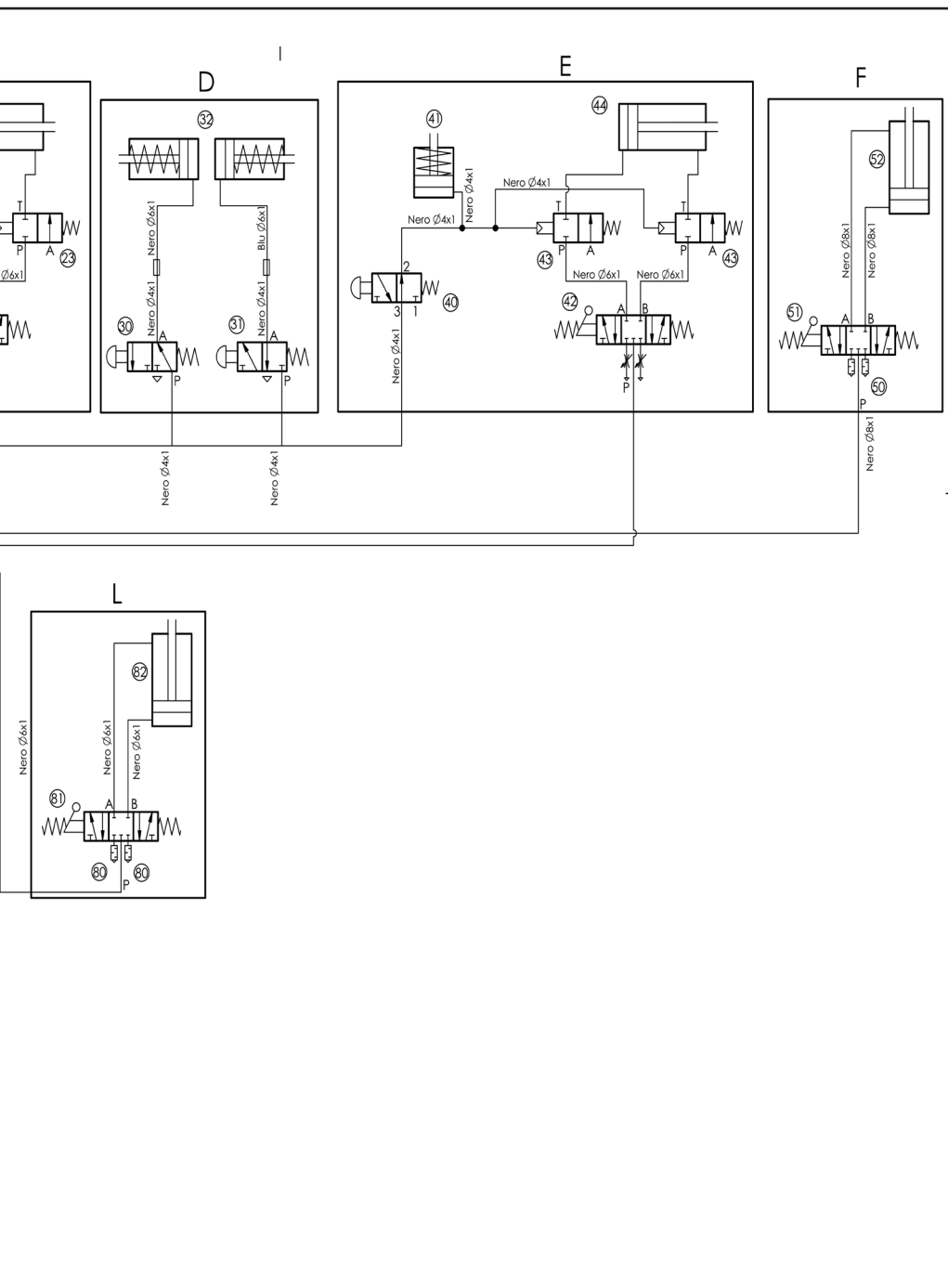
91 Valvola sgonfiaggio manuale 2/2 nc

O DISTRIBUTORE

100 Distributore

IT





[illegible]

Copyrighted material. All rights reserved.

The information contained herein may be subject to modifications without prior notice.

Thank you for choosing our tyre changer

CORGHI

Dear Customer

Thank you for purchasing your Corghi Tyre Changer.

Your Tyre Changer has been designed to provide years of safe and dependable service, as long as it is used and maintained in accordance with the instructions provided in this manual.

Everyone who will use and/or perform maintenance on the tyre changer must read, understand and observe all the warnings and instructions provided in this manual, in addition to being properly trained.

This instruction manual must be considered an integral part of the tyre changer and kept together with it. However, no information contained in this manual and no device installed on the tyre changer can replace suitable training, correct operation and careful evaluation of procedures for working safely.

Always make sure that the tyre changer is in optimal operating conditions. If any malfunctions or probable situations of danger are observed, immediately stop the tyre changer and resolve the conditions before continuing.

For any question related to the correct tyre changer use or maintenance, contact your local official Corghi dealer.

Sincerely,

Corghi SpA

USER INFORMATION

User

Name _____

User

Address _____

Model

number _____

Serial

number _____

Date of

purchase _____

Date of

installation _____

Service and spare parts

manager _____

Phone

number _____

Sales

Representative _____

Phone

number _____

EN

TRAINING CHECK

	Qualified	Rejected
<u>Safety Precautions</u>		
Warning and caution labels	☐	☐
High risk areas and other potential hazards	☐	☐
Operative safety procedures	☐	☐
<u>Maintenance and Performance Checks</u>		
Head mounting inspection	☐	☐
Adjustment and lubrication	☐	☐
Maintenance and instruction messages	☐	☐
<u>Clamping</u>		
Steel/alloy rims	☐	☐
Reverse rims	☐	☐
Closed rims	☐	☐
<u>Bead Breaking</u>		
Standard wheels	☐	☐
Low profile wheels	☐	☐
<u>Demounting procedure</u>		
Bead lubrication when removing the low profile tyres	☐	☐
Reverse rims	☐	☐
<u>Mounting</u>		
Standard wheels	☐	☐
Mounting of stiff, low profile tyres	☐	☐
Wheel with reverse rim	☐	☐
Bead lubrication for proper mounting	☐	☐
WDK procedure	☐	☐
<u>Accessories</u>		
Instructions for correct use of the accessories	☐	☐
Inflatron user instructions (optional)	☐	☐
<u>Inflation</u>		
Safety measures	☐	☐
Lubrication and removal of the valve insert	☐	☐
Tubeless tyre inflation	☐	☐

Individuals and Dates Trained

EN

TRANSLATION FROM ORIGINAL LANGUAGE (ITALIAN)

Index

1. GETTING STARTED	82
1.1 INTRODUCTION	82
1.1.A. PURPOSE OF THE MANUAL	82
1.2 FOR YOUR SAFETY	82
1.2.A. GENERAL WARNING AND INSTRUCTIONS	83
1.2.B. DECAL PLACEMENT	86
1.2.C. ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTIONS	90
1.2.D TECHNICAL DATA	91
1.2.E. AIR PRESSURE	92
1.3. ADDITIONAL RIM/TYRE INFORMATION	93
1.4. INTENDED MACHINE USE	93
1.6. PRELIMINARY CHECKS	94
1.7. DURING USE.....	94
2. TRANSPORT, STORAGE AND HANDLING.....	95
3. ASSEMBLY/HANDLING	96
3.1. HOISTING/HANDLING	96
3.2. INSTALLATION	97
5. DESCRIPTION OF ARTIGLIO 5000	98
5.1. OPERATOR POSITION.....	99
5.2. OVERALL DIMENSIONS.....	99
5.3. EQUIPMENT COMPONENTS (MAIN WORKING OPERATING ELEMENTS OF THE MACHINE)	100
5.4. CONTROLS.....	103
5.4.A. CONTROL CONSOLE (FIG. 12).....	103
5.4.B. PEDAL UNIT (FIG. 13)	104
5.4.C. WHEEL LIFTER PEDAL UNIT (OPTIONAL) FIG. 14.....	105
5.4.D. PRESSURE GAUGE WITH DEFLATE BUTTON (FIG. 15)	105
6. BASIC PROCEDURES - USE	106
6.1. PRELIMINARY CHECKS	107
6.2. DECIDING FROM WHICH SIDE OF THE WHEEL THE TYRE MUST BE DEMOUNTED	107
6.3. WHEEL LOADING	108
6.4. CLAMPING THE WHEEL ON THE TURNTABLE	110
6.5. TYRE DEFLATION	112
6.6. BEAD BREAKING	112
6.7. DEMOUNTING PROCEDURE.....	115
6.8. MOUNTING	118

6.9. APPROVED UHP and RUN FLAT TYRE DEMOUNTING AND MOUNTING PROCEDURE	121
6.10. TYRE INFLATION	122
6.10.A. SAFETY REGULATIONS	122
6.10.B. TYRE INFLATION	123
6.10.C. SPECIAL PROCEDURE (TI VERSION)	124
6.11 UNCLAMPING THE WHEEL AND UNLOADING	126
6.11.A. WHEEL UNCLAMPING	126
6.11.B WHEEL UNLOADING	127
7. MAINTENANCE	127
Scheduled maintenance:	128
8. INFORMATION ABOUT SCRAPPING	130
9. ENVIRONMENTAL INFORMATION	130
10. INFORMATION AND WARNINGS	
ABOUT OIL	131
11. INFORMATION AND WARNINGS	
ABOUT TYRE LUBRICATING FLUID	131
12. RECOMMENDED FIRE EXTINGUISHING EQUIPMENT	132
13. GLOSSARY	133
TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING	
ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE	137
WIRING DIAGRAM	145
PNEUMATIC DIAGRAM	146

1. GETTING STARTED

1.1 INTRODUCTION

1.1.a. PURPOSE OF THE MANUAL

The purpose of this manual is to provide the instructions necessary for optimum operation, use and maintenance of your machine. If you sell this machine, please deliver this manual to the new owner. Furthermore, ask the new owner to fill out the ownership transfer module attached to the previous page in the manual and send it to Corghi, so that Corghi will be able to provide the customer with all necessary safety information. Alternatively, the new owner can send an email to service@corghi.com.

This manual assumes that the technicians have full understanding regarding the identification and maintenance of rims and tyres. They must also have thorough knowledge regarding the operation and safety features of the relative tools (such as the rack, lift or the jack) that are used, as well as the manual or electric tools required to perform the work safely.

The first section provides basic information for the safe operation of the Artiglio 5000 tyre changer family. The following sections contain detailed information regarding equipment, procedures and maintenance. "Italics" are used to refer to specific parts of this manual that provide additional information or explanation.

These references should be read for additional information to the instructions being presented. The owner of the tyre changer is the only person responsible for the observance of the safety procedures and the organisation of technical training. The tyre changer must only be used by qualified, specifically trained technicians. The owner or management is exclusively responsible for storing the documentation relative to qualified personnel.

The Artiglio 5000 family of tyre changers is designed and manufactured for mounting, demounting and inflating tyres for light vehicles (passenger cars - not intended for use for trucks or motorcycles) with a maximum external diameter of 47 inches and a maximum width of 15 inches.

Copies of this manual and of the documents accompanying the machine may be obtained from Corghi by specifying the type of machine and its serial number.

NOTICE: Design details are subject to change. Some illustrations may vary slightly in appearance from the machine you have."

1.2 FOR YOUR SAFETY

HAZARD DEFINITIONS

These symbols identify situations that could be harmful to the safety of personnel and/or cause damage to the equipment.



DANGER



DANGER: Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.



CAUTION!



WARNING: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.



WARNING



CAUTION: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

CAUTION!

NOTICE: Used without the safety alert symbol indicates potentially hazardous situation, which, if not avoided, may result in property damage.

1.2.a. GENERAL WARNING AND INSTRUCTIONS



CAUTION!

Avoid Personal Injury. Carefully read, understand and follow the warnings and instructions given in this manual. This manual is an essential part of the product. Keep it with the machine in a safe place for future reference.

EN

1. If the maintenance procedures described in this manual are not executed correctly, or if other instructions in the manual are not observed, accidents could occur. This manual makes continuous reference to the possibility that accidents can occur. Any accident could cause serious or fatal injuries to the operator or people nearby, or cause material damage.
2. Overinflated tyres can explode, producing hazardous flying debris that may result in an accident.
3. Tyres and rims that do not have the same diameter do not correspond. Never attempt to mount or inflate tyres and rims that do not correspond. For example, never mount a 16.5" tyre on a 16" rim, or vice versa. It is very dangerous. Tyres and rims that do not correspond could explode, causing accidents.
4. Never exceed the inflation pressure for the tyre indicated by the manufacturer on the side of the tyre itself. Carefully check that the air hose is well inserted in the valve
5. Never bring your head or other body parts close to a tyre during inflation or bead in-

sertion operations. This machine is not a safety device against the possible explosion risk of tyres, air chambers or rims.

6. Maintain a suitable distance from the tyre changer while inflating. Do not approach it.



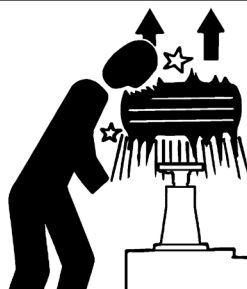
DANGER

A bursting tyre can cause projections of its parts in surrounding areas with a force sufficient to cause serious injury or death.

Do not mount a tyre if its dimensions (indicated on the side) do not correspond exactly with the rim dimensions (printed inside the rim) or if the rim or the tyre are defective or damaged.

Never exceed the pressure recommended by the tyre manufacturer.

The tyre changer is not a safety device and does not prevent tyres and rims from exploding. Keep other people at a distance



7. Crushing Hazard. Moving Parts Present. Contact with moving parts could result in an accident.

The machine may only be used by one operator at a time.

- Keep all bystanders clear of tyre changer.
- Keep hands and fingers clear of rim edge during the demounting and mounting process.
- Keep hands and fingers clear of mount/demount head during operation.
- Keep hands and other body parts away from moving parts.
- Do not use tools other than those supplied with tyre changer.
- Use lubricant that is specific for tyres in order to prevent tyre seizure.
- Pay attention while handling the rim and tyre and while using the lever

8. Electric Shock Hazard.

- Do not clean the electric parts with water or high pressure air jets.
- Do not operate machine with a damaged power cord
- If an extension is necessary, use a cable with nominal features equal to or greater than those for the machine. Cables with nominal features that are lower to those of the machine could overheat and cause a fire.
- ***Make sure that the cable is positioned so that no one will trip over it and it cannot be pulled.***

9. Hazard of eye injuries. During the bead insertion and inflation phase, debris, dust and fluids could be projected into the air. Remove any debris present in the tread of the tyre and on the tyre surface. Wear protective goggles with OSHA, CE approval or other certified devices during all work phases.

10. Always inspect the machine carefully before using it. Missing,



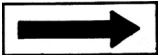
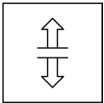
broken, or worn equipment (including warning stickers) must be repaired or replaced prior to operation.

11. Never leave nuts, bolts, tools or other materials on the machine. They could remain trapped in moving parts and cause malfunctions or be projected out of the machine.
12. DO NOT install or inflate tyres that are cut, damaged, decayed or worn. DO NOT install tyres on damaged, bent, rusted, worn or deformed rims
13. If the tyre is damaged during the mounting phase, do not try to complete the mounting operation. Remove it and take it away from the service area, marking it as damaged.
14. Inflate the tyres slowly, in steps, while checking the pressure, the tyre, the rim and the bead. NEVER exceed the pressure limits indicated by the manufacturer.
15. The internal parts in this machine could create contacts or sparks if exposed to flammable vapours (petrol, paint thinner, solvents, etc.). Do not install the machine in a narrow area or below floor level.
16. Do not operate the machine while under the influence of alcohol, medicine or drugs. If you are taking prescription or non-prescription medicine, contact a physician to understand the side effects that the medicine could have on the ability to operate the machine safely.
17. Always use OSHA, CE approved and authorised personal protective equipment (PPE) or equipment with equivalent certification while operating the machine. Consult your supervisor for additional instructions.
18. Remove jewelry, watches, loose clothing, ties and restrain long hair before using machine.
19. Wear protective, non-slip footwear while using the tyre changer.
20. Wear proper back support and employ proper lifting technique when placing, moving, lifting or removing wheels from the tire changer.
21. Only suitably trained personnel can use, service and repair the machine. Repairs may only be performed by qualified personnel. Corghi technical personnel are the most qualified individuals. Employers must determine if an employee is qualified to carry out any machine repair safely if the operator has attempted to make the repair.
22. The operator must pay close attention to the warnings on the equipment labels before starting the machine.
23. Clamp the rim on the wheel support plate during inflation.

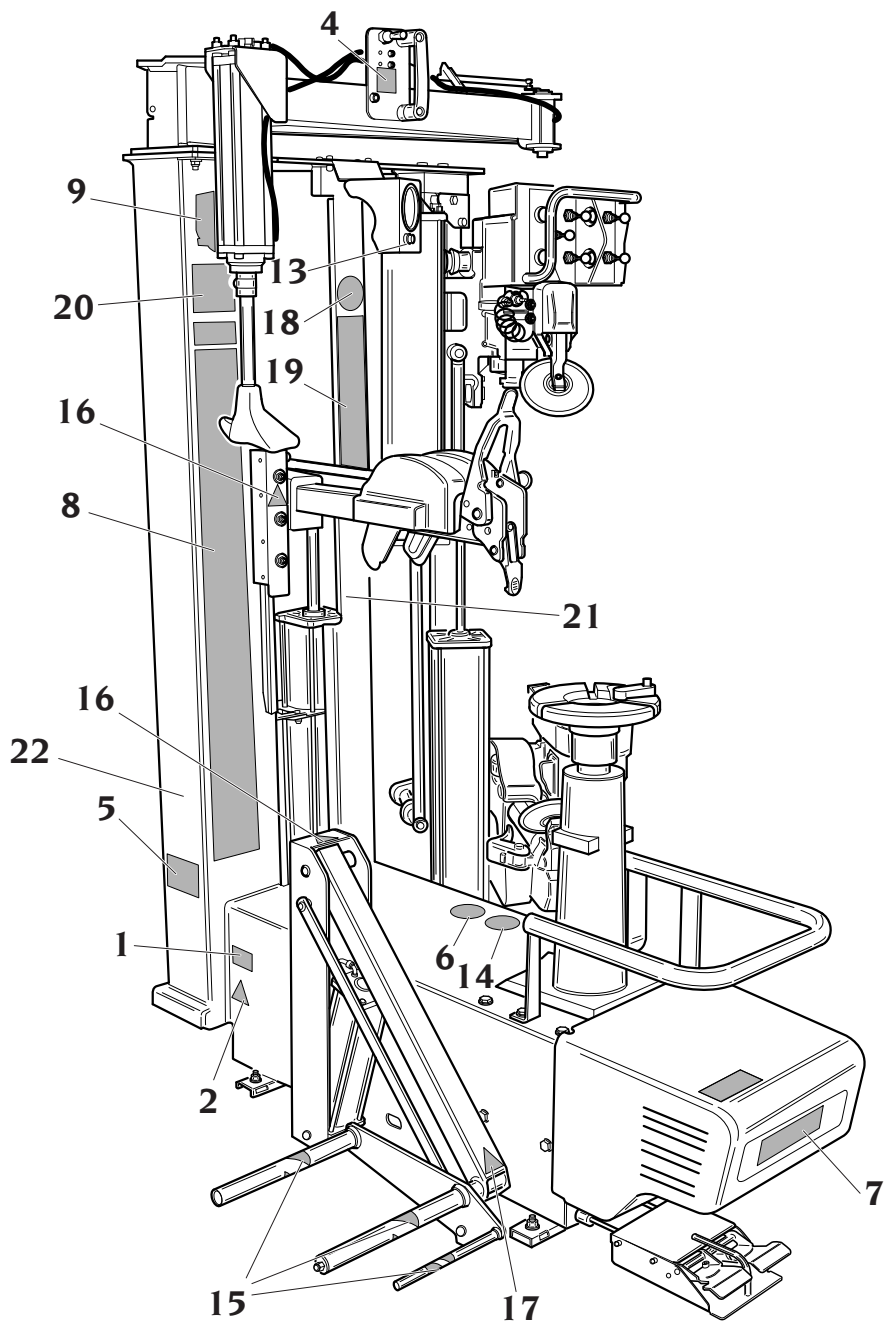


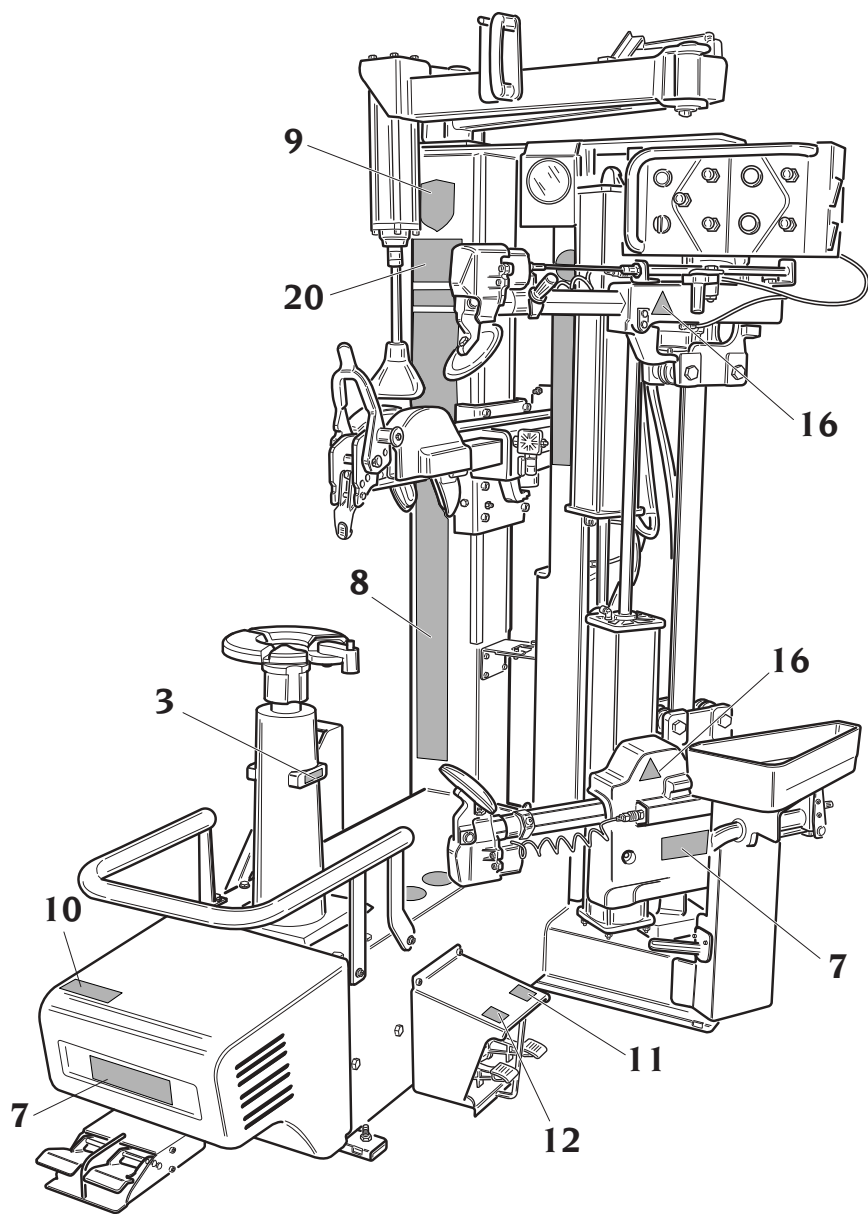
EN

1.2.b. DECAL PLACEMENT

No.	Code	Label	Description
1	446429		LABEL, INPUT PRESSURE MAX. 16 BAR
2	446429		LABEL, ATTENTION TANK PRESSURISED
3	418135		LABEL, ROTATION DIRECTION
4	446665		LABEL, UNCLAMP CONTROL LABEL
5	-		LABEL, MODEL SERIAL NUMBER
6	4-105844		INVERTER MOTOR
7	4-103881		CORGHI
8	4-122534		ARTIGLIO 5000
9	4-122231		CORGHI TOUCHLESS TECHNOLOGY ADHESIVE LABEL
10	4-104346		LIFTER UP-DOWN PED. (OPTIONAL)
11	461932		TURNTABLE ROTATION
12	461933		INFLATION PED.
13	446436		DEFLATION PRESSURE GAUGE

No.	Code	Label	Description
14	461936		PROHIBITION OF TWO OPERATORS WORKING SIMULTANEOUSLY
15	346855		ADHESIVE SAFETY STRIP Y/B 50X130
16	462081		RISK OF CRUSHING
17	461930		RISK OF CRUSHING
18	462080		NOISE PROTECTION LABEL
19	461931		INFLATION WARNING PLATE
	462778		USA HAZARD PLATE
20	4-122775		WDK APPROVAL
21	432740		DECAL, EXPLOSION HAZARD USA MARKET
21	4-141768		DECAL,EXPLOSION HAZARD CANADIAN MARKET
22	4-121505A		DECAL, WARNING. CANADIAN MARKET





DANGER WARNING DECALS



P/N. 462081 Risk of crushing



part n. 461930 Risk of crushing



Part n. 461936. Never stand behind the machine.
Only one operator may operate and use the machine



part n. 446442. Danger - pressurised container



part n. 425211A. Risk of electrocution.



part nr 425083. Earth ground terminal.



part nr 432740. explosion hazard - USA Market



part nr 4-141768. explosion hazard - Canadian Market

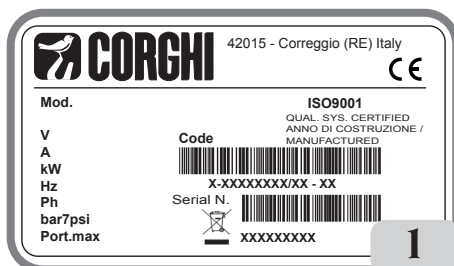


part nr 4-121505A. warning. - Canadian Market

1.2.c. ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTIONS

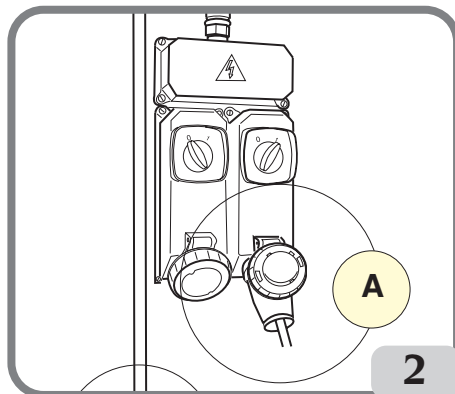
The electric hook-up used must be suitably sized:

- for the electric power absorbed by the machine, indicated on its data plate (Fig. 1);
- the distance between the machine and the power supply hook-up point, so that voltage drops under full load do not ex-



ceed 4% (10% during start-up) compared with the rated voltage specified on the data plate.

- The operator must:
 - fit a plug that respects the current regulations onto the power supply cable;
 - connect the machine to its own electrical connection - A, Fig. 2 - and fit a differential safety circuit-breaker with 30 mA residual current;
 - install protection fuses on the power line that are suitably sized in accordance with the indications provided on the machine data plate (Fig. 1);
 - connect the machine to an industrial socket; the machine must not be connected to domestic sockets.



CAUTION!

An effective grounding connection is essential for correct operation of the machine.

Make sure that the available pressure and performance of the compressed air system are compatible with what is necessary for correct machine operation - see the section “Technical data”. For correct machine operation, the compressed air supply line must provide a pressure range from no less than 8.5 bar to no more than 16 bar and guarantee an air flow rate greater than the average consumption of the machine, which is equal to 140 NI/min (see technical data).

CAUTION!

For correct equipment operation, the air produced must be suitably treated (not above 5/4/4 according to ISO 8573-1).

EN

1.2.d TECHNICAL DATA

- **Compatible tyre types:** CONVENTIONAL – LOW PROFILE - RUN FLAT - BALOON - BSR
- **Wheel dimension range:**
 - wheel diameter..... from 13” to 28”
 - maximum tyre diameter 1200 mm (47”)
 - maximum tyre width 15” (from wheel mating surface)
- **Turntable:**
 - resting side: flanged
 - centring on cone

- clamping manual
 - drive system 2-speed motor-inverter
 - rotation torque 1200 Nm
 - rotation speed 7-18 rpm
- **Bead breaking unit:**
- tool: disc
 - positioning in relation to rim: manual with mechanical clamping
 - penetration: guided
 - Bead breaking cylinder force 7600N
- **Wheel lifter (optional):**
- operation automatic lift/manual tilt
 - activation: pneumatic
 - lifting capacity 85 Kg
- **Electrical power:**
- 1 Ph 230V - 0.75 kW - 50/60 Hz
 - 1 Ph 110V - 0.75 kW - 50/60 Hz
- **Compressed air supply:**
- operating pressure: 8 -10 bar
- **Weight** 425 kg (with lifter)
- weight of electric/electronic parts 10 kg
- **Noise level:**
- A-weighted sound pressure level (LpA) at the working position < 70 dB (A)

The noise levels indicated correspond to emission levels and do not necessarily represent safe operating levels. Although there is a relationship between emission levels and exposure levels,

this cannot be used reliably to establish whether

or not further precautions are necessary. The noise levels to which the operator is exposed to depend on a number of factors, such as duration of exposure, characteristics of the workplace, other sources of noise etc. . Permissible noise exposure limits may also vary from country to country. However, this information will enable machine users to make a more accurate assessment of hazards and risks.

1.2.e. AIR PRESSURE

The machine is equipped with an internal pressure limiting valve to minimize the risk of over inflating the tyre.



DANGER

- **EXPLOSION HAZARD**
- **Do not exceed the pressure recommended by the tyre manufacturer. Always match the tyre and rim dimensions.**
- **Avoid personal injury or death**

1. Never exceed these pressure limitations:

- The supply circuit pressure (from the compressor) is **220 psi (15 bar)**.
- The operating pressure (indicated on the regulator) is **150 psi (10 bar)**.
- The tyre inflation pressure (displayed on the pressure gauge) must never exceed the pressure indicated by the manufacturer on the sidewall of the tyre itself.

MAXIMUM INLET PRESSURE (From Compressor) 220 PSI
OPERATING PRESSURE (Gauge On Regulator) 150 PSI

4-400077

2. Activate the air inflation jets only when inserting the bead.
3. Discharge the air pressure system before disconnecting the power supply or other pneumatic components. The air is stored in a tank for operating the inflation jets.
4. Activate the air inflation jets only if the rim is correctly clamped on the tyre changer (if required) and the tyre is completely mounted.

1.3. ADDITIONAL RIM/TYRE INFORMATION

EN

CAUTION!

Wheels equipped with pressure sensors and special rims or tyres could require particular work procedures. Consult the service manuals from the manufacturer of the wheels and tyres.

1.4. INTENDED MACHINE USE

This machine must only be used to demount and mount vehicle tyres from/on the rims, using the provided tools. Any other use is considered inappropriate and may cause accidents. The machine is not designed for working with motorcycle wheels.

1.5. PERSONNEL TRAINING

1. Employers are responsible for providing a training program for all employees who work on the wheels concerning the hazards deriving from maintenance and the safety procedures to be observed. Service and maintenance refers to mounting and demounting wheels and all the correlated activities, such as inflation, deflation, installation, removal and handling.
 - Employers are required to make sure that operators do not work on the wheels unless they have received suitable training regarding the correct maintenance procedures for the type of wheel being serviced and the operative safety procedures.
 - Information to be used for the training program includes, as a minimum, the information contained in this manual.
2. Employers are required to make sure that every employee demonstrates and maintains the ability to work on the wheels safely, including the performance of the following activities:
 - Demounting tyres (including deflation).
 - Inspecting and identifying rim wheel components.
 - Tyre mounting.
 - Using any restraining device, cage, barrier, or other installation.
 - Handling rim wheels.
 - Tyre inflation.
 - Move away from the tyre changer while inflating the tyre and do not lean forward when inspecting the wheel during inflation.
 - Wheel installation and removal.
3. Employers must evaluate the ability of their employees to carry out these tasks and work on the wheels in absolute safety and must provide additional training as required to make sure that all employees maintain their skills.

1.6. PRELIMINARY CHECKS

Before starting to work, carefully check that all machine components, particularly rubber or plastic parts, are in place, in good condition and operate correctly. If damage or excessive wear is found during the inspection phase, replace or repair the component immediately regardless of the amount of damage or wear.

1.7. DURING USE

If strange or unusual noises are heard, if a component or system is not operating correctly or if you observe anything unusual, immediately stop using the machine.

- Identify the cause and take any necessary remedial action.
- Contact your supervisor if necessary.

Make sure that all other people are positioned at least 6 metres (20 feet) from the machine.

To stop the machine in an emergency:

- disconnect the power supply plug;
- interrupt the compressed air supply by disconnecting the supply pipe.

2. TRANSPORT, STORAGE AND HANDLING

Conditions for transporting the machine

The tyre changer must be transported in its original packaging and stowed in the position shown on the packaging itself.

- Packaging dimensions:

- width 1150 mm
- depth 1950 mm
- height 2100 mm

- Weight of wooden crate:

- Standard version 520 kg

Machine storage and shipping specifications

Temperature: -25° - +55°C.

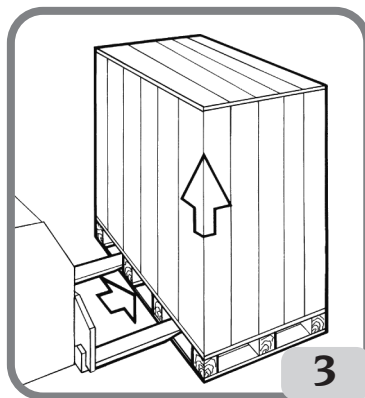
CAUTION!

Do not stack other goods on top of the packing or damage may result.

Handling

To move the packing, insert the tines of a fork-lift truck into the slots on the base of the packing itself (pallet) (Fig.3).

Before moving the machine, refer to the HOISTING/HANDLING section.



EN

CAUTION!

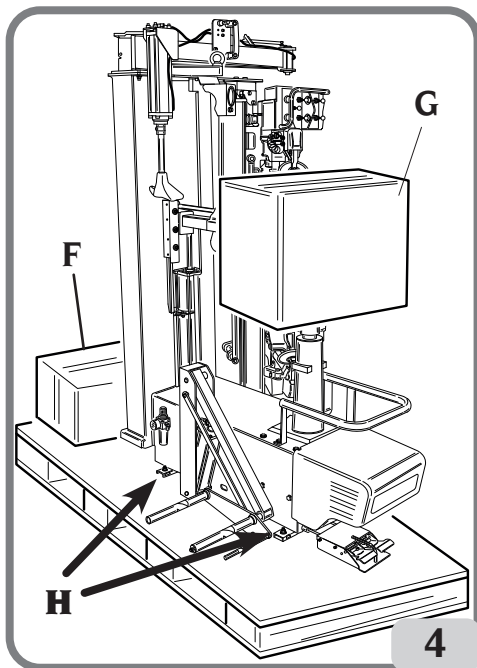
Keep the original packing in good conditions to be used if the equipment has to be shipped in the future.

3. ASSEMBLY/HANDLING

CAUTION!

Pay careful attention when unpacking, assembling, handling and installing the machine as described below. Failure to observe these instructions could damage the machine and compromise operator safety.

- Remove the upper part of the cardboard packaging and make sure the machine has not been damaged during transport. identify the fastener points (H, fig. 4) onto the pallet.



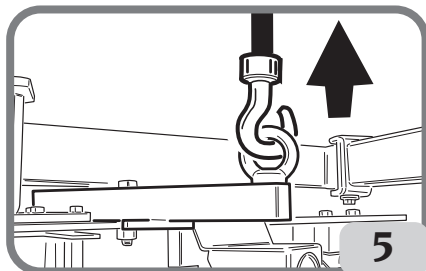
3.1. HOISTING/HANDLING

CAUTION!

Before removing the machine from the pallet, make shure the items showed below have been removed from the pallet.

- Equipment (F, Fig. 4)
- TI unit (optional) (G, Fig. 4)

To lift the machine from the pallet, remove the screws from the fastener feet (H, Fig. 4) and secure it with the hoisting bracket (Fig. 5). This hoisting point must be used whenever you need to change the installation position

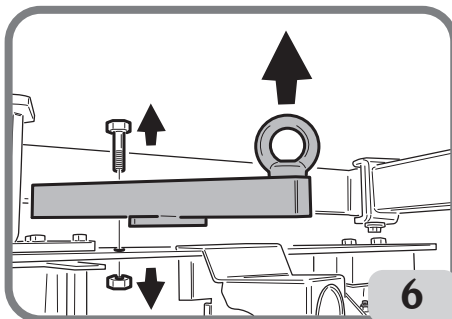


of the machine.

Do not attempt to move the machine until it has been disconnected from the electricity and compressed air supply systems.

3.2. INSTALLATION

- Remove the hoisting bracket, unscrewing the screws and washers (Fig.6)
- Connect the machine to the powersupply and the compressed air supply
- T.I. (optional): see specific installation manual.



4. INSTALLATION AREA



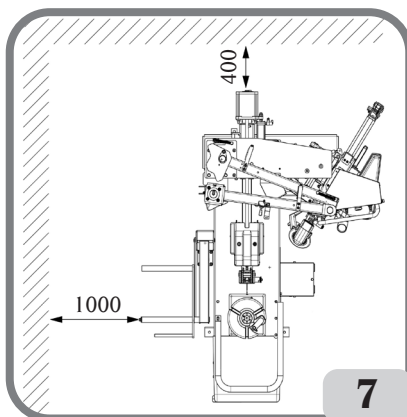
WARNING

Install the machine in compliance with all the applicable safety standards, including, but not limited to, those issued by OSHA.

Do not install the machine outdoors. It is designed to be used in closed, covered areas.

Install the tyre changer in the chosen work position, complying with the minimum clearances shown in **fig.7**

The support surface must have a load-bearing capacity of at least 1000 kg/m².



EN



DANGER

RISK OF EXPLOSION OR FIRE. Do not use the machine in areas that could be exposed to inflammable vapours (petrol, paint solvents, etc.).
Do not install the machine in a narrow area or below floor level



WARNING

IMPORTANT: for the correct and safe operation of the machine, the lighting level in the place of use should be at least 300 lux.

Work environment conditions

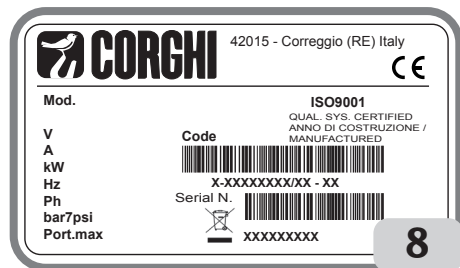
- Relative humidity 30% - 95% without condensation.
- Temperature 0°C ÷ 50°C.

5. DESCRIPTION OF ARTIGLIO 5000

The Artiglio 5000 is an electropneumatic universal tyre changer for changing passenger car, off-road and light commercial vehicle tyres. The Artiglio 5000 is capable of bead breaking, demounting and mounting any type of tyre with rim sizes from 13" to 28" with extreme ease

Additional improvements were made:

- to reduce the physical exertion of the operator;
- to guarantee rim and tyre safety;
- to automate, as far as possible, operations that up until now have been manually performed by the operator.



Each machine has a data plate Fig. 8, with information about the machine and some technical data.

As well as the manufacturer's details, the plate indicates:

Mod. - Machine model;

V - power supply voltage in Volts;

A - Input voltage in Amperes;

kW - Absorbed power in kW;

Hz - Frequency in Hz;

Ph - Number of phases;

bar - Operating pressure in bar;

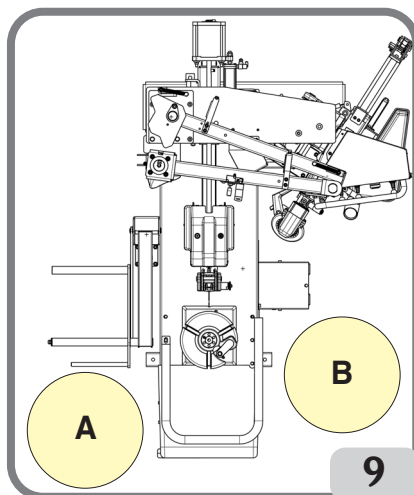
Serial N. - the machine serial number;
ISO 9001 - Certification of the company's Quality System;
EC - EC marking.

5.1. OPERATOR POSITION

Figure 9 shows the position of the operator during the different stages in operation of the machine.

A Loading and unloading the wheel

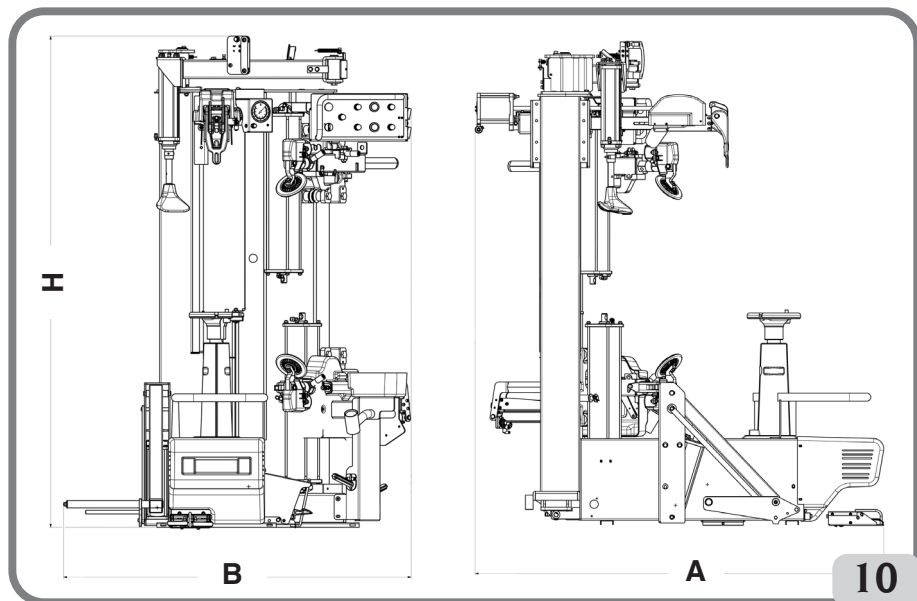
B Demounting / mounting / inflating tyre



CAUTION!

In these conditions, the operator can move away, monitor and check every tyre change operations and take action in the case of any unforeseen events.

5.2. OVERALL DIMENSIONS



EN

- Depth (with lifter) A = 1575 mm
- Width (with lifter) B = 1315 mm
- Maximum height H = 1860 mm

5.3. EQUIPMENT COMPONENTS (MAIN WORKING OPERATING ELEMENTS OF THE MACHINE)

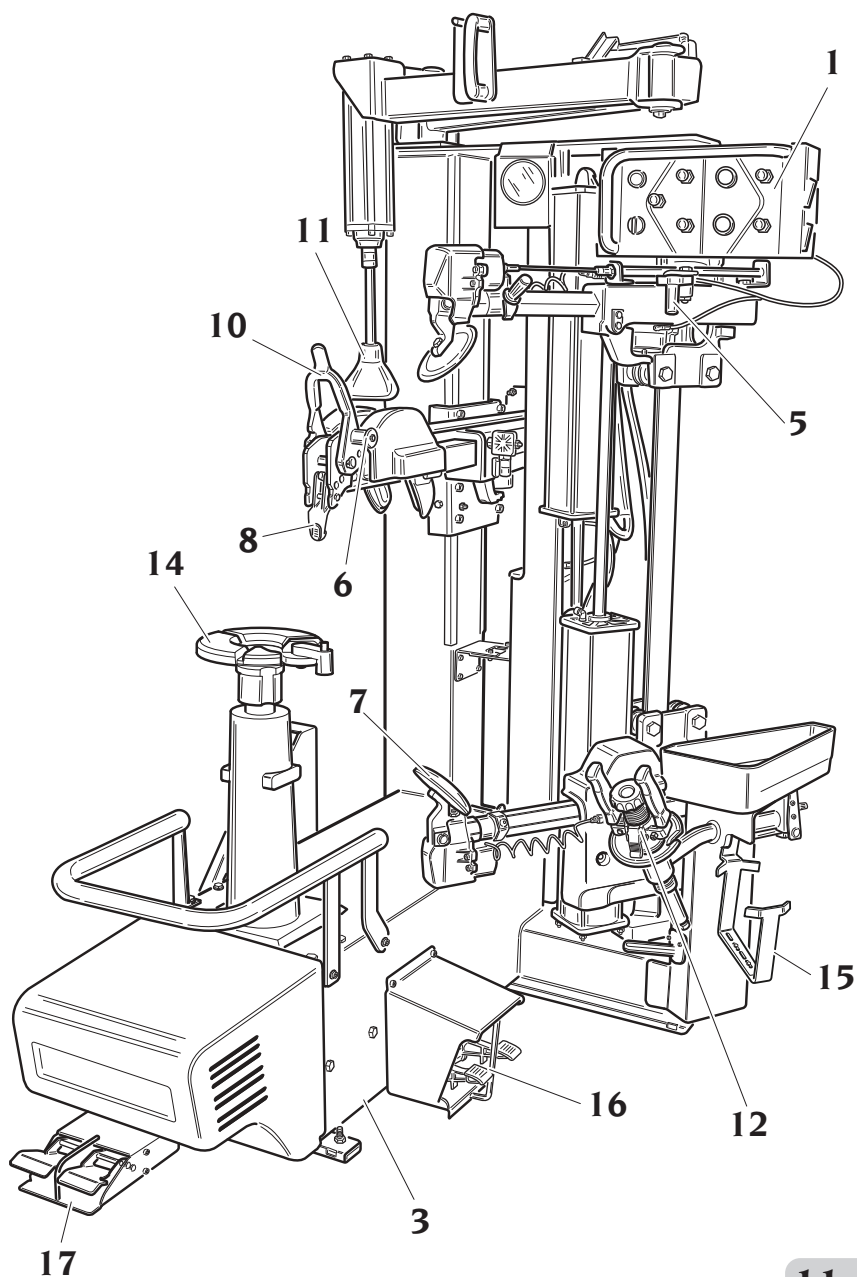
The main parts of the machine are indicated in fig. 11a-11b

- 1) Control console
- 2) Pressure gauge with deflation push-button
- 3) Frame
- 4) Upper bead breaker disc
- 5) Upper bead breaker arm extend lever
- 6) Mounting tool open/close latch
- 7) Lower bead breaker disc
- 8) Movable tool
- 9) Tool head
- 10) Fixed tool
- 11) Bead pressing tool
- 12) Centring handle
- 13) Wheel lifter (optional)
- 14) Wheel support plate
- 15) Grease holder
- 16) Pedal unit
- 17) Wheel lifter pedal unit (optional)
- 18) Filter-regulator unit
- 19) Tank (optional)
- 20) T.I. (optional)
- 21) Lower hook for demounting lower bead



Know your machine! Understanding exactly how the machine works is the best way to work safely and efficiently. Learn the functions and positions of all controls. Carefully check that all controls work correctly.

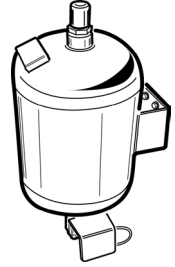
To prevent the risk of accidents or damage, the machine must be installed and operated correctly, and maintenance must be performed regularly.



11a

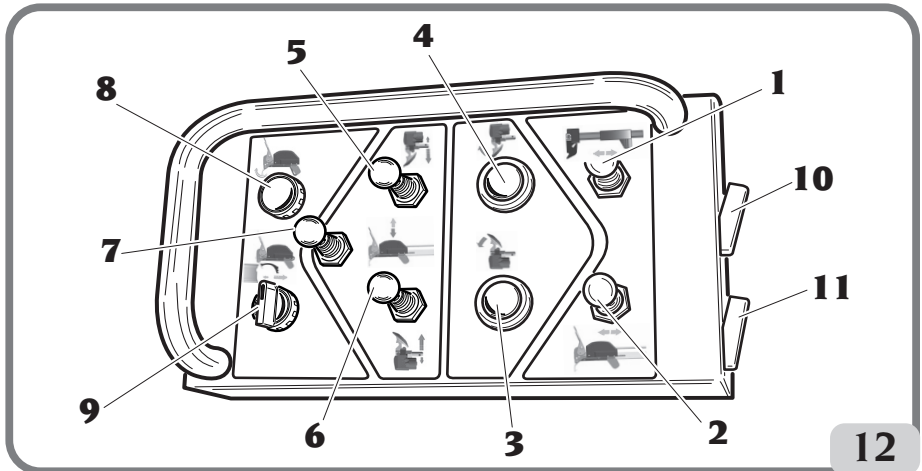
CAUTION!

With regard to the technical characteristics, warnings, maintenance and any other information about the air tank (optional), consult the relevant operator's and maintenance manual provided with the documentation of the accessory.



5.4. CONTROLS

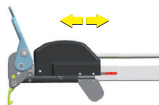
5.4.a. CONTROL CONSOLE (FIG. 12)



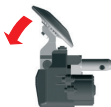
EN



1 - Control lever for simultaneous upper and lower bead breaker disc horizontal movement.



2 - Tool head horizontal movement control lever.



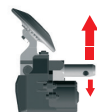
3 - Lower bead breaker disc penetration button



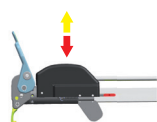
4 - Upper bead breaker disc penetration button



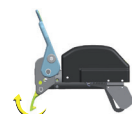
5 - Control lever for upper bead breaker disc vertical movement.



6 - Control lever for lower bead breaker disc vertical movement.



7 - Tool head vertical movement control lever.



8 - Button operating movable tool to select upper bead.



9 - Selector operating movable tool to demount upper bead.

10 - Upper and lower bead breaker disc horizontal movement unlock button.

11 - Tool head horizontal movement unlock button.

5.4.b. PEDAL UNIT (FIG. 13)

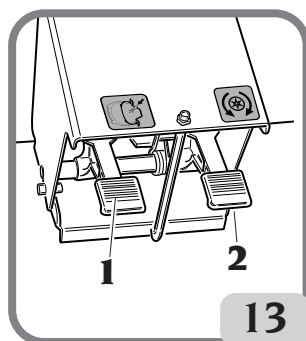


1 - Inflation pedal.



2 - Turntable rotation pedal.

The pedal has 4 different operating positions, each corresponding to a rotation speed.



13

- pedal raised (unstable position): slow anticlockwise rotation. If the pedal is kept raised for more than 4 seconds, rotation gets faster (always anticlockwise).
- pedal in the rest position (stable position): turntable stopped
- pedal gently pressed downwards (unstable position): slow clockwise rotation
- pedal pressed entirely downwards (unstable position): fast clockwise rotation

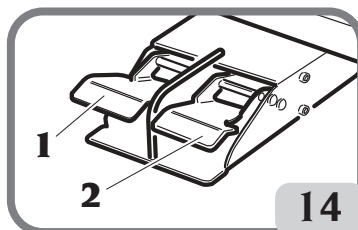
5.4.c. WHEEL LIFTER PEDAL UNIT (optional) FIG. 14



1 - Pedal pressed (unstable position):
hands-on wheel lifting

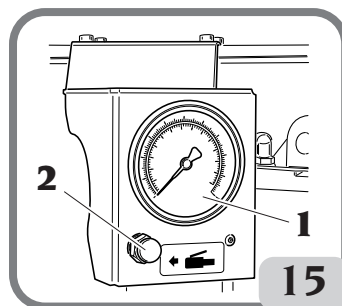


2 - Pedal pressed (unstable position):
hands-on wheel lowering



5.4.d. PRESSURE GAUGE WITH DEFLATE BUTTON (FIG. 15)

- 1- Pressure gauge displaying air pressure, with pedal regulation
- 2- Deflation button



EN

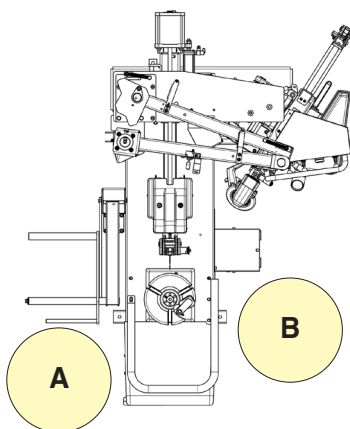
6. BASIC PROCEDURES - USE

CAUTION!

CRUSHING HAZARD:

Some parts of the machine, such as the head, the bead breakers and turntable move by themselves.

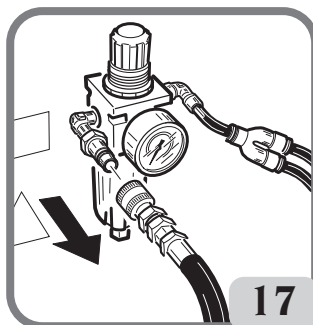
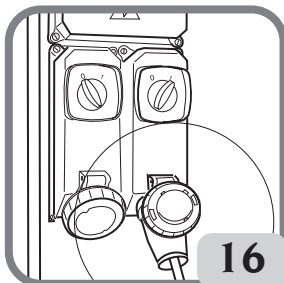
Do not approach moving parts of the machine. Only work from the positions indicated in the relative paragraph.



CAUTION!

RISK OF INJURY

Before using the machine: Disconnect the power supply Fig. 16;
Isolate the compressed air line by disconnecting the delivery hose (quick-release connector) Fig. 17



CAUTION!

Use only original spare parts to prevent the risk of damage or uncontrolled movements of the machine

6.1. PRELIMINARY CHECKS

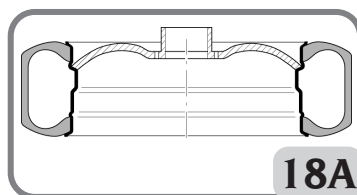
Check that there is a pressure of at least 8 bar on the Filter Regulator pressure gauge. If the pressure is below the minimum level, some machine operations may be limited or insufficient.

After the correct pressure has been restored, the machine will function properly.

Check that the machine has been connected correctly to the mains electricity supply and the compressed air supply.

6.2. DECIDING FROM WHICH SIDE OF THE WHEEL THE TYRE MUST BE DEMOUNTED

See Fig. 18. Identify the position of rim well A on the wheel. Find the largest width B and the smallest width C. The tyre must be mounted and demounted with the wheel on the turntable with the smallest width side C facing upwards.

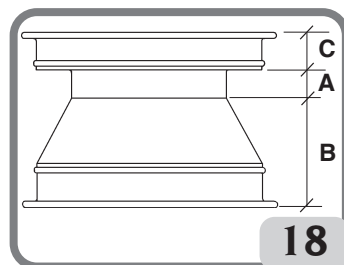


CAUTION!

See the paragraph “TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE” in this manual.

When working with easily damaged wheels

When working with “easily deformable” rims (i.e. a central hole with thin, projecting edges - see Fig. 18A) we recommend using the universal flange for blind rims (see the section “TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES IN RELATION TO RIM TYPE” in this manual).

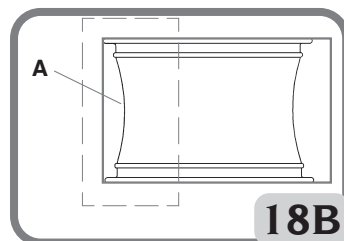


EN

SPECIAL WHEELS

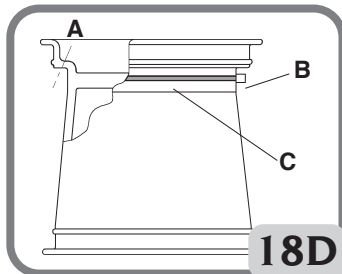
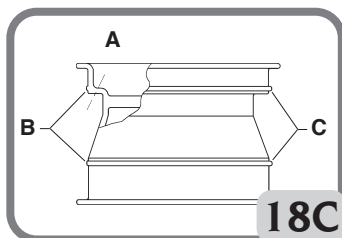
Alloy rim wheels: some wheels with alloy rims have a minimum A rim well or do not have any well - Fig. 18B. These rims are not approved by DOT standards (Department of Transportation). The DOT initials certify that tyres comply with the safety standards adopted by the United States and Canada (these wheels cannot be sold in these markets).

High performance wheels (asymmetric curvature) - Fig. 18C some European wheels have rims with a very pronounced curvature C, except in the area of the valve



hole A where the curvature is less pronounced B. On these wheels the bead must first be broken in the area of the valve hole, on both the top and bottom sides.

Wheels with pressure sensor - **Fig. 18D**. To work correctly on these wheels and avoid damaging the sensor (which can be incorporated in the valve, secured to the belt, glued inside the tyre, etc.) suitable mounting/demounting procedures must be observed (refer to “Approved mounting/demounting procedure for runflat and UHP tyres”).



CAUTION!

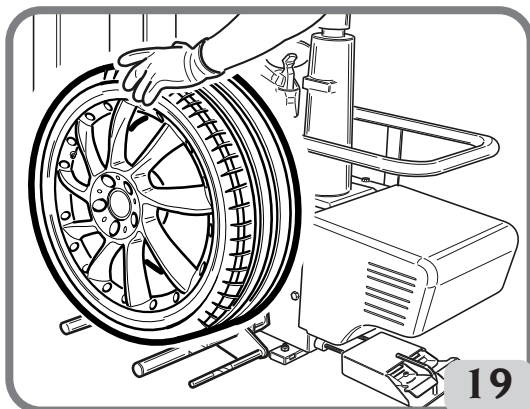
Remove the old weights from the rim before starting work operations.

6.3. WHEEL LOADING

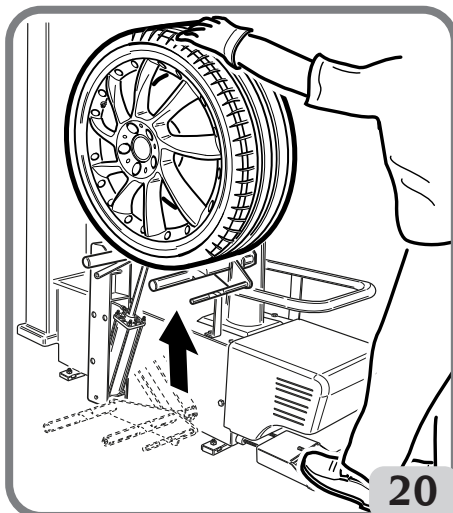
! CAUTION!

Only use the lifter pedals when loading and unloading the wheel.
Do not press these pedals during any other procedures!

- Load the wheel onto the wheel lifter (Fig. 19).



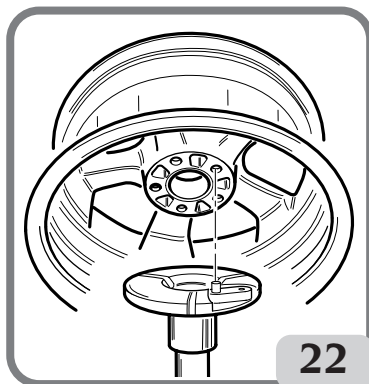
- Press the UP pedal to lift the wheel (Fig. 20).



- Manually load the wheel onto the turntable and press the DOWN pedal to lower the lifter (Fig. 21).

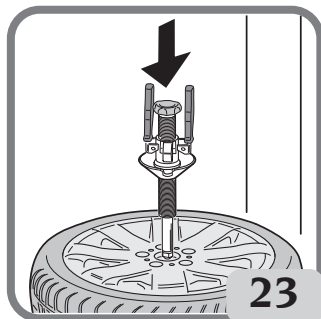


- When positioning the wheel on the turntable, also make sure that the movable pin, situated radially on the turntable, is centred correctly in one of the fastener bolt holes (Fig. 22).

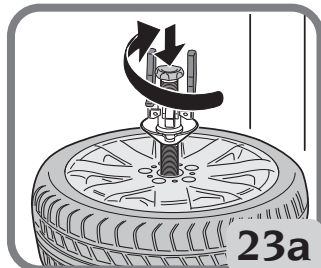


6.4. CLAMPING THE WHEEL ON THE TURNTABLE

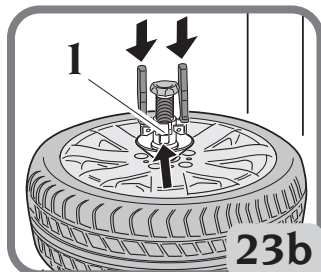
- Insert the clamping handle in the central hole of the wheel (Fig. 23)



- Turn the handle to engage correctly with the turntable (Fig. 23a)



- Manually move the centring cone into position against the wheel by moving the retainers "1" (Fig. 23b)



- Tighten the clamping device by turning the handle clockwise (Fig. 23c)

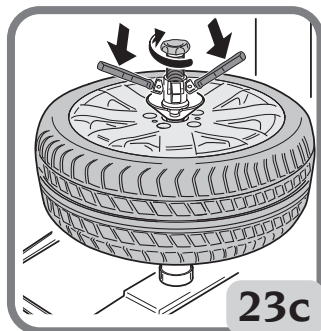
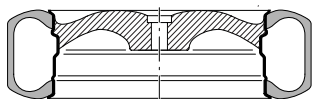
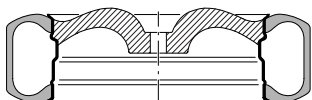


TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE



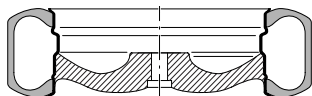
A

Standard rim



B

Dropped centre hole rim



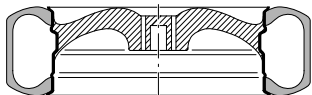
C

Reversed rim



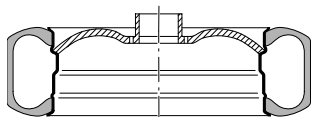
D

Pick-up rim



E

Rim without central hole



F

Open centre rim



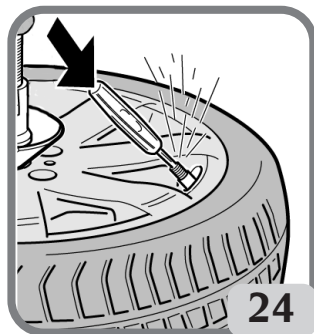
CAUTION!

CRUSHING POINT - MOVING PARTS. Risk of injuries due to crushing.
Keep hands away from the handle or cone during clamping

EN

6.5. TYRE DEFLATION

Completely deflate the tyre, using the valve (Fig. 24)



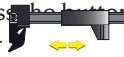
6.6. BEAD BREAKING

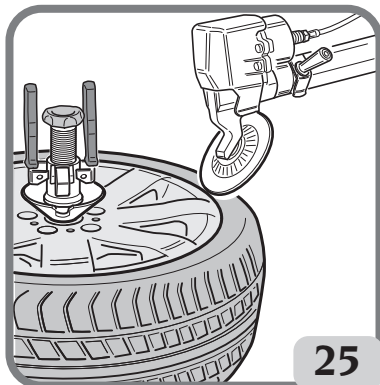
 CAUTION!	 CAUTION!	 CAUTION!
 KEEP YOUR HANDS AND OTHER BODY PARTS AWAY FROM MOVING PARTS	 KEEP FEET CLEAR OF THE BEAD BREAKER AND LIFTER	 DO NOT PERFORM BEAD BREAKING IF THERE IS AIR IN THE TYRE

CAUTION!

All air pressure inside the tire must be removed before proceeding. Never attempt to break the bead until all air is removed from the tire. Failure to remove all air from tire may result in injury to operator, or damage to equipment, tire, or wheel.

1 - Applying the upper bead breaker (fig. 25)

- Operate the lever  of the upper bead breaking unit to lower the unit from the rest position to the working position.
- First press the button  (10, Fig. 12) and then use the lever  to bring the disc towards the wheel.



CAUTION!

Both arms move simultaneously during this procedure. Before starting, check that the lower arm is in the rest position (completely lowered).

- Once the required distance is reached (a gap of 2-3 mm should be left between the edge of the wheel and the bead breaker disc), release the button and the lever to inhibit any further horizontal movement.

2 – Breaking the upper bead

- Operate the lever  to preload the bead breaker disc (fig. 26). A preload compressing the tyre by approximately 5 mm is recommended.

- Press the upper bead breaker disc penetration

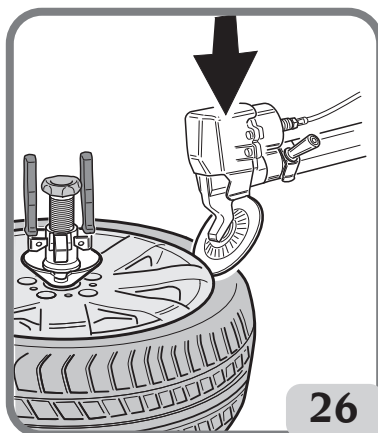
button  (Fig. 27)

- Grease the bead to facilitate the bead breaking process (Fig. 28).
- Press the pedal (2, fig.13) to turn the turntable.

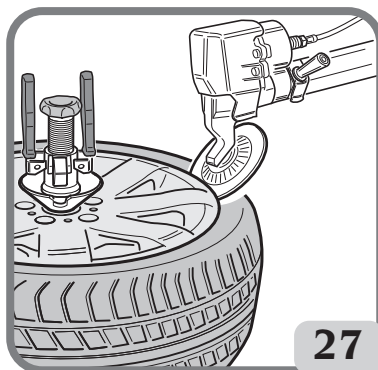
- Tap the control  to lower the bead breaker disc in small steps and remove the bead completely from the seat on the wheel (Fig. 29).

- Perform at least one full turn to break the bead.

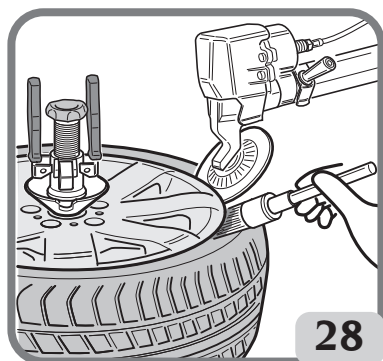
- Raise the lever  to automatically stop bead penetration and move the disc away from



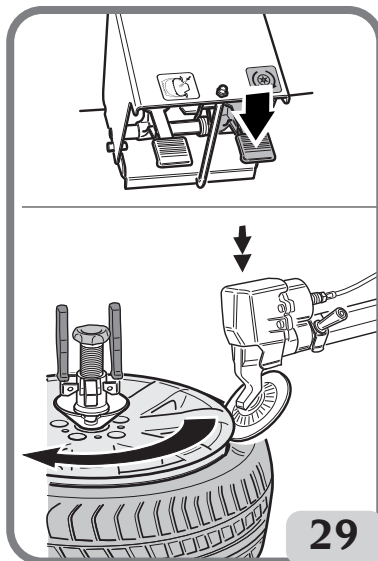
26



27

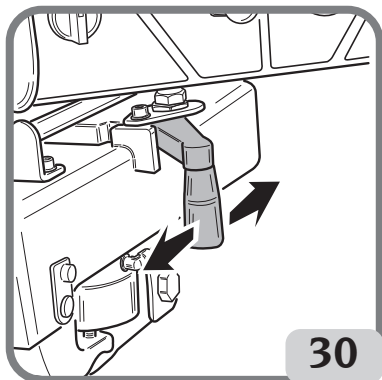


28



29

EN



30

the working area, and raise the entire unit out of the work area.

The arm may be extended with the lever (fig. 30) to further clear the work area of any obstructions.

3- Applying the lower bead breaker .



- Operate the lever of the lower bead breaking unit to raise the unit from the rest position to the working position (Fig. 31).

NB: The correct horizontal position of the lower arm is attained automatically when the upper arm is positioned correctly.

A gap of 2-3 mm should be left between the edge of the wheel and the bead breaker disc.

4 – Breaking the lower bead.



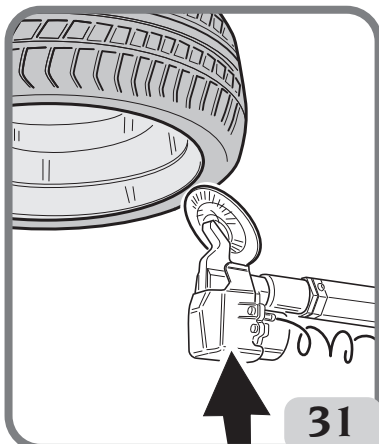
- Operate the lever to preload the bead breaker disc (fig. 32).

A preload compressing the tyre by approximately 5 mm is recommended.

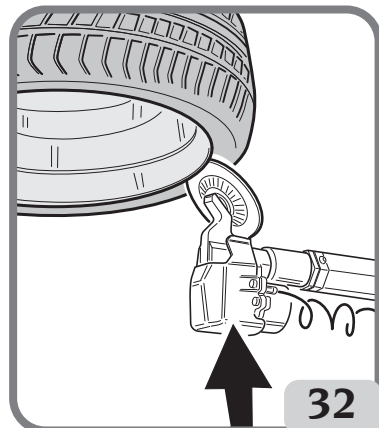
- Press the lower bead breaker disc penetration



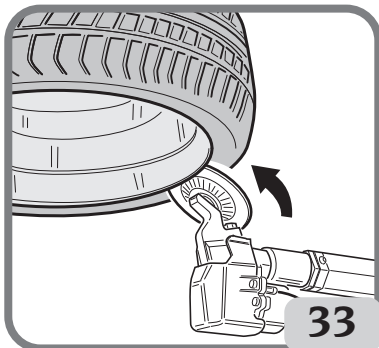
button (Fig. 33)



31



32

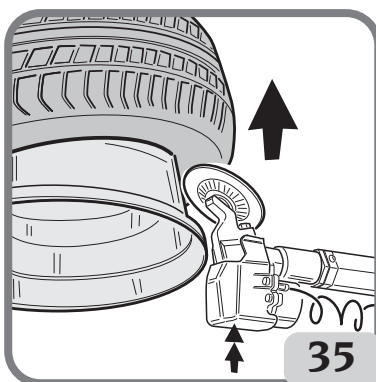
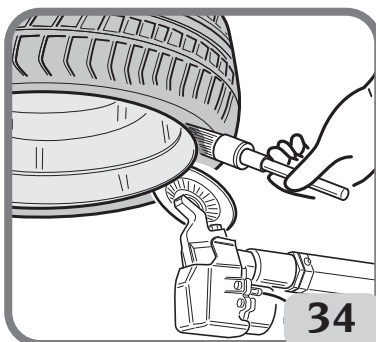


33

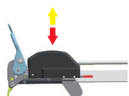
- Grease the bead to facilitate the bead breaking process (Fig. 34).
- Press the pedal (2, fig.13) to turn the turntable.

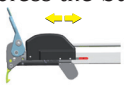
- Tap the control  to raise the bead breaker disc in small steps and remove the bead completely from the seat on the wheel (Fig. 35).
- Perform at least one full turn to break the bead.

- Lower the lever  to automatically stop bead penetration and move the disc away from the working area, and lower the entire unit out of the work area.

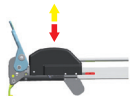


6.7. DEMOUNTING PROCEDURE

- Lower the head lever  to lower the head from the rest position to the working position.

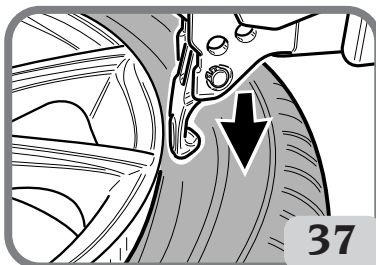
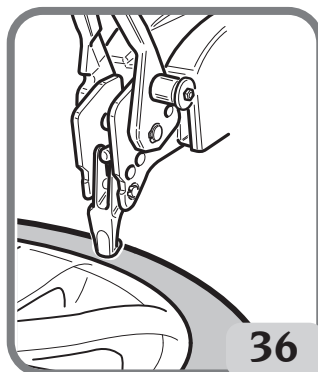
- First press the button (11, Fig. 12) and then use the lever  to bring the moveable tool towards the wheel (Fig. 36).

A gap of 3-4 mm should be left between the edge of the wheel and the bead breaker disc.

- Operate the lever  to insert the movable tool completely under the bead (Fig. 37).

- Hold the button  to engage with the bead (Fig. 38).

- Press the pedal (2, fig.13) to turn the turntable. If necessary, operate the control to lower the head



EN

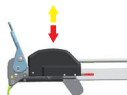


- After hooking onto the bead (Fig. 39), release



the button to return the tool to the rest position.

- Operate the lever to raise the movable tool until the horizontal line on the tool is completely visible (Fig. 40-41).



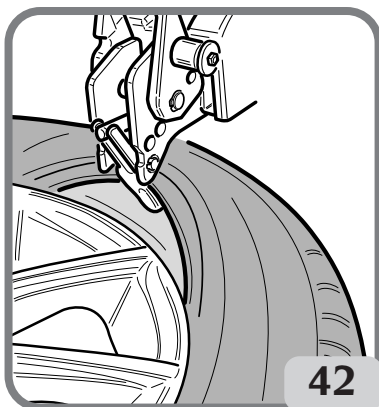
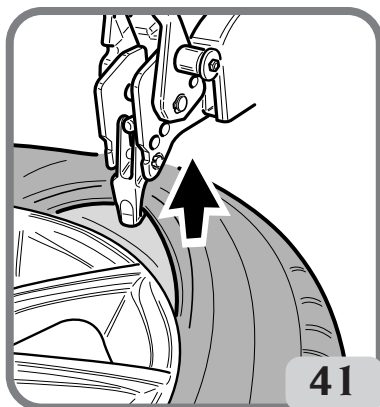
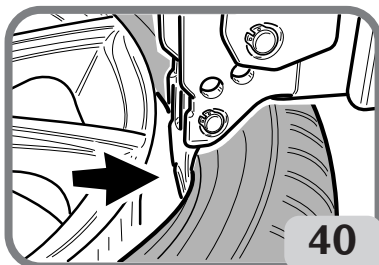
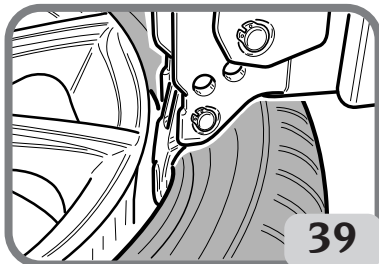
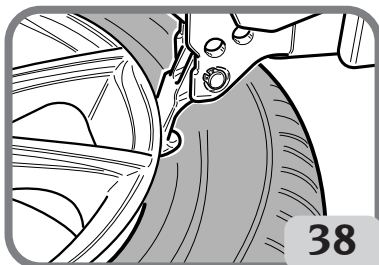
- Ensure that the bead of the underside of the tyre is completely broken. If not repeat the procedure to break the bottom bead.

- Ensure that the bead situated at 180° relative to the tool is in the well. If not, use the bead depressor tool to position the bead correctly.

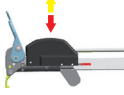


- Turn the selector (Fig. 42).

- To facilitate the demounting process, push and lift the tyre with the lower bead breaker disc as needed to take the load off the mobile hook.

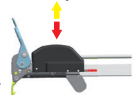


- While keeping the selector  turned, press the pedal (2, fig.13) to turn the turntable and demount the upper side of the tyre from the wheel (Fig. 43). If necessary, operate the

control  to slightly raise the head and complete top bead removal.

- Release the selector  and the pedal (2, fig.13).

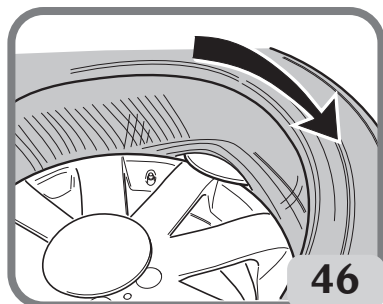
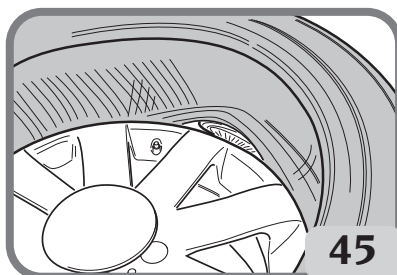
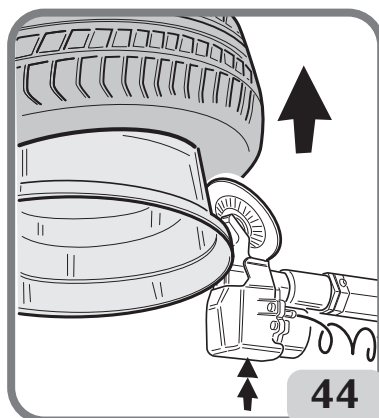
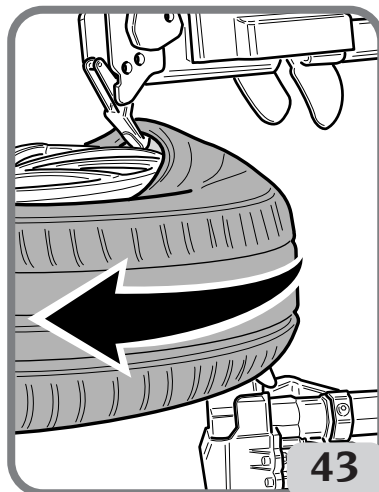
- Manually detach the tyre from the mobile hook.

- Raise the lever  to move the movable tool out of the work area and disengage the head.

- Operate the lever  to raise the bottom bead breaker disc (Fig. 44) to approximately 5 mm above the upper edge of the wheel (Fig. 45).

- Press the pedal (2, fig.13) to rotate the turntable

and press the button  to activate lower bead breaker penetration (Fig. 46).



- If necessary, use the control  to raise the lower the bead breaker disc slightly and bring the bead completely out of the wheel.

EN

6.8. MOUNTING

CAUTION!

Always check that the tyre/rim combination is correct in terms of compatibility (tubeless tyre on tubeless rim; tube type tyre on tube type rim) and geometrical size (keying diameter, cross-section width, off-set and shoulder profile) before mounting.

Also check that rims are not deformed, that their fixing holes have not become oval, that they are not encrusted or rusty and that they do not have sharp burrs on the valve holes. Check that the tyre is in good condition with no signs of damage.

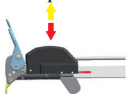
- 1 - Lubricate the sides of the tyre thoroughly along the entire circumference of the bottom and top beads (Fig. 47).



- 2 - Operate the control  to move the lower bead breaker disc out of the work area.

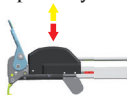
- 3- Manually adjust the tyre so that the upper shoulder of the rim passes the lower bead and goes into the well.

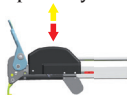
- 4 - Pull the knob (1, Fig. 48) and manually lower the mounting tool, ensuring that it engages correctly in the lower fulcrum position.

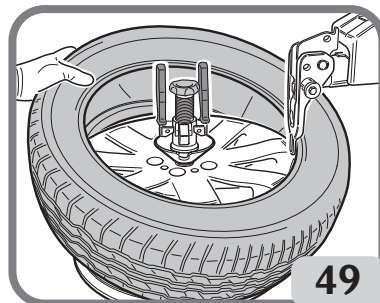
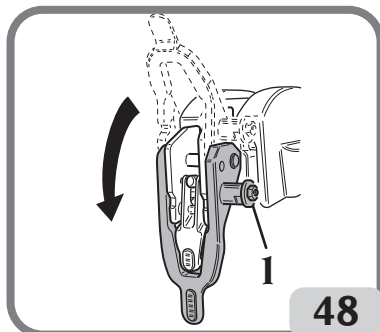
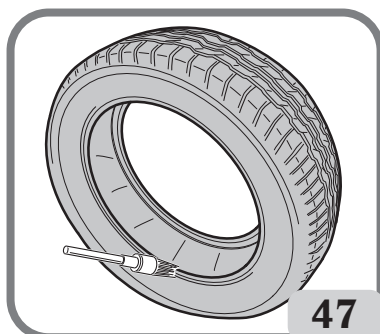


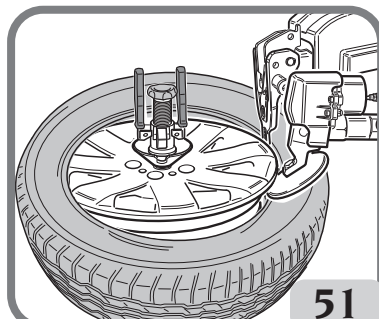
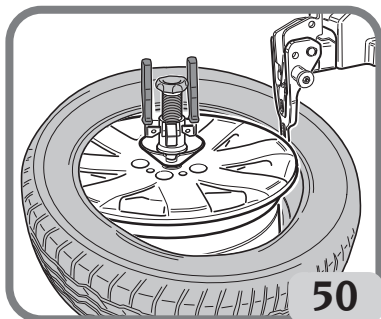
- 5- Move the lever downwards  to apply pressure to the tyre.

- 6 - Keep the portion of tyre with the lower bead still not inserted in the wheel rim partially depressed, and turn the turntable until the first bead is completely seated (fig. 49).



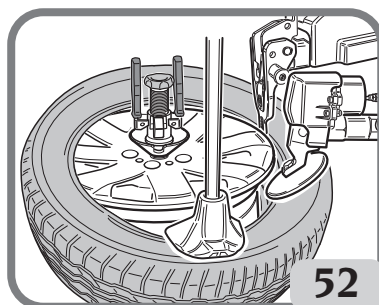
- 7- Move the lever  down to bring the mounting tool into the position shown in figure 50.





8 - Operate the lever  to lower the upper bead breaker disc to the level of the wheel rim well and position the tyre correctly (fig.51), and then press the button to activate upper disc penetration.

9- Push the tyre below the level of the shoulder.



10 - Use the bead depressor tool (Fig. 52) and, if necessary, the bead depressor pliers, applied to the shoulder of the wheel rim, ensuring that the upper bead is in the well.



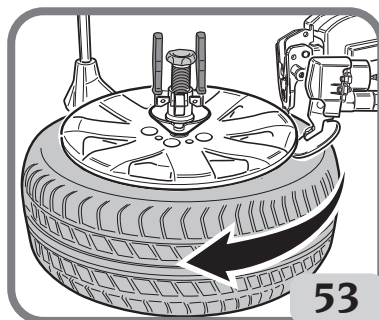
CAUTION!

Avoid Personal Injury. Ensure that the top bead is held correctly by the tool before mounting.

11- Press the pedal (2, fig.13) to activate rotation until the second bead is mounted (Fig. 53).

12-Remove the bead pressing pliers or the bead pressing tool.

13- Return the bead breakers on the upper and lower sides to the rest positions.

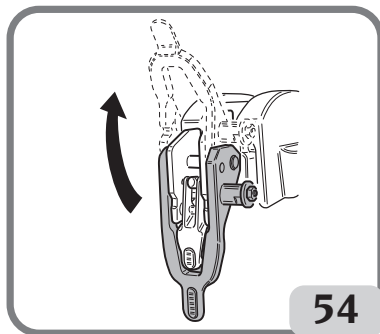


CAUTION!

Avoid personal injury. Make sure the top bead is correctly inserted in the rim well, throughout the mounting stage.

EN

- 14 - Move the fixed tool out of the work area and return it to its rest position (fig. 54).

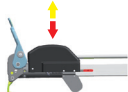


CAUTION!

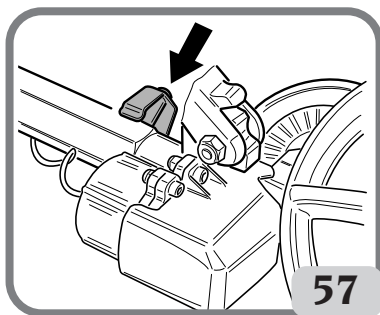
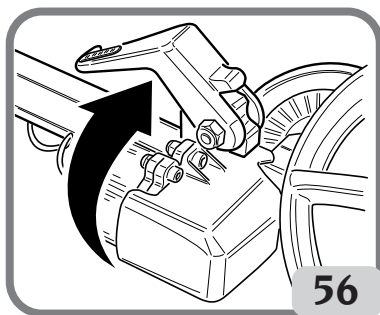
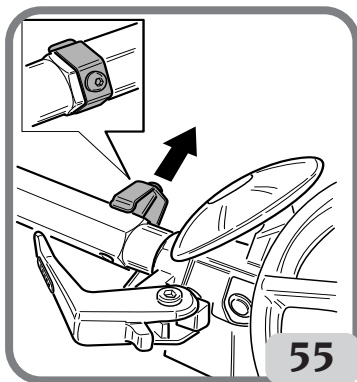
Position the bead pressing tool in the correct rest position so that it does not interfere with the work area.

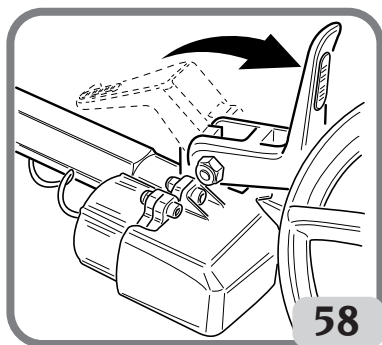
NB: If the tyre is particularly soft, the first bead can be mounted with the mounting tool on the lower bead breaker arm, next to the bead breaker disc.

- remove the pin (fig. 55), rotate the unit (fig. 56) by 90°, refit the pin (fig. 57), and rotate the mounting tool from its rest position to its working position (fig. 58).



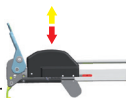
- operate the lever to raise the mounting tool and bring it close to the upper edge of the wheel (fig. 59)
- manually adjust the position of the tyre so that the upper shoulder of the wheel rim moves past the lower bead and enters the well.
- keep the portion of tyre with the lower bead still



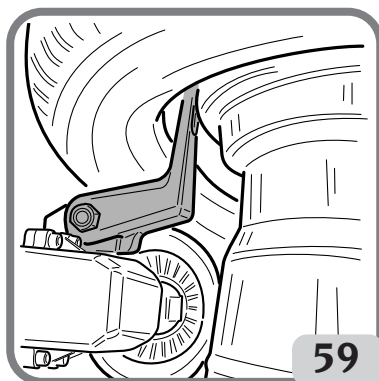


58

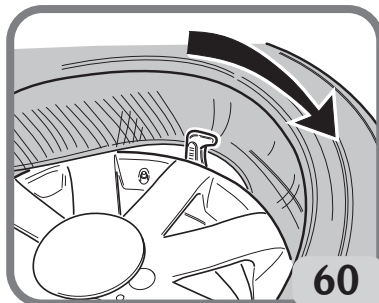
not inserted in the wheel rim partially depressed, and press the pedal (fig. 60) to activate rotation until the first bead is completely inserted (fig. 61).



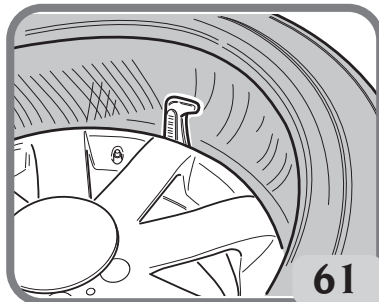
- move the lever down to move the mounting tool to the rest position.
- use the relative pin to return the lower bead breaking disc to the working position.
- return the demounting tool to the rest position.



59



60



61

EN

6.9. APPROVED UHP and RUN FLAT TYRE DEMOUNTING AND MOUNTING PROCEDURE

For this type of tyre please refer to the instructions in the manual prepared by WDK (German Tyre Industry Association).

6.10. TYRE INFLATION

6.10.a. SAFETY REGULATIONS

	DANGER RISK OF EXPLOSION Never exceed the pressure recommended by the tyre manufacturer. Never mount tyres on rims with a different diameter. An exploding tyre can cause personal injury or death.
---	---

Check that both the upper and lower beads and the rim bead seat have been suitably lubricated with paste appropriate for mounting.

Safety goggles with plain lenses and safety footwear must be worn.

Lock the rim on the turntable during inflation.

Remove the valve core if it has not already been removed.

Connect the inflation line to the valve

Press the pedal to inflate the tyre and make the beads adhere. Stop frequently to check the internal tyre pressure on the pressure gauge.

CAUTION! Take care to avoid any injuries. Carefully read, understand and observe the following instructions.
--

1. Overinflated tyres can explode, producing hazardous flying debris that may result in an accident.
2. Tires and Rims that are not the same diameter are “mismatched”. Never attempt to mount or inflate any tire and rim that are mismatched. For example, never mount a 16” tire on a 16,5” rim (or vice versa). This is very dangerous. A mismatched tire and rim could explode, and resulting in an accident.
3. Never exceed the inflation pressure for the tyre indicated by the manufacturer on the side of the tyre itself.
Carefully check that the air hose is well inserted in the valve.
4. Never bring your head or other body parts close to a tyre during inflation or bead insertion operations.
This machine is not a safety device against the possible explosion risk of tyres, air chambers or rims.
5. Maintain a suitable distance from the tyre changer while inflating. Do not approach it.

CAUTION!



During this operation, noise levels assessed at 85 dB(A) may occur. Therefore operators are advised to wear hearing protection devices.

DANGER

RISK OF EXPLOSION: The breakage of a pressurised rim or tyre could cause an explosion that projects the wheel to the side or upwards with a force that could cause damage, serious injuries or even death!

Do not mount tyres on rims without first checking the exact correspondence of the dimensions (printed on the rim and tyre) and for the presence of defects or damage.

This tyre changer is NOT a safety device and does not eliminate risks and damage from a possible explosion. Do not permit other people to approach the work area.

6.10.b. TYRE INFLATION

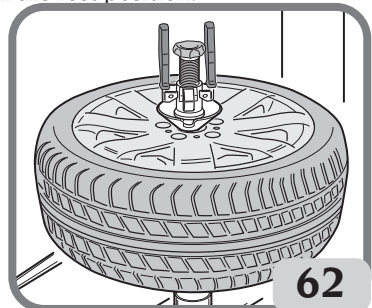
1. Make sure the wheel is securely clamped on the turntable by the centring handle (Fig. 62).
2. Ensure that the tool head, the upper and lower bead breaker units and the bead depressor are out of the work area and, if possible, in the rest position.

3. Remove the valve core if it has not already been removed (Fig. 63).

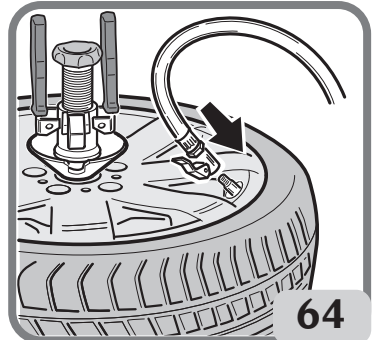
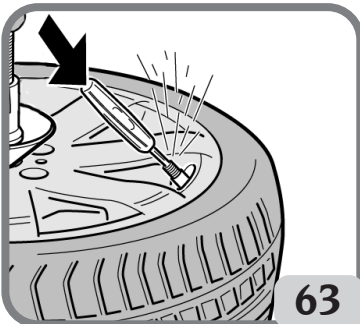
4. Connect the air hose Doyfe inflator union to the valve stem (Fig. 64).



5. Press the pedal to inflate the tyre at short intervals. Frequently check the pressure on the



EN



pressure gauge (1, Fig.65) to make sure that the pressure NEVER exceeds the maximum pressure indicated by the manufacturer on the tyre. The tyre widens and the beads are positioned.

If necessary:

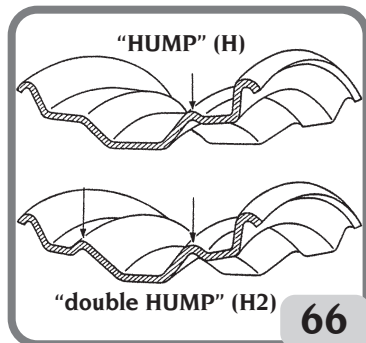
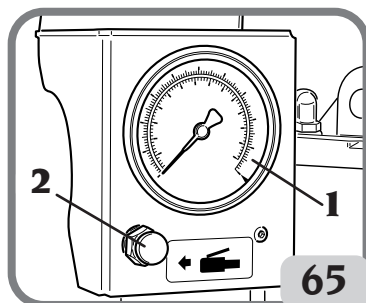
6. Continue inflating up to the maximum value of 3.5 bar to position the tyre correctly on the rim. Avoid distractions during this operation, and continually check tyre pressure on the air pressure gauge (1, Fig. 65) to prevent excessive inflation. Inflating tubeless tyres requires a larger air flow to force the beads past the HUMP rim - see rim profiles for mounting tubeless tyres in fig Fig.66.

7. Check that the beads are correctly inserted in the rim; otherwise, deflate the tyre, break the beads as described in the relevant section, lubricate and turn the tyre on the rim. Repeat the mounting operation described previously and check again.

8. Reinsert the internal valve mechanism.

9. Adjust the pressure to the rated inflation value by pressing the deflation button (2, Fig. 65).

10. Fit the cap to the valve.



6.10.c. SPECIAL PROCEDURE (TI VERSION)

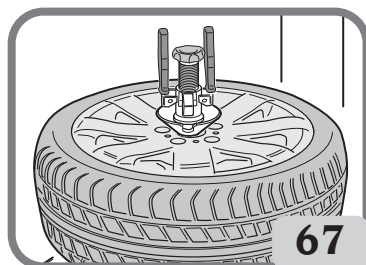


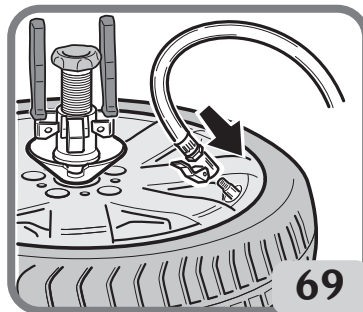
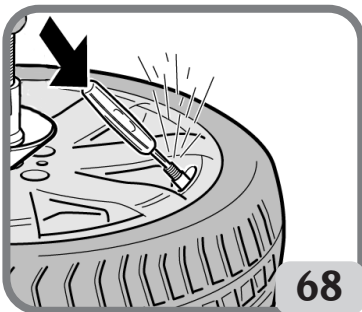
Before starting with the operations described below, make sure there is no dirt, dust or other impurities near the inflation nozzles.

If while inflating the tyre is not positioned correctly on the rim due to excessive space between the tyre and the rim, a jet of pressurised air can be used with the jaw of the optional T.I. accessory (quick bead insertion).

Verify that both upper and lower tire beads and rim bead seat have been properly lubricated with an approved mounting paste.

1. Make sure that the rim is correctly clamped on the turntable (Fig. 67).





2. Remove the valve core if it has not already been removed (Fig. 68).

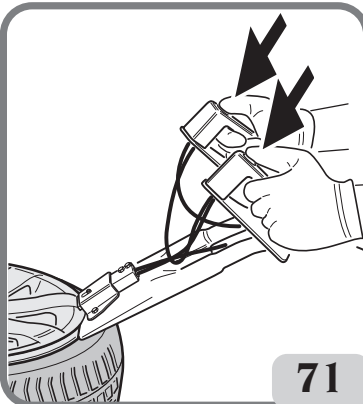
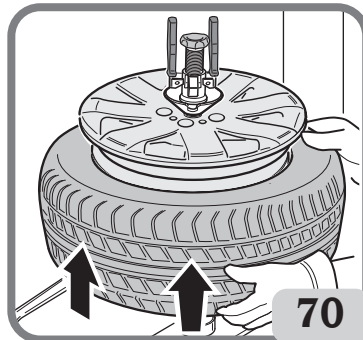
3. Connect the air hose Doyfe inflator union to the valve stem (Fig. 69).

4. Pull the tyre up slightly to reduce the space between the upper bead and the rim (Fig. 70).



5. Depress the inflation pedal  completely and simultaneously press the two buttons on the accessory to deliver a blast of high pressure air via the four nozzles, which facilitate seating of the tyre beads (Fig. 71).

6. Continue inflating the tyre using the air hose. Frequently stop inflation and check the pressure on the pressure gauge.



CAUTION!

To increase the effectiveness of the air jets, manually lubricate and lift the lower bead before activating the nozzles

CAUTION!

To improve the operation of the tubeless tyre inflation system the line pressure must be between 8 and 10 bar.

EN

CAUTION!

Risk of explosion. During the bead insertion phase, do not exceed the maximum pressure indicated by the manufacturer on the sidewall of the tyre.

Once the bead has been inserted, refit the internal part of the valve and then inflate the tyre to the pressure indicated by the vehicle manufacturer.

CAUTION!

Operate the inflation jets only for tyre bead insertion. Do not point jets towards people.

Discharge the air from the pneumatic system before disconnecting the power supply or other pneumatic components. The air is accumulated in the tank for operating the bead insertion jets.

CAUTION!

Operate the air jets only after making sure that the device is securely in position and the rim is correctly blocked.

CAUTION!

RISK OF EXPLOSION. Do not mount a tire and a rim that do not have the same diameter (for example, 16.5 inch tyre and 16 inch rim).

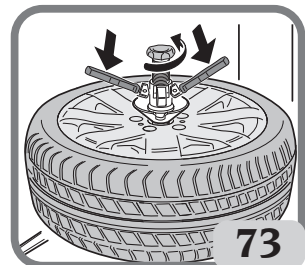
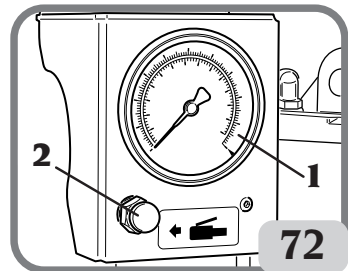
If the tyre is over-inflated, air may be released by pressing the brass manual deflation button located below the air pressure gauge ("2" - Fig.72)

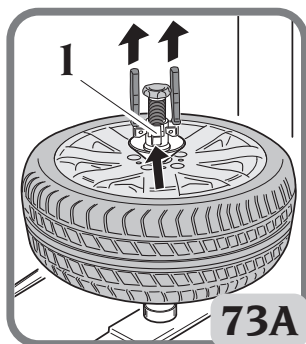
Disconnect the inflation hose from the valve stem.

6.11 UNCLAMPING THE WHEEL AND UNLOADING

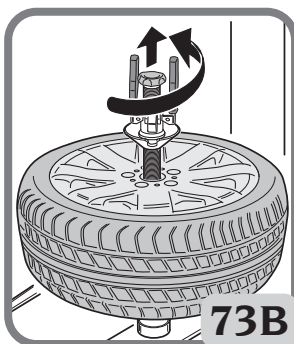
6.11.a. WHEEL UNCLAMPING

- Loosen the device by turning the handles anticlockwise (Fig. 73).
- Press the retainers "1" and move the centring cone away from the rim by hand (Fig. 73A)

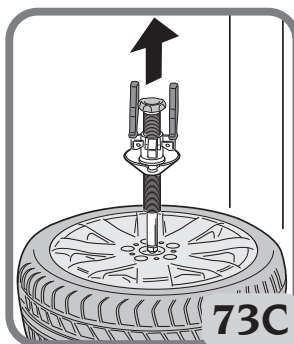




73A



73B

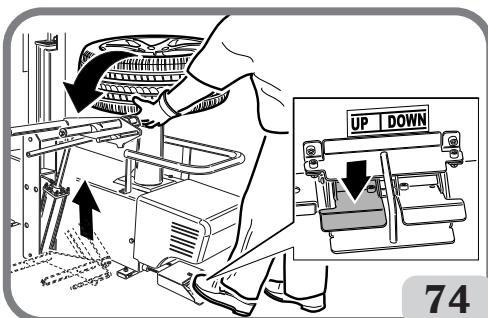


73C

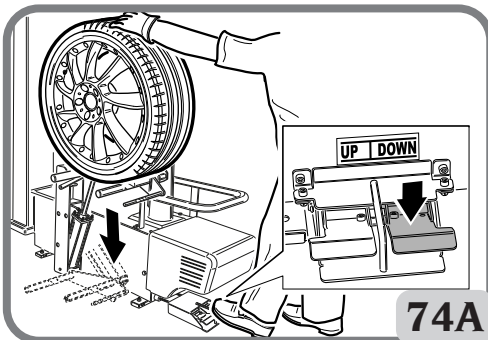
- Turn the clamping device anticlockwise to release it from the turntable (Fig. 73B).
- separate the device from the wheel (Fig. 73C).

6.11.b WHEEL UNLOADING

- Raise the wheel lifter (UP pedal) and load the wheel onto it by hand (Fig. 74).
- Lower the lifter (DOWN pedal) (Fig. 74A).
- Remove the wheel from the lifter



74



74A

EN

7. MAINTENANCE



DANGER

When the machine is disconnected from the air supply, the devices bearing the sign shown above may remain pressurised.



CAUTION!

The "Spare parts" handbook does not authorise the user to carry out work on the machine with the exception of those operations explicitly described in the User Manual. It only enables the user to provide the technical assistance service with precise information, to minimise delays.

CAUTION!

Do not remove or change any part of the machine (except for maintenance purposes).

CAUTION!

It is prohibited to perform any operation that changes the pre-established value of the pressure regular valve or pressure limiter. The manufacturer declines all liability for damage resulting from tampering with these valves.

CAUTION!

Before making any change or performing maintenance, disconnect the machine's power and air supplies and ensure that all moving parts are suitably blocked.

WARNING

Keep the working area clean. Do not use compressed air, jets of water or thinner to remove dirt or residuals from the machine. While cleaning, try as far as possible to prevent dust from forming or rising.

CAUTION!

CORGHI declines all liability for claims derived from the use of non-original spare parts or accessories.

Scheduled maintenance:

CAUTION!

The machine will periodically prompt maintenance to carry out. Failure to observe instructions could affect proper functioning of the machine.

- Make sure the condensation is draining from the filter-regulator unit:

The regulating filter unit is equipped with a semiautomatic device to drain the condensate. This device is automatically activated whenever pneumatic supply to the machine is cut off. Drain the condensate manually (1, Fig. 75) when the level exceeds level 2, Fig. 75.

Perform every month.

- Clean and lubricate the tool head carriage guide (1, Fig.76):

Clean with environmentally-friendly solvents and lubricate with LIPLEX EP 2 lubricant or equivalent.

To carry out every two months

- Clean and lubricate the bead breaker sliding panel (1, Fig.77):

Clean with environmentally-friendly solvents and lubricate with PTFE synthetic oil or equivalent product.

To carry out every two months

- Clean and lubricate the lower bead breaking unit pin (1, Fig. 78) and the lower bead breaking unit coupling pin (2, Fig. 78):

Clean with environmentally-friendly solvents and lubricate with ordinary grease.

To carry out every month

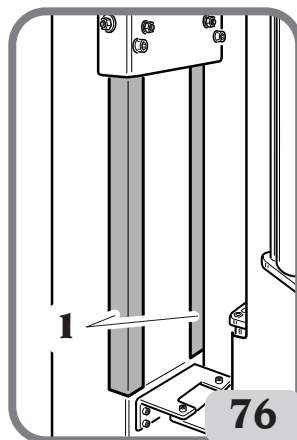
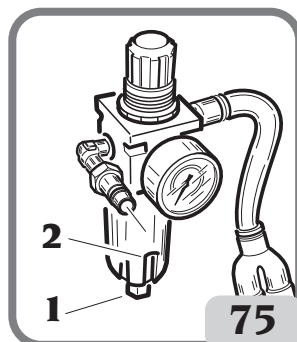
- Contact the service network to check the belts and rubber pads:

Periodic check by the service network.

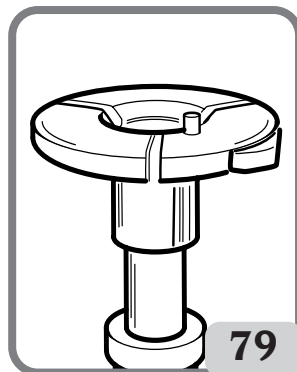
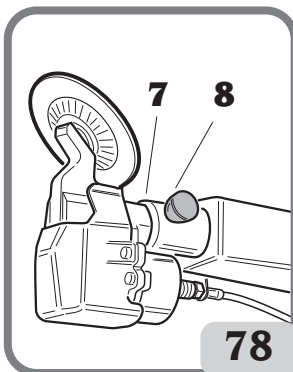
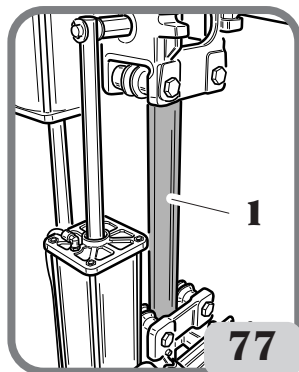
To carry out every 7000 wheels

- Clean the upper part of the turntable (Fig 79):

Remove accumulated dirt with environmentally-friendly solvents.



EN



Perform once every week

- **General machine check, contact the service network:**

General periodic check by the service network.

To carry out every year

8. INFORMATION ABOUT SCRAPPING

If the machine is to be scrapped, remove all electrical, electronic, plastic and metal parts
Dispose of them separately, as provided for by local regulations in force.

9. ENVIRONMENTAL INFORMATION

The disposal procedure described below only applies to machines with the symbol of



the waste bin with a bar across it  on their data plates.

This product may contain substances that can be hazardous to the environment and to human health if it is not disposed of properly.

We therefore provide you with the following information to prevent releases of these substances and to improve the use of natural resources.

Electrical and electronic equipment should never be disposed of in the usual municipal waste but must be separately collected for their proper treatment. The crossed-out bin symbol, placed on the product and on this page, reminds the user that the product must be disposed of properly at the end of its life.

This prevents the inappropriate disposal of the substances which this product contains, or the improper use of some of them, from having hazardous consequences for the environment and human health. Furthermore, this helps to recover, recycle and reuse many of the materials contained in these products.

To this end, electrical and electronic manufacturers and distributors have set up proper collection and treatment systems for these products.

At the end of the product's working life, contact your supplier for information about disposal procedures. When you purchase this product, your supplier will also inform you that you may return another worn-out appliance to him free of charge, provided it is of the same type and has provided the same functions as the product just purchased.

Anyone disposing of the product otherwise than as described above will be liable to prosecution under the legislation of the country where the product is scrapped.

We also recommend you to adopt more measures for environment protection: recycling of the internal and external packaging of the product and proper disposal of used batteries (only if contained in the product).

With your help it is possible to reduce the amount of natural resources used to produce electrical and electronic equipment, to minimise the use of landfills for the disposal of the products and to improve the quality of life by preventing that potentially hazardous substances are released in the environment.

10. INFORMATION AND WARNINGS ABOUT OIL

Disposing of spent fluid

Do not dispose of used oil into sewage mains, storm drains, rivers or streams. collect it and consign it to an authorised disposal company.

Fluid leaks or spills

Contain the spilt product from spreading using soil, sand or any other absorbent material. Degrease the contaminated area with solvents, taking care to disperse the fumes. The residual cleaning material must be disposed of as prescribed by law.

Precautions for the use of hydraulic fluid

- Avoid contact with skin.
- Avoid formation and spreading of oil mists into the atmosphere.
- Adopt the following simple sanitary precautions:
 - protect against oil splashes (appropriate clothing, protective guards on machines);
 - wash frequently with soap and water; do not use cleaners or solvents that can irritate your skin or remove its natural protective oil;
 - do not dry hands with dirty or greasy rags;
 - change clothing if impregnated with oil, and in any case at the end of each work shift;
 - do not smoke or eat with greasy hands.
- Also use the following preventive and protective equipment:
 - gloves resistant to mineral oils, with lining;
 - goggles, in case of splashes;
 - aprons resistant to mineral oils;
 - screens to protect against oil splashes.

Mineral oil: first aid indications

- Swallowing: seek medical attention, providing the characteristics of the type of oil swallowed.
- Inhalation: in case of exposure to high concentrations of fumes or mists, take the injured person to the open air and seek medical attention immediately.
- Eyes: rinse with plenty of running water and seek medical attention as soon as possible.
- Skin: wash with soap and water.

EN

11. INFORMATION AND WARNINGS ABOUT TYRE LUBRICATING FLUID

Disposing of spent fluid

Do not dispose of used lubricant fluids in sewers, storm drains, rivers or streams; collect it and consign it to an authorised disposal company.

Lubricant fluid leaks or spills

Avoid product leaks from spreading by using non-inflammable absorbent materials such as dirt, sand, vermiculite or diatomaceous earth.

Clean the contaminated area preferably with a detergent, do not use solvents.

Precautions for the use of lubricant fluid for tyres

- Avoid sprays or contact with the skin.
- Avoid sprays or contact with eyes.
- Do not inhale the fumes.
- Adopt the following simple sanitary precautions:
 - protect skin and eyes against lubricating fluid splashes (appropriate gloves, goggles);
 - in case of contact with skin, wash immediately with plenty of water;
 - in case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice;
 - if swallowed, seek medical advice and show the label;
 - do not dry hands with dirty rags;
 - change your clothes if they are soaked in lubricating fluid;
 - do not smoke or eat with hands soiled with lubricating fluid.

12. RECOMMENDED FIRE EXTINGUISHING EQUIPMENT

For guidance on the most suitable type of extinguisher, refer to the table below:

	Dry materials	Flammable liquids	Electrical equipment
Water	YES	NO	NO
Foam	YES	YES	NO
Powder	YES*	YES	YES
CO ₂	YES*	YES	YES
YES*	Use only if more appropriate extinguishers are not at hand or when the fire is small.		



WARNING

The indications given in this table are of a general nature and should be used as a general guide. All the applications of each type of extinguisher must be obtained from the relevant manufacturer.

13. GLOSSARY

Tyre

A tyre consists of: **I-the tyre**, **II- the rim (wheel)**, **III-the inner tube** (in tube type tyres), **IV-pressurised air**.

The tyre must:

- withstand a load,
- ensure driving power,
- steer the vehicle,
- aid handling and braking,
- aid vehicle suspension.

I - Tyre The tyre is the main part of the complex that is in contact with the road and is therefore designed to support the internal air pressure and all other stress arising from use.

A tyre section shows the various parts it consists of:

1 - The tread. It is the part in contact with the road while the tyre is rolling. It comprises a rubber compound and a "pattern" suitable for ensuring good resistance to abrasion and good grip in dry and wet conditions, as well as quiet operating conditions.

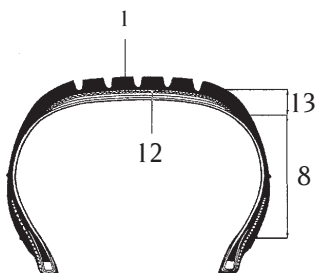
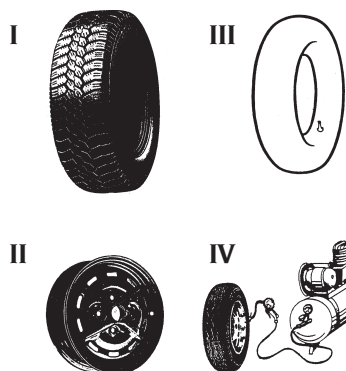
2 - Edge or bracing. This is a metal fabric or textile insert, in the area of the outer bead part. It protects the casing plies from rubbing against the rim.

3 - Casing. This is the resistant structure and comprises one or more layers of rubber plies. The way the plies comprising the casing are arranged give the structure its name. The following structures are possible:

Conventional: the plies are inclined and arranged so that the strands comprising a ply overlap with those of the adjacent ply. The tread, which is the part of the tyre in contact with the ground, is part of the sidewalls and so during rolling, sidewall flexure is transmitted to the tread.

Radial The casing consists of one or more plies with the cords in a radial direction.

A radial casing in itself is quite unstable. To make it stable and prevent incorrect tread movement in the area of contact with the ground, the casing and the tread are reinforced with an annular structure, usually called a belt. The tread and sidewall work with different, independent rigidities, so during roll-



ing, sidewall flexure is not transmitted to the tread.

4 - *Side ring* This is a metal ring with various steel wires. The casing plies are secured to the side ring.

5 - *Belt*. This is a non-flexible circumferential structure comprising cross-ply at very low angles, positioned below the tread, to stabilise the casing in the footprint area.

6 - *Centring band*. This is a small marking which indicates the circumference of the top part of the bead and is used as a reference to check exact tyre centring on the rim after mounting.

7 - *Protective band*. This is a circumferential marking in the area of the sidewall which is more exposed to accidental rubbing.

8 - *Sidewall*. This is the area between the shoulder and the centring band. It consists of a more or less thin layer of rubber, which protects the casing plies from lateral impact.

9 - *Liner* This is a vulcanised, compound layer, impermeable to air, inside tubeless tyres.

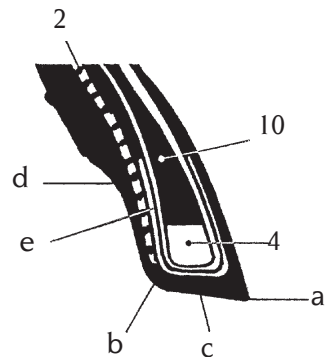
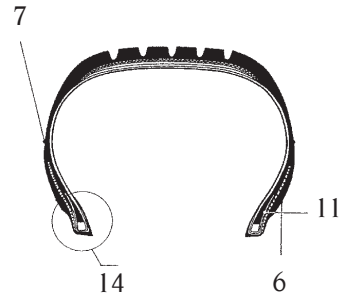
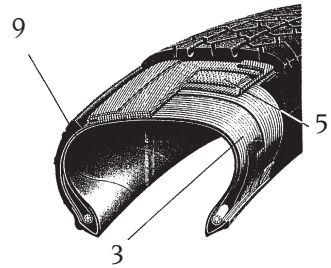
10 - *Filling* This is a generally triangular rubber profile, above the side ring; it provides rigidity for the bead and gradually offsets the abrupt uneven thickness caused by the side ring.

11 - *Flap*. This is the part of the casing ply around the side ring and placed against the casing, to secure the ply and prevent it from slipping.

12 - *Foot*. This is the innermost layer of the tread in contact with the belt, or if the latter is not present (conventional tyres) with the last casing ply.

13 - *Shoulder* This is the most external part of the tread, located between the corner and the start of the sidewall.

14 - *Bead*. This is the part that joins the tyre to the rim. The bead point (a) is the inner corner. The spur (b) is the inner part of the bead. The base (c) is the area resting against the rim. The groove (d) is the concave part against which the rim shoulder rests.



Tube type tyres. As a tyre has to contain pressurised air for a long period of time, an air chamber is used. The valve for adding air and maintaining, controlling and restoring air pressure is part of the chamber in this case.

Tubeless tyres. Tubeless tyres consist of a tyre with inner sidewall lined with a thin layer of special impermeable rubber, called *liner*. This liner helps to maintain air pressure in the casing. This kind of tyre must be mounted on a specific rim, to which the valve is directly fixed.

II - Rim (Wheel). The wheel is the rigid metal part which connects the vehicle hub to the tyre, on a fixed but non-permanent basis.

Rim profile. The rim profile is the form of the section in contact with the tyre. It comprises different geometric forms, which ensure: easy tyre mounting (bead insertion in the rim well); safe driving, in terms of the bead anchored in its seat.

The rim section shows its various parts: a) rim width – b) shoulder height – c) tubeless anchoring (HUMP) – d) valve hole – e) ventilation opening – f) off set – g) central hole diameter – h) attachment hole centre to centre i) keying diameter – j) rim well.

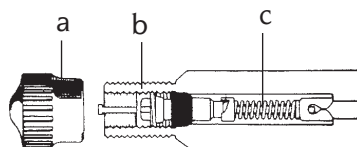
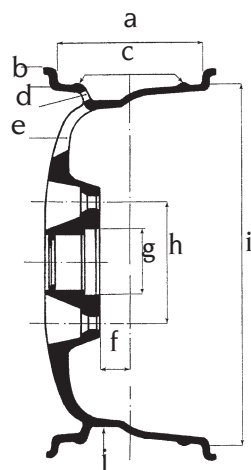
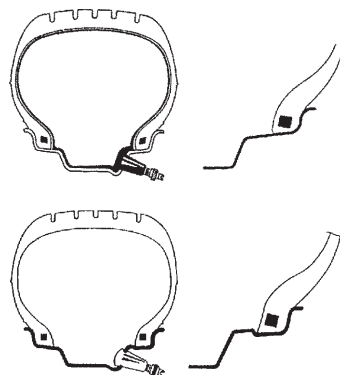
III - Air chamber (tube type tyres). The air chamber is a closed ring-like rubber structure with a valve, which contains pressurised air.

Valve. The valve is a mechanical device to inflate/deflate the tyre and maintain air pressure inside the air chamber (or tyre in the case of tubeless tyres). It consists of three parts: the valve closing cap (a) (to protect the internal mechanism from dust and guarantee air tightness), an internal mechanism (b) and the base (c) (the outer lining).

Tubeless Inflator. An inflation system which simplifies inflating tubeless tyres.

Beading. Operation which takes place during inflation and ensures perfect centring between the bead and the rim edge.

Bead pressing gripper. A tool intended for use when

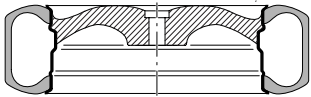
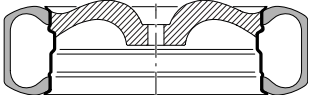
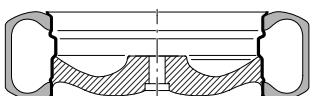
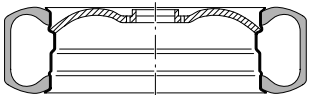
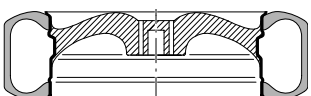
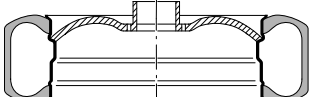


mounting the upper bead. It is positioned so that it engages the shoulder of the rim and maintains the upper tyre bead inside the well. It is generally used for mounting low profile tyres.

Air delivery regulator. Union allowing regulation of the air flow.

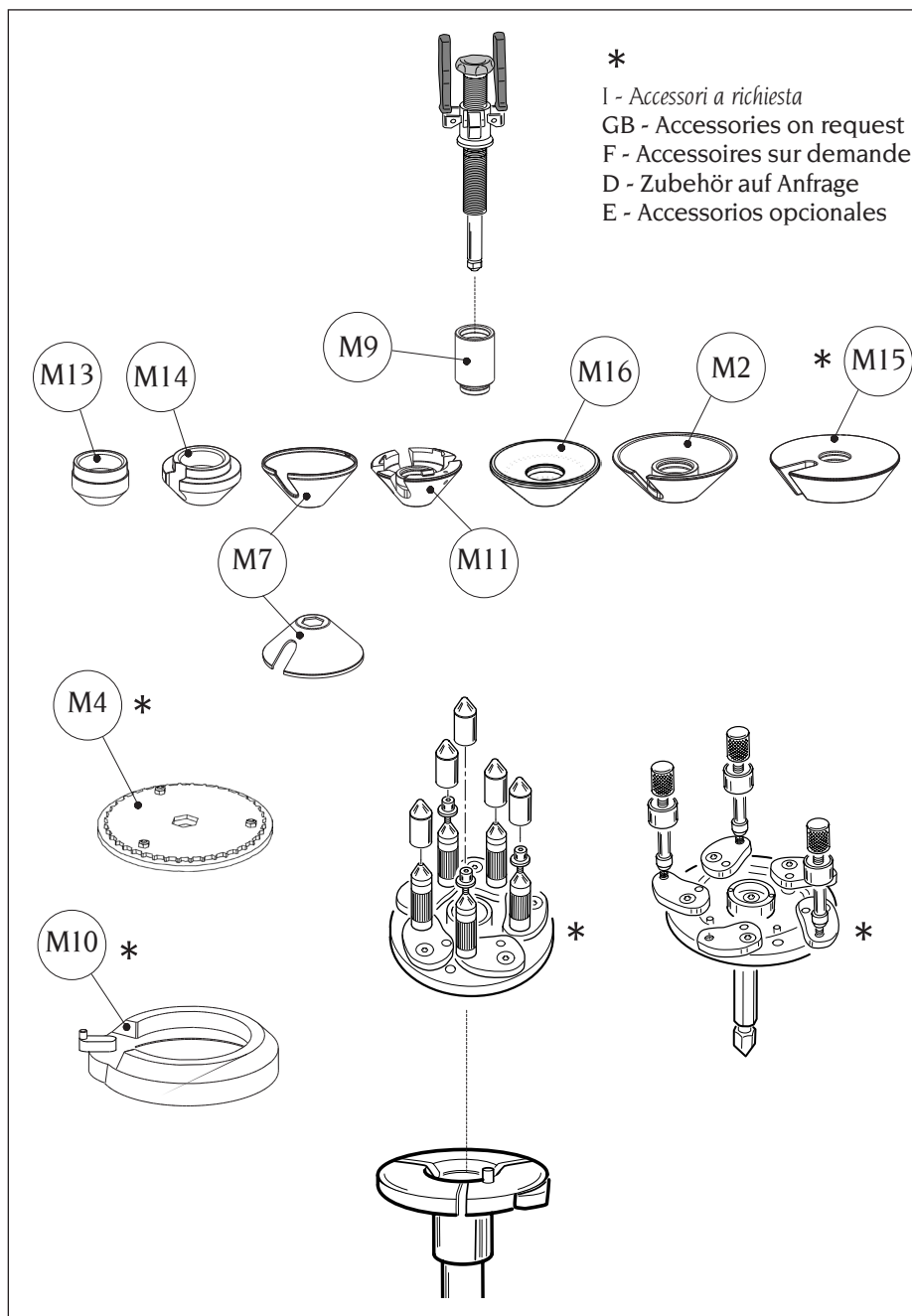
Bead breaking. Operation that allows the tyre bead to be detached from the rim edge.

TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE

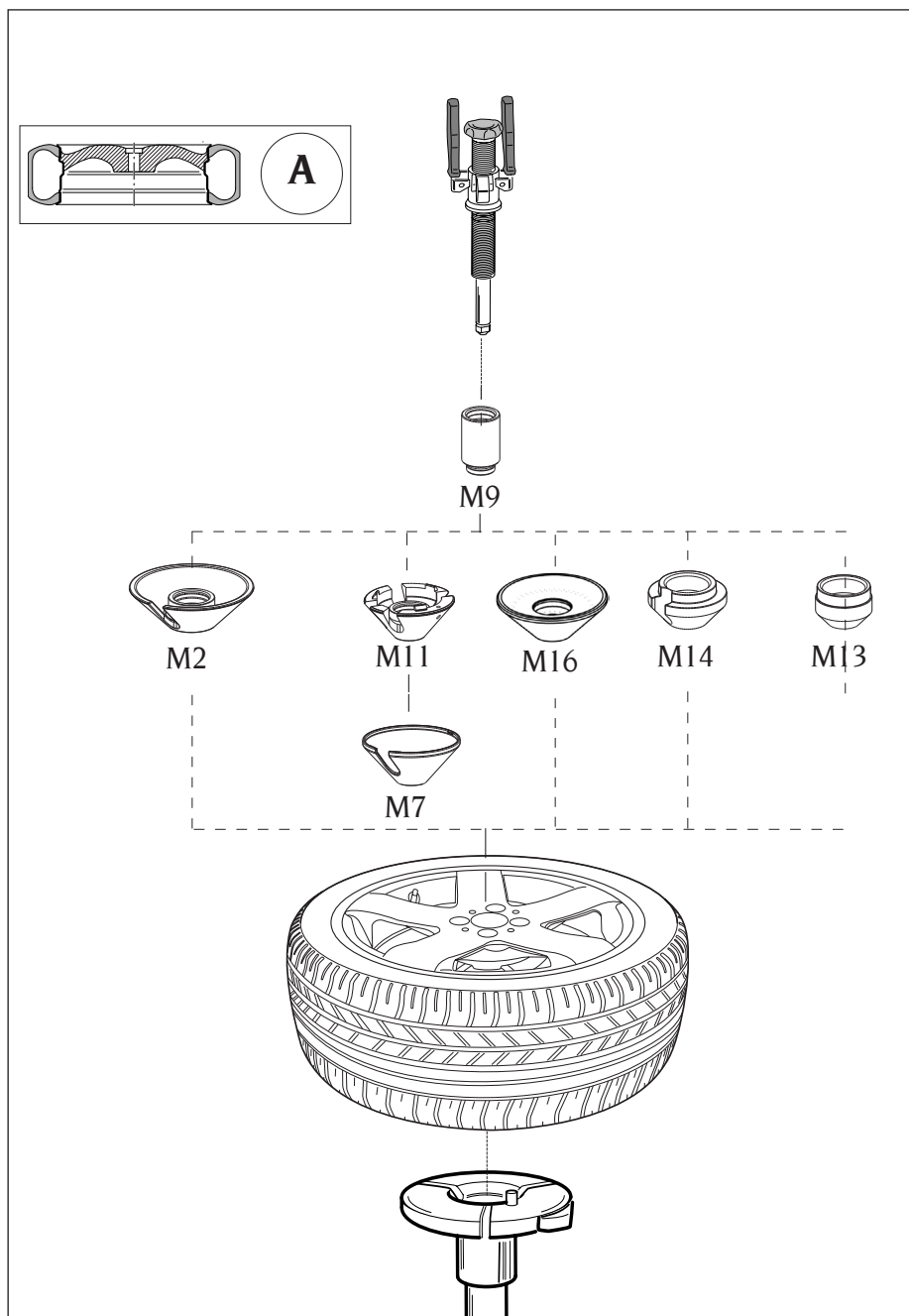
	A Standard rim
	B Dropped centre hole rim
	C Reversed rim
	D Pick-up rim
	E Rim without central hole
	F Open centre rim

EN

CLAMPING ACCESSORIES

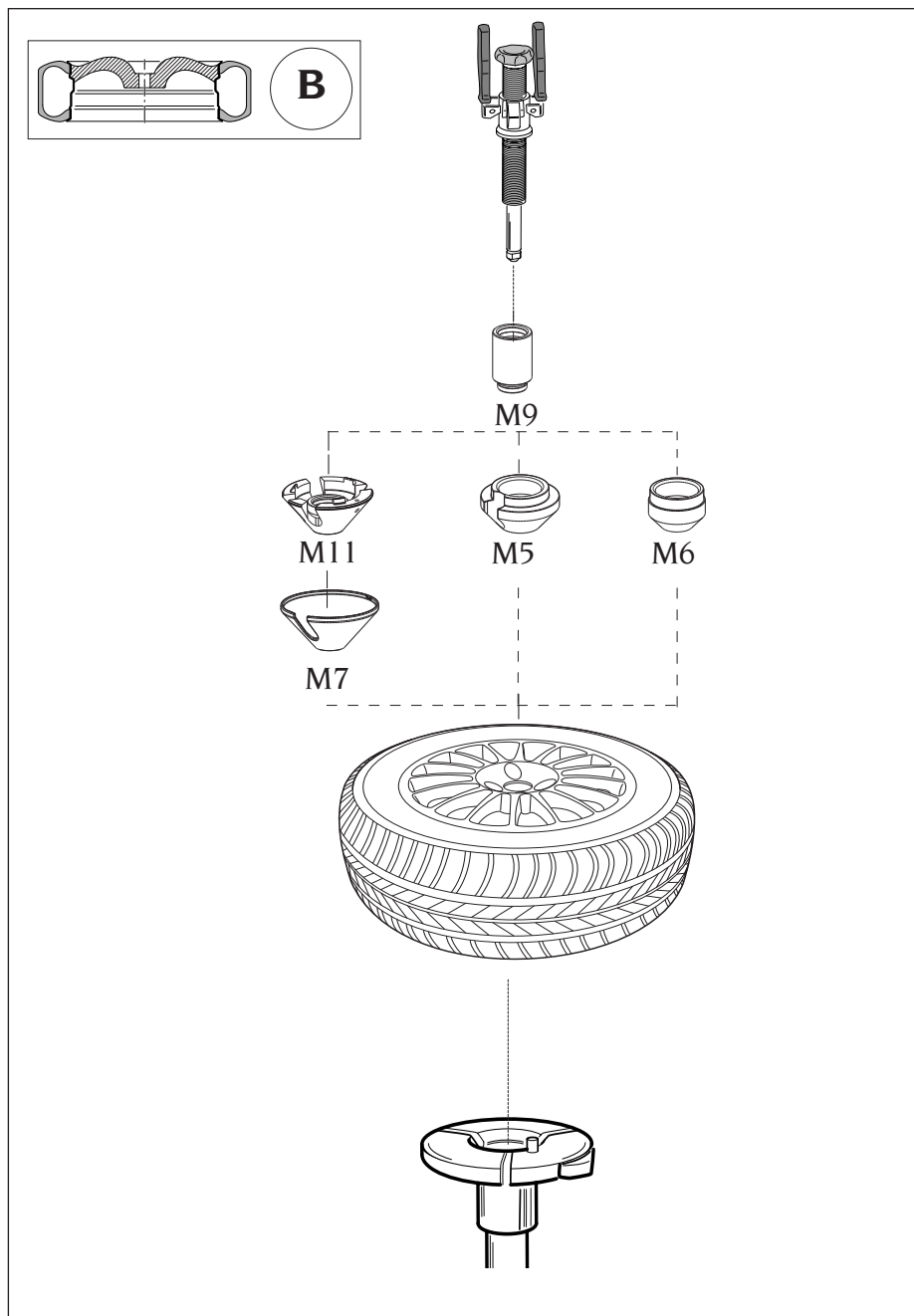


STANDARD RIM

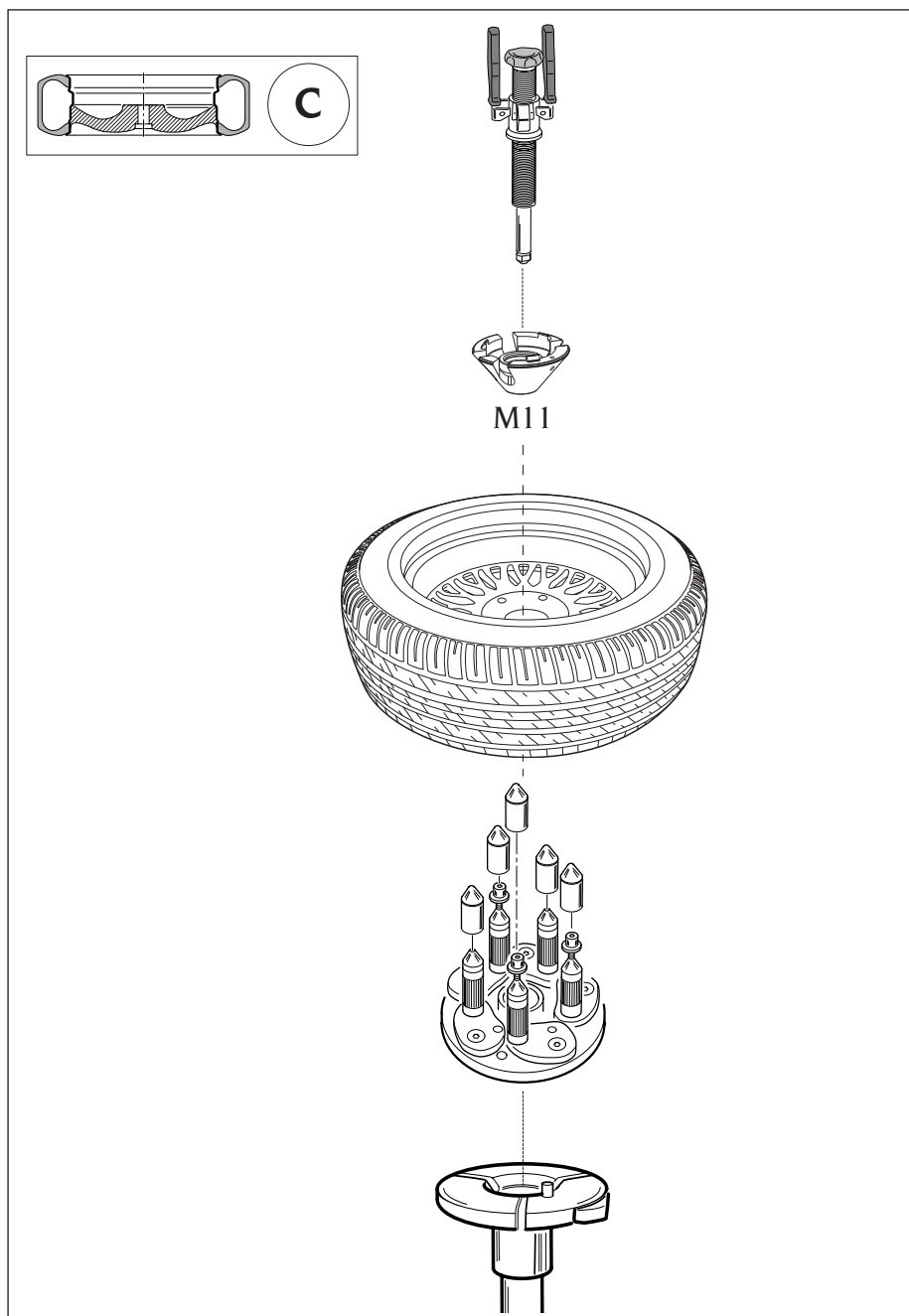


EN

DROPPED CENTRE HOLE RIM

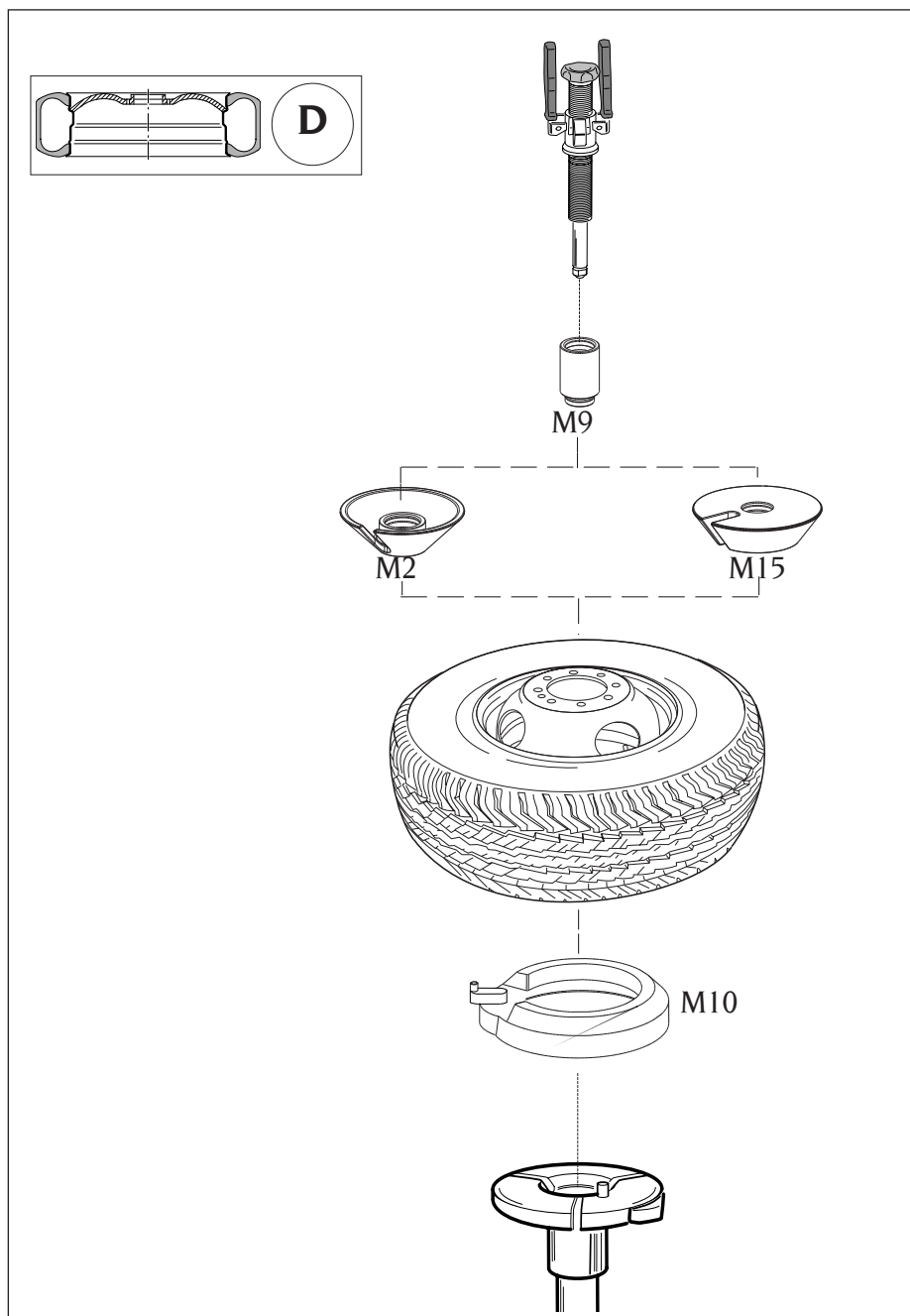


REVERSED RIM

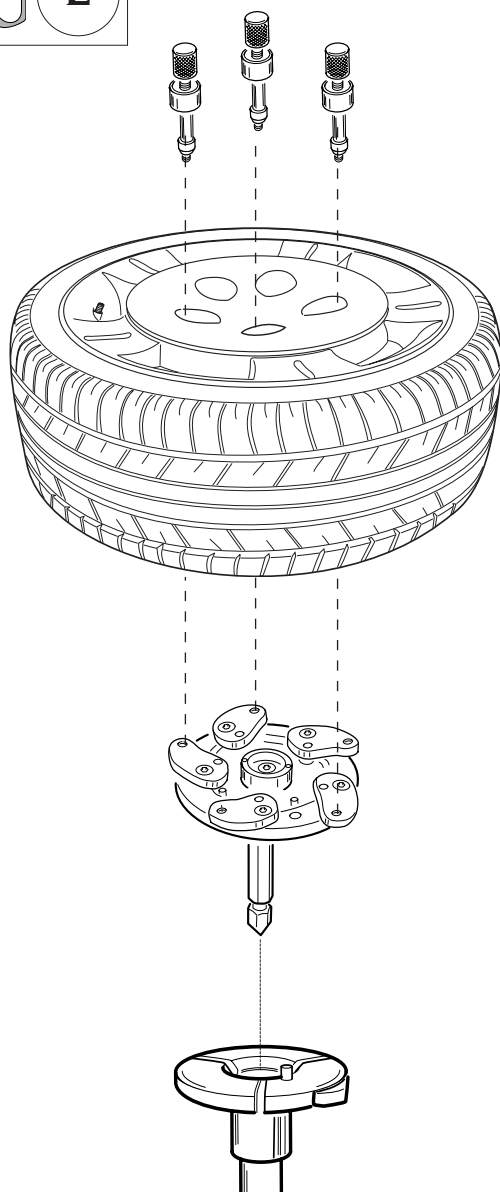
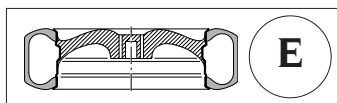


EN

PICK-UP RIM

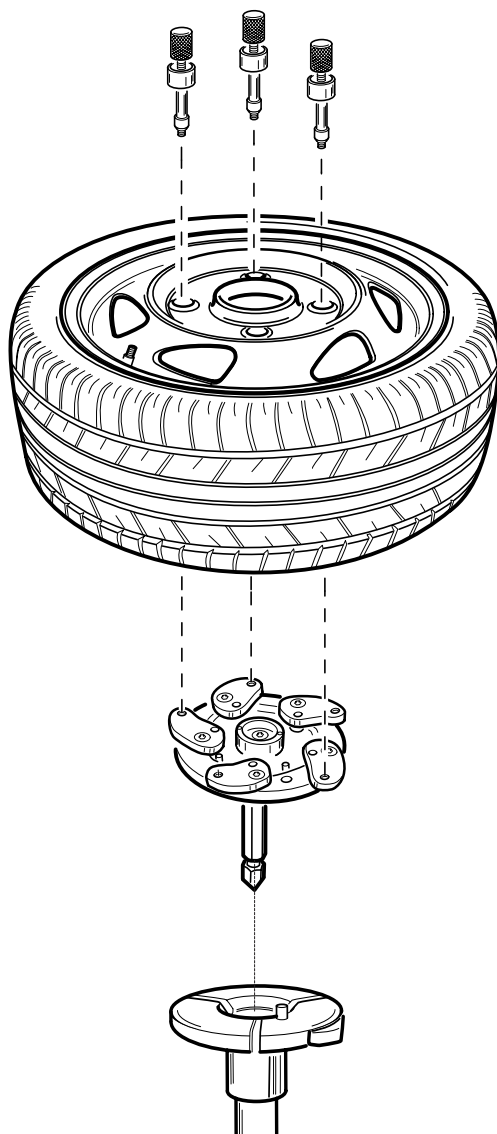
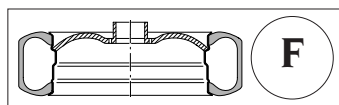


RIMS WITHOUT CENTRAL HOLE



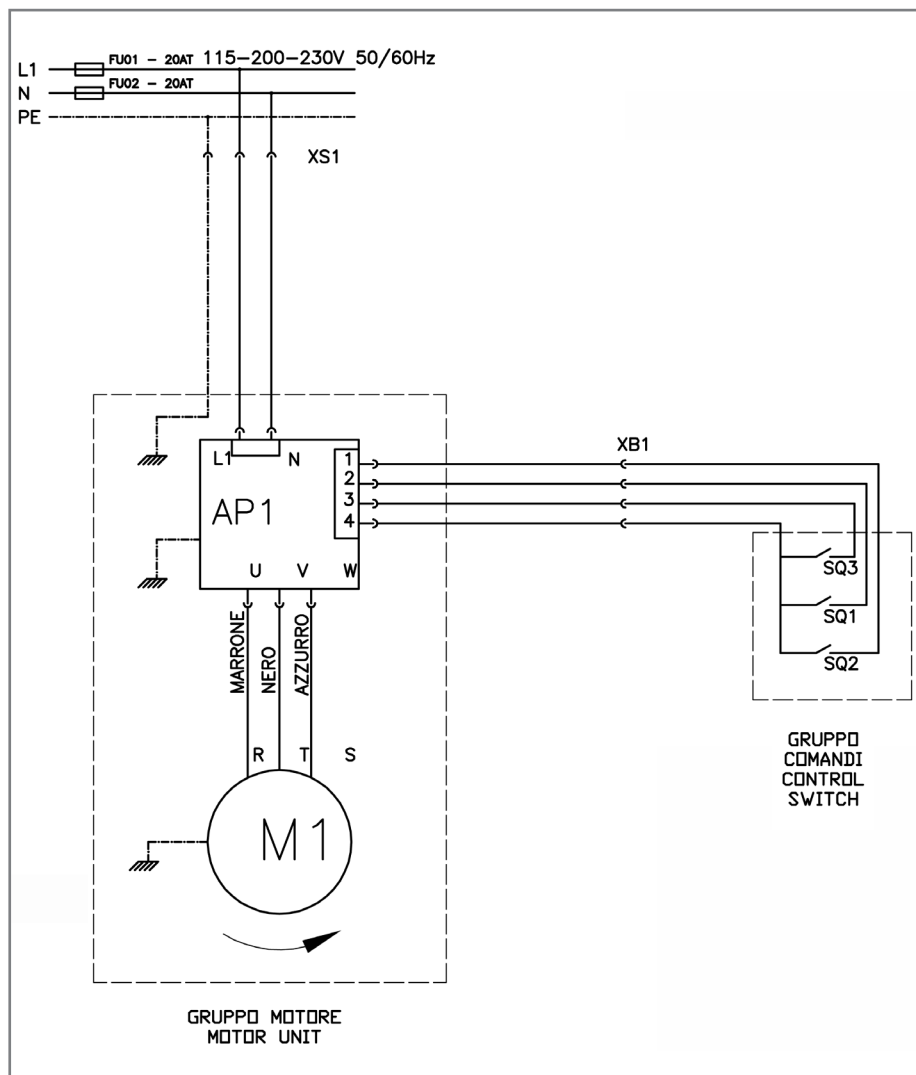
EN

OPEN CENTRE RIM



WIRING DIAGRAM

- AP1 Single / two-speed motor circuit board
- M1 Motor
- SQ1 Two-speed micro-switch
- SQ2 Micro-switch (ANTICLOCKWISE rotation)
- SQ3 Micro-switch (ANTICLOCKWISE rotation)
- XB1 Connector
- XS1 Power supply plug



EN

PNEUMATIC DIAGRAM

A FILTER REGULATOR UNIT

- 1 Female quick connector
- 2 Filter regulator unit
- 3 Lubricator
- 4 Pressure gauge
- 5 Pedal unit inflation pressure limiter

B PENETRATION AND BEAD BREAKER CYLINDER CONTROL

- 10 Monostable upper disc pneumatic reset button (3/2 NC valve)
- 11 Upper disc penetration single-acting cylinder
- 12 Lever control (5/3 CC valve)
- 13 Double acting upper bead breaker cylinder d. 110 mm
- 14 Monostable button
- 15 Lower disc penetration single-acting cylinder
- 16 Lever control (5/3 CC valve)
- 17 Double acting lower bead breaker cylinder d. 110 mm

C – BEAD BREAKER MOVEMENT CYLINDER CONTROL

- 20 3/2 NO monostable lever valve
- 21 Upper and lower grip single acting cylinder
- 22 Lever control (5/3 CC valve)
- 23 2/2 NO pneumatic control monostable valve
- 24 Double acting cylinder d. 40 mm

D DEMOUNTING TOOL HEAD MOVEMENT

- 30 3/2 NO search valve
- 31 3/2 NC demount valve
- 32 Tool head actuator cylinder

E HORIZONTAL HEAD MOVEMENT

- 40 3/2 NO monostable lever valve
- 41 Upper and lower grip single acting cylinder
- 42 Lever control (5/3 CC valve)
- 43 2/2 NO pneumatic control monostable valve
- 44 Double acting cylinder d. 40 mm

F VERTICAL HEAD MOVEMENT

- 50 Silencer filter
- 51 5/3 NC valve
- 52 Head vertical movement cylinder

H LIFTER (optional)

- 60 5/3 NC valve
- 61 Lifter cylinder

I PEDAL UNIT

70 3/2 NC valve

L BEAD DEPRESSOR

80 Silencer filter

81 5/3 NC valve

82 Bead pressing tool cylinder

M INFLATION

N MANUAL DEFLATION

90- Pressure gauge

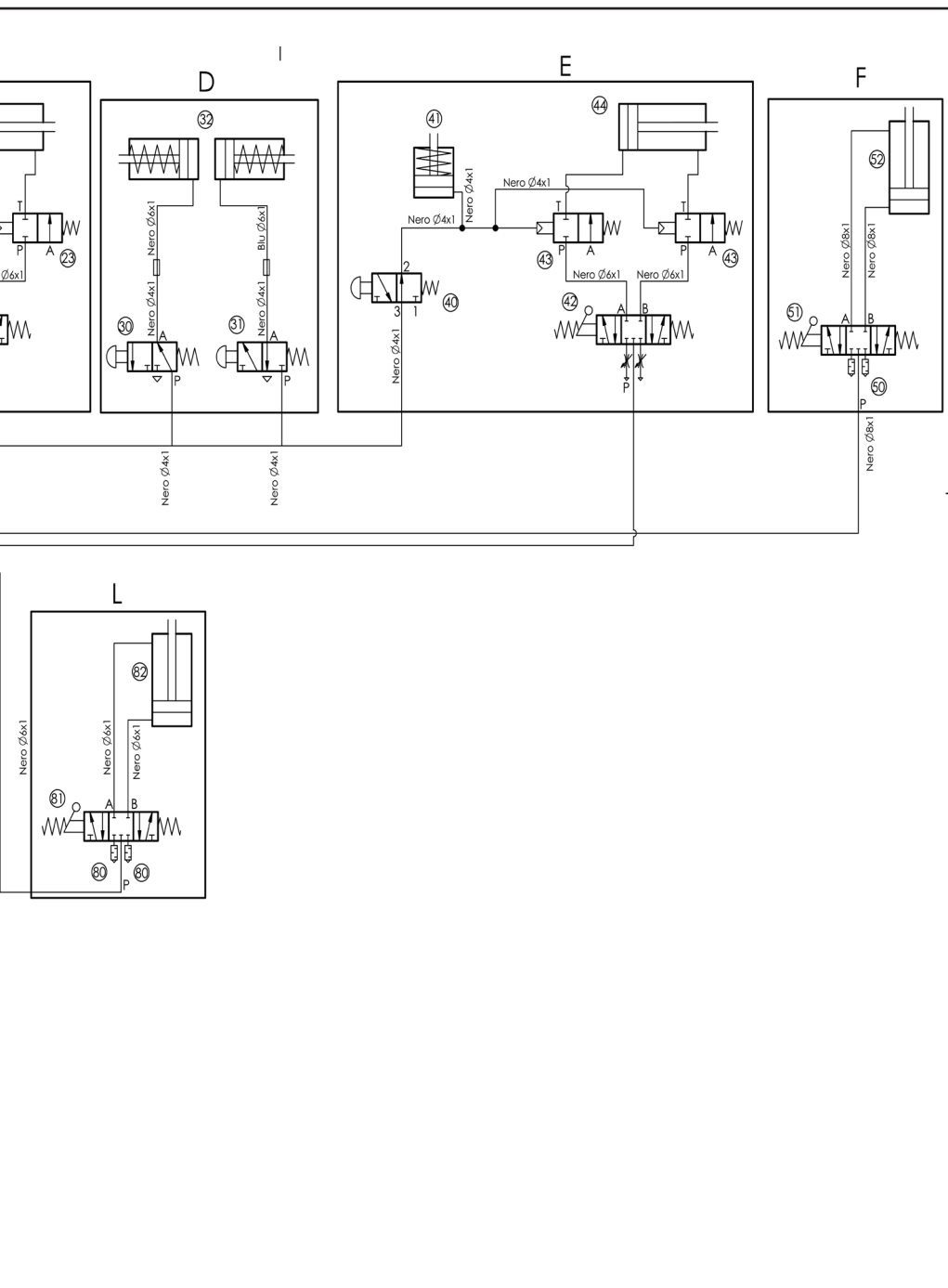
91 Manual deflation valve 2/2 NC

O DISTRIBUTOR

100 Distributor

EN





[illegible]

Matériaux couverts par des droits d'auteur. Tous droits réservés.
Les informations reportées dans ce manuel peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.

Merci d'avoir choisi notre monte-démonte pneus

CORGHI

Cher Client,

Nous vous remercions d'avoir acheté un monte-démonte pneus Corghi.

Ce monte-démonte pneus a été conçu pour offrir un service sûr et fiable au fil des années, à condition de l'utiliser et du conserver conformément aux instructions fournies dans ce manuel. Toute personne utilisant et/ou effectuant l'entretien du monte-démonte pneus doit lire, comprendre et observer tous les avertissements et les instructions fournis dans ce manuel outre avoir reçu une formation appropriée.

Le présent manuel d'instructions doit être considéré partie intégrante du monte-démonte pneus et joint à ce dernier. Néanmoins, aucun élément contenu dans ce manuel et aucun dispositif installé sur le monte-démonte pneus ne remplace une formation appropriée, un fonctionnement correct, une évaluation attentive et des procédures de travail en toute sécurité. S'assurer que le monte-démonte pneus soit toujours en conditions optimales de fonctionnement. En cas de dysfonctionnements ou de situations probables de danger, arrêter immédiatement le monte-démonte pneus et trouver le remède à ces conditions avant de poursuivre. Pour toute question relative à l'utilisation correcte ou à l'entretien du monte-démonte pneus, contacter le responsable de référence Corghi autorisé.

Bien cordialement,

Corghi SpA

INFORMATIONS SUR L'UTILISATEUR

Nom

Utilisateur _____

Adresse

Utilisateur _____

Numéro

du modèle _____

Numéro

de série _____

Date

d'achat _____

Date

d'installation _____

Responsable

support et pièces détachées _____

Numéro de

téléphone _____

Responsable

Commercial _____

Numéro

de téléphone _____

FR

CONTRÔLE DE LA FORMATION

	Accepté	Refusé
<u>Consignes de sécurité</u>		
Autocollants d'avertissement et de précaution	☐	☐
Zones à haut risque et autres dangers potentiels	☐	☐
Procédures de sécurité	☐	☐
<u>Entretien et contrôles des prestations</u>		
Inspection de montage tête	☐	☐
Réglage et lubrification	☐	☐
Messages d'entretien et instructions	☐	☐
<u>Blocage</u>		
Jantes en acier / alliage	☐	☐
Jantes à creux renversé	☐	☐
Jantes fermées	☐	☐
<u>Détalonnage</u>		
Roues standards	☐	☐
Roues surbaissées	☐	☐
<u>Démontage</u>		
Lubrification du talon en phase d'extraction des pneumatiques surbaissés	☐	☐
Roues à creux renversé	☐	☐
<u>Montage</u>		
Roues standard	☐	☐
Montage de pneumatiques surbaissés rigides	☐	☐
Roues à creux renversé	☐	☐
Lubrification du talon pour un montage correct	☐	☐
Procédure WDK	☐	☐
<u>Accessoires</u>		
Instructions pour une bonne utilisation des accessoires	☐	☐
Instructions utilisation Inflatron (en option)	☐	☐
<u>Gonflage</u>		
Mesures de sécurité	☐	☐
Lubrification et extraction de l'insert de la valve	☐	☐
Gonflage pneus tubeless	☐	☐

Dates formation et personnes formées



TRADUCTION DE LANGUE ORIGINALE (ITALIEN)

Sommaire

1. PRÉPARATION	156
1.1 INTRODUCTION	156
1.1.A. OBJET DU MANUEL	156
1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ	156
1.2.A. AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS GÉNÉRALES	157
1.2.B. EMBLACEMENT DES AUTOCOLLANTS	160
1.2.C. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE	164
1.2.D DONNÉES TECHNIQUES	165
1.2.E. PRESSION DE L'AIR	166
1.3. CONSIDÉRATIONS SUPPLÉMENTAIRES SUR JANTE/PNEUMATIQUE	167
1.4. USAGE PRÉVU DE LA MACHINE	167
1.6. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES	168
1.7. DURANT L'UTILISATION	168
2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION	169
3. ASSEMBLAGE/MANUTENTION	170
3.1. MANUTENTION	170
3.2. INSTALLATION	171
5. DESCRIPTION DE L'ARTIGLIO 5000	172
5.1. POSITION DE L'OPÉRATEUR	173
5.2. DIMENSIONS HORS-TOUT	173
5.3. COMPOSANTS DE L'ÉQUIPEMENT (PRINCIPAUX ÉLÉMENTS DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE)	174
5.4. COMMANDES	177
5.4.A. PUPITRE DE COMMANDE (FIG. 12)	177
5.4.B. PÉDALIER (FIG. 13)	178
5.4.C. PÉDALIER ÉLÉVATEUR DE ROUE (EN OPTION) FIG. 14	179
5.4.D. MANOMÈTRE AVEC BOUTON DE DÉGONFLAGE (FIG. 15)	179
6. PROCÉDURE DE BASE - UTILISATION	180
6.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES	181
6.2. COMMENT SAVOIR DE QUEL COTE DE LA ROUE DÉMONTER LE PNEU	181
6.3. MISE EN PLACE DE LA ROUE	182
6.4. BLOCAGE DE LA ROUE SUR L'AUTOCENTREUR	184
6.5. DÉGONFLAGE DU PNEU	186
6.6. DÉTALONNAGE	186
6.7. DÉMONTAGE	189
6.8. MONTAGE	192

6.9. PROCÉDURE HOMOLOGUÉE DE DÉMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN FLAT	195
6.10. GONFLAGE DU PNEUMATIQUE	196
6.10.A. CONSIGNES DE SÉCURITÉ	196
6.10.B. GONFLAGE DES PNEUS.....	197
6.10.C. PROCÉDURE SPÉCIALE (VERSION TI).....	198
6.11 DÉBLOCAGE ET DÉCHARGEMENT DE LA ROUE.....	200
6.11.A. DÉBLOCAGE DE LA ROUE	200
6.11.B DÉCHARGEMENT DE LA ROUE	201
7. ENTRETIEN	202
Entretien programmé :	203
8. INFORMATIONS CONCERNANT LA DÉMOLITION	204
10.INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS SUR L'HUILE	205
11.INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS SUR LE LUBRIFIANT POUR PNEUMATIQUE	206
12. MOYENS DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES A UTILISER.....	206
13. LEXIQUE	207
TABLEAU D'UTILISATION DES ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET DE BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE	211
SCHÉMA ÉLECTRIQUE	219
SCHÉMA PNEUMATIQUE.....	220

1. PRÉPARATION

1.1 INTRODUCTION

1.1.a. OBJET DU MANUEL

L'objectif du présent manuel est de fournir les instructions nécessaires à un fonctionnement, une utilisation et un entretien optimal de la machine. En cas de vente de cette machine, vous êtes prié de remettre ce manuel à son nouveau propriétaire. Demander en outre au nouveau propriétaire de remplir et envoyer à Corghi le formulaire de transfert de propriété joint à la page précédente du manuel, de manière à ce que Corghi soit en mesure de fournir au client toutes les informations nécessaires concernant la sécurité. En alternative, le nouveau propriétaire peut envoyer un courriel à service@corghi.com.

Le manuel suppose que les techniciens soient aptes à identifier les jantes et les pneus et qu'ils aient les connaissances et la formation suffisantes pour intervenir dessus. Ceux-ci doivent aussi posséder une connaissance approfondie du fonctionnement et des caractéristiques de sécurité de tous les outils relatifs (comme la crémaillère, l'élévateur ou le cric) utilisés, outre les outils manuels ou électriques nécessaires à l'exécution du travail en toute sécurité. La première section expose les informations de base sur le fonctionnement en toute sécurité sur les démonte-pneus Artiglio 5000. Les chapitres qui suivent fournissent des informations détaillées sur l'équipement, les procédures et l'entretien. Le formatage en italique est utilisé pour faire référence aux parties spécifiques du présent manuel qui fournissent des informations supplémentaires ou des éclaircissements.

Il est conseillé de lire ces références afin d'en savoir plus sur les instructions concernées. Le propriétaire du monte-démonte pneus est le seul responsable du respect des procédures de sécurité et de l'organisation des stages de formation. Seul un personnel qualifié et spécialement formé peut utiliser le monte-démonte pneus. La conservation de la documentation relative au personnel qualifié est la responsabilité exclusive du propriétaire ou de la direction.

La gamme de démonte-pneus Artiglio 5000 est conçue pour le montage, le démontage et le gonflage de pneus de véhicules légers (automobiles, poids lourds et motos exclus) d'un diamètre extérieur maximum de 47 pouces et d'une largeur maximum de 15 pouces.

Le propriétaire de l'appareil peut demander d'autres exemplaires de ce manuel et des documents accompagnant la machine à Corghi en précisant le type d'équipement et son numéro de série.

ATTENTION ! Les détails de conception sont sujets à des variations. Certaines illustrations peuvent sembler légèrement différentes de la machine en votre possession.

1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ

DÉFINITIONS DES DANGERS

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



DANGER



DANGER: Indique une situation de danger imminente qui, si non évitée, peut porter à de graves lésions ou au décès.



ATTENTION !



ATTENTION : Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si non évitée, peut porter à de graves lésions ou au décès.



AVERTISSEMENT !



AVERTISSEMENT: Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si non évitée, peut porter à de lésions légères ou à une blessure moyennement grave.

ATTENTION !

ATTENTION ! Utilisé sans le symbole de danger pour la sécurité indique une situation de danger potentielle qui, si non évitée, peut provoquer des dommages matériels.

FR

1.2.a. AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS GÉNÉRALES

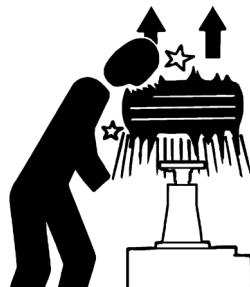


ATTENTION !

Attention au risque de blessures. Lire, comprendre et observer attentivement les avertissements et les instructions fournis dans ce manuel. Ce manuel fait partie intégrante du produit. Le conserver avec la machine en lieu sûr pour toute consultation ultérieure.

1. En cas d'exécution incorrecte des procédures d'entretien fournies dans ce manuel ou de non-respect des autres instructions reportées, des incidents peuvent se vérifier. Des références continues à la possibilité d'incidents sont proposées dans ce manuel. Tout incident peut provoquer des lésions graves ou mortelles pour l'opérateur ou les passants, ou provoquer des dommages matériels.

2. Tout pneu surgonflé peut exploser, produire des bouts de pneu volants dangereux pouvant blesser les personnes.
3. Les pneus et les jantes de diamètre différent sont incompatibles. Ne jamais essayer de monter ou de gonfler des pneus et des jantes incompatibles. Par exemple, ne jamais monter un pneu de 16,5" sur une jante de 16" et vice-versa. Cela est très dangereux. Les pneus et les jantes incompatibles risquent d'éclater et de provoquer des dégâts importants.
4. Ne jamais dépasser la pression de gonflage du pneu fournie par le fabricant et indiquée sur le flanc. Vérifier avec attention si le tuyau de l'air est introduit correctement sur la valve.
5. Ne jamais approcher la tête ou d'autres parties du corps d'un pneu pendant le gonflage ou l'entalonnage. Cette machine n'est pas un dispositif de sécurité contre les risques d'explosion éventuelle de pneumatiques, chambres à air ou jantes.
6. Garder une distance de sécurité du monte-démonte pneus pendant le gonflage, ne pas s'approcher.



DANGER

L'éclatement du pneu peut provoquer sa projection dans la zone à proximité à une force suffisante pour entraîner de graves lésions ou le décès.

Ne pas monter un pneu si la dimension (incorporée sur le flanc) ne correspond pas exactement aux dimensions de la jante (imprimées à l'intérieur de la jante) ou si la jante ou le pneu sont défectueux.

Ne pas dépasser la pression recommandée par le fabricant du pneu.

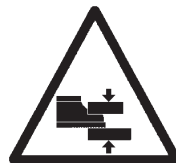
Le monte-démonte pneus n'est pas un dispositif de sécurité et ne peut donc pas empêcher l'éclatement de pneus et de jantes. Garder toujours une distance de sécurité.

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

L'utilisation de la machine ne requiert qu'un opérateur à la fois.

- Tenir les passants à distance du monte-démonte pneus.
- Tenir les mains et les doigts à distance du bord de la jante durant le processus de démontage et de montage.
- Tenir les mains et les doigts à distance de la tête de montage/dé-montage durant le fonctionnement.
- Tenir les mains et les autres parties du corps à distance des pièces en mouvement.
- Ne pas utiliser d'outils autres que ceux livrés en série avec le monte-démonte pneus.
- Utiliser du lubrifiant pour pneus approprié afin d'éviter le grippage du pneu.
- Faire attention en manutentionnant la jante ou le pneu, ainsi qu'en actionnant le levier.

8. Danger d'électrocution



- Ne pas nettoyer les composants électriques avec de l'eau ou de l'air.
 - Ne pas mettre en marche la machine en présence de câbles électriques endommagés.
 - Si une rallonge était nécessaire, utiliser un câble à courant nominal égal ou supérieur à celui de la machine. Les câbles à courant nominal inférieur à celui de la machine peuvent surchauffer et provoquer un incendie.
 - **Veiller à positionner le cordon de façon à ne pas se prendre les pieds dedans ou qu'il ne soit pas soumis à traction.**
9. Risque de lésions aux yeux. Pendant l'entalonnage et le gonflage, des particules, des poussières et des fluides peuvent être projetés dans l'air. Nettoyer préalablement la bande de roulement et la surface du pneu. Le port de l'EPI (lunettes homologuées OSHA ou CE) est obligatoire pendant toutes 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 d'écrous, boulons, outils ou autre matériel sur la machine. Ils risquent de rester coincés dans les pièces mobiles, provoquer des dysfonctionnements ou des dégâts en étant projetés.
 12. Ne pas installer ou gonfler de pneumatiques coupés, endommagés, détériorés ou usés. NE PAS monter de pneumatiques sur des jantes fendues, pliées, rouillées, usées, déformées ou endommagées.
 13. Si le pneumatique s'endommage en phase de montage, ne pas porter le montage à terme. L'éloigner de la zone de service et le marquer comme endommagé.
 14. Gonfler les pneumatiques petit à petit, en contrôlant entre temps la pression, le pneumatique, la jante et le talon. NE jamais dépasser les limites de pression indiquées par le fabricant.
 15. Cet équipement présente des parties internes qui, si exposées à des vapeurs inflammables peuvent provoquer des contacts ou des étincelles (essence, diluants pour peintures, solvants, etc.). Ne pas installer la machine dans des lieux confinés ou sous le niveau du sol.
 16. Ne pas mettre en service la machine sous l'effet de l'alcool, de médicaments et/ou de drogues. En cas d'ingestion de médicaments prescrits ou non prescrits, consulter un médecin afin de connaître les effets collatéraux que ces médicaments pourraient avoir sur la capacité de faire fonctionner la machine en toute sécurité.
 17. Toujours utiliser les dispositifs de protection individuelle (DPI) approuvés et autorisés OSHA, CE ou avec certifications similaires durant le fonctionnement de la machine. Consulter le responsable pour plus d'informations.
 18. Ne pas porter de bijoux, montres, vêtements larges, cravates et attacher les cheveux longs avant d'utiliser la machine.
 19. Le port de brodequins renforcés avec semelle antidérapante est obligatoire pendant l'utilisation du monte-démonte pneus.
 20. Durant le positionnement, le levage et le retrait des roues du monte-démonte pneus, porter un soutien dorsal approprié et utiliser une technique de levage convenable.
 21. Seul le personnel convenablement formé peut utiliser, exécuter l'entretien et réparer la machine. Les réparations doivent être effectuées

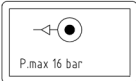
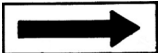
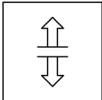


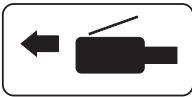
FR

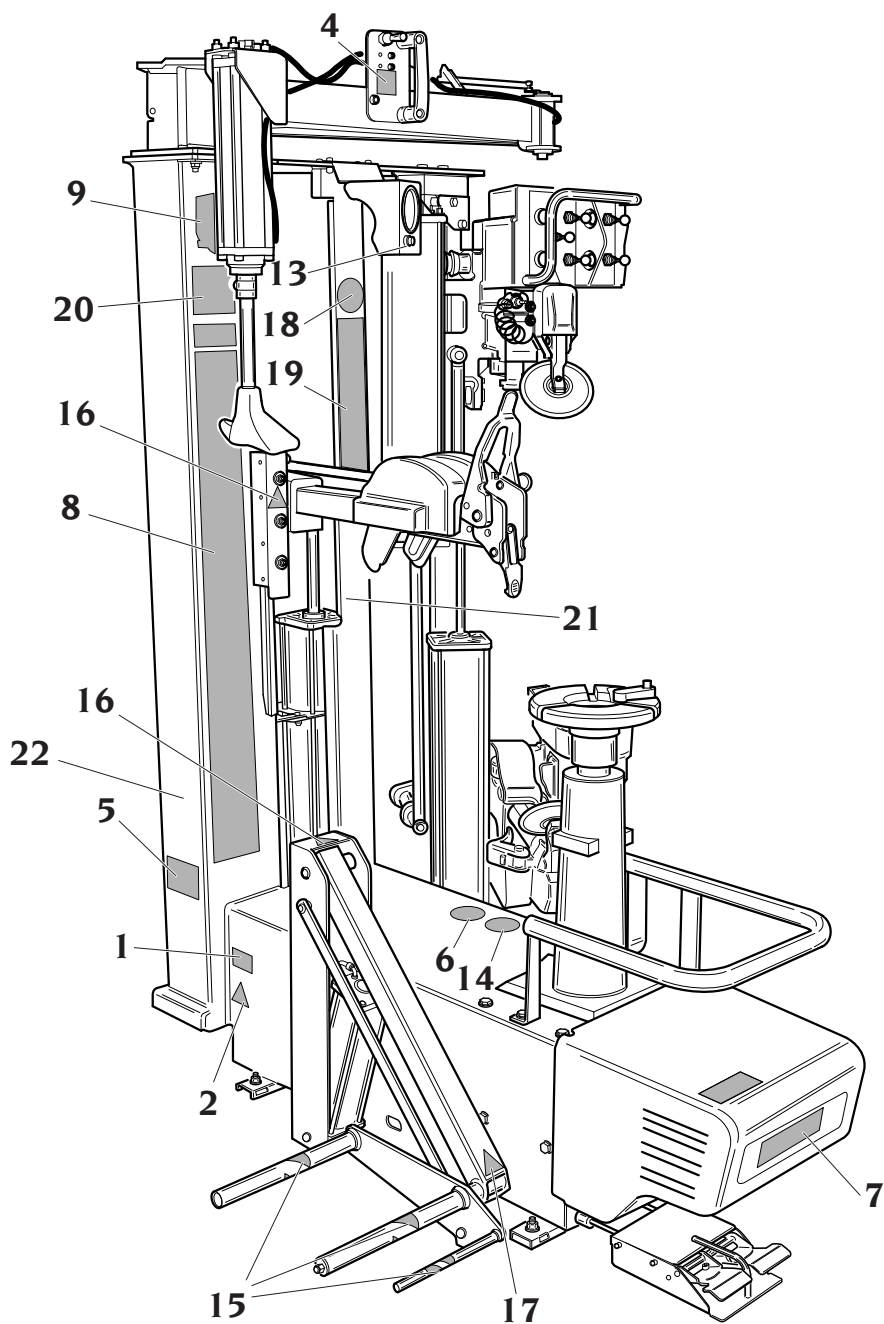
exclusivement par le personnel qualifié. Le personnel technique Corghi est le plus qualifié. L'employeur doit établir si un employé est qualifié pour une quelconque réparation de la machine en toute sécurité lorsque l'utilisateur a tenté d'effectuer la réparation.

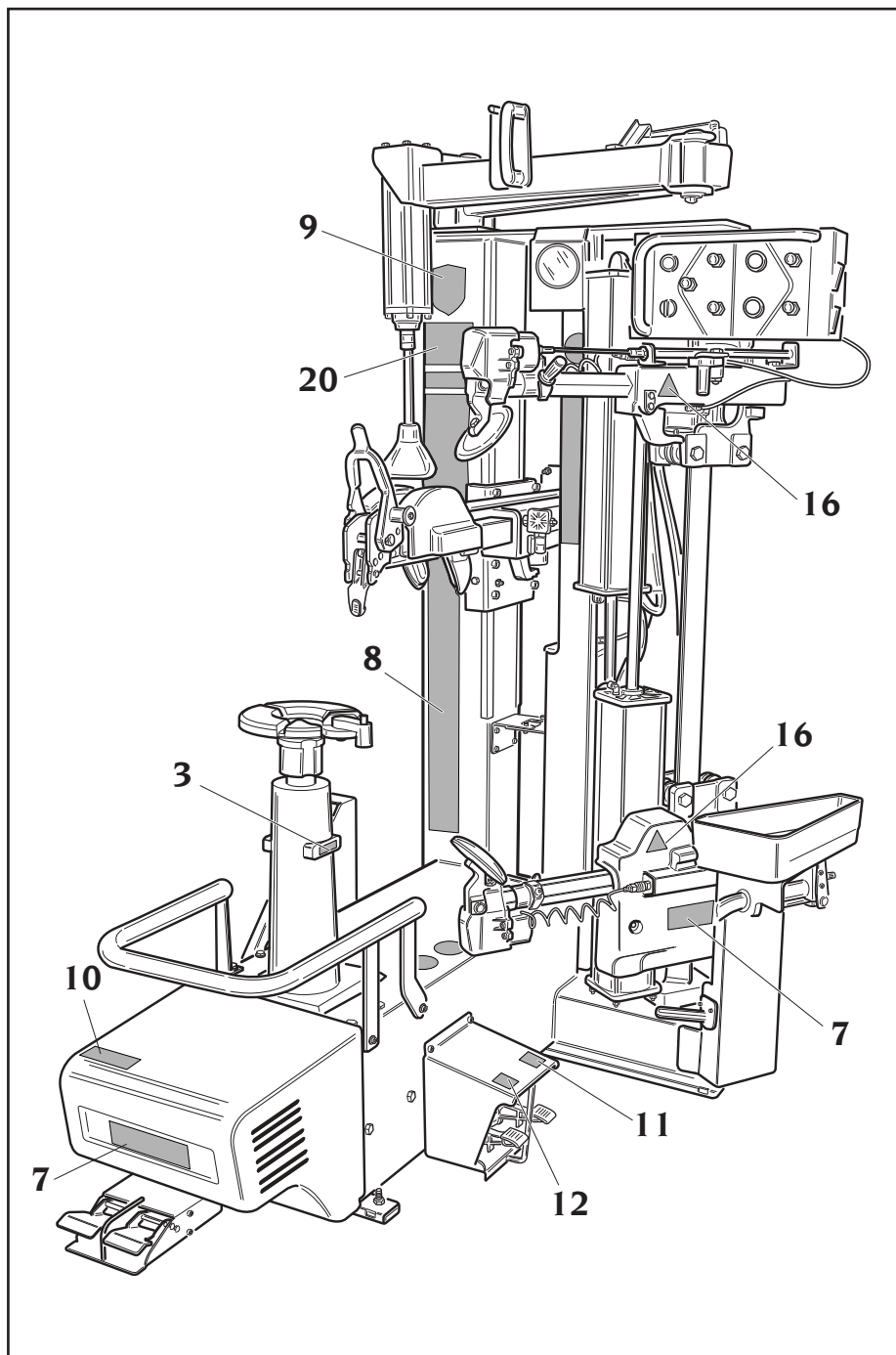
22. L'opérateur doit observer scrupuleusement les avertissements des autocollants apposés sur l'équipement avant sa mise en route.
23. Bloquer la jante sur le plateau pendant le gonflage.

1.2.b. EMBLACEMENT DES AUTOCOLLANTS

N°	N° réf.	Autocollant	Modèle
1	446429		AUTOCOLLANT, PRESSION EN ENTRÉE MAX. DE 16 BARS
2	446429		AUTOCOLLANT, ATTENTION RÉSERVOIR SOUS PRESSION
3	418135		AUTOCOLLANT, SENS DE ROTATION
4	446665		AUTOCOLLANT, PLAQUE DE COMMANDE DÉBLOCAGE
5	-		AUTOCOLLANT, N° DE SÉRIE MODÈLE
6	4-105844		MOTEUR/INVERSEUR
7	4-103881		CORGI
8	4-122534		ARTIGLIO 5000
9	4-122231		AUTOCOLLANT CORGI TECHNOLOGIE TOUCHLESS
10	4-104346		UP-DOWN PÉD. ÉLÉVATEUR (EN OPTION)
11	461932		ROTATION PLATEAU

N°	N° réf.	Autocollant	Modèle
12	461933		GONFLAGE À PÉD.
13	446436		DÉGONFLAGE MANOMÈTRE
14	461936		PLAQUETTE, INTERDICTION DOUBLE OPÉRATEUR
15	346855		RUBAN ADHÉSIF DE SIGNALI- SATION J/N 50X130
16	462081		DANGER D'ÉCRASEMENT
17	461930		DANGER D'ÉCRASEMENT
18	462080		PLAQUE PROTECTION SO- NORE
19	461931		PLAQUETTE AVIS GONFLAGE
	462778		PLAQUETTE DANGER USA
20	4-122775		APPROBATION WDK
21	432740		AUTOCOLLANT, DANGER D'EXPLOSION MARCHÉ DES ÉTATS-UNIS
21	4-141768		AUTOCOLLANT, DANGER D'EXPLOSION MARCHÉ CANADIEN
22	4-121505A		AUTOCOLLANT, AVERTISSEMENT. MARCHÉ CANADIEN





LÉGENDE DES ÉTIQUETTES DE DANGER



réf. 462081 Danger d'écrasement



N° réf. 461930 Danger d'écrasement



N° réf. 461936. Interdiction de stationner à l'arrière du monte-dé-monte pneus.
La marche et l'utilisation de la machine ne requiert la présence que d'un seul opérateur.



N° réf. 446442. Danger récipient sous pression



N° réf. 425211A. Danger d'électrocution



n° de pièce 425083. Mise à la terre.



n° de pièce 432740. Danger d'explosion - Marché des États-Unis



n° de pièce 4-141768. Danger d'explosion - Marché canadien

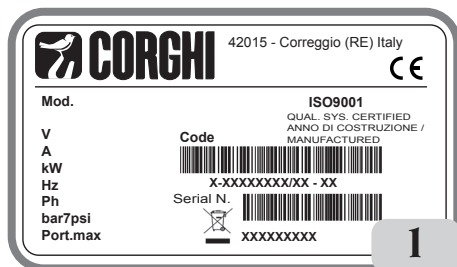


n° de pièce 4-121505A. Avertissement. - Marché canadien

1.2.c. BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE

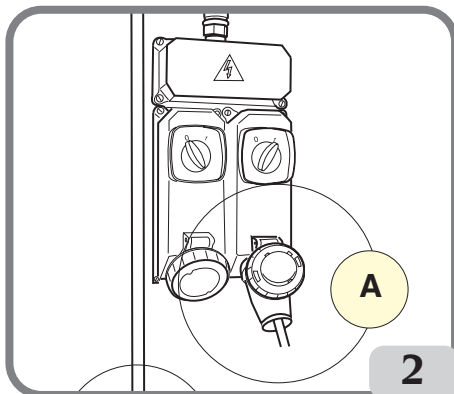
Le branchement électrique de l'établissement doit être adapté

- à la puissance électrique absorbée par la machine, spécifiée sur la plaque des données de la machine (Fig 1) ;
- à la distance entre la machine et le point de branchement au réseau électrique,



de façon à ce que la chute de tension à pleine charge ne dépasse pas 4% (10% lors de la mise en marche) par rapport à la valeur nominale de la de plaque.

- L'utilisateur doit :
 - monter une fiche conforme aux normes en vigueur sur le cordon d'alimentation.
 - brancher la machine à sa propre prise - A fig. 2 - munie d'un interrupteur automatique différentiel d'une sensibilité de 30 mA ;
 - monter des fusibles de protection sur la ligne d'alimentation dimensionnés selon les indications reportées sur la plaque des données de la machine (Fig. 1);
 - brancher la machine à une prise industrielle, et non à une prise domestique.



ATTENTION !

Pour le bon fonctionnement de la machine il est indispensable d'avoir une bonne mise à la terre.

S'assurer que la pression disponible et les prestations de l'installation à air comprimé soient compatibles avec les prestations nécessaires au bon fonctionnement de la machine - voir la section "Données techniques". Pour le bon fonctionnement de la machine, le réseau d'alimentation pneumatique doit avoir une plage de pression comprise entre 8,5 bar et 16 bar et assurer un débit d'air supérieur à la consommation moyenne de la machine, qui est de **140 NI/min (voir Données Techniques)**.

ATTENTION !

Pour un bon fonctionnement de l'appareil, l'air produit doit être convenablement traité (non supérieur à 5/4/4 conformément à la norme ISO 8573-1).

FR

1.2.d DONNÉES TECHNIQUES

- **Types de pneus traités** : CONVENTIONNEL – TAILLE BASSE - RUN FLAT - BALOON - BSR
- **Plage de dimension de la roue** :
 - diamètre jante de 13" à 28"
 - diamètre maximum pneumatique 1 200 mm (47")
 - largeur maximum pneumatique 15" (par rapport au plan d'appui roue)
- **Dispositif autocentreur** :
 - appui bridé
 - centrage sur cône
 - blocage manuel

- motorisation moteur-inverseur 2 vitesses
- couple rotation 1 200 Nm
- vitesse de rotation 7-18 tr/min
- **Groupe détalonneur :**
- outil disque
- positionnement par rapport à la jante manuel à blocage mécanique
- pénétration guidée
- Force du vérin détalonneur 7 600 N
- **Élévateur de roue (en option) :**
- fonctionnement levage automatique / renversement manuel
- actionnement pneumatique
- capacité de levage 85 kg
- **Alimentation électrique :**
- 1 Ph 230V - 0,75 kW - 50/60 Hz
- 1 Ph 110V - 0,75 kW - 50/60 Hz
- **Alimentation pneumatique :**
- pression de service : 8-10 bars
- **Poids** 425 kg (avec élévateur)
- Poids composants électriques / électroniques 10 kg
- **Émission sonore :**
- Niveau de pression sonore pondérée A (LpA) au poste de travail < 70 dB (A)

Les valeurs reportées sont des niveaux d'émission sonore qui ne sont pas forcément des niveaux opérants sûrs. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission sonore et les niveaux d'exposition, celle-ci ne peut être utilisée avec fiabilité pour établir si des précautions ultérieures sont nécessaires ou non. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel est sujet l'opérateur comprennent la durée d'exposition, les caractéristiques du lieu de travail, les autres sources de bruit, etc. Les niveaux d'exposition admis également peuvent varier d'un pays à l'autre. Dans tous les cas, ces informations permettront à l'utilisateur de la machine d'effectuer une meilleure évaluation du danger et du risque.

1.2.e. PRESSION DE L'AIR

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



DANGER

- **RISQUE D'EXPLOSION**
- Ne pas dépasser la pression recommandée par le fabricant du pneu. Toujours faire correspondre les dimensions du pneu et de la jante.
- Attention au risque de blessures ou de mort

1. Ne jamais dépasser ces limites de pression :

- La pression du circuit d'alimentation (du compresseur) est de **220 psi (15 bar)**.
- La pression de service (indiquée sur le régulateur) est de **150 psi (10 bar)**.
- La pression de gonflage du pneu (lisible sur le manomètre) ne doit pas dépasser celle indiquée par le fabricant sur le flanc du pneu même.

MAXIMUM INLET PRESSURE (From Compressor) 220 PSI
OPERATING PRESSURE (Gauge On Regulator) 150 PSI

4-40007

2. Actionner les buses de gonflage à air uniquement pour coller le talon.
3. Dépressuriser le circuit avant de couper l'alimentation électrique ou d'autres composants pneumatique. L'air est emmagasiné dans un réservoir pour le fonctionnement des buses de gonflage.
4. Actionner les buses de gonflage uniquement si la jante a été correctement fixée sur le monte-démonte pneus (si prescrit) et le pneu complètement monté.

1.3. CONSIDÉRATIONS SUPPLÉMENTAIRES SUR JANTE/PNEUMATIQUE

FR

ATTENTION !

Les roues dotées de capteurs de basse pression ou de pneus et jantes particulières peuvent demander des procédures particulières. Consulter les manuels d'assistance du fabricant des roues et des pneus.

1.4. USAGE PRÉVU DE LA MACHINE

Cette machine doit être exclusivement utilisée pour démonter et remonter les pneus pour véhicules des et sur les jantes à l'aide des outils dont elle est dotée. Tout autre usage sera considéré comme impropre et source d'accident.

Ce monte-démonte pneus n'a pas été conçu pour traiter des roues de motos.

1.5. FORMATION DU PERSONNEL

1. L'employeur est tenu d'informer tout son personnel qui travaille sur les roues sur les dangers dérivant de l'entretien des roues et les procédures de sécurité à observer. Par service ou entretien on entend le montage ou le démontage de roues et toutes les activités relatives, comme le gonflage, le dégonflage, l'installation, le retrait et la manutention.
 - L'employeur est tenu de s'assurer que son personnel qui travaille sur les roues ait été convenablement formé sur les procédures correctes d'entretien spécifique au type de roue sur lequel il intervient et qu'il ait assimilé toutes les consignes de sécurité.
 - Les informations devant servir de base à la formation du personnel doivent comprendre, au minimum, les informations contenues dans ce manuel.
2. L'employeur est tenu de s'assurer que chaque employé est apte à intervenir sur les roues en toute sécurité, et d'effectuer notamment les opérations suivantes :
 - Démontage des pneus (y compris le dégonflage).
 - Le contrôle et l'identification des composants des roues et jantes.
 - Montage des pneus.
 - L'utilisation d'un quelconque dispositif de retenue, cage, barrière ou autre.
 - La manutention des roues et jantes.
 - Gonflage du pneu.
 - S'éloigner du monte-démonte pneus pendant le gonflage du pneu et ne pas se pencher en avant pendant l'inspection de la roue durant le gonflage.
 - Installation et extraction des roues.
3. L'employeur évaluera la capacité de ses employés à exécuter ces tâches et à travailler sur les roues en toute sécurité. Il organisera d'autres stages de formation en fonction des besoins afin de s'assurer que chaque employé conserve ses compétences.

1.6. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

Avant de démarrer le travail, vérifier scrupuleusement que tous les composants de la machine, notamment les pièces en caoutchouc ou en plastique, soient à leur place, et en état de fonctionner. En cas de constatation de dommages ou d'une usure excessive, remplacer ou réparer immédiatement le composant, quel que soit l'ampleur du défaut constaté.

1.7. DURANT L'UTILISATION

Si des bruits étranges ou des vibrations inhabituelles sont ressentis, si un composant ou un système ne fonctionne pas correctement, ou si l'on observe un fait insolite, interrompre immédiatement l'utilisation de la machine.

- Rechercher la cause du problème et adopter les actions nécessaires.
 - Si nécessaire, contacter le responsable.
- Interdire à toute personne de stationner à moins de 6 m (20 pieds) du monte-démonte pneus.

Pour arrêter la machine en cas d'urgence :

- débrancher la fiche d'alimentation.
- couper l'arrivée d'air comprimé en débranchant le tuyau d'alimentation.

2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION

Conditions de transport du monte-démonte pneus

Le monte-démonte pneus doit être manutentionné dans son emballage d'origine et maintenu dans la position indiquée sur l'emballage.

- Dimensions d'emballage :

- largeur 1 150 mm
- profondeur 1950 mm
- hauteur 2100 mm

- Poids avec emballage en bois

- Version standard 520 kg

Conditions environnementales pour le transport et le stockage du monte-démonte pneus

Température : -25° ÷ +55° C.

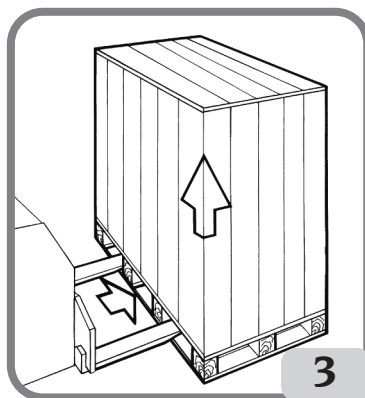
ATTENTION !

Ne pas empiler d'objets sur la partie supérieure de l'emballage pour ne pas risquer d'endommager l'appareil.

Manutention

Pour déplacer l'emballage, enfiler les fourches d'un chariot élévateur dans les trous respectifs situés à la base de l'emballage (palette) (fig. 3).

Pour la manutention du monte-démonte pneus, se reporter au chapitre MANUTENTION.



FR

ATTENTION !

Conserver tous les emballages pour d'éventuels transports futurs.

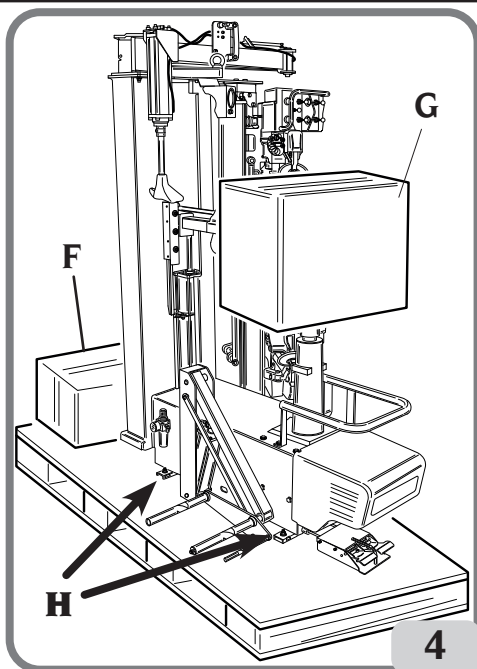
3. ASSEMBLAGE/MANUTENTION



ATTENTION !

Faire très attention pendant le déballage, l'assemblage, la manutention et l'installation, en observant les instructions reportées dans ce manuel. La non-observance des instructions peut provoquer des dégâts à la machine et mettre en danger la sécurité du personnel.

- Retirer la partie supérieure de l'emballage en carton et vérifier si la machine n'a subi aucun dégât pendant le transport ; repérer les points de fixation (H, fig.4) à la palette.



3.1. MANUTENTION

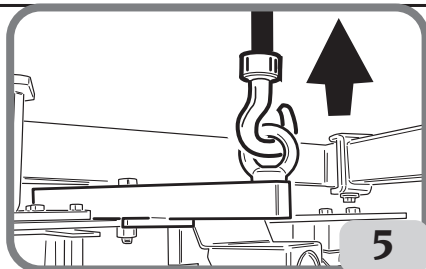
ATTENTION !

Avant d'extraire la machine de la palette, s'assurer que les éléments illustrés ci-après aient été retirés.

- Équipement (F, Fig. 4)
- Groupe T.I. (en option) (G, Fig. 4)

Pour soulever la machine de la palette, retirer les vis du pied de fixation (H, Fig. 4) et la fixer à l'aide de l'étrier de levage (Fig. 5).

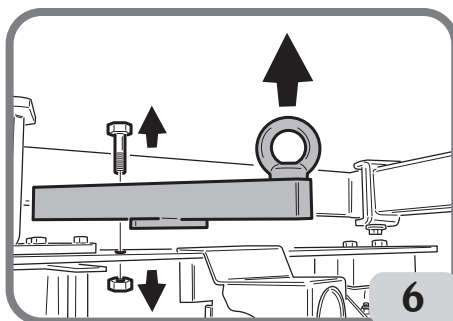
Ce point de prise doit être utilisé à chaque fois que l'on décide changer la machine de place.



Ne pas oublier que cette dernière opération ne peut être effectuée qu'après avoir débranché la machine du réseau électrique et pneumatique d'alimentation.

3.2. INSTALLATION

- Démonter la bride de levage en dévissant les vis et les rondelles (fig.6)
- Brancher le monte-démonte pneus au réseau électrique et à l'alimentation de l'air comprimé.
- T.I. (en option): voir manuel d'installation spécifique.



4. ESPACE D'INSTALLATION

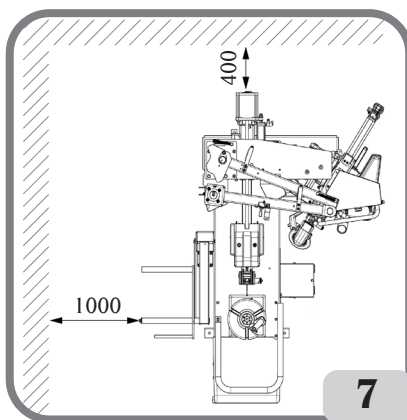


Installer le monte-démonte pneus conformément à toutes les normes de sécurité applicables, y compris, notamment, les normes émises par OSHA.

Ne pas installer le monte-démonte pneus à ciel ouvert. Il a été conçu pour un environnement clos et à l'abri..

Installer le monte-démonte pneus dans la position de travail souhaitée, conformément aux tolérances minimum indiquées dans la Fig.7.

La surface d'appui doit être en mesure de supporter une charge minimum de 1 000 kg/m².



FR



DANGER

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

Ne pas installer la machine dans un lieu confiné ou sous le niveau du sol.



AVERTISSEMENT !

IMPORTANT : pour une utilisation correcte et sûre de l'équipement, un éclairage du local d'au moins 300 lux est conseillé.

Conditions ambiantes d'exercice

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

5. DESCRIPTION DE L'ARTIGLIO 5000

Artiglio 5000 est un démonte-pneus universel à fonctionnement électropneumatique pour roues de voitures, tout-terrain et véhicules utilitaires légers.

Artiglio 5000 permet avec facilité de détalonner, démonter et remonter tout type de pneus ayant un diamètre de jante compris entre 13" et 28".

Des améliorations ont été apportées afin de :

- réduire l'effort physique de l'opérateur ;
- garantir l'intégrité de la jante et du pneu,
- automatisation maximale des opérations confiées jusqu'alors à la dextérité de l'opérateur.

Chaque monte-démonte pneus est muni d'une plaquette d'identification (Fig. 8) reportant toutes les informations sur l'équipement et quelques données techniques.

En plus des données du fabricant, on y trouve aussi :

Mod. - Modèle du monte-démonte pneus ;

V - Tension d'alimentation en V ;

A - Puissance électrique absorbée en ampères ;

kW - Puissance absorbée en kW ;

Hz - Fréquence en Hz

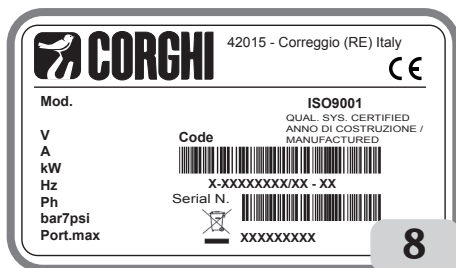
Ph - Nombre de phases

bar - Pression de service en bar

Serial N. - numéro de série du monte-démonte pneus

ISO 9001 - Certification du système qualité de la société ;

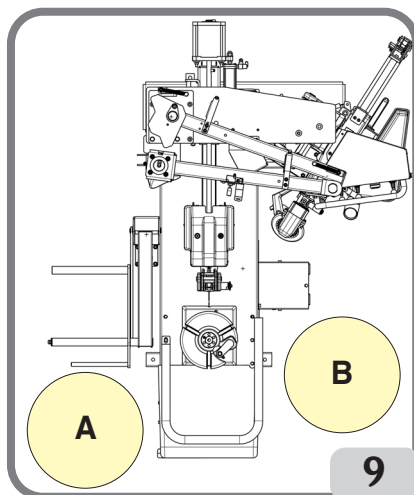
CE - Marquage CE



5.1. POSITION DE L'OPÉRATEUR

La **Figure 9** illustre la position de l'opérateur pendant les différentes phases opérationnelles :

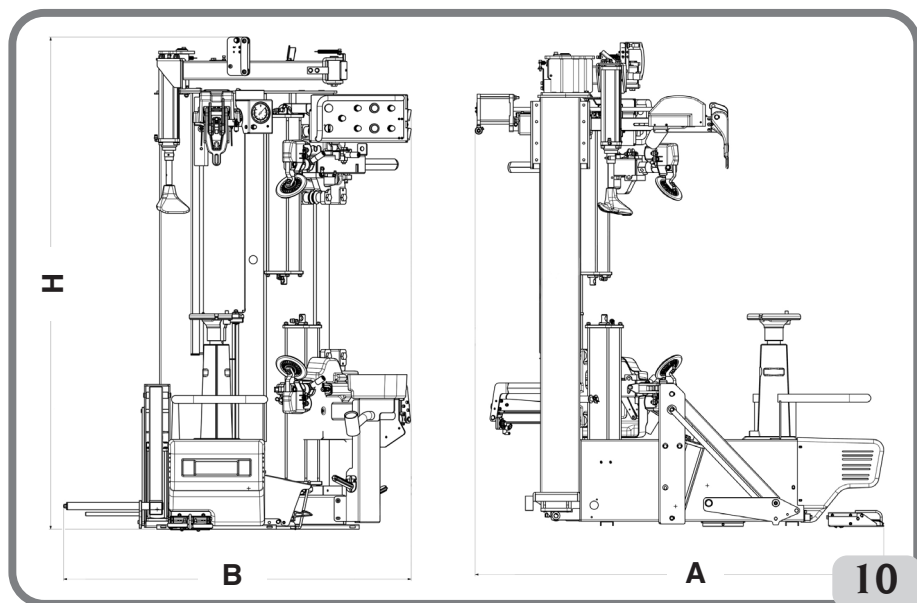
- A Déchargement et chargement roue
- B Démontage / montage / gonflage roue



ATTENTION !

Ainsi l'opérateur peut s'éloigner, surveiller et vérifier toutes les phases de travail et intervenir en cas de besoin.

5.2. DIMENSIONS HORS-TOUIT



FR

- Profondeur (avec élévateur)..... A = 1 575 mm
- Largeur (avec élévateur) B = 1 315 mm
- Hauteur maximale H = 1 860 mm

5.3. COMPOSANTS DE L'ÉQUIPEMENT (PRINCIPAUX ÉLÉMENTS DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE)

Les composants principaux de la machine sont illustrés dans la fig. 11a - 11b.

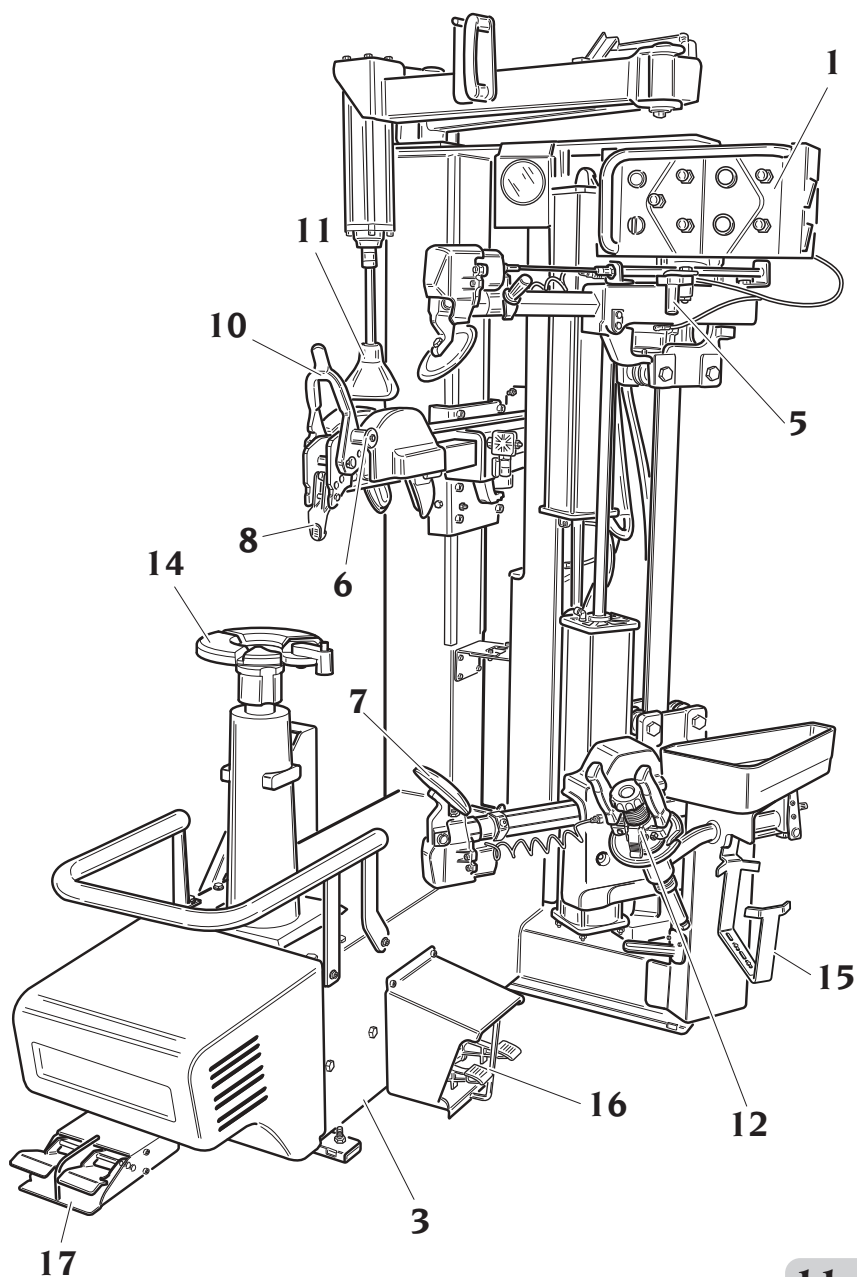
- 1) Pupitre de commande
- 2) Manomètre avec bouton de dégonflage
- 3) Châssis
- 4) Disque détalonneur supérieur
- 5) levier d'ouverture bras détalonneur supérieur
- 6) verrou ouverture fermeture outil de montage
- 7) Disque détalonneur inférieur
- 8) Outil mobile
- 9) Tête porte-outils
- 10) Outil fixe
- 11) Presse-talon
- 12) Poignée de centrage
- 13) Élévateur de roue (option)
- 14) plateau
- 15) support graisse
- 16) pédalier
- 17) pédalier élévateur de roue (en option)
- 18) filtre régulateur
- 19) Réservoir (en option)
- 20) T.I. (en option)
- 21) crochet inférieur pour montage talon inférieur



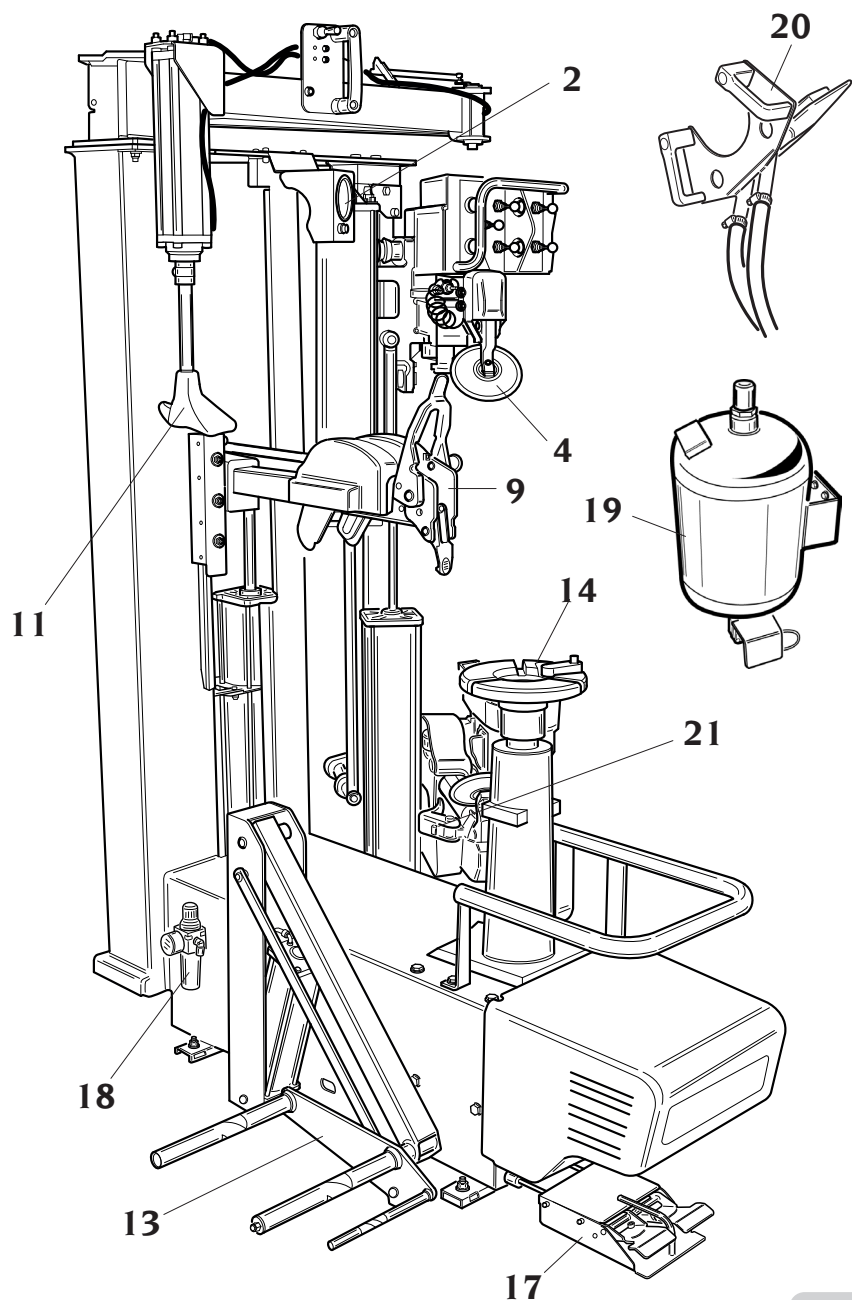
ATTENTION !

Apprenez à connaître votre machine ! Savoir comment elle fonctionne est la meilleure façon d'en garantir la sécurité et les prestations. Apprenez à en maîtriser toutes les fonctions et la position des commandes.

Contrôlez attentivement que toutes les commandes fonctionnent correctement. La machine doit être installée correctement et l'entretien être effectué avec régularité afin d'éviter les incidents et dommages.



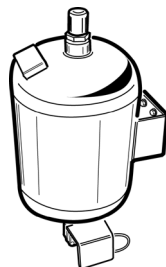
11a



11b

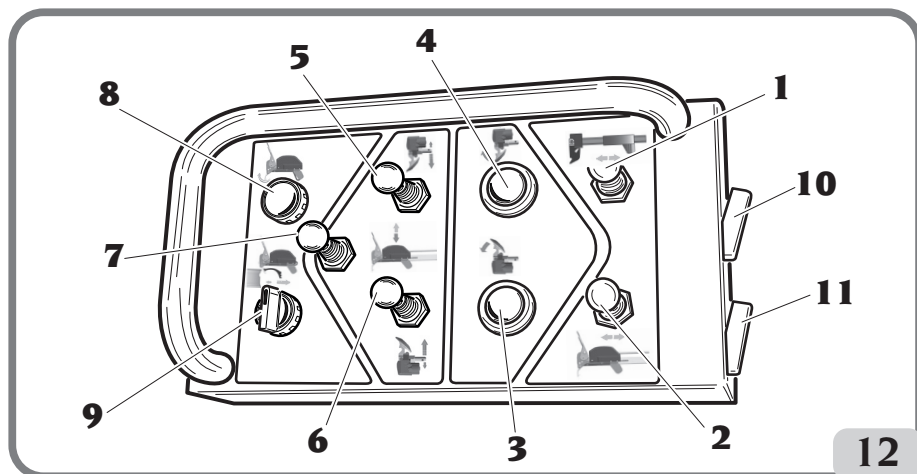
⚠ ATTENTION !

En ce qui concerne les données techniques, les avertissements, l'entretien et toute autre information sur le réservoir d'air (en option), consulter le manuel d'utilisation et d'entretien fourni avec la documentation de l'équipement.

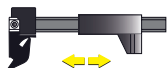


5.4. COMMANDES

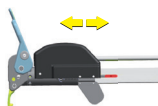
5.4.a. PUPITRE DE COMMANDE (FIG. 12)



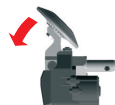
FR



1 - Levier de commande mouvement horizontal disque détalonneur supérieur et inférieur simultané.



2 - Levier de commande de mouvement horizontal tête porte-outils.



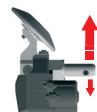
3 - Bouton de commande pénétration détalonneur inférieur



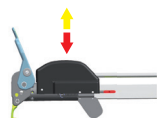
4 - bouton de commande pénétration détalonneur supérieur



5 - Levier de commande mouvement vertical disque détalonneur supérieur.



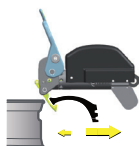
6 - Levier de commande mouvement vertical disque détalonneur inférieur.



7 - Levier de commande de mouvement vertical tête porte-outils.



8 - Bouton d'actionnement outil mobile pour sélection du talon supérieur.



9 - Sélecteur d'actionnement outil mobile pour démontage du talon supérieur.

10 - Bouton de déblocage mouvement horizontal disque détalonneur supérieur et inférieur.

11 - Bouton de déblocage de mouvement horizontal tête porte-outils.

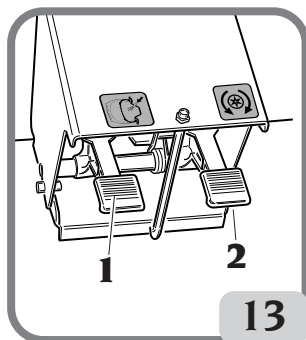
5.4.b. PÉDALIER (FIG. 13)



1 - Pédale de gonflage.



2 - Pédale de rotation autocentreur.



13

La pédale présente 4 positions de fonctionnement distinctes, chacune correspondant à une vitesse de rotation :

- Pédale levée (position instable) : rotation lente en sens inversé. Si la pédale est maintenue levée pendant plus de 4 secondes, la rotation devient plus rapide (toujours dans le sens inverse).
- Pédale en position de repos (position stable) : autocentreur arrêté.
- Pédale légèrement écrasée (position instable) : rotation lente dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pédale totalement écrasée (position instable) : rotation rapide dans le sens des aiguilles d'une montre.

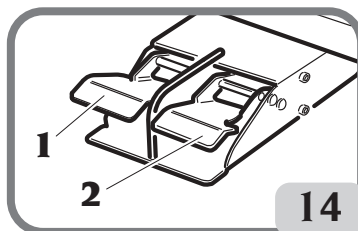
5.4.c. PÉDALIER ÉLÉVATEUR DE ROUE (en option) FIG. 14



- 1 - Pédale écrasée (position instable): montée roue homme présent

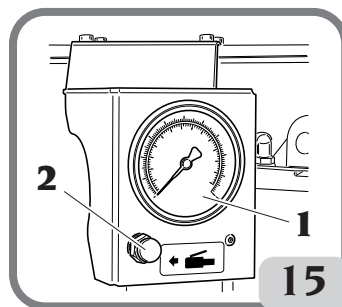


- 2 - Pédale écrasée (position instable): descente roue homme présent



5.4.d. MANOMÈTRE AVEC BOUTON DE DÉGONFLAGE (FIG. 15)

- 1 - Manomètre lecture pression air avec régulation par pédale
- 2 - Bouton de dégonflage



FR

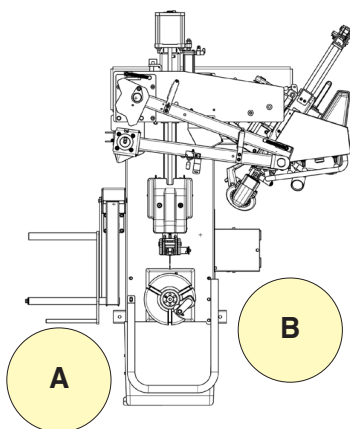
6. PROCÉDURE DE BASE - UTILISATION

ATTENTION !

RISQUE D'ÉCRASEMENT :

Certaines parties de la machine, notamment le groupe tête, les détalonneurs et le groupe autocentreur se déplacent de manière autonome. Ne pas s'approcher des parties de la machine en mouvement.

Opérer exclusivement des points indiqués dans le paragraphe prévu.

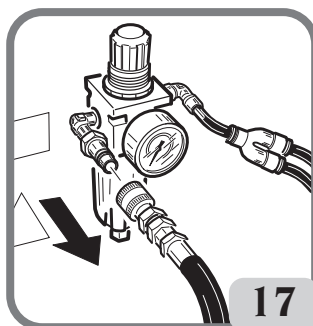
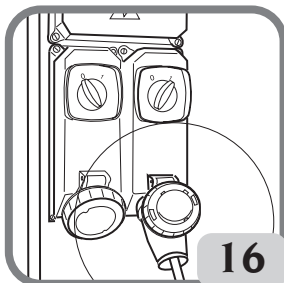


ATTENTION !

RISQUE DE BLESSURES

Avant d'utiliser la machine : couper l'alimentation électrique Fig. 16;

Isoler le circuit pneumatique en débranchant le tuyau d'alimentation (connecteur à attelage rapide) Fig. 17



ATTENTION !

Afin de prévenir tout endommagement ou mouvement intempestif de la machine, il est conseillé d'utiliser uniquement des accessoires et des pièces détachées d'origine.

6.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

Vérifier sur le manomètre du groupe filtre régulateur la présence d'une pression minimum de 8 bars.

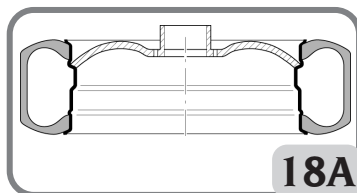
Une pression inférieure au minimum requis limite le fonctionnement du monte-démonte pneus.

Après avoir restauré une pression suffisante, la machine reprendra pleinement ses fonctions.

Vérifier le branchement effectif de la machine au réseau électrique et à l'alimentation pneumatique.

6.2. COMMENT SAVOIR DE QUEL COTE DE LA ROUE DÉMONTER LE PNEU

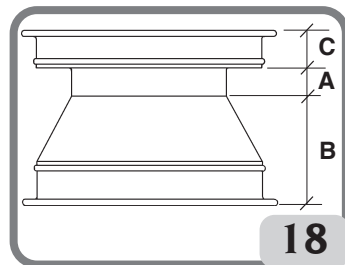
Voir Fig. 18. Repérer sur la jante la position du creux A. Déterminer la largeur maximale B et la largeur minimale C. Le pneu doit être démonté ou remonté en positionnant la roue sur l'autocentreur avec la plus petite largeur C orientée vers le haut.



ATTENTION !

Voir le paragraphe « TABLEAU D'UTILISATION D'ACCESSOIRES POUR CENTRAGE ET BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE » dans le présent manuel.

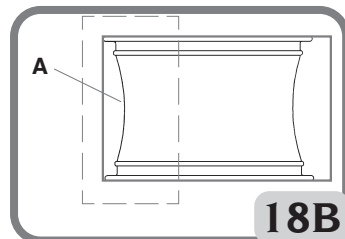
Lorsque l'on travaille sur des jantes « facilement déformables » (c'est à dire avec un centreur de roue fin et saillant - voir la Fig. 18A), il est recommandé d'utiliser le plateau universel pour jantes fermées (voir le paragraphe « TABLEAU POUR L'UTILISATION D'ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE » dans ce manuel).



FR

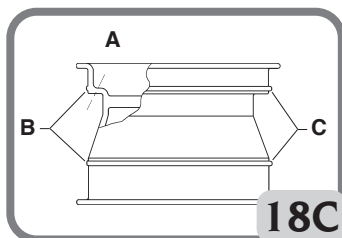
ROUES SPÉCIALES

Roues avec jantes en alliage : certaines roues avec jantes en alliage présentent un creux de la jante A minimum ou ne présentent aucun creux - Fig. 18B. Ces jantes ne sont pas approuvées par les normes du DOT (Department of Transportation - Ministère des transports). Le sigle DOT certifie la conformité des pneumatiques aux normes de sécurité adoptées par les États-Unis et le Canada (ces roues ne peuvent être commercialisées sur ces marchés).

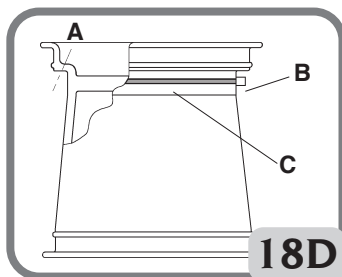


Roues hautes performances (courbure asymétrique)

- **Fig. 18C** certaines roues européennes présentent des jantes à la courbure très accentuée C, sauf en correspondance du trou de la valve A où la courbure est plus légère B. Sur ces roues, le détalonnage doit d'abord être effectué en face du trou de la valve, sur le côté supérieur comme sur le côté inférieur.



Roues avec capteur de pression - Fig. 18D. Pour intervenir convenablement sur ces roues et éviter d'endommager le capteur (lequel est intégré à la valve, fixé à la ceinture, collé dans le pneumatique, etc.), observer les procédures adéquates de montage/démontage (consulter la "Procédure approuvée de montage/démontage pour pneumatiques runflat et UHP").



ATTENTION !

Enlever les anciennes masses présentes sur la jante avant de procéder aux opérations de travail.

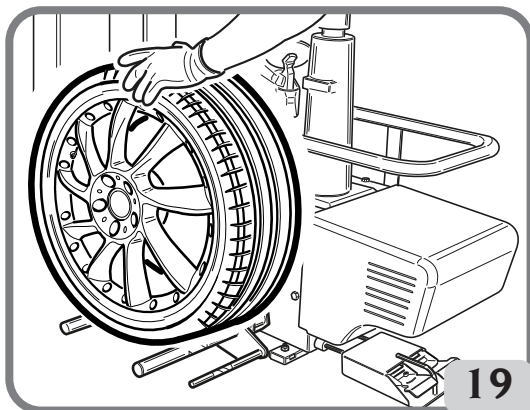
6.3. MISE EN PLACE DE LA ROUE

! ATTENTION !

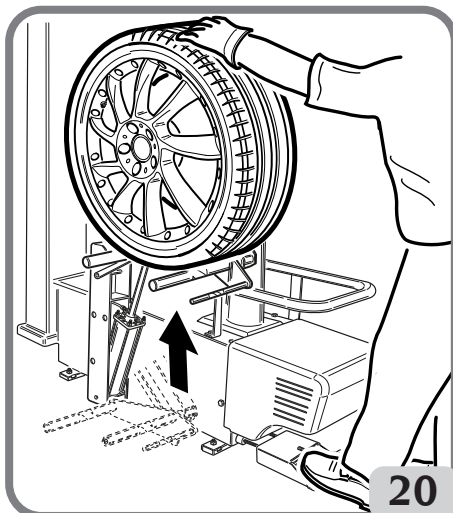
Actionner les pédales d'élévateur uniquement durant les phases de chargement - déchargement roue.

Elles ne doivent être enfoncées durant les autres phases de travail !

-- Charger la roue sur l'élévateur (Fig. 19).



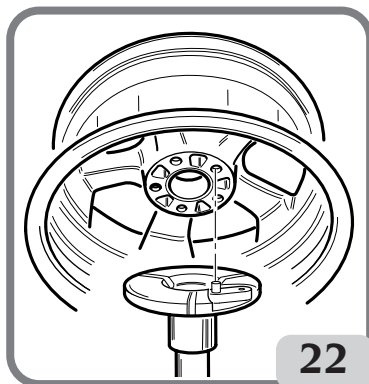
- Soulever la roue en actionnant la pédale UP (Fig. 20).



- Placer manuellement la roue sur l'autocentreur et abaisser l'élévateur à l'aide de la pédale DOWN (Fig. 21).



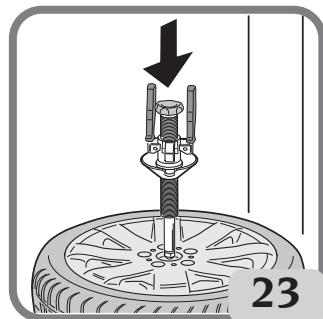
- Le positionnement de la roue sur l'autocentreur doit prévoir aussi le centrage du pivot mobile, situé radialement sur l'autocentreur dans l'un des trous destiné aux boulons de fixation (Fig. 22).



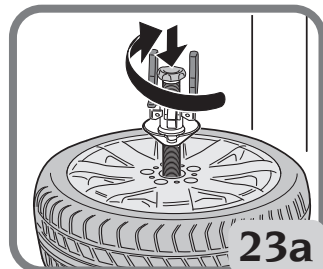
FR

6.4. BLOCAGE DE LA ROUE SUR L'AUTOCENTREUR

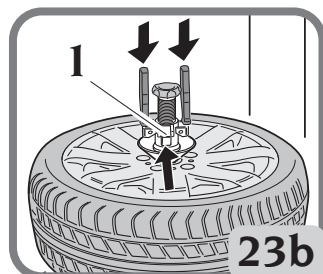
- Introduire la poignée de blocage dans le trou central de la roue (Fig. 23).



- Tourner la poignée pour accrocher l'autocentreur (Fig. 23a).



- Approcher manuellement le cône de centrage de la jante en agissant sur les arrêts "1" (Fig. 23b)



- Serrer le dispositif de blocage en tournant la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre (Fig. 23c)

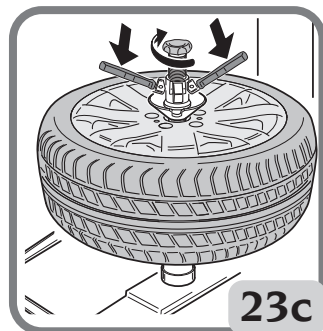
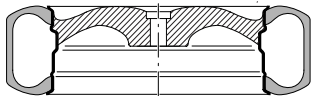
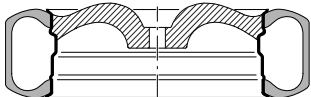
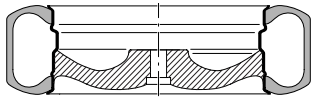
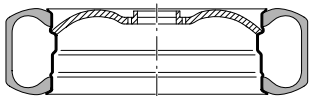
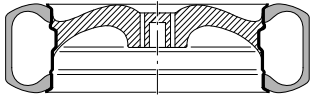
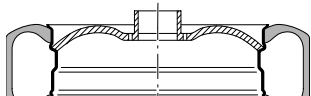


TABLEAU D'UTILISATION DES ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET DE BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE

	A Jante standard
	B Jante avec voile déporté
	C Jante inversée
	D Jante pick-up
	E Jante sans trou central
	F Jante ouverte

FR



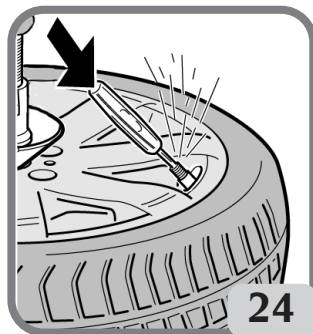
ATTENTION !

POINT D'ÉCRASEMENT - PIÈCES EN MOUVEMENT Risque de blessures par écrasement.

Éloigner les mains de la poignée ou du cône lors du blocage

6.5. DÉGONFLAGE DU PNEU

Dégonfler complètement le pneu en agissant sur la soupape (Fig. 24).



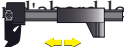
6.6. DÉTALONNAGE

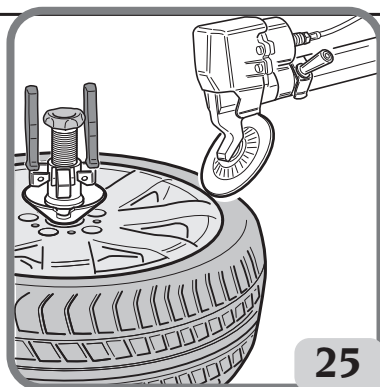
 ATTENTION !	 ATTENTION !	 ATTENTION !
 TENIR LES MAINS ET LES AUTRES PARTIES DU CORPS A DISTANCE DES PIÈCES EN MOUVEMENT	 NE PAS APPROCHER LES PIEDS DU DÉTALONNEUR ET DE L'ÉLÉVATEUR.	 NE PAS EXÉCUTER LE DÉTALONNAGE EN PRÉSENCE D'AIR DANS LE PNEU

ATTENTION !

Retirer entièrement l'air à l'intérieur du pneu avant de poursuivre. Ne pas effectuer le détalonnage avant d'avoir éliminé complètement l'air présent dans le pneu. Omettre d'éliminer l'air peut provoquer des lésions à l'opérateur ou des dommages au monte-démonte pneus, au pneu ou à la roue.

1-Mise en place (fig. 25)

- Actionner le levier  du groupe détalonneur supérieur pour l'abaisser de la position de repos à la position de travail.
- Actionner le bouton  (10, Fig. 12) puis le levier  pour approcher le disque de la jante.



ATTENTION !

Cette manœuvre a pour conséquence le déplacement simultané des deux bras, il faut donc vérifier que le bras inférieur soit en position de repos, tout en bas.

- Quand la distance préfixée est atteinte (une distance de 2-3 mm est conseillée, entre le bord de la jante et le disque détalonneur), relâcher le bouton et le levier pour bloquer le déplacement horizontal.

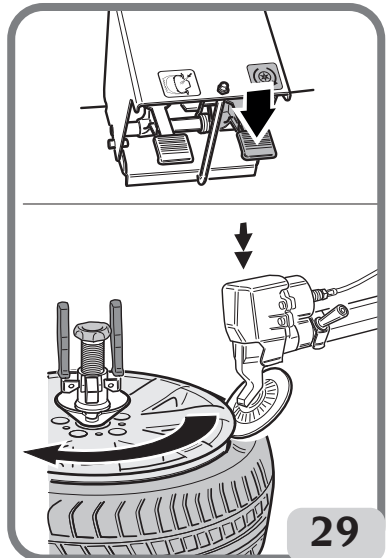
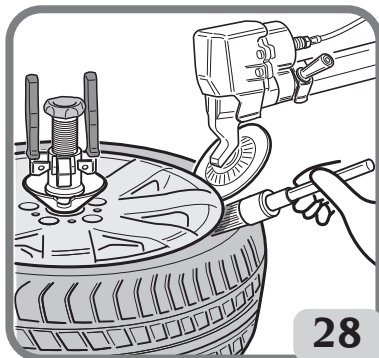
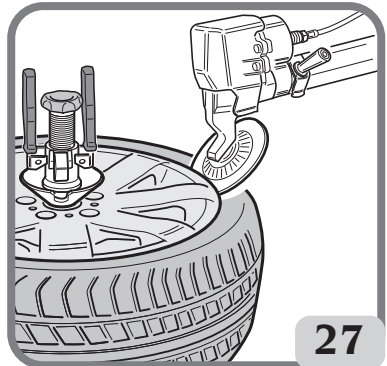
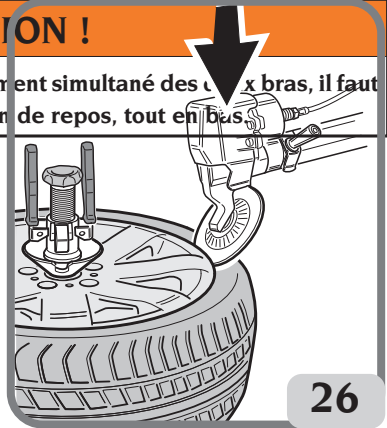
2 – Détalonnage supérieur

- Actionner le levier  et précontraindre le disque détalonneur (fig. 26).

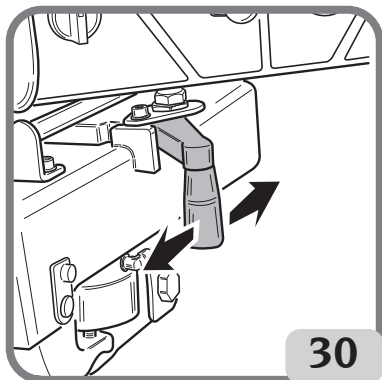
Une précontrainte avec écrasement du pneu d'environ 5 mm est conseillée.

- Appuyer sur le bouton  de pénétration du disque détalonneur supérieur (Fig. 27)
- Graisser le talon pour faciliter le détalonnage (Fig. 28).
- Appuyer sur la pédale (2, fig. 13) pour faire tourner le plateau autocentreur.

- Agir sur la commande  par à-coups, pour faire descendre le disque détalonneur et retirer complètement le talon du siège sur la jante (Fig. 29).



FR



30

- Faire au moins un tour complet pour obtenir le détalonnage.



- Actionner le levier vers le haut pour arrêter automatiquement la pénétration et éloigner le disque de la zone de travail et porter tout le groupe vers le haut, en le dégageant de la zone de travail. Il est possible d'ouvrir le bras en actionnant le levier (fig. 30) pour libérer ultérieurement la zone de travail.

3- Mise en place du détalonneur inférieur.



- Actionner le levier du groupe détalonneur inférieur pour le monter de la position de repos à la position de travail (Fig. 31).

REMARQUE : Le bon positionnement horizontal du bras inférieur est obtenu automatiquement en plaçant le bras supérieur.

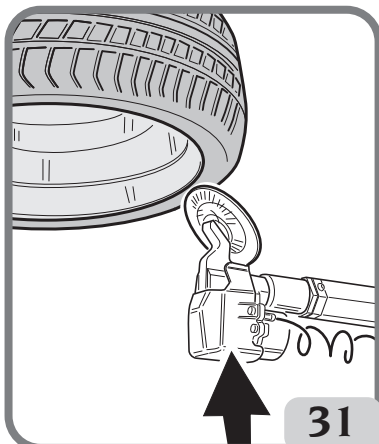
Une distance de 2-3 mm est conseillée entre le bord de la jante et le disque détalonneur

4 – Détalonnage inférieur.

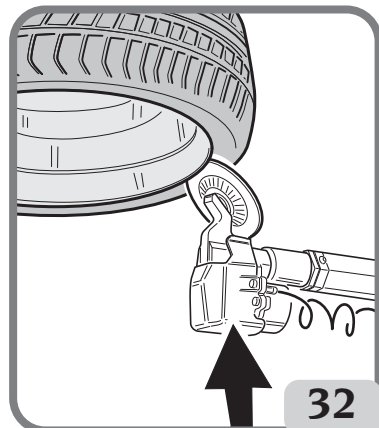


- Actionner le levier et précontraindre le disque détalonneur (fig. 32).

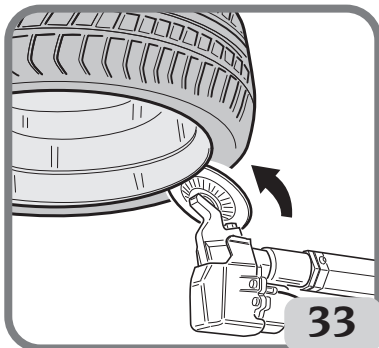
Une précontrainte avec écrasement du pneu d'environ 5 mm est conseillée.



31

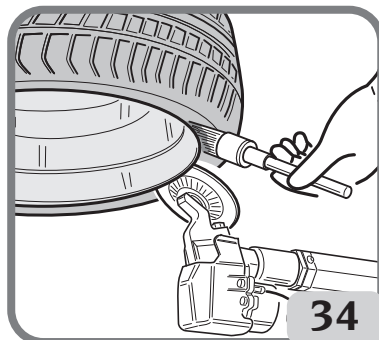


32

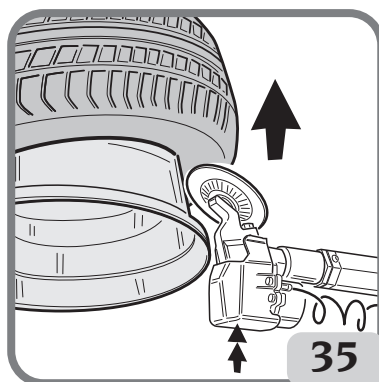


33

- Appuyer sur le bouton  de pénétration disque détalonneur inférieur (Fig. 33)
- Graisser le talon pour faciliter le détalonnage (Fig. 34).
- Appuyer sur la pédale (2, fig. 13) pour faire tourner le plateau autocentreur.

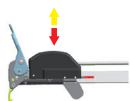


- Agir sur la commande  par à-coups, pour faire monter le disque détalonneur et retirer complètement le talon du siège sur la jante (Fig. 35).
- Faire au moins un tour complet pour obtenir le détalonnage.

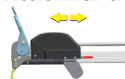


- Actionner le levier  vers le bas pour arrêter automatiquement la pénétration et éloigner le disque de la zone de travail et porter tout le groupe vers le bas, en le dégageant de la zone de travail.

6.7. DÉMONTAGE

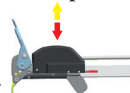
- Actionner le levier  du groupe tête vers le bas pour abaisser la tête de la position de repos à la position de travail.

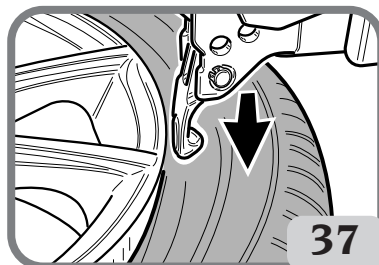
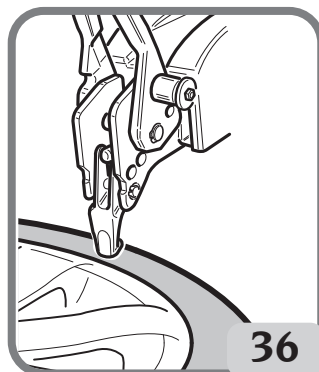
- Actionner d'abord le bouton (11, Fig. 12) puis le levier



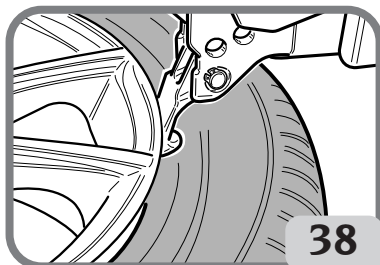
pour approcher l'outil mobile de la jante (Fig. 36).

Une distance de 3-4 mm est conseillée entre le bord de la jante et le disque détalonneur

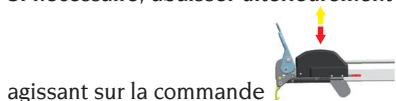
- Actionner le levier  pour introduire complètement l'outil mobile sous le talon (Fig. 37).



- Tenir enfoncé le bouton  pour accrocher le talon (Fig. 38).

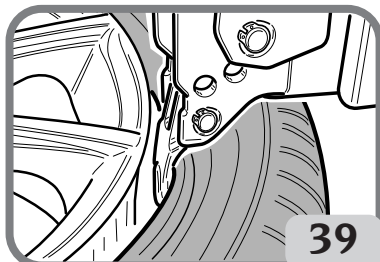
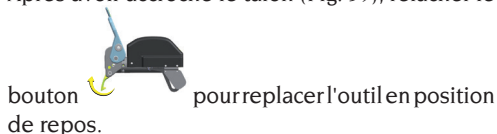


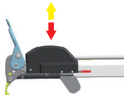
- Appuyer sur la pédale (2, fig. 13) pour faire tourner le plateau autocentreur.
Si nécessaire, abaisser ultérieurement la tête en



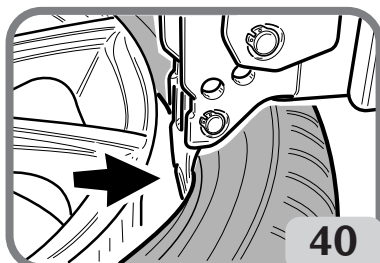
agissant sur la commande

- Après avoir accroché le talon (Fig. 39), relâcher le

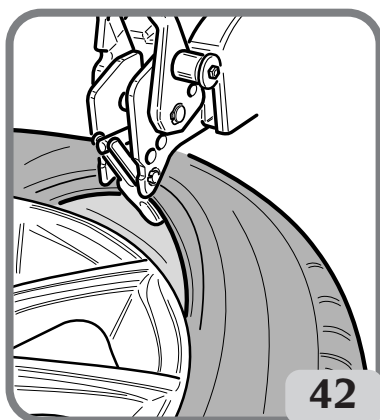
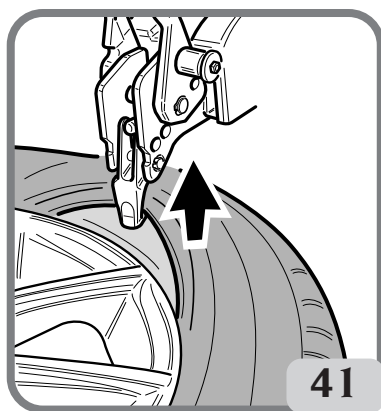


- Actionner le levier  pour soulever l'outil mobile jusqu'à ce que la ligne horizontale de l'outil ne soit totalement visible (Fig. 40-41).

- S'assurer que la partie inférieure du pneumatique soit entièrement détalonnée, dans le cas contraire, répéter l'opération de détalonnage inférieur.



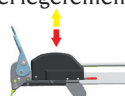
- S'assurer que le talon à 180° par rapport à l'outil se trouve dans le creux, dans le cas contraire, utiliser le presse-talon pour faciliter son positionnement.



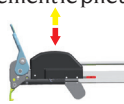
- Tourner le sélecteur  (Fig. 42).

- Pour faciliter le démontage, s'aider du disque inférieur du détalonneur, en pressant et en levant le pneu, de manière à ôter la tension sur le crochet mobile.

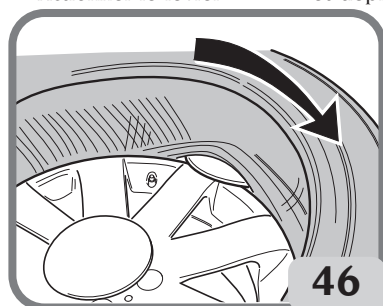
- En maintenant le sélecteur , tourné, appuyer sur la pédale (2, fig.13) pour tourner l'autocentreur et démonter la partie supérieure du pneu de la jante (Fig. 43). Si nécessaire, lever légèrement

la tête en agissant sur la commande  pour compléter l'extraction du talon supérieur.

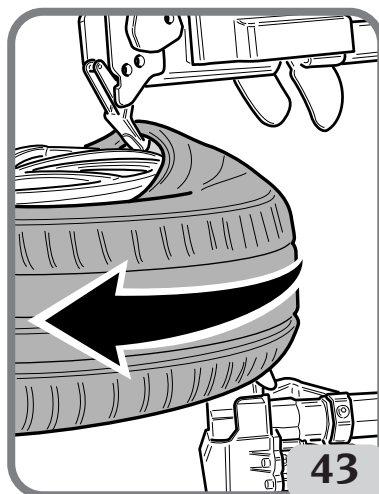
- Relâcher le sélecteur  et la pédale (2, fig.13).
- Décrocher manuellement le pneu du crochet mobile.

- Actionner le levier  vers le haut pour éloigner l'outil mobile de la zone de travail et dégager le groupe tête.

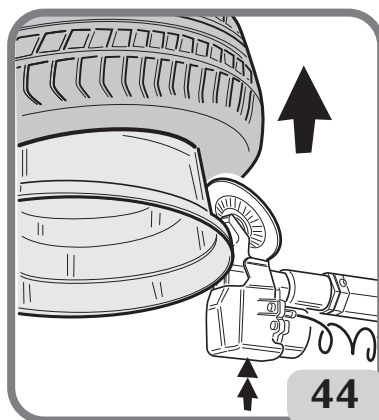
- Actionner le levier  et déplacer vers le haut le disque d'éta-



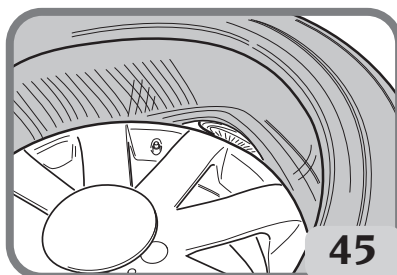
46



43



44



45

- Appuyer sur la pédale (2, fig.13) pour faire

FR

tourner l'autocentreur et appuyer sur le bouton



pour actionner la pénétration du détalonneur inférieur (Fig. 46).



- Au besoin, avec la commande , lever légèrement le disque détalonneur inférieur pour faire sortir complètement le talon de la jante.

6.8. MONTAGE

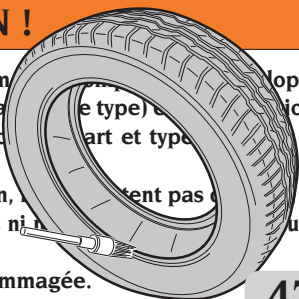


ATTENTION !

Vérifier le juste accouplement enveloppe / jante en fonction du type de pneu et de la jante. Pour les pneus Tubeless sur jante Tubeless ; enveloppe tube type sur jante géométriques (diamètre d'assemblage, largeur de section, type de rebord) avant leur assemblage.

Vérifier aussi si les jantes n'ont pas subi de déformation, si les fixations ovalisées, ne soient pas encrassées ou rouillées ni si les trous de la valve.

S'assurer que l'enveloppe soit en bon état et non endommagée.



47

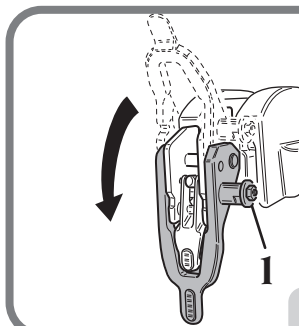
- 1- Lubrifier soigneusement les flancs du pneu tout le long de la circonférence du talon inférieur et supérieur (Fig. 47).



- 2- Agir sur la commande pour éloigner le disque inférieur du détalonneur de la zone de travail.

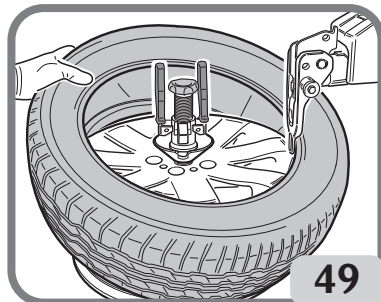
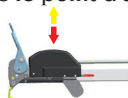
- 3- Installer manuellement le pneu de sorte que le rebord supérieur de la jante dépasse le talon inférieur et s'insère dans le creux.

- 4- Tirer le pommeau (1, Fig. 48) et faire descendre manuellement l'outil de montage en s'assurant qu'il s'engage dans le point d'appui inférieur.

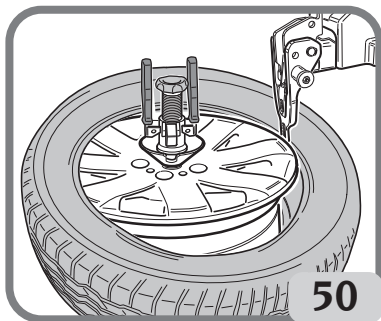


48

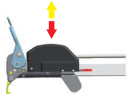
- 5- Actionner le levier vers le bas de manière à faire pression sur le pneu.



49



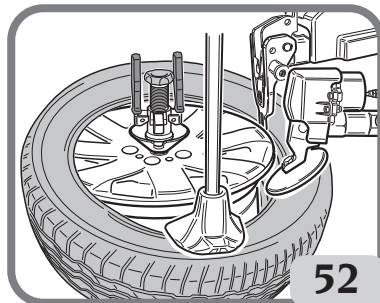
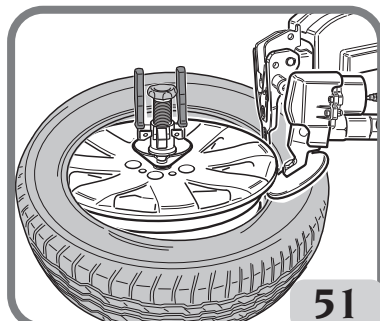
- 6- Maintenir légèrement enfoncée la section du pneu avec le talon inférieur non encore introduit dans la jante et tourner l'autocentreur jusqu'à l'introduction complète du premier talon (fig. 49)

- 7- Actionner le levier  vers le bas de manière à porter l'outil de montage comme en figura 50.

- 8 - Actionner le levier  pour abaisser le disque détalonneur supérieur jusqu'au niveau du creux de la jante et monter le pneu position (fig.51) avant d'appuyer sur le bouton pour actionner la pénétration du disque supérieur.

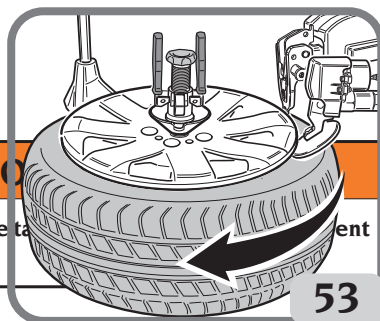
- 9- Pousser le pneu sous le niveau du rebord.

- 10- Utiliser le presse-talon (Fig. 52) et, si nécessaire, des pinces presse-talon, sur le rebord de la jante, en s'assurant que le talon supérieur se trouve dans le creux.



ATTENTION

Attention au risque de blessures. S'assurer que le talon est chargé sur l'outil avant d'exécuter le montage.



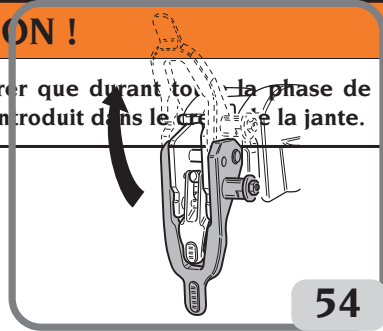
- 11- Appuyer sur la pédale (2, fig.13) pour démarrer la rotation jusqu'à ce que le second talon soit monté (Fig. 53).

- 12-Retirer les pinces presse-talon ou le presse-talon.

- 13- Reporter les détalonneurs à l'extrémité supérieure et inférieure en position de repos.

ATTENTION !

Faire attention aux risques de lésions. S'assurer que durant toute la phase de montage, le talon supérieur soit correctement introduit dans le creux de la jante.



54

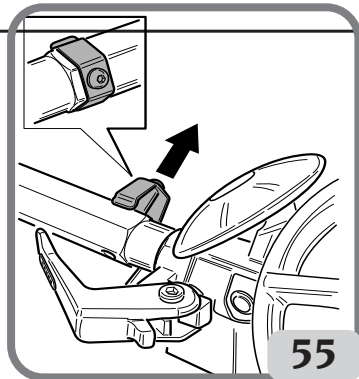
14- Éloigner l'outil fixe de la zone de travail et le reporter en position de repos (fig. 54).

ATTENTION !

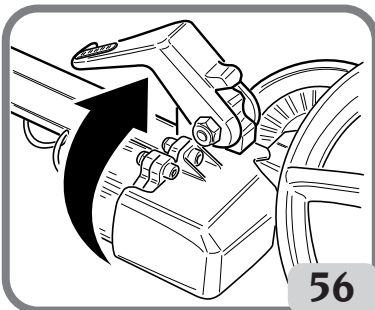
Positionner le presse-talon dans la bonne position de repos de manière à ce qu'il n'interfère pas avec la zone de travail.

REMARQUE : En cas de pneus particulièrement souples, le montage du premier talon peut être effectué avec l'outil de montage placé sur le bras détalonneur inférieur à côté du disque détalonneur :

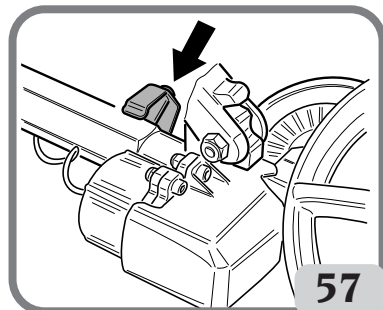
- défiler l'axe (fig. 55) et tourner de 90° le groupe (fig. 56), remettre l'axe (fig. 57), tourner l'outil de montage de la position de repos à la position de travail (fig. 58).



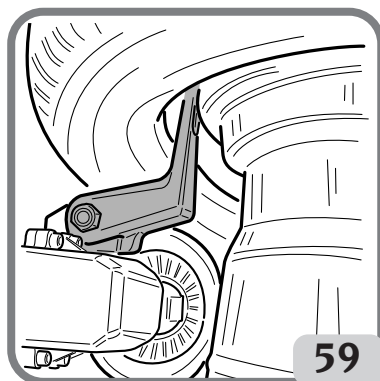
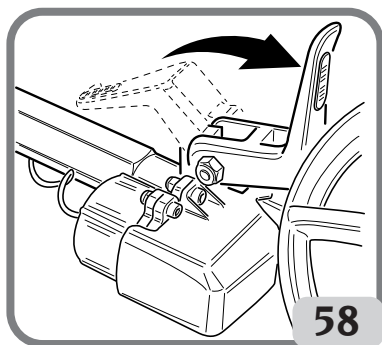
55



56



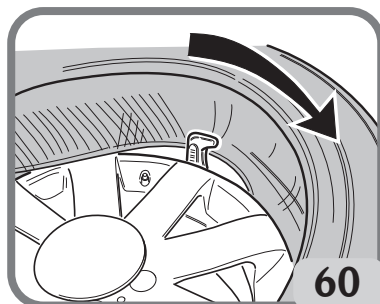
57



- actionner le levier , lever l'outil de montage, de manière à le porter à proximité du bord supérieur de la jante (fig. 59)

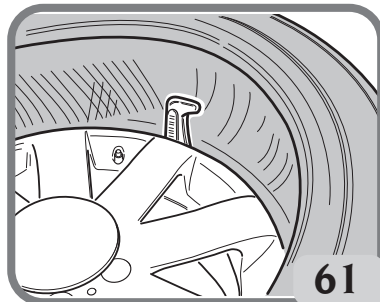
- installer manuellement le pneu de sorte que le rebord supérieur de la jante dépasse le talon inférieur et s'insère dans le creux.

- garder légèrement enfoncée la section du pneu avec le talon inférieur non encore inséré dans la jante et appuyer sur la pédale (fig. 60) pour commencer la rotation jusqu'à l'introduction complète du premier talon (fig. 61).



- actionner le levier  vers le bas pour amener l'outil de montage en position hors travail.

- à l'aide de l'axe reporter en position de travail le disque détalonneur inférieur.
- reporter l'outil de démontage en position de repos.



FR

6.9. PROCÉDURE HOMOLOGUÉE DE DÉMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN FLAT

Pour ce type de pneus, consulter les instructions du manuel rédigé par WDK (Association allemande de l'industrie du pneu).

6.10. GONFLAGE DU PNEUMATIQUE

6.10.a. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

	DANGER DANGER D'EXPLOSION Ne pas dépasser la pression recommandée par le fabricant du pneu. Ne jamais monter un pneu sur la jante d'un diamètre différent. L'explosion d'un pneu est facteur de blessures, voire de mort.
---	---

Vérifier que les deux talons supérieur et inférieur et le siège talon de la jante aient été lubrifiés convenablement à l'aide d'une pâte pour montage approuvée.

Il est recommandé de porter des lunettes de sécurité neutres et des chaussures spéciales.

Bloquer la jante sur l'autocentreur durant le gonflage.

Retirer le noyau de la valve au cas il n'aurait pas encore été extrait.

Brancher le tuyau de gonflage à la valve.

Appuyer sur la pédale pour gonfler le pneu et faire adhérer les talons. S'arrêter fréquemment pour lire la pression interne du pneu sur le manomètre.

ATTENTION ! Faire attention aux risques de lésions. Lire attentivement, comprendre et observer les instructions suivantes.
--

1. Tout pneu surgonflé peut exploser, produire des bouts de pneu volants dangereux pouvant blesser les personnes.
2. Les pneus et les jantes de diamètre différent sont incompatibles. Ne pas essayer de monter ou de gonfler des pneus sur des jantes incompatibles. Par exemple, ne jamais monter un

pneu de 16" sur une jante de 16,5" (ou vice-versa). Cela est très dangereux. Les pneus et les jantes incompatibles risquent d'éclater et de provoquer des dégâts importants.

3. Ne jamais dépasser la pression de gonflage du pneu fournie par le fabricant et indiquée sur le flanc.

Vérifier attentivement l'introduction du tuyau d'air sur la valve.

4. Ne jamais approcher la tête ou d'autres parties du corps d'un pneu pendant le gonflage ou l'entalonnage.

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

5. Garder une distance de sécurité du monte-démonte pneus pendant le gonflage, ne pas s'approcher.



ATTENTION !



Dans cette phase de travail les niveaux de travail sont de l'ordre de 85dB (A). Il est conseillé de porter une protection antibruit.



DANGER

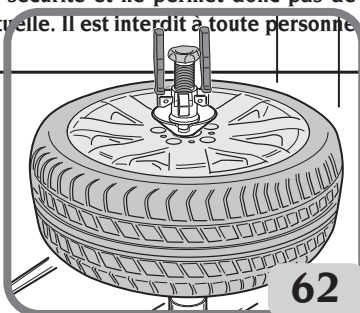
DANGER D'EXPLOSION : La rupture de la jante ou d'un pneu sous pression peut provoquer une explosion qui projette la roue latéralement ou vers le haut, à une telle force qui provoque des dégâts, des blessures voire la mort !

Ne jamais monter un pneu sur la jante sans en vérifier la correspondance exacte (les dimensions figurent sur la jante et le pneu) ainsi que l'absence de défaut ou d'endommagements.

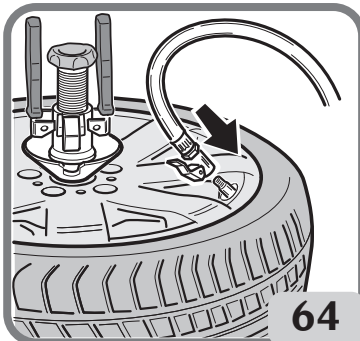
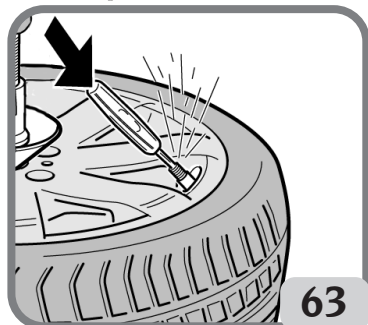
Ce monte-démonte pneus N'EST PAS un dispositif de sécurité et ne permet donc pas de prévenir les risques et les dégâts d'une explosion éventuelle. Il est interdit à toute personne étrangère de s'approcher de la zone de travail.

6.10.b. GONFLAGE DES PNEUS

1. Vérifier le blocage de la roue sur l'autocentreur au moyen de la poignée de centrage (Fig. 62).
2. S'assurer que la tête porte-outils, les groupes détalonneurs supérieur et inférieur et le presse-talon ne soient à proximité de la zone de travail et, si possible,



FR



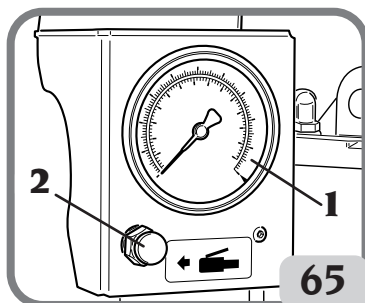
qu'ils soient en position de repos.

3. Ôter le corps de la valve, au cas où cela n'aurait pas déjà été fait (Fig. 63).

4. Brancher le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de la valve (Fig. 64).

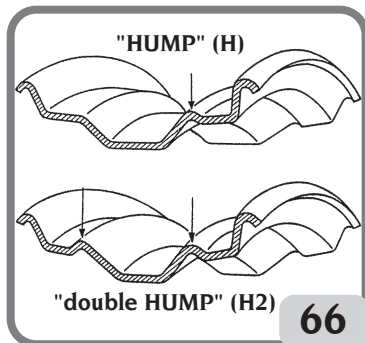


5. Appuyer par à-coups sur la pédale pour gonfler le pneu. Lire fréquemment la pression sur le manomètre (1, Fig. 65) pour vérifier qu'elle ne dépasse JAMAIS la pression maximale admise préconisée par le fabricant du pneu. Le pneu s'élargit et les talons prennent position.



Le cas échéant :

6. 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 (1 fig. 65) 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 en Fig. 66.



7. 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.

8. Réintroduire le mécanisme interne de la valve.

9. Amener la pression à la valeur de service en appuyant sur le bouton de dégonflage (2, Fig. 65).

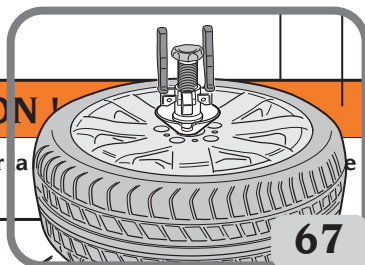
10. Remonter le capuchon sur la valve.

6.10.c. PROCÉDURE SPÉCIALE (VERSION TI)

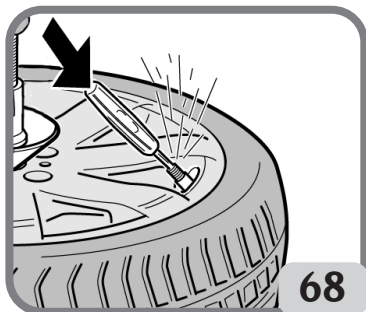


ATTENTION !

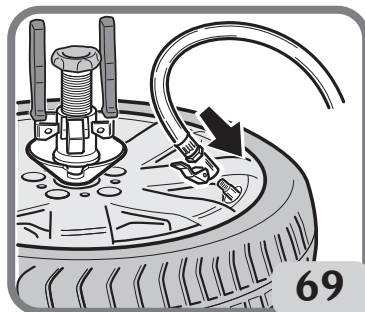
Avant de procéder aux opérations ci-dessous, vérifier la pression et de l'espace alentour.



Lorsqu'au cours du gonflage le pneu ne se positionne



68



69

pas correctement dans la jante à cause de l'espace excessif entre le pneu et la jante, il est possible d'utiliser un jet d'air à pression à travers les mâchoires de l'accessoire T1 (entalonnage rapide) en option.

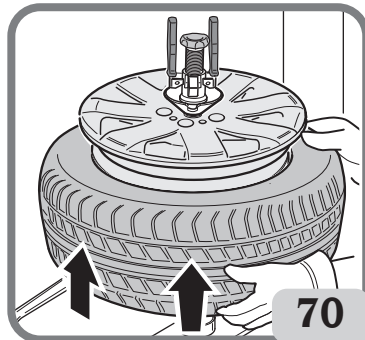
Vérifier que les deux talons supérieur et inférieur et le siège talon de la jante aient été lubrifiés convenablement à l'aide d'une pâte pour montage approuvée.

1. Vérifier le blocage de la jante sur le plateau autocentreur (Fig. 67).

2. Ôter le corps de la valve, au cas où cela n'aurait pas déjà été fait (Fig. 68).

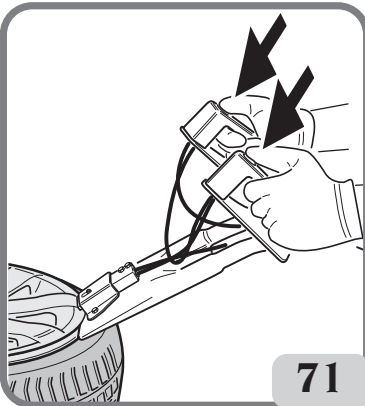
3. Brancher le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de la valve (Fig. 69).

4. Tirer légèrement vers le haut le pneumatique de manière à réduire l'espace entre le talon supérieur et la jante (Fig. 70).



70

5. Écraser à fond la pédale de gonflage  et appuyer simultanément sur les 2 boutons situés sur l'accessoire pour émettre un jet d'air à haute pression au moyen de quatre buses qui facilitent le positionnement des talons du pneu (fig. 71).



71

6. Continuer à gonfler le pneu avec le tuyau de gonflage. Arrêter de gonfler pour vérifier constamment la pression sur le manomètre.

FR

ATTENTION !

Pour augmenter l'efficacité des buses, lubrifier et soulever manuellement le talon inférieur avant d'activer les buses.

ATTENTION !

Pour optimiser le fonctionnement du système gonfle tubeless, la pression de ligne doit être comprise entre 8 et 10 bars.

! 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.

! ATTENTION !

N'actionner les buses de gonflage que pour coller le pneu. Ne pas orienter les jets vers les personnes.

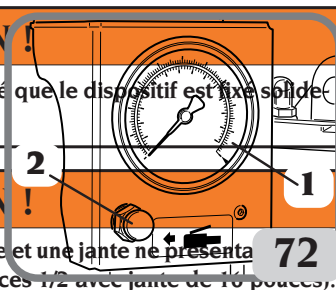
Dépressuriser l'installation pneumatique, avant de couper l'arrivée de l'air ou les autres composants pneus. L'air s'accumule dans le réservoir pour faire fonctionner les buses d'entalonnage.

! ATTENTION !

N'actionner les buses de gonflage qu'après s'être assuré que le dispositif est fixé solidement et que la jante est bloquée correctement.

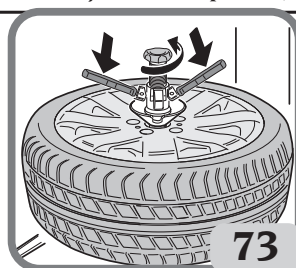
! ATTENTION !

DANGER D'EXPLOSION. Ne pas monter un pneumatique et une jante ne présentant pas le même diamètre (par exemple, pneumatique de 16 pouces 1/2 avec jante de 16 pouces).

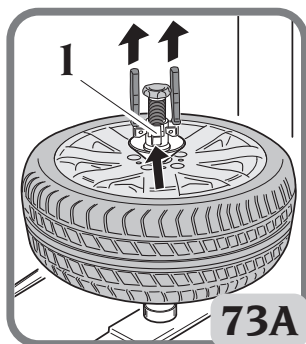


Si le pneu est trop gonflé, il est possible d'extraire l'air en appuyant sur le bouton manuel de dégonflage en laiton situé sous le manomètre de la pression de l'air ("2" - Fig. 72).

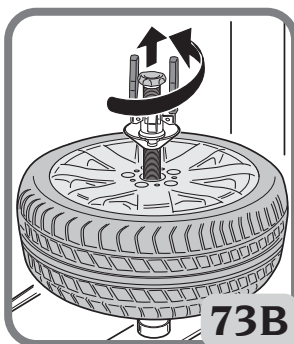
Débrancher le tuyau de gonflage de la tige de la valve.



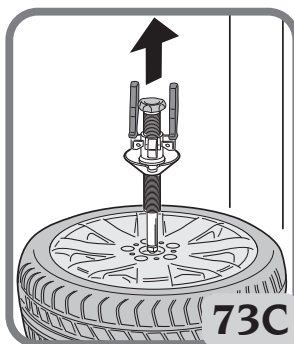
6.11 DÉBLOCAGE ET DÉCHARGEMENT



73A



73B

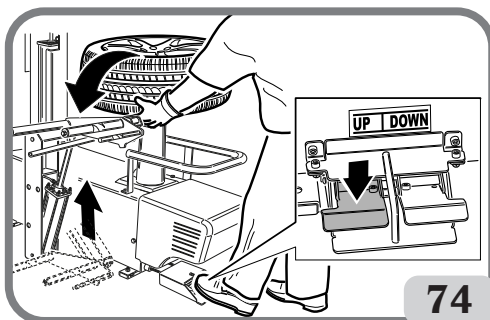


73C

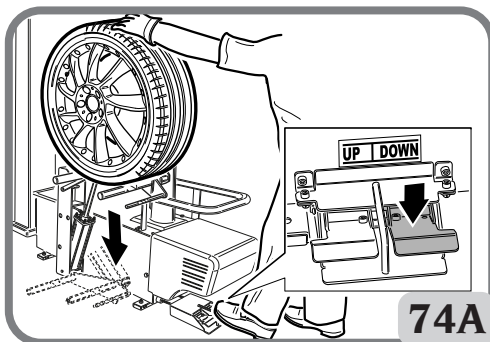
DE LA ROUE

6.11.a. DÉBLOCAGE DE LA ROUE

- Desserrer le dispositif en tournant les poignées en sens antihoraire (Fig. 73).
- Appuyer sur les arrêts "1" et éloigner manuellement le cône de centrage de la jante (Fig. 73A).
- Tourner en sens antihoraire le dispositif de blocage pour le décrocher de l'autocentreur (Fig. 73B).
- défilé le dispositif de la jante (Fig. 73C).



74



74A

6.11.b DÉCHARGEMENT DE LA ROUE

- Lever l'élévateur (pédale up) et positionner la roue manuellement (Fig. 74).

FR

- Abaisser l'élévateur (pédale down) (Fig. 74A).
- Enlever la roue de l'élévateur.

7. ENTRETIEN



DANGER

Quand on débranche la machine du réseau pneumatique, les dispositifs qui reportent la plaquette indiquée ci-contre peuvent rester sous pression.



ATTENTION !

Le manuel "Pièces détachées" n'autorise pas l'utilisateur à exécuter des interventions sur la machine, exception faite des interventions décrites dans le manuel d'utilisation, mais permet à l'utilisateur de fournir des informations précises au service après-vente, afin de réduire les délais d'assistance.



ATTENTION !

Ne pas retirer ou modifier des pièces de la machine (sauf à des fins d'entretien).



ATTENTION !

Toute intervention visant à modifier la valeur préétablie du régulateur de pression ou du limiteur de pression est proscrite. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages provoqués par la modification du tarage des valves citées ci-dessus.



ATTENTION !

Avant d'apporter toute modification ou d'effectuer l'entretien sur la machine, débrancher l'alimentation électrique et pneumatique et vérifier si toutes les pièces mobiles ont été bloquées.



AVERTISSEMENT !

Tenir propre la zone de travail. Ne jamais utiliser d'air comprimé, de jets d'eau ou de diluants pour éliminer la saleté ou des résidus sur la machine. Durant le nettoyage, éviter dans la mesure du possible de créer ou de soulever la poussière.

ATTENTION !

CORGIH décline toute responsabilité en cas de réclamations faites suite à l'utilisation de pièces détachées ou d'accessoires qui ne sont pas d'origine.

Entretien programmé :

ATTENTION !

La machine propose périodiquement les rappels d'entretien à effectuer. Le non-respect des dispositions peuvent altérer le bon fonctionnement de la machine.

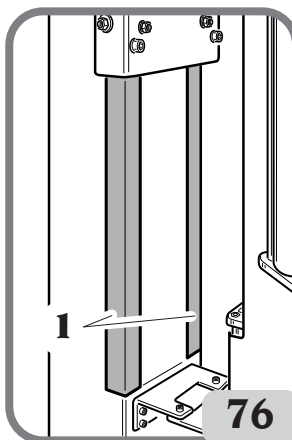
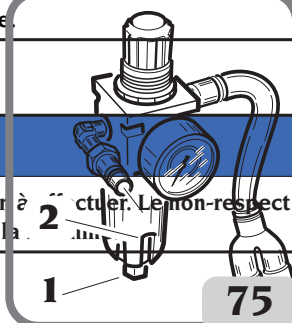
- Contrôle du drainage de la condensation du groupe filtre-régulateur :

Le groupe filtre-régulateur est doté d'un dispositif semi-automatique de drainage de la condensation. Ce dispositif se met en marche automatiquement, à chaque fois que l'alimentation pneumatique du monte-démonte pneus est interrompue. Drainer la condensation manuellement (1, Fig. 75) quand le niveau s'élève au-dessus du niveau 2, Fig. 75. A effectuer mensuellement

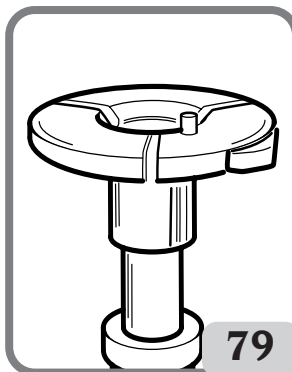
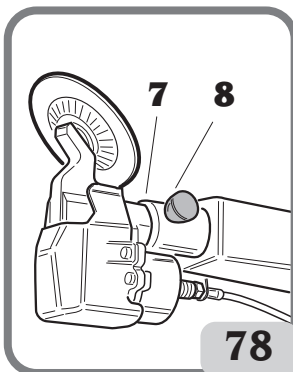
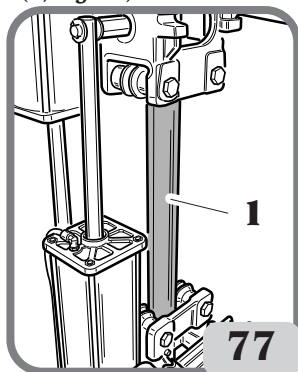
- Nettoyer et lubrifier les rails du chariot de la tête porte-outils (1, Fig. 76) :

Nettoyer au solvant compatible avec l'environnement et lubrifier à la graisse LIPLEX EP 2 ou équivalent. A effectuer tous les deux mois

- Nettoyer et lubrifier le cadre où glissent les détalonneurs (1, Fig. 77) :



FR



Nettoyer au solvant compatible avec l'environnement et lubrifier à l'huile synthétique au PTFE ou équivalent.

A effectuer tous les deux mois

- Nettoyer et lubrifier l'axe du groupe détalonneur inférieur (1, Fig. 78) et l'axe accrochage du groupe détalonneur inférieur (2, Fig. 78) :

Nettoyer avec des solvants éco-compatibles et lubrifier avec de la graisse à usage industriel.

A effectuer mensuellement

- Contacter le réseau d'assistance pour vérifier les courroies et les tampons en caoutchouc :

Contrôle périodique de la part du réseau d'assistance.

A effectuer toutes les 7000 roues

- Nettoyer la partie supérieure de l'autocentreur (Fig 79) :

Éliminer la saleté accumulée et nettoyer aux solvants écologiques.

À effectuer une fois par semaine

- Contrôle général de la machine, contacter le réseau d'assistance :

Contrôle périodique général de la part du réseau d'assistance.

A effectuer annuellement

8. INFORMATIONS CONCERNANT LA DÉMOLITION

En cas de démolition du monte-démonte pneus, séparer d'abord les pièces électriques, électroniques, en plastique et en fer.

Éliminer les éléments séparément, tel que le veut la loi en vigueur dans le pays.

9. MISE AU REBUT DE L'APPAREIL

La procédure décrite dans ce paragraphe n'est applicable qu'aux appareils dont la plaque des données de la machine reporte le pictogramme de la benne barrée signifiant qu'en fin de vie,



ils doivent être traités de façon particulière

Ces monte-démonte pneus contiennent en effet des substances nocives, nuisibles à l'homme et à l'environnement en cas de traitement impropre.

Nous vous donnons donc ci-après toutes les informations vous permettant d'éviter le dégagement de ces substances dans l'air et de préserver l'environnement.

Les appareils électriques et électroniques ne doivent pas être traités comme des déchets ménagers, mais doivent impérativement être acheminés vers un centre de tri sélectif qui se chargera de leur retraitement. Le symbole de la poubelle barrée apposé sur le produit et illustré ci-contre, indique la nécessité de procéder au traitement particulier du produit au terme de sa vie.

Ceci prévient l'élimination inappropriée des substances que ce produit contient ou l'usage inapproprié de ces dernières, susceptibles d'avoir des conséquences dangereuses sur l'environnement et la santé. Une gestion correcte du produit en fin de vie permet de participer à la récupération, au recyclage et à la réutilisation de la plupart des matériaux entrant dans sa composition.

Dans cette optique, les fabricants et les vendeurs d'appareils électriques et électroniques ont mis en place des systèmes de collecte et de retraitement desdits appareils.

S'adresser donc à son propre vendeur pour se renseigner sur le mode de collecte du produit. Lors de l'achat de cet appareil, le vendeur est tenu de vous informer de la possibilité de rendre gratuitement un appareil usé de même type.

Quiconque élimine le produit d'une façon autre que celle décrite plus haut est responsable devant la loi de son pays pour ce qui est du respect de la réglementation en matière d'élimination des produits.

Nous recommandons également d'adopter des mesures supplémentaires en faveur de la protection de l'environnement : recycler correctement l'emballage interne et externe et supprimer correctement les éventuelles piles déchargées (seulement si elles sont contenues dans le produit). Avec la contribution de chacun, il sera possible de réduire la quantité de ressources naturelles nécessaires à 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 souillent la nature.

10. INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS SUR L'HUILE

Élimination de l'huile usée

Ne pas jeter l'huile usagée dans des égouts, des canalisations ou des cours d'eau. La récupérer et la remettre à des entreprises spécialisées dans la récupération.

Pertes et fuites

Verser sur l'huile de la terre, du sable ou toute autre matière absorbante.

Dégraisser la zone contaminée à l'aide de solvants, en faisant attention à la dispersion des fumées. Les résidus de matériau de nettoyage doivent être éliminés conformément à la réglementation.

Précautions

- Éviter le contact avec la peau.
- Éviter la formation ou la diffusion de brumes d'huile dans l'atmosphère.
- Adopter donc les précautions hygiéniques élémentaires suivantes :
 - éviter les éclaboussures (vêtements appropriés, écrans de protection sur les machines) ;
 - se laver fréquemment avec de l'eau et du savon ; ne pas utiliser de produits irritants ou de solvants qui détériorent le pH de la peau ;
 - ne pas s'essuyer les mains avec des chiffons sales ou gras ;
 - changer de vêtements s'ils sont imprégnés et, de toute manière, à la fin du travail ;
 - ne pas fumer ou manger avec les mains pleines de graisse.
- Adopter en outre les mesures de prévention et de protection suivantes :
 - mettre des gants résistants aux huiles minérales et molletonnés à l'intérieur ;

FR

- porter des lunettes, en cas d'éclaboussures ;
- mettre des tabliers résistants aux huiles minérales ;
- installer des écrans de protection en cas d'éclaboussures ;

Huiles minérales : les premiers secours

- Ingestion : contacter le service médical d'urgence en lui fournissant toutes les informations sur le type d'huile ingéré.
- Inhalation : en cas d'exposition à de fortes concentrations de vapeurs ou de brouillard huileux, placer la personne touchée à l'air libre et l'acheminer vers le centre de premier secours le plus proche.
- Yeux : rincer abondamment à l'eau et contacter au plus vite les urgences médicales.
- Peau : laver à l'eau savonneuse.

11. INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS SUR LE LUBRIFIANT POUR PNEUMATIQUE

Élimination de l'huile usée

Ne pas jeter de lubrifiant usagé dans les égouts, les canalisations ou les cours d'eau ; La récupérer et la remettre à des entreprises spécialisées dans la récupération.

Déversement ou fuites du lubrifiant

Éviter que les fuites de produit ne se propagent à l'aide de matériel absorbant non inflammable comme la terre, le sable, la vermiculite, la diatomite.

Nettoyer la zone contaminée en utilisant de préférence un détergent, ne pas utiliser de solvants.

Précautions d'emploi du lubrifiant pour pneu

- Éviter les éclaboussures ou le contact avec la peau.
- Éviter les éclaboussures ou le contact avec les yeux.
- Ne pas inhaler.
- Adopter donc les précautions hygiéniques élémentaires suivantes :
 - protéger la peau et les yeux des jets de lubrifiant (avec des gants et des lunettes appropriées) ;
 - en cas de contact avec la peau, nettoyer immédiatement et abondamment à l'eau ;
 - en cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et abondamment à l'eau et consulter un médecin ;
 - en cas d'ingestion, consulter un médecin et présenter l'étiquette ;
 - ne pas essuyer les mains avec des linges sales ;
 - changer de vêtements s'ils sont imprégnés de lubrifiant ;
 - ne pas fumer ou manger avec les mains pleines de lubrifiant.

12. MOYENS DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES A UTILISER

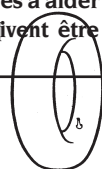
Pour en savoir plus sur le type d'extincteur le mieux adapté, consulter le tableau suivant :

	Matériaux secs	Liquides inflammables	Appareils électriques
Hydrique	OUI	NON	NON
Mousse	OUI	OUI	NON
Poudre	OUI*	OUI	OUI
CO ₂	OUI*	OUI	OUI
OUI*	Il peut être utilisé en l'absence de moyens appropriés ou pour de petits incendies.		



AVERTISSEMENT !

Les indications fournies sur ce tableau ont un caractère général et sont destinées à aider les opérateurs. Les possibilités d'utilisation de chaque type de produit doivent être demandées au fabricant.



13. LEXIQUE

Pneu

Un pneu est composé de : **I-le pneu**, **II- la jante** (roue), **III-la chambre à air** (pour les pneus à chambre à air), **IV-air pressurisé**.

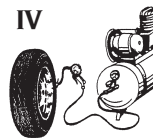
Le pneu doit :

- supporter la charge,
- assurer la transmission des puissances motrices,
- diriger le véhicule,
- contribuer à la tenue sur route et au freinage,
- contribuer à la suspension du véhicule.

II



IV

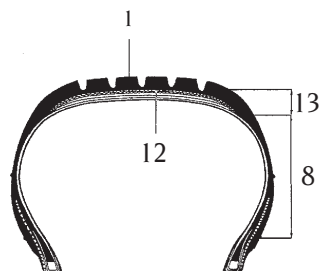


I - Pneu Le pneu proprement dit est la partie principale de l'ensemble qui est en contact avec la route et est donc conçu pour supporter la pression interne d'air et toutes les autres sollicitations dérivant de l'utilisation.

La section du pneu montre les différentes parties qui le composent :

1 - Bande de roulement. Il s'agit de la partie en contact avec la route lors du roulement du pneu. Elle comprend un mélange de caoutchouc et un "motif" adapté pour fournir une bonne résistance à l'abrasion et une bonne adhérence par temps sec et sur route mouillée, ainsi que des conditions de fonctionnement silencieuses.

2 - Bord ou renfort. Il s'agit d'une insertion de tissu métallique ou textile, disposé au niveau de la partie extérieure du talon ; il sert à protéger les nappes de la carcasse du frottement contre la jante.



FR

3 - *Carcasse*. Elle constitue la structure résistante et est composée d'une ou plusieurs couches de nappes gommées. La disposition des nappes qui constituent la carcasse donne son nom à la structure du pneu. On distingue les structures suivantes :

Conventionnelle: les nappes sont inclinées et disposées de manière à ce que les fils constituant une nappe se croisent avec ceux de la nappe adjacente. La bande de roulement, qui est la partie du pneu en contact avec le terrain, est solidaire des flancs et par conséquent durant le roulement, les mouvements de flexion du flanc sont transmis à la bande de roulement.

Radial La carcasse est formée d'une ou plusieurs nappes avec les fils disposés dans le sens radial.

Une carcasse radiale est assez instable. Pour la rendre stable et éviter des mouvements incorrects de la bande de roulement dans la zone de contact avec le terrain, la carcasse et l'épaisseur sous la bande de roulement sont renforcées d'une structure annulaire, généralement appelée ceinture. La bande de roulement et le flanc travaillent avec des rigidités différentes et de manière indépendante, par conséquent, durant le roulement, les mouvements de flexion du flanc ne sont pas transmis à la bande de roulement.

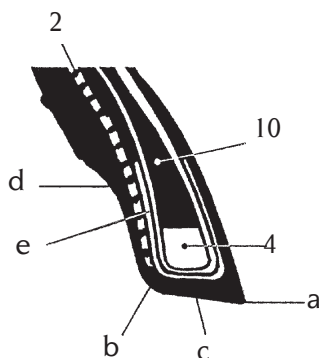
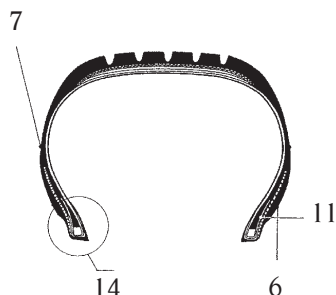
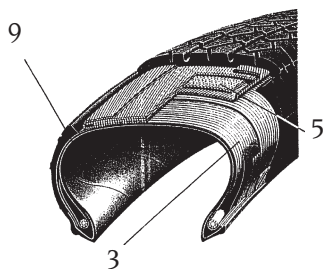
4 - *Tringle* Il s'agit d'un anneau métallique qui présente divers fils d'acier. Les nappes de carcasse sont ancrées à la tringle.

5 - *Ceinture*. Il s'agit d'une structure circonférentielle inextensible composée de nappes croisées à angles très réduits, placée sous la bande de roulement, afin de stabiliser la carcasse au niveau de la surface d'empreinte.

6 - *Filet de centrage*. Il s'agit d'un petit signe indiquant la circonférence de la partie supérieure du talon et qu'on l'utilise comme référence pour contrôler le bon centrage du pneu sur la jante après le montage.

7 - *Bourrelet de protection*. Il s'agit d'un profil circonférentiel en relief situé sur la zone du flanc la plus exposée aux frottements accidentels.

8 - *Flanc*. Il s'agit de la zone comprise entre le rebord et le filet de centrage. Il est constitué d'une couche de caoutchouc plus ou moins épaisse, destinée à protéger les nappes de carcasse contre les chocs latéraux.



9 - *Liner* Il s'agit d'une couche de caoutchouc vulcanisé, imperméable à l'air, à l'intérieur des pneus tubeless.

10 - *Filling* Il s'agit d'un profil en caoutchouc triangulaire, situé au dessus de la tringle ; il assure la rigidité du talon et crée une compensation progressive à la brusque discontinuité d'épaisseur provoquée par la tringle.

11 - *Plis*. Il s'agit du morceau de la nappe de carcasse enveloppée autour de la tringle et posé contre la carcasse même, afin d'ancrer la nappe et d'en empêcher l'effilochage.

12 - *Sous-couche*. Il s'agit de la couche la plus interne de la bande de roulement en contact avec la ceinture, ou, si cette dernière n'est pas présente (pneus conventionnels) avec la dernière nappe de la carcasse.

13 - *Rebord* Il s'agit de la partie la plus extérieure de la bande de roulement, située entre l'angle et le début du flanc.

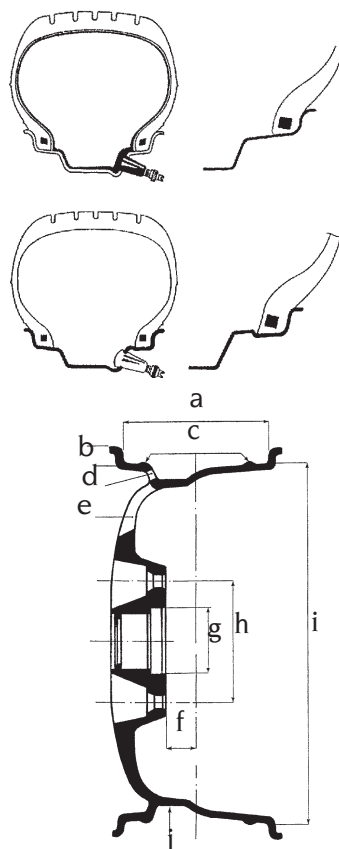
14 - *Talon*. C'est la partie qui unit le pneu à la jante. La pointe du talon (a) est l'angle interne. La bande de renfort (b) est la partie la plus interne du talon. La base (c) est la zone d'appui avec la jante. La cavité (d) est la partie concave sur laquelle appuie le rebord de la jante.

Pneus avec chambre à air – tube type. A partir du moment où le pneu doit contenir de l'air pressurisé pendant une longue période de temps, on utilise une chambre à air. La valve pour l'introduction, l'étanchéité, le contrôle et l'appoint de l'air sous pression, est dans ce cas solidaire de la chambre à air même.

Pneus tubeless. Les pneus tubeless sont formés d'un pneu à flanc interne revêtu d'une fine couche de caoutchouc spécial imperméable, appelé *liner*. Celle-ci contribue à assurer l'étanchéité de l'air sous pression contenu dans la carcasse. Ce type de pneu doit être monté sur des jantes spéciales, sur lesquelles la valve est directement fixée.

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

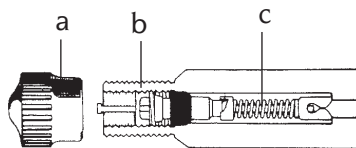
Profil de la jante. Le profil de la jante est la forme de la section en contact avec le pneu. Celui-ci assume différentes formes géométriques qui servent à assurer : simplicité de montage du pneu (introduction du talon dans le creux) ; sécurité en marche, en termes d'ancrage du talon dans



son siège.

Si l'on observe une section de la jante, il est possible d'identifier différentes parties qui la composent : a) largeur de la jante – b) hauteur du rebord – c) ancrages tubeless (HUMP) – d) trou de la valve – e) ouverture d'aération – f) déport – g) diamètre du trou central – h) entraxe des trous de fixation – i) diamètre d'assemblage – j) creux.

III - Chambre à air (pneus à chambre à air) La chambre à air est une structure en caoutchouc à anneau fermé dotée d'une valve, qui contient l'air pressurisé.



Valve. La valve est un dispositif mécanique qui permet le gonflage/dégonflage et l'étanchéité de l'air sous pression dans une chambre à air (ou d'un pneu en cas des tubeless). Elle est composée de trois éléments : Le capuchon de fermeture de valve (a) (pour protéger de la poussière le mécanisme interne et garantir l'étanchéité d'air), un mécanisme interne (b) et l'obus (c) (revêtement extérieur).

Gonfle-Tubeless. Système de gonflage qui facilite le gonflage des pneus tubeless.

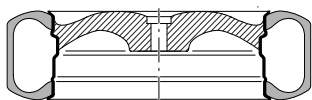
Entalonnage. Opération effectuée lors du gonflage et qui garantit un centrage parfait entre le talon et le bord de la jante.

Pince presse-talon. C'est un outil servant pendant le montage du talon supérieur. Elle est conçue de manière à accrocher le rebord de la jante et maintenir le talon supérieur du pneu à l'intérieur du creux. Elle est généralement utilisée pour le montage de roues surbaissées.

Régulateur d'échappement. Raccord qui permet de régler le passage de l'air.

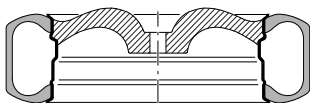
Détalonnage. Opération qui permet au talon du pneu de se détacher du bord de la jante.

TABLEAU D'UTILISATION DES ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET DE BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE



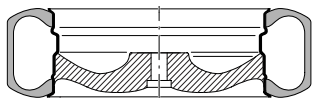
A

Jante standard



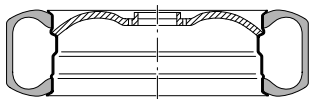
B

Jante avec voile déporté



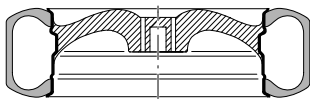
C

Jante inversée



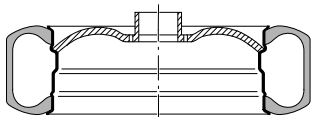
D

Jante pick-up



E

Jante sans trou central

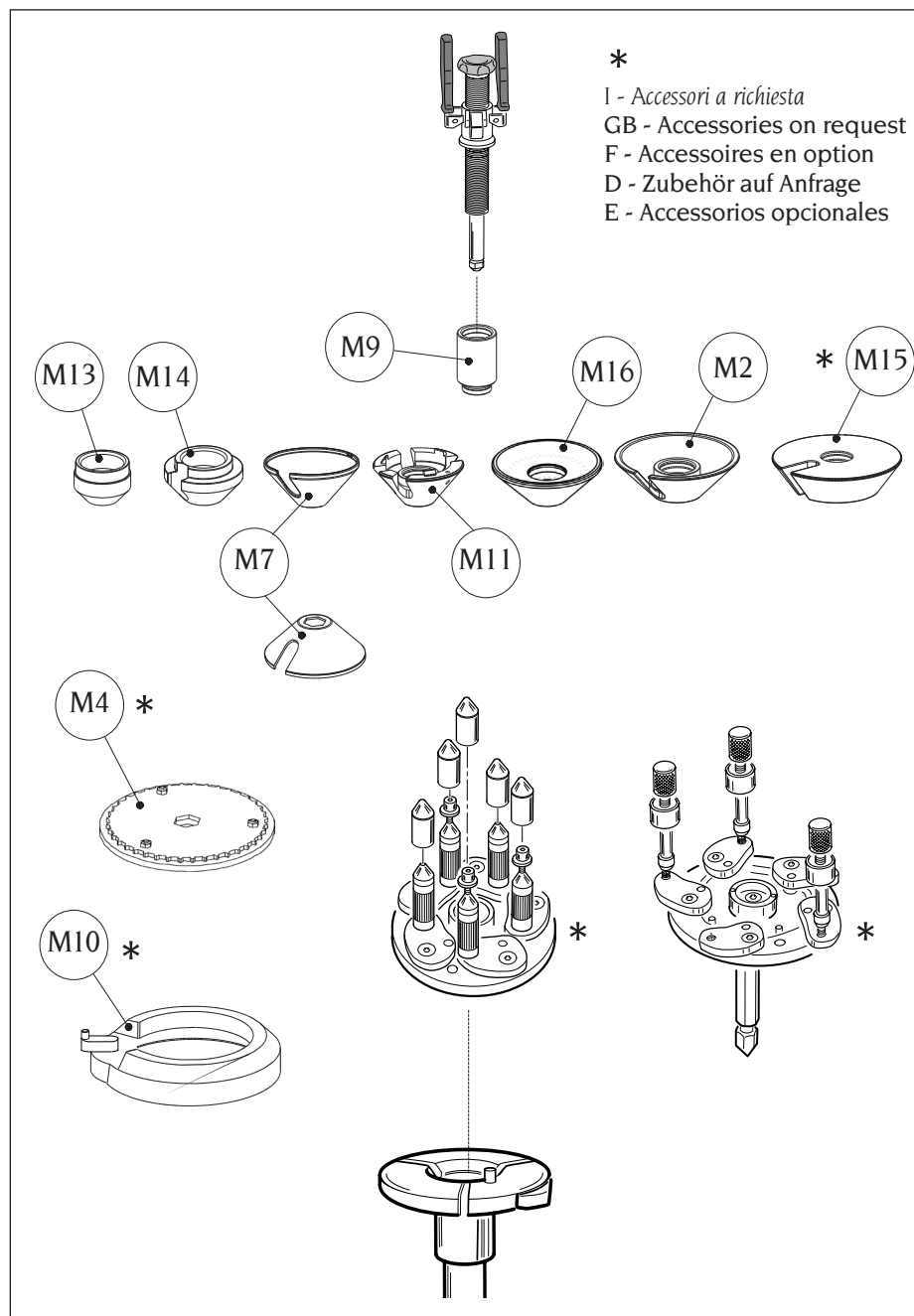


F

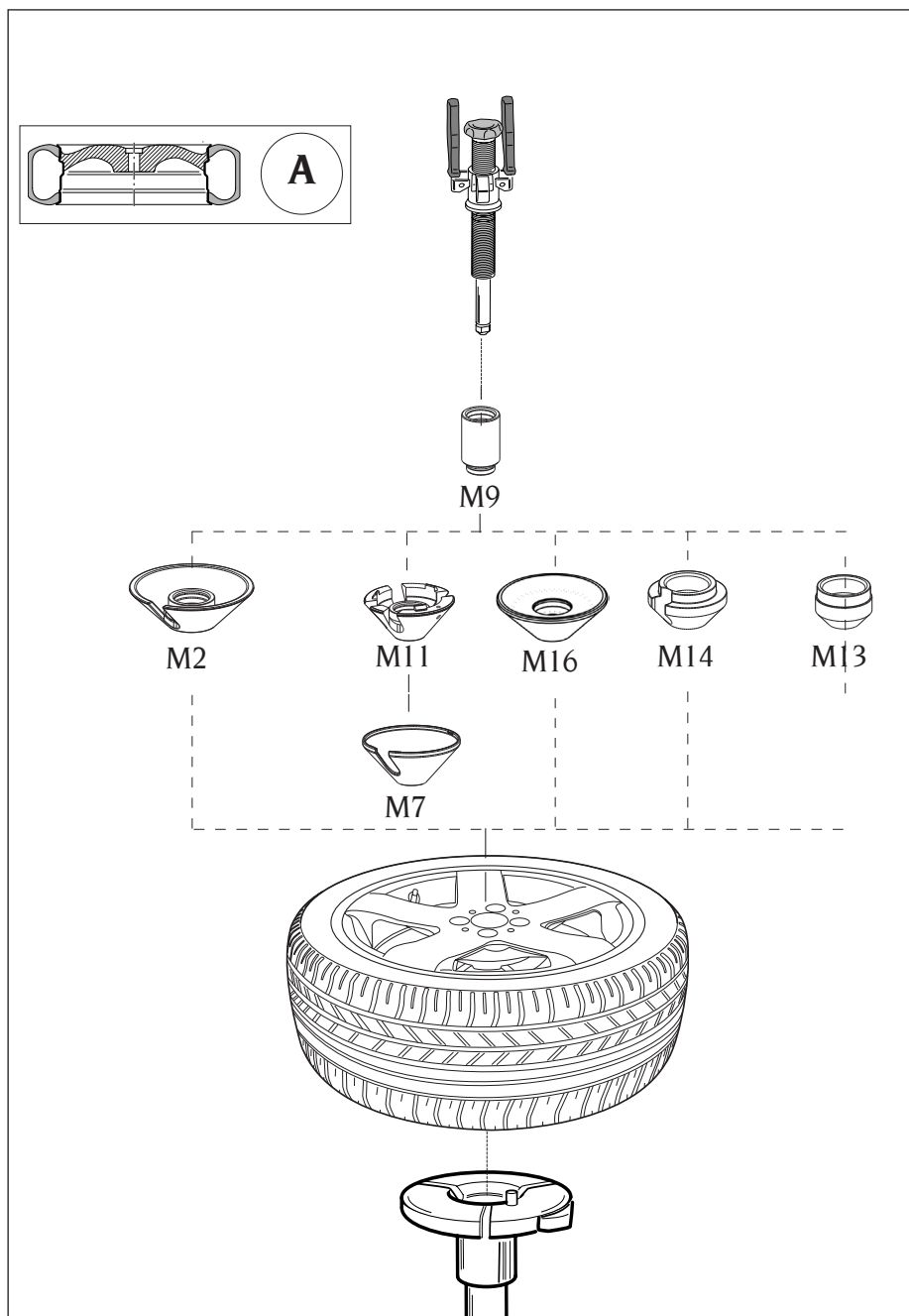
Jante ouverte

FR

ACCESSOIRES DE BLOCAGE

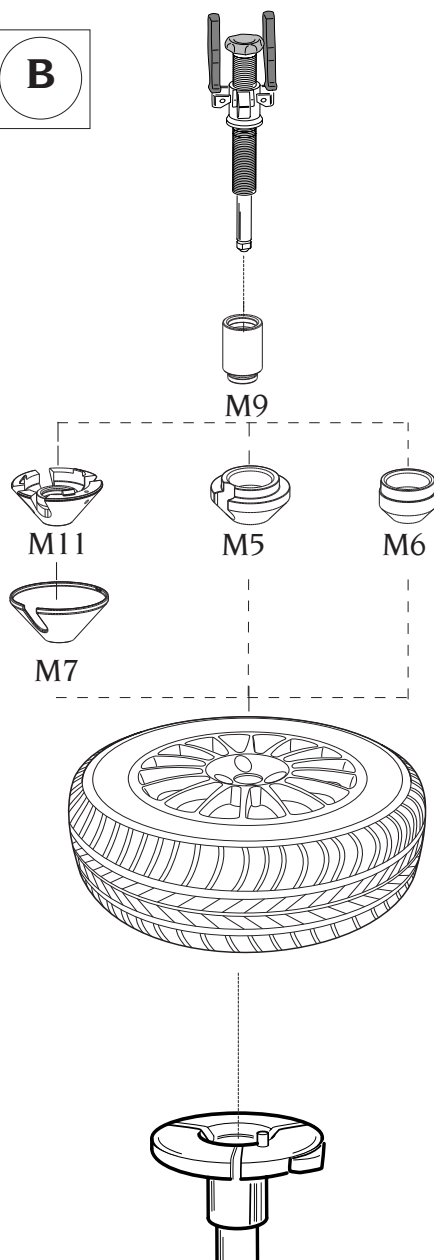
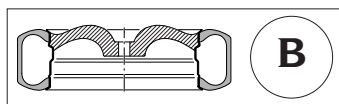


JANTE STANDARD

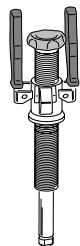
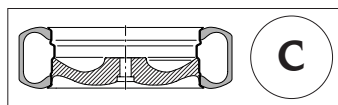


FR

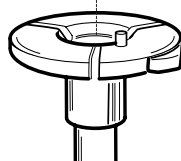
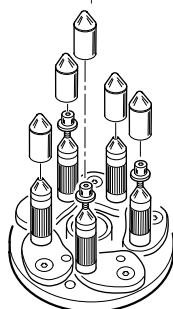
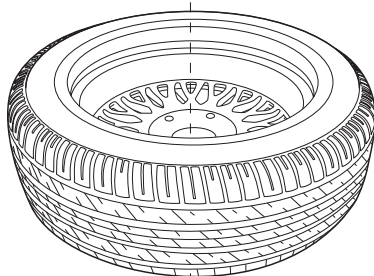
JANTE AVEC VOILE DÉPORTÉ



JANTE INVERSÉE

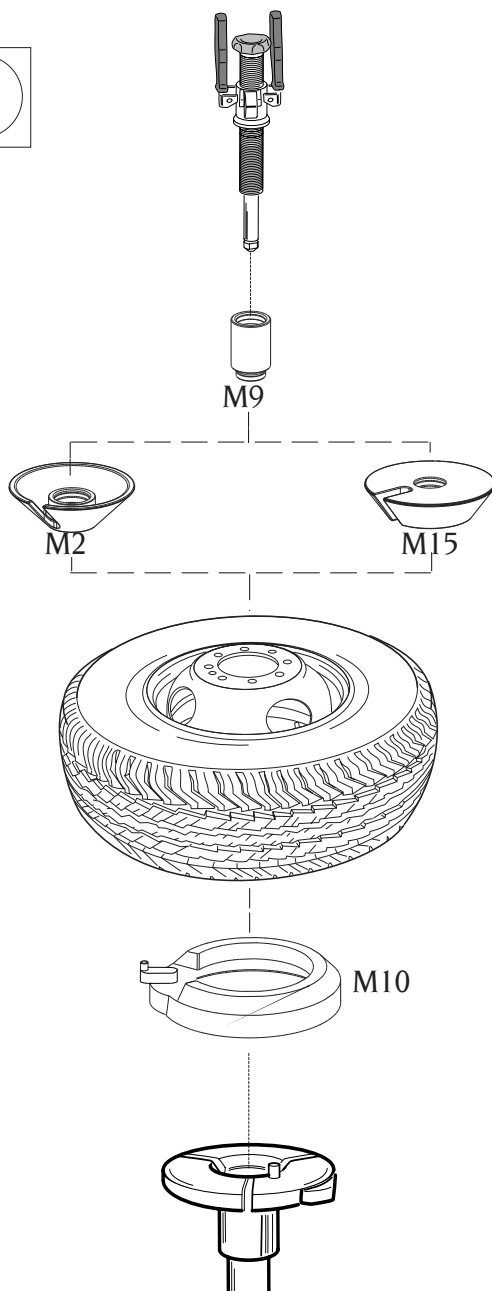
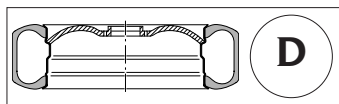


M11

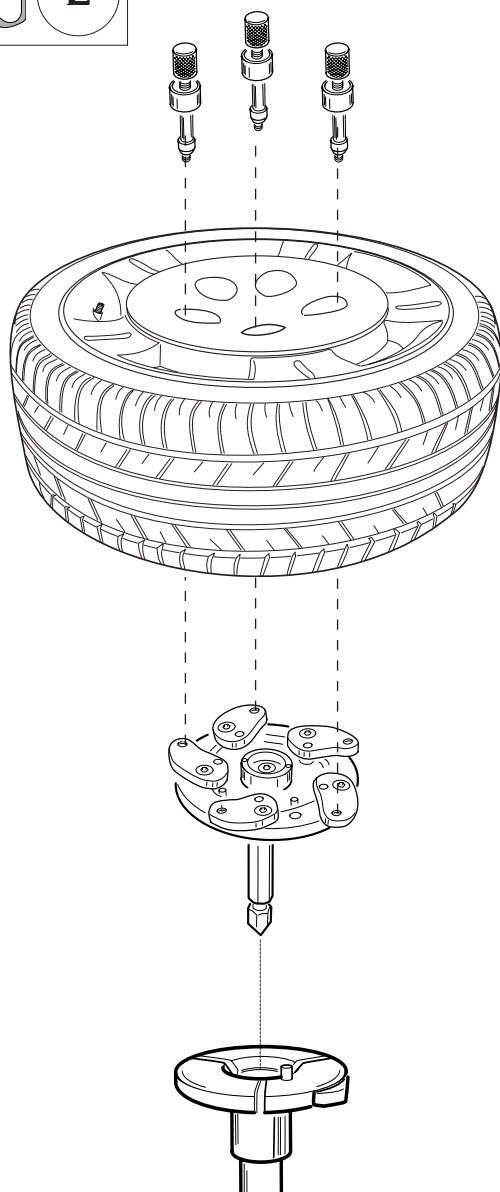
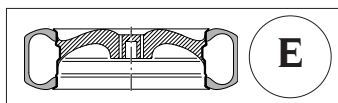


FR

JANTE PICK-UP



JANTE SANS TROU CENTRAL



FR

JANTE OUVERTE

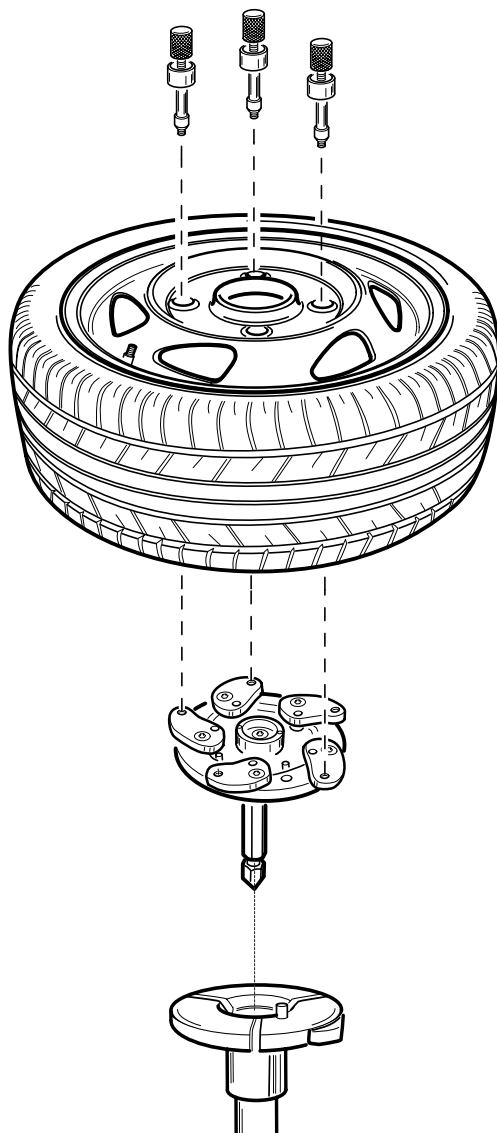
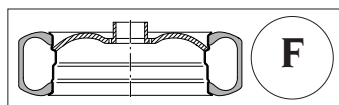
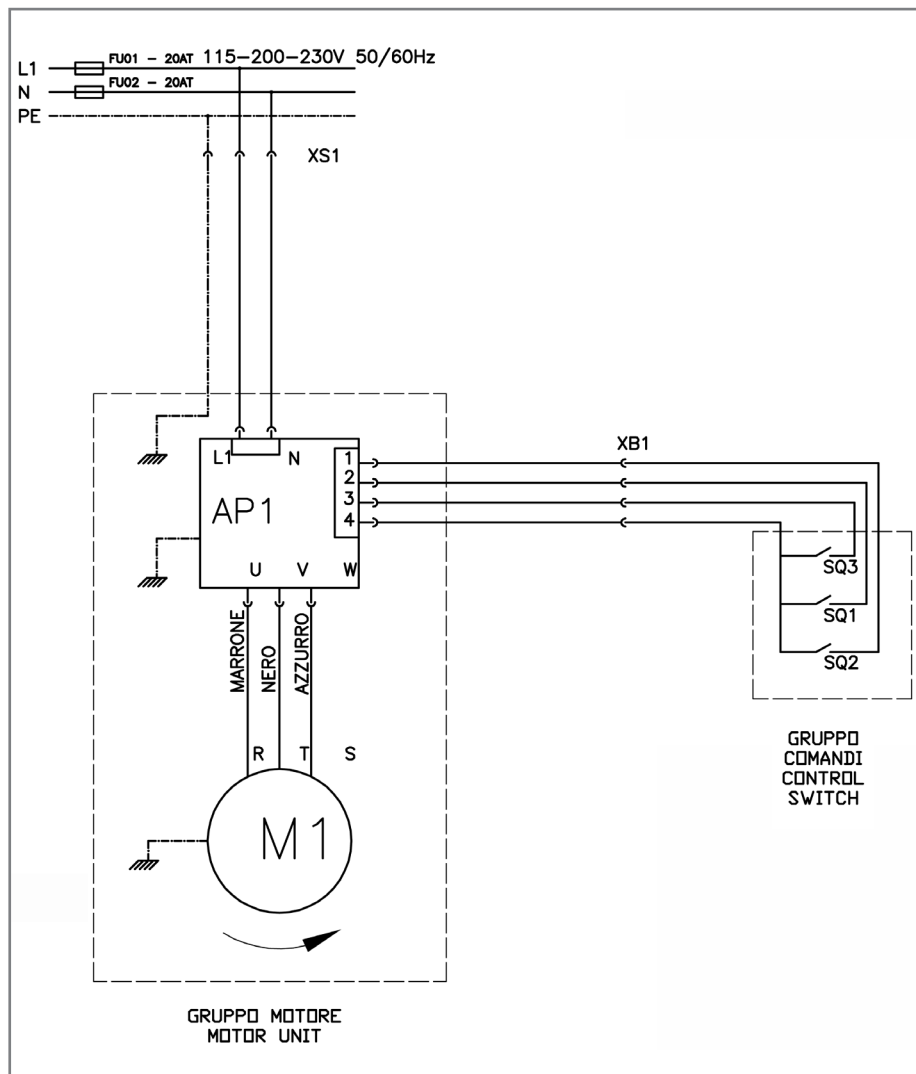


SCHÉMA ÉLECTRIQUE

AP1	Carte moteur une / deux vitesses
M1	Moteur
SQ1	Micro interrupteur à deux vitesses
SQ2	Microinterrupteur (sens ANTIHORAIRE)
SQ3	Microinterrupteur (sens ANTIHORAIRE)
XB1	Connecteur
XS1	Fiche d'alimentation



FR

SCHÉMA PNEUMATIQUE

A GROUPE FILTRE RÉGULATEUR

- 1 Joint à accouplement rapide femelle
- 2 Groupe filtre régulateur
- 3 Lubrificateur
- 4 Manomètre
- 5 Limiteur de gonflage pédalier

B COMMANDE VÉRINS DÉTALONNEURS ET PÉNÉTRATION

- 10 Bouton monostable (soupape 3/2 NF) à réenclenchement pneumatique disque supérieur
- 11 Vérin simple effet pénétration disque supérieur
- 12 Commande à levier (soupape 5/3 CC)
- 13 Vérin détalonneur supérieur double effet Ø 110 mm
- 14 Bouton monostable
- 15 Vérin simple effet pénétration disque inférieur
- 16 Commande à levier (soupape 5/3 CC)
- 17 Vérin détalonneur inférieur double effet Ø 110 mm

C COMMANDE VÉRIN APPROCHE DÉTALONNEURS

- 20 Soupape monostable 3/2 NO à levier
- 21 Vérin simple effet étranglement sup. et inf.
- 22 Commande à levier (soupape 5/3 CC)
- 23 Soupape monostable 2/2 NO à commande pneumatique
- 24 Vérin double effet Ø 40 mm

D MOUVEMENT OUTIL DÉMONTAGE TÊTE

- 30 Soupape 3/2 NO recherche
- 31 Soupape 3/2 NF démontage
- 32 Vérin mouvement tête outil

E MOUVEMENT HORIZONTAL TÊTE

- 40 Soupape monostable 3/2 NO à levier
- 41 Vérin simple effet étranglement sup. et inf.
- 42 Commande à levier (soupape 5/3 CC)
- 43 Soupape monostable 2/2 NO à commande pneumatique
- 44 Vérin double effet Ø 40 mm

F MOUVEMENT VERTICAL TÊTE

- 50 Filtre silencieux
- 51 Soupape 5/3 NF
- 52 Vérin mouvement vertical tête

H ÉLÉVATEUR (option)

60 Soupape 5/3 NF

61 Vérin élévateur

I PÉDALIER

70 Soupape 3/2 NF

L PRESSE-TALON

80 Filtre silencieux

81 Soupape 5/3 NF

82 Vérin presse-talon

M GONFLAGE

N DÉGONFLAGE MANUEL

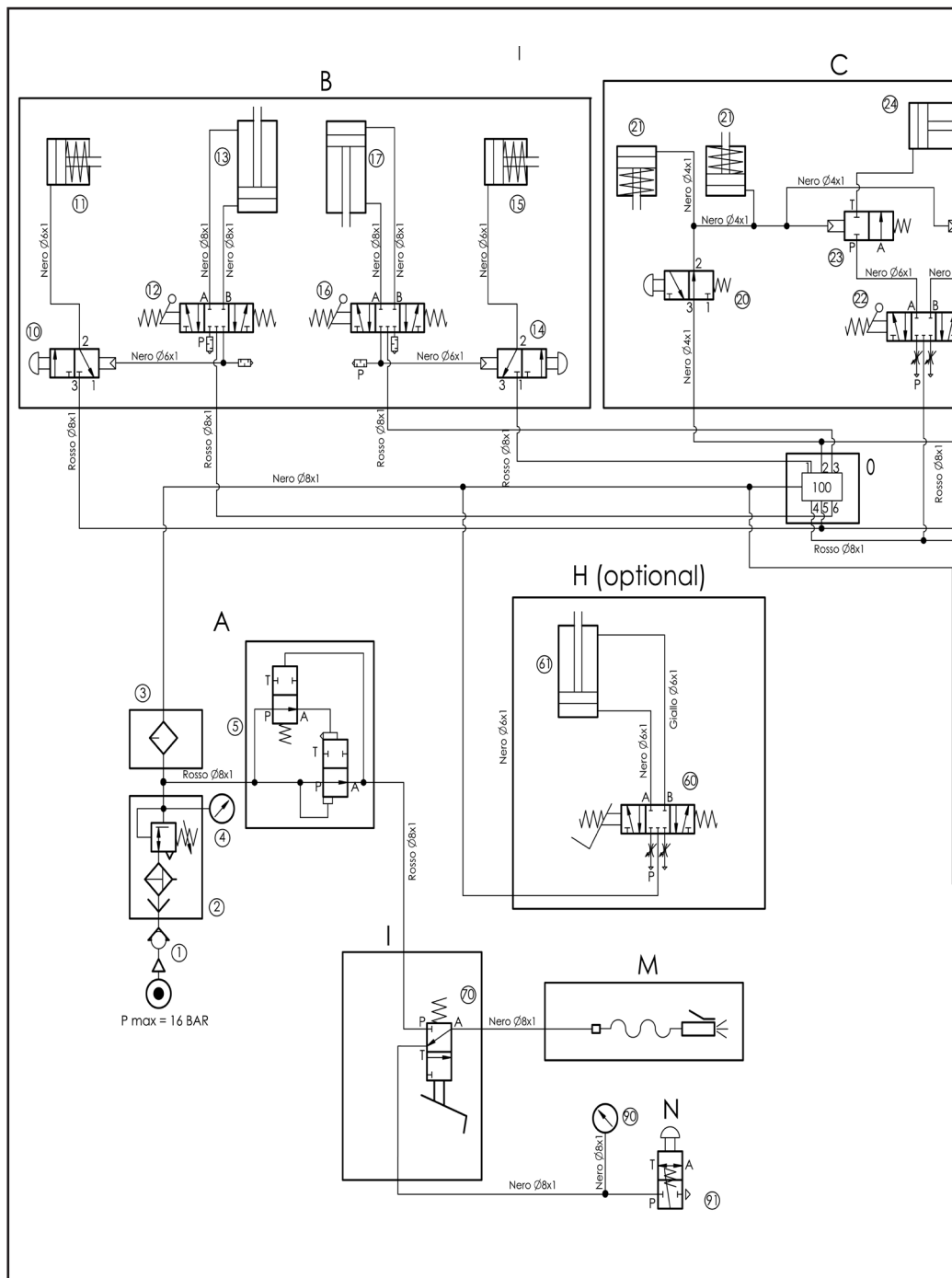
90 Manomètre

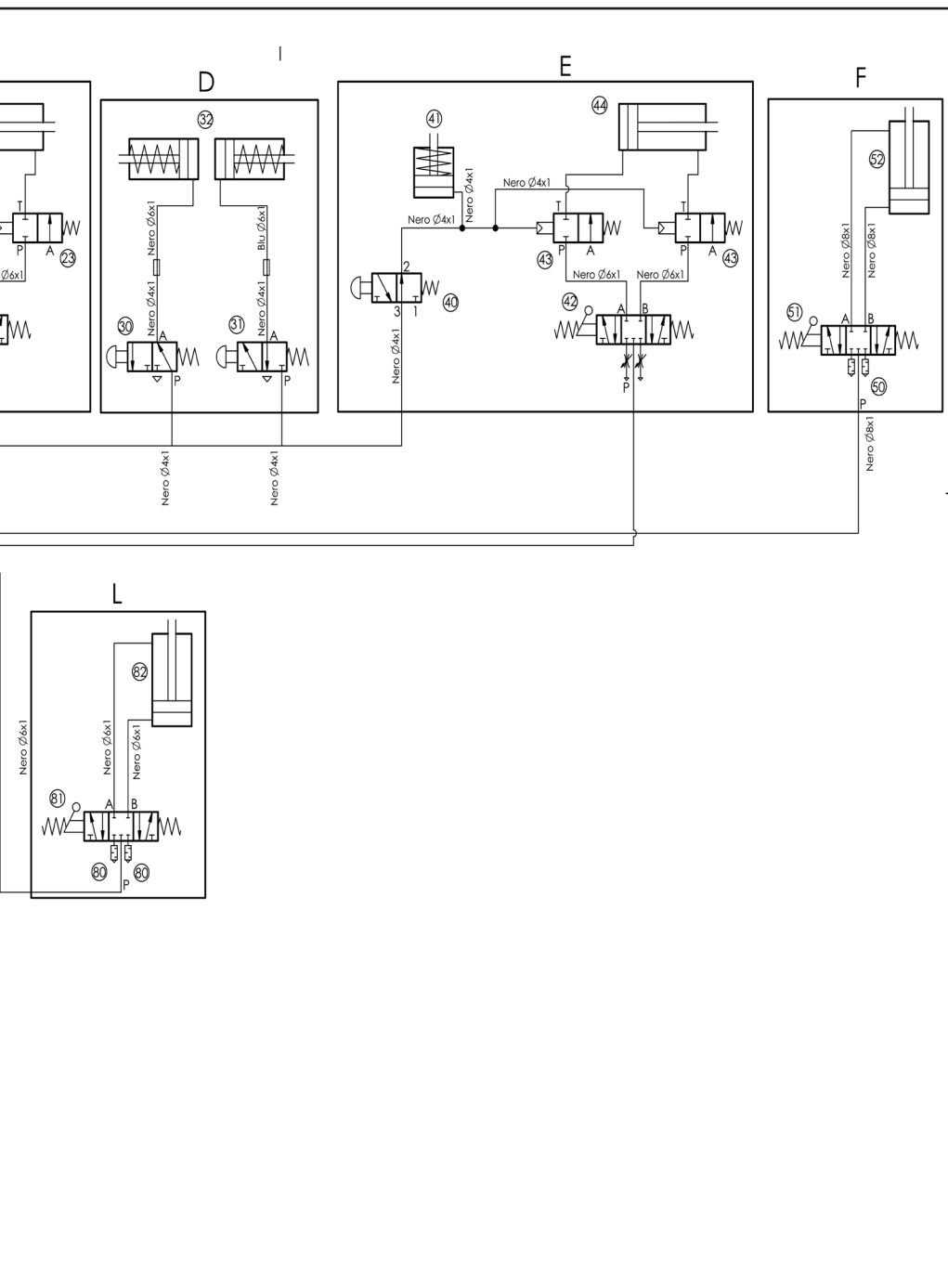
91 Soupape de dégonflage manuel 2/2 NF

O DISTRIBUTEUR

100 Distributeur

FR





[illegible]

Materialien urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte sind vorbehalten.
Die enthaltenen Informationen können ohne Vorankündigung geändert werden.

Danke, dass Sie sich für unsere Reifenmontiermaschine entschieden haben.

CORGHI

Sehr geehrter Kunde,
vielen Dank für Ihren Kauf einer Reifenmontiermaschine von Corghi.
Ihre Reifenmontiermaschine wurde entwickelt, um Ihnen langjährig sichere und zuverlässige Dienste zu leisten, vorausgesetzt, sie wird in Übereinstimmung mit den Anweisungen in diesem Handbuch benutzt und gewartet.

Alle diejenigen, die die Reifenmontiermaschine benutzen und/oder Wartungsarbeiten daran ausführen, müssen alle Hinweise und Anweisungen aus diesem Handbuch gelesen und verstanden haben, diese beachten und entsprechend ausgebildet sein.

Die vorliegende Betriebsanleitung ist als wesentlicher Bestandteil der Reifenmontiermaschine anzusehen und liegt dieser bei. Dennoch ersetzt kein Inhalt dieses Handbuchs und keine auf der Reifenmontiermaschine installierte Vorrichtung eine entsprechende Ausbildung, einen korrekten Betrieb, eine aufmerksame Einschätzung und sichere Arbeitsverfahren.

Vergewissern Sie sich, dass die Reifenmontiermaschine immer optimale Betriebsbedingungen aufweist. Falls eventuelle Fehlfunktionen oder mögliche Gefahrensituationen festgestellt werden, die Reifenmontiermaschine sofort anhalten und diese Zustände beheben bevor man weiterarbeitet.

Falls Sie Fragen zur korrekten Verwendung oder zur Wartung der Reifenmontiermaschine haben, wenden Sie sich Ihren offiziellen Corghi-Händler.

Mit freundlichen Grüßen

Corghi SpA

INFORMATIONEN ZUM BENUTZER

Vorname

Benutzer _____

Adresse

Benutzer _____

Telefon-

des Modells _____

Telefon-

nummer _____

Installations-

datum _____

Installations-

datum _____

Leiter der

Kundendienst und Ersatzteile _____

Telefon-

nummer _____

Leiter der

kommerziellen Abteilung _____

Telefon-

nummer _____

DE

KONTROLLE DER AUSBILDUNG

	Qualifiziert	Abgewiesen
<u>Sicherheitsmaßnahmen</u>		
Aufkleber mit Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen	☐	☐
Bereiche mit hohem Risiko und andere potenzielle Gefahren	☐	☐
Sicherheitsbezogene Betriebsverfahren	☐	☐
<u>Wartung und Kontrollen der Leistungen</u>		
Inspektion Montage Werkzeugkopf	☐	☐
Einstellung und Schmierung	☐	☐
Wartungsmeldungen und Anweisungen	☐	☐
<u>Einspannen</u>		
Felgen aus Stahl / Leichtmetall	☐	☐
Felgen mit verkehrtem Tiefbett	☐	☐
Geschlossene Felgen	☐	☐
<u>Abdrücken</u>		
Standardräder	☐	☐
Niederquerschnitträder	☐	☐
<u>Demontage</u>		
Schmierung des Wulstes bei der Abnahme von Niederquerschnittreifen	☐	☐
Felgen mit verkehrtem Tiefbett	☐	☐
<u>Montage</u>		
Standardräder	☐	☐
Montage von steifen Niederquerschnittreifen	☐	☐
Räder mit verkehrtem Tiefbett	☐	☐
Schmierung des Wulstes zur korrekten Montage	☐	☐
WDK-Verfahren	☐	☐
<u>Zubehör</u>		
Anweisungen für den korrekten Einsatz des Zubehörs	☐	☐
Anweisungen zur Verwendung des Inflatron (optional)	☐	☐
<u>Befüllen</u>		
Sicherheitsmaßnahmen	☐	☐
Schmierung und Entnahme des Ventileinsatzes	☐	☐
Befüllen schlauchloser Reifen	☐	☐

Geschulte Personen und Schulungsdaten



Inhalt

1. INBETRIEBNAHME	230
1.1 EINLEITUNG	230
1.1.A. ZWECK DES HANDBUCHS	230
1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT	230
1.2.A. ALLGEMEINE HINWEISE UND ANLEITUNGEN	231
1.2.B. POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER.....	234
1.2.C. STROM- UND DRUCKLUFTANSCHLUSS	238
1.2.D TECHNISCHE DATEN	239
1.2.E. LUFTDRUCK	240
1.3. WEITERE ERWÄGUNGEN ZU FELGE/REIFEN.....	241
1.4. BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH DER MASCHINE	241
1.6. VORBEREITENDE KONTROLLEN.....	242
1.7. WÄHREND DES GEBRAUCHS	242
2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING	243
3. MONTAGE/HANDLING	244
3.1. ANHEBEN / HANDLING	244
3.2. INSTALLATION	245
5. ARTIGLIO 5000 BESCHREIBUNG.....	246
5.1. POSITION DES BEDIENERS	247
5.2. ABMESSUNGEN	247
5.3. BESTANDTEILE DER AUSTRÜSTUNG (WICHTIGSTE BETRIEBSELEMENTE DER MASCHINE)	248
5.4. SCHALT-/BEDIENEINRICHTUNGEN	251
5.4.A. BEDIENKONSOLE (ABB. 12)	251
5.4.B. PEDALGRUPPE (ABB. 13)	252
5.4.C. PEDALGRUPPE RADHEBER (OPTIONAL) ABB. 14.....	253
5.4.D. MANOMETER MIT LUFTABLASSTASTE (ABB. 15)	253
6. GRUNDVERFAHREN – GEBRAUCH.....	254
6.1. VORBEREITENDE KONTROLLEN.....	255
6.2. FESTLEGEN, AUF WELCHER RADSEITE DER REIFEN DEMONTIERT WERDEN SOLL.....	255
6.3. LADEN DES RADS	256
6.4. RADEINSPANNUNG AUF SPANNTELLER.....	258
6.5. ABLASSEN DER LUFT AUS DEM REIFEN	260
6.6. ABDRÜCKEN.....	260
6.7. DEMONTAGE.....	263
6.8. MONTAGE.....	266

6.9. ANERKANNTES DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN FÜR UHP- UND RUNFLAT-REIFEN	269
6.10. BEFÜLLEN DES REIFENS	270
6.10.A. SICHERHEITSHINWEISE	270
6.10.B. BEFÜLLEN DER REIFEN	271
6.10.C. BESONDERES VERFAHREN (TI-VERSION)	272
6.11 FREIGABE DES RADS UND ABLADEN	274
6.11.A. FREIGABE DES RADS	274
6.11.B ABLADEN DES RADS	275
7. WARTUNG	276
Planmäßige Wartung:	277
8. INFOS ZUR ENTSORGUNG DER MASCHINE	278
9. INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ	278
10.INFORMATIONEN UND HINWEISE ZUM BETRIEBSÖL	279
11.INFORMATIONEN UND HINWEISE ZUR SCHMIERFLÜSSIGKEIT FÜR REIFEN	280
12. BRANDSCHUTZMITTEL	280
13. SACHBEGRIFFE	281
TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIERUNGS- UND EIN- SPANNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP	285
SCHALTPLAN	293
PNEUMATIKSCHEMA	294

1. INBETRIEBNAHME

1.1 EINLEITUNG

1.1.a. ZWECK DES HANDBUCHS

Zweck dieses Handbuchs ist es, die notwendigen Anweisungen für den optimalen Betrieb, den Gebrauch und die Wartung der Maschine zu liefern. Falls diese Maschine verkauft wird, bitte dem neuen Eigentümer dieses Handbuch übergeben. Außerdem wird der neue Besitzer gebeten, das der vorangehenden Seite des Handbuchs beiliegende Formular der Besitzübertragung auszufüllen und an Corghi zu senden, damit Corghi in der Lage ist, dem Kunden alle notwendigen Informationen zur Sicherheit zu liefern. Alternativ hierzu kann der neue Besitzer eine E-Mail an service@corghi.com senden.

Das Handbuch setzt voraus, dass die Techniker ein umfassendes Verständnis bezüglich der Identifizierung und Wartung von Felgen und Reifen besitzen. Ebenso müssen sie über eingehende Kenntnisse zum Betrieb und zu den Sicherheitsmerkmalen aller verwendeten Werkzeuge verfügen (wie Zahnstange, Hebebühne oder Wagenheber) sowie mit den erforderlichen manuellen oder elektrischen Werkzeugen zur sicheren Durchführung der Arbeit ausgestattet sein.

Der erste Teil enthält die Basisinformationen zum sicheren Betrieb der Baureihe der Reifenmontiermaschinen Artiglio 5000. Die darauffolgenden Abschnitte enthalten ausführliche Informationen zu der Ausrüstung, den Verfahren und der Wartung. Die „Kursivschrift“ wird verwendet, um auf spezielle Abschnitte dieses Handbuchs Bezug zu nehmen, die zusätzliche Informationen oder Erklärungen bieten.

Diese müssen gelesen werden, um zusätzliche Informationen zu den dargelegten Anweisungen zu erhalten.

Der Besitzer der Reifenmontiermaschine ist alleine für die Beachtung der Sicherheitsverfahren und die Organisation der technischen Ausbildung verantwortlich. Die Reifenmontiermaschine darf ausschließlich von einem qualifizierten und dazu ausgebildeten Techniker verwendet werden. Für die Aufbewahrung der Unterlagen zum qualifizierten Personal ist ausschließlich der Besitzer oder die Direktion verantwortlich.

Die Baureihe der Reifenmontiermaschinen Artiglio 5000 wurde für die Montage, die Demontage und das Befüllen von Reifen leichter Fahrzeuge entwickelt (Pkws, nicht Lkws oder Motorräder), die einen maximalen Außendurchmesser von 47 Zoll und eine maximale Breite von 15 Zoll haben.

Kopien dieses Handbuchs und der Unterlagen, die der Maschine beiliegen, können bei Corghi unter Angabe des Maschinentyps und der Seriennummer angefordert werden.

ACHTUNG: Die Konstruktionsdetails unterliegen Veränderungen. Einige Darstellungen können leicht von der Maschine in ihrem Besitz abweichen.

1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT

BESCHREIBUNG DER GEFAHR

Diese Symbole kennzeichnen Situationen, die schädlich für die persönliche Sicherheit sein und/oder Schäden an der Ausrüstung verursachen könnten.



GEFAHR



GEFAHR:

Weist auf eine bevorstehende Gefahrensituation hin, die falls sie nicht vermieden wird schwere Verletzungen oder sogar den Tod zur Folge haben kann.



ACHTUNG



ACHTUNG:

Weist auf eine potenzielle Gefahrensituation hin, die falls sie nicht vermieden wird schwere Verletzungen oder sogar den Tod zur Folge haben kann.



HINWEIS



HINWEIS:

Weist auf eine potenzielle Gefahrensituation hin, die falls sie nicht vermieden wird leichte oder mittelschwere Verletzungen zur Folge haben kann.

ACHTUNG

ACHTUNG:

Ohne das Gefahrensymbol für die Sicherheit verwendet, weist es auf eine potenzielle Gefahrensituation hin, die falls sie nicht vermieden wird Materialschäden verursachen kann.

DE

1.2.a. ALLGEMEINE HINWEISE UND ANLEITUNGEN

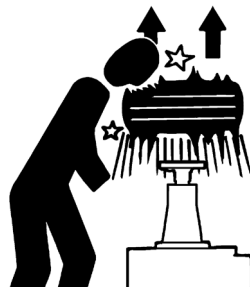


ACHTUNG

Verletzungen und Tod vermeiden. Die Warnhinweise und die Anleitungen in diesem Handbuch lesen, verstehen und gewissenhaft befolgen. Dieses Handbuch ist wesentlicher Bestandteil des Produkts. Es muss zusammen mit der Maschine an einem sicheren Ort aufbewahrt werden, damit es jederzeit eingesehen werden kann.

1. Im Falle der nicht korrekten Ausführung der in diesem Handbuch angegebenen Wartungsverfahren oder bei Nichteinhaltung der anderen darin enthaltenen Anweisungen können Unfälle auftreten. In diesem Handbuch finden Sie immer wieder Bezugnahmen auf die Möglichkeit des Eintretens von Unfällen. Jeglicher Unfall könnte schwere oder sogar tödliche Verletzungen des Bedieners oder umstehender Menschen oder auch materielle Schäden verursachen.

2. Zu stark befüllte Reifen können platzen und das Wegschleudern von gefährlichen Resten verursachen, die einen Unfall verursachen könnten.
3. Reifen und Felgen, die nicht den gleichen Durchmesser haben, sind "nicht übereinstimmend". Nie versuchen, Reifen und Felgen zu montieren oder zu befüllen, die nicht übereinstimmend sind. Zum Beispiel nie einen Reifen von 16,5" auf eine Felge von 16" montieren und umgekehrt. Dies ist äußerst gefährlich. Nicht übereinstimmende Reifen und Felge könnten explodieren und Unfälle verursachen.
4. Nie den vom Hersteller auf der Flanke des Reifens angegebenen Reifendruck überschreiten. Gewissenhaft sicherstellen, dass der Luftschlauch richtig auf dem Ventil eingefügt ist.
5. Nie den Kopf oder andere Körperteile während des Befüllens oder während des Einsetzens der Wülste an einen Reifen annähern. Diese Maschine ist keine Sicherheitsvorrichtung gegen die Risiken einer eventuellen Explosion von Reifen, Luftschläuchen oder Felgen.
6. Während des Befüllens einen angemessenen Abstand von der Reifenmontiermaschine einhalten und sich nicht nähern.



GEFAHR

Das Platzen des Reifens kann bewirken, dass dieser mit so großer Kraft in die Umgebung geschleudert wird, dass schwere Verletzungen oder der Tod die Folge sein können.

Einen Reifen nicht montieren, wenn dessen Abmessungen (auf der Flanke angegeben) nicht genau der Größe der Felge entsprechen (im Inneren der Felge aufgedruckt) oder wenn Felge oder Reifen defekt oder beschädigt sind.

Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nie überschreiten.

Die Reifenmontiermaschine ist keine Sicherheitsvorrichtung und verhindert nicht die Explosion von Reifen und Felge. Umstehende auf Abstand halten.

7. Quetschgefahr. Vorhandensein beweglicher Teile. Der Kontakt mit den Teilen in Bewegung kann zu Unfällen führen.

Die Maschine darf von jeweils nur einem Bediener verwendet werden.

- Passanten von der Reifenmontiermaschine fern halten.
- Hände und Finger während der Demontage und Montage vom Felgenreand fern halten.
- Hände und Finger während der Arbeit vom Montage-/Demontagekopf fern halten.
- Hände und andere Körperteile von den beweglichen Teilen fern halten.
- Keine anderen Werkzeuge als die mit der Reifenmontiermaschine gelieferten verwenden.
- Geeignetes Schmiermittel für Reifen verwenden, um das Festklemmen des Reifens zu vermeiden.
- Während der Handhabung der Felge oder des Reifens sowie beim Gebrauch des Hebels vorsichtig vorgehen

8. Stromschlaggefahr.

- Die elektrischen Teile nicht mit Wasser oder Luftstrahlen unter Hochdruck reinigen.



- Im Falle eines beschädigten Stromkabels die Maschine nicht in Betrieb setzen.
 - Falls eine Verlängerung erforderlich ist, ein Kabel mit gleichen oder höheren Bemessungsdaten als die der Maschine verwenden. Die Kabel mit kleineren Bemessungsdaten als die Maschine können sich überhitzen und einen Brand verursachen.
 - **Darauf achten, dass das Kabel so ausgebreitet ist, dass man nicht darüber stolpert bzw. dass es nicht gezogen werden kann.**
9. Gefahr von Augenschäden. Während des Einsetzens der Wülste und beim Befüllen könnten Teile, Staub und Flüssigkeiten in die Luft geschleudert werden. Eventuelle Rückstände von der Reifenlauffläche und von der Oberfläche der Reifen entfernen. Während aller Arbeitsphasen, von OSHA oder CE genehmigte Schutzbrillen bzw. andere zertifizierte Vorrichtungen tragen.
 10. Die Maschine immer sorgfältig überprüfen, bevor man sie benutzt. Fehlende, beschädigte oder abgenutzte Ausstattungen (einschließlich der Gefahren-Aufkleber) müssen vor der Inbetriebnahme repariert oder ersetzt werden.
 11. Keine Muttern, Bolzen, Werkzeuge oder anderes Material auf der Maschine zurücklassen. Sie könnten in die beweglichen Teile gezogen werden und Fehlfunktionen verursachen oder herausgeschleudert werden.
 12. KEINE geschnittenen, beschädigten, morschen oder abgenutzten Reifen installieren oder befüllen. KEINE Reifen auf beschädigte, verbogene, verrostete, abgenutzte, verformte oder schadhafte Felgen installieren.
 13. Falls der Reifen während der Montage beschädigt werden sollte, nicht versuchen die Montage zu Ende zu führen. Den Reifen abnehmen, aus dem Arbeitsbereich entfernen und als beschädigt kennzeichnen.
 14. Die Reifen nach und nach befüllen und dabei den Druck, den Reifen, die Felge und den Wulst kontrollieren. NIE den vom Hersteller angegebenen Höchstdruck überschreiten.
 15. Dieses Gerät enthält Teile im Inneren, die wenn sie brennbaren Dämpfen ausgesetzt werden, Kontakte oder Funken erzeugen können (Benzin, Farbverdünner, Lösungsmittel usw.). Die Maschine nicht in engen Bereichen installieren oder unterhalb der Bodenebene aufstellen.
 16. Die Maschine nicht in Betrieb setzen, wenn man Alkohol, Arzneimittel und/oder Drogen genommen hat. Falls man Arzneimittel auf Rezept oder zur Selbstbehandlung einnimmt, einen Arzt fragen, um die Nebenwirkungen zu kennen, die diese Arzneien auf die Fähigkeit haben könnten, die Maschine sicher zu bedienen.
 17. Während des Betriebs der Maschine immer von OSHA, CE oder ähnlichen genehmigte persönliche Schutzausrüstung (PSA) verwenden. Den Supervisor nach weiteren Anweisungen fragen.
 18. Keinen Schmuck, Uhren, weite Kleidung oder Krawatten tragen und lange Haare zusammenbinden, bevor man die Maschine benutzt.
 19. Während des Gebrauchs der Reifenmontiermaschine rutschfestes Sicherheitsschuhwerk tragen.
 20. Während des Auflegens, Anhebens oder Abnehmens der Räder von der Reifenmontiermaschine eine geeignete Rückenstütze tragen und eine korrekte Technik zum Anheben verwenden.
 21. Nur entsprechend ausgebildetes Personal darf die Maschine verwenden bzw. die Wartung und Reparaturen ausführen. Reparaturen dürfen ausschließlich von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Die technischen Mitarbeiter von Corgi sind dazu am besten qualifiziert. Der Arbeitgeber

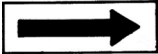
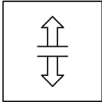


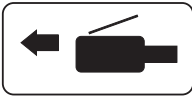
DE

muss festlegen, ob ein Angestellter dazu qualifiziert ist, Reparaturen der Maschine in Sicherheit auszuführen, falls der Bediener versucht hat, die Reparatur zu machen.

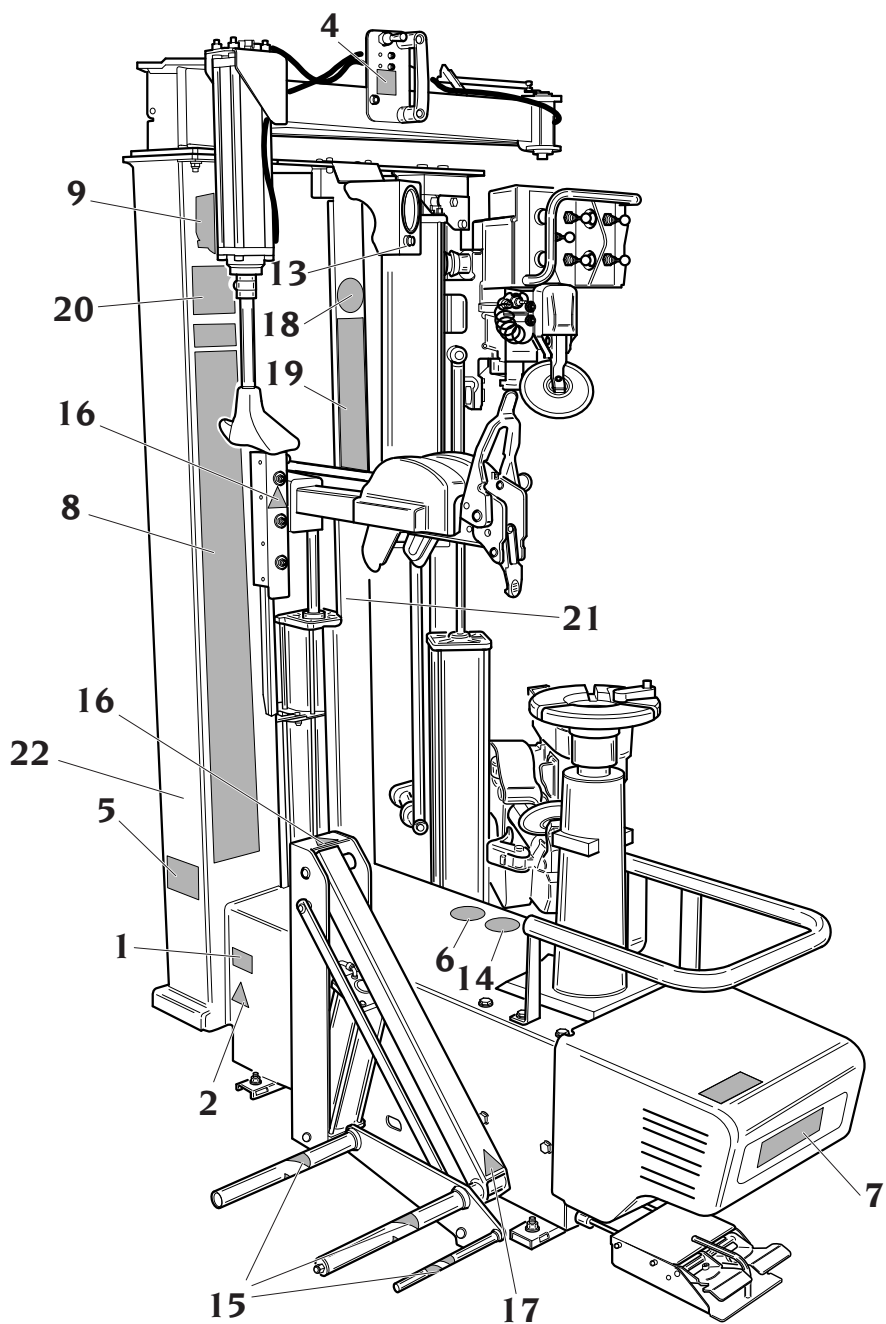
22. Vor der Inbetriebnahme muss der Bediener besonders auf die Hinweise der Aufkleber an seinem Gerät achten.
23. Die Felge während des Befüllens auf der Scheibe blockieren.

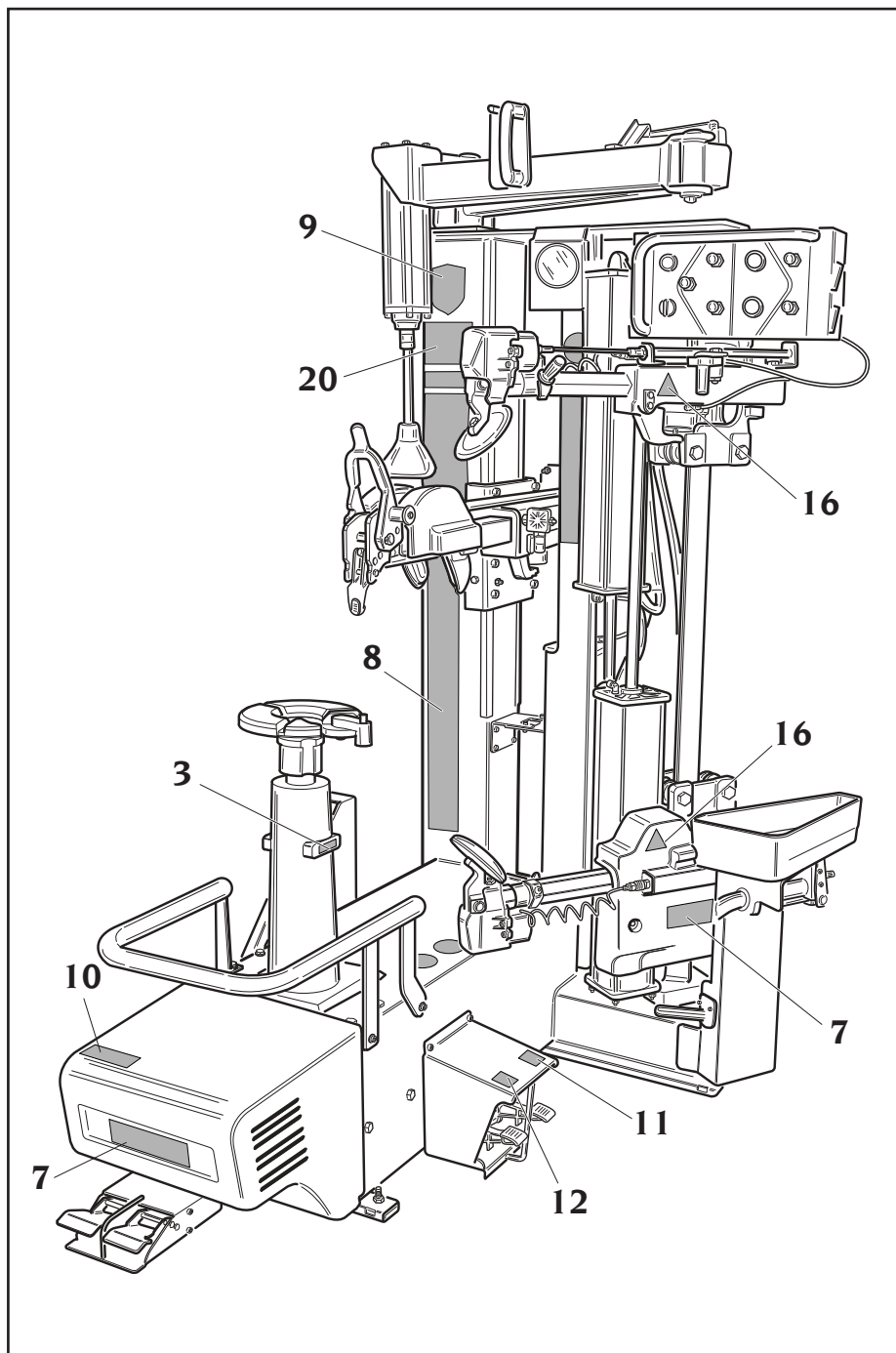
1.2.b. POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER

Nr.	Code	Aufkleber	Beschreibung
1	446429		AUFKLEBER EINGANGS- DRUCK MAX. 16 BAR
2	446429		AUFKLEBER ACHTUNG TANK UNTER DRUCK
3	418135		AUFKLEBER DREHRICHTUNG
4	446665		AUFKLEBER, SCHILD ENTRIE- GELUNGSBEFEHL
5	-		AUFKLEBER, SERIENNUMMER MODELL
6	4-105844		MOTORINVERTER
7	4-103881		CORGHI
8	4-122534		ARTIGLIO 5000
9	4-122231		CORGHI AUFKLEBER MONTIEREISENLOSE TECH- NOLOGIE
10	4-104346		UP-DOWN PED. RADHEBER (OPTIONAL)
11	461932		DREHUNG TELLER

Nr.	Code	Aufkleber	Beschreibung
12	461933		PED. ZUM BEFÜLLEN
13	446436		LUFTABLASS MANOMETER
14	461936		SCHILD, VERBOT ZWEI BE- DIENER
15	346855		WARNSTREIFEN G/S 50X130
16	462081		QUETSCHGEFAHR
17	461930		QUETSCHGEFAHR
18	462080		SCHILD GEHÖRSCHUTZ
19	461931		HINWEISSCHILD BEFÜLLUNG
	462778		GEFAHRENSCHILD USA
20	4-122775		WDK-FREIGABE
21	432740		AUFKLEBER, EXPLOSIONSGEFAHR USA-MARKT
21	4-141768		AUFKLEBER, EXPLOSIONSGEFAHR KANADISCHER MARKT
22	4-121505A		AUFKLEBER, WARNUNG KANADISCHER MARKT

DE





LEGENDE DER GEFAHRENSCHILDER



Art.-Nr. 462081 Quetschgefahr



Teil Nr. 461930 Quetschgefahr



Teil Nr. 461936. Verbot des Aufenthalts hinter der Maschine.
Die Maschine darf stets nur von einem Anwender betrieben und bedient werden.



Teil Nr. 446442. Gefahr Behälter unter Druck.



Teil Nr. 425211A. Stromschlaggefahr.



Teile Nr. 425083. Erdungsklemme.



Teile Nr. 432740. Explosionsgefahr – USA-Markt



Teil Nr. 4-141768. Explosionsgefahr – kanadischer Markt

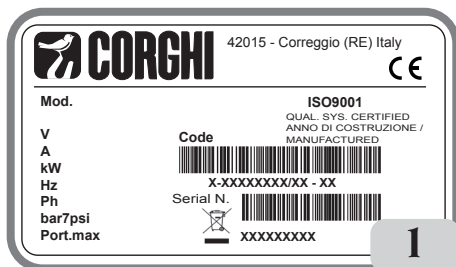


Teil Nr. 4-121505A. Warnung – kanadischer Markt

1.2.c. STROM- UND DRUCKLUFTANSCHLUSS

Der verwendete Stromanschluss muss bemessen sein nach:

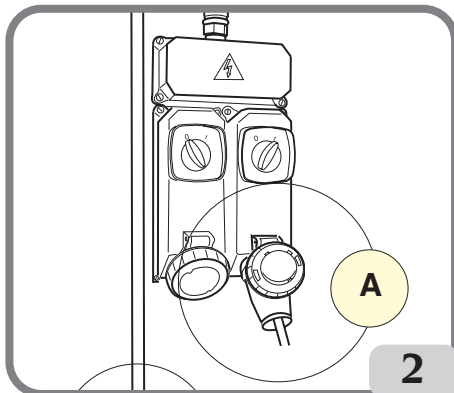
- der Stromaufnahme der Maschine, die auf dem entsprechenden Typenschild angegeben ist (Abb. 1);
- dem Abstand zwischen der Maschine und der Anschlussstelle an das Stromnetz (der Spannungsabfall bei voller Last im Vergleich zum Spannungsnennwert auf



dem Typenschild muss unter 4% bzw. 10% beim Maschinenstart liegen).

– Der Anwender muss folgende Eingriffe vornehmen:

- am Netzkabel einen normgerechten Stecker anbringen;
- Die Maschine ist über einen werkseigenen Anschluss - A Abb. 2 - mit einem auf 30 mA Ansprechempfindlichkeit eingestellten Fehlerstrom-Leitungsschutzschalter an das Stromnetz anzuschließen.
- es sind nach den Angaben auf dem Typenschild der Maschine (Abb. 1) bemessene Sicherungen der Stromleitung anzubringen;
- die Maschine muss an eine Industriesteckdose angeschlossen werden. Der Anschluss an Haushaltssteckdosen ist nicht gestattet.



ACHTUNG

Der störungsfreie Betrieb der Maschine setzt eine ordnungsgemäße Erdung derselben voraus.

Sicherstellen, dass der verfügbare Druck und die Leistungen der Druckluftanlage mit den für den korrekten Betrieb der Maschine notwendigen übereinstimmen - siehe Abschnitt "Technische Daten". Der korrekte Betrieb der Maschine wird nur bei einem Versorgungsdruck zwischen 8,5 und 16 bar gewährleistet. Außerdem muss das pneumatische Versorgungsnetz einen höheren Luftdurchsatz als der durchschnittliche Verbrauch der Maschine von **140 NI/min (siehe technische Daten)** sicherstellen.

ACHTUNG

Für einen störungsfreien Betrieb der Ausrüstung muss die erzeugte Luft entsprechend behandelt sein (nicht über Klasse 5/4/4 gemäß Norm ISO 8573-1).

DE

1.2.d TECHNISCHE DATEN

- **Behandelte Reifentypen** : KONVENTIONELL - NIEDERQUERSCHNITT - RUN FLAT - BALLOON - BSR

- **Radabmessungsbereich:**

- Felgendurchmesser..... von 13" bis 28"
- Max. Reifendurchmesser 1200 mm (47")
- Max. Reifenbreite 15" (an Radauflagefläche)

- **Spannvorrichtung:**

- Auflage geflanscht

- Zentrierung auf Kegel
- Einspannen manuell
- Motorisierung 2-Speed Motor-Inverter
 - Drehmoment 1200 Nm
 - Drehzahl 7-18 U/min
- **Abdruckvorrichtung:**
 - Werkzeugscheibe
 - Positionierung bezüglich Felge manuell mit mechanischer Einspannung
 - Gesteuertes Eindringen
 - Abdruckzylinderkraft 7600N
- **Radheber (optional):**
 - Funktionsweise automatisches Heben / manuelles Kippen
 - Antrieb pneumatisch
 - Hubkraft 85 kg
- **Stromversorgung:**
 - 1 Ph 230V - 0,75 kW - 50/60 Hz
 - 1 Ph 110V - 0,75 kW - 50/60 Hz
- **Druckluftversorgung:**
 - Betriebsdruck: 8-10 bar
- **Gewicht** 425 kg (mit Hebevorrichtung)
 - Gewicht der elektrischen/elektronischen Komponenten 10 kg
- **Geräuschpegel:**
 - Gewogener Schalldruckpegel A (LpA) am Arbeitsplatz < 70 dB (A)

Bei den angegebenen Geräuschwerten handelt es sich um Emissionspegel, die nicht notwendigerweise sichere Arbeitspegel darstellen. Trotz der Beziehung zwischen den vorliegenden Emissionspegeln und den Geräuschpegeln, denen die Anwender ausgesetzt sind, kann diese nicht zuverlässig verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Expositionspegel bestimmen, dem der Bediener ausgesetzt ist, umfassen die Dauer der Exposition, die Eigenschaften des Arbeitsplatzes, sonstige Geräuschquellen, usw. Auch die zulässigen Expositionspegel können von Land zu Land unterschiedlich sein. Auf jeden Fall ermöglichen es diese Informationen dem Benutzer eine bessere Bewertung der Gefahr und des Risikos durchzuführen.

1.2.e. LUFTDRUCK

Die Maschine verfügt über ein Begrenzungsventil des inneren Drucks um das Risiko einer übermäßigen Befüllung des Reifens zu reduzieren.



GEFAHR

- **EXPLOSIONSGEFAHR**
- **Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nicht überschreiten. Die Abmessungen von Reifen und Felge müssen immer übereinstimmen.**
- **Verletzungen und Tod vermeiden**

1. Folgende Druckgrenzen nie überschreiten:

- Der Druck des Versorgungskreises (vom Kompressor) beträgt **220 psi (15 bar)**.
- Der Betriebsdruck (auf dem Regler angegeben) beträgt **150 psi (10 bar)**.
- Der Reifendruck (sichtbar auf dem Manometer) darf nicht den vom Hersteller angegebenen Wert überschreiten, der auf der Flanke des Reifens angegeben ist.

MAXIMUM INLET PRESSURE (From Compressor) 220 PSI
OPERATING PRESSURE (Gauge On Regulator) 150 PSI

4-40007

2. Nur wenn man den Wulst eindrücken muss, die Düsen für die Luftbefüllung betätigen.
3. Die Luft aus der Druckluftanlage ablassen, bevor man die Stromversorgung oder andere pneumatische Komponenten abtrennt. Die Luft befindet sich in einem Behälter für den Betrieb der Reifenbefülldüsen.
4. Die Reifenbefülldüsen nur betätigen, wenn die Felge korrekt auf der Reifenmontiermaschine eingespannt (falls vorgeschrieben) und der Reifen komplett montiert ist.

1.3. WEITERE ERWÄGUNGEN ZU FELGE/REIFEN

ACHTUNG

Räder mit Drucksensoren und spezielle Felgen oder Reifen könnten besondere Arbeitsverfahren verlangen. Die Anleitungen des Herstellers der Räder und der Reifen durchlesen.

1.4. BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH DER MASCHINE

Diese Maschine darf ausschließlich zur Demontage und Montage von Pkw-Reifen von/auf Felgen verwendet werden, wobei die mitgelieferten Werkzeuge zu benutzen sind. Jeder andere Gebrauch ist als nicht bestimmungsgemäß zu betrachten und kann Unfälle verursachen. Die Maschine ist nicht zum Arbeiten an Rädern von Motorrädern geeignet.

1.5. AUSBILDUNG DES PERSONALS

1. Der Arbeitgeber muss allen Angestellten, die an Rädern arbeiten, ein Ausbildungsprogramm über die Gefahren, die bei der Wartung der Räder entstehen können und die einzuhaltenden Sicherheitsverfahren anbieten. Unter Service oder Wartung versteht sich die Montage und Demontage von Rädern und alle damit verbundenen Tätigkeiten wie das Befüllen, das Ablassen der Luft, die Installation, das Abnehmen und die Handhabung.
 - Der Arbeitgeber muss sicherstellen, dass die Bediener nicht an den Rädern arbeiten, wenn sie nicht entsprechend über die korrekten Verfahren zur Wartung des Radtyps, an dem gearbeitet werden soll und die sicherheitsbezogenen Betriebsverfahren ausgebildet sind.
 - Die im Ausbildungsprogramm zu verwendenden Informationen umfassen mindestens die Informationen, die in diesem Handbuch enthalten sind.
2. Der Arbeitgeber muss sicherstellen, dass jeder Angestellte die Fähigkeit zur sicheren Arbeit an den Rädern nachweist und beibehält, einschließlich der Durchführung der folgenden Tätigkeiten:
 - Reifendemontage (einschließlich Ablassen der Luft).
 - Inspektion und Erkennung der Komponenten des Rads mit Felge.
 - Montage der Reifen.
 - Benutzung einer Rückhaltevorrichtung, Käfig, Barriere oder anderer Installation.
 - Handling der Räder mit Felgen.
 - Befüllen des Reifens.
 - Entfernung von der Reifenmontiermaschine während des Reifenbefüllens und nicht vorbeugen während der Inspektion des Rads beim Befüllen.
 - Installation und Abnehmen von Rädern.
3. Der Arbeitgeber muss die Fähigkeit seiner Angestellten bewerten, diese Aufgaben zu erfüllen und absolut sicher an den Rädern zu arbeiten und muss je nach Bedarf weitere Schulungen anbieten, um sicherzustellen, dass jeder Angestellte seine Kompetenz beibehält.

1.6. VORBEREITENDE KONTROLLEN

Bevor man mit der Arbeit beginnt, sorgfältig sicherstellen, dass alle Komponenten der Maschine, vor allem die Teile aus Gummi oder Kunststoff, sich an ihrem Platz befinden, in gutem Zustand sind und korrekt funktionieren. Wenn bei der Inspektion Schäden oder übermäßiger Verschleiß festgestellt werden, unabhängig von deren Umfang, die Komponente sofort auswechseln oder reparieren.

1.7. WÄHREND DES GEBRAUCHS

Falls seltsame Geräusche oder ungewöhnliche Vibrationen wahrgenommen werden, wenn eine Komponente oder ein System nicht richtig funktionieren oder wenn man etwas Ungewöhnliches bemerkt, den Gebrauch der Maschine sofort einstellen.

- Die Ursache feststellen und die notwendigen Abhilfemaßnahmen treffen.
- Falls erforderlich, den Supervisor kontaktieren.

Anwesenden nicht gestatten, sich in einer Entfernung von weniger als 6 Metern (20 Fuß) von der Maschine aufzuhalten.

Zum Anhalten der Maschine bei Notfällen:

- den Netzstecker abtrennen;
- das Versorgungsnetz der Druckluft unterbrechen, indem man den Versorgungsschlauch abtrennt.

2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING

Bedingungen für den Transport der Maschine

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

– Ausmaße der Verpackung:

- Breite 1150 mm
- Tiefe 1950 mm
- Höhe 2100 mm

– Gewicht mit Verpackung aus Holz:

- Standardversion 520 kg

Transport- und Lagerrumbedingungen der Maschine

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

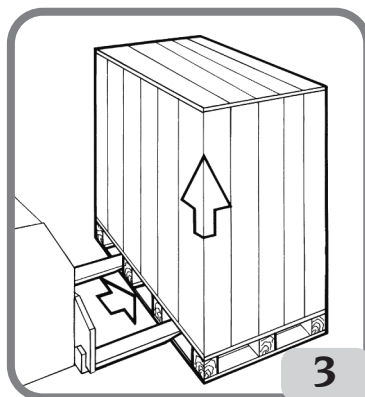
ACHTUNG

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

Handling

Führen Sie zum Bewegen der verpackten Anlage die Gabeln eines Gabelstaplers in die dafür vorgesehenen Öffnungen im unteren Teil der Verpackung ein (Palette) (Abb. 3).

Für die Handhabung der Maschine siehe Kapitel ANHEBEN / HANDHABUNG.



DE

ACHTUNG

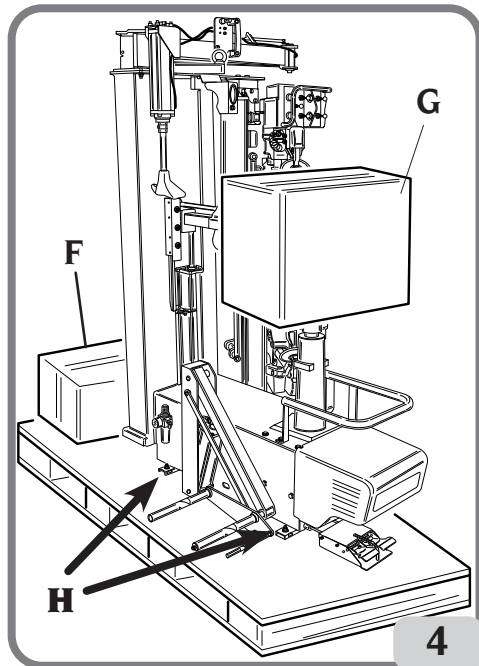
Die Originalverpackung für künftige Transporte aufbewahren.

3. MONTAGE/HANDLING

ACHTUNG

Beim Auspacken, der Montage, dem Handling und der Installation der Maschine besonders achtsam sein, wie nachstehend angegeben. Die Nichtbeachtung der Anweisungen kann Schäden an der Maschine verursachen und die Sicherheit der Bediener gefährden.

- Die Maschine vom oberen Teil der Verpackung befreien und sicherstellen, dass sie während des Transports keine Schäden erlitten hat; die Befestigungspunkte (**H**, Abb. 4) an der Palette ausfindig machen



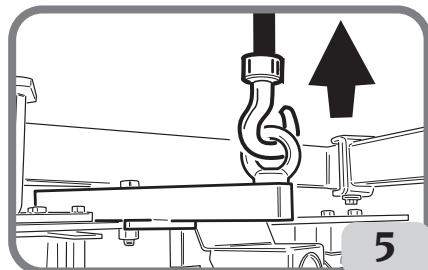
3.1. ANHEBEN / HANDLING

ACHTUNG

Bevor man die Maschine von der Palette nimmt sicherstellen, dass die nachstehend gezeigten Elemente abgenommen wurden.

- Ausstattung (F, Abb. 4)
- TI-Spezialzubehör (G, Abb. 4)

Um die Maschine von der Palette anzuheben, die Schrauben vom Befestigungsfuß (H, Abb. 4) abnehmen und die Maschine mit Hilfe des Hehebügels (Abb. 5) sichern. Dieser Anschlagpunkt muss stets für den Transport der Ausrüstung in einen anderen

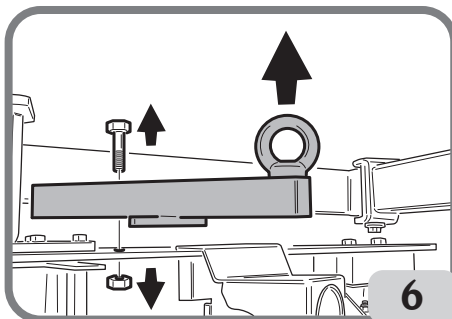


Installationsbereich verwendet werden.

Es wird daran erinnert, dass die Maschine vor dem Transport von Strom- und Druckluftversorgung zu trennen ist.

3.2. INSTALLATION

- Den Hehebügel abnehmen, indem man die Schrauben und Unterlegscheiben entfernt (Abb.6)
- Die Maschine an das Stromnetz und an die Druckluftversorgung anschließen.
- T.I. (optional): siehe das spezifische Installationshandbuch.



4. INSTALLATIONSBEREICH

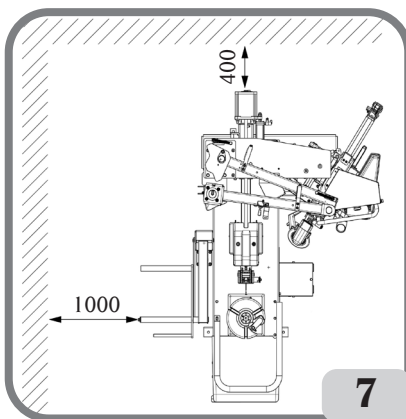
! ACHTUNG

Die Maschine in Übereinstimmung mit allen anwendbaren Sicherheitsvorschriften installieren, einschließlich, aber nicht auf diese beschränkt, der von OSHA ausgegebenen.

Die Maschine nicht im Freien installieren. Sie ist für den Einsatz in geschlossenen und geschützten Umgebungen geplant.

Die Reifenmontiermaschine am gewünschten Arbeitsplatz installieren, in Übereinstimmung mit den in Abb. 7 angegebenen Mindesttoleranzen.

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



DE

! GEFAHR

EXPLOSIONS- ODER BRANDGEFAHR. Die Maschine nicht in Bereichen verwenden, in denen sie brennbaren Dämpfen ausgesetzt sein könnte (Benzin, Lösungsmittel für Lacke usw.). Die Maschine nicht in engen Bereichen installieren oder unterhalb der Bodenebene aufstellen.



HINWEIS

WICHTIG: Für einen korrekten und sicheren Gebrauch der Ausrüstung ist für die Umgebung eine Beleuchtungsstärke von mindestens 300 Lux zu gewährleisten.

Bedingungen der Arbeitsumgebung

- Relative Luftfeuchtigkeit 30% ÷ 95% ohne Kondensation.
- Temperatur 0°C ÷ 50 °C

5. ARTIGLIO 5000 BESCHREIBUNG

Artiglio 5000 ist eine Universal-Reifenmontiermaschine mit elektropneumatischem Betrieb für Räder von Pkws, Geländewagen und leichten Nutzfahrzeugen.

Artiglio 5000 ermöglicht das problemlose Abdrücken, Demontieren und Montieren von jedem Reifentyp mit Felgendurchmesser zwischen 13" und 28".

Es wurden weitere Verbesserungen vorgenommen:

- Reduzierung des körperlichen Einsatzes des Bedieners;
- garantierte Unversehrtheit von Felge und Reifen;
- höchstmögliche Automatisierung der Arbeitsgänge, die bisher der Handfertigkeit des Bedieners anvertraut waren.

Jede Maschine ist mit einem Typenschild Abb. 8 versehen, auf dem die Informationen für ihre Identifikation und einige technische Daten angegeben sind.

Neben den Kenndaten des Herstellers weist das Schild folgende Angaben auf:

Mod. – Maschinenmodell;

V – Versorgungsspannung in Volt;

A – Stromaufnahme in Ampere;

kW – Leistungsaufnahme in kW;

Hz – Frequenz in Hz;

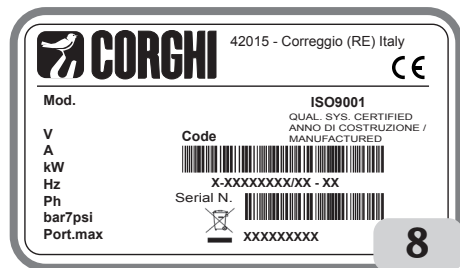
Ph – Anzahl der Phasen;

bar – Betriebsdruck in bar;

Serial N. – Seriennummer der Maschine;

ISO 9001 – Zertifizierung des Qualitätssystems des Unternehmens;

CE – CE-Kennzeichnung.

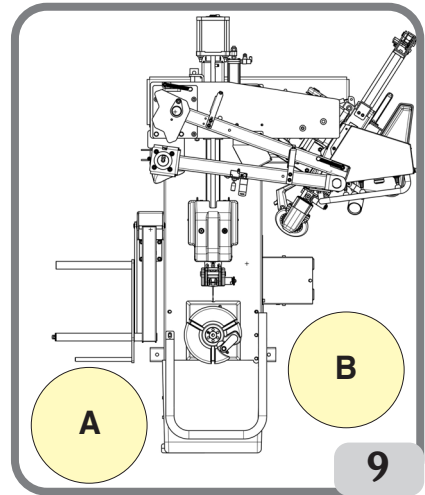


5.1. POSITION DES BEDIENERS

Abbildung 9 zeigt die Position des Bedieners während der verschiedenen Arbeitsphasen.

A Entladen und Laden des Rads

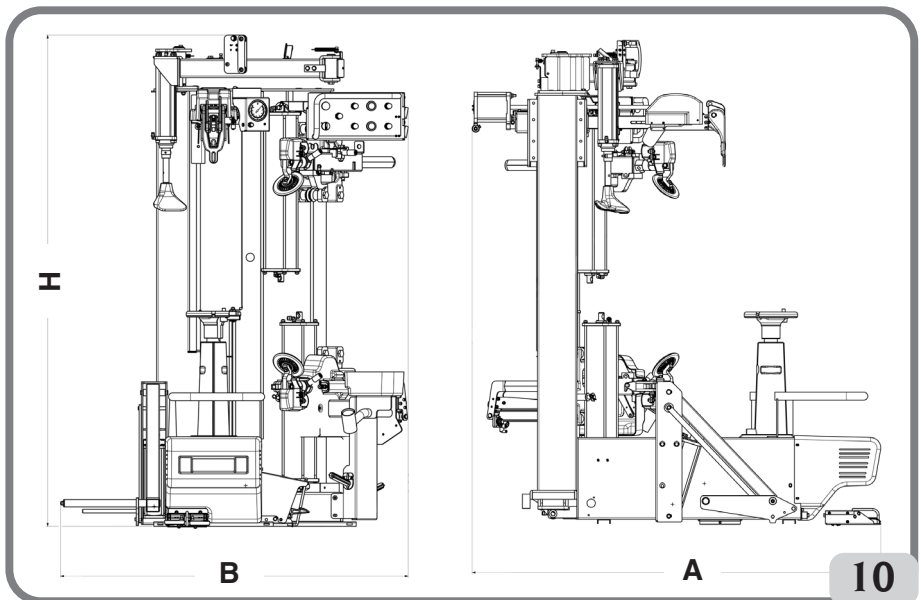
B Demontage / Montage / Befüllen des Rads



ACHTUNG

Unter diesen Bedingungen kann der Bediener sich entfernen, jeden Arbeitsgang überwachen und kontrollieren und im Falle zufälliger oder unvorhergesehener Ereignisse eingreifen.

5.2. ABMESSUNGEN



DE

- Tiefe (mit Radheber) A = 1575 mm
- Breite (mit Radheber) B = 1315 mm
- Maximale Höhe H = 1860 mm

5.3. BESTANDTEILE DER AUSRÜSTUNG (WICHTIGSTE BETRIEBSELEMENTE DER MASCHINE)

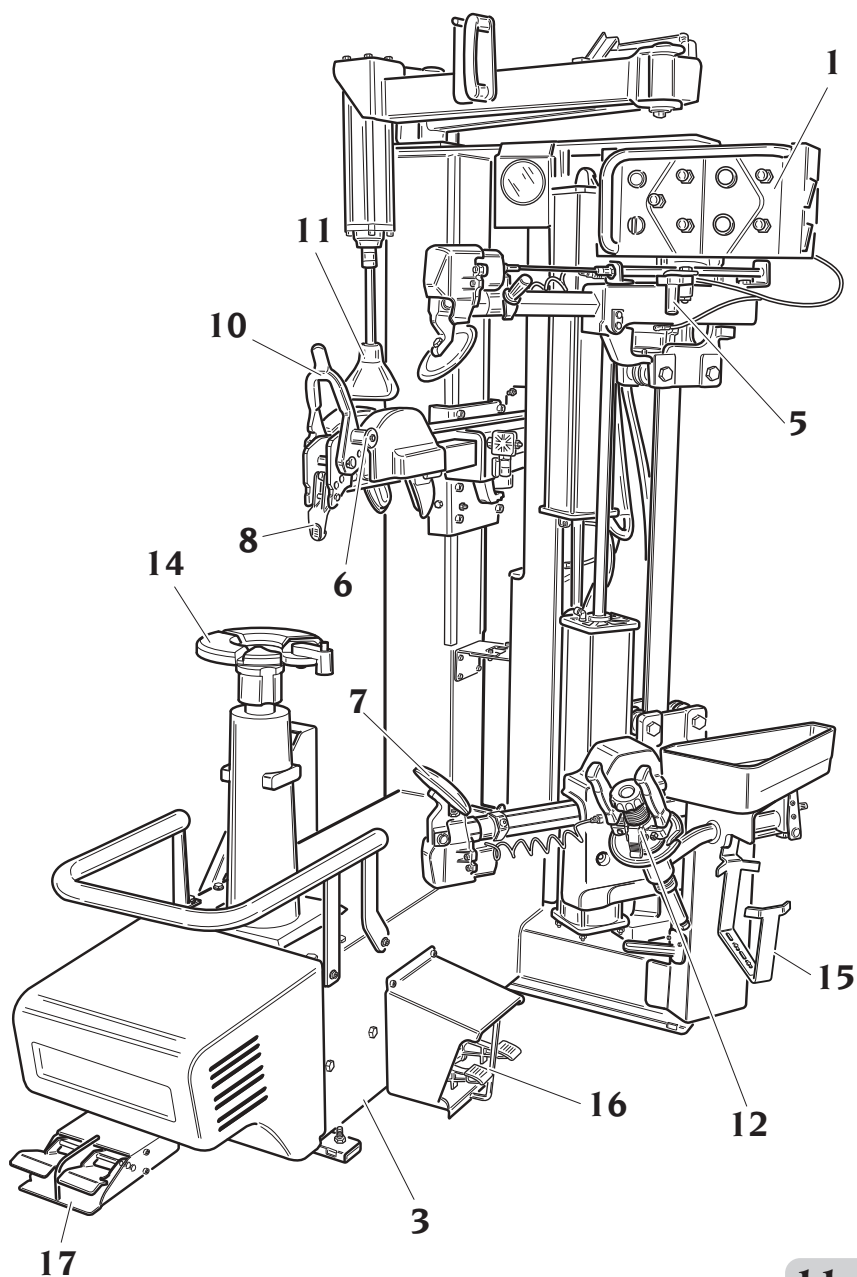
Die wichtigsten Teile der Maschine sind in Abb. 11a - 11b dargestellt.

- 1) Bedienpult
- 2) Manometer mit Luftablasstaste
- 3) Rahmen
- 4) Obere Abdrückscheibe
- 5) Hebel zum Öffnen des oberen Abdrückerarms
- 6) Riegel zum Öffnen/Schließen des Montagewerkzeugs
- 7) Untere Abdrückscheibe
- 8) Bewegliches Werkzeug
- 9) Werkzeugträgerkopf
- 10) Festes Werkzeug
- 11) Wulstniederhalter
- 12) Einspannklammer zur Zentrierung
- 13) Radheber (optional)
- 14) Scheibe
- 15) Fetthalter
- 16) Pedalgruppe
- 17) Pedalgruppe Radheber (optional)
- 18) Filter-Regler
- 19) Behälter (optional)
- 20) TI-Spezialzubehör
- 21) Unterer Haken zum Montieren des unteren Wulsts

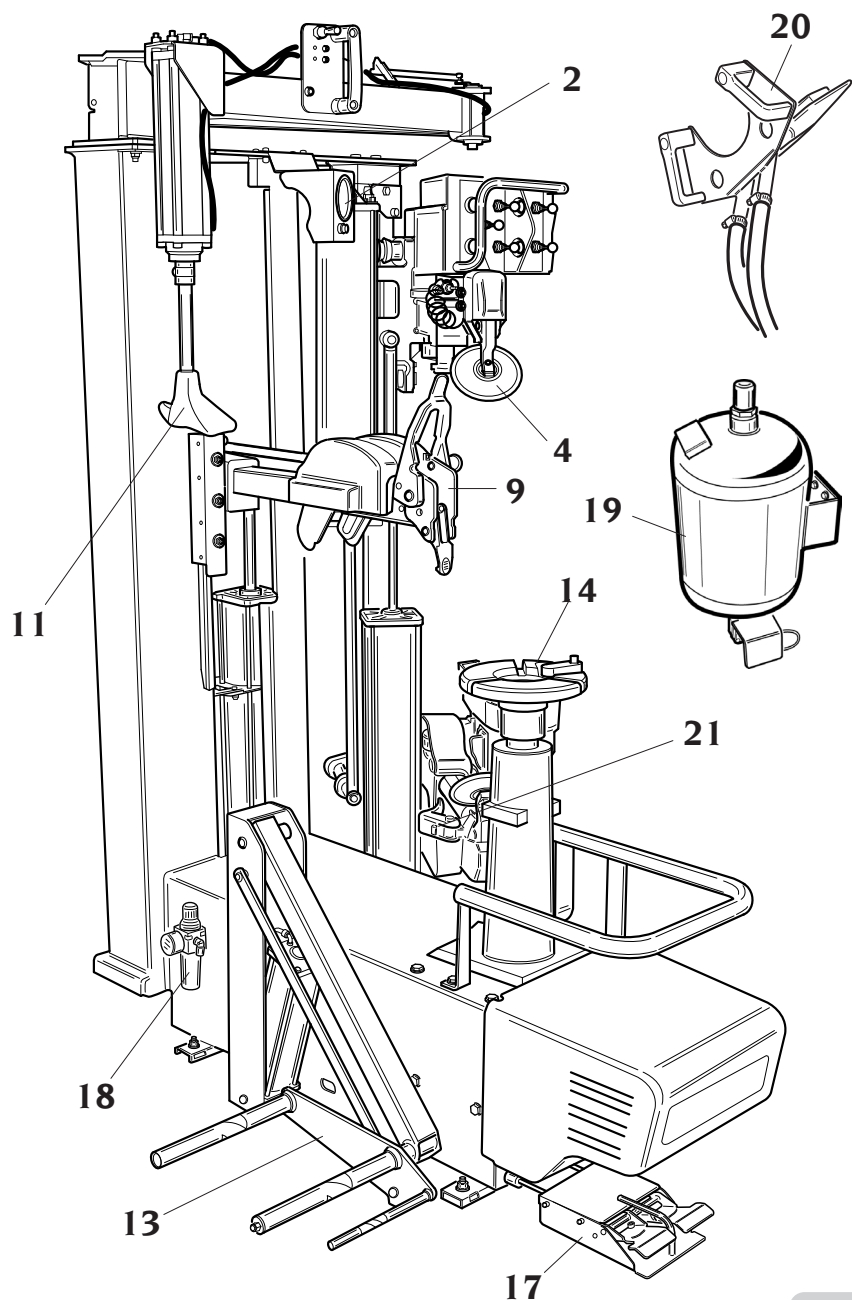


ACHTUNG

Lernen Sie Ihre Maschine kennen! Genau zu wissen wie sie funktioniert, ist die beste Art ihre Sicherheit und Leistungskraft zu gewährleisten. Lernen Sie die Funktionen und merken Sie sich die Position aller Bedienelemente. Prüfen Sie aufmerksam, ob alle Steuerungen korrekt funktionieren. Die Maschine muss korrekt montiert und verwendet werden und die Wartung muss regelmäßig durchgeführt werden, um Unfälle und Schäden zu vermeiden.



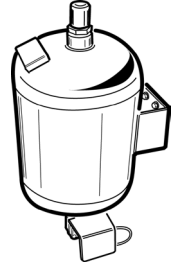
11a



11b

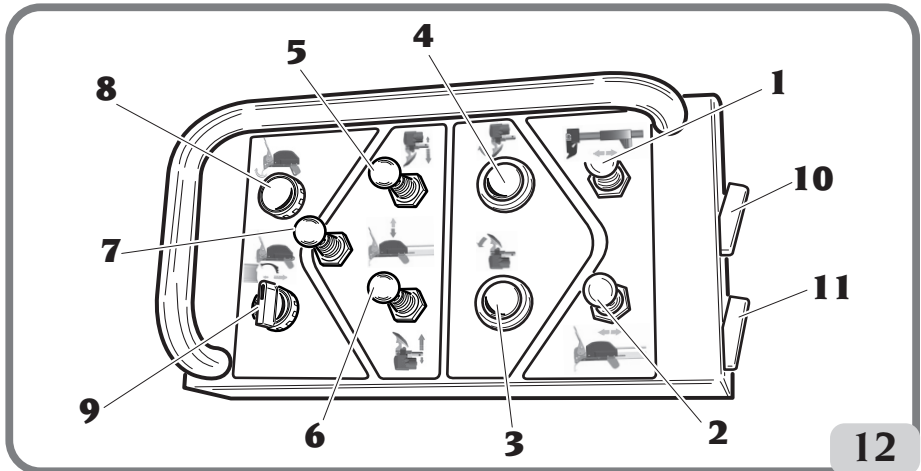
! ACHTUNG

Für die technischen Merkmale, die Warnhinweise, die Wartung und jegliche andere Information zum Luftspeicher (optional) dessen Betriebs- und Wartungshandbuch einsehen, das mit den Unterlagen des Zubehörs geliefert wird.



5.4. SCHALT-/BEDIENEINRICHTUNGEN

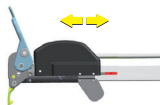
5.4.a. BEDIENKONSOLE (ABB. 12)



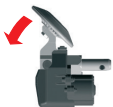
DE



1-Steuerhebel horizontale Bewegung der oberen und unteren Abdrückscheibe gleichzeitig.



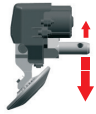
2 - Steuerhebel für horizontale Bewegung des Montagekopfs.



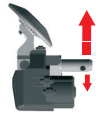
3 - Steuertaste zum Eindringen des unteren Abdrückers



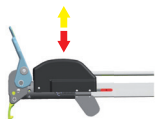
4 - Steuertaste zum Eindringen des oberen Abdrückers



5 - Steuerhebel vertikale Bewegung der oberen Abdrückscheibe.



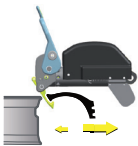
6 - Steuerhebel vertikale Bewegung der unteren Abdrückscheibe.



7 - Steuerhebel vertikale Bewegung des Montagekopfs.



8 - Taste Aktivierung bewegliches Werkzeug zur Auswahl oberer Wulst.



9 - Wahlschalter Aktivierung bewegliches Werkzeug zur Demontage oberer Wulst.

10 - Entriegelungstaste horizontale Bewegung der oberen und unteren Abdrückscheibe.

11 - Entriegelungstaste horizontale Bewegung des Montagekopfs.

5.4.b. PEDALGRUPPE (ABB. 13)

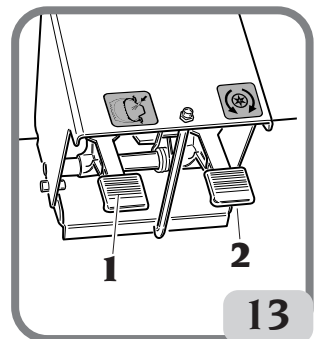


1 - Reifenfüllpedal.



2 - Pedal zur Drehung des Spanntellers.

Das Pedal hat 4 verschiedene Betriebspositionen, von denen jede einer Drehgeschwindigkeit entspricht:



13

- Pedal angehoben (instabile Position): Langsame Drehung. Wenn das Pedal länger als 4 Sekunden angehoben bleibt, wird die Drehung schneller (immer noch gegen den Uhrzeigersinn).
- Pedal in Ruheposition (stabile Position): Spannteller steht still
- Pedal leicht nach unten getreten (instabile Position): langsame Drehung im Uhrzeigersinn
- Pedal ganz nach unten durchgetreten (instabile Position): schnelle Drehung im Uhrzeigersinn

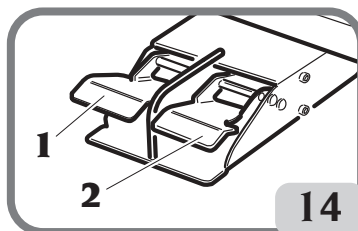
5.4.c. PEDALGRUPPE RADHEBER (optional) ABB. 14



1 - Pedal getreten (instabile Position): Anheben des Rads mit Totmann-Steuerung

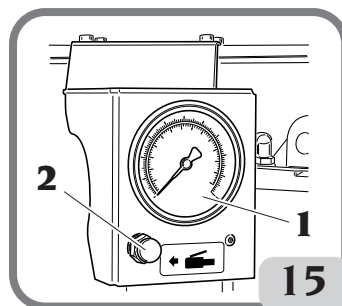


2 - Pedal getreten (instabile Position): Senken des Rads mit Totmann-Steuerung



5.4.d. MANOMETER MIT LUFTABLASSTASTE (ABB. 15)

- 1- Manometer zur Anzeige des Luftdrucks mit Pedaleinstellung
- 2- Luftablasstaste



DE

6. GRUNDVERFAHREN – GEBRAUCH

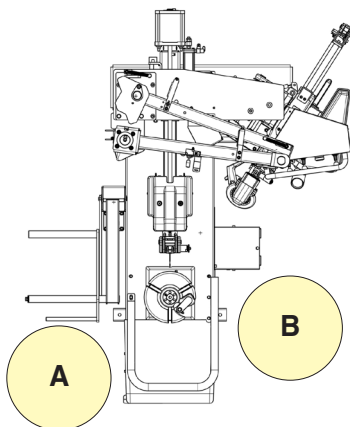
ACHTUNG

QUETSCHGEFAHR:

Einige Teile der Maschine, wie die Kopfgruppe, die Abdrücker und die Spanntellergruppe bewegen sich selbstständig.

Sich nicht den beweglichen Teilen der Maschine nähern.

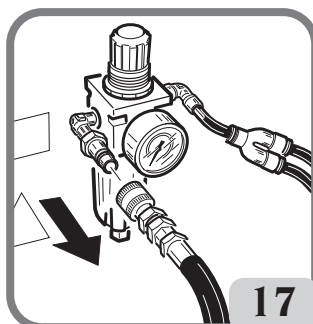
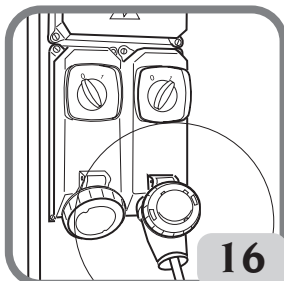
Nur von den Stellen aus arbeiten, die im entsprechenden Absatz angegeben sind.



ACHTUNG

VERLETZUNGSGEFAHR

Bevor man die Maschine benutzt: Die Stromversorgung trennen Abb. 16;
Den Druckluftkreis durch Abtrennen der Versorgungsleitung (Schnellkupplungsstecker) isolieren Abb. 17



ACHTUNG

Um Schäden oder ungewollte Bewegungen der Maschine zu vermeiden empfehlen wir, ausschließlich Originalzubehör und -ersatzteile zu verwenden

6.1. VORBEREITENDE KONTROLLEN

Am Druckmesser der Filter-Regler-Einheit überprüfen, ob ein Druck von mindestens 8 bar anliegt.

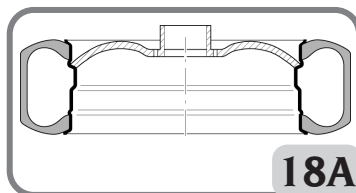
Wenn der Druck unter dem Mindestniveau liegt, können einige Funktionen der Maschinen beschränkt oder unzureichend sein.

Wenn der korrekte Druck wiederhergestellt ist, nimmt die Maschine ihre Funktionen wieder voll auf.

Überprüfen, ob der Anschluss der Maschine an das Strom- und Druckluftnetz korrekt ausgeführt wurde.

6.2. FESTLEGEN, AUF WELCHER RADSEITE DER REIFEN DEMONTIERT WERDEN SOLL

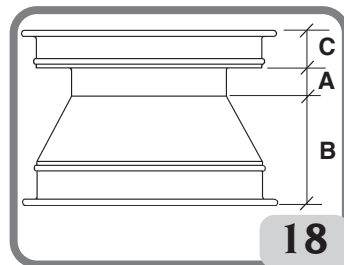
Siehe Abb. 18. An der Felge die Position des Felgenbetts A identifizieren. Die größere Breite B und die geringere Breite C feststellen. Bei der Montage oder Demontage des Reifens muss das Rad mit nach oben gerichteter geringerer Breite C auf dem Spannteller positioniert werden.



ACHTUNG

Siehe Abschnitt "TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIERUNGS- UND EINSpanNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP" in diesem Handbuch.

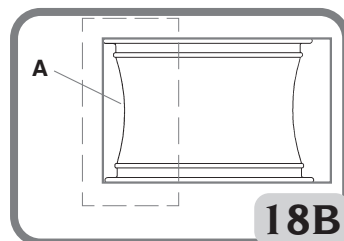
Wenn man mit "leicht verformbaren" Felgen arbeitet (d.h. ein Mittelloch mit dünnen und hervorstehenden Rändern - siehe Abb. 18A) sollte man den Universal-Flansch für geschlossene Felgen verwenden (siehe Abschnitt "TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIERUNGS- UND EINSpanNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP" in diesem Handbuch).



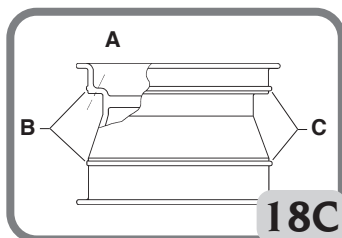
DE

SPEZIELLE RÄDER

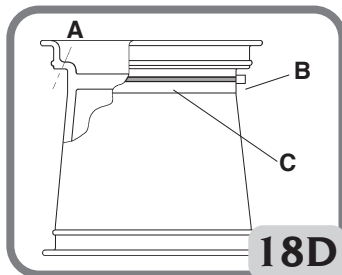
Räder mit Leichtmetallfelgen: Einige Räder mit Leichtmetallfelgen haben ein minimales Felgenbett A bzw. gar kein Felgenbett - Abb. 18B. Diese Felgen sind nicht von den DOT-Standards (Department of Transportation - Verkehrsministerium) anerkannt. Der Kürzel DOT bescheinigt die Konformität der Reifen mit den in den Vereinigten Staaten und in Kanada geltenden Sicherheitsstandards (diese Räder dürfen nicht auf diesen Märkten vertrieben werden).



Hochleistungsräder (asymmetrischer Hump) - Abb. 18C Einige europäischen Räder haben Felgen mit sehr ausgeprägtem Hump C, außer im Bereich des Füllventils A - auf dieser Seite ist der Hump sanfter B. Bei diesen Radtypen muss das Abdrücken sowohl auf der oberen als auch auf der unteren Seite am Loch des Füllventils begonnen werden.



Räder mit Drucksensor - Abb. 18D. Um korrekt an diesen Rädern zu arbeiten und die Beschädigung des Sensors zu vermeiden (der im Ventil eingelassen, am Riemen befestigt, im Inneren des Reifens angeklebt sein kann usw.) müssen die geeigneten Verfahren zur Montage/Demontage beachtet werden (siehe "Genehmigte Verfahren zur Montage/Demontage von Runflat- und UHP-Reifen").



ACHTUNG

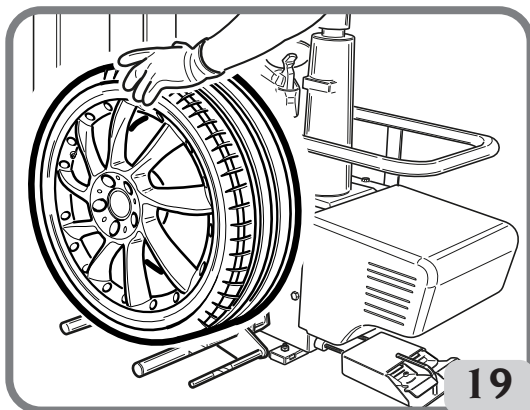
Die alten Gewichte an der Felge entfernen, bevor man mit den Arbeitsgängen beginnt.

6.3. LADEN DES RADS

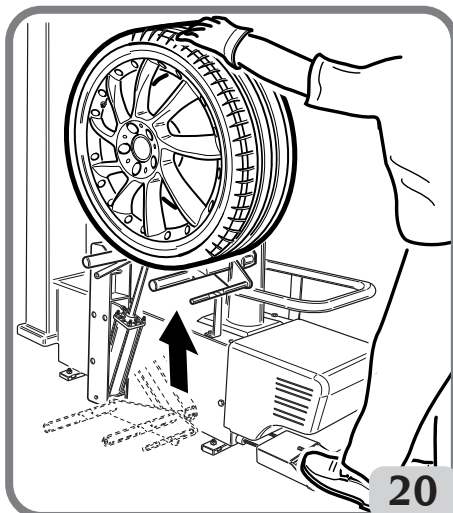
! ACHTUNG

Die Pedale des Radhebers nur in den Lade-/Entladephasen betätigen.
Während der anderen Arbeitsphasen dürfen sie nicht gedrückt werden!

- Das Rad auf den Radheber laden
(Abb. 19).



- Das Rad durch Betätigen des Pedals UP anheben (Abb. 20).

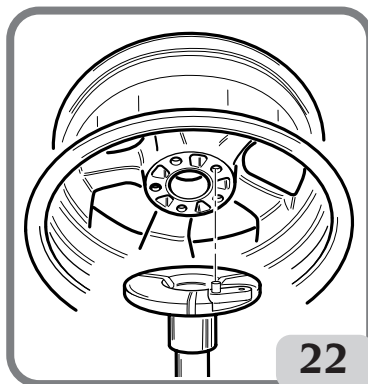


- Das Rad von Hand auf den Spannteller laden und den Radheber mit dem Pedal DOWN absenken (Abb. 21).



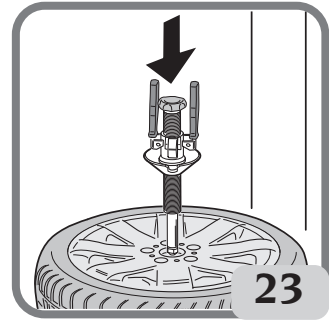
DE

- Bei der Positionierung des Rads auf dem Spannteller ist auch die Zentrierung des beweglichen, radial auf dem Spannfutter angeordneten Bolzens in einer der Bohrungen für die Befestigungs-Schraubbolzen erforderlich (Abb. 22).

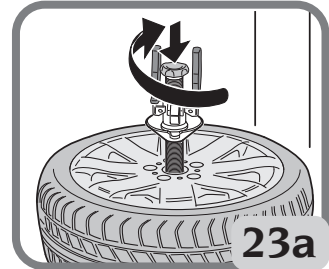


6.4. RADEINSPANNUNG AUF SPANNTELLER

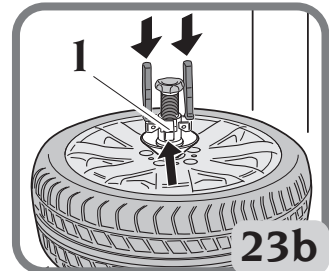
- Die Sperrklinke in das Mittelloch des Rads einfügen (Abb. 23)



- Die Klinke drehen, um die korrekte Verankerung mit dem Spannteller zu ermöglichen (Abb. 23a)



- Durch Betätigung der Feststeller "1" den Zentrierkegel manuell der Felge nähern (Abb. 23b)



- Die Spannvorrichtung festziehen, dazu die Klinke im Uhrzeigersinn drehen (Abb. 23c)

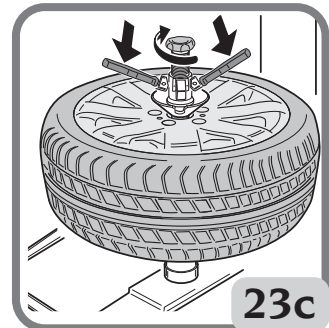
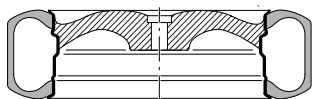
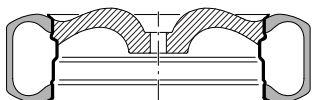


TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIERUNGS- UND EINSpanNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP



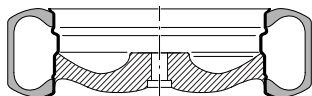
A

Standardfelge



B

Tiefbettfelge



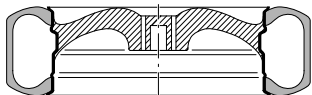
C

Felge mit verkehrtem tiefbett



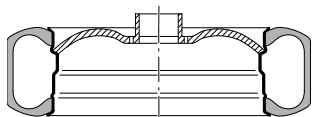
D

Pick-up-Felge



E

Felge ohne Mittelöffnung



F

Offene Felge



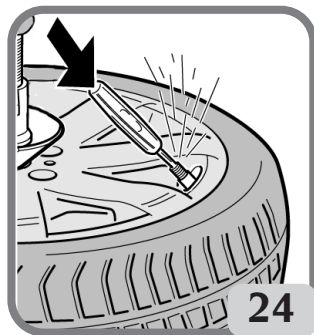
ACHTUNG

QUETSCHPUNKT - BEWEGLICHE TEILE. Verletzungsgefahr durch Quetschung. Die Hände während der Arretierung von der Einspannklammer oder vom Kegel fern halten

DE

6.5. ABLASSEN DER LUFT AUS DEM REIFEN

Die Luft durch Betätigung des Ventils vollständig aus dem Reifen ablassen (Abb. 24).



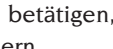
6.6. ABRÜCKEN

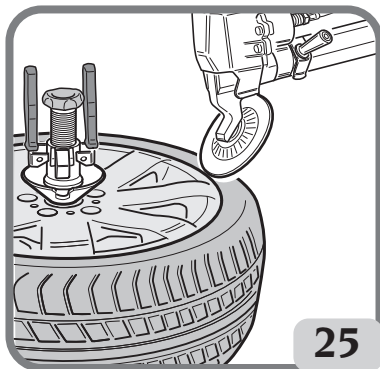
 ACHTUNG	 ACHTUNG	 ACHTUNG
 HÄNDE UND ANDERE KÖRPERTEILE VON DEN BEWEGLICHEN TEILEN FERN HALTEN	 DIE FÜSSE VON ABRÜCKER UND RADHEBER FERN HALTEN	 DAS ABRÜCKEN NICHT DURCHFÜHREN, WENN LUFT IM REIFEN VORHANDEN IST

 **ACHTUNG**

Die Luft ganz aus dem Reifen ablassen bevor man weitermacht. Das Abdrücken nicht durchführen, bevor die gesamte Luft aus dem Reifen abgelassen wurde. Wenn die Luft nicht abgelassen ist, kann dies zu Verletzungen für den Bediener oder Schäden am Gerät, am Reifen oder am Rad führen.

1-Positionierung des oberen Abdrückhebels (Abb. 25)

- Die obere Abdrückvorrichtung mit dem Hebel  von der Ruhestellung in die Arbeitsstellung senken.
- Zuerst  (Abb. 12) und dann den Hebel  betätigen, um die Scheibe der Felge anzunähern.



 **ACHTUNG**

Mit diesem Vorgang werden die zwei Arme gleichzeitig verschoben. Sicherstellen, dass sich der untere Arm in der Ruhestellung ganz unten befindet.

- Nach Erreichen des vorgesehenen Abstands (es empfiehlt sich ein Abstand zwischen Fel-

genrand und Abdruckscheibe von 2 bis 3 mm) die Taste und den Hebel loslassen, um die horizontale Verschiebung zu sperren.

2 – Oberes Abdrücken

- Den Hebel  betätigen und die Abdruckscheibe vorspannen (Abb. 26). Es empfiehlt sich eine Vorspannung, bei der der Reifen ca. 5 mm gequetscht wird.

- Die Taste  zum Eindringen der oberen Abdruckscheibe drücken (Abb. 27).

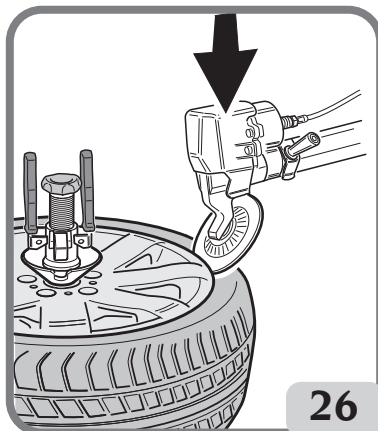
- Den Wulst schmieren, um das Abdrücken zu erleichtern (Abb. 28).

- Das Pedal (2, Abb. 13) treten, um den Spannteller zu drehen.

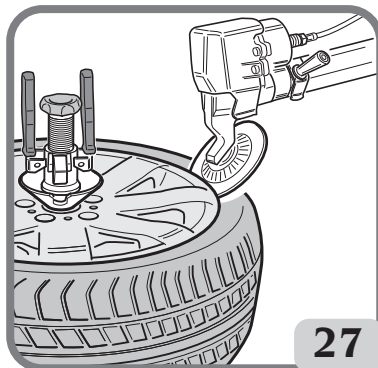
- Leicht auf die Steuerung  schlagen, um die Abdruckscheibe zu senken und den Wulst ganz aus dem Sitz auf der Felge nehmen (Abb. 29).

- Mindestens eine komplette Drehung durchführen, um den Wulst abzudrücken.

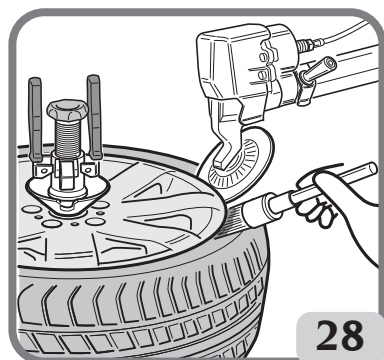
- Den Hebel  nach oben stellen, um das Eindringen automatisch zu stoppen, die Scheibe aus dem Arbeitsbereich entfernen und die gesamte Gruppe



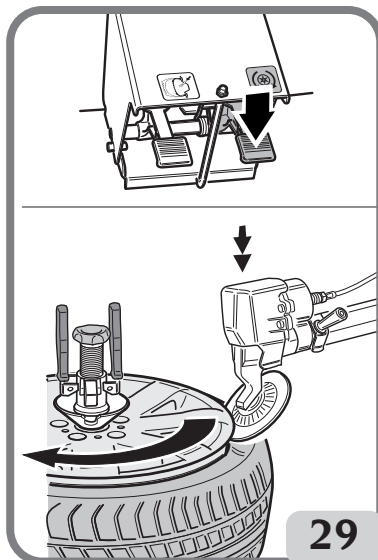
26



27

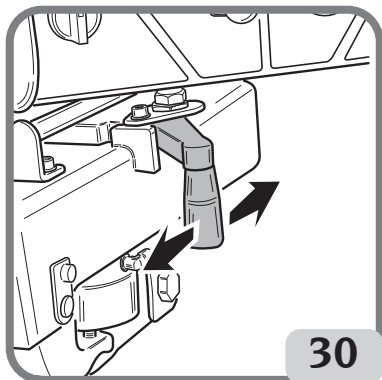


28



29

DE



hochstellen, damit der Arbeitsbereich frei wird.
Durch Betätigen des Hebels (Abb. 30) lässt sich der Arm öffnen, um den Arbeitsbereich noch weiter frei zu machen.

3- Positionierung des unteren Abdrückers

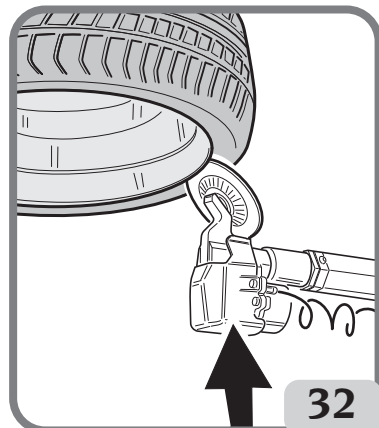
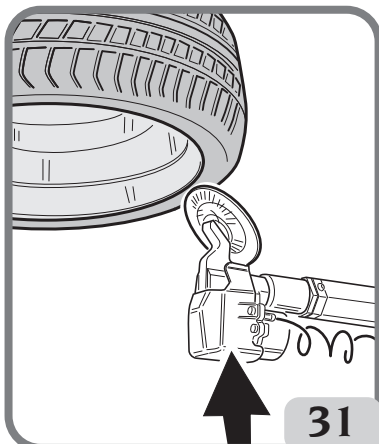
- Die untere Abdrückvorrichtung mit dem Hebel



von der Ruhestellung in die Arbeitsstellung anheben (Abb. 31).

HINWEIS: Die korrekte horizontale Positionierung des unteren Arms wird automatisch durch Positionieren des oberen Arms erreicht.

Es empfiehlt sich ein Abstand von 2-3mm zwischen Felgenreand und Abdrückscheibe



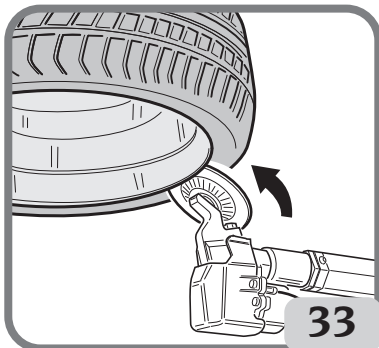
4 – Untereres Abdrücken.



- Den Hebel betätigen und die Abdrückscheibe vorspannen (Abb. 32).
Es empfiehlt sich eine Vorspannung, bei der der Reifen ca. 5 mm gequetscht wird.



- Die Taste zum Eindringen der unteren Abdrückscheibe drücken (Abb. 33).



- Den Wulst schmieren, um das Abdrücken zu erleichtern (Abb. 34).

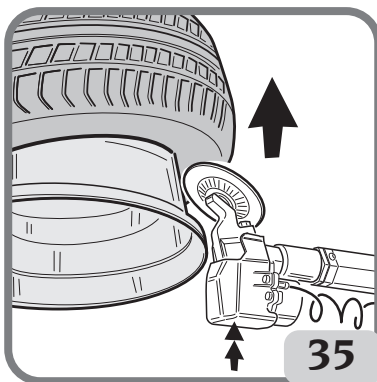
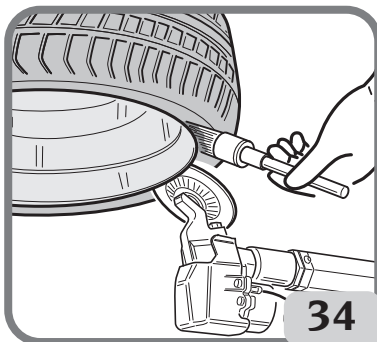
- Das Pedal (2, Abb. 13) treten, um den Spannteller zu drehen.



- Leicht auf die Steuerung schlagen, um die Abdruckscheibe anzuheben und den Wulst ganz aus dem Sitz auf der Felge nehmen (Abb. 35).
- Mindestens eine komplette Drehung durchführen, um den Wulst abzudrücken.

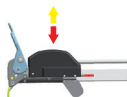


- Den Hebel tiefstellen, um das Eindringen automatisch zu stoppen, die Scheibe aus dem Arbeitsbereich entfernen, die gesamte Gruppe tiefstellen, damit der Arbeitsbereich frei wird.

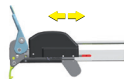


6.7. DEMONTAGE

- Die Kopfgruppe mit dem Hebel von der Ruhestellung in die Arbeitsstellung senken.

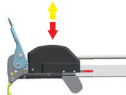


- Zuerst die Taste (11, Abb. 12) und dann den Hebel



betätigen, um das bewegliche Werkzeug der Felge anzunähern (Abb. 36).
Es empfiehlt sich ein Abstand von 3-4mm zwischen Felgenreng und Abdruckscheibe

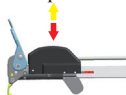
- Den Hebel betätigen um das bewegliche Werkzeug ganz unter den Wulst einzusetzen (Abb. 37).



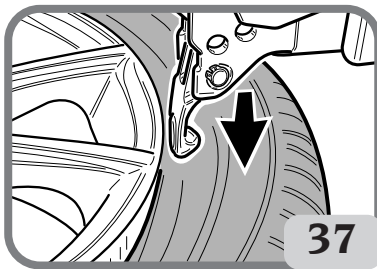
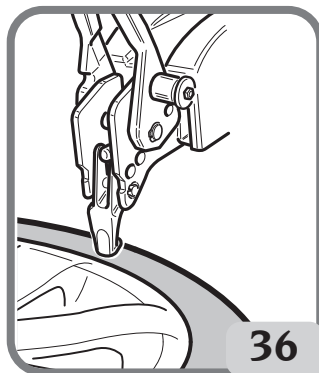
- Die Taste gedrückt halten, damit der Wulst greift (Abb. 38).
- Das Pedal (2, Abb. 13) treten, um den Spannteller zu drehen.



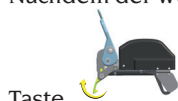
Falls erforderlich, den Kopfweiterabsenken, indem



man die Steuerung betätigt.



- Nachdem der Wulst gegriffen hat (Abb. 39), die



Taste loslassen, um das Werkzeug wieder in Ruhestellung zu bringen.

- Den Hebel  betätigen um das bewegliche Werkzeug anzuheben, bis die horizontale Linie des Werkzeugs komplett sichtbar ist (Abb. 40-41).

- Sicherstellen, dass der untere Teil des Reifens völlig abgedrückt ist, ansonsten den Arbeitsgang des unteren Abdrückens wiederholen.

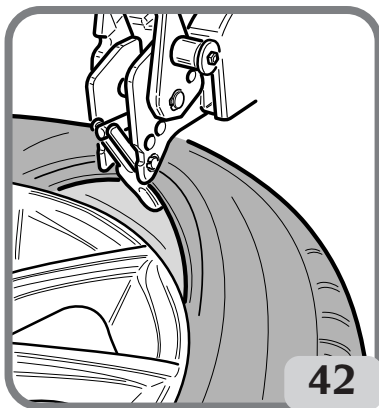
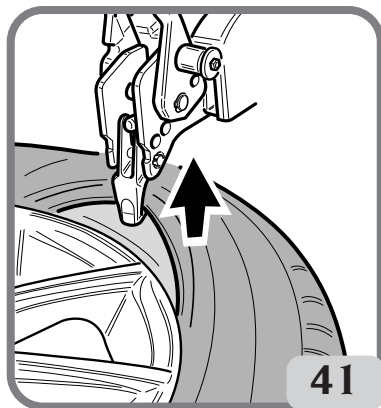
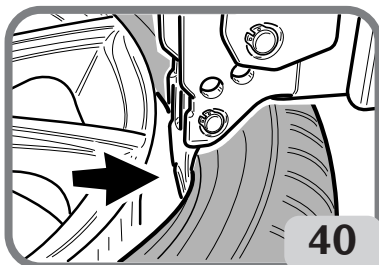
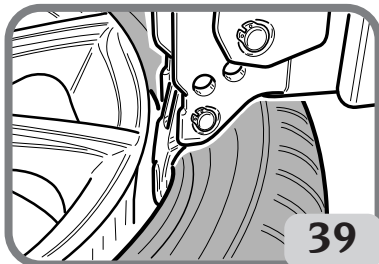
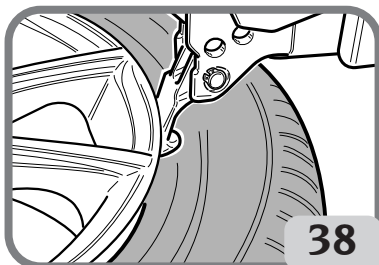
- Sicherstellen, dass sich der Wulst bei 180° zum Werkzeug im Felgenbett befindet, anderenfalls den Wulstniederhalter verwenden, um seine Positionierung zu erleichtern.



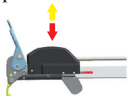
- Den Wahlschalter  drehen (Abb. 42).
- Um die Demontage zu erleichtern, kann man die untere Scheibe des Abdrückers zuhelfe nehmen und den Reifen so drücken und heben, dass die Spannung am beweglichen Haken nachlässt.

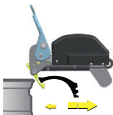


- Den Wahlschalter  gedreht halten und das Pedal (2, Abb. 13) treten, um den

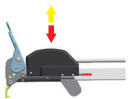


Spannteller zu drehen und den oberen Teil des Reifens von der Felge demontieren (Abb. 43). Falls erforderlich, den Kopf leicht anheben, in-

dem man die Steuerung  betätigt, um das Abziehen des oberen Wulstes zu Ende zu bringen.

- Den Wahlschalter  und das Pedal (2, Abb. 13) wieder loslassen

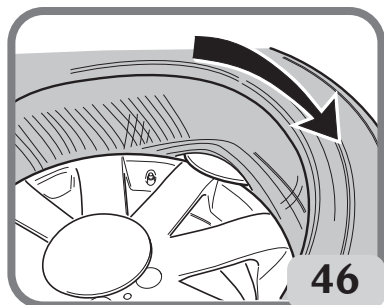
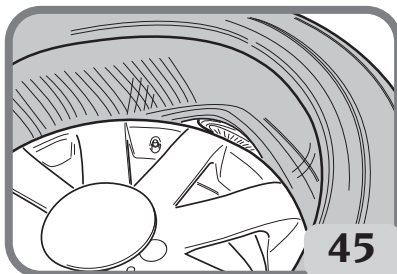
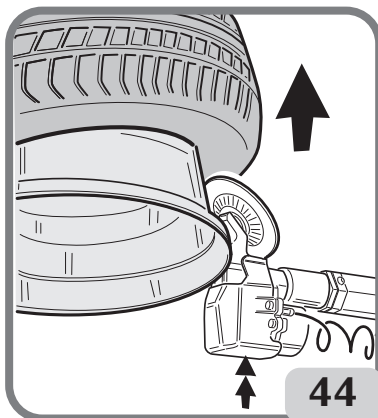
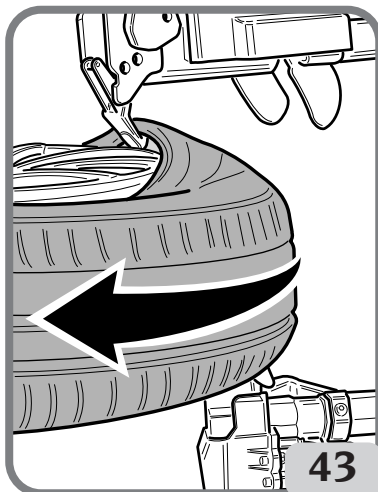
- Den Reifen manuell aus dem beweglichen Haken aushaken.

- Den Hebel  hochstellen, um das bewegliche Werkzeug aus dem Arbeitsbereich zu entfernen und die Kopfgruppe frei zu machen.

- Den Hebel  betätigen und die untere Abdrückscheibe nach oben verstellen (Abb. 44), bis 5 mm über den oberen Felgenrand (Abb. 45).

- Das Pedal (2, Abb. 13) drücken, um den Spanntel-

ler zu drehen und die Taste  drücken, um das Eindringen des unteren Abdrückers zu aktivieren (Abb. 46).



- Gegebenenfalls mit der Steuerung  die untere Abdrückscheibe leicht anheben, damit der Wulst komplett aus der Felge austritt.

DE

6.8. MONTAGE

ACHTUNG

Vor der Montage ist stets die korrekte Verbindung Reifen/Felge bezüglich der Kompatibilität (schlauchloser Reifen für Schlauchlos-Felge bzw. Luftschlauchreifen für Luftschlauchfelge) und der geometrischen Daten (Aufspanndurchmesser, Querschnittbreite, Offset und Profiltyp des Felgenrends) sicherzustellen.

Zudem ist zu überprüfen, ob die Felgen keine Verformungen, ovalrunde Befestigungslöcher, Verkrustungen oder Roststellen aufweisen und sich keine scharfen Grate an den Bohrungen des Ventils befinden.

Sicherstellen, dass sich der Reifen in einwandfreiem Zustand befindet und keine Schäden aufweist.

- 1 - Sorgfältig die Flanken des Reifens entlang dem gesamten Umfang des unteren und oberen Wulstes schmieren (Abb. 47).



- 2 - Die Steuerung  betätigen, um die untere Abdruckscheibe aus dem Arbeitsbereich zu entfernen.

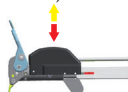
- 3 - Den Reifen von Hand so ausrichten, dass das obere Felgenhorn über den unteren Wulst hinausgeht und ins Felgenbett gelangt.

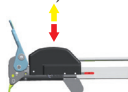
- 4 - Den Knauf (1, Abb. 48) ziehen und das Montagewerkzeug manuell nach unten gleiten lassen, sicherstellen, dass es in den unteren Drehzapfen einrastet.

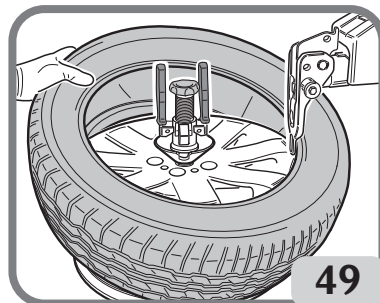
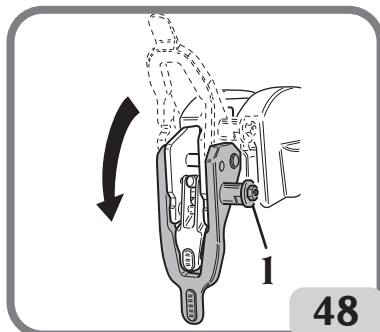
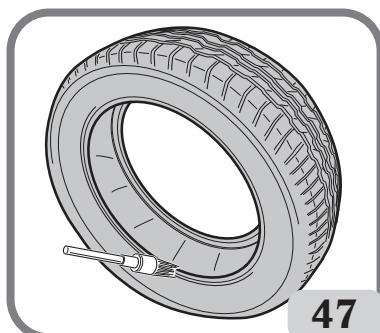


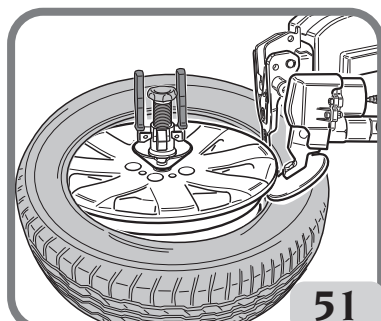
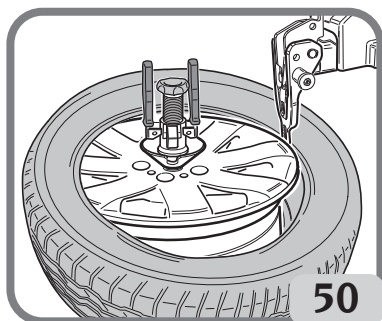
- 5 - Den Hebel  tiefstellen, damit Druck auf den Reifen ausgeübt wird.

- 6 - Den Abschnitt des Reifens mit dem unteren Wulst, der noch nicht in die Felge eingefügt ist, leicht gedrückt halten und den Spannteller drehen, bis der erste Wulst vollständig eingefügt ist (Abb. 49).



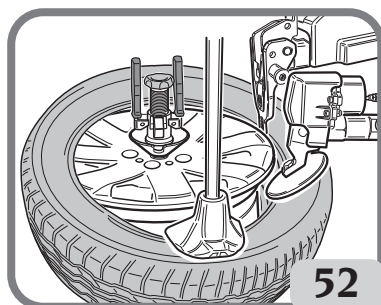
- 7 - Den Hebel  tiefstellen, sodass sich das Montagewerkzeug in der Stellung wie aus Abbildung 50 ersichtlich befindet.





8 - Den Hebel betätigen, um die obere Abdrückerscheibe bis auf Felgenbetthöhe abzusenken und den Reifen einrichten (Abb. 51). Die Taste zum Eindringen der oberen Scheibe betätigen.

9- Den Reifen unter das Felgenhornniveau schieben.



10- Den Wulstniederhalter (Abb. 52) und falls erforderlich die Wulstniederhalterzangen auf dem Felgenhorn verwenden und sicherstellen, dass sich der obere Wulst im Felgenbett befindet.



ACHTUNG

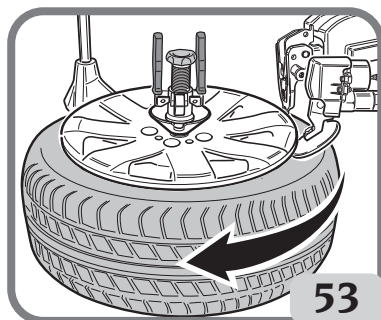
Verletzungen und Tod vermeiden. Vor Montagebeginn sicherstellen, dass der obere Wulst dem Werkzeug korrekt zugeführt wurde.

DE

11- Das Pedal (2, Abb.13) treten, um die Drehung zu starten, bis der zweite Wulst montiert ist (Abb. 53).

12 -Die Wulstniederhalterzangen oder den Wulstniederhalter entfernen.

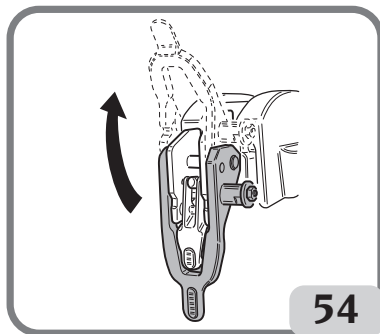
13- Die Abdrücker am oberen und unteren Ende in Ruhestellung bringen.



ACHTUNG

Auf eventuelle Verletzungen achten. Sicherstellen, dass während der gesamten Montagephase der obere Wulst korrekt im Felgenbett eingefügt ist.

14 - Das ortsfeste Werkzeug aus dem Arbeitsbereich entfernen (Abb. 54).



54

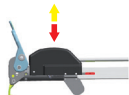


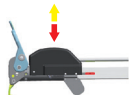
ACHTUNG

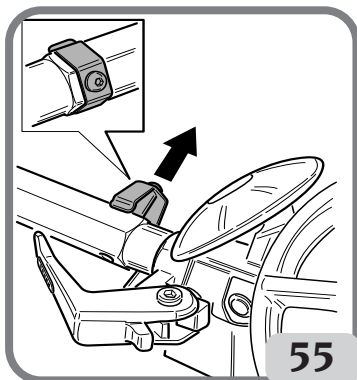
Den Wulstniederhalter in die korrekte Ruheposition stellen, so dass er den Arbeitsbereich nicht stört.

HINWEIS: Im Falle besonders weicher Reifen kann zur Montage des ersten Wulstes das Montagewerkzeug auf den unteren Abdrückerarm neben der Abdrückscheibe positioniert werden.

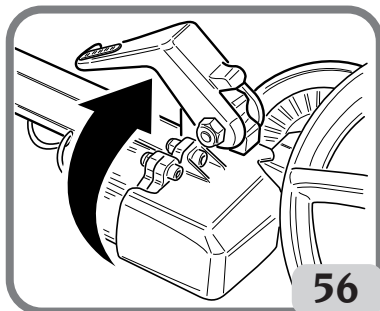
- Den Bolzen (Abb. 55) herausziehen und die Gruppe um 90° drehen (Abb. 56), den Bolzen wieder einsetzen (Abb. 57), das Montagewerkzeug aus der Ruhestellung in die Arbeitsstellung drehen (Abb. 58).



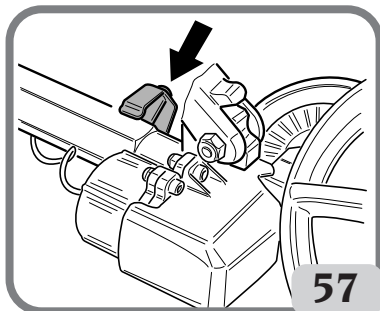
- Mit dem Hebel  das Montagewerkzeug so heben, dass es in die Nähe des oberen Felgenrends gelangt (Abb. 59).
- Den Reifen von Hand so ausrichten, dass das obere Felgenhorn über den unteren Wulst hinausgeht und ins Felgenbett gelangt.
- Den Abschnitt des Reifens mit dem noch nicht



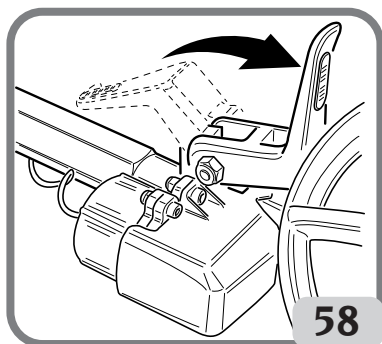
55



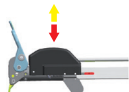
56

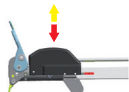


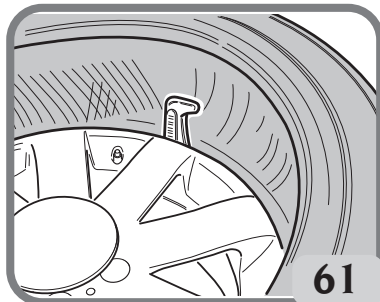
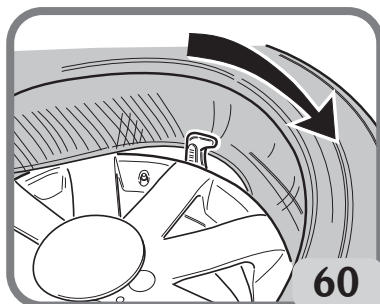
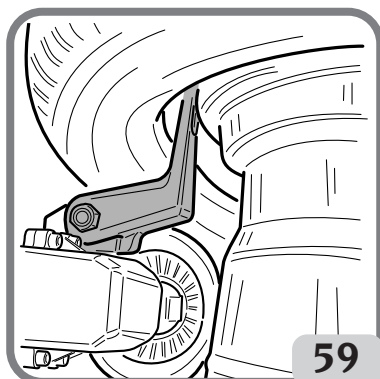
57



in die Felge eingefügten unteren Wulst leicht gedrückt halten und das Pedal (Abb. 60) treten, um die Drehung bis zum vollständigen Einfügen des ersten Wulstes zu beginnen (Abb. 61).



- Den Hebel  tiefstellen, um das Montagewerkzeug in die Ruhestellung zu bringen.
- Mit dem entsprechenden Bolzen die untere Abdrückerscheibe wieder in Arbeitsstellung bringen.
- Das Montagewerkzeug wieder in die Ruhestellung bringen.



DE

6.9. ANERKANNTES DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN FÜR UHP- UND RUNFLAT-REIFEN

Für diesen Reifentyp, auf die Anweisungen des von WDK (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) herausgegebenen Handbuchs Bezug nehmen.

6.10. BEFÜLLEN DES REIFENS

6.10.a. SICHERHEITSHINWEISE

	GEFAHR EXPLOSIONSGEFAHR Nie den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck überschreiten. Nie Reifen auf Felgen von unterschiedlichem Durchmesser montieren. Die Explosion des Reifens kann Körperverletzungen oder den Tod verursachen.
---	--

Sicherstellen, dass beide Wülste, oben und unten, sowie der Wulstsitz der Felge mit einer geeigneten Paste für die Montage entsprechend geschmiert sind.

Es empfiehlt sich das Tragen von optisch neutralen Schutzbrillen und entsprechenden Sicherheitsschuhen.

Die Felge während des Befüllens auf dem Spannteller blockieren.

Den Ventilkern entfernen, falls dies nicht schon geschehen ist.

Den Füllschlauch an das Ventil anschließen

Das Pedal treten, um den Reifen zu füllen und die Wülste gegen die Felge zu drücken. Häufig anhalten, um den inneren Druck des Reifens auf dem Manometer zu kontrollieren.

ACHTUNG Auf eventuelle Verletzungen achten. Die folgenden Anweisungen aufmerksam durchlesen, verstehen und beachten.
--

1. Zu stark befüllte Reifen können platzen und das Wegschleudern von gefährlichen Resten verursachen, die einen Unfall verursachen könnten.
2. Reifen und Felgen, die nicht den gleichen Durchmesser haben, werden als "nicht übereinstimmend" bezeichnet. Nicht versuchen, Reifen mit nicht übereinstimmenden Felgen zu montieren oder zu befüllen. Zum Beispiel nie einen Reifen von 16" auf eine Felge von 16,5" montieren (oder umgekehrt). Dies ist äußerst gefährlich. Nicht übereinstimmende Reifen und Felge könnten explodieren und Unfälle verursachen.
3. Nie den vom Hersteller auf der Flanke des Reifens angegebenen Reifendruck überschreiten. Sorgfältig sicherstellen, dass der Luftschlauch richtig auf dem Ventil eingefügt ist.
4. Nie den Kopf oder andere Körperteile während des Befüllens oder während des Einsetzens der Wülste an einen Reifen annähern.
Diese Maschine ist keine Sicherheitsvorrichtung gegen die Risiken einer eventuellen Explosion von Reifen, Luftschläuchen oder Felgen.
5. Während des Befüllens einen angemessenen Abstand von der Reifenmontiermaschine einhalten und sich nicht nähern.



ACHTUNG



Bei dieser Arbeitsphase kann ein Geräuschpegel von 85dB(A) auftreten. Aus diesem Grund empfiehlt sich das Tragen eines Gehörschutzes.



GEFAHR

EXPLOSIONSGEFAHR: Der Bruch einer Felge oder eines Reifens unter Druck kann eine Explosion verursachen, die das Rad zur Seite oder nach oben schleudert, mit einer solchen Kraft, dass schwere Verletzungen oder auch der Tod die Folge sein können!

Nie Reifen auf Felgen montieren, ohne die korrekte Übereinstimmung der Abmessungen (auf Felge und Reifen aufgedruckt) und das Vorhandensein von Defekten oder Beschädigungen zu überprüfen.

Diese Reifenmontiermaschine ist KEINE Sicherheitsvorrichtung und ermöglicht es nicht die Risiken und Schäden einer eventuellen Explosion zu vermeiden. Anderen Personen nicht gestatten, sich dem Arbeitsbereich zu nähern.

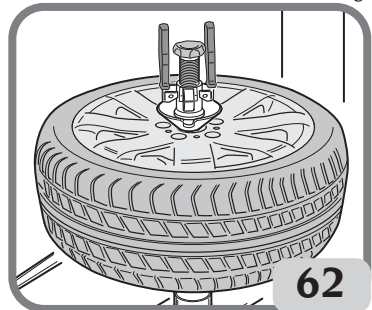
6.10.b. BEFÜLLEN DER REIFEN

1. Sicherstellen, dass das Rad mit der Einspannklammer zur Zentrierung fest auf dem Spannteller eingespannt ist (Abb. 62).
2. Sicherstellen, dass der Montagekopf, die obere und untere Abdruckvorrichtung und die Wulstniederhalter sich nicht in der Nähe des Arbeitsbereichs befinden und dass sie möglichst in Ruheposition sind.
3. Den Ventilkern herausnehmen, falls dies nicht schon geschehen ist (Abb. 63).

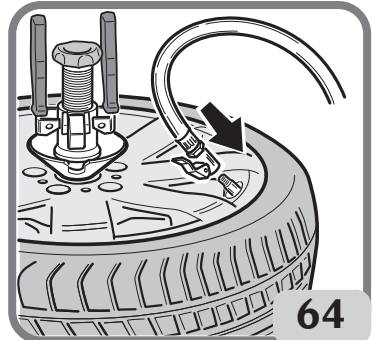
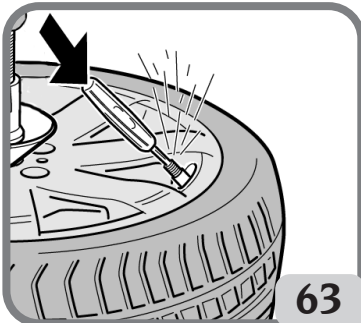
4. Den Doyfe-Anschluss des Füllschlauchs mit dem Ventilschaft verbinden (Abb. 64).



5. Das Pedal treten, um den Reifen stoßweise zu befüllen. Häufig den Druck am Manometer (1, Abb.



DE



65) kontrollieren, um sicherzustellen, dass dieser NIE den vom Hersteller des Reifens angegebenen Höchstdruck überschreitet. Der Reifen verbreitert sich und die Wülste gehen in Position.

Falls erforderlich:

6. Weiterbefüllen, 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 (1, Abb. 65), um eine übermäßige Befüllung zu vermeiden. Das Befüllen von schlauchlosen Reifen erfordert einen höheren Luftdurchsatz, damit die Wülste über den Felgen- HUMP hinausgehen - siehe die Profiltypen der Felgen für die Montage ohne Luftschlauch in Abb. 66.

7. 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.

8. Den internen Mechanismus des Ventils wieder einfügen.

9. Durch Drücken der Luftblasstaste den Fülldruck auf den Betriebswert bringen (2, Abb. 65).

10. Die Kappe am Ventil anbringen.

6.10.c. BESONDERES VERFAHREN (TI-VERSION)

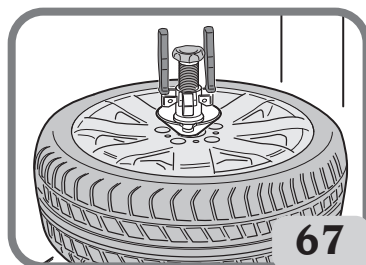
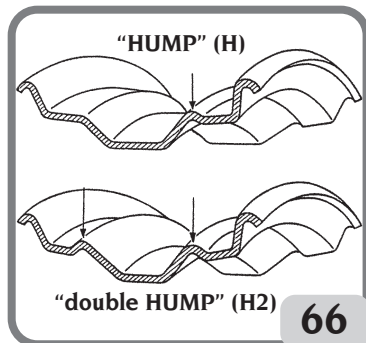
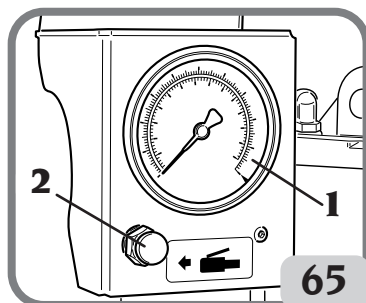


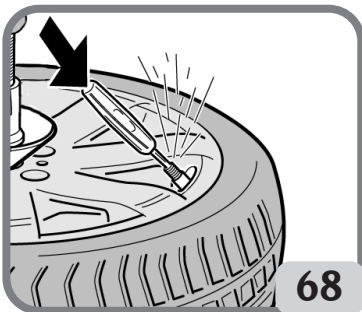
ACHTUNG

Bevor man die beschriebenen Arbeiten ausführt sicherstellen, dass kein Schmutz, Staub oder andere Verunreinigungen in der Nähe der Befülldüsen vorhanden sind.

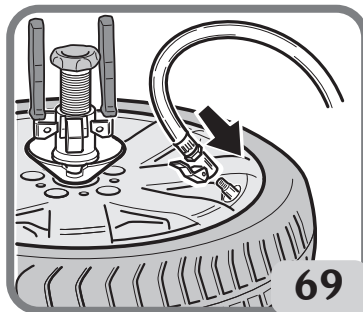
Falls der Reifen beim Aufpumpen sich aufgrund des zu großen Raums zwischen Reifen und Felge nicht korrekt in der Felge positioniert, kann man einen Druckluftstrahl über die Backen des Sonderzubehörs TI (schnelles Einsetzen des Wulstes) verwenden.

Sicherstellen, dass beide Wülste, oben und unten, sowie der Wulstsitz der Felge mit einer zugelassenen Paste für die Montage entsprechend geschmiert sind.



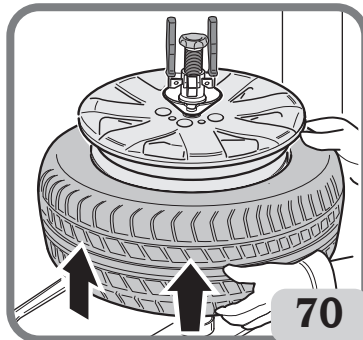


68



69

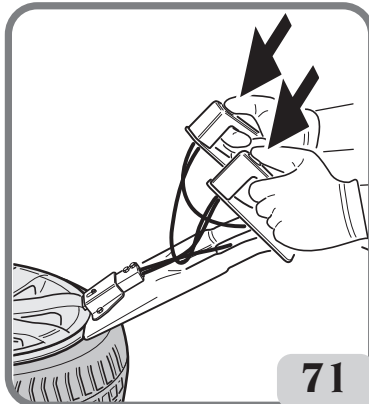
1. Sicherstellen, dass die Felge korrekt auf dem Spannteller eingespannt ist (Abb. 67).
2. Den Ventilkern herausnehmen, falls dies nicht schon geschehen ist (Abb. 68).
3. Den Doyfe-Anschluss des Füllschlauchs mit dem Ventilschaft verbinden (Abb. 69).
4. Den Reifen etwas nach oben ziehen, so dass der Raum zwischen dem oberen Wulst und der Felge reduziert wird (Abb. 70).



70



5. Das Reifenfüllpedal durchtreten und gleichzeitig die 2 Tasten auf dem Zubehör drücken, um einen Hochdruckluftstrahl über die vier Düsen auszugeben, die das Positionieren der Reifenwülste erleichtern (Abb. 71).
6. Den Reifen weiter mit dem Füllschlauch befüllen. Das Befüllen häufig unterbrechen und den Druck auf dem Manometer prüfen.



71

ACHTUNG

Um die Effizienz der Luftdüsen zu erhöhen, den unteren Wulst schmieren und von Hand anheben, bevor man die Düsen aktiviert

ACHTUNG

Der einwandfreie Betrieb des Füllsystems für schlauchlose Reifen wird bei einem Leitungsdruck von 8 bis 10 bar gewährleistet.

DE

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.

ACHTUNG

Die Befülldüsen nur zum Aufziehen des Reifens verwenden. Die Düsen nicht gegen Personen richten.

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.

ACHTUNG

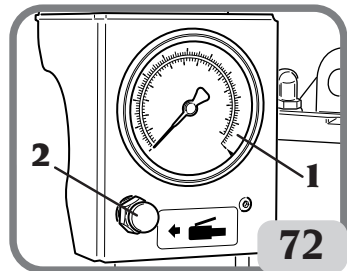
Die Luftdüsen erst aktivieren, nachdem man sichergestellt hat, dass die Vorrichtung fest in Position und die Felge korrekt eingespannt ist.

ACHTUNG

EXPLOSIONSGEFAHR. Nicht einen Reifen und eine Felge montieren, die nicht den gleichen Durchmesser haben (z.B. Reifen von 16 1/2 Zoll mit einer Felge von 16 Zoll).

Falls der Reifen übermäßig gefüllt ist, kann man Luft ablassen, indem man die manuelle Luftablasstaste aus Messing unter dem Manometer des Luftdrucks drückt ("2" - Abb. 72).

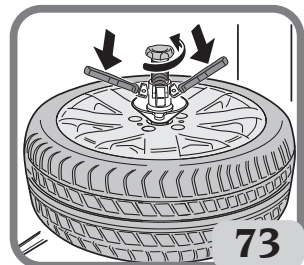
Den Befüllschlauch vom Ventilschaft abtrennen.

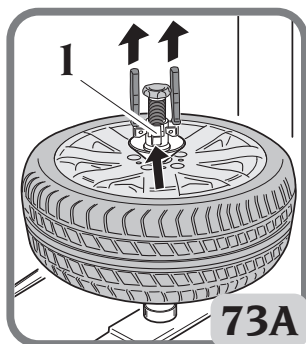


6.11 FREIGABE DES RADS UND ABLADEN

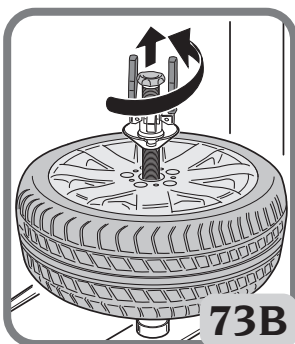
6.11.a. FREIGABE DES RADS

- Durch Drehen der Griffe gegen den Uhrzeigersinn die Fixiervorrichtung lockern (Abb. 73).
- Die Feststeller "1" drücken und den Zentrierkegel manuell

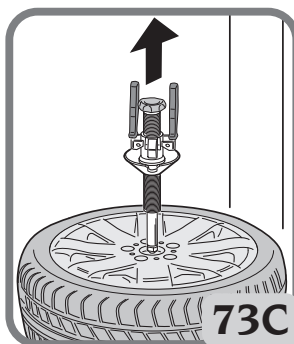




73A



73B



73C

von der Felge entfernen (Abb. 73A).
- Die Fixiervorrichtung gegen den Uhrzeigersinn drehen und vom Spannteller lösen (Abb. 73B).

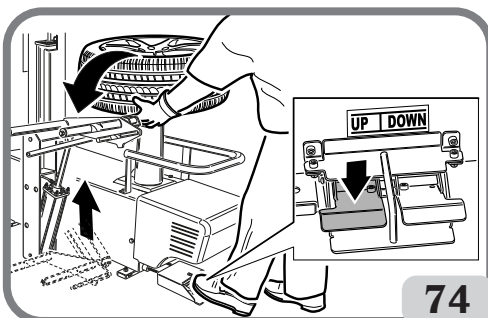
- Die Vorrichtung aus der Felge ziehen (Abb. 73C).

6.11.b ABLADEN DES RADS

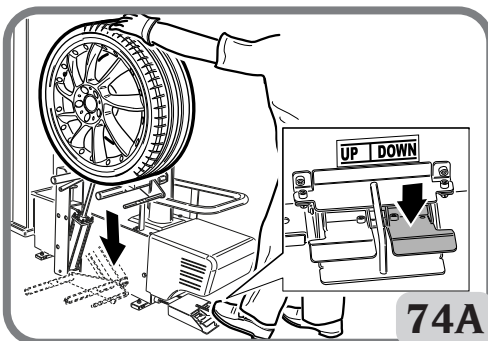
- Den Radheber nach oben fahren (Pedal UP) und das Rad manuell darauf positionieren (Abb. 74).

- Den Radheber absenken (Pedal DOWN) (Abb. 74A).

- Das Rad vom Radheber nehmen.



74



74A

DE

7. WARTUNG



GEFAHR

Die Vorrichtungen mit dem hier gezeigten Gefahrenschild können selbst nach Abtrennen der Druckluftversorgung noch unter Druck stehen.



ACHTUNG

Das Handbuch „Ersatzteile“ autorisiert den Benutzer nicht, Eingriffe an der Maschine durchzuführen, mit Ausnahme der ausdrücklich in der Betriebsanleitung beschriebenen, aber es versetzt ihn in die Lage, dem Aftersales-Service ausführliche Informationen zu liefern, um die Zeiten des Kundendienstes zu reduzieren.



ACHTUNG

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



ACHTUNG

Jeglicher Eingriff zur Veränderung des vorgegebenen Wertes des Druckregelventils oder des Druckbegrenzers ist verboten. Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung bei Folgeschäden durch die Veränderung der Ventileinstellung.



ACHTUNG

Vor Änderungen oder Wartungsarbeiten ist die Maschine von der Strom- und Druckluftversorgung zu trennen und sicherzustellen, dass alle beweglichen Teile entsprechend blockiert sind.



HINWEIS

Den Arbeitsbereich sauber halten. Zum Entfernen von Schmutz oder Rückständen an der Maschine dürfen auf keinen Fall Druckluft, Wasserstrahlen oder Lösungsmittel verwendet werden. Während der Reinigung so weit wie möglich vermeiden, Staub zu erzeugen und aufzuwirbeln.

ACHTUNG

CORGI übernimmt keinerlei Haftung für Folgeschäden durch den Gebrauch von nicht originalen Ersatz- und Zubehörteilen.

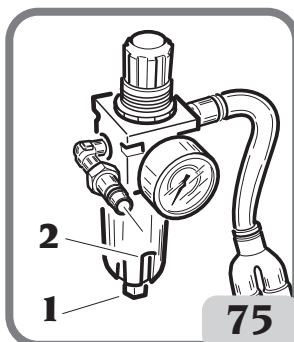
ACHTUNG

Die Maschine zeigt regelmäßig die Erinnerung an die durchzuführende Wartung. Die Nichteinhaltung der Vorschriften könnte die korrekte Betriebsweise der Maschine verhindern.

- Überprüfung der Kondensatableitung der Filter-Regler-Einheit:

Die Wartungseinheit Filter-Regler verfügt über eine halbautomatische Kondensatableitung. Diese Vorrichtung greift jedes Mal automatisch ein, wenn die pneumatische Versorgung der Maschine unterbrochen wird. Das Kondenswasser von Hand ablassen (1, Abb. 75) wenn es über das Niveau 2 von Abb. 75 ansteigt.

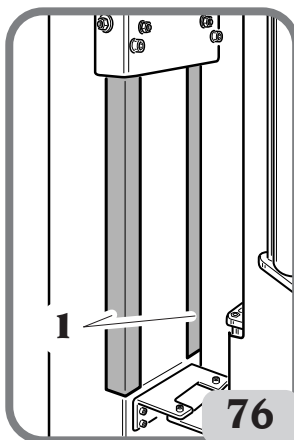
Monatlich durchzuführen.



- Die Schlittenführung des Montagekopfs (1, Abb. 76) reinigen und schmieren:

Mit umweltschonenden Lösungsmitteln reinigen und mit Fett LIPLEX EP 2 oder gleichwertigem schmieren.

Alle zwei Monate durchzuführen



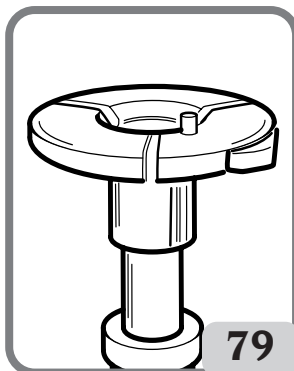
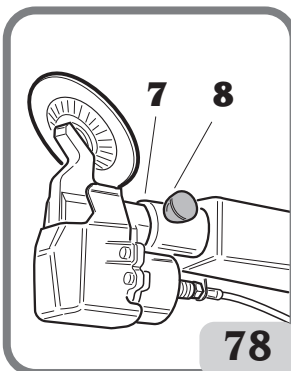
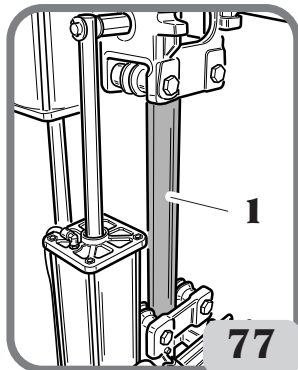
- Den Laufvierkant der Abdrücker (1, Abb. 77) reinigen und schmieren:

Mit umweltschonenden Lösungsmitteln reinigen und mit synthetischem Öl mit PTFE oder Gleichwertigem schmieren.

Alle zwei Monate durchzuführen

- Den Bolzen der unteren Abdrückvorrichtung (1, Abb. 78) und den Sperrstift der unteren Abdrückvorrichtung (2, Abb. 78) reinigen und schmieren:

Mit umweltschonenden Lösungsmitteln reinigen und mit gewöhnlichem Fett schmieren.



DE

Monatlich durchzuführen

- Kundendienst kontaktieren, um Riemen und Gummipuffer zu prüfen:

Regelmäßige Prüfung durch den Kundendienst.

Alle 7000 Räder durchzuführen.

- Den oberen Teil des Spanntellers reinigen (Abb 79):

Den angehäuften Schmutz entfernen und mit umweltschonenden Lösungsmitteln reinigen.

Wöchentlich durchzuführen

- Generalkontrolle der Maschine, Kundendienst kontaktieren:

Regelmäßige allgemeine Prüfung durch den Kundendienst.

Jährlich durchzuführen

8. INFOS ZUR ENTSORGUNG DER MASCHINE

Bei Verschrottung der Maschine die elektrischen, elektronischen, sowie Plastik- und Eisenteile vorsorglich trennen.

Anschließend die getrennte Entsorgung gemäß den einschlägigen Normen vornehmen.

9. INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ

Die nachfolgend beschriebene Entsorgungsprozedur betrifft ausschließlich Maschinen und Ge-



räte, deren Typenschild mit dem Symbol der durchkreuzten Mülltonne  versehen ist.

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

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

Die elektrischen und elektronischen Geräte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen als Sondermüll ihrer ordnungsgemäßen Wiederverwertung zugeführt werden. Das Symbol der durchkreuzten Mülltonne auf dem Produkt und auf dieser Seite erinnert an die Vorschrift, dass das Produkt am Ende seines Lebenszyklus ordnungsgemäß entsorgt werden muss.

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

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

Am Ende des Einsatzes dieses Produkts wenden Sie sich bitte an Ihren Händler, Sie erhalten dort alle Informationen für die korrekte Entsorgung des Geräts. Darüber hinaus wird Ihr Händler Sie beim Kauf dieses Produkts über die Möglichkeit informieren, ein diesem Produkt gleichartiges

Gerät, das dieselben Funktionen wie das gekaufte erfüllt, am Ende seines Lebenszyklus kostenlos zurückgeben können.

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

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

Mit Ihrer Hilfe lässt sich die Menge der natürlichen Ressourcen, die für die Realisierung von elektrischen und elektronischen Geräten benötigt werden, reduzieren, die Kosten für die Entsorgung der Produkte minimieren und die Lebensqualität erhöhen, da verhindert wird, dass giftige Substanzen in die Umwelt gebracht werden.

10. INFORMATIONEN UND HINWEISE ZUM BETRIEBSÖL

Entsorgung von verbrauchtem Öl

Altöl nicht in die Kanalisation, in Gräben oder Gewässer leiten, sondern in geeigneten Behältern sammeln und Spezialbetriebe für die Entsorgung beauftragen.

Verschüttung oder Verlieren von Öl

Ausgetretenes Öl mit Erde, Sand oder sonstigem geeigneten Material binden.

Den verschmutzten Bereich mit Lösungsmitteln entfetten, dabei darauf achten, die Ausdünstungen abzulassen. Die Rückstände des Reinigungsmaterials müssen nach den gesetzlichen Vorschriften entsorgt werden.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Verwendung von Öl

- Den Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Die Bildung oder Verbreitung von Ölnebel in die Atmosphäre vermeiden.
- Daher folgende grundlegende Hygienemaßnahmen anwenden:
 - Ölspritzer vermeiden (geeignete Kleidung tragen, Maschinen mit Schutzabschirmungen versehen);
 - Häufiges Waschen mit Seife und Wasser. Hierbei keine hautreizenden oder Lösungsmittel verwenden, die den Talgschutz der Haut entfernen;
 - die Hände nicht mit verschmutzten oder verschmierten Lappen trocknen;
 - die Kleidung bei stärkerer Verschmutzung und auf jeden Fall bei Arbeitsende wechseln;
 - nicht mit ölverschmutzten Händen rauchen oder essen.
- Außerdem folgende Vorsichts- und Schutzmaßnahmen anwenden:
 - mineralölbeständige Handschuhe mit Fütterung bereitlegen;
 - Schutzbrille gegen Ölspritzer bereitlegen;
 - mineralölbeständige Schürze bereitlegen;
 - Schutzabschirmungen gegen Ölspritzer bereitlegen.

Mineralöl: Angaben zu Erste-Hilfe-Maßnahmen

- Verschlucken: Den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen (Eigenschaften des betreffenden Öls mitteilen).

- Einatmen: Bei Einatmung stärkerer Ölnebel- und Öldampfkonzentrationen die betroffene Person unverzüglich an die frische Luft führen und anschließend den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen.
- Augen: reichlich mit Wasser spülen und den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen.
- Haut: mit Wasser und Seife waschen.

11. INFORMATIONEN UND HINWEISE ZUR SCHMIERFLÜSSIGKEIT FÜR REIFEN

Entsorgung von verbrauchtem Öl

Die Schmierflüssigkeit nicht in die Kanalisation, in Gräben oder Gewässer leiten, sondern in geeigneten Behältern sammeln und Spezialbetriebe für die Entsorgung beauftragen.

Ausgießen oder Verluste von Schmierflüssigkeit

Vermeiden, dass die Verluste des Produkts sich ausbreiten, indem man aufsaugendes, nicht brennbares Material verwendet, wie Erde, Sand, Vermiculit, Diatomit.

Den verschmutzten Bereich möglichst mit einem Reinigungsmittel säubern, keine Lösungsmittel verwenden.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Verwendung der Schmierflüssigkeit für Reifen

- Spritzer oder den Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Spritzer oder den Kontakt mit den Augen vermeiden.
- Nicht einatmen.
- Daher folgende grundlegende Hygienemaßnahmen anwenden:
 - Die Haut und die Augen vor den Spritzern von Schmierflüssigkeit schützen (mit geeigneten Handschuhen und Brille);
 - Bei Kontakt mit der Haut, sofort mit reichlich Wasser abspülen;
 - Bei Kontakt mit den Augen, sofort mit reichlich Wasser ausspülen und einen Arzt aufsuchen;
 - Bei Verschlucken einen Arzt aufsuchen und das Etikett vorzeigen;
 - Die Hände nicht mit schmutzigen Tüchern abtrocknen;
 - Die Kleidung bei stärkerer Verschmutzung durch Schmierflüssigkeit wechseln;
 - Nicht rauchen oder essen wenn die Hände mit Schmierflüssigkeit verschmutzt sind.

12. BRANDSCHUTZMITTEL

Geeigneten Feuerlöscher nachstehender Übersicht entnehmen:

	Trockene Materialien	Entflammbare Flüssigkeiten	Elektrische Geräte
Wasser	JA	NEIN	NEIN
Schaum	JA	JA	NEIN
Staub	JA*	JA	JA
CO ₂	JA*	JA	JA
JA*	In Ermangelung besser geeigneter Löschmittel oder bei Bränden kleinen Ausmaßes.		



HINWEIS

Die Hinweise dieser Übersicht haben allgemeinen Charakter und dienen nur als Leitfaden für die Anwender. Die speziellen Einsatzeigenschaften der verwendeten Feuerlöscher sind beim Hersteller anzufordern.

13. SACHBEGRIFFE

Reifen

Ein Reifen besteht aus: **I-dem Reifen**, **II- der Felge** (Rad), **III-dem Luftschlauch** (bei Reifen mit Schlauch), **IV-komprimierter Luft**.

Der Reifen muss:

- die Last tragen,
- die Übertragung der Antriebskräfte gewährleisten,
- das Fahrzeug führen,
- zur Straßenlage und zur Bremsung beitragen,
- zur Federung des Fahrzeugs beitragen.

I - Reifen Der eigentliche Reifen ist der wichtigste Teil der Einheit, der mit der Straße in Kontakt ist und wird daher dazu geplant, den inneren Luftdruck sowie alle sonstigen vom Gebrauch herrührenden Belastungen auszuhalten.

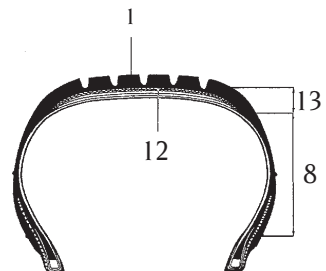
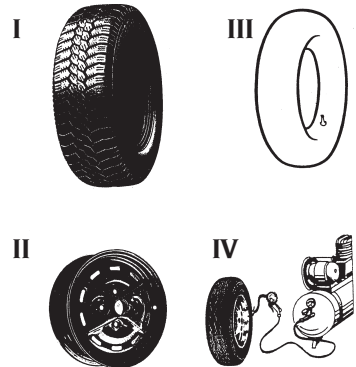
Der Querschnitt des Reifens zeigt die verschiedenen Teile, aus denen er besteht:

1 - *Reifenlauffläche*. Das ist der Teil, der beim Rollen des Gummis mit der Straße in Kontakt ist. Er umfasst eine Gummimischung und eine geeignetes "Muster" für eine gute Abriebfestigkeit und Haftung sowohl auf trockenem als auch auf nassem Untergrund sowie geräuscharmen Lauf.

2 - *Rand oder Verstärkung*. Das ist ein eingebettetes Gewebe aus Metall oder Kunstfasern an der Außenseite des Wulstes; es schützt die Gewebelagen der Karkasse vor dem Schleifen gegen die Felge.

3 - *Karkasse*. Sie ist das Gerüst des Reifens und besteht aus einer oder mehr Schichten gummierter Textildorden. Die Anordnung der Schichten, die die Karkasse bilden, gibt dem Reifen ihren Namen. Es können die folgenden Strukturen unterschieden werden:

Konventionell: Die Lagen sind schräg und so angeordnet, dass die Cordfäden einer Lage sich mit denen der



DE

angrenzenden Lage überkreuzen. Die Lauffläche, also der Teil des Reifens, der mit dem Boden in Kontakt ist, ist fest mit den Flanken verbunden, daher werden während des Abrollens die Biegebewegungen der Flanke auf die Reifenlauffläche übertragen.

Radial Die Karkasse besteht aus einer oder mehreren Lagen mit radial angeordneten Cordfäden.

Eine radiale Karkasse ist relativ instabil. Um sie zu stabilisieren und falsche Bewegungen der Reifenlauffläche im Kontaktbereich mit dem Boden zu vermeiden, sind die Karkasse und die Abdecklage unter der Lauffläche durch eine Ringstruktur verstärkt, die im Allgemeinen Gürtel genannt wird. Die Reifenlauffläche und die Flanke arbeiten mit unterschiedlichen Steifigkeiten und unabhängig voneinander, so dass während des Abrollens die Biegebewegungen der Flanke nicht auf die Lauffläche übertragen werden.

4 - Stahlseilkern Hierbei handelt es sich um einen Metallring mit zahlreichen Stahlseilen. Am Stahlseilkern sind die Karkassenlagen verankert.

5 - Gürtel. Dies ist eine nicht dehnbare umgebende Struktur, bestehend aus mit geringen Winkeln überkreuzten Lagen, unter der Reifenlauffläche, mit dem Zweck, die Karkasse im Bereich des Abdrucks zu verstärken.

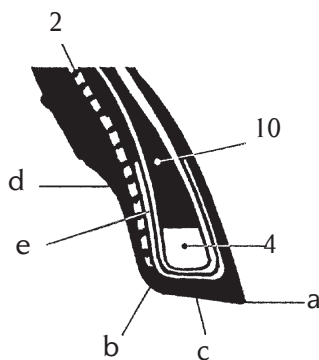
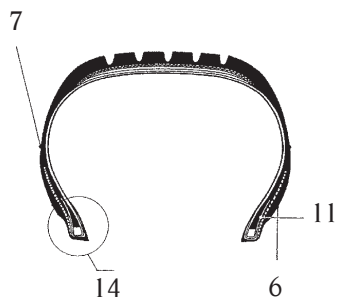
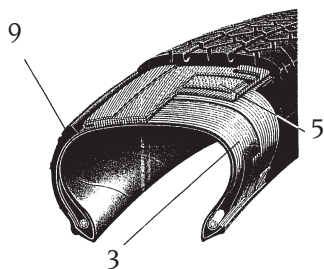
6 - Kennlinie. Es handelt sich um ein kleines Zeichen, das den Umfang des oberen Teils des Wulstes zeigt und als Bezug verwendet wird, um die korrekte Zentrierung des Reifens auf der Felge nach der Montage zu prüfen.

7 - Scheuerleiste. Dies ist eine Umfangserhöhung in dem am meisten ungewolltem Schleifen ausgesetzten Bereich der Flanke.

8 - Flanke. Der Bereich zwischen der Schulter und der Kennlinie. Sie besteht aus einer mehr oder wenig dünnen Gummischicht zum Schutz der Karkassenlagen gegen seitliche Stöße.

9 - Liner/Innenschicht Hierbei handelt es sich um eine luftundurchlässige, vulkanisierte Gummischicht im Inneren der schlauchlosen Reifen.

10 - Kernreiter Ein normalerweise dreieckiges Gum-



miprofil über dem Stahlseilkern; er sichert die Steifigkeit des Wulstes und erzeugt eine allmähliche Kompensation zur durch den Stahlseilkern verursachten jähen Diskontinuität der Dicke.

11 - *Wulstumlage*. Dies ist die Seite der Karkassenlage, die den Stahlseilkern ummantelt und gegen die Karkasse anliegt, um die Lage zu verankern und ihr Ausfransen zu verhindern.

12 - *Zwischenbau oder Fuß*. Dies ist die innerste Schicht der Reifenlauffläche, in Kontakt mit dem Gürtel oder, wenn dieser nicht vorhanden ist (konventionelle Reifen) mit der letzten Karkassenlage.

13 - *Felgenhorn*. Es handelt sich um den äußersten Teil der Reifenlauffläche, zwischen der Ecke und dem Beginn der Seite.

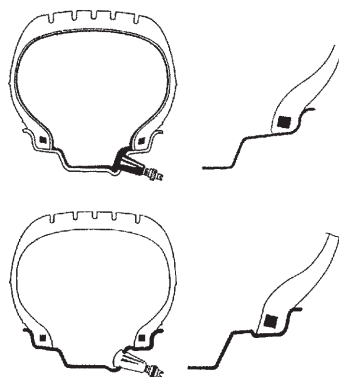
14 - *Wulst*. Der Teil, der den Reifen mit der Felge verbindet. Die Wulstferse (a) ist die innere Ecke. Die Wulstzehe (b) ist der innerste Teil des Wulstes. Die Wulstbasis (c) ist der Auflagebereich mit der Felge. Die Innenseele (d) ist der konkave Teil auf dem das Felgenhorn aufliegt.

Reifen mit Luftschlauch – Tube Type. Da ein Reifen über lange Zeit komprimierte Luft enthalten muss, verwendet man einen Luftschlauch. Das Ventil zum Befüllen, zur Dichtigkeit, zur Kontrolle und zur Wiederherstellung des Luftdrucks ist in diesem Fall fest mit dem Luftschlauch verbunden.

Schlauchlose Reifen – Tubeless. Die schlauchlosen Reifen bestehen aus einem Reifen, dessen Innenseite mit einer dünnen Schicht von luftundurchlässigem Spezialgummi überzogen ist, das *Liner* genannt wird. Dieses trägt dazu bei, die Dichtigkeit der in der Karkasse enthaltenen komprimierten Luft zu sichern. Dieser Reifentyp muss direkt auf spezielle Felgen montiert werden, an denen das Ventil befestigt ist.

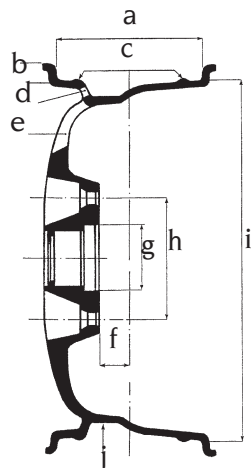
II - Felge (Rad). Das Rad ist das feste Element aus Metall, das die Nabe des Fahrzeugs fest, aber nicht dauerhaft mit dem Reifen verbindet.

Felgenprofil. Das Profil der Felge ist die Form des Querschnitts in Kontakt mit dem Reifen. Es hat verschiedene geometrische Formen, die dazu dienen: die



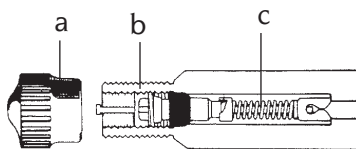
einfache Montage des Reifens zu sichern (Einfügen des Wulstes ins Felgenbett); den sicheren Lauf zu gewährleisten was die Verankerung des Wulstes in seinem Sitz betrifft.

Wenn man einen Querschnitt der Felge betrachtet kann man verschiedene Teile ausmachen, aus denen sie besteht: a) Maulweite – b) Höhe des Felgenhorns – c) Tubeless-Verbindung (HUMP) – d) Ventilloch – e) Lüftungsöffnung – f) Offset – g) Durchmesser Mittelloch – h) Lochkreis – i) Felgendurchmesser – j) Felgenbett.



III - Luftschlauch (Schlauchreifen). Der Luftschlauch ist ein geschlossener Ring aus Gummi mit einem Ventil, der komprimierte Luft enthält.

Ventil. Das Ventil ist eine mechanische Vorrichtung, die das Befüllen/Entleeren und die Dichtigkeit der Druckluft im Inneren eines Luftschlauchs (oder eines Reifens im Falle der Tubeless) gestattet. Es besteht aus drei Teilen: Der Ventilkappe (a) (um den inneren Mechanismus vor Staub zu schützen und die Luftdichtheit zu gewährleisten), einem inneren Mechanismus (b) und dem Boden (c) (äußere Verkleidung).



Tubeless-Pumpvorrichtung. Reifenbefüllsystem, mit dem das Befüllen von schlauchlosen Reifen (Tubeless) erleichtert wird.

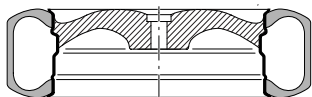
Wulsteindrücken. Vorgang beim Reifenfüllen zur Gewährleistung einer einwandfrei zentrierten Ausrichtung zwischen Reifenwulst und Felgenhorn.

Wulstniederhalterzange. Dieses Werkzeug wird während der Montage des oberen Wulstes eingesetzt. Es ist so angeordnet, dass es das Felgenhorn greift und den oberen Reifenwulst im Inneren des Felgenbetts hält. Die Verwendung erfolgt in der Regel bei der Montage von Niederquerschnittreifen.

Rücklaufregler. Anschluss zur Regelung des Luftdurchlasses.

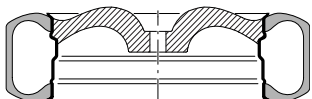
Wulstabdrücken. Vorgang durch den die Reifenwulst vom Felgenrand abgedrückt wird.

TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIERUNGS- UND EINSpanNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP



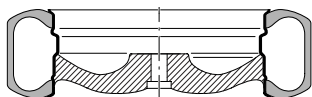
A

Standardfelge



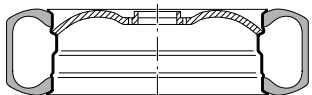
B

Tiefbettfelge



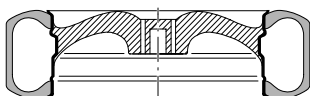
C

Felge mit verkehrtem tiefbett



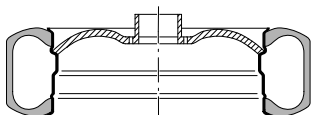
D

Pick-up-Felge



E

Felge ohne Mittelöffnung

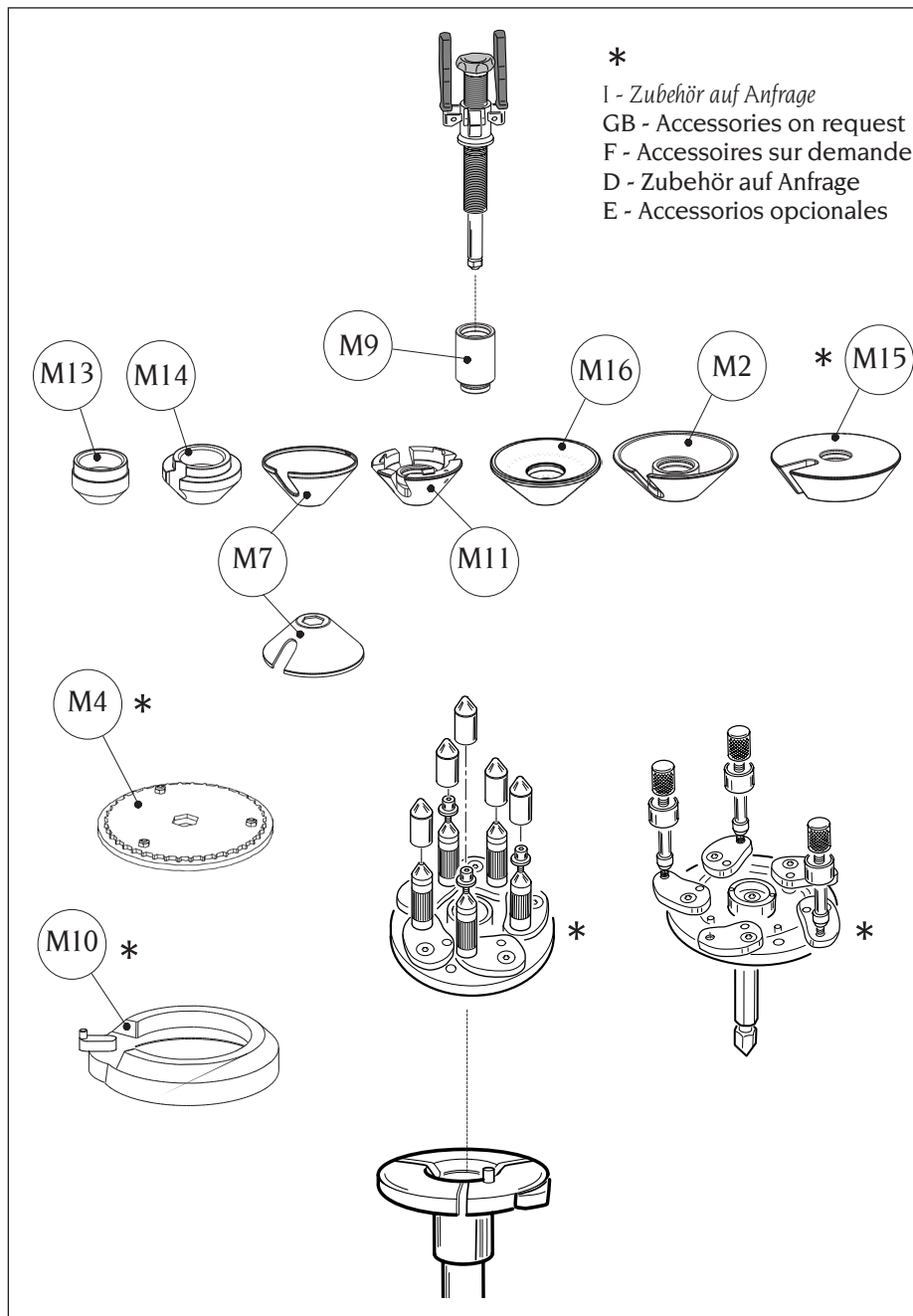


F

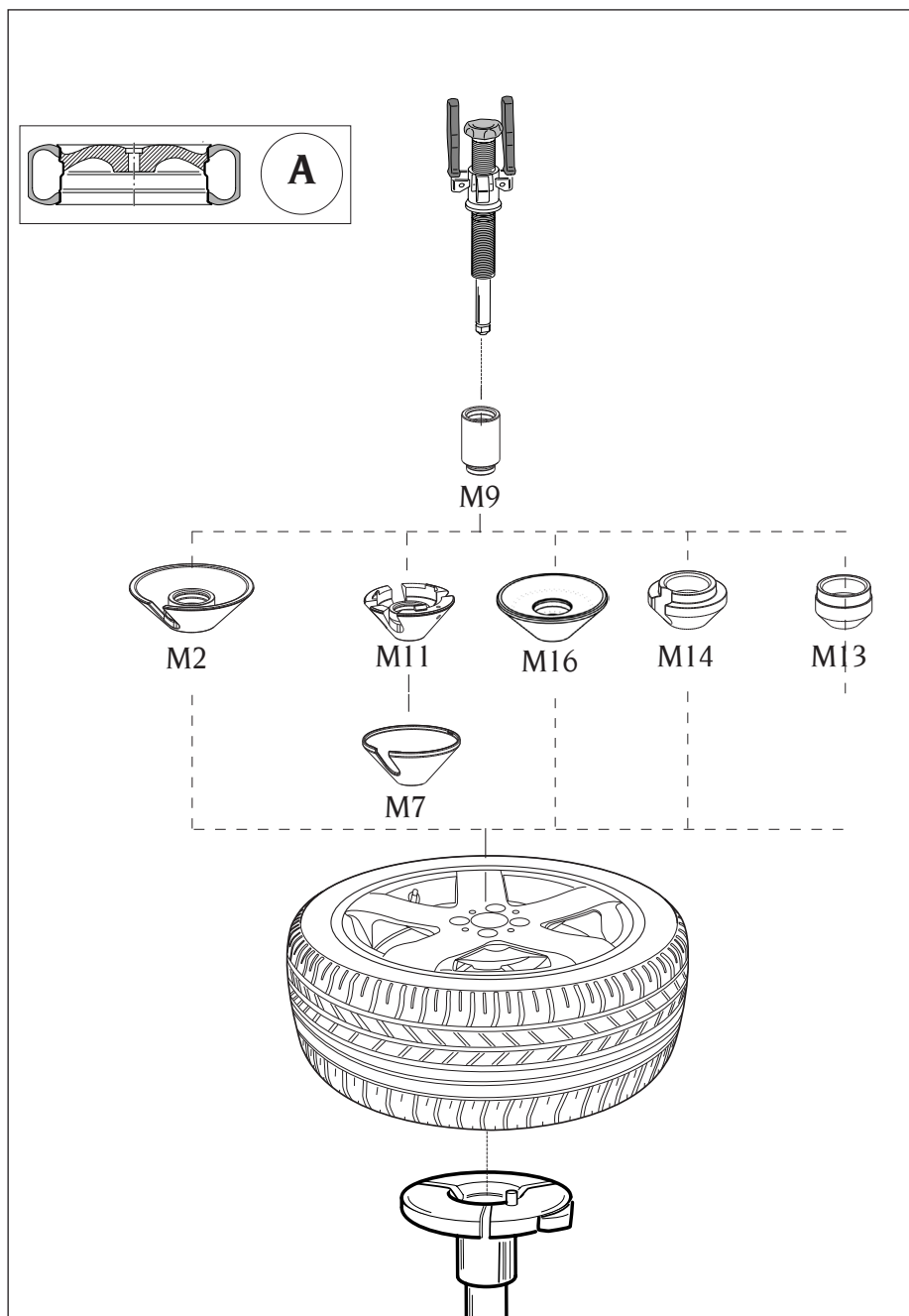
Offene Felge

DE

EINSPANNZUBEHÖR

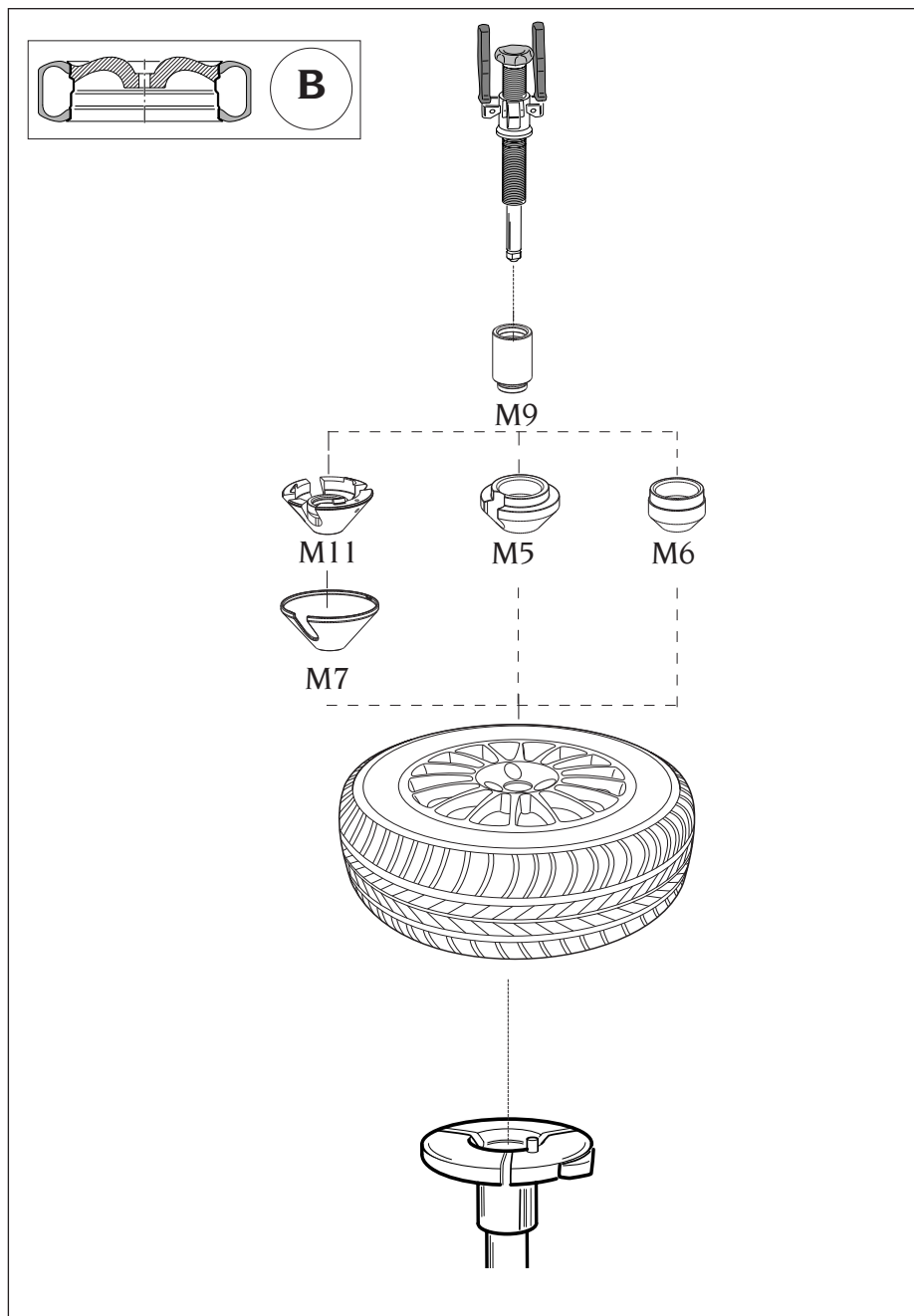


STANDARDFELGE

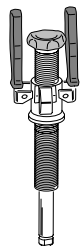
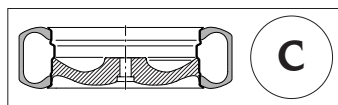


DE

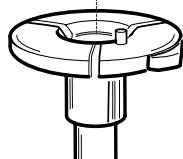
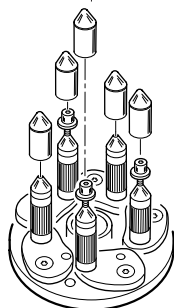
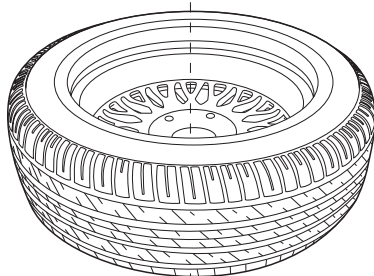
TIEFBETTFELGE



FELGE MIT VERKEHRTEM TIEFBETT

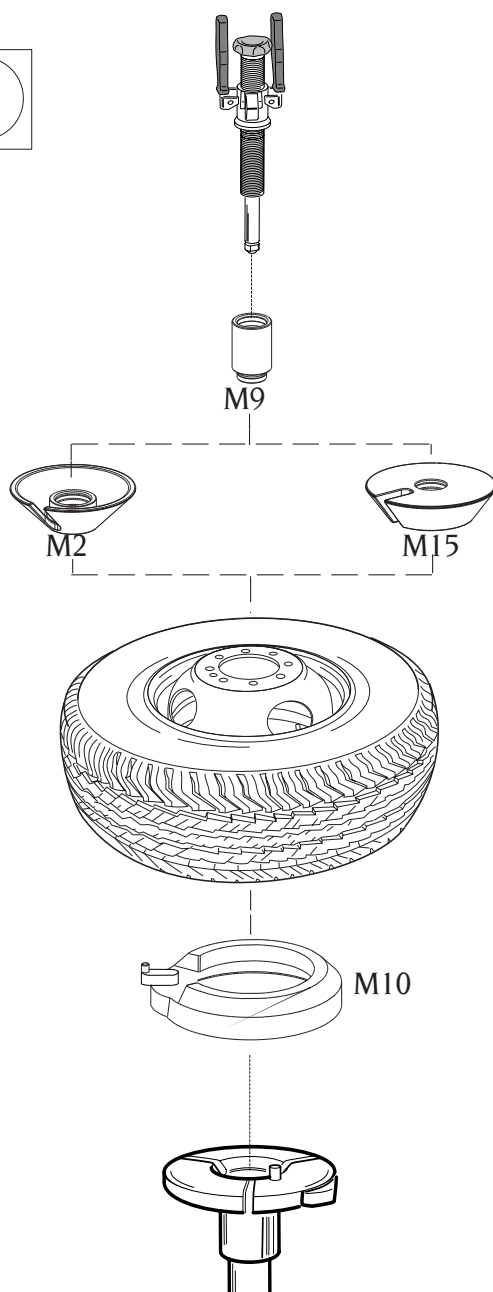
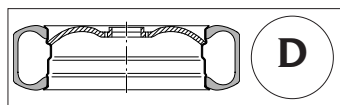


M11

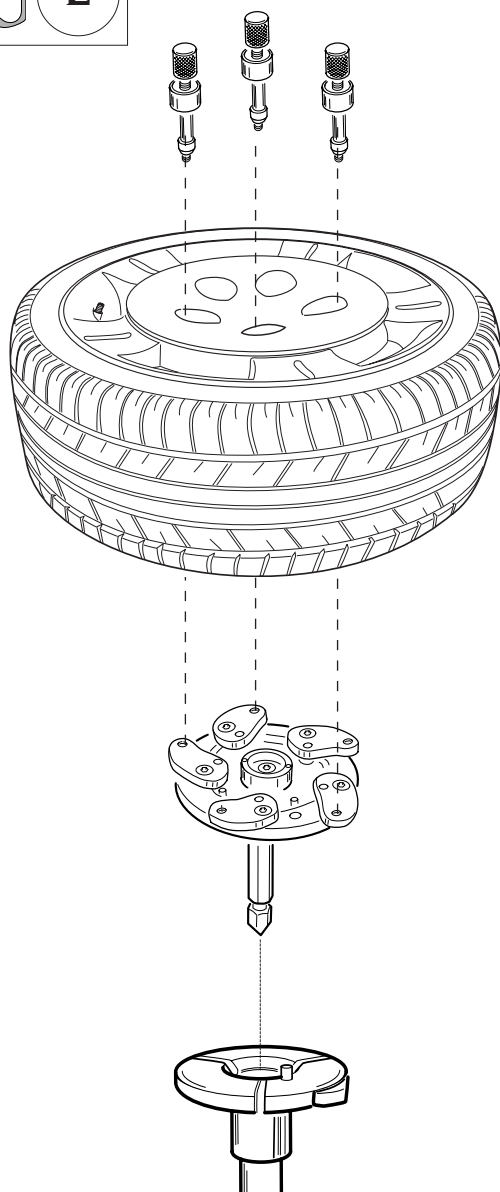
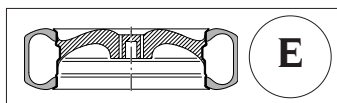


DE

PICK-UP-FELGE

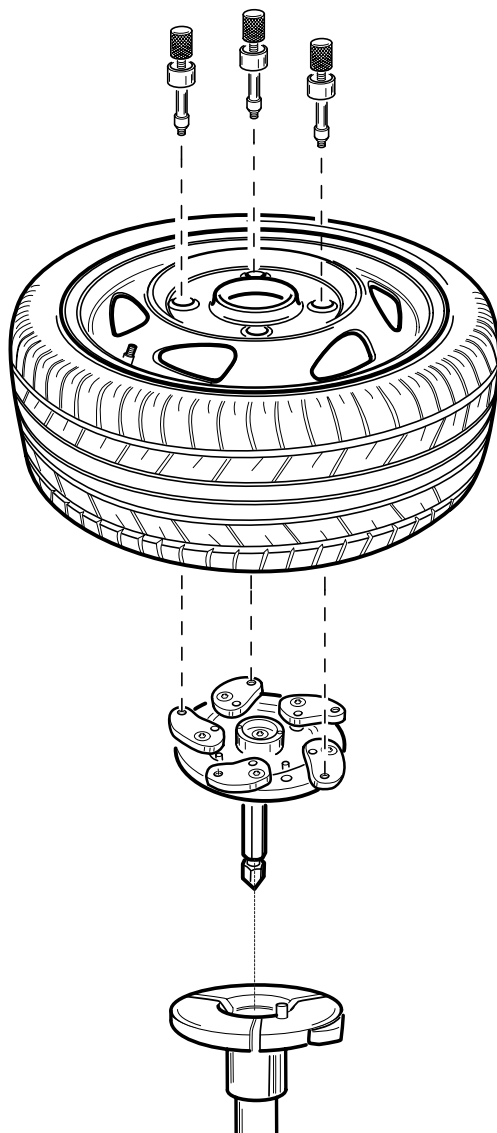
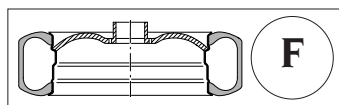


FELGE OHNE MITTELÖFFNUNG



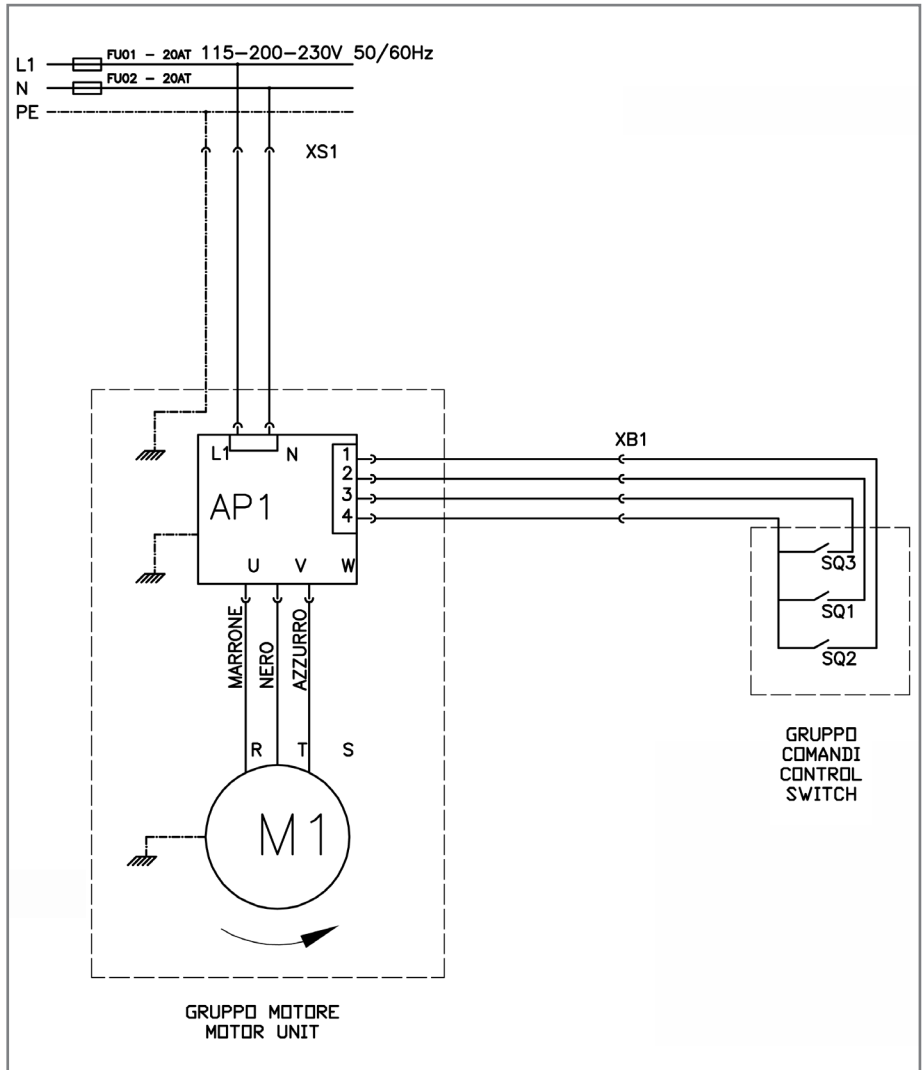
DE

OFFENE FELGE



SCHALTPLAN

- AP1 Motorplatine einfache/doppelte Geschwindigkeit
- M1 Motor
- SQ1 2-stufiger Mikroschalter
- SQ2 Mikroschalter (GEGEN DEN UHRZEIGERSINN)
- SQ3 Mikroschalter (GEGEN DEN UHRZEIGERSINN)
- XB1 Steckverbinder
- XS1 Netzstecker



DE

PNEUMATIKSCHEMA

A FILTER-REGLER-GRUPPE

- 1 Schnellverschraubung mit Außengewinde
- 2 Filter-Regler-Wartungseinheit
- 3 Schmiervorrichtung
- 4 Manometer
- 5 Füllbegrenzer Pedalgruppe

B STEUERUNG DER ZYLINDER ZUM ABDRÜCKEN UND EINDRINGEN

- 10 Monostabiler Schalter (Ventil 3/2 Öffner) mit pneumatischer Rückstellung obere Scheibe
- 11 Einfachwirkender Zylinder Eindringen obere Scheibe
- 12 Hebelsteuerung (Ventil 5/3 CC)
- 13 Doppeltwirkender oberer Abdruckzylinder D. 110 mm
- 14 Monostabiler Schalter
- 15 Einfachwirkender Zylinder Eindringen untere Scheibe
- 16 Hebelsteuerung (Ventil 5/3 CC)
- 17 Doppelwirkender unterer Abdruckzylinder D. 110 mm

C STEUERUNG ANSTELLZYLINDER ABDRÜCKER

- 20 Monostabiles Hebelventil 3/2 Schließer
- 21 Einfachwirkender ob. und unt. Drosselzylinder
- 22 Hebelsteuerung (Ventil 5/3 CC)
- 23 Monostabiles Ventil 2/2 Schließer mit pneumatischer Steuerung
- 24 Doppelwirkender Zylinder D. 40 mm

D MONTAGEKOPF-BEWEGUNG

- 30 Ventil 3/2 Schließer Suche
- 31 Ventil 3/2 Öffner Demontage
- 32 Zylinder Montagekopf-Bewegung

E HORIZONTALE KOPFBEWEGUNG

- 40 Monostabiles Hebelventil 3/2 Schließer
- 41 Einfachwirkender ob. und unt. Drosselzylinder
- 42 Hebelsteuerung (Ventil 5/3 CC)
- 43 Monostabiles Ventil 2/2 Schließer mit pneumatischer Steuerung
- 44 Doppelwirkender Zylinder D. 40 mm

F VERTIKALE KOPFBEWEGUNG

- 50 Schalldämpferfilter
- 51 Ventil 5/3 Öffner
- 52 Zylinder vertikale Kopfbewegung

H RADHEBER (optional)

- 60 Ventil 5/3 Öffner
- 61 Radheber-Zylinder

I PEDALGRUPPE

70 Ventil 3/2 Öffner

L WULSTNIEDERHALTER

80 Schalldämpferfilter

81 Ventil 5/3 Öffner

82 Zylinder Wulstniederhalter

M BEFÜLLUNG

N MANUELLES LUFTABLASSEN

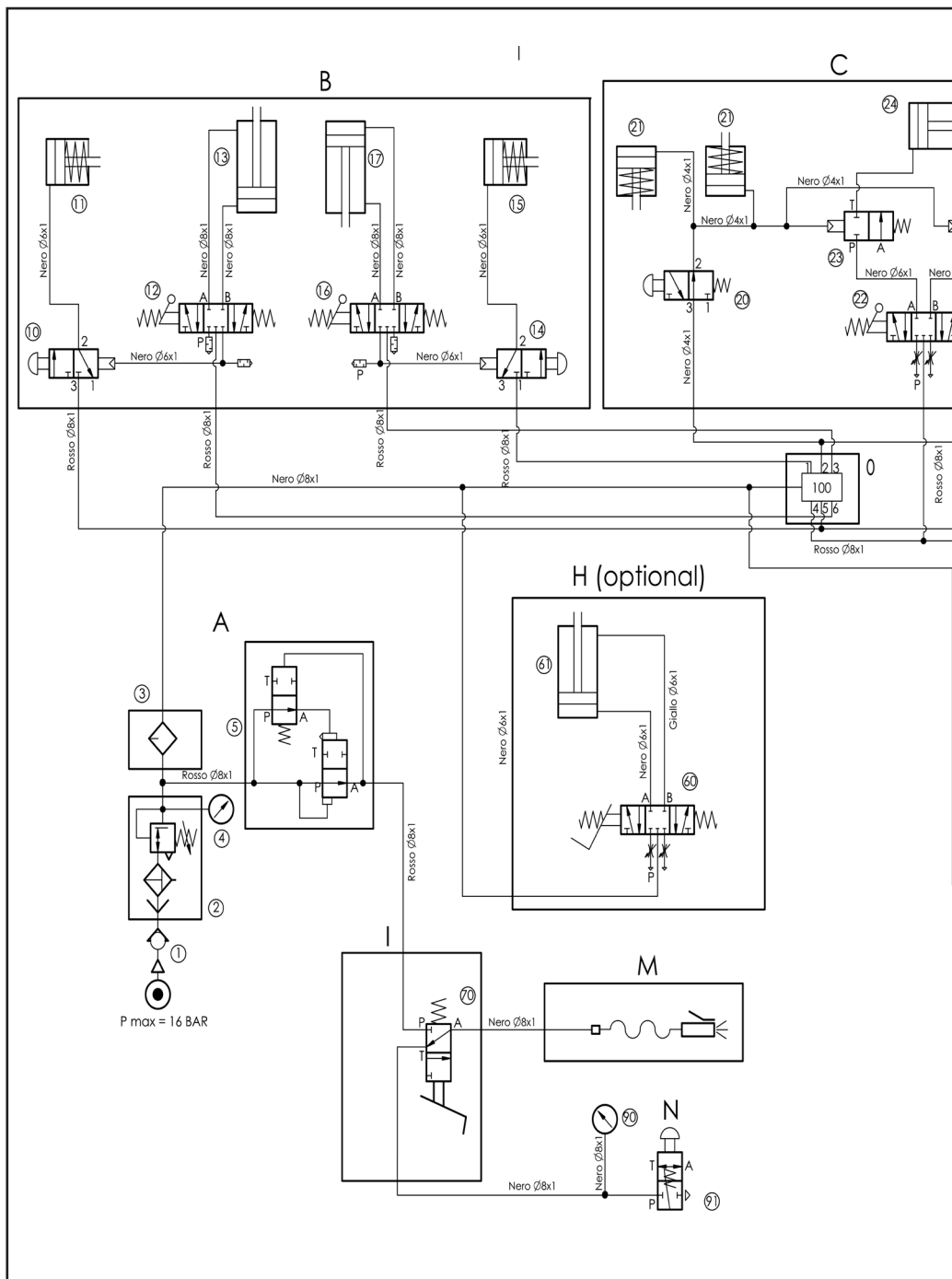
90 Manometer

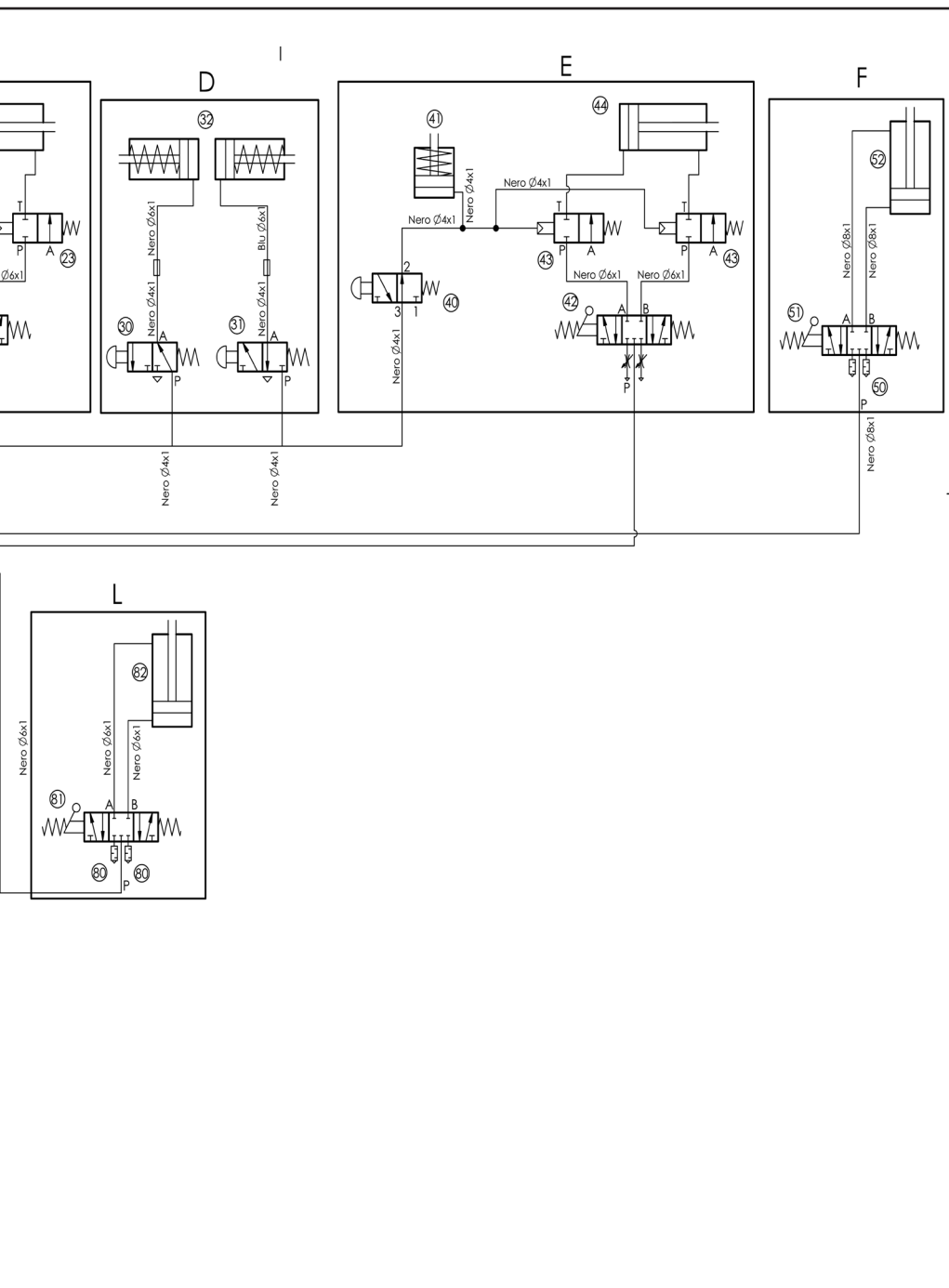
91 Manuelles Luftablassventil 2/2 Öffner

O VERTEILER

100 Verteiler

DE





Hinweise

Materiales cubiertos por los derechos de autor. Todos los derechos están reservados.
La información contenida puede sufrir modificaciones sin previo aviso.

Gracias por haber elegido nuestra desmontadora de neumáticos

CORGHI

Estimado Cliente

Gracias por haber comprado su desmontadora de neumáticos Corghi.

Su desmontadora de neumáticos ha sido diseñada para brindar años de servicio seguro y confiable siempre que se utilice y mantenga de acuerdo con las instrucciones en este manual. Todos los que utilicen y/o realicen el mantenimiento de la desmontadora de neumáticos deben leer, comprender y observar todas las advertencias y las instrucciones proporcionadas en este manual además de estar formados de manera adecuada. Este Manual de instrucciones se debe considerar parte integrante de la desmontadora de neumáticos y debe estar junto a la misma. Sin embargo, nada de cuanto contiene el presente manual ni ningún dispositivo instalado en la desmontadora de neumáticos sustituye a una adecuada formación, un funcionamiento correcto, una atenta evaluación y procedimientos de trabajo con seguridad. Asegurarse de que la desmontadora de neumáticos esté siempre en condiciones óptimas de servicio. En caso de que se observen eventuales malos funcionamientos o probables situaciones de peligro, parar inmediatamente la desmontadora de neumáticos y remediar dichas condiciones antes de proseguir. Para cualquier pregunta relativa al uso correcto o al mantenimiento de la desmontadora de neumáticos, contactar con el revendedor oficial Corghi de referencia.

Atentamente,

Corghi SpA

INFORMACIÓN SOBRE EL USUARIO

Nombre

Usuario _____

Dirección

Usuario _____

Número

Del modelo _____

Número

de serie _____

Fecha de

compra _____

Fecha de

instalación _____

Responsable

de asistencia y piezas de recambio _____

Número de

teléfono _____

Responsable

comercial _____

Número

de teléfono _____

ES

CONTROL DE LA FORMACIÓN

	Cualificado Suspenso	
<u>Precauciones de seguridad</u>		
Adhesivos de advertencia y precaución	☐	☐
Zonas de alto riesgo y otros peligros potenciales	☐	☐
Procedimientos operativos de seguridad	☐	☐
<u>Mantenimiento y controles de las prestaciones</u>		
Inspección de montaje de cabezal	☐	☐
Regulación y lubricación	☐	☐
Mensajes de mantenimiento e instrucciones	☐	☐
<u>Bloqueo</u>		
Llantas de acero / aleación	☐	☐
Llantas con canal invertido	☐	☐
Llantas ciegas	☐	☐
<u>Destalonadura</u>		
Ruedas estándar	☐	☐
Ruedas de perfil bajo	☐	☐
<u>Desmontaje</u>		
Lubricación del talón durante la extracción de neumáticos de perfil bajo	☐	☐
Llantas con canal invertido	☐	☐
<u>Montaje</u>		
Ruedas estándar	☐	☐
Montaje de neumáticos de perfil bajo rígidos	☐	☐
Ruedas con canal invertido	☐	☐
Lubricación del talón para un montaje correcto	☐	☐
Procedimiento WDK	☐	☐
<u>Accesorios</u>		
Instrucciones para el uso correcto de los accesorios	☐	☐
Instrucciones de uso Inflatron (opcional)	☐	☐
<u>Inflado</u>		
Medidas de seguridad	☐	☐
Lubricación y extracción del inserto de válvula	☐	☐
Inflado de tubeless	☐	☐

Individuos y Fechas de capacitación



TRADUCCIÓN DEL LENGUAJE ORIGINAL (ITALIANO)

Índice

1. CONCEPTOS BÁSICOS	304
1.1 INTRODUCCIÓN	304
1.1.A. OBJETIVO DEL MANUAL	304
1.2 PARA SU SEGURIDAD.....	304
1.2.A. ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES GENERALES	305
1.2.B. COLOCACIÓN DE ETIQUETAS	308
1.2.C. CONEXIÓN ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA	312
1.2.D DATOS TÉCNICOS	313
1.2.E. PRESIÓN DEL AIRE	314
1.3. CONSIDERACIONES ADICIONALES SOBRE LLANTA/NEUMÁTICO	315
1.4. USO PREVISTO DE LA MÁQUINA	315
1.6. CONTROLES PRELIMINARES	316
1.7. DURANTE EL USO	316
2. TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y DESPLAZAMIENTO	317
3. MONTAJE/DESPLAZAMIENTO	318
3.1. ELEVACIÓN/DESPLAZAMIENTO	318
3.2. INSTALACIÓN	319
5. DESCRIPCIÓN DE ARTIGLIO 5000	320
5.1. POSICIÓN DEL OPERADOR	321
5.2. DIMENSIONES TOTALES	321
5.3. COMPONENTES DEL EQUIPO (PRINCIPALES ELEMENTOS DE FUN- CIONAMIENTO DE LA MÁQUINA)	322
5.4. MANDOS	325
5.4.A. CONSOLA DE MANDO (FIG. 12)	325
5.4.B. GRUPO DE PEDALES (FIG. 13)	326
5.4.C. GRUPO DE PEDALES RUEDA (OPCIONAL) FIG. 14	327
5.4.D. MANÓMETRO CON PULSADOR DE DESINFLADO (FIG. 15)	327
6. PROCEDIMIENTOS BÁSICOS - USO	328
6.1. CONTROLES PRELIMINARES	329
6.2. ESTABLECER POR QUÉ LADO DE LA RUEDA DESMONTAR EL NEUMÁTICO	329
6.3. CARGA DE LA RUEDA	330
6.4. BLOQUEO DE LA RUEDA EN EL AUTOCENTRANTE	332
6.5. DESINFLADO DEL NEUMÁTICO	334
6.6. DESTALONADURA	334
6.7. DESMONTAJE	337
6.8. MONTAJE	340
6.9. PROCEDIMIENTO HOMOLOGADO DE DESMONTAJE Y MONTAJE DE	

NEUMÁTICOS UHP Y RUN FLAT	343
6.10. INFLADO DEL NEUMÁTICO	344
6.10.A. INDICACIONES DE SEGURIDAD	344
6.10.B. INFLADO DE LOS NEUMÁTICOS	345
6.10.C. PROCEDIMIENTO ESPECIAL (VERSIÓN TI)	346
6.11 DESBLOQUEO DE RUEDA Y DESCARGA DE RUEDA	348
6.11.A. DESBLOQUEO DE RUEDA	348
6.11.B DESCARGA DE RUEDA	349
7. MANTENIMIENTO	350
Mantenimiento programado:.....	351
8. INFORMACIÓN SOBRE EL DESGUACE	352
9. INFORMACIÓN MEDIOAMBIENTAL	352
10.INFORMACIÓN Y ADVERTENCIAS SOBRE EL ACEITE	353
11.INFORMACIÓN Y ADVERTENCIAS SOBRE EL LÍQUIDO	
LUBRICANTE PARA NEUMÁTICOS	354
12. MEDIOS ANTI-INCENDIO	354
13. GLOSARIO	355
TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS DE CENTRADO Y BLOQUEO	
SEGÚN EL TIPO DE LLANTA.....	359
ESQUEMA ELÉCTRICO	367
ESQUEMA NEUMÁTICO	368

1. CONCEPTOS BÁSICOS

1.1 INTRODUCCIÓN

1.1.a. OBJETIVO DEL MANUAL

El objetivo del presente manual es proporcionar las instrucciones necesarias para un funcionamiento, un uso y un mantenimiento óptimos de la máquina. Si vende esta máquina, envíe este manual al nuevo propietario. Además, pedir al nuevo propietario que rellene y envíe a Corghi el módulo de transferencia de propiedad adjunto a la página anterior del manual, de modo que Corghi pueda proporcionar al cliente toda la información necesaria sobre la seguridad. Como alternativa, el nuevo propietario puede enviar un mensaje de correo electrónico a service@corghi.com.

El manual presupone que los técnicos poseen una comprensión total sobre la identificación y el mantenimiento de llantas y neumáticos. Dichos técnicos deben poseer también un conocimiento profundo del funcionamiento y de las características de seguridad de todas las herramientas relativas (como la cremallera, el elevador o el gato) que se utilizan, además de las herramientas manuales o eléctricas necesarias para realizar el trabajo de manera segura. La primera sección expone la información básica para el funcionamiento con seguridad de la familia de desmontadoras de neumáticos Artiglio 5000. Las secciones siguientes contienen información detallada sobre el equipo, los procedimientos y el mantenimiento. La cursiva se utiliza para hacer referencia a partes específicas del presente manual que ofrecen información adicional o explicación.

Estas referencias se deben leer como información adicional a las instrucciones que se presentan.

El propietario de la desmontadora de neumáticos es el único responsable del cumplimiento de los procedimientos de seguridad y de la organización de la formación técnica. La desmontadora de neumáticos debe ser utilizada exclusivamente por un técnico cualificado y formado para dicho fin. La conservación de la documentación relativa al personal cualificado es responsabilidad exclusiva del propietario o de la dirección.

La familia de desmontadoras de neumáticos Artiglio 5000 está realizada para el montaje, el desmontaje y el inflado de neumáticos de vehículos ligeros (automóviles, no camiones ni motocicletas) que tengan un diámetro externo máximo de 47 pulgadas y una anchura máxima de 15 pulgadas.

Las copias de este manual y de los documentos suministrados con la máquina se pueden obtener desde Corghi especificando el tipo de máquina y su número de serie.

ATENCIÓN: Los detalles del diseño están sujetos a variaciones. Algunas ilustraciones pueden resultar ligeramente distintas de la máquina que usted posee.

1.2 PARA SU SEGURIDAD

DEFINICIONES DE RIESGO

Estos símbolos identifican situaciones que podrían resultar perjudiciales para la seguridad personal y/o provocar daños en el equipo.



PELIGRO



PELIGRO: Indica una situación de peligro inminente que, si no se evita, ocasionará la muerte o lesiones graves.



ATENCIÓN



ATENCIÓN: Indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, puede ocasionar la muerte o lesiones graves.



ADVERTENCIA



ADVERTENCIA: Indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, puede ocasionar lesiones leves o moderadas.

ATENCIÓN

ATENCIÓN: Utilizado sin el símbolo de peligro para la seguridad, indica una situación potencial de peligro que, si no se evita, puede provocar daños materiales.

ES

1.2.a. ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES GENERALES



ATENCIÓN

Prestar atención a eventuales lesiones. Leer, comprender y observar con atención las advertencias y las instrucciones proporcionadas en el presente manual. Este manual forma parte integrante del producto. Conservarlo junto a la máquina en un lugar seguro para una consulta futura.

1. En caso de ejecución incorrecta de los procedimientos de mantenimiento proporcionados en el presente manual o de incumplimiento de las otras instrucciones contenidas en el mismo, podrían producirse accidentes. Dentro del presente manual se hace referencia de modo continuo a la posibilidad de que se produzcan accidentes. Cualquier accidente podría provocar daños graves o mortales para el operador o los transeúntes u ocasionar daños materiales.

2. Los neumáticos demasiado inflados pueden explotar y producir residuos peligrosos en el aire que pueden ocasionar un accidente.
3. Los neumáticos y las llantas que no tienen el mismo diámetro son “no correspondientes”. No intentar nunca montar o inflar neumáticos y llantas no correspondientes. Por ejemplo, no montar nunca un neumático de 16,5” en una llanta de 16” y viceversa. Es muy peligroso. Los neumáticos y las llantas no correspondientes podrían explotar y provocar accidentes.
4. No sobrepasar nunca la presión de inflado del neumático indicada por el fabricante en el flanco del mismo. Comprobar con atención que el tubo del aire esté bien introducido en la válvula
5. No acercarse nunca la cabeza u otras partes del cuerpo a un neumático durante el inflado o durante la entalonadura. Esta máquina no es un dispositivo de seguridad contra los riesgos de una eventual explosión de neumáticos, cámaras de aire o llantas.
6. Mantenerse a una distancia adecuada de la desmontadora de neumáticos durante el inflado; no acercarse.



PELIGRO

El reventón del neumático puede causar la proyección del mismo hacia las proximidades con una fuerza suficiente para provocar lesiones graves o la muerte.

No montar un neumático si las dimensiones del mismo (indicadas en el flanco) no corresponden exactamente con las dimensiones de la llanta (impresas dentro de la llanta) o si la llanta o el neumático son defectuosos o están dañados.

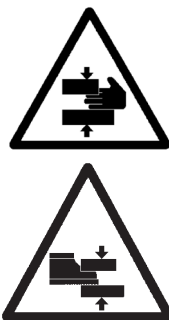
No sobrepasar nunca la presión recomendada por el fabricante del neumático.

La desmontadora de neumáticos no es un dispositivo de seguridad y no evitará la explosión de neumáticos y llantas. Mantener a las personas presentes a distancia

7. Peligro de aplastamiento. Presencia de piezas móviles. El contacto con piezas en movimiento puede provocar accidentes.

Se permite el uso de la máquina a un solo operador cada vez.

- Mantener a los transeúntes a distancia de la desmontadora de neumáticos.
- Mantener las manos y los dedos lejos del borde de la llanta durante el proceso de desmontaje y de montaje.
- Mantener las manos y los dedos lejos del cabezal de montaje y desmontaje durante el funcionamiento.
- Mantener las manos y otras partes del cuerpo lejos de las piezas en movimiento.
- No utilizar herramientas distintas de las suministradas con la desmontadora de neumáticos.
- Utilizar lubricante para neumáticos adecuado con el fin de evitar el grapado del neumático.
- Prestar atención durante el desplazamiento de la llanta o del neumático y durante el uso de la palanca



8. Peligro de descarga eléctrica.

- No limpiar con agua o chorros de aire a alta presión las partes eléctricas.
- No poner en marcha la máquina si el cable eléctrico está dañado.
- En caso de que resulte necesaria un alargador, utilizar un cable con características nominales iguales o superiores a las de la máquina. Los cables con características nominales inferiores a las de la máquina pueden sobrecalentarse y provocar un incendio.

- **Procurar que el cable esté dispuesto de modo que no se enrede sobre sí mismo o que no se pueda tirar del mismo.**



9. Peligro de lesiones en los ojos. Durante la fase de entalonadura y de inflado, podrían proyectarse en el aire desechos, polvo y fluidos. Quitar eventuales desechos presentes en la banda de rodadura del neumático y en la superficie de los neumáticos. Llevar gafas de protección aprobadas por la OSHA, CE u otros dispositivos certificados durante todas las fases de trabajo.



10. Inspeccionar siempre con atención la máquina antes de utilizarla. Los equipos que falten o que estén dañados o desgastados (incluidos los adhesivos de peligro) se deben reparar o sustituir antes de la puesta en funcionamiento.

11. No dejar tuercas, bulones, herramientas u otro material en la máquina. Podrían quedarse atrapados en las piezas móviles y provocar averías o proyectarse.

12. NO instalar o inflar neumáticos cortados, dañados, degradados o desgastados. NO instalar neumáticos en llantas estropeadas, dobladas, oxidadas, desgastadas, deformadas o dañadas.

13. En caso de que el neumático se dañe durante la fase de montaje, no intentar concluir el montaje. Retirarlo y alejarlo de la zona de servicio y marcarlo como dañado.

14. Inflar los neumáticos un poco cada vez, comprobando mientras tanto la presión, el neumático, la llanta y el talón. NO superar nunca los límites de presión indicados por el fabricante.

15. Este equipo presenta partes internas que, si se exponen a vapores inflamables, pueden provocar contactos o chispas (gasolina, diluyentes para pinturas, disolventes, etc.). No instalar la máquina en una zona estrecha ni colocarla por debajo del nivel del suelo.

16. No poner en funcionamiento la máquina cuando se esté bajo los efectos de alcohol, fármacos y/o drogas. En caso de que se tomen fármacos prescritos o de automedicación, consultar con un médico para conocer los efectos secundarios que dichos fármacos pueden tener sobre la capacidad para manejar la máquina con seguridad.



17. Utilizar siempre dispositivos de protección individual (DPI) aprobados y autorizados por la OSHA, CE o con certificaciones equivalentes durante el funcionamiento de la máquina. Consultar con el supervisor para obtener instrucciones adicionales.



18. No llevar joyas, relojes, ropa holgada, corbatas y recogerse el pelo largo antes de utilizar la máquina.

19. Llevar calzado de protección antideslizamiento durante el uso de la desmontadora de neumáticos.



20. Durante la colocación, la elevación o la extracción de las ruedas de la desmontadora de neumáticos, llevar una faja lumbar adecuada y emplear una técnica de elevación correcta.

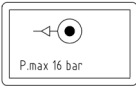
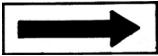
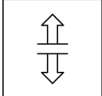
21. Solo el personal formado adecuadamente puede utilizar, realizar el mantenimiento y reparar la máquina. Las reparaciones deben ser

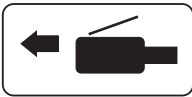
ES

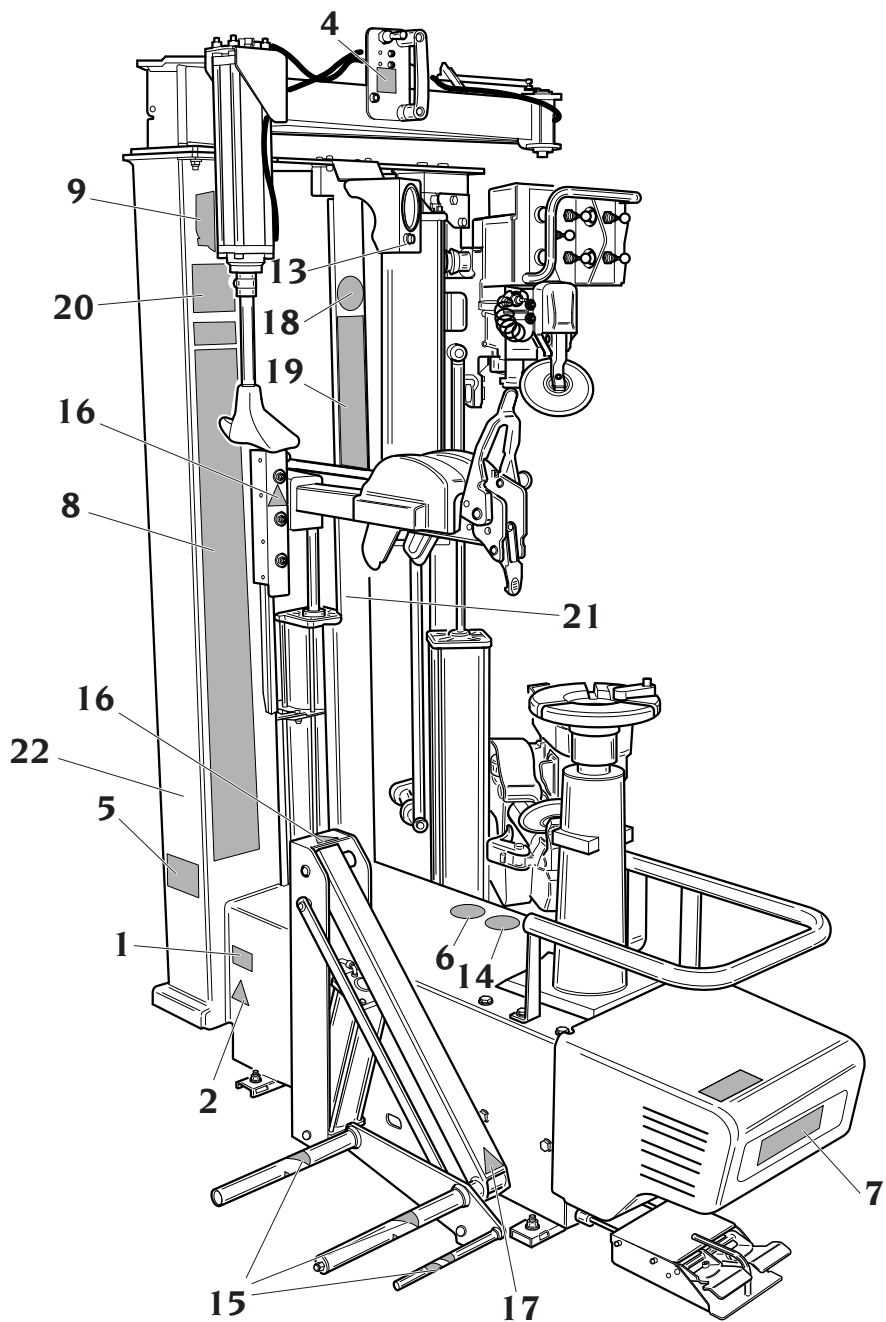
realizadas exclusivamente por personal cualificado. Los asistentes técnicos de Corghi son las personas más cualificadas. El empleador debe establecer si un empleado está cualificado para realizar cualquier reparación de la máquina con seguridad en caso de que el operador haya intentado realizar la reparación.

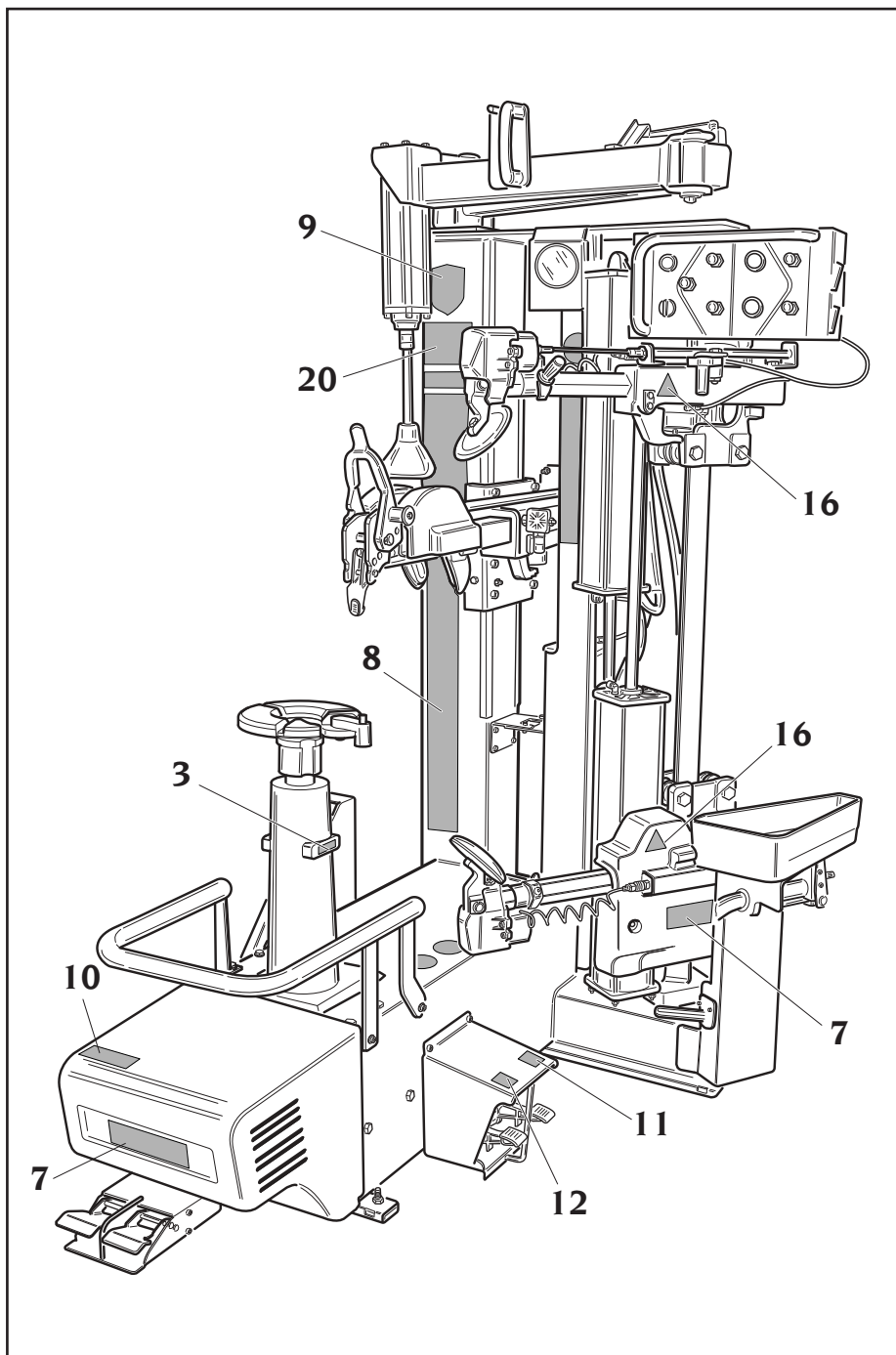
22. El operador debe prestar especial atención a las advertencias de los adhesivos puestos en el equipo antes de la puesta en funcionamiento.
23. Bloquear la llanta en el disco durante el inflado.

1.2.b. COLOCACIÓN DE ETIQUETAS

N.º	Código	Adhesivo	Descripción
1	446429		ADHESIVO, PRESIÓN EN ENTRADA MÁX. DE 16 BAR
2	446429		ADHESIVO, ATENCIÓN DEPÓSITO A PRESIÓN
3	418135		ADHESIVO, SENTIDO DE ROTACIÓN
4	446665		ADHESIVO, ETIQUETAMANDO DESBLOQUEO
5	-		ADHESIVO, N.º DE SERIE MODELO
6	4-105844		MOTOR CON INVERSOR
7	4-103881		CORGHI
8	4-122534		ARTIGLIO 5000
9	4-122231		ADHESIVO CORGHI TOUCHLESS TECHNOLOGY
10	4-104346		UP-DOWN PED. ELEVADOR (OPCIONAL)
11	461932		ROTAC. PLATO

N.º	Código	Adhesivo	Descripción
12	461933		INFLADO PED.
13	446436		DESINFLADO MANÓMETRO
14	461936		ETIQ. PROHIBIDO EL TRABAJO DE DOS OPERADORES
15	346855		BANDA DE SEGURIDAD AM./NEGR. 50X130
16	462081		PELIGRO DE APLASTAMIENTO
17	461930		PELIGRO DE APLASTAMIENTO
18	462080		ETIQ. PROTECCIÓN ACÚSTICA
19	461931		ETIQ. AVISO INFLADO
	462778		ETIQ. PELIGRO USA
20	4-122775		APROBACIÓN WDK
21	432740		CALCOMANÍA, PELIGRO DE EXPLOSIÓN MERCADO EE.UU.
21	4-141768		CALCOMANÍA, PELIGRO DE EXPLOSIÓN MERCADO CANADIENSE
22	4-121505A		CALCOMANÍA, ADVERTENCIA. MERCADO CANADIENSE





LEYENDA DE ETIQUETAS DE PELIGRO



cód. 462081 Peligro de aplastamiento



part nr 461930 Peligro de aplastamiento



Part nr 461936. Prohibido quedarse detrás de la máquina.
Un único operador está habilitado para el funcionamiento y el uso de la máquina.



pieza n.º 446442. Peligro recipiente a presión



pieza n.º 425211A. Peligro de electrocución.



pieza n.º 425083. Terminal de conexión a tierra.



pieza n.º 432740. Peligro de explosión - Mercado EE.UU.



pieza n.º 4-141768. Peligro de explosión - Mercado canadiense

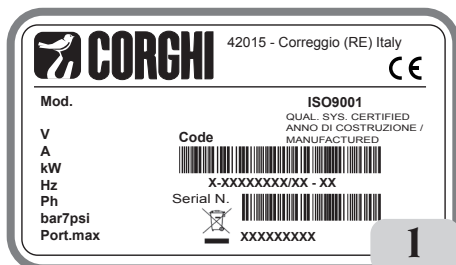


pieza n.º 4-121505A. Advertencia. - Mercado canadiense

1.2.c. CONEXIÓN ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA

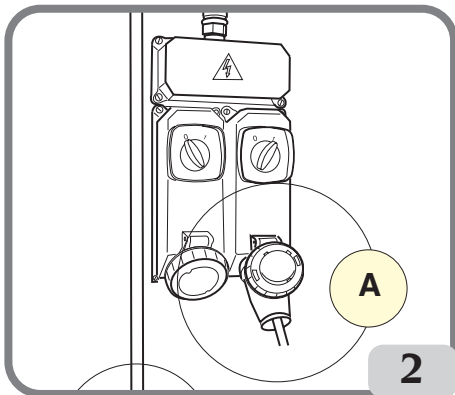
La conexión eléctrica utilizada se debe dimensionar adecuadamente:

- a la potencia eléctrica absorbida por la máquina, especificada en la correspondiente placa de datos de la máquina (Fig. 1);
- la distancia entre la máquina operadora y el punto de conexión a la red eléctrica, de forma tal que la caída de tensión, con



plena carga, no sea superior al 4% (10% en la fase de puesta en marcha) respecto del valor nominal de la tensión indicada en la placa.

- El usuario debe:
 - montar en el cable de alimentación un enchufe conforme a las normativas vigentes,
 - conectar la máquina a su propia conexión eléctrica - A Fig. 2 - provista de interruptor automático diferencial específico, con sensibilidad 30 mA;
 - montar fusibles de protección de la línea de alimentación, dimensionados según las indicaciones señaladas en la correspondiente placa de datos de la máquina (Fig. 1);
 - conectar la máquina a una toma industrial; no se permite la conexión a tomas domésticas.



ATENCIÓN

Para el funcionamiento correcto de la máquina es indispensable que ésta tenga una buena conexión a tierra.

Asegurarse de que la presión disponible y las prestaciones de la instalación de aire comprimido sean compatibles con las necesarias para el funcionamiento correcto de la máquina; ver la sección “Datos técnicos”. Para que la máquina funcione correctamente, es necesario que el campo de presión de la red de alimentación neumática no sea inferior a 8,5 bares ni superior a 16 bares y que asegure un caudal de aire superior al consumo medio de la máquina de **140 NI/min (ver datos técnicos)**.

ATENCIÓN

Para un funcionamiento correcto del aparato, el aire producido debe tratarse adecuadamente (no superior a 5/4/4 según la norma ISO 8573-1).

ES

1.2.d DATOS TÉCNICOS

- **Tipos de neumático tratados:** CONVENCIONAL – REBAJADO - RUN FLAT - BALOON - BSR
- **Rango de dimensión de las ruedas:**
 - diámetro de la llanta.....entre 13" y 28"
 - diámetro máximo neumático 1200 mm (47")
 - anchura máxima neumático15" (desde la superficie de apoyo de la rueda)
- **Dispositivo autocentrante:**
 - apoyo embridado

- centradoen cono
- bloqueo manual
- motorización.....2 velocidades motor-inversor
 - par rotación 1200 Nm
 - velocidad de rotación 7-18 rpm
- **Grupo destalonador:**
 - herramientadisco
 - posicionamiento respecto de la llanta manual de bloqueo mecánico
 - penetración guiada
 - Fuerza de destalonadura cilindro 7600N
- **Elevador de rueda (opcional):**
 - funcionamiento elevación automática / vuelco manual
 - accionamiento.....neumático
 - capacidad de elevación..... 85 kg
- **Alimentación eléctrica:**
 - 1 Ph 230 V - 0,75 kW - 50/60 Hz
 - 1 Ph 110 V - 0,75 kW - 50/60 Hz
- **Alimentación neumática:**
 - presión de trabajo:8-10 bar
- **Peso**425 kg (con elevador)
 - peso de los componentes eléctricos y electrónicos 10 kg
- **Nivel de ruido:**
 - Nivel ponderado de presión sonora A (LpA) en el puesto de trabajo< 70 dB (A)

Los valores de ruido indicados se refieren a niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. Aunque exista una relación entre niveles de emisión y niveles de exposición, esta no puede utilizarse de modo fiable para establecer si son necesarias o no precauciones adicionales. Los factores que determinan el nivel de exposición a los que está sometido el operador incluyen la duración de la exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de ruido, etc. También los niveles de exposición permitidos pueden variar de un país a otro. En cualquier caso, esta información permitirá que el usuario de la máquina realice una mejor valoración del peligro y del riesgo.

1.2.e. PRESIÓN DEL AIRE

La máquina está dotada de una válvula limitadora de presión interna para reducir el riesgo de inflado excesivo del neumático.



PELIGRO

- PELIGRO DE EXPLOSIÓN
- No sobrepasar la presión recomendada por el fabricante del neumático. Hacer corresponder siempre las dimensiones de neumático y llanta.
- Prestar atención a eventuales lesiones.

1. No exceder estos límites de presión:

- La presión del circuito de alimentación (desde el compresor) es de **220 psi (15 bar)**.
- La presión de trabajo (indicada en el regulador) es de **150 psi (10 bar)**.
- La presión de inflado del neumático (visualizable en el manómetro) no debe superar la indicada por el fabricante en el flanco del propio neumático.

MAXIMUM INLET PRESSURE (From Compressor) 220 PSI
OPERATING PRESSURE (Gauge On Regulator) 150 PSI

4-40007

2. Accionar los chorros para el inflado de aire solo cuando se deba introducir el talón.
3. Descargar la presión del aire de la instalación antes de desconectar la alimentación eléctrica u otros componentes neumáticos. El aire se almacena en un depósito para el funcionamiento de los chorros de inflado.
4. Accionar los chorros de inflado de aire solo si la llanta está bloqueada correctamente en la desmontadora de neumáticos (cuando se indique) y el neumático está completamente montado.

1.3. CONSIDERACIONES ADICIONALES SOBRE LLANTA/ NEUMÁTICO

ES

ATENCIÓN

Las ruedas dotadas de sensores de presión y llantas o neumáticos especiales podrían requerir procedimientos de trabajo particulares. Consultar los manuales de asistencia del fabricante de las ruedas y de los neumáticos.

1.4. USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

Esta máquina se debe utilizar exclusivamente para desmontar y montar neumáticos para vehículos de/sobre llantas, utilizando las herramientas de las que está dotada. Cualquier otro uso se debe considerar impropio y puede causar accidentes.

La máquina no es adecuada para trabajar en ruedas de motocicletas.

1.5. FORMACIÓN DEL PERSONAL

1. El empleador debe proporcionar un programa para la formación de todos los empleados que trabajan en ruedas relativo a los peligros derivados del mantenimiento de las mismas y los procedimientos de seguridad que se deben respetar. Por Servicio o Mantenimiento se entiende el montaje y el desmontaje de ruedas y todas las actividades relacionadas con las mismas, como el inflado, el desinflado, la instalación, la extracción y el desplazamiento.
 - El empleador debe asegurarse de que los operadores no intervengan en las ruedas a menos que los mismos se hayan formado adecuadamente en los procedimientos correctos de mantenimiento del tipo de rueda en la que están interviniendo y en los procedimientos operativos de seguridad.
 - La información que se debe utilizar en el programa de formación incluye, como mínimo, la información contenida en el presente manual.
2. El empleador debe asegurarse de que todos los empleados demuestren y mantengan la capacidad de intervenir en las ruedas con seguridad, incluida la ejecución de las siguientes actividades:
 - Desmontaje de neumáticos (incluyendo desinflado).
 - Inspección e identificación de las componentes de la rueda de la llanta.
 - Montaje de neumáticos.
 - Uso de cualquier dispositivo de sujeción, jaula, barrera u otra instalación.
 - Desplazamiento de las ruedas de las llantas.
 - Inflado del neumático.
 - Alejarse de la desmontadora de neumáticos durante el inflado del neumático y no asomarse hacia delante durante la inspección de la rueda durante el inflado.
 - Instalación y extracción de ruedas.
3. El empleador deberá valorar la capacidad de sus empleados para realizar dichas tareas y para trabajar en las ruedas con total seguridad y deberá ofrecer una formación adicional según resulte necesario para asegurarse de que cada empleado mantenga su competencia.

1.6. CONTROLES PRELIMINARES

Antes de iniciar el trabajo, comprobar con atención que todos los componentes de la máquina, en particular las piezas de goma o de plástico, estén en su sitio, en buenas condiciones y que funcionen correctamente. Si, durante la inspección, se encuentran daños o un desgaste excesivo, independientemente de la magnitud, sustituir o reparar inmediatamente el componente.

1.7. DURANTE EL USO

En caso de que se perciban ruidos extraños o vibraciones inusuales, si un componente o sistema no funciona correctamente, o si se observa algo raro, interrumpir inmediatamente el uso de la máquina.

- Identificar la causa y tomar las medidas necesarias para solucionar el inconveniente.
- Si es necesario, contactar con el supervisor.

No permitir que las personas presentes se queden a una distancia inferior a 6 metros (20 pies) de la máquina.

Para detener la máquina en caso de emergencia es necesario:

- Desconectar el enchufe de alimentación;
- interrumpir la red de alimentación del aire comprimido desconectando el tubo de alimentación.

2. TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y DESPLAZAMIENTO

Condiciones de transporte de la máquina

La desmontadora de neumáticos debe transportarse en su embalaje original y mantenerse en la posición que se indica en el embalaje mismo.

- Dimensiones del embalaje:

- anchura 1150 mm
- profundidad 1950 mm
- altura 2100 mm

- Peso con embalaje de madera:

- Versión estándar 520 kg

Condiciones ambientales para el transporte y almacenamiento de la máquina

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

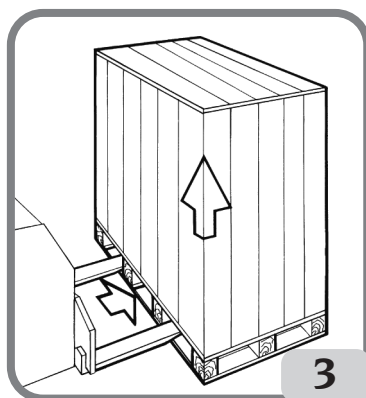
ATENCIÓN

Se recomienda no sobreponer otros bultos sobre el embalaje a fin de evitar daños en el mismo.

Traslado

Para desplazar la máquina embalada, introducir las horquillas de una carretilla elevadora en las correspondientes cavidades presentes en la base del embalaje (palé) (Fig. 3).

Para desplazar la máquina tomar como referencia el Capítulo "ELEVACIÓN/DESPLAZAMIENTO".



ES

ATENCIÓN

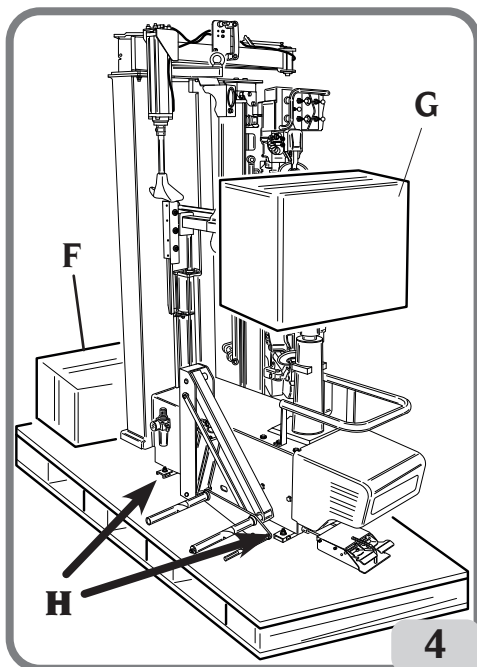
Conservar los embalajes originales para eventuales transportes futuros.

3. MONTAJE/DESPLAZAMIENTO

ATENCIÓN

Prestar mucha atención durante el desembalaje, el montaje, el desplazamiento y la instalación de la máquina como se indica a continuación. El incumplimiento de las instrucciones puede causar Daños en la máquina y comprometer la Seguridad de los operadores.

- Liberar la máquina de la parte superior del embalaje de cartón y asegurarse de que no haya sufrido daños durante el transporte; localizar los puntos de fijación (H, fig. 4) en el palé.



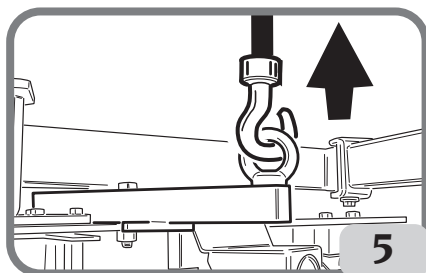
3.1. ELEVACIÓN/ DESPLAZAMIENTO

ATENCIÓN

Antes de quitar la máquina del palé, asegurarse de que se hayan retirado del mismo los elementos mostrados a continuación.

- Dotación (F, Fig. 4)
- Grupo T.I. (opcional) (G, Fig. 4)

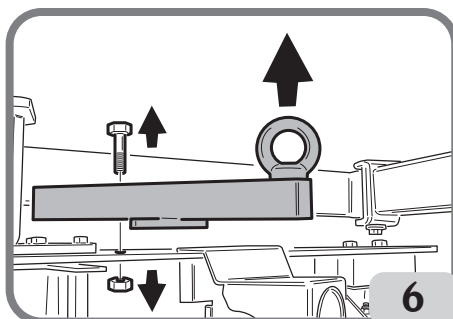
Para levantar la máquina del palé, quitar los tornillos del pie de fijación (H, Fig. 4) y asegurarla mediante la brida de elevación (Fig. 5). Este punto de elevación debe utilizarse cada vez que se desea cambiar el lugar de instalación de la máquina misma.



Se recuerda que esta operación debe efectuarse sólo previa desconexión de la máquina de las redes eléctrica y neumática de alimentación.

3.2. INSTALACIÓN

- Quitar la abrazadera de elevación des-
enroscando los tornillos y las arandelas
(fig.6)
- Conectar la máquina a la red eléctrica y
a la alimentación del aire comprimido.
- T.I. (opcional): ver el manual de instalación
específico.



4. ESPACIO DE INSTALACIÓN

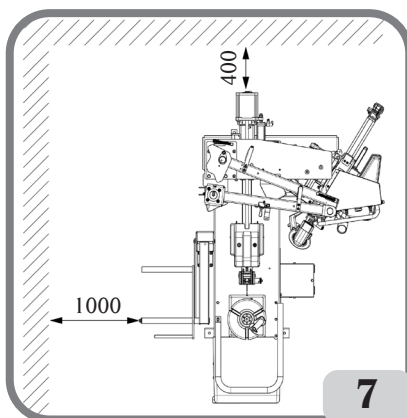
⚠ ATENCIÓN

Instalar la máquina conforme a todas las normas sobre la seguridad aplicables, incluidas las emitidas por la OSHA, pero no limitadas a las mismas.

No instalar la máquina en lugares exteriores. Está diseñada para el uso en ambientes cerrados y protegidos.

Instalar la desmontadora de neumáticos en la posición de trabajo deseada, conforme a las tolerancias mínimas indicadas en la **fig.7**

La superficie de apoyo debe tener una capacidad mínima de 1000 kg/m².



ES

⚠ PELIGRO

PELIGRO DE EXPLOSIÓN O DE INCENDIO. No utilizar la máquina en áreas en las que podría verse expuesta a vapores inflamables (gasolina, disolventes para pinturas, etc.). No instalar la máquina en una zona estrecha ni colocarla por debajo del nivel del suelo.



ADVERTENCIA

IMPORTANTE: para el uso correcto y seguro del equipo, se aconseja un valor de alumbrado mínimo en el ambiente de 300 lux.

Condiciones del ambiente de trabajo

- Humedad relativa 30% ÷ 95% sin condensación.
- Temperatura 0°C ÷ 50°C.

5. DESCRIPCIÓN DE ARTIGLIO 5000

Artiglio 5000 es una desmontadora de neumáticos universal de funcionamiento electro-neumático para ruedas de turismos, todoterrenos y vehículos comerciales ligeros.

Artiglio 5000 permite destalonar, desmontar y montar con facilidad cualquier tipo de neumáticos con un diámetro de la llanta de 13" a 28".

Se han aportado mejoras adicionales con el fin de:

- reducir el esfuerzo físico del operador;
- garantizar la integridad de llanta y neumático;
- automatizar todo lo posible las operaciones confiadas hasta ahora a la manualidad del operador.

Cada máquina está provista de una placa Fig. 8 en la cual aparecen indicadas las características de identificación de la misma, además de algunos datos técnicos.

En particular, además de los datos del fabricante, en la placa se indican:

Mod. - Modelo de la máquina;

V - Tensión de alimentación en Voltios;

A - Corriente absorbida en Amperios;

kW - Potencia absorbida en kW;

Hz - Frecuencia en Hz;

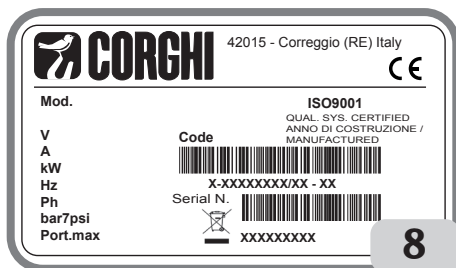
Ph - Número de fases;

bar - Presión de trabajo en bares;

Serial N. - Número de serie de la máquina;

ISO 9001 - Certificación del Sistema de Calidad de la sociedad;

CE - Marca CE.

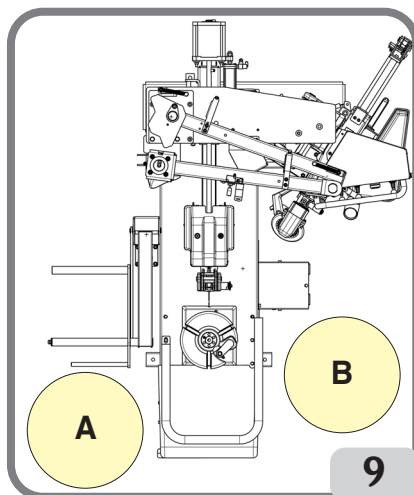


5.1. POSICIÓN DEL OPERADOR

Figura 9 ilustra la posición del operador durante las diversas fases de trabajo:

A Descarga y carga de rueda

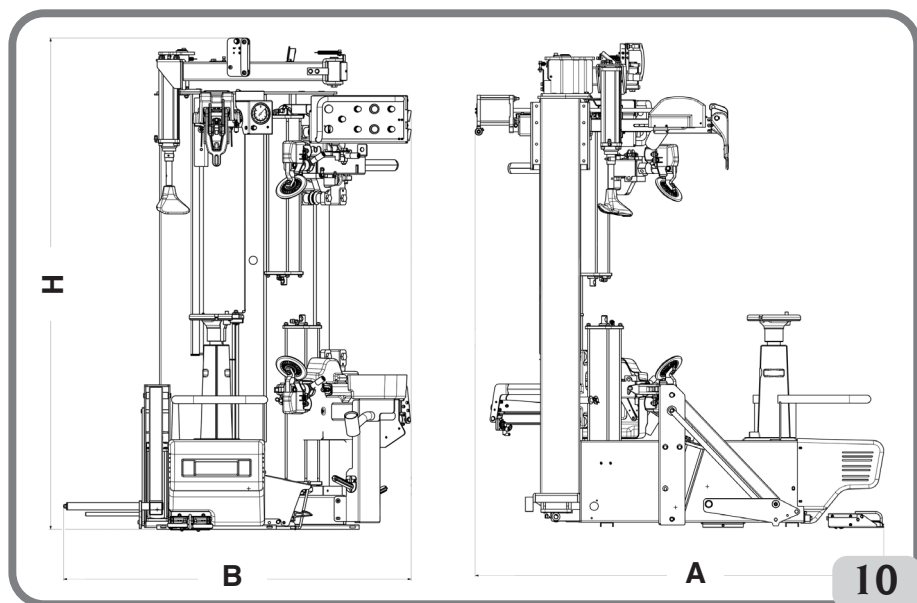
B Desmontaje / montaje / inflado de rueda



ATENCIÓN

En estas condiciones, el operador puede alejarse, supervisar y controlar cada operación de trabajo e intervenir en caso de eventos fortuitos o imprevistos.

5.2. DIMENSIONES TOTALES



ES

- Profundidad (con elevador) A = 1575 mm
- Anchura (con elevador) B = 1315 mm
- Altura máxima..... H = 1860 mm

5.3. COMPONENTES DEL EQUIPO (PRINCIPALES ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA)

Las principales partes de la máquina se indican en las fig. 11a - 11b.

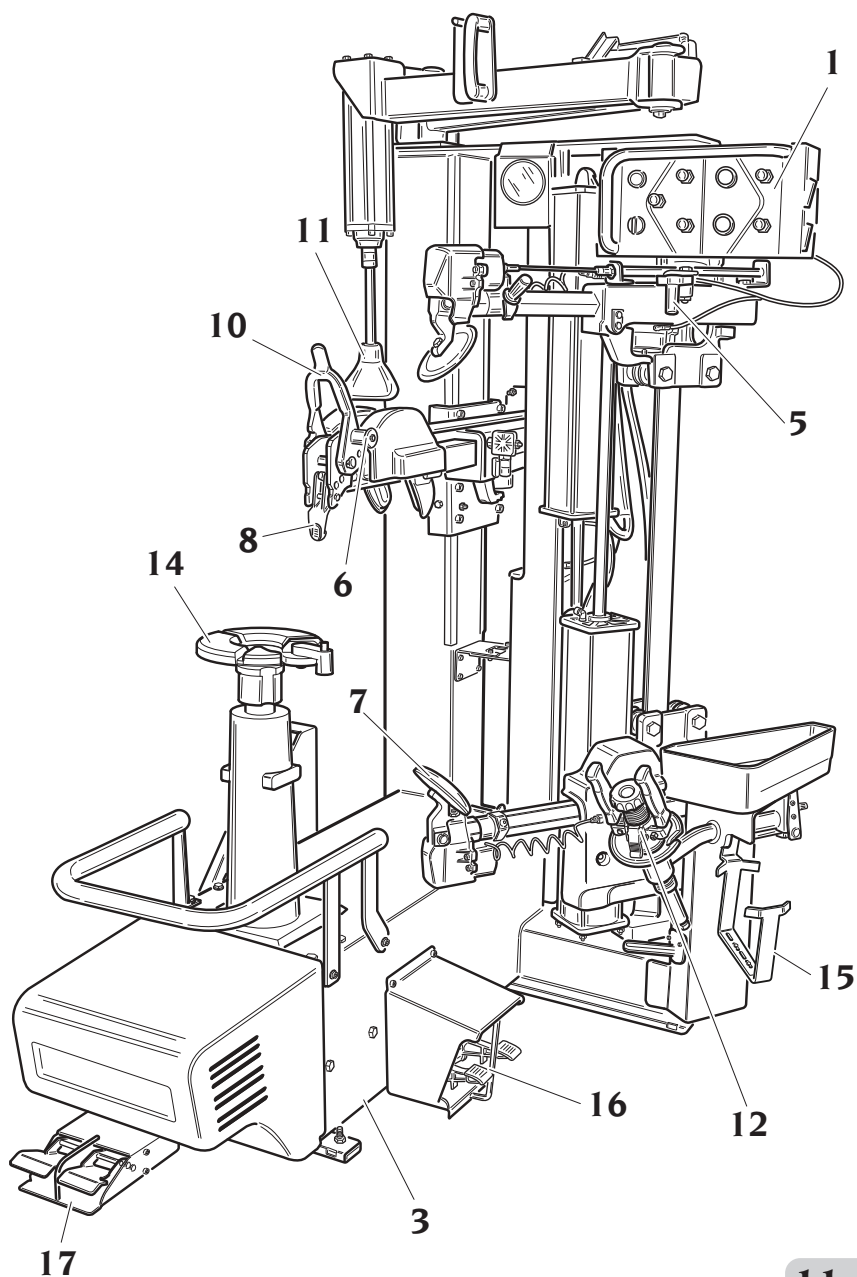
- 1) Consola de mando
- 2) Manómetro con pulsador de desinflado
- 3) Chasis
- 4) disco destalonador superior
- 5) palanca de apertura de brazo destalonador superior
- 6) pestillo de apertura cierre herramienta de montaje
- 7) disco destalonador inferior
- 8) herramienta móvil
- 9) cabezal portaherramientas
- 10) herramienta fija
- 11) prensatalón
- 12) manilla de centrado
- 13) elevador de rueda (opcional)
- 14) disco
- 15) soporte de grasa
- 16) grupo de pedales
- 17) grupo de pedales de elevador de rueda (opcional)
- 18) filtro regulador
- 19) depósito (opcional)
- 20) T.I. (opcional)
- 21) Uña inferior para montaje de talón inferior

ATENCIÓN

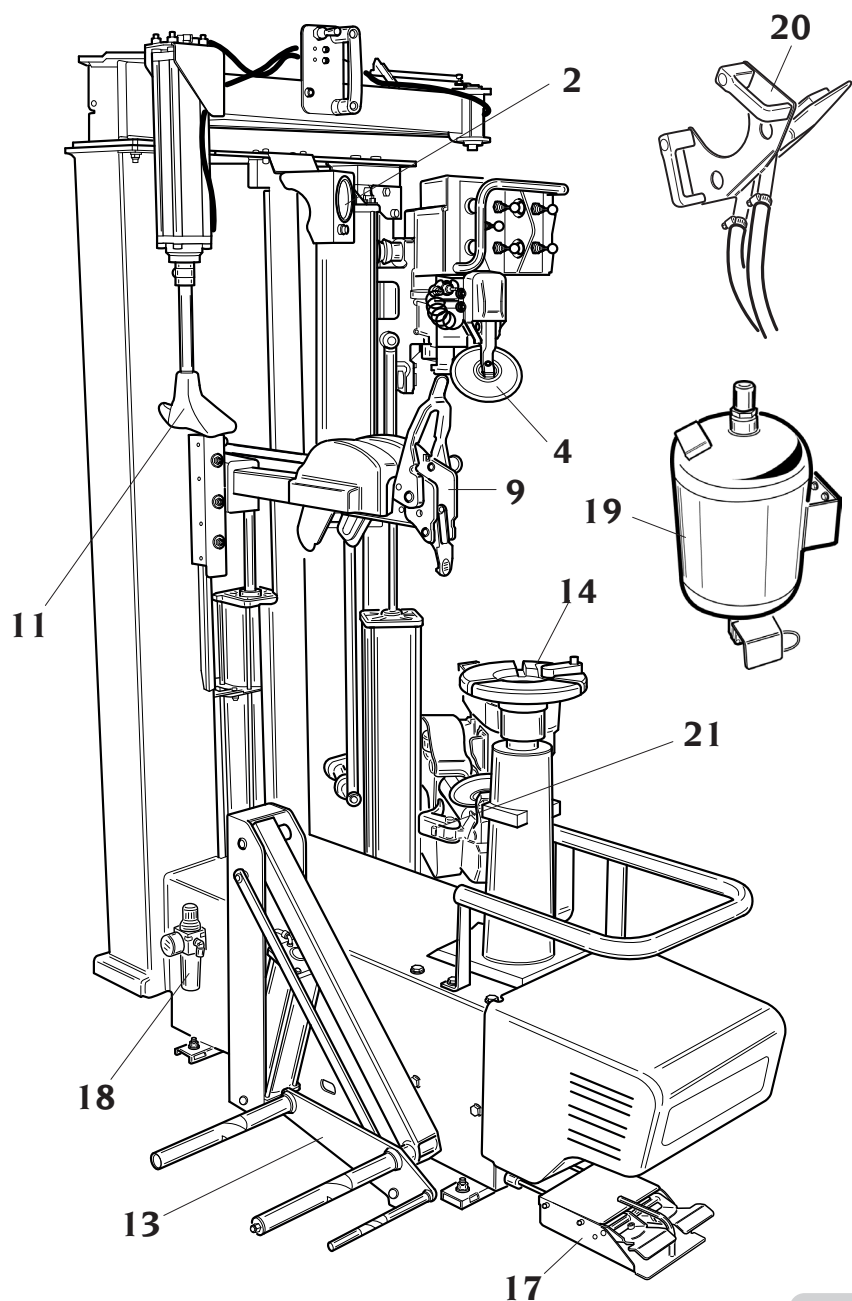
¡Conozca su máquina! saber exactamente cómo funciona es la mejor manera de garantizar seguridad y prestaciones. Aprenda las funciones y la posición de todos los mandos.

Controle atentamente que todos los mandos funcionen correctamente.

La máquina debe ser instalada y utilizada de manera correcta, y el mantenimiento debe realizarse regularmente para evitar accidentes y daños.



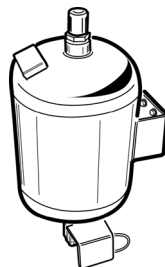
11a



11b

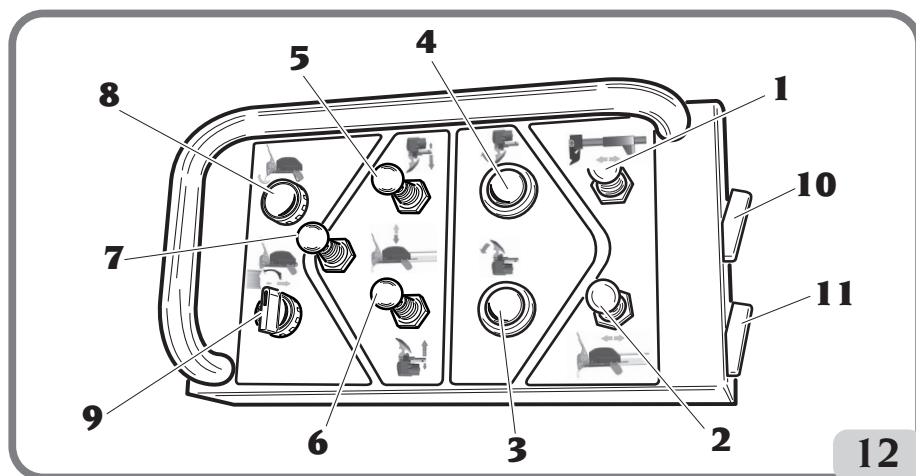
⚠ ATENCIÓN

En referencia a las características técnicas, las advertencias, el mantenimiento y cualquier otra información relativa al depósito de aire (opcional), consultar el correspondiente Manual de uso y mantenimiento que se suministra con la documentación del accesorio.

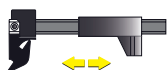


5.4. MANDOS

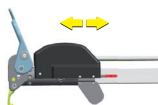
5.4.a. CONSOLA DE MANDO (FIG. 12)



ES



1-Palanca de mando movimiento horizontal discos destalonadores superior e inferior simultáneo.



2 - Palanca de mando de movimiento horizontal de cabezal portaherramientas.



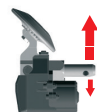
3 - Pulsador de mando de penetración destalonador inferior



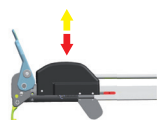
4 - Pulsador de mando de penetración destalonador superior



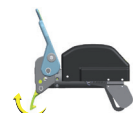
5 - Palanca de mando movimiento vertical disco destalonador superior.



6 - Palanca de mando movimiento vertical disco destalonador inferior.



7 - Palanca de mando de movimiento vertical de cabezal portaherramientas.



8 - Pulsador de accionamiento herramienta móvil para selección de talón superior.



9 - Selector de accionamiento herramienta móvil para desmontaje de talón superior.

10 - Pulsador de desbloqueo de movimiento horizontal discos destalonadores superior e inferior.

11 - Pulsador de desbloqueo de movimiento horizontal de cabezal portaherramientas.

5.4.b. GRUPO DE PEDALES (FIG. 13)

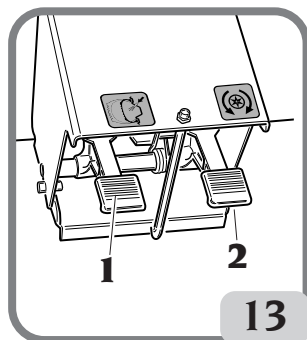


1 - Pedal de inflado.



2 - Pedal de rotación autocentrante.

El pedal presenta 4 posiciones distintas de funcionamiento,



13

cada una de las cuales corresponde a una velocidad de rotación:

- pedal levantado (posición inestable): rotación lenta en sentido antihorario. Si el pedal se mantiene levantado durante más de 4 segundos, la rotación se vuelve más rápida (siempre en sentido antihorario).
- pedal en posición de reposo (posición estable): dispositivo autocentrante detenido
- pedal ligeramente pisado hacia abajo (posición inestable): rotación lenta en sentido horario
- pedal pisado a fondo hacia abajo (posición inestable): rotación rápida en sentido horario

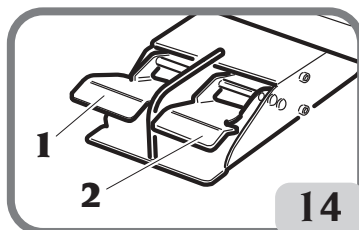
5.4.c. GRUPO DE PEDALES RUEDA (opcional) FIG. 14



- 1 - Pedal pisado (posición inestable): subida de la rueda con hombre presente

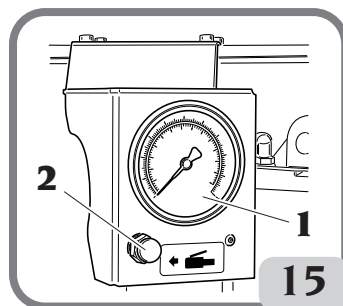


- 2 - Pedal pisado (posición inestable): bajada de la rueda con hombre presente



5.4.d. MANÓMETRO CON PULSADOR DE DESINFLADO (FIG. 15)

- 1- Manómetro con visualización de presión de aire con regulación de pedal
- 2- Pulsador de desinflado



ES

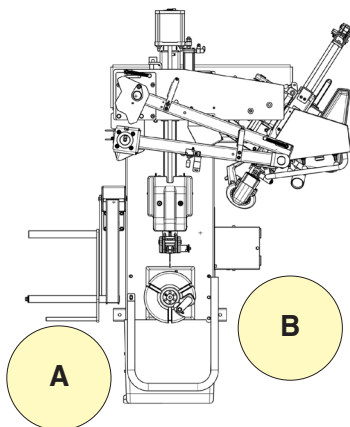
6. PROCEDIMIENTOS BÁSICOS - USO

ATENCIÓN

PELIGRO DE APLASTAMIENTO:

Algunas partes de la máquina, como el grupo del cabezal, los destalonadores y el grupo autocentrante se mueven autónomamente. No acercarse a las piezas en movimiento de la máquina.

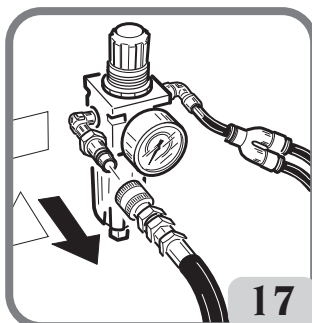
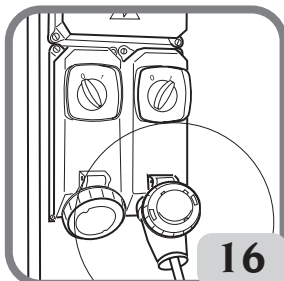
Operar exclusivamente por los puntos indicados en el apartado correspondiente.



ATENCIÓN

RIESGO DE LESIONES

Antes de utilizar la máquina: Desconectar la alimentación eléctrica Fig. 16; Aislar el circuito del aire comprimido desconectando el tubo de alimentación (conector de desconexión rápida) Fig. 17.



ATENCIÓN

Para prevenir daños o movimientos involuntarios de la máquina, se recomienda utilizar exclusivamente accesorios y recambios originales.

6.1. CONTROLES PRELIMINARES

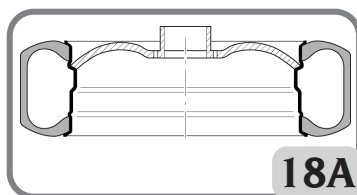
Comprobar en el manómetro del grupo filtro regulador la presencia de una presión mínima de 8 bares.

Si la presión es inferior al nivel mínimo, algunas funciones de la máquina pueden estar limitadas o ser insuficientes.

Una vez restablecida la presión correcta, la máquina recuperará en su totalidad las funciones. Comprobar que la conexión de la máquina a la red eléctrica y neumática se haya efectuado correctamente.

6.2. ESTABLECER POR QUÉ LADO DE LA RUEDA DESMONTAR EL NEUMÁTICO

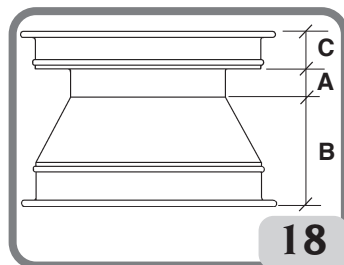
Ver Fig. 18. Identificar en la llanta la posición del canal
A. Identificar la anchura mayor B y la anchura menor C. El neumático debe montarse o desmontarse con la rueda colocada en el autocentrante y con el lado de la anchura menor C dirigido hacia arriba.



ATENCIÓN

Ver el apartado "TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS PARA CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA" en el presente manual.

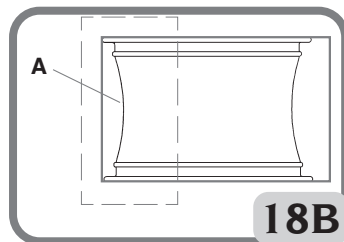
Cuando se trabaja con llantas "fácilmente deformables" (es decir, un orificio central con bordes finos y salientes, ver la Fig. 18A), se recomienda utilizar la brida universal para llantas ciegas (ver el apartado "TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS PARA CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA" en el presente manual).



ES

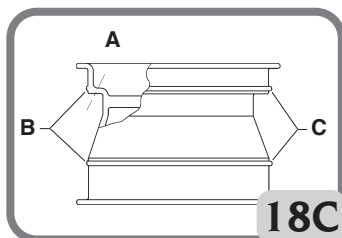
RUEDAS ESPECIALES

Ruedas con llantas de aleación: algunas ruedas con llantas de aleación presentan un canal de la llanta A mínimo o no presentan ningún canal - Fig. 18B. Dichas llantas no están aprobadas por las normas del DOT (Department of Transportation - Departamento de transportes). La sigla DOT certifica la conformidad de los neumáticos con las normas de seguridad adoptadas por los Estados Unidos y Canadá (dichas ruedas no se pueden comercializar en estos mercados).

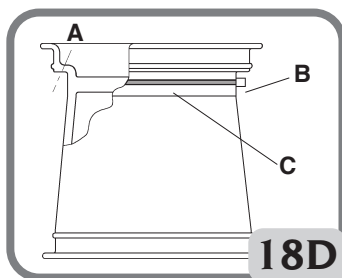


Ruedas de altas prestaciones (curvatura asimétrica)

- Fig. 18C algunas ruedas europeas presentan llantas con curvaturas muy acentuadas C, excepto en el orificio de la válvula A en cuyo lado la curvatura es más ligera B. En estas ruedas, la destalonadura se debe hacer primero a la altura del orificio de la válvula, tanto en el lado superior como en el inferior.



Ruedas con sensor de presión - Fig. 18D. Para intervenir correctamente en dichas ruedas y evitar dañar el sensor (que está incorporado en la válvula, fijado al cinturón, pegado dentro del neumático, etc.), es necesario respetar los procedimientos adecuados de montaje/desmontaje (consultar "Procedimiento aprobado de montaje/desmontaje para neumáticos runflat y UHP").



ATENCIÓN

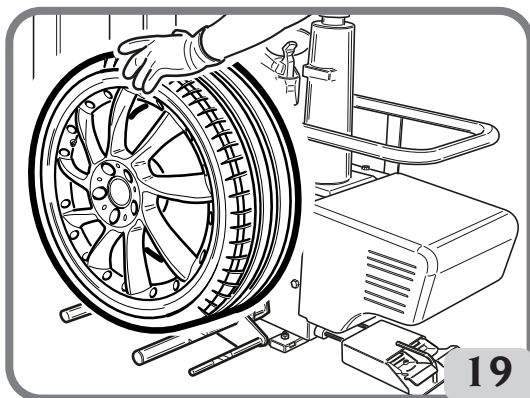
Retirar los pesos viejos presentes en la llanta antes de comenzar las operaciones de trabajo.

6.3. CARGA DE LA RUEDA

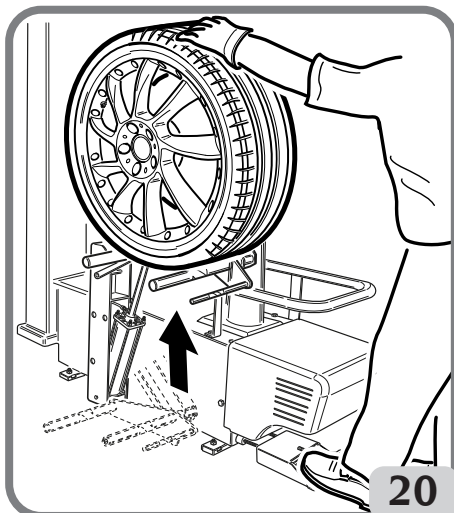
! ATENCIÓN

Accionar los pedales del elevador solo durante las fases de carga-descarga de la rueda.
¡No deben pisarse durante otras fases de trabajo!

- Cargar la rueda en el elevador (Fig. 19).



- Levantar la rueda accionando el pedal UP (Fig. 20).

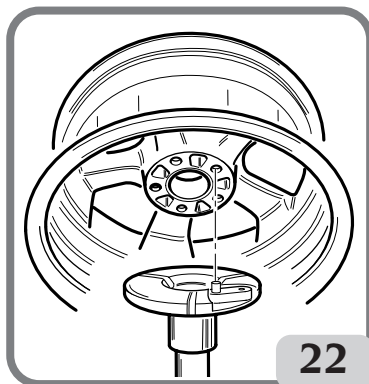


- Cargar manualmente la rueda en el autocentrante y bajar el elevador usando el pedal DOWN (Fig. 21).



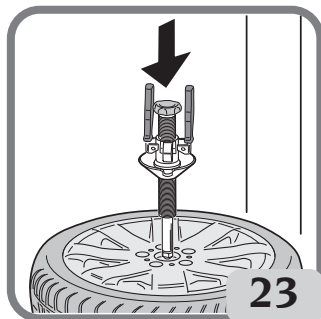
ES

- El posicionamiento de la rueda en el autocentrante debe prever también el centrado del perno móvil, situado radialmente en el autocentrante, en uno de los orificios previstos para los pernos de fijación (Fig. 22).

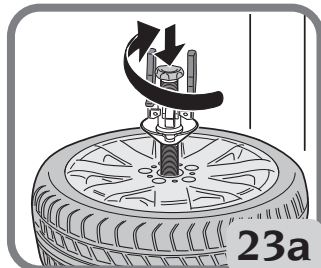


6.4. BLOQUEO DE LA RUEDA EN EL AUTOCENTRANTE

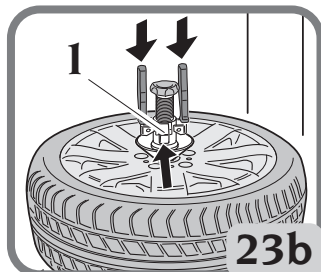
- Introducir la manilla de bloqueo en el orificio central de la rueda (Fig. 23).



- Girar la manilla para permitir el enganche correcto con el autocentrante (Fig. 23a).



- Aproximar manualmente el cono de centrado a la llanta accionando los topes "1" (Fig. 23b).



- Apretar el dispositivo de bloqueo girando la manilla en sentido horario (Fig. 23c).

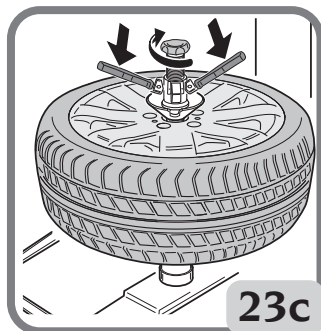
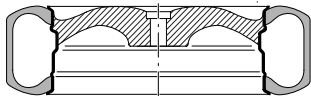
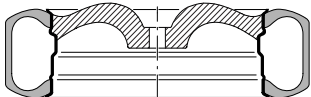
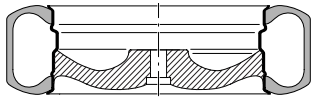
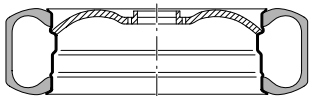
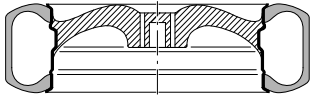
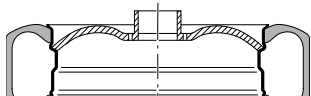


TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS DE CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA

	A Llanta estándar
	B Llanta de canal profundo
	C Llanta de canal invertido
	D Llanta pick-up
	E Llanta sin orificio central
	F Llanta con centro abierto

ES



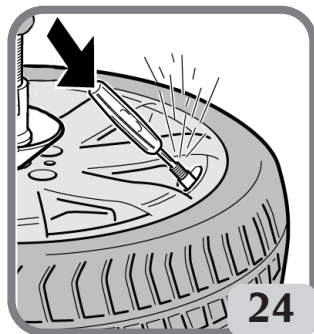
ATENCIÓN

PUNTO DE APLASTAMIENTO - PARTES EN MOVIMIENTO. Riesgo de lesiones debidas a aplastamiento.

Mantener alejadas las manos de la manilla o del cono durante el bloqueo

6.5. DESINFLADO DEL NEUMÁTICO

Desinflar por completo el neumático accionando la válvula (Fig. 24).



6.6. DESTALONADURA

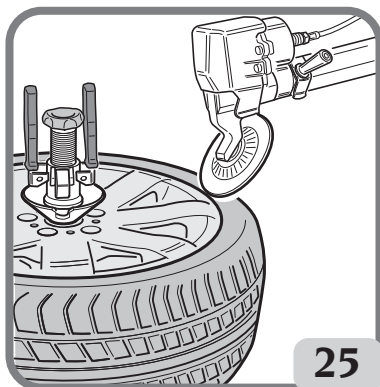
ATENCIÓN	ATENCIÓN	ATENCIÓN
MANTENER LAS MANOS Y OTRAS PARTES DEL CUERPO LEJOS DE LAS PIEZAS EN MOVIMIENTO	MANTENER LOS PIES LEJOS DEL DESTALONADOR Y EL ELEVADOR	NO REALIZAR LA DESTALONADURA SI HAY AIRE EN EL NEUMÁTICO

ATENCIÓN

Quitar completamente el aire del interior del neumático antes de continuar. No realizar la destalonadura antes de haber quitado completamente el aire presente en el neumático. La falta de extracción del aire puede provocar lesiones al operador o daños al equipo, al neumático o a la rueda.

1-Posicionamiento del destalonador superior (fig. 25)

- Accionar la palanca del grupo destalonador superior para bajarlo de la posición de reposo a la posición de trabajo.
- Accionar primero el pulsador (Fig. 12) y a continuación la palanca para acercar el disco a la llanta.



ATENCIÓN

Con esta maniobra, se logra desplazar simultáneamente los dos brazos; luego, comprobar que el brazo inferior se encuentre en posición de reposo, completamente abajo.

- Una vez alcanzada la distancia preestablecida (entre el borde de la llanta y el disco destalonador, se recomienda mantener una distancia de 2-3 mm), soltar el pulsador y la palanca para bloquear el desplazamiento horizontal.

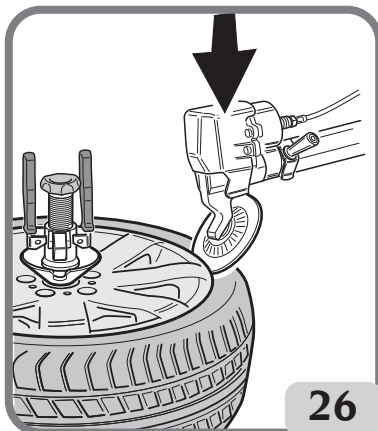
2 – Destalonadura

- Accionar la palanca  y precargar el disco destalonador (fig. 26). Se recomienda una precarga de 5 mm en el achatamiento del neumático de 5 mm.
- Presionar el pulsador  de penetración del disco destalonador superior (Fig. 27).

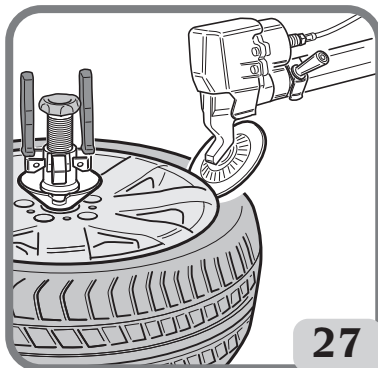
- Engrasar el talón para facilitar la operación de destalonadura (Fig. 28).

- Pisar el pedal (2, fig. 29) para girar el plato auto-centrante.
- Accionar el mando  a golpes para bajar el disco destalonador y quitar completamente el talón del alojamiento de la llanta (Fig. 29).

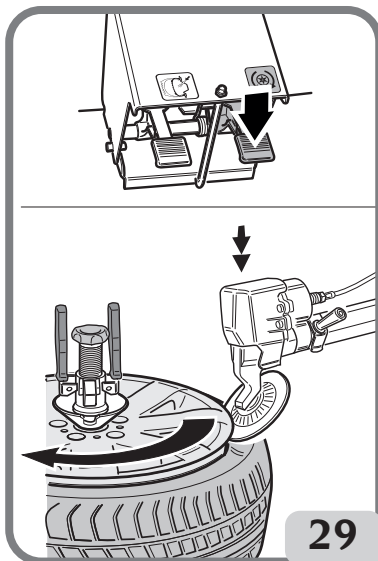
- Realizar al menos  tación completa para obtener la destalonadura completa.
- Accionar la palanca  hacia arriba para detener automáticamente la penetración, alejar el disco de la zona de trabajo y llevar todo el grupo hacia arriba, soltándolo de la zona de trabajo. Es posible abrir el brazo accionando la palanca (fig. 30) para liberar aún más la zona de trabajo.



26

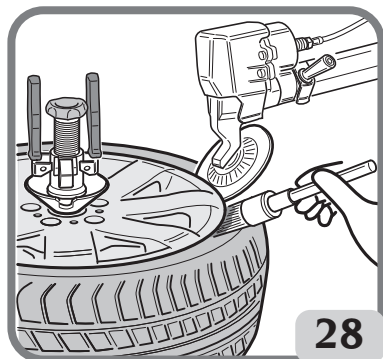


27

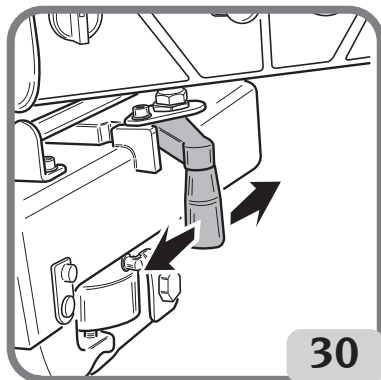


29

ES



28



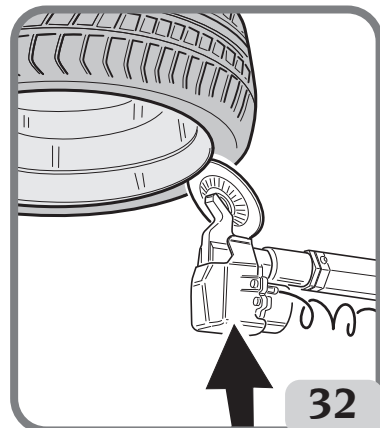
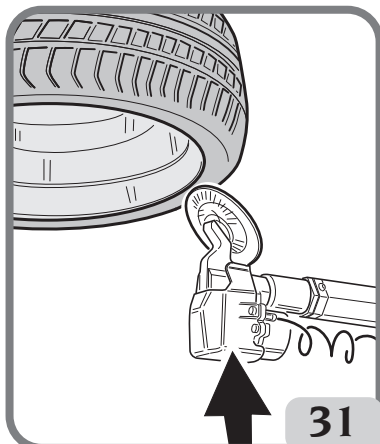
3- Posicionamiento del destalonador inferior.



- Accionar la palanca del grupo destalonador inferior para subirlo de la posición de reposo a la posición de trabajo (Fig. 31).

NOTA: La posición horizontal correcta del brazo inferior se ha obtenido automáticamente colocando el brazo superior.

Entre el borde de la llanta y el disco destalonador, se recomienda una distancia de 2-3 mm



4 – Destalonadura inferior.



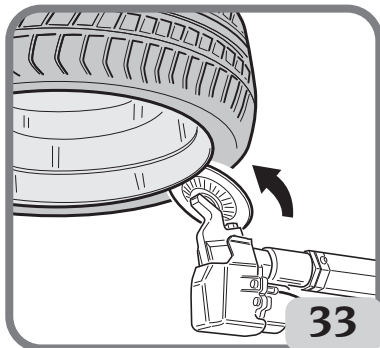
- Accionar la palanca y precargar el disco destalonador (Fig. 32).

Se recomienda una precarga con un achatamiento del neumático de 5 mm aproximadamente.



- Presionar el pulsador de penetración del disco destalonador inferior (Fig. 33).

- Engrasar el talón para facilitar la operación de destalonadura (Fig. 34).



- Pisar el pedal (2, fig. 13) para girar el plato autocentrante.



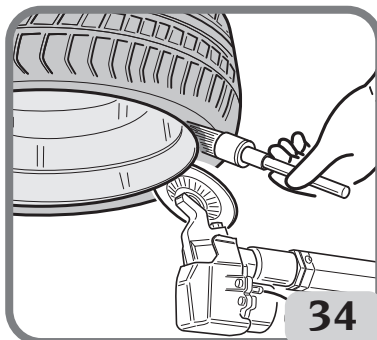
- Accionar el mando a golpes para subir el disco destalonador y quitar completa-

mente el talón del alojamiento de la llanta (Fig. 35).

- Realizar al menos una rotación completa para obtener la destalonadura.



- Accionar la palanca hacia abajo para detener automáticamente la penetración, alejar el disco de la zona de trabajo y llevar todo el grupo hacia abajo, soltándolo de la zona de trabajo.

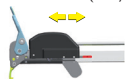


6.7. DESMONTAJE

- Accionar la palanca del grupo del cabezal hacia abajo para bajar el cabezal de la posición de reposo a la posición de trabajo.

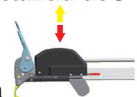


- Accionar primero el pulsador (11, Fig. 12) y a con-



tinuación la palanca para acercar la herramienta móvil a la llanta (Fig. 36).

Entre el borde de la llanta y el disco destalonador, se recomienda una distancia de 3-4 mm.

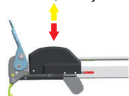


- Accionar la palanca para introducir completamente la herramienta móvil bajo el talón (Fig. 37).

- Mantener presionado el pulsador para enganchar el talón (Fig. 38).

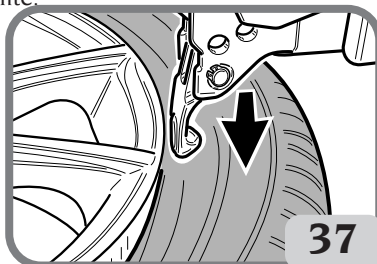
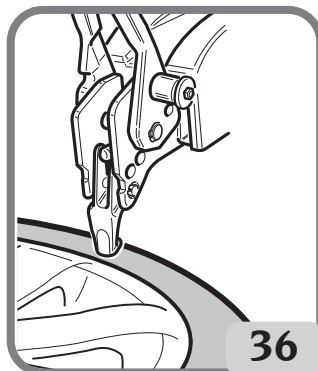
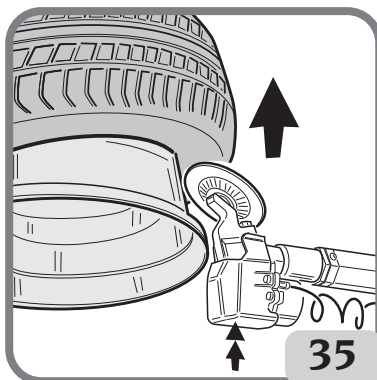


- Pisar el pedal (2, fig. 13) para girar el plato autocentrante. Si es necesario, bajar más el cabezal accionando



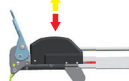
el mando .

- Después de haber enganchado el talón (Fig. 39),



ES

soltar el pulsador  para hacer que la herramienta vuelva a la posición de reposo.

- Accionar la palanca  para levantar la herramienta móvil hasta que la línea horizontal de la herramienta sea completamente visible (Fig. 40-41).

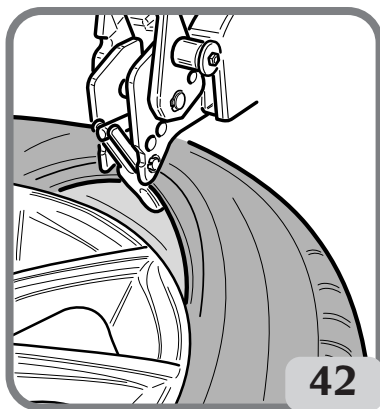
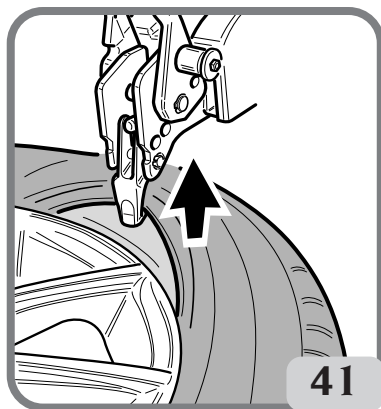
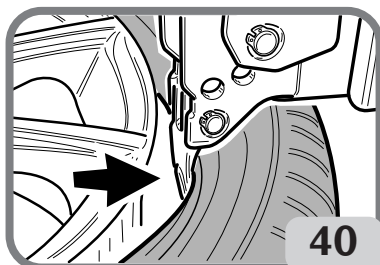
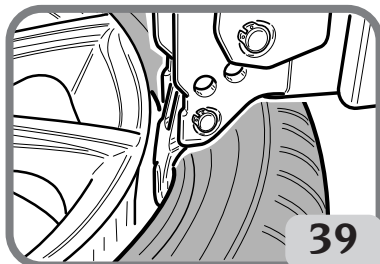
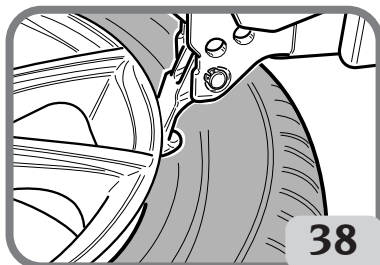
- Asegurarse de que la parte inferior del neumático esté destalonada completamente; en caso contrario, repetir la operación de destalonadura inferior.

- Asegurarse de que el talón a 180° respecto a la herramienta se encuentre en el canal; en caso contrario, utilizar el prensatalón para facilitar su colocación.

- Girar el selector  (Fig. 42).

- Para facilitar el desmontaje, servirse del disco inferior del destalonador, presionando y levantando el neumático, para quitar tensión en la uña móvil.

- Manteniendo girado el selector , pisar el pedal (2, fig. 13) para girar el au-



tocentrante y desmontar de la llanta la parte superior del neumático (Fig. 43). Si es necesario, levantar ligeramente el cabezal accionando el

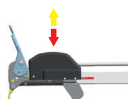


mando para completar la extracción del talón superior.



- Soltar el selector y el pedal (2, fig. 13).

- Desenganchar manualmente el neumático de la uña móvil.



- Accionar la palanca hacia arriba para alejar la herramienta móvil del área de trabajo y soltar el grupo del cabezal.

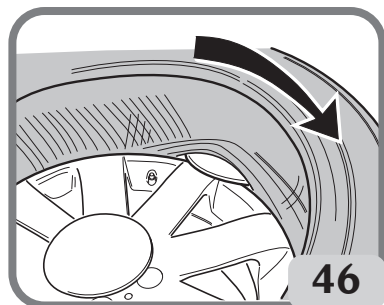
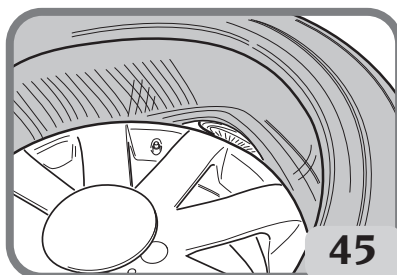
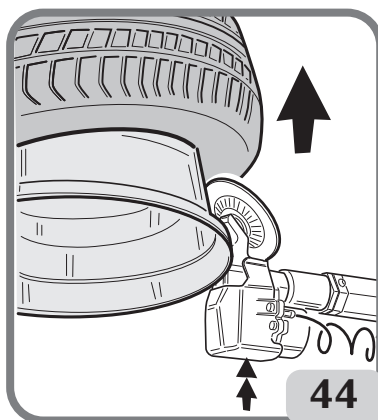
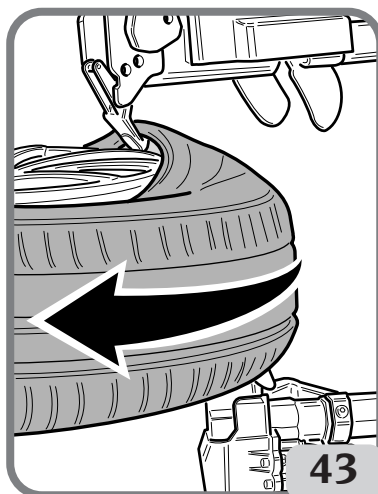


- Accionar la palanca y desplazar hacia arriba el disco destalonador inferior (Fig. 44) hasta 5 mm por encima del borde superior de la llanta (Fig. 45).

- Pisar el pedal (2, fig. 13) para girar el autocentrante



y presionar el pulsador para accionar la penetración del destalonador inferior (Fig. 46).



- Si es necesario, con el mando , levantar ligeramente el disco destalonador inferior para sacar completamente el talón de la llanta.



ES

6.8. MONTAJE

ATENCIÓN

Verificar siempre en términos de compatibilidad la adecuada combinación entre neumático y llanta (neumático tubeless en llanta tubeless; neumático tube type en llanta tube type) y las correctas dimensiones geométricas (diámetro de ensamble, anchura de sección, Off-Set y tipo de perfil del salidizo) antes de efectuar el montaje.

Controlar también que las llantas no hayan sufrido deformaciones, no presenten los agujeros de fijación ovalizados, no estén incrustadas ni oxidadas y que no haya rebabas cortantes en los agujeros de la válvula.

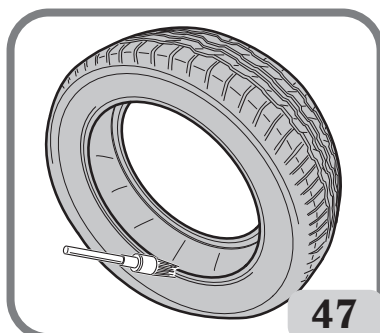
Asegurarse de que el neumático esté en buenas condiciones y que no tenga ningún tipo de avería.

- 1- Lubricar meticulosamente los flancos del neumático a lo largo de toda la circunferencia del talón inferior y superior (Fig. 47).

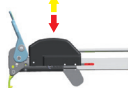


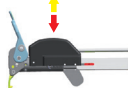
- 2- Accionar el mando  para alejar el disco inferior del destalonador de la zona de trabajo.

- 3- Colocar manualmente el neumático de modo que el hombro superior de la llanta sobrepase el talón inferior y vaya por el canal.

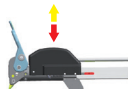


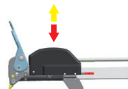
- 4- Tirar del pomo (1, Fig. 48) y bajar manualmente la herramienta de montaje asegurándose de que se acople en el eje inferior.

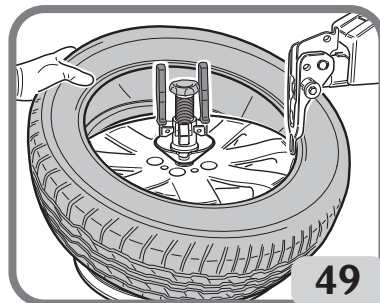
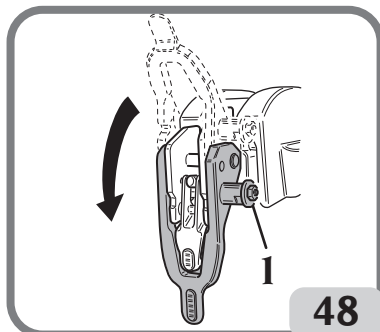


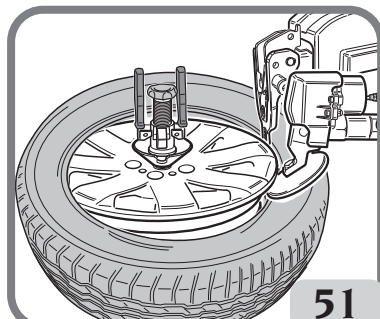
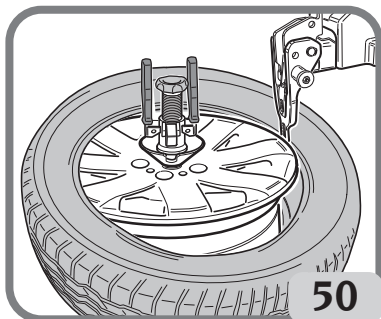
- 5- Accionar la palanca  hacia abajo para hacer presión en el neumático.

- 6- Mantener ligeramente presionada la sección del neumático con el talón inferior aún no introducido en la llanta y girar el autocentrante hasta introducir completamente el primer talón (fig. 49).



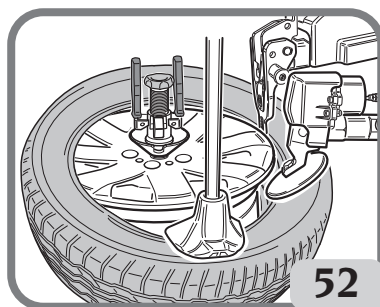
- 7- accionar la palanca  hacia abajo para poner la herramienta de montaje como se muestra en la figura 50.





- 8 - Accionar la palanca  para bajar el disco destalonador superior hasta el nivel del canal de la llanta, colocar el neumático en su posición (fig. 51) y presionar el pulsador para accionar la penetración del disco superior.

- 9- Empujar el neumático bajo el nivel del hombro.



- 10- Utilizar el prensatalón (Fig. 52) y, si es necesario, pinzas de prensatalón, en el hombro de la llanta, asegurándose de que el talón superior se encuentre en el canal.



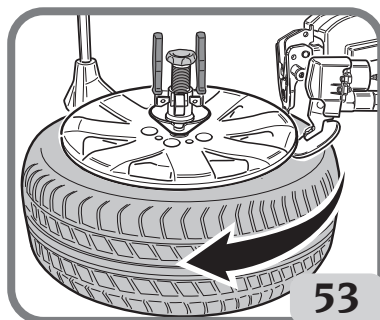
ATENCIÓN

Prestar atención a eventuales lesiones. Asegurarse de que el talón superior esté cargado correctamente en la herramienta antes de realizar el montaje.

- 11- Presionar el pedal (2, fig. 13) para iniciar la rotación hasta que se haya montado el segundo talón (Fig. 53).

- 12- Quitar las pinzas del prensatalón o el prensatalón.

- 13- Volver a poner los destalonadores en los extremos superior e inferior en posición de reposo.

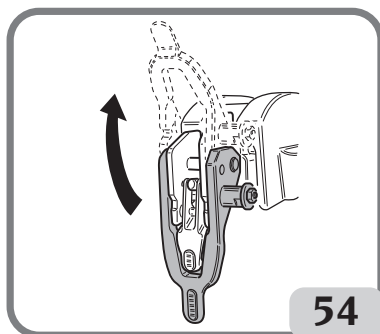


ATENCIÓN

Prestar atención a eventuales lesiones. Asegurarse de que, durante toda la fase de montaje, el talón superior esté introducido correctamente en el canal de la llanta.

ES

- 14- Alejar la herramienta fija del área de trabajo y volver a ponerla en la posición de descanso (fig. 54).

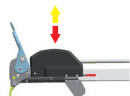


ATENCIÓN

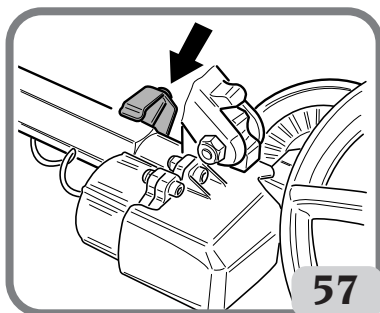
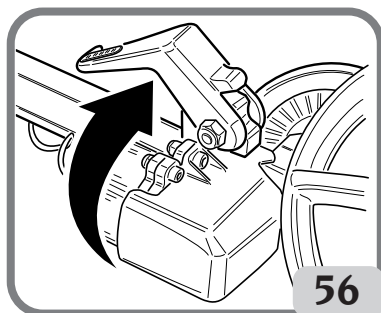
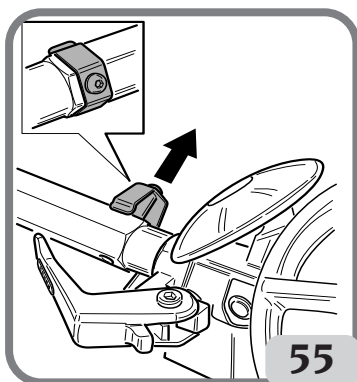
Colocar el prensatalón en la posición de reposo correcta de modo que no interfiera con la zona de trabajo.

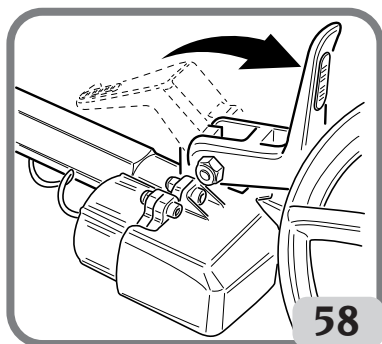
NOTA: En el caso de neumáticos muy blandos, el primer talón se puede montar con la herramienta de montaje colocada en el brazo destalonador inferior al lado del disco destalonador:

- sacar el perno (fig. 55) y gire 90° el grupo (fig. 56), vuelva a poner el perno (fig. 57), gire la herramienta de montaje de la posición de reposo a la de trabajo (fig. 58).

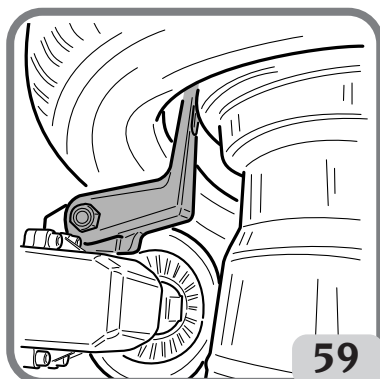


- accionar la palanca  y levante la herramienta de montaje para ponerla cerca del borde superior de la llanta (fig. 59)
- colocar manualmente el neumático de modo que el hombro superior de la llanta sobrepase el talón inferior y vaya por el canal.



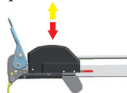


58



59

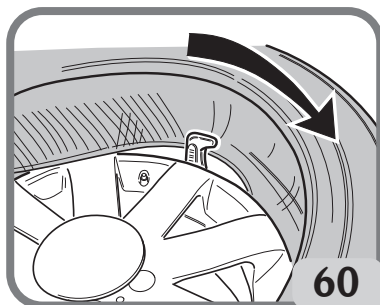
- mantener ligeramente presionada la sección del neumático con el talón inferior aún no introducido en la llanta y presionar el pedal (fig. 60) para comenzar la rotación hasta introducir completamente el primer talón (fig. 61).



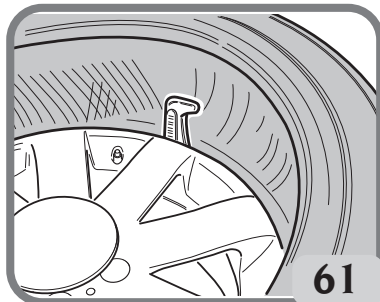
- accionar la palanca para llevar hacia abajo la herramienta de montaje a la posición de descanso.

- con el perno correspondiente, volver a poner en la posición de trabajo el disco destalonador inferior.

- volver a poner la herramienta de desmontaje en la posición de reposo.



60



61

ES

6.9. PROCEDIMIENTO HOMOLOGADO DE DESMONTAJE Y MONTAJE DE NEUMÁTICOS UHP Y RUN FLAT

Para este tipo de neumáticos, consultar las instrucciones del manual redactado por WDK (Asociación alemana de la industria del neumático).

6.10. INFLADO DEL NEUMÁTICO

6.10.a. INDICACIONES DE SEGURIDAD

	PELIGRO PELIGRO DE EXPLOSIÓN No superar nunca la presión recomendada por el fabricante del neumático. No montar nunca neumáticos en llantas de diámetro distinto. La explosión del neumático puede causar lesiones personales o la muerte.
---	--

Comprobar que ambos talones superior e inferior y el alojamiento del talón de la llanta se hayan lubricado de modo adecuado con una pasta para montaje adecuada.

Se recomienda usar calzado de seguridad y gafas de seguridad ópticamente neutras.

Bloquear la llanta en el plato autocentrante durante el inflado.

Quitar el núcleo de la válvula en caso de que no se haya quitado ya.

Conectar el tubo de inflado a la válvula.

Pisar el pedal para inflar el neumático y hacer que se adhieran los talones. Detenerse con frecuencia para comprobar en el manómetro la presión interna del neumático.

ATENCIÓN Prestar atención a eventuales lesiones. Leer con atención, comprender y observar las instrucciones siguientes.

1. Los neumáticos demasiado inflados pueden explotar y producir residuos peligrosos en el aire que pueden ocasionar un accidente.
2. Los neumáticos y las llantas que no tienen el mismo diámetro se denominan "no correspondientes". No intentar montar o inflar neumáticos con llantas no correspondientes. Por ejemplo, no montar nunca un neumático de 16" en una llanta de 16,5" (o viceversa). Es muy peligroso. Los neumáticos y las llantas no correspondientes podrían explotar y provocar accidentes.
3. No sobrepasar nunca la presión de inflado del neumático indicada por el fabricante en el flanco del mismo.
Comprobar con atención que el tubo del aire esté bien introducido en la válvula.
4. No acercarse nunca la cabeza u otras partes del cuerpo a un neumático durante el inflado o durante la entalonadura.
Esta máquina no es un dispositivo de seguridad contra los riesgos de una eventual explosión de neumáticos, cámaras de aire o llantas.
5. Mantenerse a una distancia adecuada de la desmontadora de neumáticos durante el inflado; no acercarse.

ATENCIÓN



En esta fase de trabajo pueden presentarse niveles de ruido valorados en 85 dB(A). Se aconseja, por lo tanto, usar un dispositivo de protección antirruído.

PELIGRO

PELIGRO DE EXPLOSIÓN: ¡La rotura de una llanta o de un neumático a presión puede provocar una explosión que proyecte la rueda lateralmente o hacia arriba con una fuerza tal que cause daños, lesiones graves o incluso la muerte!

No montar neumáticos en llantas sin comprobar la correspondencia exacta de sus dimensiones (impresas en llanta y neumático) y la presencia de defectos o daños.

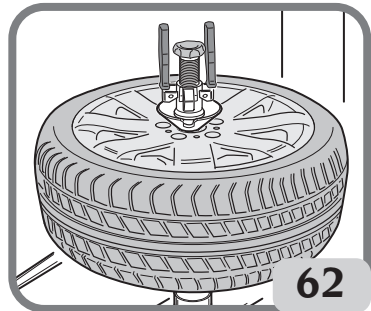
Esta desmontadora de neumáticos NO es un dispositivo de seguridad y no permite eliminar riesgos y daños de una eventual explosión. No permitir a otras personas acercarse al área de trabajo.

6.10.b. INFLADO DE LOS NEUMÁTICOS

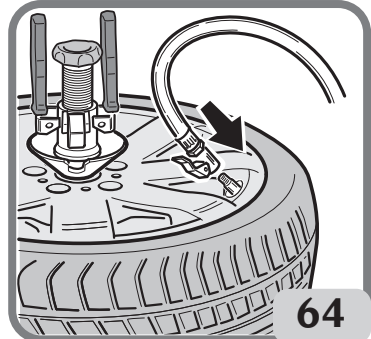
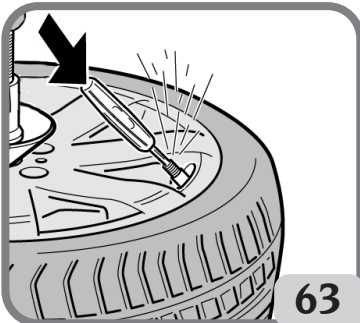
1. Asegurarse de que la rueda esté firmemente bloqueada en el autocentrante por medio de la manilla de centrado (Fig. 62).
2. Asegurarse de que el cabezal portaherramientas, los grupos destalonadores superior e inferior y el prensatón no estén cerca del área de trabajo y, si es posible, que estén en posición de reposo.
3. Quitar el núcleo de la válvula en caso de que no se haya quitado anteriormente (Fig. 63).
4. Conectar el racor Doyfe del tubo de inflado al vástago de la válvula (Fig. 64).



5. Pisar el pedal para inflar el neumático durante intervalos breves. Comprobar con frecuen-



ES



cia la presión en el manómetro (1, Fig. 65) para asegurarse de que la presión no supere NUNCA la presión máxima indicada por el fabricante del neumático. El neumático se agranda y los talones se ponen en su posición.

Si es necesario:

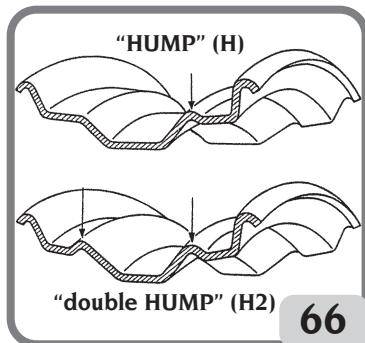
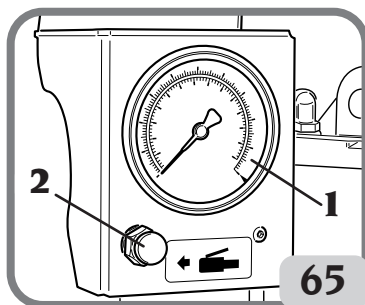
6. Seguir inflando hasta el valor máximo de 3,5 bares para colocar correctamente el neumático en la llanta. Durante esta operación, evitar distraerse y comprobar continuamente la presión del neumático en el manómetro (1, Fig. 65) con el fin de evitar un inflado excesivo. El inflado de neumáticos tubeless requiere un caudal de aire superior para permitir que los talones sobrepasen la llanta HUMPS; ver los tipos de perfil de las llantas para el montaje sin cámara de aire en la Fig. 66.

7. Comprobar que los talones estén entalonados correctamente en la llanta; en caso contrario, desinflar el neumático, realizar la destalonadura según el procedimiento descrito en la sección correspondiente, lubricar y girar el neumático sobre la llanta. Repetir la operación de montaje anteriormente ilustrada y efectuar una ulterior verificación.

8. Introducir de nuevo el mecanismo interno de la válvula.

9. Llevar la presión al valor de trabajo, presionando el pulsador de desinflado (2, Fig. 65).

10. Aplicar el sombrerete a la válvula.



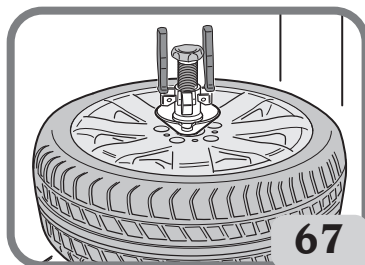
6.10.c. PROCEDIMIENTO ESPECIAL (VERSIÓN TI)

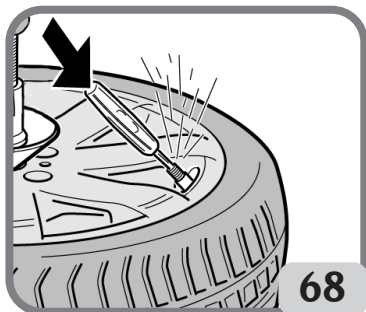
⚠ ATENCIÓN

Antes de proceder con las operaciones descritas abajo, asegurarse de que no haya suciedad, polvo u otras impurezas cerca de las boquillas de inflado.

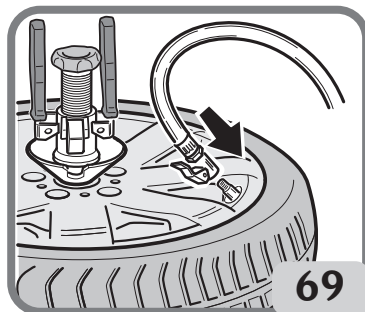
En caso de que, durante el inflado, el neumático no se coloque correctamente en la llanta a causa del espacio excesivo entre neumático y llanta, es posible utilizar un chorro de aire a presión mediante las mordazas del accesorio T.I. (inserción del talón) opcional.

Comprobar que ambos talones superior e inferior y el alojamiento del talón de la llanta se hayan lubricado de modo adecuado con una pasta para montaje aprobada.



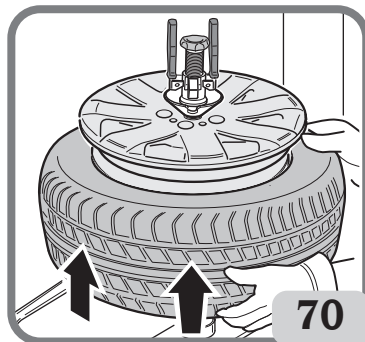


68



69

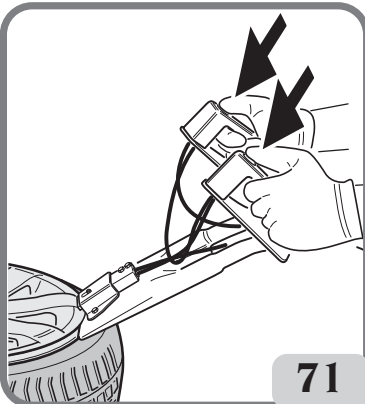
1. Asegurarse de que la llanta esté bloqueada correctamente en el plato autocentrante (Fig. 67).
2. Quitar el núcleo de la válvula en caso de que no se haya quitado anteriormente (Fig. 68).
3. Conectar el racor Doyfe del tubo de inflado al vástago de la válvula (Fig. 69).
4. Tirar ligeramente hacia arriba del neumático de modo que se reduzca el espacio entre el talón superior y la llanta (Fig. 70).



70



5. Pisar a fondo el pedal de inflado y simultáneamente presionar los 2 pulsadores presentes en el accesorio para emitir un chorro de aire a alta presión por medio de cuatro chorros que facilitan la colocación de los talones del neumático (Fig. 71).
6. Continuar el inflado del neumático mediante el tubo de inflado. Detener el inflado y comprobar con frecuencia la presión en el manómetro.



71

ATENCIÓN

Para aumentar la eficacia de los chorros de aire, lubricar y levantar manualmente el talón inferior antes de la activación de dichos chorros.

ATENCIÓN

Para optimizar el funcionamiento del sistema de inflado de ruedas sin cámara (tubeless), la presión de la línea ha de estar comprendida entre 8 y 10 bares.

ES

ATENCIÓN

Peligro de explosión. Durante la fase de inserción del talón, no sobrepasar la presión máxima indicada por el fabricante en el flanco del neumático.

Una vez efectuada la inserción del talón, volver a montar la parte interna de la válvula y luego inflar el neumático hasta la presión indicada por el fabricante del vehículo.

ATENCIÓN

Accionar los chorros para el inflado solamente para la inserción del talón del neumático. No orientar los chorros hacia las personas.

Descargar el aire de la instalación neumática antes de desconectar la alimentación u otros componentes neumáticos. El aire se acumula en el depósito para el funcionamiento de los chorros de talonadura.

ATENCIÓN

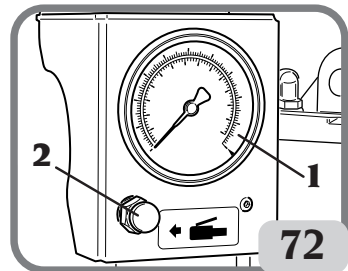
Activar los chorros de aire solamente después de haberse asegurado de que el dispositivo esté bien firme en su posición y la llanta bloqueada correctamente.

ATENCIÓN

PELIGRO DE EXPLOSIÓN. No montar un neumático y una llanta que no presenten el mismo diámetro (por ejemplo, neumático de 16 pulgadas y 1/2 con una llanta de 16 pulgadas).

En caso de que el neumático esté excesivamente inflado, es posible quitar el aire presionando el pulsador manual de desinflado de latón ubicado bajo el manómetro de la presión del aire ("2" - Fig. 72).

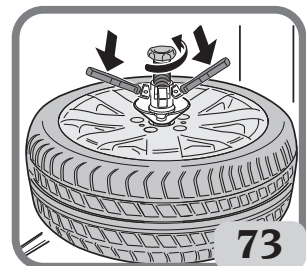
Desconectar el tubo de inflado del vástago de la válvula.

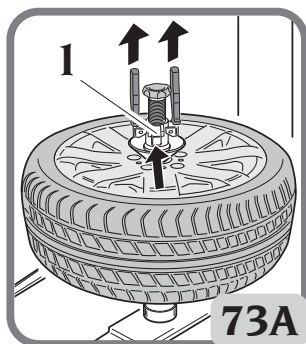


6.11 DESBLOQUEO DE RUEDA Y DESCARGA DE RUEDA

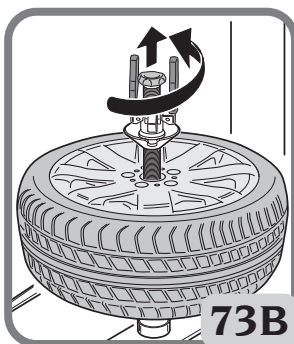
6.11.a. DESBLOQUEO DE RUEDA

- Aflojar el dispositivo girando en sentido antihorario las manillas (Fig. 73).

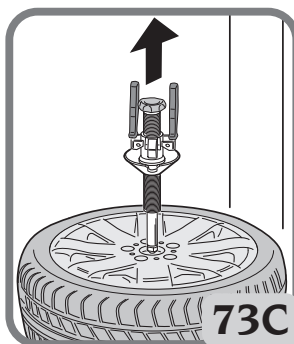




73A

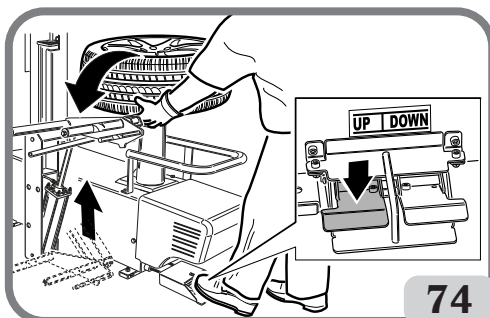


73B



73C

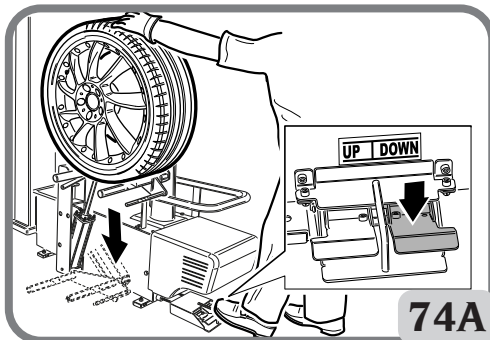
- Presionar los topes "1" y apartar manualmente el cono de centrado de la llanta (Fig. 73A).
- Girar en sentido antihorario el dispositivo de bloqueo para desengancharlo del autocentrante (Fig. 73B).
- sacar el dispositivo de la llanta (Fig. 73C).



74

6.11.b DESCARGA DE RUEDA

- Levantar el elevador (pedal UP) y colocar manualmente la rueda (Fig. 74).
- Bajar el elevador (pedal DOWN) (Fig. 74A).
- Extraer la rueda del elevador.



74A

ES

7. MANTENIMIENTO



PELIGRO

Cuando se desconecta la máquina de la red neumática, los dispositivos que cuentan con la placa indicada aquí pueden permanecer a presión.



ATENCIÓN

El manual “Recambios” no autoriza al usuario a realizar ninguna intervención en la máquina, a excepción de las descritas expresamente en el manual de uso, pero permite al usuario proporcionar información precisa al servicio posventa para reducir los tiempos de asistencia.



ATENCIÓN

No quitar o modificar ninguna parte de la máquina (excepto con fines de mantenimiento).



ATENCIÓN

Está prohibida cualquier intervención destinada a modificar el valor preestablecido de la válvula reguladora de presión o del limitador de presión. El fabricante declina toda responsabilidad por los daños que deriven de la alteración de dichas válvulas.



ATENCIÓN

Antes de aportar cualquier modificación o de realizar el mantenimiento, desconectar la alimentación eléctrica y neumática de la máquina y asegurarse de que todas las piezas móviles estén convenientemente bloqueadas.



ADVERTENCIA

Mantener limpia la zona de trabajo. No utilizar nunca aire comprimido, chorros de agua o diluyente para limpiar la suciedad o los residuos de la máquina. Durante la limpieza, evitar en lo posible crear y levantar polvo.

ATENCIÓN

CORGI declina toda responsabilidad en caso de reclamos derivados del uso de piezas de recambio o accesorios no originales.

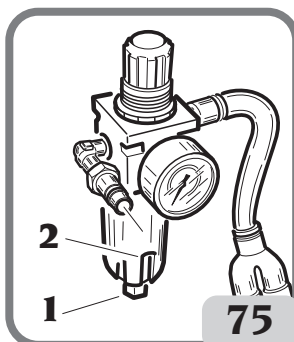
Mantenimiento programado:

ATENCIÓN

La máquina indica periódicamente los recordatorios del mantenimiento que se debe efectuar. El incumplimiento de las disposiciones podría impedir el funcionamiento correcto de la máquina.

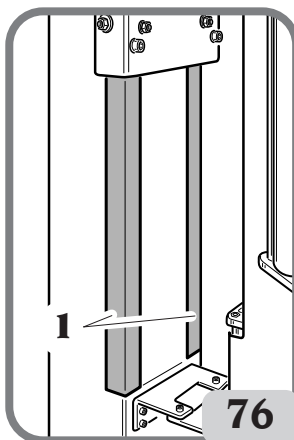
- Control del drenaje de la condensación del grupo filtro-regulador:

El grupo filtro-regulador cuenta con un dispositivo semiautomático de drenaje de la condensación. Dicho dispositivo se pone en marcha, automáticamente, cada vez que se interrumpe la alimentación neumática de la máquina. Drenar la condensación manualmente (1, Fig. 75) cuando el nivel suba por encima del nivel 2, Fig. 75. Se debe efectuar mensualmente.



- Limpiar y lubricar la guía del carro del cabezal porta-herramientas (1, Fig. 76):

Limpiar con disolventes compatibles con el medio ambiente y lubricar con grasa LIPLEX EP 2 o equivalente. Se debe efectuar bimestralmente.

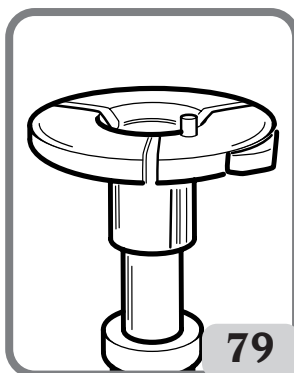
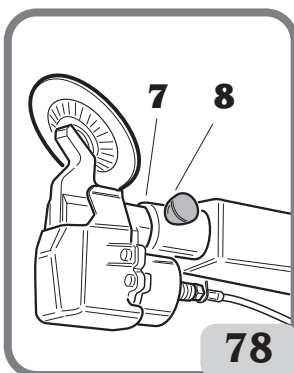
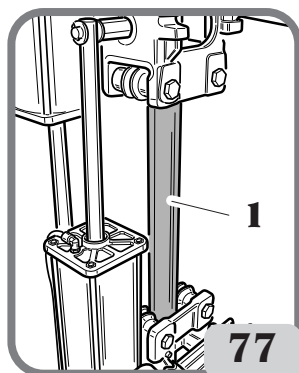


- Limpiar y lubricar el cuadro de desplazamiento de los destalonadores (1, Fig. 77):

Limpiar con disolventes compatibles con el medio ambiente y lubricar con aceite sintético con PTFE o equivalente. Se debe efectuar bimestralmente.

- Limpiar y lubricar el perno del grupo destalonador inferior (1, Fig. 78) y el perno de enganche del grupo destalonador inferior (2, Fig. 78):

Limpiar con disolventes compatibles con el medio ambiente y lubricar con grasa común.



ES

Se debe efectuar mensualmente

- Contactar con la red de asistencia para comprobar las correas y los tacos de goma:

Control periódico por parte de la red de asistencia.

Se debe efectuar cada 7000 ruedas

- Limpiar la parte superior del autocentrante (Fig. 79):

Retirar la suciedad acumulada y limpiar con disolventes ecológicos.

Se debe efectuar semanalmente.

- Control general de la máquina, contactar con la red de asistencia:

Control periódico general por parte de la red de asistencia.

Se debe efectuar anualmente

8. INFORMACIÓN SOBRE EL DESGUACE

En caso de desguace de la máquina, quitarle antes todas las piezas eléctricas, electrónicas, plásticas y ferrosas.

Luego proceder a la eliminación diversificada, conforme a las leyes vigentes.

9. INFORMACIÓN MEDIOAMBIENTAL

El siguiente procedimiento de eliminación tiene que ser aplicado exclusivamente a las má-



quinas con placa de datos de la máquina que trae el símbolo del bidón tachado

Este producto puede contener sustancias que pueden ser dañinas para el entorno y para la salud humana si no es eliminado adecuadamente.

Le entregamos por tanto la siguiente información para evitar el vertido de estas sustancias y para mejorar el uso de los recursos naturales.

Los equipos eléctricos y electrónicos no deben ser eliminados a través de los normales desechos urbanos, tienen que ser enviados a una recogida selectiva para su correcto tratamiento. El símbolo del bidón tachado, colocado sobre el producto y en esta página, recuerda la necesidad de eliminar adecuadamente el producto al final de su vida.

De esta manera es posible evitar que un trato no específico de las sustancias contenidas en estos productos, o un empleo inapropiado de los mismos puedan llevar a consecuencias dañinas para el entorno y para la salud humana. Se contribuye además a la recuperación, reciclaje y reutilización de muchos de los materiales contenidos en estos productos.

Con este fin, los fabricantes y distribuidores de equipos eléctricos y electrónicos organizan adecuados sistemas de recogida y eliminación de tales equipos.

Al final de la vida del producto contacte con su distribuidor para obtener información acerca de las modalidades de recogida. En el momento de la adquisición de un nuevo producto, su distribuidor lo informará también de la posibilidad de devolver gratuitamente otro equipo con vida finalizada a condición de que sea de tipo equivalente y haya cumplido las mismas funciones del producto adquirido.

La eliminación del producto de un modo diferente al descrito anteriormente será punible

con las sanciones previstas por la normativa nacional vigente en el país donde el producto sea eliminado.

Le recomendamos adoptar más medidas para la protección del medio ambiente: reciclar el embalaje interior y exterior con el que se suministra el producto y eliminar de manera adecuada las baterías usadas (solo si están contenidas en el producto).

Con su ayuda se puede reducir la cantidad de recursos naturales empleados en la fabricación de equipos eléctricos y electrónicos, minimizar el empleo de los vertederos para la eliminación de los productos y mejorar la calidad de la vida, evitando que sustancias potencialmente peligrosas sean vertidas al medio ambiente.

10. INFORMACIÓN Y ADVERTENCIAS SOBRE EL ACEITE

Eliminación del aceite usado

No arrojar el aceite usado a la red de alcantarillado, en zanjas ni en cursos de agua; Recogerlo y entregarlo a empresas autorizadas para su recogida.

Derrame o pérdidas de aceite

Neutralizar el producto derramado mediante tierra, arena u otro material absorbente. Desengrasar el área contaminada con disolventes, procurando dispersar los humos. Los residuos del material de limpieza se deben eliminar conforme a la legislación.

Precauciones para el empleo del aceite

- Evitar el contacto con la piel.
- Evitar la formación o la difusión de nubes de aceite en la atmósfera.
- Adoptar por tanto las siguientes medidas elementales de precaución higiénica:
 - protegerse contra salpicaduras (mediante ropa adecuada y montando pantallas protectoras en las máquinas);
 - lavarse frecuentemente con agua y jabón; no utilizar productos irritantes ni solventes que eliminen el revestimiento sebáceo de la piel;
 - no secarse las manos con trapos sucios o manchados con aceite;
 - cambiarse de ropa en caso de que se impregne y, de todas formas, al concluir el trabajo;
 - no fumar ni comer con las manos sucias con aceite.
- Adoptar además las siguientes medidas de prevención y protección:
 - guantes resistentes a los aceites minerales, internamente afelpados;
 - gafas de protección contra salpicaduras;
 - mandiles resistentes a los aceites minerales;
 - pantallas de protección contra salpicaduras.

Aceite mineral: indicaciones de primeros auxilios

- Ingestión: acudir a una guardia médica con una descripción exacta del aceite ingerido.
- Inhalación: en caso de exposición a fuertes concentraciones de vapores o nubes, llevar al afectado al aire libre y a continuación al puesto médico.
- Ojos: mojarlos abundantemente con agua y dirigirse lo antes posible al puesto médico.
- Piel: lavar con agua y jabón.

ES

11. INFORMACIÓN Y ADVERTENCIAS SOBRE EL LÍQUIDO LUBRICANTE PARA NEUMÁTICOS

Eliminación del aceite usado

No tirar el fluido lubricante usado al alcantarillado, a colectores subterráneos o a cursos de agua. Recogerlo y entregarlo a empresas autorizadas para su recogida.

Derrame o pérdidas de líquido lubricante

Evitar que las pérdidas de producto se extiendan utilizando material absorbente no inflamable como tierra, arena, vermiculita o diatomita.

Limpiar el área contaminada utilizando preferiblemente un detergente; no utilizar disolventes.

Precauciones en el uso del fluido lubricante para neumáticos

- Evitar las salpicaduras o el contacto con la piel.
- Evitar las salpicaduras o el contacto con los ojos.
- No inhalar.
- Adoptar por tanto las siguientes medidas elementales de precaución higiénica:
 - proteger la piel y los ojos de las salpicaduras de fluido lubricante (con guantes y gafas adecuados);
 - en caso de contacto con la piel, limpiar inmediatamente con abundante agua;
 - en caso de contacto con los ojos, enjuagar inmediatamente con abundante agua y consultar a un médico;
 - en caso de ingestión, consultar a un médico y mostrar la etiqueta;
 - no secar las manos con paños sucios;
 - cambiarse la ropa si está impregnada de líquido lubricante;
 - no fumar ni comer con las manos sucias de líquido lubricante.

12. MEDIOS ANTI-INCENDIO

Para escoger el extintor más indicado consultar la tabla siguiente:

Materiales secos		Líquidos inflamables	Equipos eléctricos
Cianhídrico	SÍ	NO	NO
Espuma	SÍ	SÍ	NO
Polvo	SÍ*	SÍ	SÍ
CO ₂	SÍ*	SÍ	SÍ
SÍ*	<i>Se puede utilizar si faltan medios más adecuados o para incendios no muy grandes.</i>		



ADVERTENCIA

Las indicaciones de esta tabla son de carácter general y están destinadas a servir de referencia para el usuario. Las posibilidades de uso de cada tipo de extintor se le deben pedir al fabricante.

13. GLOSARIO

Neumático

Un neumático está formado por: **I-el neumático**, **II- la llanta** (rueda), **III-la cámara de aire** (en los neumáticos de tubo), **IV-aire a presión**.

El neumático debe:

- soportar la carga,
- asegurar la transmisión de las potencias motrices,
- dirigir el vehículo,
- contribuir a la adherencia en carretera y al frenado,
- contribuir a la suspensión del vehículo.

I - Neumático El neumático propiamente dicho es la parte principal del conjunto que está en contacto con la carretera y está diseñado por tanto para soportar la presión de aire interna y todas las demás solicitaciones derivadas del uso.

La sección del neumático muestra las diversas partes que lo componen:

1 - *Banda de rodadura*. Es la parte en contacto con la carretera durante la rodadura del neumático. Incluye una mezcla de goma y un "dibujo" adecuado para proporcionar una buena resistencia a la abrasión y una buena adherencia en condiciones de seco y mojado, así como unas condiciones de funcionamiento silenciosas.

2 - *Borde y refuerzo*. Es una inserción de tejido metálico o textil, situado en la parte externa del talón; sirve para proteger las lonas de la carcasa del rozamiento contra la llanta.

3 - *Carcasa*. Constituye la estructura resistente y está compuesta por una o varias capas de lonas engomadas. La disposición de las lonas que constituyen la carcasa da la denominación a la estructura del neumático. Se pueden distinguir las siguientes estructuras: **Convencional**: las lonas están inclinadas y están dispuestas de modo que los hilos que constituyen una lona se crucen con los de la lona adyacente. La banda de rodadura, que es la parte del neumático en contacto con el suelo, es solidaria con los flancos y por tanto, durante la rodadura, los movimientos de flexión del flanco se transmiten a la banda de rodadura.

Radial La carcasa está formada por una o varias lonas con los hilos distribuidos en dirección radial. Una carcasa radial es algo inestable. Para hacerla es-

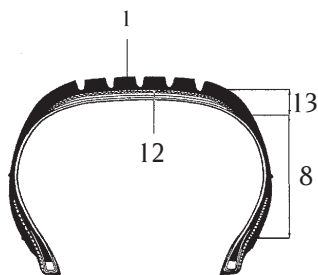
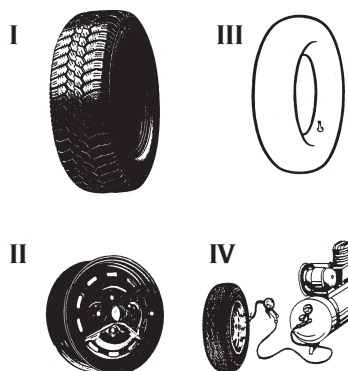
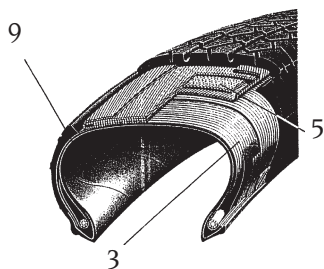


table y evitar movimientos inadecuados de la banda de rodadura, en el área de contacto con el suelo, la carcasa y el espesor bajo la banda de rodadura están reforzados con una estructura anular, generalmente llamada cinturón. La banda de rodadura y el flanco trabajan con niveles de rigidez distintos y de modo independiente, por lo que, durante la rodadura, los movimientos de flexión del flanco no se transmiten a la banda de rodadura.

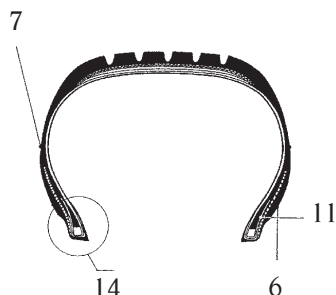


4 - *Anillo lateral* Se trata de un anillo de metal que presenta distintos hilos de acero. En el anillo lateral están fijadas las lonas de la carcasa.

5 - *Cinturón*. Es una estructura en forma de circunferencia inextensible compuesta por lonas cruzadas con ángulos muy pequeños, situada bajo la banda de rodadura, con el fin de estabilizar la carcasa en el área de la huella.

6 - *Cordón de centrado*. Se trata de una marca pequeña que indica la circunferencia de la parte superior del talón y que se utiliza como referencia para controlar el centrado correcto del neumático en la llanta después del montaje.

7 - *Cordón de protección*. Es un relieve en forma de circunferencia situado en la zona del flanco más expuesta a rozamientos accidentales.

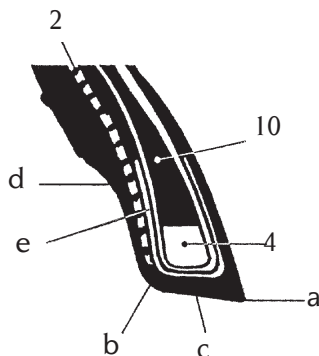


8 - *Flanco*. Es la zona comprendida entre el hombro y el cordón de centrado. Está constituido por una capa de goma más o menos fina, destinada a proteger las lonas de la carcasa contra golpes laterales.

9 - *Liner* Se trata de una capa de mezcla vulcanizada, impermeable al aire, en el interior de los neumáticos tubeless.

10 - *Filling* Se trata de un perfil de goma normalmente triangular, ubicado encima del anillo lateral; asegura la rigidez del talón y crea una compensación gradual frente a la brusca discontinuidad de espesor provocada por el anillo lateral.

11 - *Solapa*. Es la vuelta de la lona de carcasa que está enrollada en torno al anillo lateral y alojada contra la propia carcasa, para fijar la lona e impedir que se salga.



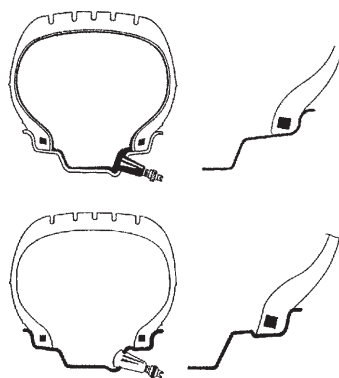
12 - *Cojín*. Es la capa más interna de la banda de rodadura en contacto con el cinturón o, si este último no está presente (neumáticos convencionales), con la última lona de la carcasa.

13 - *Hombro*. Se trata de la parte más exterior de la banda de rodadura, ubicada entre el vértice y el inicio del flanco.

14 - *Talón*. Es la parte que une el neumático con la llanta. La punta del talón (a) es el ángulo interno. La espuela (b) es la parte más interior del talón. La base (c) es la zona de apoyo con la llanta. La zona de apoyo (d) es la parte cóncava sobre la que se apoya el hombro de la llanta.

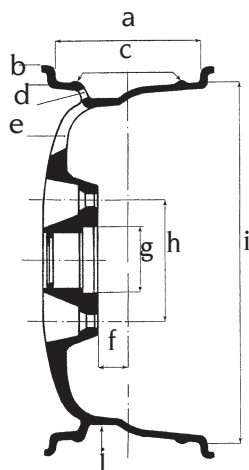
Neumáticos con cámara de aire – tube type. Dado que un neumático debe contener aire a presión durante un periodo prolongado de tiempo, se utiliza una cámara de aire. La válvula para la inserción, la estanqueidad, el control y el restablecimiento del aire a presión, en este caso es solidaria con la propia cámara.

Neumáticos sin cámara de aire – tubeless. Los neumáticos tubeless están formados por un neumático con flanco interno revestido de una fina capa de goma especial impermeable, llamada *liner*. Este contribuye a asegurar la estanqueidad del aire a presión contenido en la carcasa. Este tipo de neumáticos se debe montar en llantas específicas, sobre las cuales se fija directamente la válvula.



II - Llanta (Rueda). La llanta es el elemento rígido de metal que conecta de modo fijo, pero no permanente, el cubo del vehículo con el neumático.

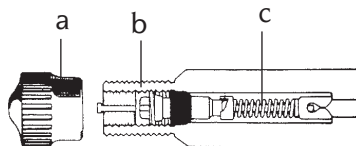
Perfil de la llanta. El perfil de la llanta es la forma de la sección en contacto con el neumático. Está realizado con diversas formas geométricas que sirven para asegurar: simplicidad de montaje del neumático (inserción del talón en el canal); seguridad en marcha, en términos de fijación del talón en su alojamiento. Observando una sección de la llanta, es posible identificar distintas partes que la componen: a) anchura de la llanta – b) altura del hombro – c) fijaciones tubeless (HUMP) – d) orificio de válvula – e) abertura de ventilación – f) off set – g) diámetro del orificio central – h) distancia entre ejes de orificios de fijación – i) diámetro interior – j) canal.



ES

III - Cámara de aire (neumáticos de tubo). La cámara de aire es una estructura de goma de anillo cerrado dotada de válvula, que contiene aire a presión.

Válvula. La válvula es un dispositivo mecánico que permite el inflado/desinflado y la estanqueidad del aire a presión dentro de una cámara de aire (o de un neumático en el caso de los tubeless). Se compone de tres partes: el sombrerete de cierre de la válvula (a) (para proteger del polvo el mecanismo interno y garantizar la estanqueidad del aire), un mecanismo interno (b) y el fondo (c) (revestimiento externo).



Inflador para tubeless. Sistema de inflado que facilita la operación de inflado de los neumáticos tubeless.

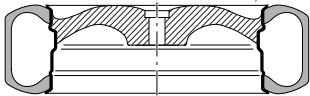
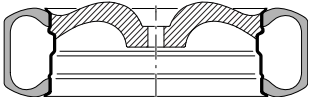
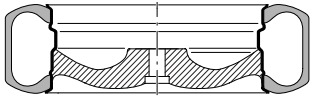
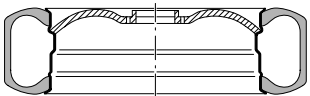
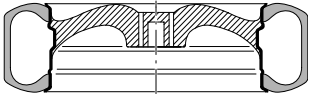
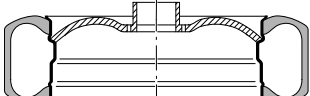
Inserción del talón. Operación que se efectúa durante el inflado, destinada a garantizar un perfecto centrado entre talón y borde llanta.

Pinza prensatalón. Es una herramienta que se utiliza durante el montaje del talón superior. Está dispuesta de modo que enganche el hombro de la llanta y mantenga el talón superior del neumático dentro del canal. Se emplea generalmente para el montaje de ruedas de perfil bajo.

Regulador de descarga. Racor que permite regular el paso del aire.

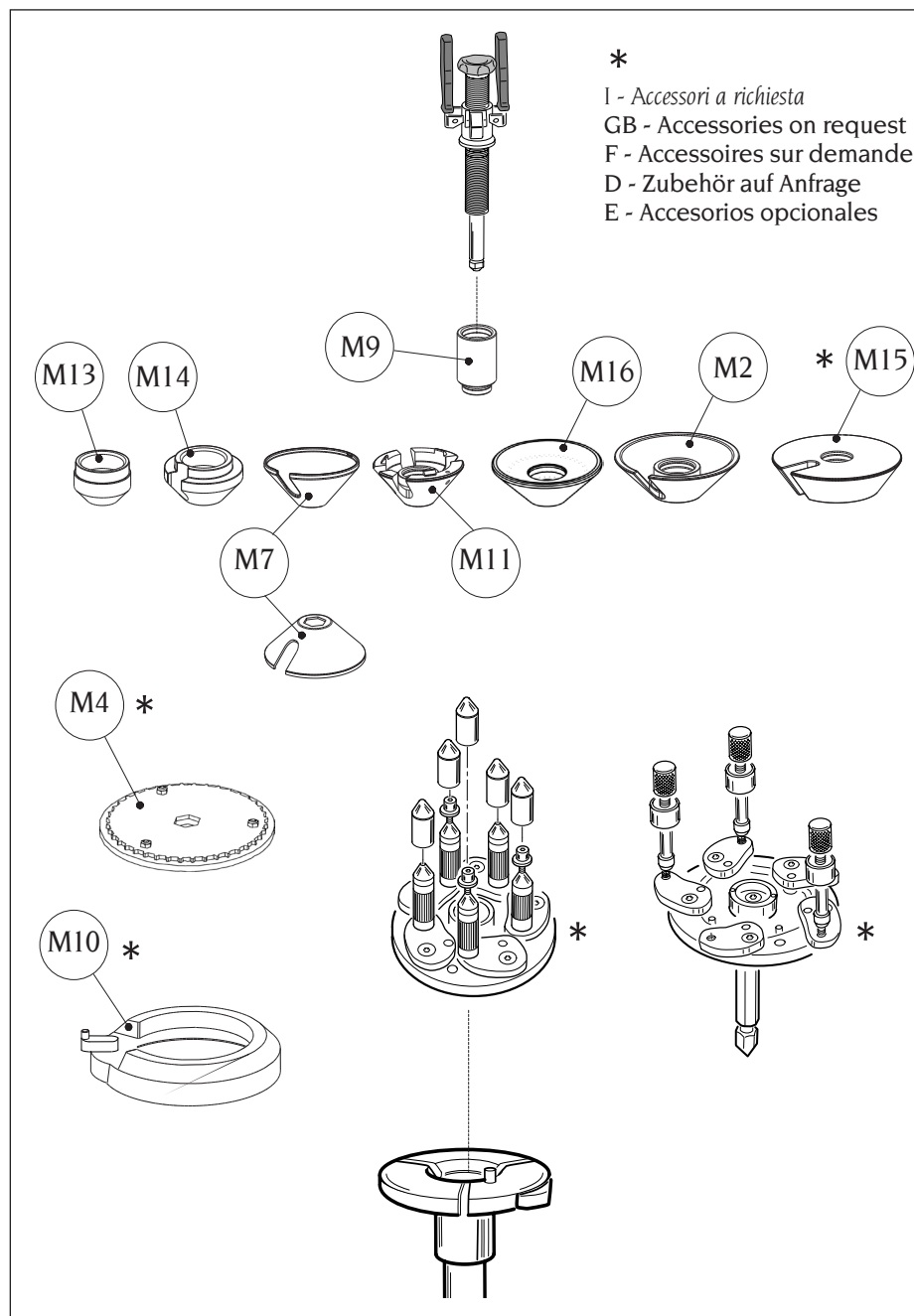
Destalonadura. Operación que permite separar el talón del neumático respecto del borde de la llanta.

TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS DE CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA

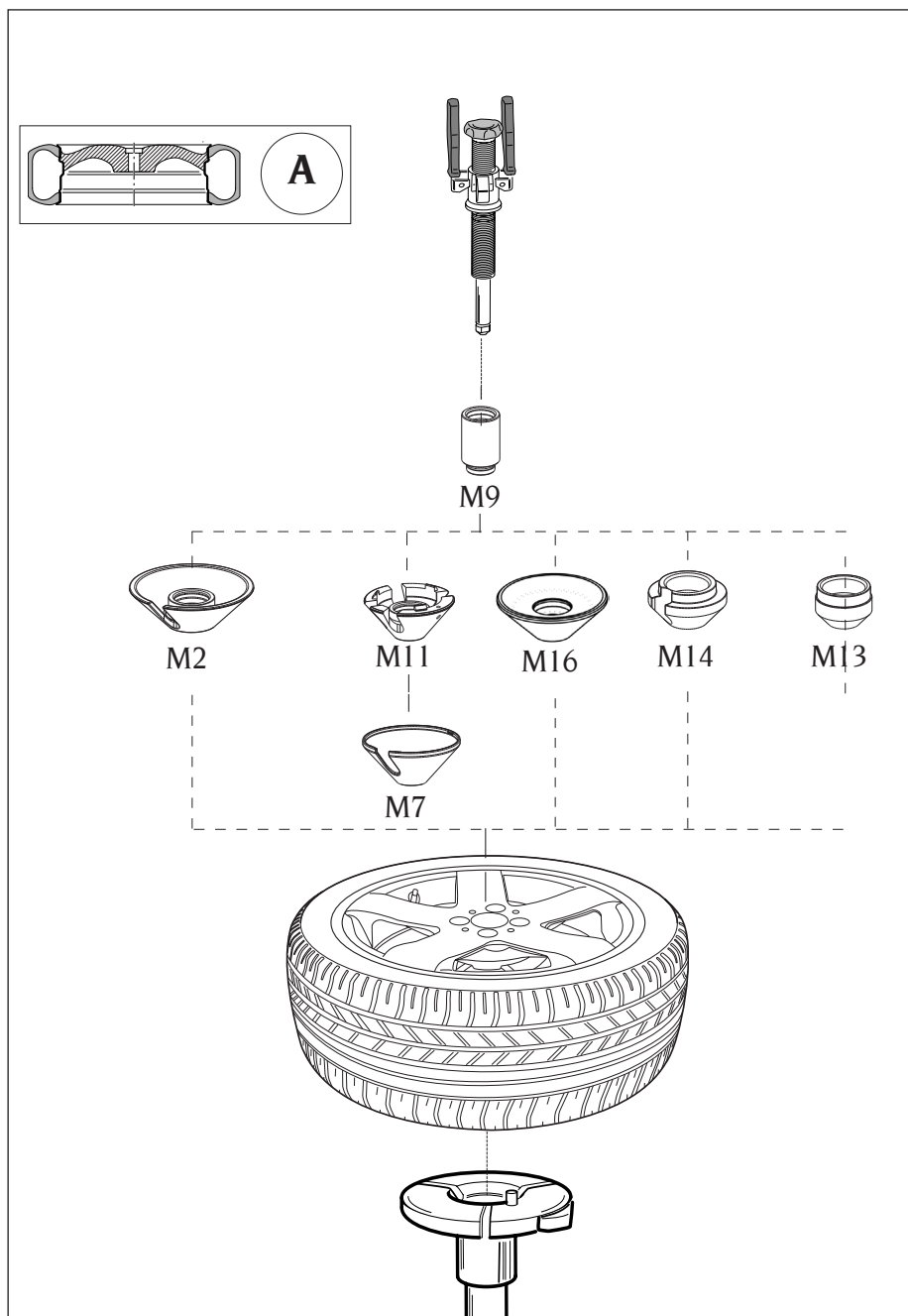
	A Llanta estándar
	B Llanta de canal profundo
	C Llanta de canal invertido
	D Llanta pick-up
	E Llanta sin orificio central
	F Llanta con centro abierto

ES

ACCESORIOS DE BLOQUEO

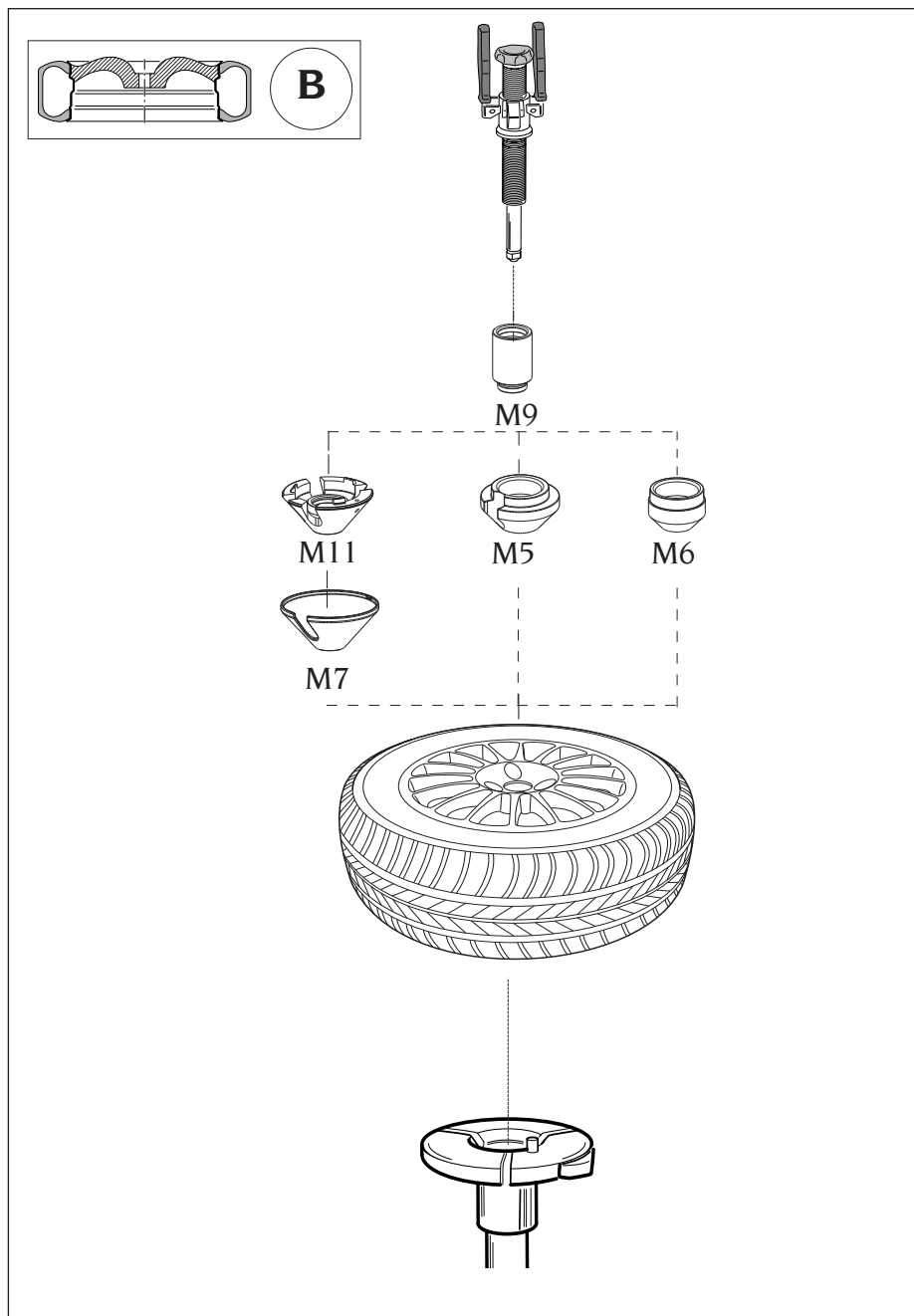


LLANTA ESTÁNDAR

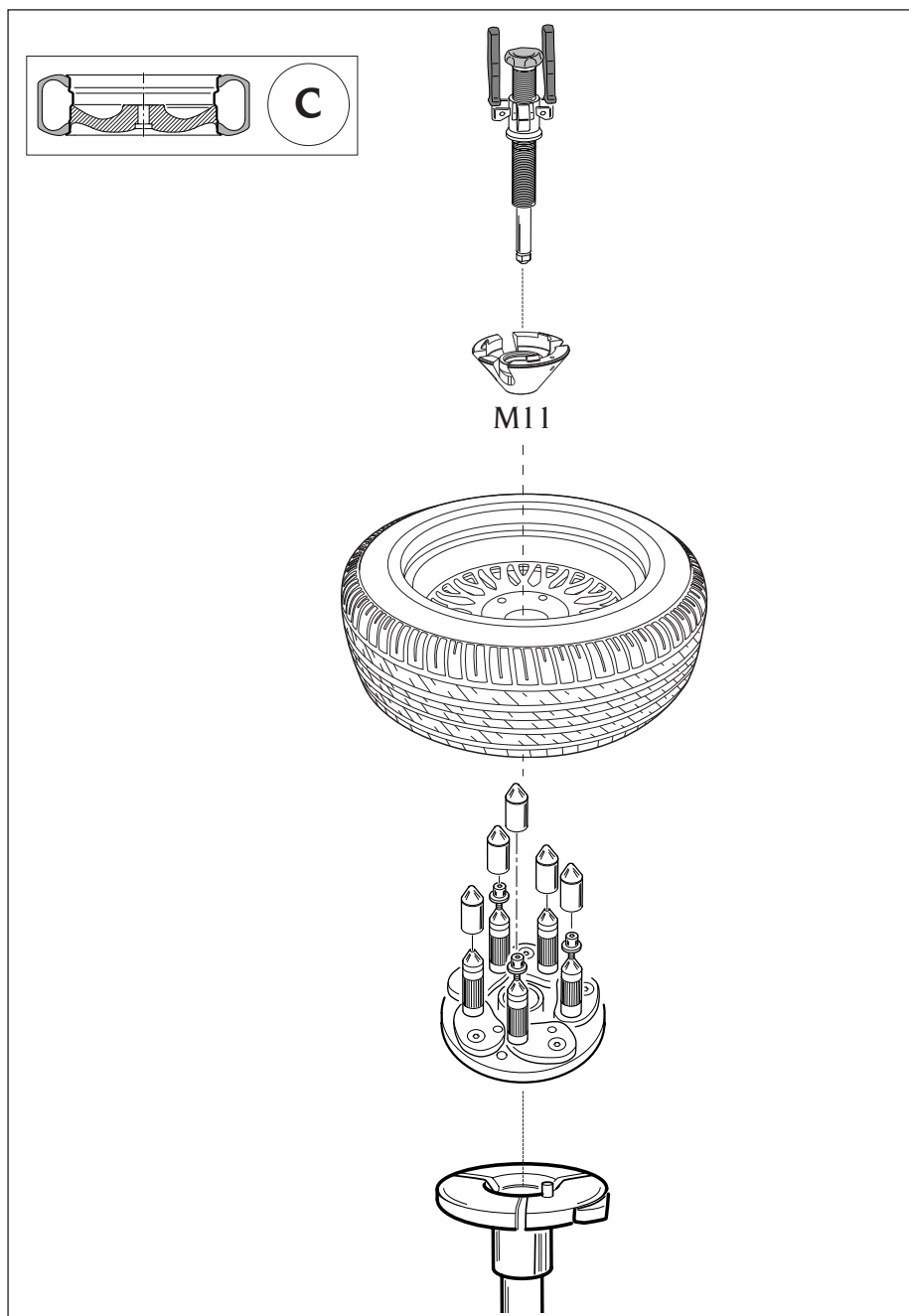


ES

LLANTA DE CANAL PROFUNDO

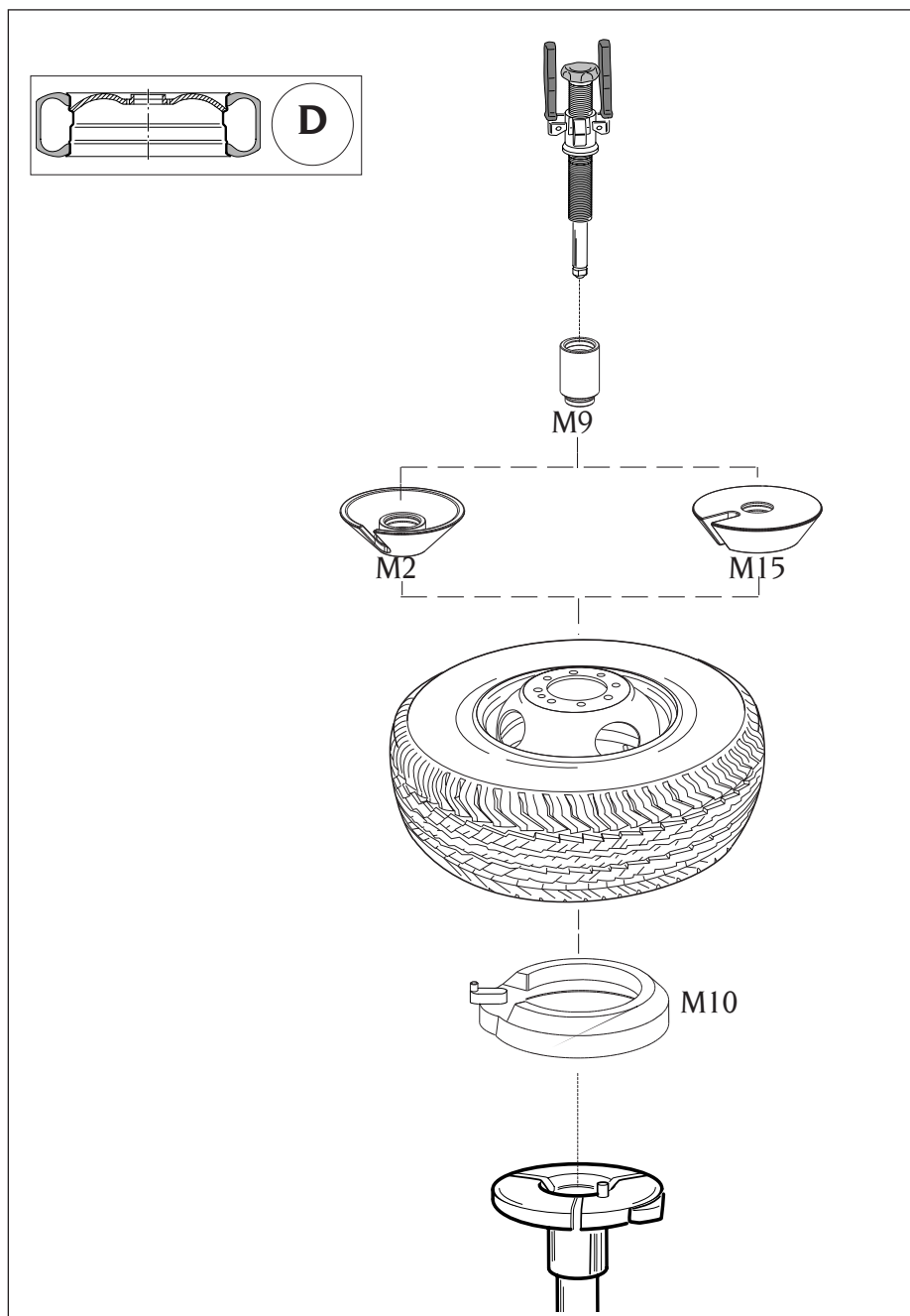


LLANTA DE CANAL INVERTIDO

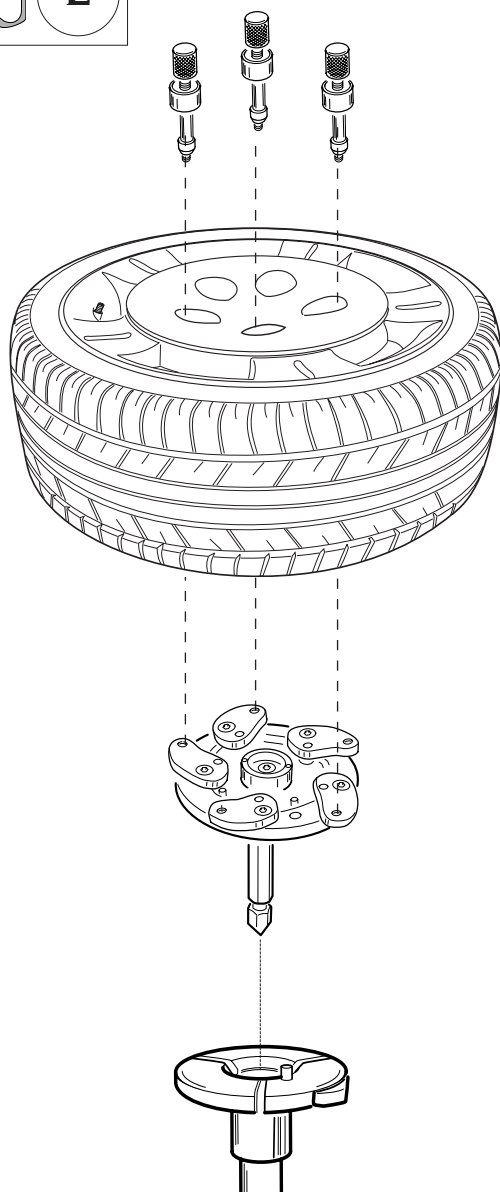
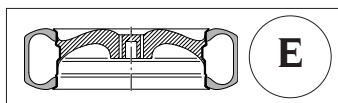


ES

LLANTA PICK-UP

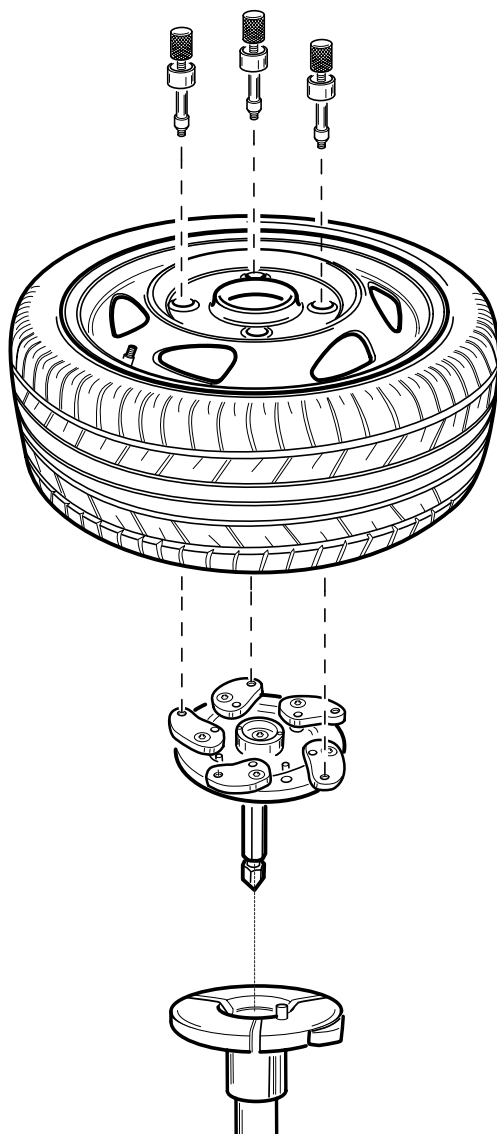
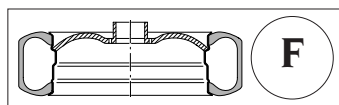


LLANTA SIN ORIFICIO CENTRAL



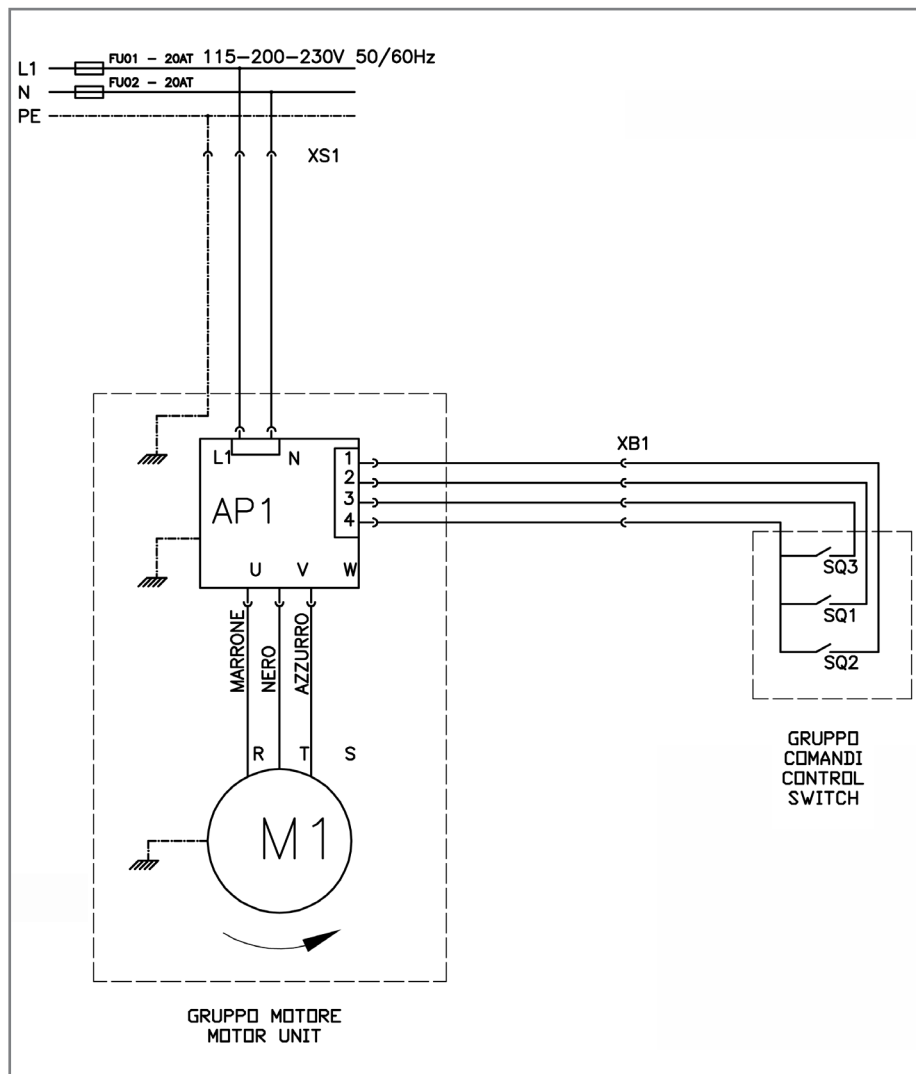
ES

LLANTA CON CENTRO ABIERTO



ESQUEMA ELÉCTRICO

- AP1 Tarjeta motor de velocidad única/doble
- M1 Motor
- SQ1 Microinterruptor de doble velocidad
- SQ2 Microinterruptor (sentido ANTIHORARIO)
- SQ3 Microinterruptor (sentido ANTIHORARIO)
- XB1 Conector
- XS1 Enchufe de alimentación



ESQUEMA NEUMÁTICO

A GRUPO FILTRO REGULADOR

- 1 Empalme de acoplamiento rápido hembra
- 2 Grupo filtro regulador
- 3 Lubricador
- 4 Manómetro
- 5 Limitador de hinchado grupo de pedales

B MANDO CILINDROS DESTALONADORES Y PENETRACIÓN

- 10 Pulsador monoestable (válvula 3/2 NC) de restablecimiento neumático del disco superior
- 11 Cilindro de efecto simple penetración disco superior
- 12 Mando de palanca (válvula 5/3 CC)
- 13 Cilindro destalonador superior de doble efecto d. 110 mm
- 14 Pulsador monoestable
- 15 Cilindro de efecto simple penetración disco inferior
- 16 Mando de palanca (válvula 5/3 CC)
- 17 Cilindro destalonador inferior de doble efecto d. 110 mm

C MANDO CILINDRO DE APROXIMACIÓN DESTALONADORES

- 20 Válvula monoestable 3/2 NA de palanca
- 21 Cilindro de efecto simple estrangulamiento sup. e inf.
- 22 Mando de palanca (válvula 5/3 CC)
- 23 Válvula monoestable 2/2 NA de mando neumático
- 24 Cilindro de doble efecto d. 40 mm

D MOVIMIENTO HERRAMIENTA DESMONTAJE CABEZAL

- 30 Válvula 3/2 NO búsqueda
- 31 Válvula 3/2 NC desmontaje
- 32 Cilindro movimiento cabezal herramienta

E MOVIMIENTO HORIZONTAL CABEZAL

- 40 Válvula monoestable 3/2 NA de palanca
- 41 Cilindro de efecto simple estrangulamiento sup. e inf.
- 42 Mando de palanca (válvula 5/3 CC)
- 43 Válvula monoestable 2/2 NA de mando neumático
- 44 Cilindro de doble efecto d. 40 mm

F MOVIMIENTO VERTICAL CABEZAL

- 50 Filtro silenciador
- 51 Válvula 5/3 NC
- 52 Cilindro movimiento vertical cabezal

H ELEVADOR (opcional)

60 Válvula 5/3 NC

61 Cilindro elevador

I GRUPO DE PEDALES

70 Válvula 3/2 NC

L PRENSATALÓN

80 Filtro silenciador

81 Válvula 5/3 NC

82 Cilindro prensatalón

M INFLADO

N DESINFLADO MANUAL

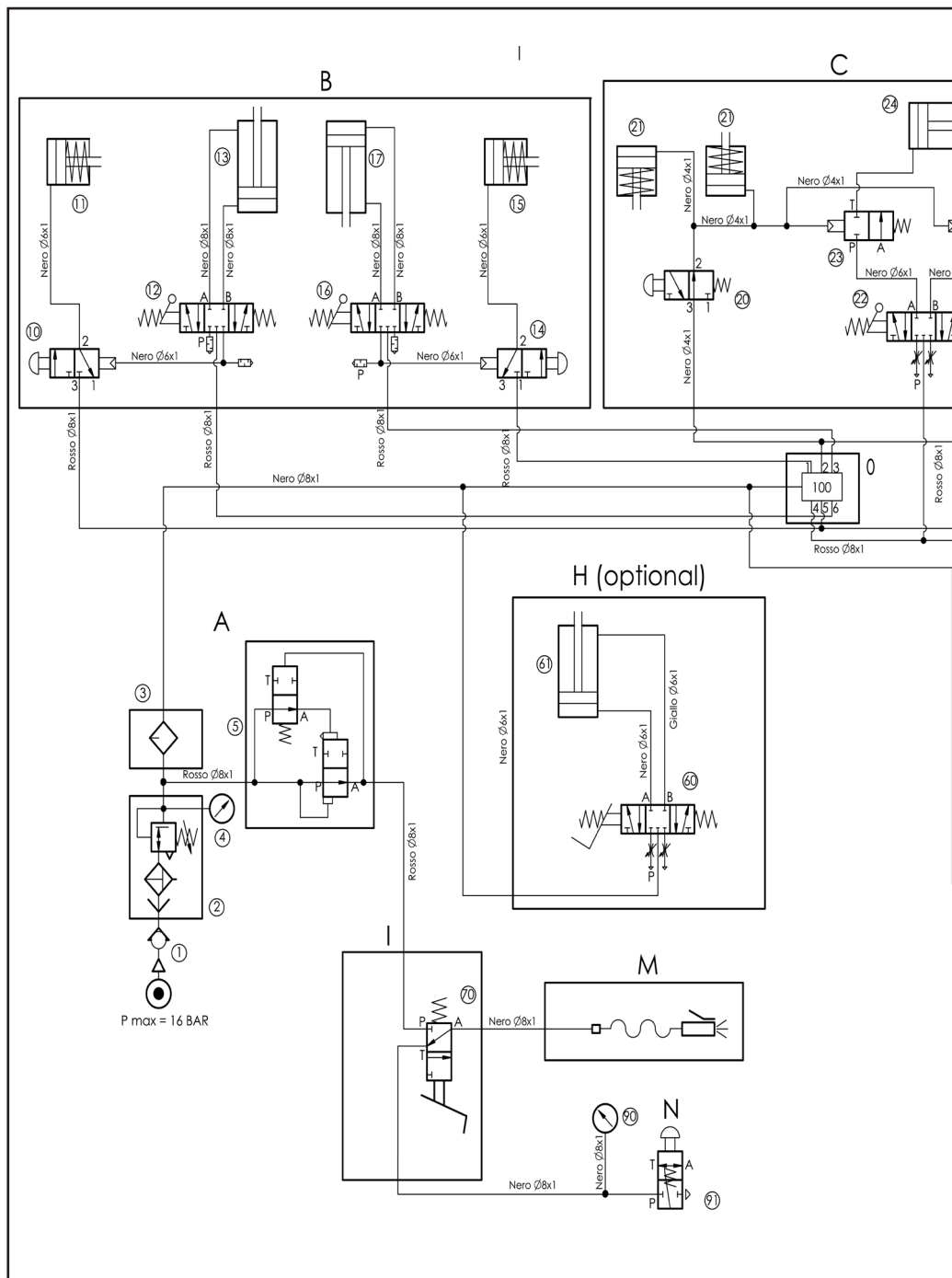
90 Manómetro

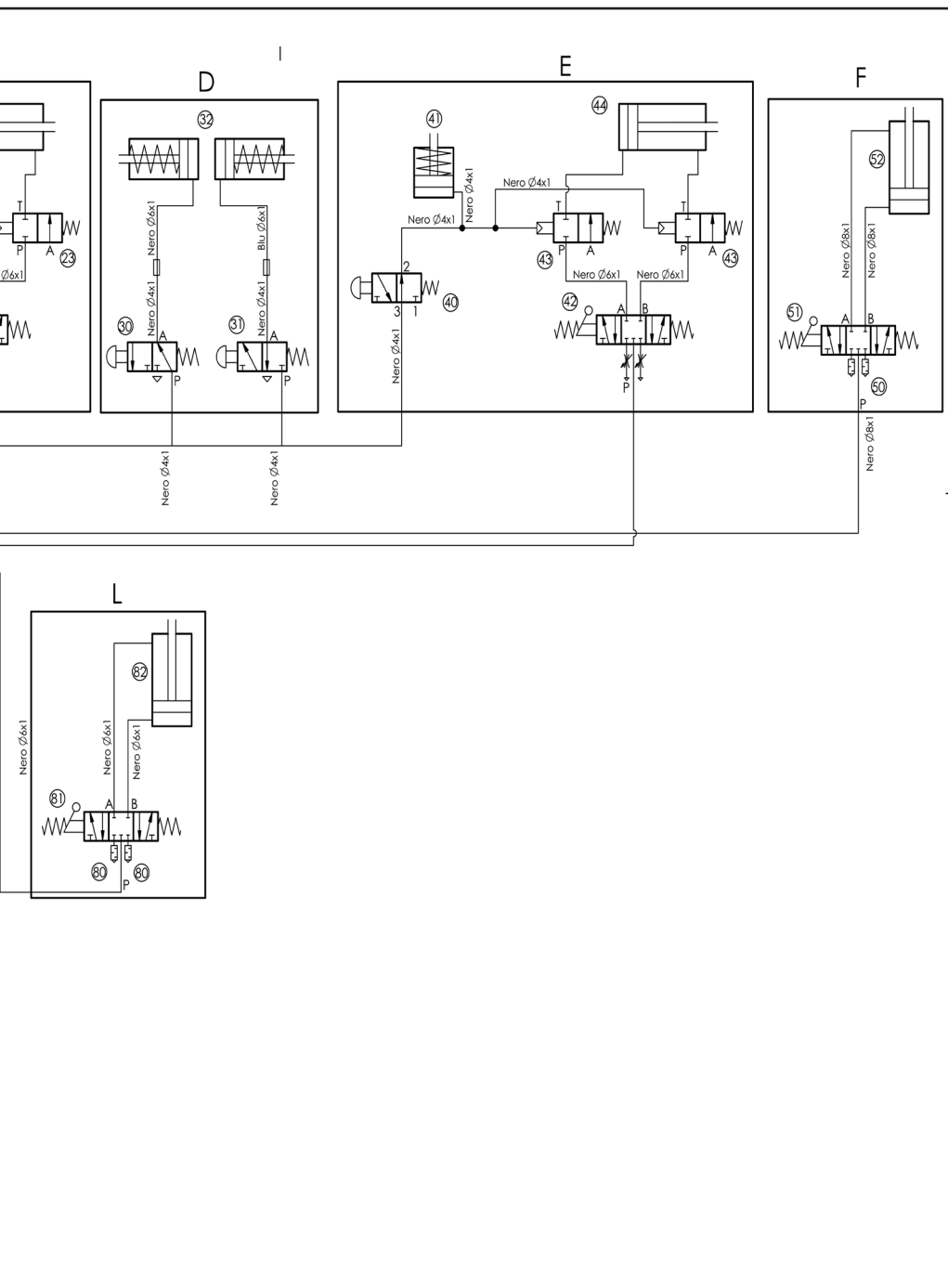
91 Válvula desinflado manual 2/2 NC

O DISTRIBUIDOR

100 Distribuidor

ES





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. 4-122510A - 04/2023



- Ita** Quale fabbricante dichiara che il prodotto: **ARTIGLIO 5000**
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: **ARTIGLIO 5000**
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: **ARTIGLIO 5000**
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: **ARTIGLIO 5000**
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: **ARTIGLIO 5000**
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