



Smontagomme universale 14" - 26"

Universal truck tyre changer 14" - 26"

Demonte-pneus universel 14" - 26"

Universelle LKW-Reifenmontiermaschine 14" - 26"

Desmontadora de neumaticos universal 14" - 26"

Cod. 4-104099B del 11/2019

Italiano	Manuale d'uso	3
English	Operator's manual	31
Français	Manuel d'utilisation	59
Deutsch	Betriebsanleitung	87
Español	Manual de uso	115

I diritti di traduzione, di memorizzazione elettronica, di riproduzione e di adattamento totale o parziale con qualsiasi mezzo (compresi microfilm e copie fotostatiche) sono riservati. Le informazioni contenute in questo manuale sono soggette a variazioni senza preavviso.

Italiano

All rights reserved. No part of this publication may be translated, stored in an electronic retrieval system, reproduced, or partially or totally adapted by any means (including microfilm and photostats) without prior permission. The information contained herein may be subject to modifications without prior notice.

English

Les droits de traduction, de mémorisation électronique, de reproduction et d'adaptation complète ou partielle par tout type de moyen (y compris microfilms et copies photostatiques) sont réservés. Les informations fournies dans ce manuel peuvent être modifiées à tout moment et sans préavis.

Français

Alle Rechte der Übersetzung, der Speicherung, Reproduktion sowie der gesamten oder teilweisen Anpassung durch ein beliebiges Mittel (einschließlich Mikrofilm und Fotokopien) sind vorbehalten. Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen können ohne Vorbescheid geändert werden.

Deutsch

Reservados los derechos de traducción, grabación electrónica, reproducción y adaptación total o parcial con cualquier medio (incluidos microfilmes y copias fotostáticas). Las informaciones contenidas en el presente manual pueden sufrir variaciones sin aviso previo.

Español

Elaborazione grafica e impaginazione

Ufficio Pubblicazioni Tecniche

ISTRUZIONI ORIGINALI

SOMMARIO

GENERALITA'	4
CARATTERISTICHE TECNICHE	4
NORME GENERALI DI SICUREZZA	4
DISPOSITIVI DI SICUREZZA.....	4
TRASPORTO.....	5
DISIMBALLO.....	5
INSTALLAZIONE	5
RAPPRESENTAZIONE DELLE PARTI FUNZIONALI.....	7
IDENTIFICAZIONE SEGNALI DI PERICOLO	8
IDENTIFICAZIONE COMANDI	9
POSIZIONE DI LAVORO	10
CONTROLLO CORRETTO FUNZIONAMENTO	10
USO.....	11
Bloccaggio ruota	11
Ruote tubeless e Supersingle	13
Ruote con camera d'aria	18
Ruota con cerchietto	23
MANUTENZIONE	28
RICERCA GUASTI	29
MOVIMENTAZIONE	30
ACCANTONAMENTO.....	30
INFORMAZIONI SULLA DEMOLIZIONE.....	31

GENERALITA'

Questo smontagomme è una macchina realizzata per smontare e montare pneumatici di autocarri, autobus e veicoli industriali con cerchi da 14" a 26" e diametro max. 1.500 mm. Qualsiasi altro utilizzo è da ritenersi improprio e quindi irragionevole e non consentito.

Prima di iniziare qualsiasi tipo di operazione è **INDISPENSABILE** leggere e capire quanto riportato su queste istruzioni.

Il produttore non può essere ritenuto responsabile di danni causati dall'uso improprio ed irragionevole delle sue attrezzature.

CONSERVARE CON CURA QUESTO MANUALE PER OGNI ULTERIORE CONSULTAZIONE.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Motore pompa.....	1,5 kW
Motore riduttore.....	1,8 kW
Opera su ruote da - a	14" - 26"
Diametro max. ruota	1500 mm
Larghezza max. ruota	760 mm
Peso (con accessori in dotazione)	585 kg
Press. acustica al posto di lavoro..	LpA < 70 dbA

NORME GENERALI DI SICUREZZA

L'uso dell'apparecchiatura è consentito solo a personale appositamente addestrato ed autorizzato.

Qualsiasi manomissione o modifica dell'apparecchiatura non preventivamente autorizzate dal costruttore sollevano quest'ultimo dai danni causati o riferibili agli atti suddetti.

La rimozione o manomissione dei dispositivi di sicurezza comporta una violazione delle norme europee.

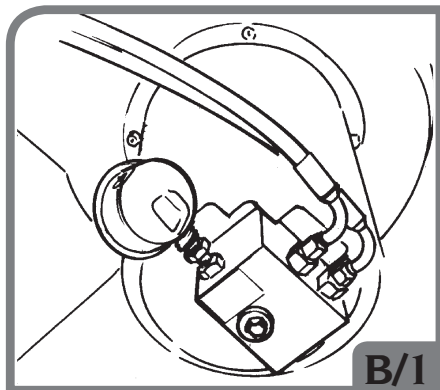


Interventi sull'impianto elettrico, anche di lieve entità, richiedono l'opera di personale professionalmente qualificato.

DISPOSITIVI DI SICUREZZA

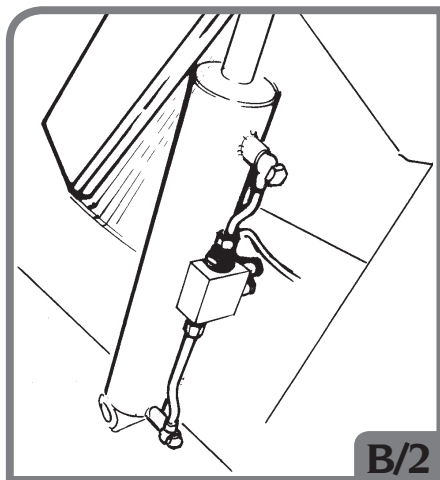
Lo smontagomme è dotato di una serie di dispositivi preposti a garantire la massima sicurezza per l'operatore :

1) Valvola di non ritorno sulla linea di apertura dell'autocentrante (situata all'interno del raccordo girevole, vedi Fig. B/1). Evita una possibile caduta della ruota dovuta ad accidentali rotture del circuito oleodinamico.



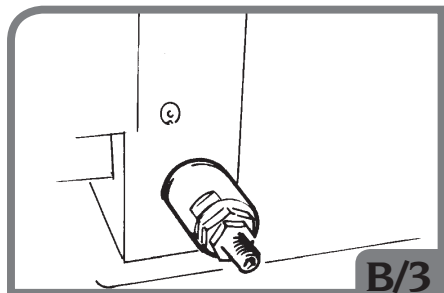
2) Valvola di non ritorno pilotata a doppia tenuta (vedi Fig.B/2).

Evita l'improvvisa caduta del braccio porta autocentrante in caso di accidentali rotture al circuito oleodinamico.



3) Valvola di massima pressione - tarata a 130 Bar $\pm 5\%$ - (vedi Fig. B/3).

Limita la massima pressione sul circuito oleodinamico salvaguardando il buon funzionamento dell'impianto.



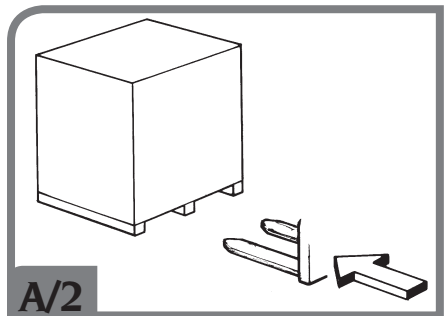
4) Interruttore magnetotermico di protezione del motore pompa (situato all'interno della centralina elettrica). Interviene in caso di surriscaldamento del motore evitandone la bruciatura.

ATTENZIONE: La rimozione o manomissione dei dispositivi di sicurezza comporta una violazione delle norme europee e solleva il costruttore dai danni causati o riferibili agli atti suddetti.

TRASPORTO

La macchina viene fornita in cassa di legno con pallet.

Movimentare per mezzo di un fork-lift posizionando le lame nei punti indicati in Fig. A/2.



Il peso della macchina imballata è di 660 Kg.

DISIMBALLO

Dopo aver tolto l'imballaggio assicurarsi dell'integrità della macchina controllando che non vi siano parti visibilmente danneggiate.

Gli elementi dell'imballaggio non devono essere lasciati alla portata dei bambini in quanto potenziali fonti di pericolo.

N.B.: Conservare l'imballo per eventuali trasporti futuri.

INSTALLAZIONE

Luogo di installazione

Scegliere il luogo di installazione osservando le norme vigenti sulla sicurezza del lavoro. La pavimentazione dell'ambiente non deve essere sconnessa in modo da poter rendere stabile la macchina e consentire ai rulli della pedana di scorrere liberamente.

Se l'installazione viene eseguita in un luogo aperto è necessaria la presenza di una tettoia per la protezione dalla pioggia.

Le condizioni ambientali di lavoro devono essere conformi ai seguenti requisiti:

- umidità relativa da 30% a 95% senza condensa;
- temperatura da 0° a 55° C.

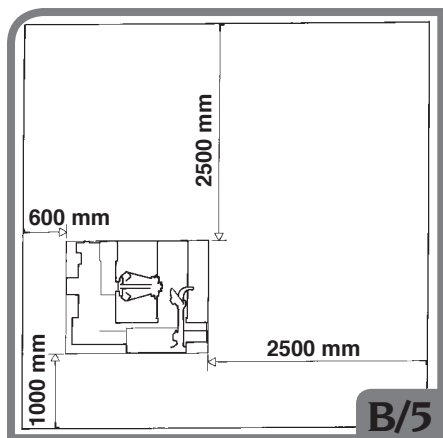


ATTENZIONE!

Non è consentito l'utilizzo della macchina in atmosfera esplosiva.

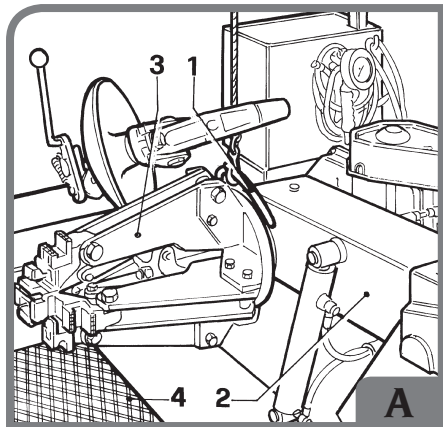
Installazione

L'area di ingombro massima della macchina è di mm. 2085 x 1820, mantenendo una distanza minima da eventuali pareti come indicato in Fig. B/5.



ATTENZIONE.: Queste dimensioni indicano anche l'area operativa dello smontagomme. Deve essere fatto assoluto divieto a qualsiasi persona, che non sia personale opportunamente addestrato ed autorizzato, di entrare in tale area.

Posizionare lo Smontagomme utilizzando, come punto di sollevamento, l'apposita staffa (1, fig. A) con il braccio porta-autocentrante (2, fig. A) completamente abbassato, l'autocentrante (3, fig. A) chiuso, il carrello porta-utensile (4, fig. A) a fine corsa, vicino al braccio.



Non é indispensabile ancorare la macchina

al pavimento che deve semplicemente essere non accidentato e permettere ai rulli della pedana di scorrere agevolmente.

Allacciamento elettrico

Prima di effettuare qualsiasi collegamento elettrico controllare attentamente che la tensione di rete corrisponda con quanto riportato sul cartellino voltaggio (posizionato in prossimità della spina dello smontagomme).

E' assolutamente obbligatorio che :

- l'impianto sia corredato di una buona rete di terra.
- la macchina sia collegata ad interruttore differenziale tarato a 30 mA.
- la presa di corrente sia adeguatamente protetta contro le sovra correnti con fusibili o interruttore automatico magnetotermico con valori nominali come da tabella qui riportata.

Leggere sull'apposita targhetta dati, situata sullo smontagomme, l'assorbimento richiesto e verificare se la rete elettrica in questione è sufficientemente dimensionata.

Alimentazione: 380V - 3Ph. - 50/60Hz

Fusibile: 20A AM

Interruttore differenziale: 20A



Interventi sull'impianto elettrico, anche di lieve entità, richiedono l'opera di personale professionalmente qualificato.

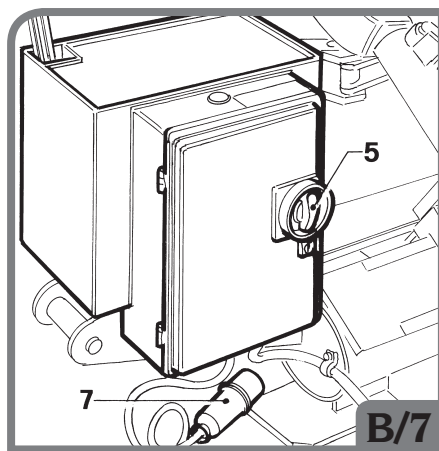
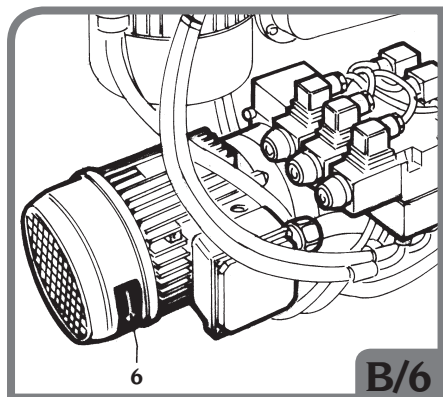
Ogni danno derivante dalla mancata osservanza delle suddette indicazioni non sarà addebitabile al costruttore e comporterà la decadenza delle condizioni di garanzia.

CONTROLLO SENSO DI ROTAZIONE

Collegare lo smontagomme alla rete, azionare l'interruttore generale (5, fig. B/7) e verificare che il senso di rotazione del motore della centralina oleodinamica sia quello indicato dalla freccia (6, fig. B/6).

In caso contrario fare invertire tra loro, da personale specializzato, due fili nella spina

(7, fig. B/7).



RAPPRESENTAZIONE DELLE PARTI FUNZIONALI

FIG. A

- 1 - Staffa di sollevamento
- 2 - Braccio porta autocentrante
- 3 - Autocentrante
- 4 - Pedana
- 22 - Griffa di bloccaggio

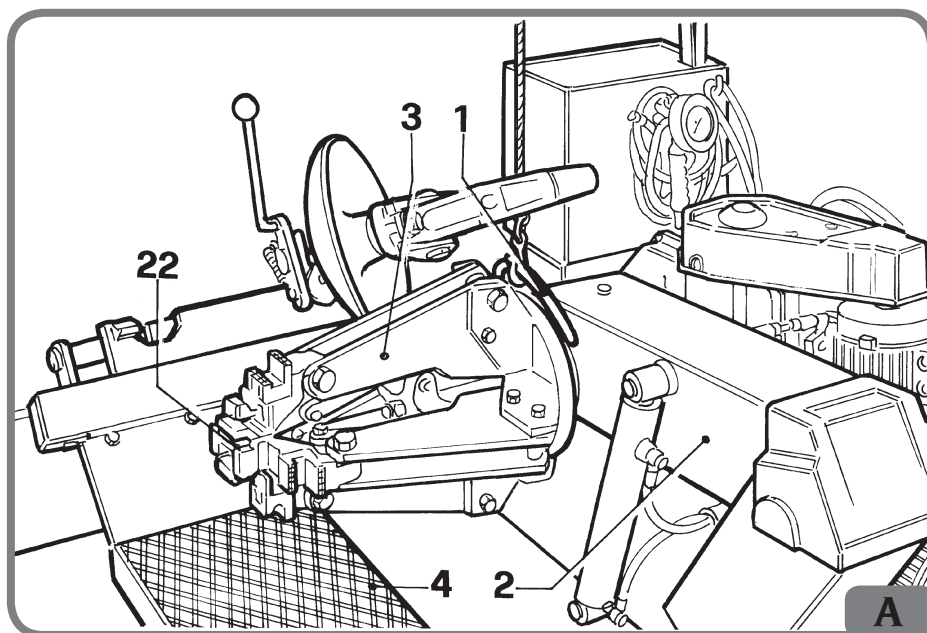


FIG. C

8 - Manipolatore

9 - Interruttore a levetta

10 - Pedale a bilanciere

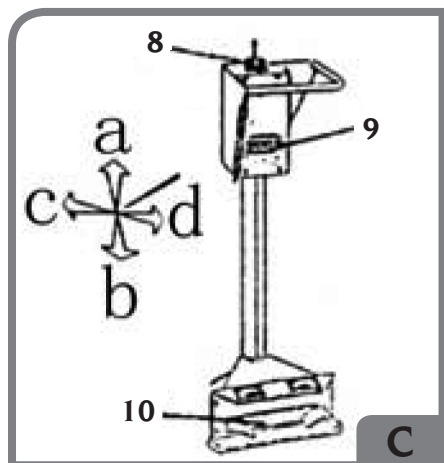


FIG. D

13 - Carrello

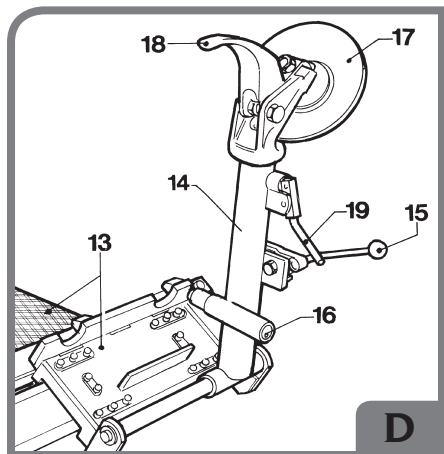
14 - Braccio porta utensile

15 - Leva aggancio braccio

17 - Disco stallonatore

18 - Utensile a becco

19 - Maniglia aggancio utensile



ATTENZIONE!

Durante le operazioni tenere le mani e le altre parti del corpo il più lontano possibile dalle parti in movimento.

Collane, braccialetti, abiti non aderenti, possono costituire pericolo per chi opera.

**IDENTIFICAZIONE
SEGNALI DI PERICOLO**



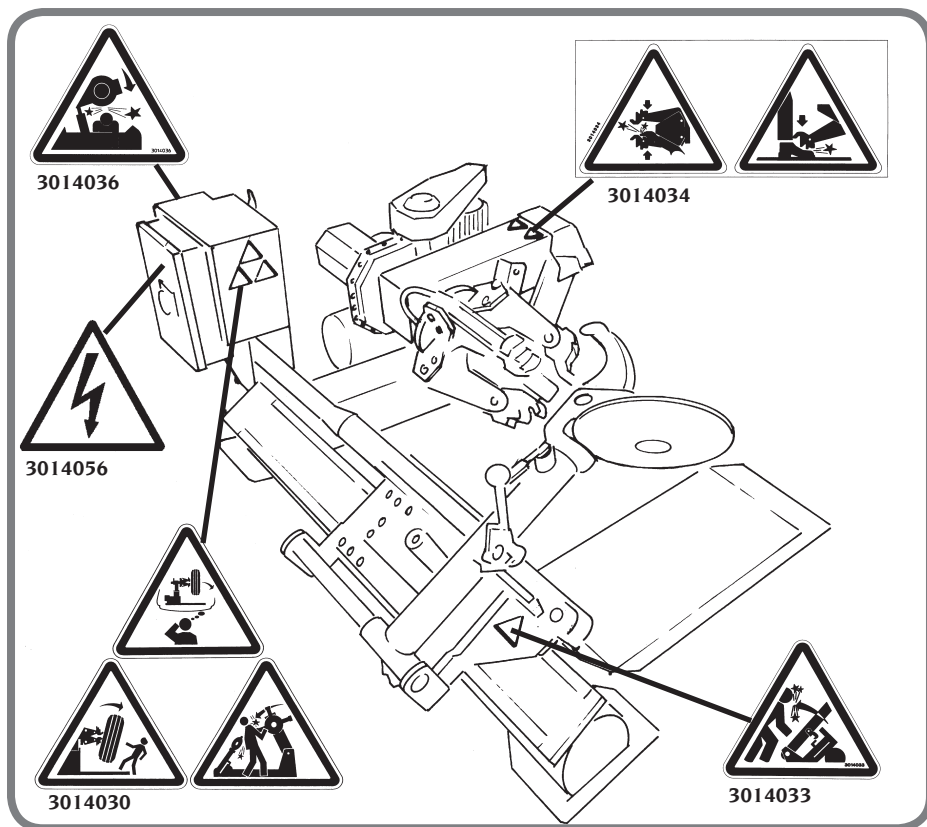
ATTENZIONE:

Nel caso le targhette di pericolo risultino illeggibili o siano state rimosse, sostituirle immediatamente.

Non utilizzare lo smontagomme se mancante di una o più targhette di pericolo.

Non interporre oggetti che ne ostruiscano la visione all'operatore.

Per eventuali richieste utilizzare il codice indicato nella presente tavola.



IDENTIFICAZIONE COMANDI

La colonnetta mobile porta comandi (fig. C) consente all'operatore di scegliere la posizione di lavoro di volta in volta più conveniente. Su questa colonnetta sono concentrati tutti i comandi; più precisamente:

- Il manipolatore (8, fig. C) in posizione a alza il braccio porta-autocentrante; in posizione b lo abbassa; in posizione c avvicina il carrello porta-utensili e la pedana mobile all'autocentrante, in posizione d lo allontana.

(Nota: per meglio memorizzare quest'ultima operazione, sulla protezione del manipolatore è stato praticato un foro in corrispondenza della posizione c).

- L'interruttore (9, fig. C) azionato verso l'alto apre i bracci dell'autocentrante (BLOCCA);

azionato verso il basso chiude i bracci dell'autocentrante (SBLOCCA).

- Il pedale a bilanciere (10, fig. C) consente, se azionato in uno dei due lati, di far ruotare l'autocentrante in un senso o nell'altro come indicato dalle frecce poste sulla pedaliera.

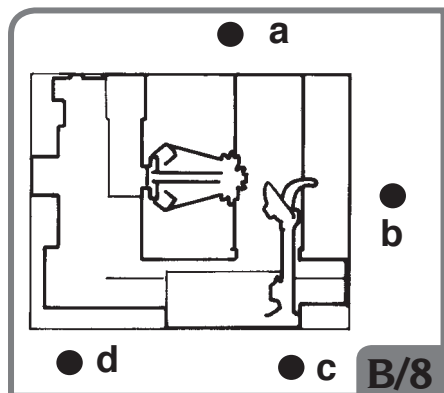
NOTE: tutti i comandi della pedaliera sono estremamente sensibili e consentono di effettuare piccoli spostamenti con la massima precisione.

Sullo smontagomme sono inoltre presenti: La leva (15, Fig. D) che consente il ribaltamento del braccio porta utensile (14, Fig. D) dalla posizione di lavoro a quella di fuori lavoro e viceversa.

La maniglia (19, Fig. D) che consente di utilizzare alternativamente il disco stallonatore (17, fig. D), o l'utensile a becco (18, fig. D).

POSIZIONE DI LAVORO

Nello schema B/8 vengono riportate varie posizioni di lavoro (A, B, C, D) che saranno poi richiamate durante le istruzioni d'uso dello smontagomme. Operare dalle posizioni indicate consente maggiore precisione, velocità e sicurezza per chi opera.



CONTROLLO CORRETTO FUNZIONAMENTO

Prima di iniziare ad utilizzare lo smontagomme sono necessari alcuni controlli per verificarne il corretto funzionamento. **ATTENZIONE:** Le operazioni che seguono vanno effettuate con il braccio portautensili in posizione di “fuori lavoro”.

Agire quindi, prima di tutto, sulla leva (15, Fig. D) per ribaltare il braccio in questa posizione.



ATTENZIONE!

Non tenere il viso vicino al braccio porta utensili mentre lo si “sgancia” per effettuare il ribaltamento.

1) Azionare il manipolatore (8, Fig. C) verso l'alto (a): il braccio porta autocentrante (2,

Fig. A) deve sollevarsi; azionare il manipolatore verso il basso (b): il braccio porta autocentrante deve abbassarsi;



ATTENZIONE!

L'abbassamento del braccio porta autocentrante crea dei potenziali punti di schiacciamento.

Operare sempre dalla posizione indicata nelle istruzioni mantenendosi al di fuori del raggio di azione dei vari bracci operanti.

azionare il manipolatore verso sinistra (c): il carrello portautensili e la pedana mobile (13, Fig. D) devono avvicinarsi all'autocentrante (3, Fig. A); azionare il manipolatore verso destra (d): il carrello e la pedana devono allontanarsi dall'autocentrante.

2) Azionare l'interruttore (9, Fig. C) verso l'alto: i bracci dell'autocentrante (3, Fig. A) devono aprirsi; azionare l'interruttore verso il basso: i bracci dell'autocentrante devono chiudersi.



ATTENZIONE!

Le operazioni di apertura e chiusura dell'autocentrante creano potenziali punti di schiacciamento.

Operare esclusivamente dalle posizioni indicate nelle istruzioni d'uso mantenendosi al di fuori del raggio di azione dell'autocentrante.

3) Premere il pedale a bilanciere (10, Fig. C) sul lato destro: l'autocentrante (3, Fig. A) deve ruotare in senso orario; premere il pedale a bilanciere sul lato sinistro: l'autocen-

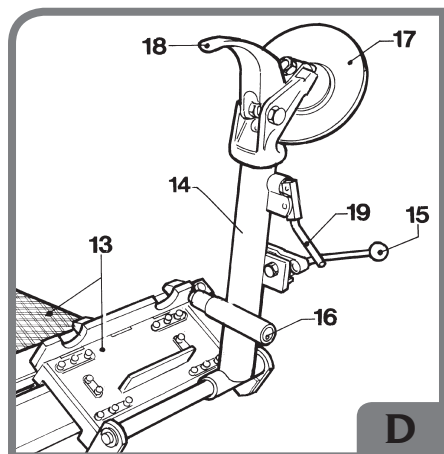
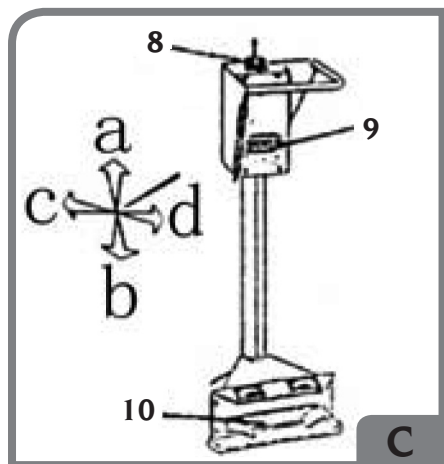
trante deve ruotare in senso antiorario.

4) Verificare il buon funzionamento del circuito oleodinamico:

- azionare l'interruttore (9, Fig. C) verso l'alto fino a che i bracci dell'autocentrante non siano completamente aperti.

- mantenendo l'interruttore in questa posizione (alto) verificare che il manometro, posto sul raccordo girevole, indichi una pressione di 130 Bar $\pm 5\%$.

Se la pressione indicata non rientra in questi valori, **NON** utilizzare lo smontagomme e chiamare immediatamente il servizio tecnico di assistenza.



USO

Bloccaggio ruota



ATTENZIONE !

In fase di bloccaggio assicurarsi che le griffe siano posizionate in modo corretto sul cerchione, onde evitare la caduta della ruota.

1) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

2) Ribaltare in posizione di fuori lavoro il braccio porta-utensili.

3) Agendo sul manipolatore allontanare la pedana mobile dall'autocentrante e farvi salire la ruota mantenendo la stessa in posizione verticale.



ATTENZIONE !

Questa operazione può essere estremamente pericolosa!

Effettuarla manualmente solo nel caso si sia assolutamente sicuri di riuscire a mantenere in equilibrio la ruota.

Per ruote pesanti e di grandi dimensioni si DEVE utilizzare un adeguato mezzo di sollevamento.

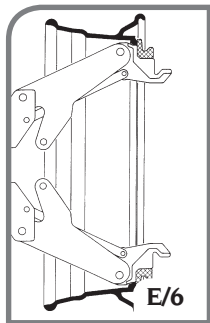
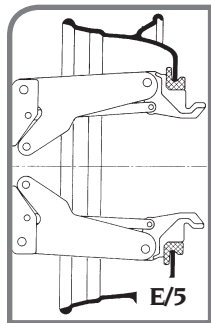
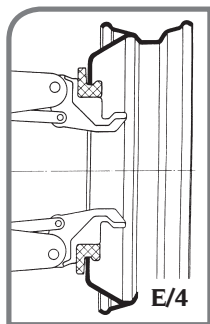
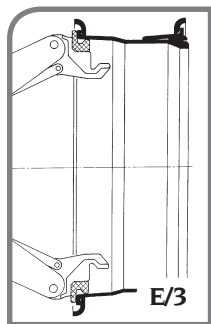
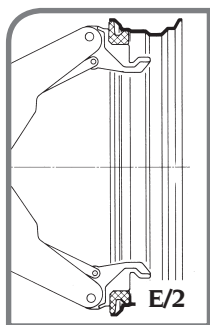
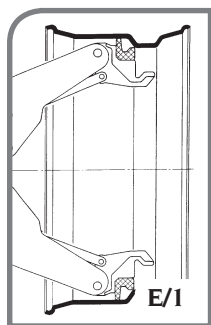
4) Sempre agendo sul manipolatore alzare od abbassare il braccio porta autocentrante fino a centrare il più possibile l'autocentrante rispetto al cerchio.

5) Con le griffe in posizione chiusa avvicinare la ruota all'autocentrante traslando la pedana mobile, quindi agire sull'interruttore per aprire l'autocentrante e bloccare così il cerchio internamente e nella posizione più conveniente che va scelta in base al tipo di cerchio, come esemplificato nelle figure E/1 - E/2 - E/3 - E/4 - E/5 - E/6.

I

Si ricorda comunque che il bloccaggio sulla flangia centrale è da ritenersi sempre il più sicuro.

N.B. : per le ruote con il cerchio a canale bloccare la ruota in modo che il canale si trovi sul lato esterno (vedi fig. E/1).



ATTENZIONE!

Non abbandonare il posto di lavoro con la ruota bloccata sull'autocentrante e sollevata da terra.

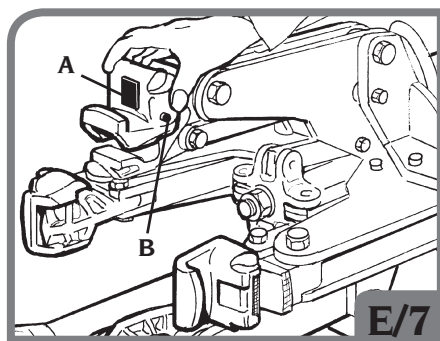
Bloccaggio cerchi in lega

Per il bloccaggio di ruote con cerchio in lega leggera è disponibile, a richiesta, la **serie di griffe per cerchi in lega** particolarmente studiata per operare su questo tipo di cerchi senza rischiare di danneggiarli.

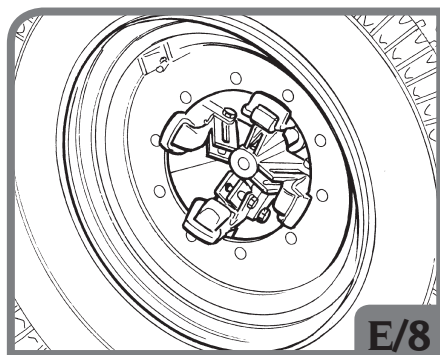
Le griffe vanno innestate a baionetta sul supporto griffa dell'autocentrante come illustrato nella **figura E/7**.

Bloccare la griffa serrando manualmente la vite **B**, **Fig. E/7**.

Le griffe sono fornite con tre diversi tipi di inserti in plastica (**A**, **Fig. E/7**) da utilizzare in base allo spessore della flangia del cerchio).



Bloccare il cerchio come mostrato nella **fig. E/8**.



Per operare su ruote con cerchio in lega leggera è inoltre disponibile, a richiesta, la **pinza per cerchi in lega**.

RUOTE TUBELESS E SUPERSINGLE

STALLONATURA

1) Bloccare la ruota sull'autocentrante, come precedentemente descritto, e assicurarsi che la stessa sia sgonfia.

2) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro C.

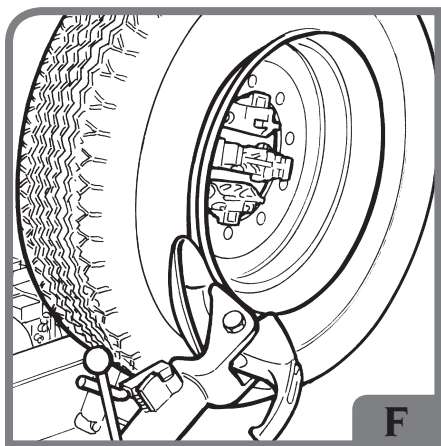
3) Abbassare il braccio porta utensili in posizione di lavoro, fino a che si sarà agganciato con l'apposito cricchetto.



ATTENZIONE!

Verificare sempre che il braccio sia correttamente agganciato al carrello.

4) Agendo sul manipolatore posizionare la ruota in modo che il profilo esterno del cerchio sfiori il disco stallonatore (**fig.F**).



ATTENZIONE!

Il disco stallonatore non deve fare pressione sul cerchio ma sul tallone del pneumatico.

5) Fare ruotare la ruota e contemporanea-

mente fare avanzare il disco stallonatore a brevi scatti seguendo il più possibile con il disco il profilo del cerchio.

6) Avanzare fino al completo distacco del primo tallone.

Per agevolare l'operazione, con la ruota in movimento, lubrificare il tallone e la balconata del cerchione con l'apposito grasso o con soluzione saponata.



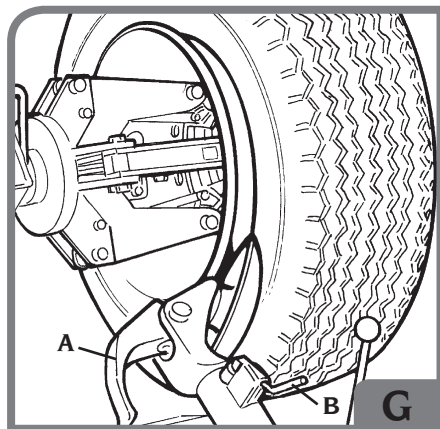
ATTENZIONE!

Per evitare qualsiasi rischio effettuare le operazioni di lubrificazione dei talloni ruotando in senso ORARIO se si opera sul fianco esterno, o in senso ANTIORARIO se su quello interno.

N.B.: Ricordare inoltre che l'avanzamento del disco deve essere tanto più lento quanto maggiore è l'aderenza del pneumatico al cerchio.

7) Allontanare il braccio porta utensili dal bordo del cerchio.

Sganciare il cricchetto, sollevare il braccio in posizione di fuori lavoro, traslarlo e riagganciarlo nella seconda posizione di lavoro (**fig.G**).





ATTENZIONE!

Non tenere le mani sull'utensile quando lo si riporta in posizione di lavoro: potrebbero schiacciarsi tra l'utensile stesso e la ruota.

8) Premere la leva (B, Fig. G) e ruotare di 180° l'utensile che si bloccherà automaticamente.

9) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro D.

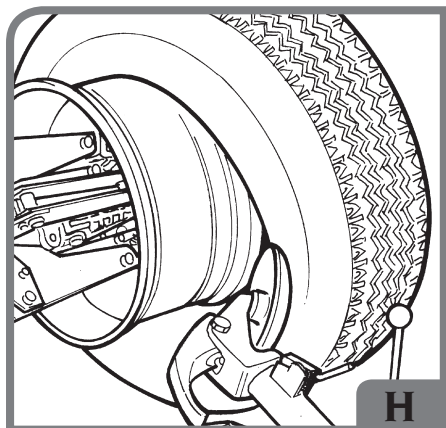
10) Ripetere le operazioni precedentemente descritte ai punti 5 e 6 fino al completo distacco del secondo tallone.

N.B.: Durante la stallonatura l'utensile a becco (A, Fig. G) può essere abbassato in modo da non costituire ostacolo.

SMONTAGGIO

Lo smontaggio di pneumatici tubeless può avvenire in due modi:

a- Se la ruota non presenta difficoltà di smontaggio proseguire, dopo la stallonatura, spingendo con il disco stallontore sul fianco interno del pneumatico fino a far uscire i due talloni dal cerchio (vedi fig. H).



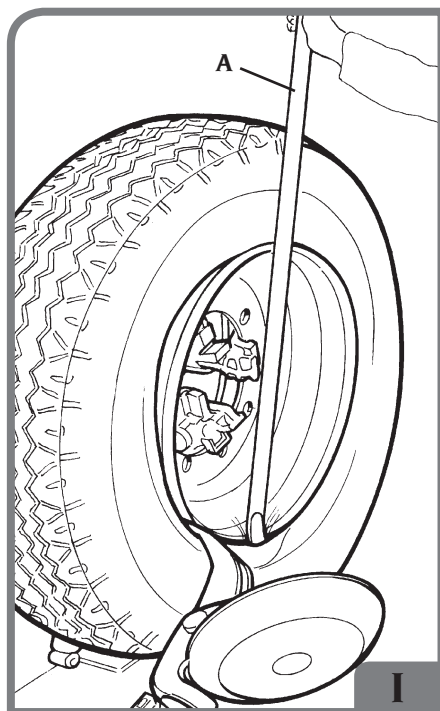
b- Se la ruota è del tipo SUPERSINGLE, o

comunque è particolarmente dura e pertanto non è possibile agire come descritto al punto a, si rende necessario l'utilizzo dell'utensile a becco operando nel modo seguente:

1) Traslare il braccio portautensile sul fianco esterno del pneumatico.

2) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro C.

3) Ruotare la ruota e contemporaneamente fare avanzare l'utensile a becco inserendolo tra cerchio e tallone finché non si sia ancorato al tallone stesso (vedi Fig. I).



4) Allontanare di circa 4-5 cm. il cerchio dall'utensile in modo da evitare l'eventuale sgancio del tallone dall'utensile stesso.

5) Traslare verso l'esterno l'utensile a becco in modo da portare il suo punto rosso di riferimento in prossimità del bordo esterno del cerchio.

6) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

7) Inserire la leva (**A, Fig. I**) tra cerchio e tallone sulla destra dell'utensile.

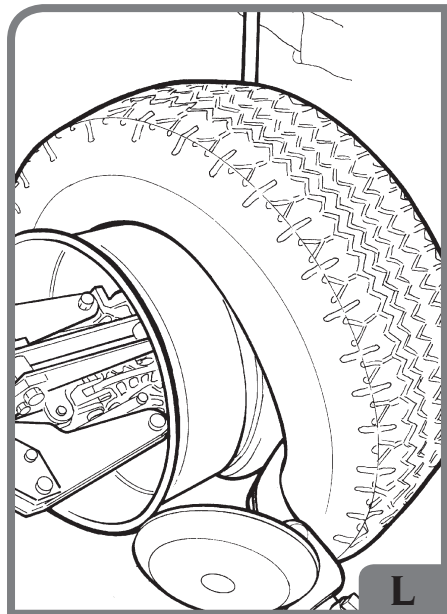
8) Mantenendo la leva premuta abbassare la ruota fino a portare il bordo del cerchio ad una distanza di circa 5 mm. dall'utensile a becco.

9) Girare la ruota in senso antiorario mantenendo premuta la leva (**A, Fig. I**) fino alla completa fuoriuscita del tallone.

10) Allontanare il braccio porta utensile in posizione di fuori lavoro e traslarlo sul lato interno della ruota.

11) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro D.

12) Girare l'utensile a becco di 180°, inserire il medesimo tra cerchio e tallone (**vedi fig. L**) e traslarlo fino a che il tallone sia in prossimità del bordo anteriore del cerchio (é consigliabile fare quest'ultima operazione ruotando contemporaneamente la ruota).



13) Allontanare di circa 4-5 cm. il cerchio dall'utensile in modo da evitare l'eventuale sgangio del tallone dall' utensile stesso.

14) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

15) Traslare l'utensile a becco in modo da portare il suo punto rosso di riferimento circa 3 cm. all'interno del cerchio.

16) Inserire la leva (**A, Fig. I**) tra cerchio e tallone sulla destra dell'utensile.

17) Mantenendo la leva premuta abbassare la ruota fino a portare il bordo del cerchio ad una distanza di circa 5 mm. dall'utensile a becco, quindi ruotare la ruota in senso antiorario fino alla completa fuoriuscita della gomma dal cerchio.



ATTENZIONE !

La fuoriuscita dei talloni dal cerchio causa la caduta del pneumatico. Verificare sempre che nessuno si trovi accidentalmente nell'area di lavoro.

MONTAGGIO

Il montaggio delle ruote Tubeless può essere effettuato utilizzando il disco stallonatore o l'utensile a becco.

Se la ruota non presenta particolari "difficoltà" si consiglia l'utilizzo del disco stallonatore; viceversa sarà indispensabile l'utilizzo dell'utensile a becco.

MONTAGGIO CON DISCO

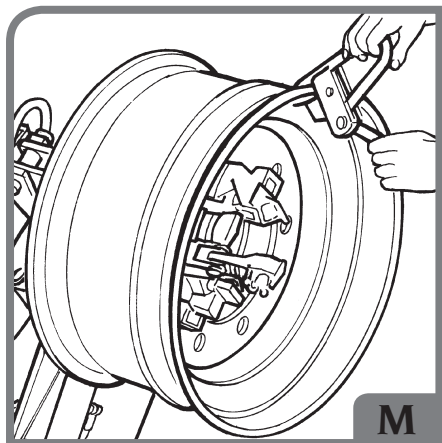
Agire nel modo seguente:

1) Se il cerchio è stato smontato dall'autocentrante ribloccarlo come descritto nel paragrafo "BLOCCAGGIO DELLA RUOTA".

2) Lubrificare i talloni del pneumatico e

cerchio con apposita soluzione saponata.

3) Serrare la **pinza per cerchi** al bordo esterno del cerchione nel punto più alto (**vedi fig. M**).



ATTENZIONE !

Assicurarsi che la pinza sia ben agganciata al cerchio.

4) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

5) Posizionare il pneumatico sulla pedana ed abbassare l'autocentrante (avendo cura di mantenere la pinza nel punto più alto) per agganciare il primo tallone alla pinza stessa.

6) Sollevare il cerchio con il pneumatico agganciato e ruotarlo in senso antiorario di 15-20 cm. Il pneumatico si posizionerà in modo obliquo rispetto al cerchio.

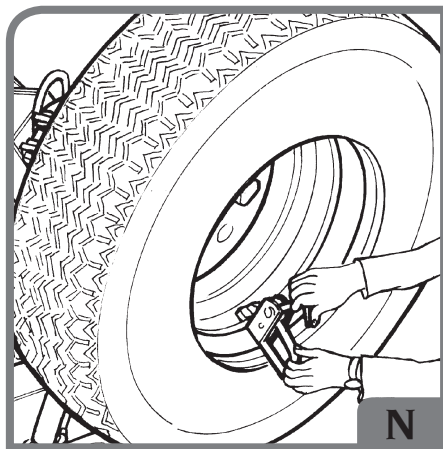
7) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro C.

8) Posizionare il disco stallonatore contro il secondo tallone del pneumatico e ruotare l'autocentrante fino a portare la pinza nel punto più in basso (ore 6).

9) Allontanare il disco stallonatore dalla

ruota.

10) Rimuovere la pinza e rimontarla nella medesima posizione (ore 6) al di fuori del secondo tallone (**vedi fig. N**).



11) Ruotare l'autocentrante in senso orario di 90° fino a portare la pinza a ore 9.

12) Avanzare con il disco stallonatore fino a portarsi all'interno del bordo del cerchio di 1-2 cm avendo cura di rimanere a circa 5 mm dal profilo.

Iniziare la rotazione in senso orario controllando che, dopo una rotazione di circa 90°, il secondo tallone inizi a scivolare nel canale del cerchio.

13) A montaggio ultimato allontanare l'utensile dalla ruota, ribaltarla in posizione di fuori lavoro e rimuovere la pinza.

14) Posizionare la pedana sotto la verticale della ruota, abbassare l'autocentrante fino ad appoggiare la ruota sulla pedana.

15) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

16) Chiudere completamente le griffe dell'autocentrante avendo cura di sostenere la ruota per evitarne la caduta.



ATTENZIONE !

Questa operazione può essere estremamente pericolosa!

Effettuarla manualmente solo nel caso si sia assolutamente sicuri di riuscire a mantenere in equilibrio la ruota.

Per ruote pesanti e di grandi dimensioni si DEVE utilizzare un adeguato mezzo di sollevamento.

17) Traslare la pedana allontanando la ruota dall'autocentrante.

18) Rimuovere la ruota.

N.B.: Nel caso il pneumatico lo consenta si può velocizzare l'operazione sopra descritta montando entrambi i talloni in una sola volta:

- Procedere come ai punti 1-5 sopra descritti, ma invece di agganciare alla pinza il solo primo tallone (vedi punto 5), agganciarli entrambi.

- Sollevare il cerchio con il pneumatico agganciato e ruotarlo in senso antiorario di 15-20 cm. (pinza a ore 10).

- Procedere come descritto dal punto 12 al punto 18 di questo paragrafo.

MONTAGGIO CON UTENSILE A BECCO

1) Procedere come descritto ai punti 1-6 del montaggio con disco stallonatore.

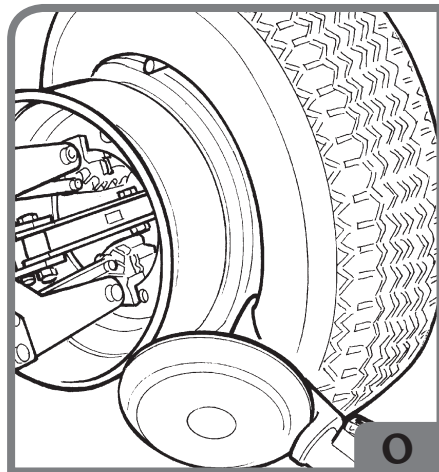
2) Portare il braccio portautensili in posizione di fuori lavoro; traslarlo sul fianco interno del pneumatico e riagganciarlo in questa posizione.

3) Verificare che l'utensile a becco sia posizionato sul lato della ruota. In caso contrario premere la leva rotazione utensile e ruotare di 180°.

4) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro D.

5) Avanzare con l'utensile fino a portare il

suo punto rosso di riferimento in asse con il bordo esterno del cerchio ad una distanza di 5 mm. dallo stesso (**vedi Fig. O**).



6) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro C.

7) Portandosi sull'esterno della ruota controllare visivamente l'esatta posizione dell'utensile ed eventualmente correggerla, quindi ruotare l'autocentrante in senso orario fino a portare la pinza nel punto più in basso (ore 6).

Il primo tallone risulterà inserito nel cerchio.

8) Rimuovere la pinza.

9) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro D.

10) Fare uscire l'utensile dal pneumatico.

11) Portare il braccio portautensili in posizione di fuori lavoro; traslarlo sul fianco esterno del pneumatico e riagganciarlo in questa posizione.

12) Ruotare l'utensile di 180° agendo sulla leva rotazione utensile.

13) Montare la pinza nel punto più in basso

(ore 6) al di fuori del secondo tallone.

14) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro C.

15) Ruotare l'autocentrante in senso orario di circa 90° (fino a portare la pinza a ore 9).

16) Avanzare con l'utensile fino a portare il suo punto rosso di riferimento in asse con il bordo esterno del cerchio ad una distanza di 5 mm. dallo stesso.

Iniziare la rotazione in senso orario controllando che, dopo una rotazione di circa 90°, il secondo tallone abbia iniziato a scivolare nel canale del cerchio.

Ruotare fino a portare la pinza nel punto più in basso (ore 6).

Anche il secondo tallone risulterà inserito nel cerchio.

17) Procedere come descritto ai punti 13-18 del montaggio con disco per rimuovere correttamente la ruota.

RUOTE CON CAMERA D'ARIA

STALLONATURA

ATTENZIONE: Quando si sgonfia la ruota è necessario svitare la ghiera che fissa la valvola in modo che, quest'ultima, rientrando all'interno del cerchio, non costituisca ostacolo durante la stallonatura.

Procedere alle operazioni di stallonatura agendo esattamente come descritto per le ruote Tubeless.

Nel caso di ruote con camera d'aria è però necessario interrompere l'avanzamento del disco stallonatore immediatamente dopo il distacco del tallone per evitare possibili danni a valvola e camera d'aria.

SMONTAGGIO

1) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro C.

2) Ribaltare il braccio porta utensile in posizione di fuori lavoro, traslarlo sul lato esterno della ruota e riagganciarlo in posizione di lavoro.

3) Ruotare l'autocentrante e contemporaneamente fare avanzare l'utensile a becco inserendolo tra cerchio e tallone fino a che quest'ultimo si sarà agganciato all'utensile.

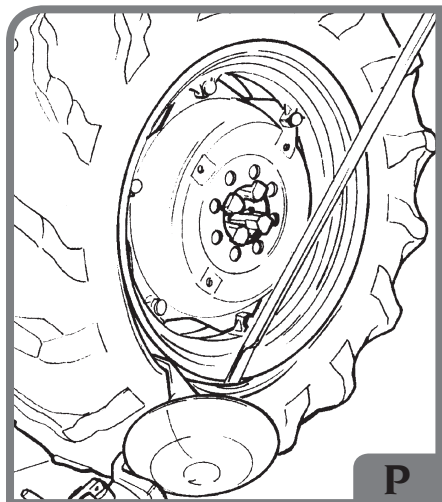
4) Allontanare di circa 4-5 cm. il cerchio dall'utensile in modo da evitare l'eventuale sgancio del tallone dall'utensile stesso.

5) Traslare verso l'esterno l'utensile a becco in modo da portare il suo punto rosso di riferimento in prossimità del bordo esterno del cerchio.

6) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

7) Inserire la leva alza talloni (**vedi Fig. P**)

tra cerchio e tallone sulla destra dell'utensile.



8) Mantenendo la leva premuta abbassare la ruota fino a portare il bordo del cerchio ad una distanza di circa 5 mm. dall'utensile a becco.

9) Girare la ruota in senso antiorario mantenendo premuta la leva fino alla completa fuoriuscita del tallone.

10) Allontanare il braccio porta utensile in posizione di fuori lavoro. Abbassare l'autocentrante fino a premere la gomma sulla pedana mobile che, avanzata leggermente verso l'esterno, creerà lo spazio necessario per l'estrazione della camera d'aria.

11) Estrarre la camera d'aria quindi risolle-
vare la ruota.

12) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro D.

13) Traslare il braccio portautensile sul lato interno della ruota, ruotare l'utensile di 180° ed abbassare il braccio in posizione di lavoro. Inserire il medesimo tra cerchio e tallone e traslarlo fino a che il tallone sia in prossimità del bordo anteriore del cerchio (è consigliabile fare quest'ultima operazione ruotando

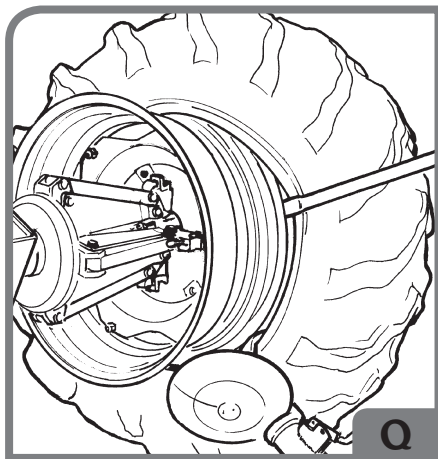
contemporaneamente la ruota).

14) Allontanare di circa 4-5 cm. il cerchio dall'utensile in modo da evitare l'eventuale sgangio del tallone dall'utensile stesso.

15) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

16) Traslare l'utensile a becco in modo da portare il suo punto rosso di riferimento circa 3 cm. all'interno del cerchio.

17) Inserire la leva alza talloni tra cerchio e tallone sulla destra dell'utensile (**vedi Fig. Q**).



18) Mantenendo la leva premuta abbassare la ruota fino a portare il bordo del cerchio ad una distanza di circa 5 mm. dall'utensile a becco, quindi ruotare la ruota in senso antiorario fino alla completa fuoriuscita della gomma dal cerchio.



ATTENZIONE!

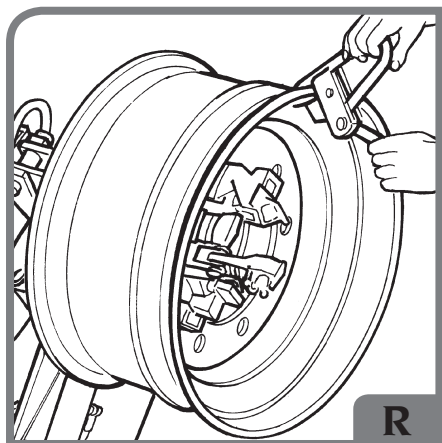
La fuoriuscita dei talloni dal cerchio causa la caduta del pneumatico. Verificare sempre che nessuno si trovi accidentalmente nell'area di lavoro.

MONTAGGIO

1) Se il cerchio è stato smontato dall'autocentrante ribloccarlo come descritto nel paragrafo "BLOCCAGGIO DELLA RUOTA".

2) Lubrificare i talloni del pneumatico e cerchio con apposita soluzione saponata.

3) Serrare la **pinza per cerchi** al bordo esterno del cerchione nel punto più alto (**vedi fig. R**).



ATTENZIONE !

Assicurarsi che la pinza sia ben agganciata al cerchio.

4) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro **B**.

5) Posizionare il pneumatico sulla pedana ed abbassare l'autocentrante (avendo cura di mantenere la pinza nel punto più alto) per agganciare il primo tallone alla pinza stessa.

6) Sollevare il cerchio con il pneumatico agganciato e ruotarlo in senso antiorario di 15-20 cm. Il pneumatico si posizionerà in modo obliquo rispetto al cerchio.

7) Portare il braccio portautensili in posizione di fuori lavoro; traslarlo sul fianco interno

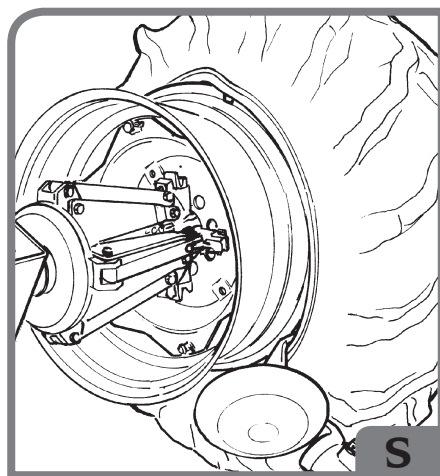
del pneumatico e riagganciarlo in questa posizione.

8) Verificare che l'utensile a becco sia posizionato sul lato della ruota.

In caso contrario premere la leva rotazione utensili e ruotare di 180°.

9) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro **D**.

10) Avanzare con l'utensile fino a portare il suo punto rosso di riferimento in asse con il bordo esterno del cerchio ad una distanza di 5 mm. dallo stesso (**vedi Fig. S**).



11) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro **C**.

12) Portandosi sull'esterno della ruota controllare visivamente l'esatta posizione dell'utensile ed eventualmente correggerla, quindi ruotare l'autocentrante in senso orario fino a portare la pinza nel punto più in basso (ore 6). Il primo tallone risulterà inserito nel cerchio.

Rimuovere la pinza.

13) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro **D**.

14) Fare uscire l'utensile dal pneumatico.

15) Portare il braccio portautensili in posizione di fuori lavoro; traslarlo sul fianco esterno del pneumatico.

16) Ruotare l'utensile di 180° agendo sulla leva rotazione utensili.

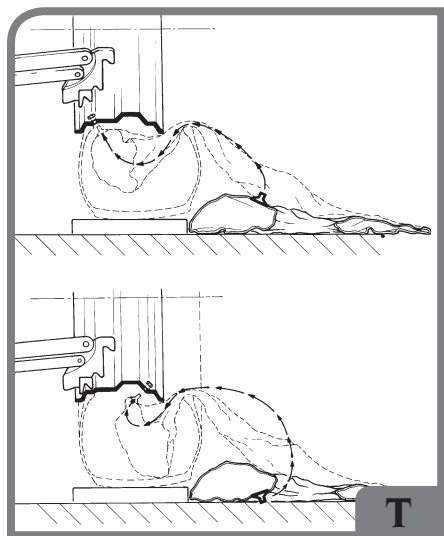
17) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

18) Ruotare l'autocentrante fino a portare il foro della valvola in basso (a ore 6).

19) Portare la pedana mobile sulla verticale della ruota ed abbassare l'autocentrante fino ad appoggiare l'autocentrante sulla pedana stessa.

Traslare la pedana verso l'esterno in modo da creare uno spazio, tra pneumatico e cerchio, nel quale introdurre la camera d'aria.

N.B.: Il foro per la valvola può trovarsi in posizione asimmetrica rispetto al centro del cerchio. In questo caso è necessario posizionare ed introdurre la camera d'aria come indicato in fig. T. Introdurre la valvola nel foro e fissarla mediante la sua ghiera.



20) Introdurre la camera d'aria nel canale

del cerchio.

N.B.: per agevolare l'operazione è consigliabile ruotare contemporaneamente l'autocentrante in senso orario.

21) Ruotare l'autocentrante fino a portare la valvola in basso (ad ore 6).

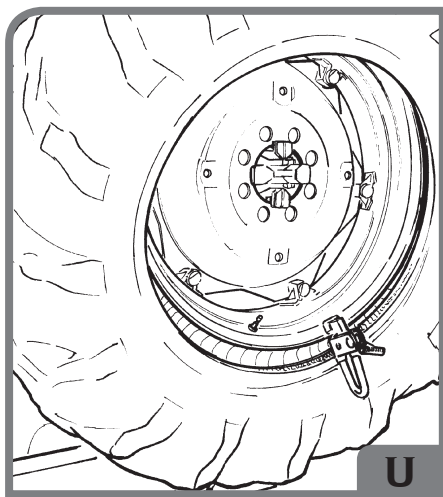
22) Gonfiare leggermente la camera d'aria (fino a che non presenti alcuna piega) per evitare di pizzicarla durante il montaggio del secondo tallone.

23) Montare sulla valvola una prolunga quindi rimuovere la ghiera di fissaggio.

N.B.: Questa operazione consente alla valvola di essere libera e non strapparsi durante il montaggio del secondo tallone.

24) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro C.

25) Risollevarre la ruota e montare nuovamente la pinza per cerchioni, all'esterno del secondo tallone, a circa 20 cm. a destra della valvola (vedi Fig. U).

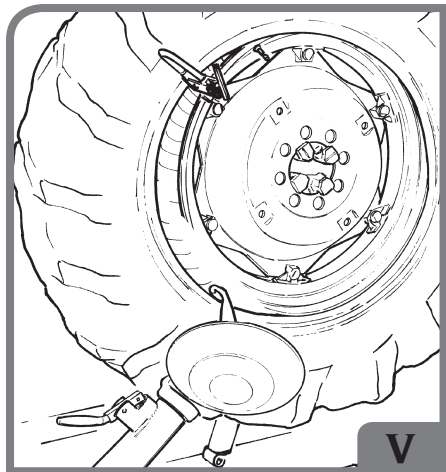


26) Ruotare l'autocentrante in senso orario fino a portare la pinza a ore 9.

27) Portare il braccio porta utensili in posizione di lavoro

28) Avanzare con l'utensile fino a portare il suo punto rosso di riferimento in asse con il bordo esterno del cerchio ad una distanza di 5 mm. dallo stesso.

29) Ruotare in senso orario fino al completo montaggio del pneumatico (**vedi Fig. V**).



30) Rimuovere la pinza per cerchi. Estrarre l'utensile ruotando l'autocentrante in senso antiorario e traslando verso l'esterno.

31) Ribaltare il braccio porta utensile in posizione di fuori lavoro.

32) Posizionare la pedana sotto la verticale della ruota, abbassare l'autocentrante fino ad appoggiare la ruota sulla pedana.

33) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

34) Con il pneumatico appoggiato sulla pedana controllare che la valvola risulti perfettamente centrata con il foro di uscita. In caso contrario, ruotare leggermente l'autocentrante in modo da aggiustarne la posizione. Fissare la valvola con la ghiera e rimuovere

la prolunga.

35) Chiudere completamente le griffe dell'autocentrante avendo cura di sostenere la ruota per evitarne la caduta.



ATTENZIONE !

Questa operazione può essere estremamente pericolosa!

Effettuarla manualmente solo nel caso si sia assolutamente sicuri di riuscire a mantenere in equilibrio la ruota.

Per ruote pesanti e di grandi dimensioni si DEVE utilizzare un adeguato mezzo di sollevamento.

36) Traslare la pedana in modo da liberare la ruota dall'autocentrante.

37) Rimuovere la ruota.

STALLONATURA E SMONTAGGIO

1) Bloccare la ruota sull'autocentrante, come precedentemente descritto, e assicurarsi che la stessa sia sgonfia.

3) Abbassare il braccio porta utensili in posizione di lavoro, fino a che si sarà agganciato con l'apposito cricchetto.

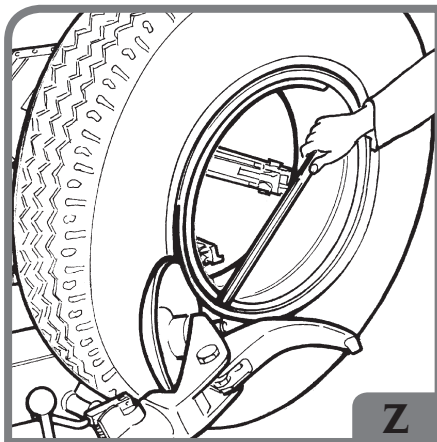
N.B.: durante l'operazione lubrificare.



ATTENZIONE:

Nel caso di ruote con camera d'aria è necessario operare con estrema cautela interrompendo l'avanzamento del disco stallonatore immediatamente dopo il distacco del tallone per evitare possibili danni a valvola e camera d'aria.

6) Ripetere l'operazione facendo però avanzare il disco stallonatore contro il cerchietto (**vedi fig. Z**) fino a liberare l'anello di bloccaggio che verrà poi estratto con l'apposita **leva per cerchietti** o con l'aiuto del disco stallonatore.



7) Rimuovere il cerchietto.

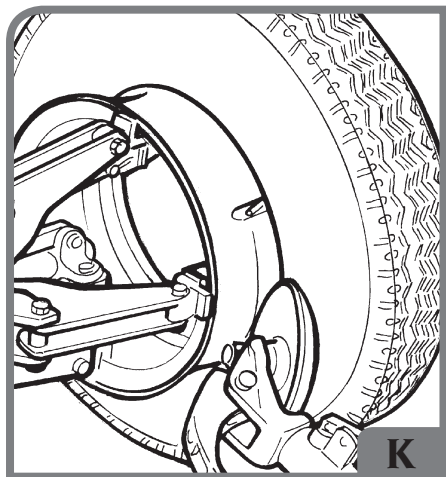
8) Allontanare il braccio porta utensili dal bordo del cerchio.
Sganciare il cricchetto e sollevare il braccio in posizione di fuori lavoro.
Traslare il braccio porta utensili sul lato interno della ruota.

9) Premere la leva rotazione utensili e ruotare di 180° l'utensile che si bloccherà automaticamente. Abbassare il braccio in posizione di lavoro.

10) Ruotare l'autocentrante e contemporaneamente fare avanzare il disco stallonatore a brevi scatti seguendo il profilo del cerchietto, fino al completo distacco del secondo tallone.

N.B.: durante l'operazione lubrificare.

Continuare a spingere sul pneumatico, facendo avanzare il disco stallonatore, fino a che, circa metà del pneumatico, non sia uscito dal cerchio (**vedi Fig. K**).



11) Portare il braccio porta utensili in posizione di fuori lavoro.

12) Traslare la pedana mobile fino a portarla sotto la verticale del pneumatico.

13) Abbassare l'autocentrante fino a che il pneumatico non appoggi sulla pedana.

14) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

15) Traslare verso l'esterno la pedana fino alla completa uscita del pneumatico dal cerchio avendo cura di seguire la valvola nella propria sede.

RUOTE CON CERCHIETTO A 5 PEZZI

1) Bloccare la ruota sull'autocentrante, come precedentemente descritto, e assicurarsi che la stessa sia sgonfia.

2) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro C.

3) Abbassare il braccio porta utensili in posizione di lavoro, fino a che si sarà agganciato con l'apposito cricchetto.

4) Agendo sul manipolatore posizionare la ruota in modo che il disco stallonatore sfiori il bordo esterno del cerchietto a balconata.

5) Ruotare l'autocentrante e contemporaneamente avanzare fino al distacco del cerchietto dal cerchio facendo attenzione a non rovinare l'anello OR.

6) Ripetere l'operazione facendo però avanzare il disco stallonatore contro il cerchietto (**vedi fig. Z**) fino a liberare l'anello di bloccaggio che verrà poi estratto con l'apposita leva per cerchietti o con l'aiuto del disco stallonatore.

7) Rimuovere l'anello OR.

8) Allontanare il braccio porta utensili dal bordo del cerchio. Sganciare il cricchetto e sollevare il braccio in posizione di fuori lavoro.

Traslare il braccio porta utensili sul lato interno della ruota.

9) Premere la leva rotazione utensili e ruotare di 180° l'utensile che si bloccherà automaticamente. Abbassare il braccio in posizione di lavoro.

10) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro D.

11) Ruotare l'autocentrante e contemporaneamente abbassarlo in modo da inserire il disco stallonatore tra tallone e bordo del

cerchio.

Solamente quando il tallone inizia a staccarsi avanzare con il disco fino a portare il tallone esterno a filo con il bordo esterno del cerchio.

N.B.: Durante l'operazione lubrificare.

12) Ribaltare il braccio porta utensili in posizione di fuori lavoro.

13) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

14) Traslare la pedana mobile fino a portarla sotto la verticale del pneumatico.

15) Abbassare l'autocentrante fino a che il pneumatico non appoggi sulla pedana.

16) Traslare la pedana verso l'esterno fino a sfilare il pneumatico (con il cerchietto attaccato) dal cerchio.

17) Rimuovere il cerchio dall'autocentrante.

18) Posizionare il pneumatico sulla pedana con il cerchietto rivolto verso l'autocentrante.

19) Bloccare il cerchietto sull'autocentrante agendo come descritto per il **BLOCCAGGIO DELLA RUOTA**.



ATTENZIONE:

Il pneumatico non è fissato al cerchietto in modo sicuro.

Eventuali sollecitazioni durante il posizionamento e/o il bloccaggio potrebbero causarne il distacco e la conseguente caduta.

20) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro D.

21) Sollevare la ruota.

22) Riportare il braccio porta utensili in posizione di lavoro.

23) Posizionare l'autocentrante in modo che il disco stallonatore risulti in corrispondenza del tallone del pneumatico.

24) Ruotare l'autocentrante e contemporaneamente avanzare con il disco stallonatore fino alla completa fuoriuscita del pneumatico dal cerchietto.



ATTENZIONE!

La fuoriuscita dei talloni dal cerchio causa la caduta del pneumatico.

Verificare sempre che nessuno si trovi accidentalmente nell'area di lavoro.

MONTAGGIO

RUOTE CON CERCHIETTO A 3 PEZZI

1) Portare il braccio porta autocentrante in posizione di fuori lavoro.

Se il cerchio è stato smontato dall'autocentrante ribloccarlo come descritto nel paragrafo "BLOCCAGGIO DELLA RUOTA".

N.B.: Se la ruota ha la camera d'aria è necessario posizionare il cerchio con l'asola per la valvola in basso (a ore 6).

2) Lubrificare i talloni del pneumatico e il cerchio con apposita soluzione saponata.

3) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

4) Traslare la pedana mobile all'esterno in modo da poter farvi salire sopra il pneumatico.

N.B.: Se la ruota ha la camera d'aria è necessario posizionare il pneumatico con la valvola in basso (a ore 6).

5) Abbassare od alzare l'autocentrante in modo da centrare esattamente il cerchio

rispetto al pneumatico.

6) Traslare la pedana verso l'interno in modo da far entrare il cerchio nel pneumatico.

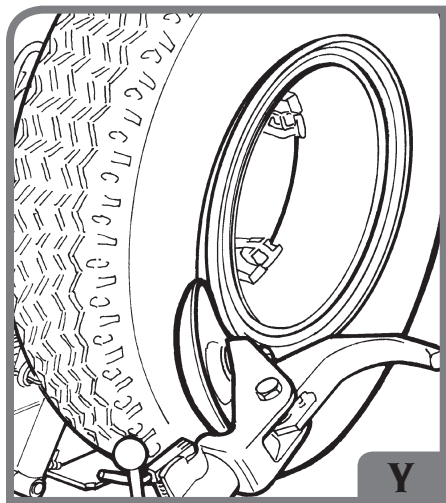
ATTENZIONE: Per pneumatici con camera d'aria è necessario fare rientrare la valvola per non rischiare di danneggiarla.

Avanzare fino al completo inserimento del cerchio nel pneumatico.

7) Portare il braccio porta utensili sul lato esterno quindi abbassarlo in posizione di lavoro con il disco stallonatore rivolto verso la ruota.

N.B.: Nel caso il pneumatico non sia sufficientemente inserito sul cerchio, muovere l'autocentrante fino a portare il tallone del pneumatico in corrispondenza del disco stallonatore. Avanzare con il disco (e contemporaneamente ruotare l'autocentrante) fino al completo inserimento.

8) Posizionare il cerchietto sul cerchio, quindi montare l'anello di bloccaggio aiutandosi con il disco stallonatore come mostrato in **Fig. Y**.



9) Portare il braccio porta utensili in posizione di fuori lavoro e chiudere completamente le griffe dell'autocentrante avendo cura di sostenere la ruota per evitarne la caduta.



ATTENZIONE !

Questa operazione può essere estremamente pericolosa!

Effettuarela manualmente solo nel caso si sia assolutamente sicuri di riuscire a mantenere in equilibrio la ruota.

Per ruote pesanti e di grandi dimensioni si DEVE utilizzare un adeguato mezzo di sollevamento.

10) Traslare la pedana allontanando la ruota dall'autocentrante.

11) Rimuovere la ruota.

RUOTE CON CERCHIETTO A 5 PEZZI

1) Portare il braccio porta utensile in posizione di fuori lavoro.

Se il cerchio è stato smontato dall'autocentrante ribloccarlo come descritto nel paragrafo "BLOCCAGGIO DELLA RUOTA".

2) Lubrificare i talloni del pneumatico e il cerchio con apposita soluzione saponata.

3) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro **B**.

4) Traslare la pedana mobile all'esterno in modo da poter farvi salire sopra il pneumatico.

5) Abbassare od alzare l'autocentrante in modo da centrare esattamente il cerchio rispetto al pneumatico.

6) Traslare la pedana verso l'interno in modo da far entrare il cerchio nel pneumatico. Avanzare fino al completo inserimento.

7) Introdurre sul cerchio il cerchietto a balconata (con l'anello di battuta montato).

N.B.: Se cerchio e cerchietto presentano

fenditure per eventuali fissaggi è necessario che queste siano "in fase" tra loro.

8) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro C.

9) Portare il braccio porta utensili sul lato esterno quindi abbassarlo in posizione di lavoro con il disco stallonatore rivolto verso la ruota.

N.B.: Nel caso il cerchietto con balconata non sia sufficientemente inserito sul cerchio, muovere l'autocentrante fino a portare il cerchietto in corrispondenza del disco stallonatore. Avanzare con il disco (e contemporaneamente ruotare l'autocentrante) fino a "scoprire" la sede dell'anello OR di tenuta.

10) Lubrificare l'anello OR ed inserirlo nell'apposita sede.

11) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

12) Posizionare sul cerchio l'anello di bloccaggio aiutandosi con il disco stallonatore come mostrato in **Fig. Y**.

13) Portare il braccio porta utensili in posizione di fuori lavoro e chiudere completamente le griffe dell'autocentrante avendo cura di sostenere la ruota per evitarne la caduta.



ATTENZIONE !

Questa operazione può essere estremamente pericolosa!

Effettuarla manualmente solo nel caso si sia assolutamente sicuri di riuscire a mantenere in equilibrio la ruota. Per ruote pesanti e di grandi dimensioni si DEVE utilizzare un adeguato mezzo di sollevamento.

14) Traslare la pedana allontanando la ruota dall'autocentrante.

15) Rimuovere la ruota.



ATTENZIONE!

Non gonfiare il pneumatico con la ruota ancora montata sull'autocentrante. Il gonfiaggio di pneumatici può essere pericoloso, perciò deve essere effettuato togliendo la ruota dall'autocentrante e introducendola nelle apposite gabbie di sicurezza.

MANUTENZIONE



ATTENZIONE!

Ogni operazione di manutenzione deve essere effettuata dopo aver scollegato la spina dalla rete elettrica.

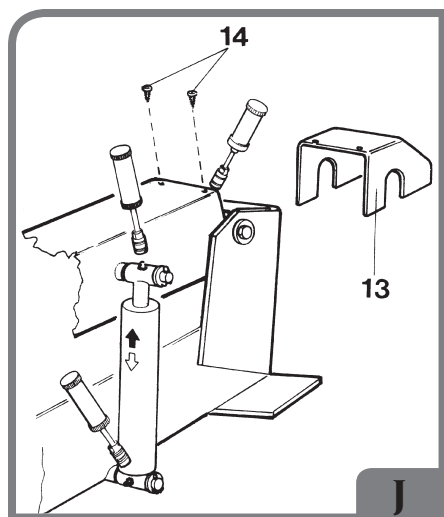
Per il perfetto funzionamento e una maggiore durata del Vs. smontagomme seguire attentamente le seguenti istruzioni:

1) Lubrificare periodicamente, dopo una accurata pulizia con nafta, le seguenti parti:

- i vari snodi dell'autocentrante
- la guida del braccio porta utensile
- il piatto guida carrello

2) Ingrassare periodicamente il cilindro di sollevamento del braccio porta-autocentrante e lo snodo del braccio stesso attraverso gli appositi ingrassatori (**Fig. J**). Utilizzare un comune grasso lubrificante.

N.B. Per poter raggiungere l'ingrassatore posto sul braccio è necessario togliere prima la protezione in plastica svitando le due viti autofilettanti come mostrato in **fig. J**.



3) Controllare periodicamente il livello olio della centralina oleodinamica, mediante l'apposita asta posta sotto il tappo della centralina stessa.

Se necessario, rabboccare con olio ESSO NUTO H 46 od equivalenti, ad esempio: AGIP OSO 46, SHELL TELLUS OIL 46, MOBIL DTE 25, CASTROL HYPIN AWS 46, CHEVRON RPM EP HYDRAULIC OIL 46, BP ENERGOL HLP.

4) Controllare periodicamente il livello olio del riduttore che, con il braccio porta-autocentrante abbassato a fine corsa, non deve mai scoprire completamente la spia situata sul carter riduttore.

Se necessario rabboccare con olio ESSO SPARTAN EP 320 o equivalente, ad esempio: AGIP FI REP 237, BP GRX P 320, CHEVRON GEAR COMPOUND 320, MOBIL GEAR 632, SHELL OMALA OIL 320, CASTROL ALPHA SP 320

N.B.: Se si rende necessario sostituire l'olio del riduttore, o della centralina oleodinamica, si ricorda che, sia il carter riduttore che il serbatoio centralina, sono dotati di appositi tappi di scarico.

5) Controllare periodicamente il carrello orizzontale: il gioco fra guide e pattini di scorrimento (**5 Fig. I/1**), non deve risultare evidente.

N.B.: L'eventuale gioco meccanico, anche se di lieve entità, potrà essere riscontrato durante le operazioni di montaggio/smontaggio con il braccio porta utensili.

Per una maggiore longevità dei componenti, si consiglia in tal caso di effettuare la regolazione dei pattini, come di seguito descritto:

REGOLAZIONE PATTINI CARRELLO PORTA UTENSILE

a) Scollegare l'apparecchiatura dalla alimentazione elettrica.

b) Sollevare il braccio porta utensili in posizione di fuori lavoro.

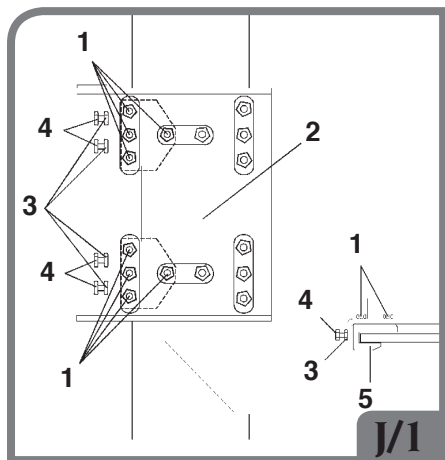
c) Allentare i 4 dadi (1 Fig. J/1) relativi ad ogni pattino inferiore del carrello (2 Fig. J/1).

d) Allentare i 4 dadi di bloccaggio registro (3 Fig. J/1).

e) Avvitare egualmente di un quarto di giro ognuna delle 4 viti di registro pattino (4 Fig. J/1).

f) Serrare i dadi di bloccaggio dei pattini inferiori (1 Fig. J/1).

g) Serrare i 4 dadi di bloccaggio registro (3 Fig. J/1).



N.B.: Qualora la registrazione si riveli insufficiente mostrando il persistere di gioco, si effettui una ulteriore regolazione, ripetendo allo stesso modo i punti sopradescritti, fino all'annullamento del gioco meccanico.



ATTENZIONE!

Smaltire l'olio usato secondo le leggi vigenti.

RICERCA GUASTI

Azionando l'interruttore generale posto, sulla centralina elettrica, la spia generale rimane spenta e nessun comando risulta funzionante.

CAUSE

- 1) La spina di alimentazione non è stata collegata.
- 2) Non arriva corrente dalla rete elettrica.

RIMEDI

- 1) Inserire correttamente la spina nella presa di alimentazione.
- 2) Ripristinare il corretto funzionamento della rete elettrica.

Azionando l'interruttore generale la spia generale si accende ma il motore posto sulla centralina oleodinamica non funziona.

CAUSE

- 1) L'interruttore magnetotermico di protezione del motore è entrato in funzione.

RIMEDI

- 1) Chiamare l'assistenza tecnica per verificarne il motivo e ripristinare il corretto funzionamento della macchina.



ATTENZIONE!

Se le indicazioni sopra elencate non riportano lo smontagomme ad un corretto funzionamento o si riscontrino anomalie di diverso tipo, NON utilizzare lo smontagomme e chiamare immediatamente il servizio tecnico di assistenza.

MOVIMENTAZIONE

Lo smontagomme dispone di una staffa (1, **Fig. A**) appositamente sistemata per effettuare la movimentazione della macchina.

Procedere nel modo seguente:

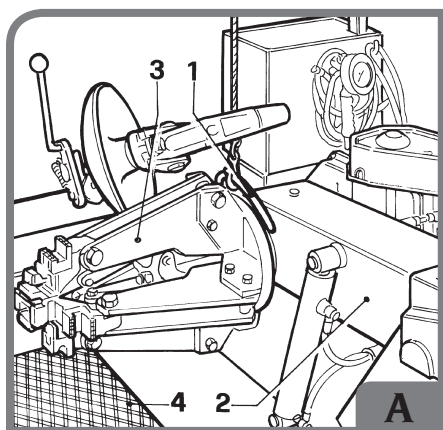
1) Abbassare completamente il braccio porta autocentrante (2, **Fig. A**).

2) Chiudere completamente le griffe dell'autocentrante (3, **Fig. A**).

3) Portare il carrello (4, **Fig. A**) a fine corsa, vicino al braccio.

4) Inserire nella staffa di sollevamento una cinghia da carico (di larghezza minima 60 mm. e di lunghezza sufficiente a portarsi al di sopra dello smontagomme).

5) Con apposito anello di cinghia riunire i 2 capi e sollevare con dispositivo idoneo adeguatamente dimensionato.



ACCANTONAMENTO

In caso di accantonamento per lungo periodo (3÷4 mesi) è necessario:

1) Chiudere le griffe dell'autocentrante; abbassare il braccio porta autocentrante; posizionare il braccio porta utensile in posizione di lavoro (abbassato).

2) Scollegare la macchina dalla rete elettrica.

3) Ingrassare le parti che si potrebbero danneggiare in caso di essiccazione :

- l'autocentrante
- la guida del braccio porta utensile.
- le guide del carrello
- l'utensile

Svuotare eventuali serbatoi contenenti liquidi di funzionamento e provvedere alla protezione dell'intera macchina dalla polvere coprendola con un cappuccio in nylon.

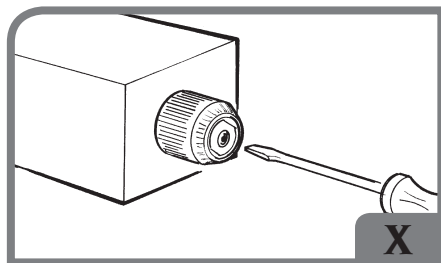
Nel caso di rimessa in uso dopo un periodo di accantonamento sarà necessario:

- Inserire nuovamente i liquidi di funzionamento nei serbatoi.

- Agendo con un cacciavite premere sul perno, situato al centro di tutte le elettrovalvole della centralina oleodinamica per effettuare lo sblocco manuale (**vedi Fig. X**).

Un lungo periodo di inattività potrebbe infatti causare il blocco delle elettrovalvole.

- Ripristinare il collegamento elettrico.



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.

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.



ATTENZIONE!

Nel caso questa apparecchiatura si incendi, per il suo spegnimento utilizzare esclusivamente estintori a polvere o CO²

[illegible]

TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS (ITALIAN)

TABLE OF CONTENTS

GENERAL INFORMATION	34
TECHNICAL DATA.....	34
GENERAL SAFETY REGULATION	34
SAFETY DEVICES.....	34
TRANSPORT.....	35
UNPACKING	35
INSTALLATION	35
LAYOUT OF FUNCTIONAL PARTS.....	37
IDENTIFYING WARNING SIGNALS.....	38
IDENTIFYING CONTROLS	39
WORKING POSITION.....	40
CORRECT OPERATION CHECKS.....	40
OPERATION	41
Wheel locking.....	41
Tubeless and supersingle wheels	43
Tubed wheels.....	48
Wheels with split ring	53
ORDINARY MAINTENANCE.....	58
TROUBLE SHOOTING	59
MOVING THE MACHINE.....	60
STORING	60
SCRAPPING A MACHINE.....	61

UK

GENERAL INFORMATION'

This tyre changer has been specifically designed to demount and mount truck, bus and commercial van tyres, with rims from 14" to 26" and a maximum 1500 mm diameter.

Any other use is improper and therefore not authorized. Before beginning any kind of work on or with this machine, carefully read and understand the contents of these operating instructions.

The producer shall not liable for any injury to persons or damage to things caused by improper use of this machine.

KEEP THIS MANUAL NEAR THE MACHINE AND CONSULT IT AS NEEDED DURING OPERATIONS.

TECHNICAL DATA

Pump motor.....	1,5 kW
Gear-box motor.....	1,8 kW
Handles rim from	14" - 26"
Max. wheel diameter	1500 mm
Max. wheel width	760 mm
Weight (with standard accessories).....	585 kg
Acoustic pressure level (at work)..	LpA < 70 dbA

GENERAL SAFETY REGULATIONS

The use of this machine is reserved to specially trained and authorized personnel. Any unauthorized changes or modifications to the machine, in particular to its electric system, relieve SICE Spa from all liability. Removing or tampering with the safety devices installed on this machine is in violation of European Safety Regulations.

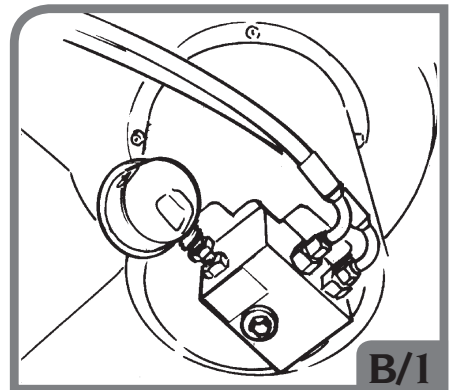


Any work, however minor, on the electric system must be done exclusively by professionally qualified personnel.

SAFETY DEVICES

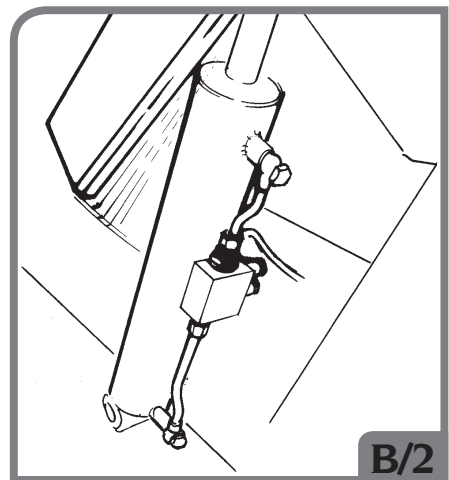
The tyre changer has a number of safety devices designed to guarantee the utmost operator safety:

1. Check valve on the spindle opening hydraulic line (inside the swivel connector, see fig. B/1). This prevents the wheel from falling from the spindle if the hydraulic line is accidentally broken.



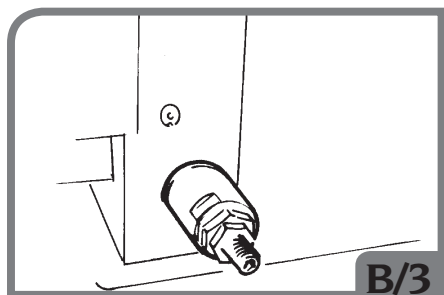
2. Pilot operated dual seal check valve (see Fig. B/2).

This prevents the spindle carrier arm from dropping if the hydraulic circuit accidentally breaks.



3. Pressure relief valve factory set at 130 bar $\pm 5\%$ (See Fig. B/3).

This limits the pressure in the hydraulic circuit and ensure correct operation of the plant.



4. Pump motor overload cut-out (inside the electric enclosure).

This cuts in if the motor overheats to prevent it from burning out.

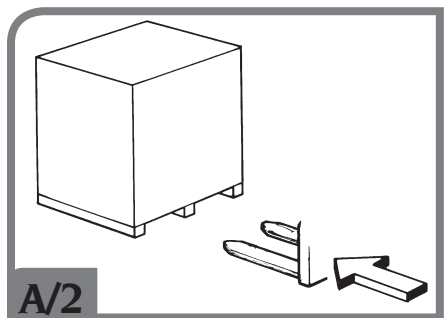
CAUTION!

Removing or tampering with safeties is in violation of European Safety Regulations and relieves manufacturer of any and all liability for injury to persons to damage to things caused or referable to such acts.

TRANSPORT

The machine is delivered in a wooden crate with pallet

The machine must be handled with a fork-lift truck with the forks positioned as shown in the figure A/2.



Shipping weight for the machine is 660 kg.

UNPACKING

Once the packing material has been removed, check the machine visually for any signs of damage.

Keep the packing materials out of the reach of children as they can be a source of danger.

N.B.: Keep the packing for possible future transport.

INSTALLATION

Installation place

Choose the place the machine is to be installed in compliance with current work place safety regulations. The floor should not be broken or uneven so that the machine will be stable and the platform rollers can move freely.

If the installation is outdoor, it must be protected by some kind of roofing against rain.

The following work environment conditions are applicable:

Relative humidity: from 30-95% without condensation;

Temperature: from 0-55° C.

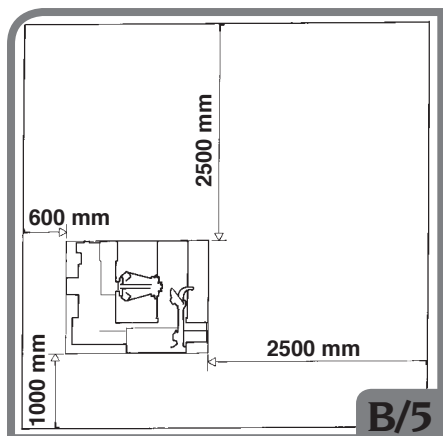


ATTENTION!

The machine must not be operated in explosive atmospheres.

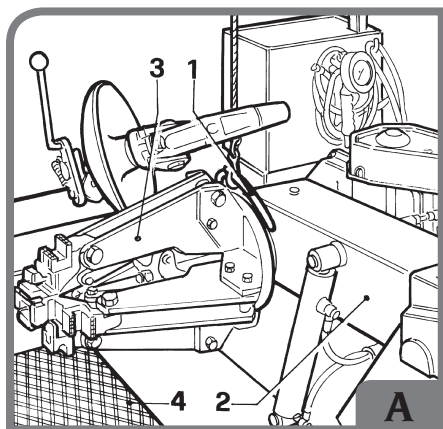
Workplace requirements

Maximum machine space requirements are 2085x 1820 mm with a minimum distance from walls as shown in the diagram (B/5).



CAUTION! These measurements are also the tyre changers working range. Persons other than specially trained and authorized operators are expressly forbidden to enter this area.

Position the tyre changer lifting it with the specific bracket (1, Fig. A) with the tool carrier arm (2, Fig. A) lowered all the way, the spindle (3, Fig. A) closed and the tool carrier slide (4, Fig. A) at its stop close to the arm.



It is not essential to anchor the machine to the floor. However, the floor must be smooth and permit the platform rollers to

move freely.

Electric hook-up

Before making any electric hook up, check to be certain that the mains voltage corresponds to that stamped on the voltage tag (attached to the cord near the tyre changer's plug).

It is absolutely essential that :

- the system is equipped with a good grounding circuit.
- The machine is connected to a power supply line circuit breaker set for 30 mA.
- The current instake is adequately protected against overcurrents with fuses or automatic magneto-thermic switch with rated values as shown in the table B/8.

Note the required power draw as highlighted on the data plate fixed to the tyre changer. Check to make sure the shop electric wiring circuit is dimensioned sufficiently to carry this.

Power supply: 380V - 3Ph. - 50/60Hz

Fuse: 20A AM

Remote control switch: 20A



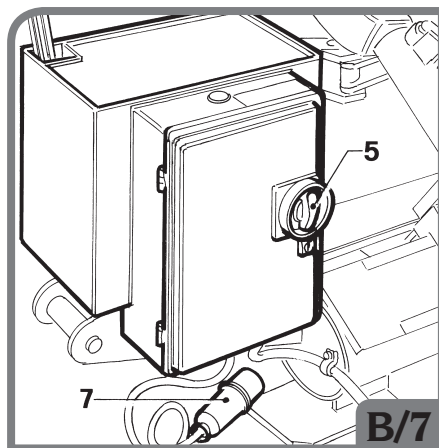
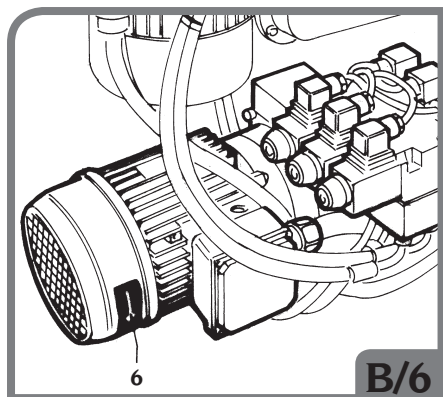
Work on the electric system, even if minor, must be done exclusively by professionally qualified personnel.

Manufacturer shall not be liable for any injury to persons or damage to things caused by failure to comply with these regulations and can cancel warranty coverage.

SENSE OF ROTATION CHECKS

Connect the machine to the mains, switch "ON" (5, fig. B/7) and check that the gearbox motor rotation corresponds to the indicating arrow (6, fig. B/6).

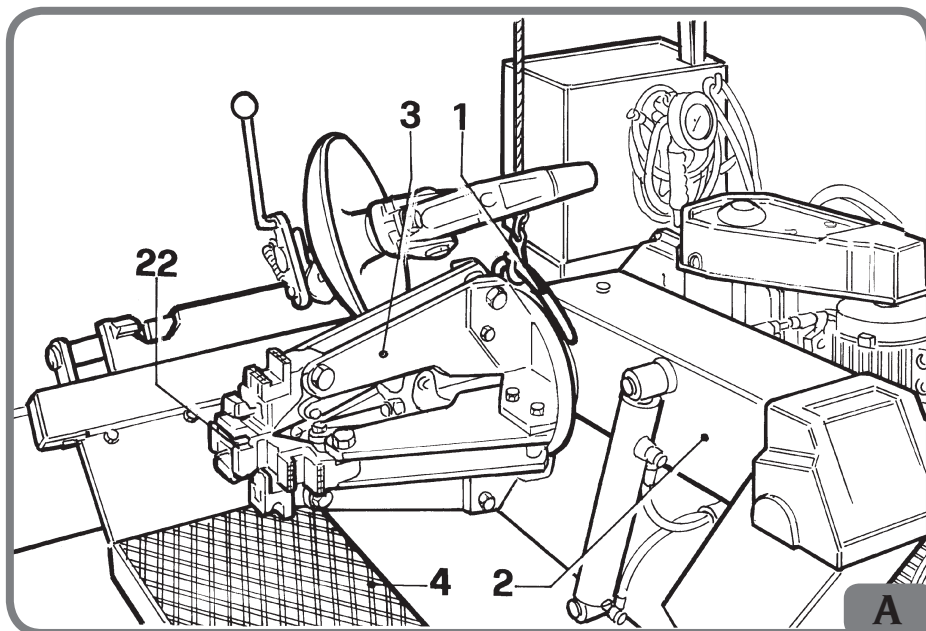
If not, switch two wires in the plug (7, Fig. B/7).



LAYOUT OF FUCTIONAL PARTS

FIG. A

- 1 - Lifting bracket
- 2 - Self-centering chuck holding arm
- 3 - Self-centering chuck
- 4 - Sliding table
- 22 - Jaw



UK

FIG. C

8 - Handler

9 - Switch

10 - Pedal

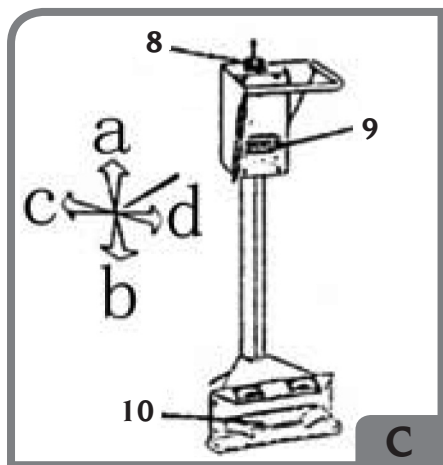


FIG. D

13 - Carriage

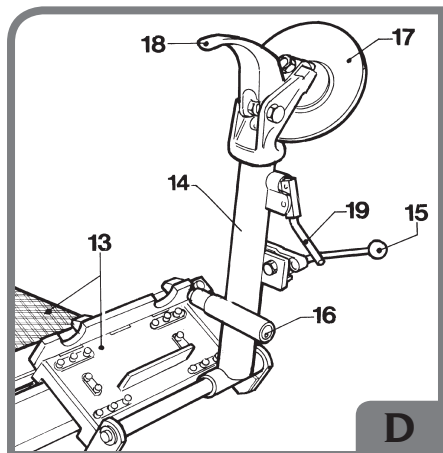
14 - Tool holding arm

15 - Arm lever

17 - Bead breaking disk

18 - Tool

19 - Tool handle



WARNING!

During all operations, keep hands and other parts of the body as far as possible from moving parts of the machine.

Necklaces, bracelets and too large clothes, can be dangerous for the operator.

IDENTIFYING WARNING SIGNALS



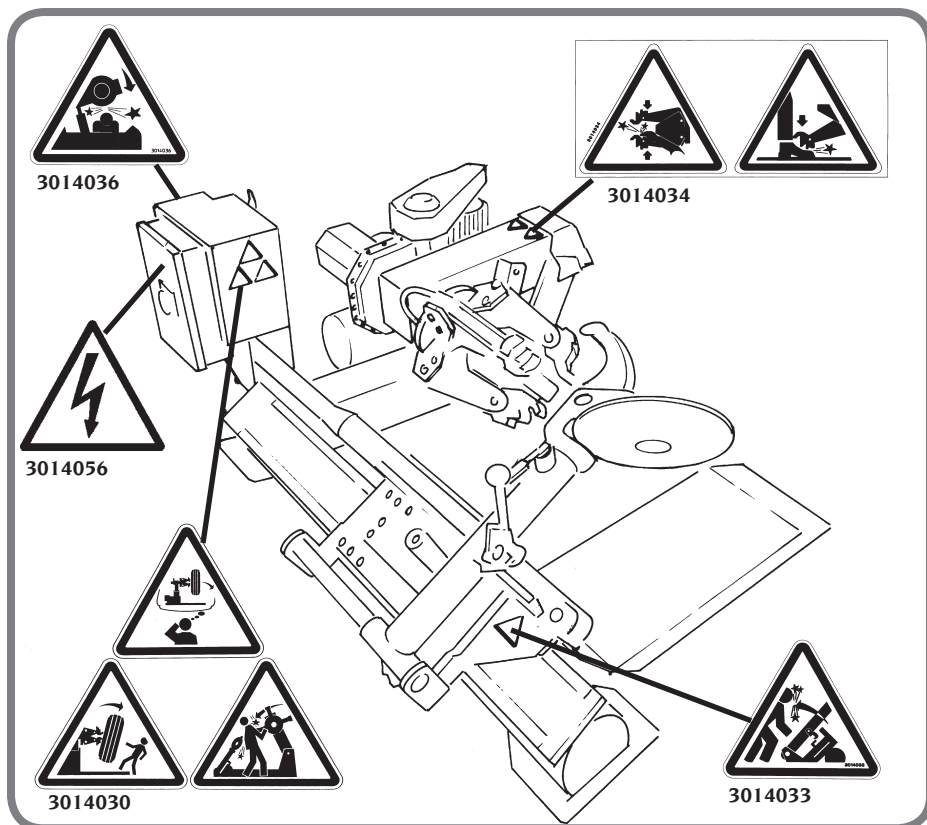
WARNING:

Unreadable and missing warning labels must be replaced immediately.

Do not use the tyre changer if one or more labels are missing.

Do not add any object that could prevent the operator from seeing the labels.

Use the code in this table to order labels you need.



IDENTIFYING CONTROLS

The mobile control centre (fig. C) enables the operator to work at any position around the machine. On this mobile control centre the following controls are located:

-The lever (8, fig. C) which in position a lifts the chuck arm and in position b lowers it; in position c moves the tool holder arm and the sliding table towards the self-centering chuck and in position d moves them away.

(Note: in order to memorise this operation, there is a hole in the lever guard corresponding to position c).

-The chuck switch (9, fig. C) when moved upwards, opens the arms of the self-centering chuck (LOCKING), and when moved down, closes the arm of the self-centering chuck (UN-LOCKING).

-The pedal (10, fig. C) when pressed on the left or right side rotates the self-centering chuck in the same direction as shown by the arrows placed on the foot pedal.

NOTE: all the controls are very sensitive and small movements of the machine can be done with precision.

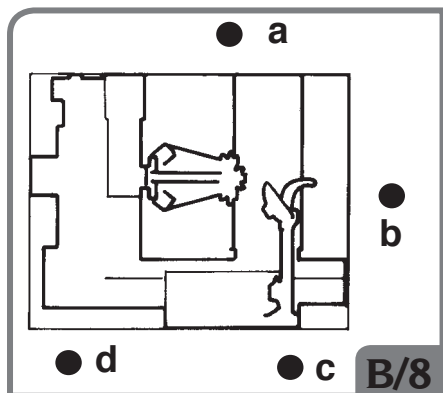
The tyre changer also has:

Lever (15, Fig. D) to tip the tool carrier arm (14, Fig. 4) from its work to its non-working position and vice-versa.

Handle (19, Fig. D) that permits alternative use of the bead-breaking disk (17, Fig. D) or the hooked tool (18, Fig. D).

WORKING POSITION

The diagram B/8 illustrates the various working positions (A,B,C,D) referred to in the following pages describing how to use the tyre changer. Use of these positions ensures greater precision, speed and safety for those using the machine.



CORRECT OPERATION CHECKS

Before using the tyre changer, a number of checks should be made to ensure it works correctly.

CAUTION! The operations described here should be done with the tool carrier arm in its non-working position.

First use lever (15, Fig. D) to tip the arm to this position.



CAUTION!

Do not move your face close to the tool carrier arm when you release it to tip it as needed.

1) Move the joystick (8, Fig. C) up (a): the spindle carrier arm (2, Fig. A) should lift; move the joystick down (b): the arm

should lower.



DANGER!

When the spindle carrier arm is lowered, there is always a potential for crushing anything in its movement range.

Always work from the position given in the instructions keep well out of the working range of the various moving arms.

Move the joystick towards the left (c): the tool carriage and the mobile platform (13, Fig. D) should move towards the spindle (3, Fig. A); move the joystick towards the right (d) the carriage and platform should move away from the spindle.

2) Turn switch lever (9, Fig. C) towards the top: the spindle arms (3, Fig. A) should open; move the lever down and the spindle arms should close.



DANGER!

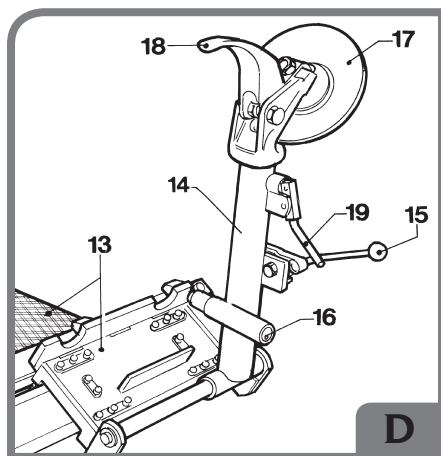
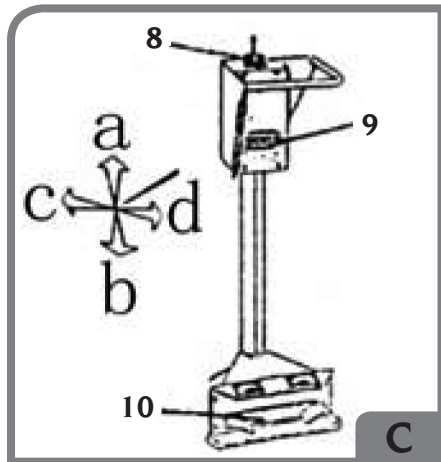
When the spindle arms open or closed, there is always a potential for crushing anything in their movement range.

Always work from the position given in the instructions keep well out of the spindle's working range.

3) Depress the right pedal (10, Fig. C): the spindle (3, Fig. A) should turn clockwise; depress the left pedal: the spindle should turn anticlockwise.

4) Check to be certain the hydraulic circuit is working correctly:
- move switch lever (9, Fig. C) towards the top until the spindle arms are fully

- hold the switch lever in this position (top)
- and check if the pressure shown on the
gauge on the swivel fitting is 130 bar $\pm 5\%$.
**If the pressure shown is not as indicated
here, DO NOT USE the tyre changer and
call your nearest Assistance Centre.**



OPERATION

Wheel locking



WARNING!

In locking the wheel, make sure that clamps are properly positioned on the rim, so as to prevent the tyre from falling

- 1) Take the mobile control unit to work position B.**
- 2) Pull the tool-holder arm (14, fig. D) into the upright position.**
- 3) Operating from the mobile control centre, move the sliding table (13, fig. D) away from the self-centering chuck and place the wheel in vertical position on the sliding table.**



DANGER!

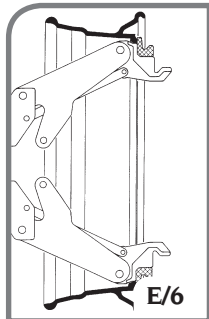
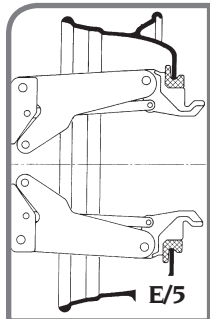
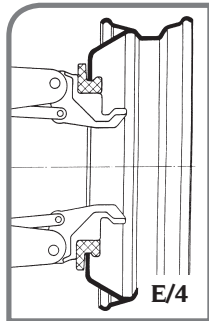
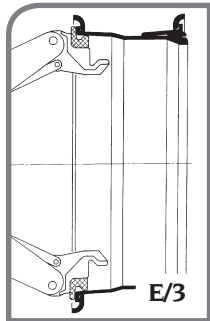
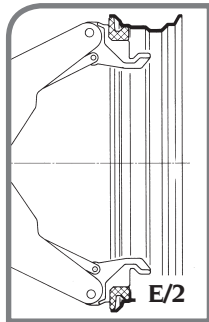
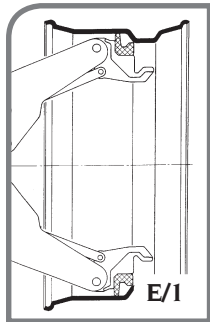
This operation can be extremely dangerous.

Do it manually only if you are certain you can keep the wheel balanced. For large and heavy tyres an adequate lifting device must be used.

- 4)** Continuing to operate from the mobile control centre, lift or lower the arm in order centre the self-centering chuck (3, fig. A) relative to the rim.
- 5)** With the jaws (22, fig. A) in the closed position, move the wheel on the sliding table to the self-centering chuck. Operate the chuck switch (9, fig. C) to open the self-centering chuck and lock onto the inside wheel rim.
- The most convenient locking position on the rim may be selected according to figs **E/1 - E/2 - E/3 - E/4 - E/5 and E/6.**

Always remember that the safest locking is on the central flange.

N.B. for rims with channel, clamp the wheel so that the channel is near the outside of the rim (fig. E/1)..



DANGER!

Do not vary the work area with a wheel clamped on the tyre changer and lifted up from the floor.

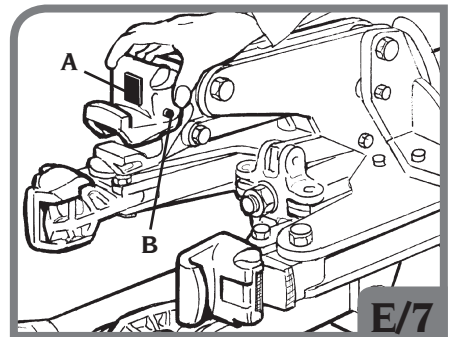
Light-alloy rim locking

Is available a **set of clamps**, especially designed for operating **on light alloy rims** without damaging them.

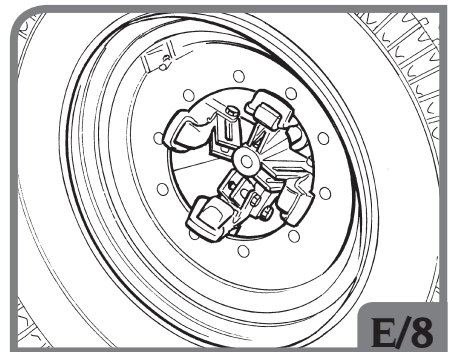
This clamps are to be inserted (bayonet-like mounting) into the clamp support of the self-centering chuck (see fig. E/7).

Tighten screw **B**, Fig. E/7 by hand to lock the clamp.

The clamps are supplied with three different types of plastic insert (**A**, Fig. E/7), which must be used to suit the thickness of the rim flange.



Lock the rim as illustrated in fig. E/8.



Specially-made **alloy-rim pliers** are also available on request, for operating on **light alloy rims** without damaging them.

TUBELESS AND SUPER-SINGLE WHEELS

BEAD BREAKING

1) Lock the wheel on the self-centering chuck, as previously described, and ensure that the tyre is deflated.

2) Take the mobile control unit to work position C.

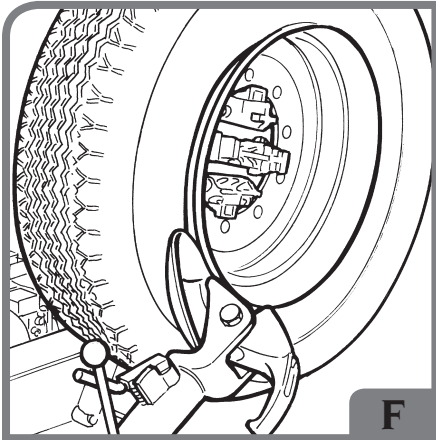
3) Lower the tool-holder arm into its working position and allow it to lock.



DANGER!

Always check to be certain that the arm is corrected hooked to the carriage.

4) Operating from the mobile control centre, manoeuvre the wheel until the outside of the rim skims the bead-breaker disk (fig. F).



DANGER!

The bead breaker disk must NOT be pressed against the rim but against

the tyre bead.

5) Rotate the wheel and at the same time, advance the bead-breaker plate with small forward movements following the profile of the rim, with the plate.

6) Continue until the first bead is fully detached.

To facilitate this operation, lubricate the bead and the edge of the rim with tyre lubricant whilst the wheel is rotated.



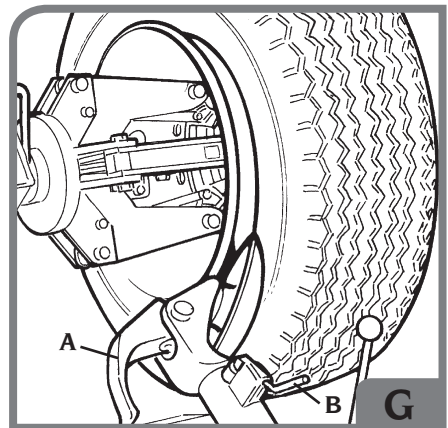
CAUTION!

To avoid all risk, lubricate the beads turning the wheel clockwise if you are working on the outside plane and anticlockwise if working on the inside plane.

N.B.: Remember that the stronger the tyre's adherence to the rim, the slower must be the disk's penetration.

7) Bring the tool carrier arm back from the edge of the rim.

Release the hook, raise the arm to its non-working position, shift it and rehook it in its second work position (Fig. G).



UK



DANGER!

Do not hold your hands on the tool when you bring it back to its work position. Your hand(s) could be trapped between the tool and the wheel.

8) Push the double headed tool lever (**B**, **fig. G**) and turn the head 180° until it locks automatically.

9) Take the mobile control unit to work position D.

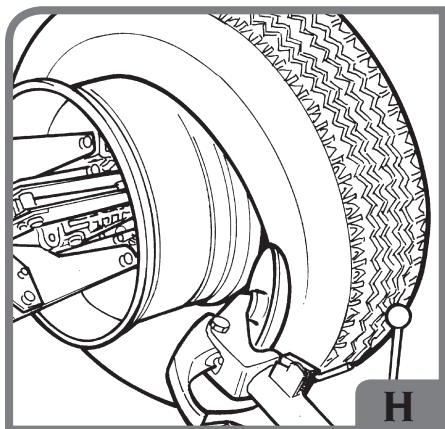
10) Repeat the operation previously described until the second bead is completely broken.

N.B.: During the bead breaking, the claw (**A**, **fig.G**) can be lowered so that it is out of the way.

DEMOUNTING

Tubeless tyres can be demounted in two ways:

a) If the tyre is not difficult to demount, once the beads have been loosened, use the bead disk to push against the inside plane of the tyre until both beads come off the rim (**See Fig. H**).



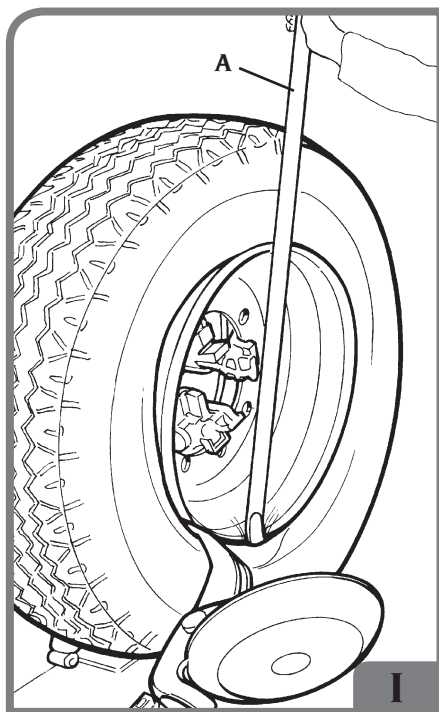
b) With Supersingle or very hard tyres the procedure described above cannot be used.

The hook tool will have to be used as follows:

1) Transfer the tool carrier arm to the outside plane of the tyre.

2) Take the mobile control unit to work position C.

3) Rotate the wheel and at the same time move the hook tool forward inserting it between rim and bead until it is anchored to the bead (**See Fig. I**).



4) Move the rim 4-5 cm from the tool taking care that it does not unhook from the bead.

5) Move the hook tool towards the outside until the red reference dot is by the outside edge of the rim.

6) Take the mobile control unit to

position B.

7) Insert lever (**A, Fig. I**) between rim and bead at the right of the tool.

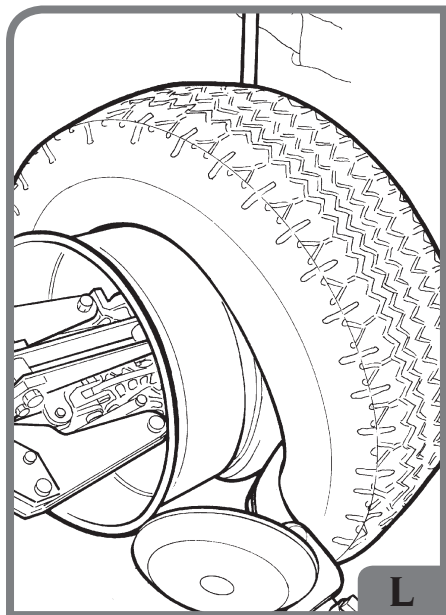
8) Press down on the lever and lower the wheel to bring the edge of the rim about 5 cm from the hooked tool.

9) Turn the wheel anticlockwise pressing down on lever until the bead is completely off.

10) Move the tool carrier arm to its non-working position and then move it to the inside plane of the wheel.

11) Take the mobile control unit to work position D.

12) Turn the hook tool 180° and insert it between rim and bead (**see Fig. L**). Move it until the bead is by the edge of the rim (best to do this with the wheel turning).



13) Move the rim about 4-5 cm from the

tool making sure the hook does not detach from the rim.

14) Take the mobile control unit to work position B.

15) Move the hook tool so that its red reference dot is about 3 cm inside the rim.

16) Insert lever **LA (A, Fig. I)** between rim and bead at the right of the tool.

17) Press down on the lever and lower the wheel to bring the edge of the rim about 5 cm from the hooked tool.

Turn the wheel anticlockwise pressing down on lever until the tyre comes completely off the rim.



DANGER!

When the beads come off the rim, the tyre will fall.

Check to make sure there are no bystanders in the work area.

MOUNTING

Tubeless tyres can be mounted using either the bead breaker disk or the hook tool.

If the tyre is not problematic, use the bead loosener disk.

If the tyre is very rigid, the hook tool must be used.

TYRE MOUNTING WITH THE DISK

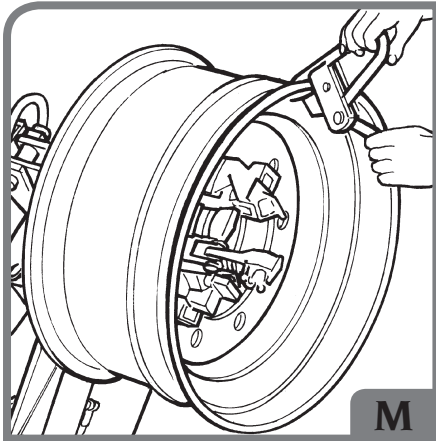
Follow these steps:

1) If the rim has been removed from the spindle, put it back on the spindle as described in the section on "Clamping the wheel".

2) Lubricate both beads and the rim with tyre manufacturer recommended lubricant.

3) Attach the clip to the outside edge of

the rim at the highest point (**See Fig. M**).



CAUTION!

Make sure the clip is firmly attached to the rim.

4) Take the mobile control unit to work position B.

5) Put the tyre on the platform and lower the spindle (make sure the clip is at the high point).

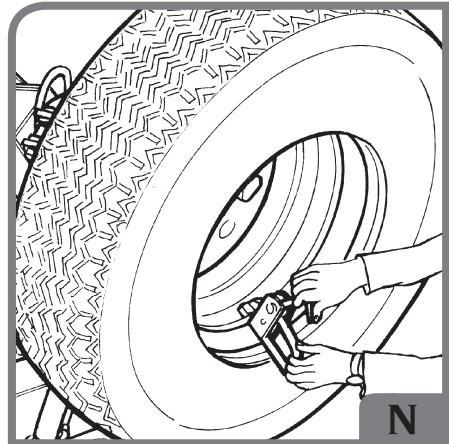
6) Lift the rim with the tyre hook to it and turn it anticlockwise about 15-20 cm. The tyre will be positioned tilted across the rim.

7) Take the mobile control unit to work position C.

8) Position the bead loosener disk against the second bead of the tyre and turn the spindle until the clip is at the low point (at 6 o'clock).

9) Move the disk away from the wheel.

10) Remove the clip and replace it at 6 o'clock outside the second bead (**See Fig. N**).



11) Turn the spindle clockwise 90° to bring the clip to 9 o'clock.

12) Move the disk forward until it is about 1-2 cm inside the edge of the rim. Begin to turn the spindle clockwise checking to make sure that, with a 90° turn, the second bead begins to slip into the centre well.

13) When the bead is fully mounted, move the tool away from the wheel, tip it to its non-working position and remove the clip.

14) Position the platform under the wheel, lower the spindle until the wheel rests on the platform.

15) Take the mobile control unit to work position B.

16) Close the arms of the spindle completely. Support the wheel to prevent it falling off.



DANGER!

This operation can be extremely dangerous.

Do it manually only if you are certain you can keep the wheel balanced. For large and heavy tyres an ad-

equate lifting device must be used.

17) Move the platform to remove the wheel from the spindle.

18) Remove the wheel.

NB: If the tyre permits it, the operation described above can be speeded up by mounting both beads at the same time:

- Follow the steps described under points 1-5 described above but instead of attaching the clip to just the first bead (refer to point 5) clip it to both.
- Lift the rim with the tyre hooked to it and turn it anticlockwise 15-20 cm (clip at 10 o'clock).
- Follow the steps described in points 12-18 above.

MOUNTING WITH THE HOOKED TOOL

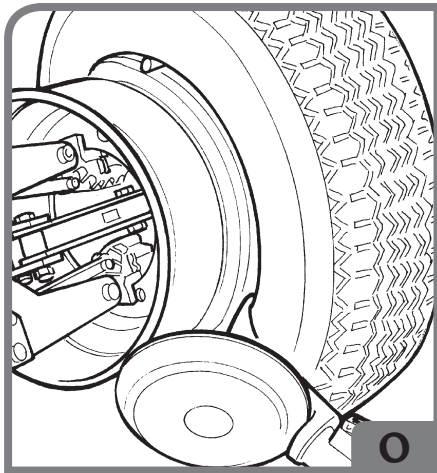
1) Follow the steps described in points 1-6 for mounting with the disk.

2) Move the tool carrier arm to its non-working position.
Move it to the inside plane of the tyre and rehook it at this position.

3) Check to make sure the hook tool is positioned on the wheel side.
If not, press lever and turn it 180°.

4) Take the mobile control unit to work position D.

5) Move the tool forward until the red reference dot is lined up with the outside edge of the rim and about 5 mm from it (**See Fig. 0**).



6) Take the mobile control unit to work position C.

7) Move to the outside of the wheel and check the exact position of the tool visually and adjust it as needed.
Then turn the spindle clockwise until the clip is at the bottom (6 o'clock).
The first bead will be on the rim.

8) Remove the clip.

9) Take the mobile control unit to work position D.

10) Remove the tool from the tyre.

11) Move the tool carrier arm to its non-working position.
Move it to the outside plane of the tyre and rehook it in this position.

12) Turn the tool 180° with lever.

13) Attach the clip at the bottom (6 o'clock) outside the second bead.

14) Take the mobile control unit to work position C.

15) Turn the spindle clockwise to about



90° (clip at 9 o'clock).

16) Bring the tool forward until the red reference dot is lined up with the outside edge of the rim and about 5 mm from it.

Begin to turn the spindle clockwise and check if, after about 90° of rotation the second bead has started to slip into the centre well.

Continue turning until the clip is at the bottom (6 o'clock).

The second bead will now be mounted on the rim.

17) Follow the steps described in points 13-18 for mounting with the disk since this will ensure that the wheel is removed correctly from the machine.

TUBED WHEELS

BEAD BREAKING

WARNING: Unscrew the bush which fixes the valve when deflating the tyre so that the valve, coming in the inside of the rim, is not an obstacle during bead breaking.

Follow all the steps described previously for bead breaking tubeless tyres.

With tubed tyres, however, stop disk movement as soon as the bead has loosened to avoid damaging the tube inflation valve.

DEMOUNTING

1) Take the mobile control unit to work position C.

2) Tip the tool carrier arm to its non-working position.

Move it to the outside plane of the wheel and rehook it in this position.

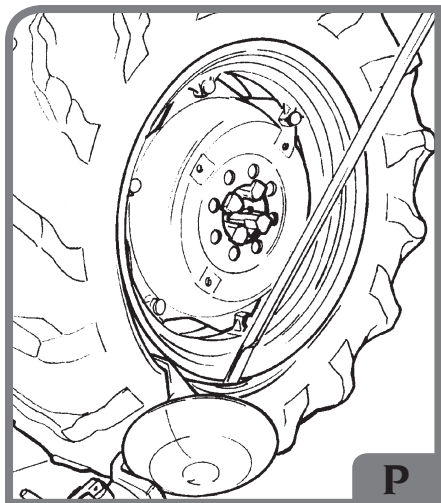
3) Rotate the wheel and at the same time move the hook tool forward inserting it between rim and bead until it is anchored to the tool.

4) Move the rim 4-5 cm from the tool taking care that it does not unhook from the bead.

5) Move the hook tool towards the outside until the red reference dot is by the outside edge of the rim.

6) Take the mobile control unit to work position B.

7) Insert lever (**see Fig. P**) between rim and bead at the right of the tool.



8) Press down on the lever and lower the wheel to bring the edge of the rim about 5 mm from the hooked tool.

9) Turn the wheel anticlockwise pressing down on lever until the bead is completely off.

10) Move the tool carrier arm to its non-working position.

Lower the spindle until the tyre is pressed down against the platform .

As the platform is moved slightly towards the outside, the tyre will open a little and thus create enough space to remove the inner tube.

11) Remove the inner tube and lift the wheel back up.

12) Take the mobile control unit to work position D.

13) Move the tool carrier arm to the inside plane of the tyre, turn the hook tool 180° and lower the arm to its work position.

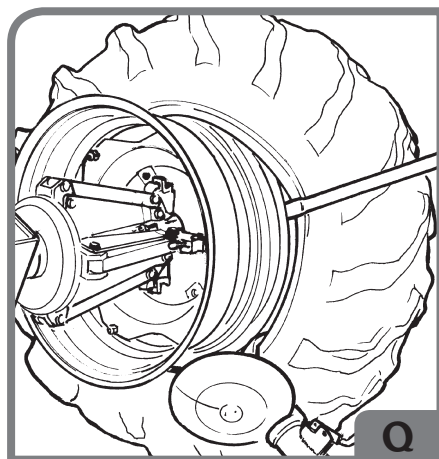
Insert it between rim and bead and move it until the bead is by the from edge of the rim (best to do this with the wheel turning).

14) Move the rim about 4-5 cm from the tool making sure the hook does not detach from the rim.

15) Portarsi con la colonnetta mobile in posizione di lavoro B.

16) Move the hook tool so that its red reference dot is about 3 cm inside the rim.

17) Insert lever between rim and bead at the right of the tool (**See Fig. Q**).



18) Press down on the lever and lower the wheel to bring the edge of the rim about 5 cm from the hooked tool.

Turn the wheel anticlockwise pressing down on lever until the tyre comes completely off the rim.



DANGER!

When the beads come off the rim, the wheel will fall.

Check to make sure there are no bystanders in the work area.

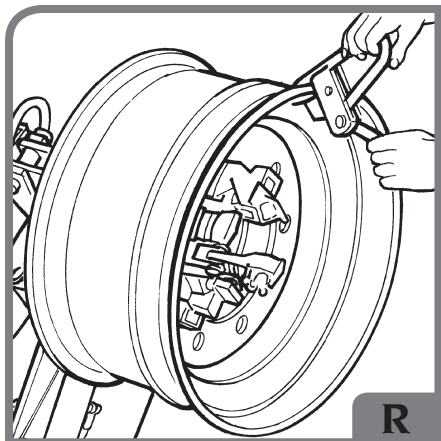
UK

MOUNTING

1) If the rim has been removed from the spindle, put it back on the spindle as described in the section on "Clamping the wheel".

2) Lubricate both beads and the rim with tyre manufacturer recommended lubricant.

3) Attach the clip to the outside edge of the rim at the highest point (**See Fig. R**).



CAUTION!

Make sure the clip is firmly attached to the rim.

4) Take the mobile control unit to work position B.

5) Put the tyre on the platform and lower the spindle (make sure the clip is at the high point) to hook the first bead on the clip.

6) Lift the rim with the tyre hook to it and turn it anticlockwise about 15-20 cm. The tyre will be positioned tilted across the rim.

7) Move the tool carrier arm to its non-

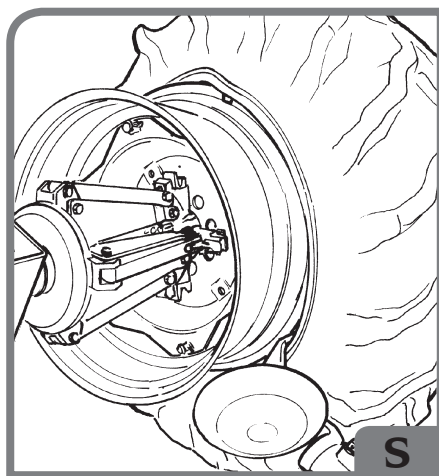
working position.

Move it to the inside plane of the tyre and rehook it in this position.

8) Check to make sure the hook tool is positioned on the wheel side. If not, press lever and turn it 180°.

9) Take the mobile control unit to work position D.

10) Move the tool forward until the red reference dot is lined up with the outside edge of the rim and about 5 mm from it (**See Fig. S**).



11) Take the mobile control unit to work position C.

12) Move to the outside of the wheel and check the exact position of the hook visually and adjust it as needed. Then turn the spindle clockwise until the clip is at the bottom (6 o'clock). The first bead will be on the rim. Remove the clip.

13) Take the mobile control unit to work position D.

14) Remove the tool from the tyre.

15) Move the tool carrier arm to its non-

working position.

Move it to the outside plane of the tyre.

16) Turn the tool 180° with lever.

17) Take the mobile control unit to work position B.

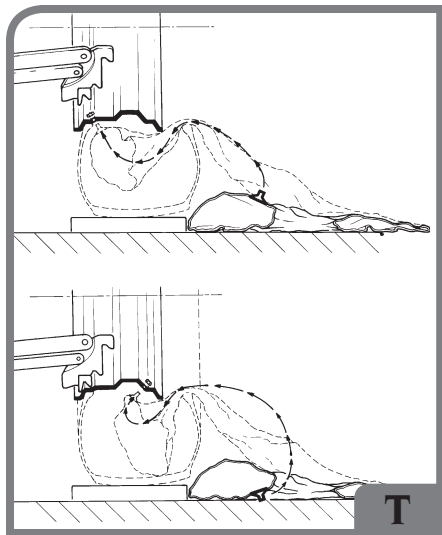
18) Turn the spindle until the valve hole is at the bottom (6 o'clock).

19) Move the platform under the wheel and lower the spindle until the tyre is pressed down against the platform .

As the platform is moved slightly towards the outside, the tyre will open a little and thus create enough space to insert the inner tube.

NB: The valve hole may be asymmetrical to the centre of the rim. In this case position and insert the inner tube as shown in Fig. T.

Insert the valve through the hole and fix it with its locking ring.



20) Place the inner tube in the centre well of the rim.

NB: to facilitate this, turn the spindle clockwise.

21) Turn the spindle until the valve is at the bottom (6 o'clock).

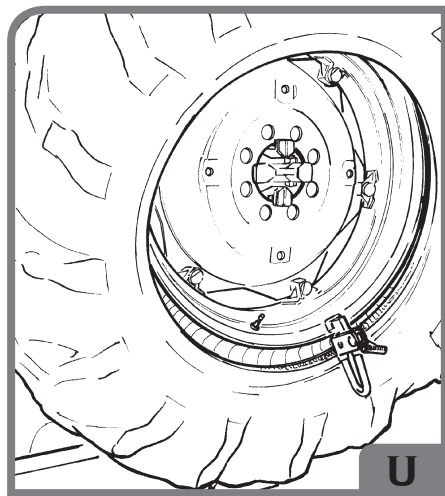
22) Inflate the inner tube a little (until it has no folds) so as not to pinch it while mounting the second bead.

23) Attach an extension to the valve and then remove the locking ring.

NB: The purpose of this operation is to allow the valve to be loose so that it is not ripped out during second bead mounting.

24) Take the mobile control unit to work position C.

25) Lift the wheel again and attach the PC clip outside the second bead about 20 cm to the right of the valve (**See Fig. U**).

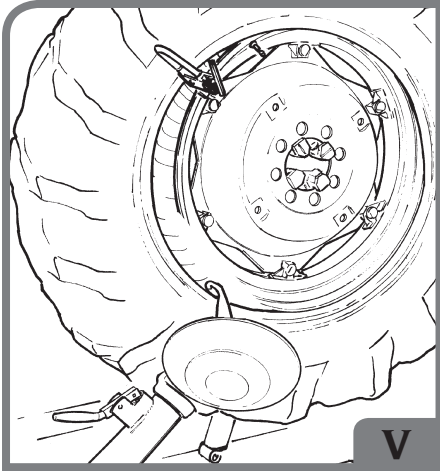


26) Turn the spindle clockwise until the clip is at 9 o'clock.

27) Move the tool carrier arm to its working position.

28) Bring the tool forward until the red reference dot is lined up with the outside edge of the rim and about 5 mm from it.

29) Turn the spindle clockwise until the tyre is completely mounted on the rim (see Fig. V).



30) Remove the clip. Remove the hook tool by turning the spindle anticlockwise and moving it towards the outside.

31) Tip the tool carrier arm to its non-working position.

32) Position the platform directly under the wheel and lower the spindle until the wheel rests on the platform.

33) Take the mobile control unit to work position B.

34) When the wheel is resting on the platform, check to make sure the valve is perfectly centered with its hole.

If it is not, turn the spindle slightly to adjust the position.

Fix the valve with its locking ring and remove the extension.

35) Close the arms of the spindle completely.
Support the wheel to prevent it falling off.



DANGER!

This operation can be extremely dangerous.

Do it manually only if you are certain you can keep the wheel balanced.

For large and heavy tyres an adequate lifting device must be used.

36) Move the platform to release the wheel from the spindle.

37) Remove the wheel.

WHEELS WITH SPLIT RING

BEAD BREAKING AND DEMOUNTING

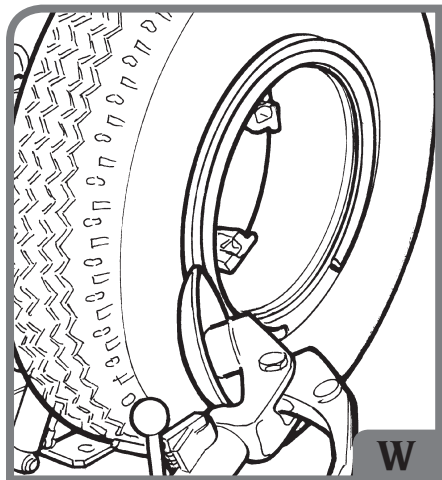
WHEELS WITH 3-PIECE SIDE RINGS

1) Clamp the wheel on the turntable, as previously described, and ensure that it is deflated.

2) Move the mobile control unit to working position C.

3) Lower the tool holder arm into its working position until it hooks with the ratchet.

4) Position the bead breaker disc flush with the side ring, see Fig. W.



5) Turn the turntable and advance the bead breaker disc with small forward movements following the side ring profile until the first bead is completely detached.

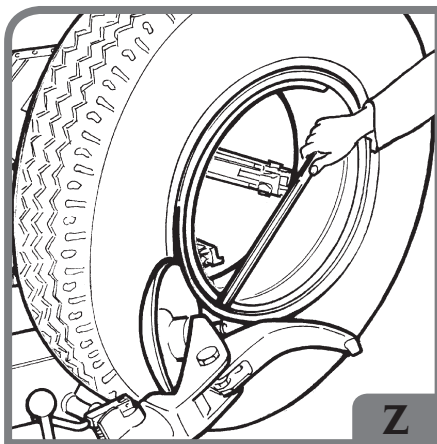
N.B.: lubricate during this operation.



CAUTION

For wheels with an inner tube, be extremely carefully when stopping the bead breaker disc from moving forward immediately after the bead is detached to prevent damaging the valve and the inner tube.

6) Repeat the operation, making the bead breaker disc move forward against the side ring (see fig. Z) until the locking ring is freed, which will be removed using the side ring lever or with the help of the bead breaker disc.



7) Remove the side ring.

8) Move the tool holder arm away from the rim edge.

Release the ratchet and lift the arm to the non-working position.

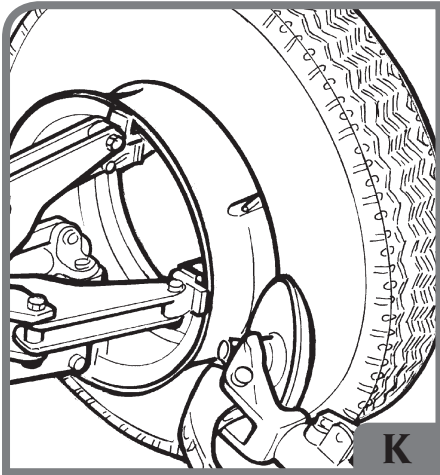
Move the tool holder arm to the inner side of the wheel.

9) Press the tool rotation lever and turn it 180°, the tool will lock automatically. Lower the arm to the working position.

10) Turn the turntable and advance the bead breaker disc with small forward move-

UK

ments following the side ring profile until the second bead is completely detached.
N.B.: lubricate during this operation.
 Continue to push the tyre, moving the bead breaker disc forward until about half the tyre has come out of the rim (see **Fig. K**).



- 11)** Move the tool holder arm to the non-working position.
- 12)** Move the mobile platform directly under the tyre.
- 13)** Lower the turntable until the tyre rests on the platform.
- 14) Move the mobile control unit to working position B.**
- 15)** Move the platform outward until the tyre is completely removed from the rim, making sure the valve is in its seat.

WHEELS WITH 5-PIECE SIDE RINGS

- 1)** Clamp the wheel on the turntable, as previously described, and ensure that it is deflated.
- 2) Move the mobile control unit to working position C.**
- 3)** Lower the tool holder arm into its working position until it engages with the ratchet.
- 4)** Using the control lever, position the wheel so that the bead breaker disc skims the outer edge of the shoulder side rim.
- 5)** Turn the turntable and at the same time move it forward until detaching the side ring from the rim, being careful not to damage the O-ring.
- 6)** Repeat the operation, making the bead breaker disc move forward against the side ring (see **fig. Z**) until the locking ring is freed, which will be removed using the side ring lever or with the help of the bead breaker disc.
- 7)** Remove the O-ring.
- 8)** Move the tool holder arm away from the rim edge. Release the ratchet and lift the arm to the non-working position. Move the tool holder arm to the inner side of the wheel.
- 9)** Press the tool rotation lever and turn it 180°, the tool will lock automatically. Lower the arm to the working position.
- 10) Move the mobile control unit to working position D.**
- 11)** Turn the turntable and lower it at the same time in order to insert the bead breaker disc between the bead and the

rim edge.

Only when the bead starts to detach, move the disc forward until positioning the external bead flush with the eternal rim edge.

N.B.: Lubricate during this operation.

12) Tilt the tool holder arm to the non-working position.

13) Move the mobile control unit to working position B.

14) Move the mobile platform directly under the tyre.

15) Lower the turntable until the tyre rests on the platform.

16) Move the platform outward until the tyre (with the attached side ring) comes off the rim.

17) Remove the rim from the turntable.

18) Position the tyre on the platform with the side ring turned towards the turntable.

19) Clamp the side ring on the turntable as described for WHEEL CLAMPING.



CAUTION

The tyre is not fastened securely to the side ring.

Any strain on it during positioning and/or clamping could cause it to detach and fall.

20) Move the mobile control unit to working position D.

21) Lift the wheel.

22) Return the tool holder arm to the working position.

23) Position the turntable so the bead breaker disc is perfectly lined up with the tyre bead.

24) Turn the turntable and at the same time move the bead breaker disc forward until the tyre exits the side ring completely.



CAUTION!

When the beads come off the rim, the tyre will fall.

Make sure that no one is accidentally located in the work area.

MOUNTING

WHEELS WITH 3-PIECE SIDE RINGS

1) Move the turntable arm to the non-working position.

If the rim has been removed from the turntable, reclamp it as described in the "WHEEL CLAMPING" paragraph.

N.B.: If the wheel has an inner tube, position the rim with the valve slot at the bottom (at 6 o'clock).

2) Lubricate the tyre beads and rim using the recommended soapy solution.

3) Move the mobile control unit to working position B.

4) Move the mobile platform outward in order to place the tyre on it.

N.B.: If the wheel has an inner tube, position the tyre with the valve at the bottom (at 6 o'clock).

5) Lower or lift the turntable in order to exactly centre the rim to the tyre.

6) Move the platform inward to make the

rim enter the tyre.

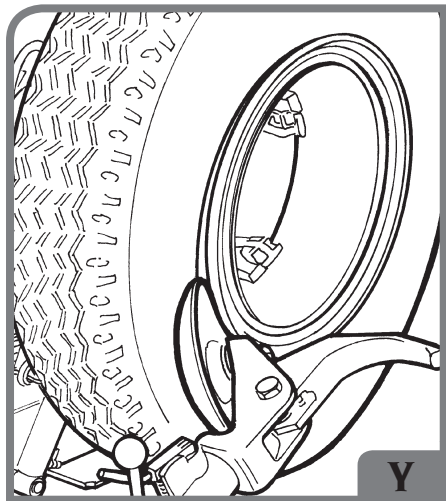
CAUTION: If the tyre has an inner tube, push the valve inside so it will not be damaged.

Move forward with the platform until the rim is completely inserted in the tyre.

7) Move the tool holding arm to the external side then lower it to the working position with the bead breaker disc turned towards the wheel.

N.B.: If the tyre is not inserted sufficiently on the rim, move the turntable until the tyre bead is positioned in correspondence of the bead breaker disc. Move the disk forward (and at the same time turn the turntable) until it is completely inserted.

8) Put the side ring on the rim and then install the locking ring with the help of the bead breaker disc as shown in **Fig. Y**.



9) Move the tool holder arm to its non-working position and completely close the turntable clamps being careful to support the wheel to keep it from falling.



CAUTION

This operation can be extremely dangerous!

Perform it manually if you are absolutely certain you can maintain the wheel equilibrium only.

For heavy, large sized wheels you MUST use a suitable lifting device.

10) Move the platform to move the wheel away from the turntable.

11) Remove the wheel.

WHEELS WITH 5-PIECE SIDE RINGS

1) Move the tool holder arm to the non-working position.

If the rim has been removed from the turntable, reclamp it as described in the "WHEEL CLAMPING" paragraph.

2) Lubricate the tyre beads and rim using the recommended soapy solution.

3) Move the mobile control unit to working position B.

4) Move the mobile platform outward in order to place the tyre on it.

5) Lower or lift the turntable in order to exactly centre the rim to the tyre.

6) Move the platform inward to make the rim enter the tyre.
Move it forward until it is completely inserted.

7) Insert the shoulder side ring on the rim (with the lock ring already mounted).

N.B.: If the rim and the side ring have slits for fixing devices, make sure they are lined up with each other.

8) Move the mobile control unit to working position C.

9) Move the tool holder arm to the external side then lower it to the working position with the bead breaker disc turned towards the wheel.

N.B.: If the shoulder side ring is not inserted sufficiently on the rim, move the turntable until the tyre bead is positioned in correspondence of the bead breaker disc. Move the disk forward (and at the same time turn the turntable) until the sealing O-ring seat is “uncovered”.

10) Lubricate the O-ring and insert it in its seat.

11) Move the mobile control unit to working position B.

12) Put the locking ring on the rim with the help of the bead breaker disc as shown in **Fig. Y**.

13) Move the tool holder arm to its non-working position and completely close the turntable clamps being careful to support the wheel to keep it from falling.



CAUTION

This operation can be extremely dangerous!

Perform it manually if you are absolutely certain you can maintain the wheel equilibrium only.

For heavy, large sized wheels you MUST use a suitable lifting device.

14) Move the platform to move the wheel away from the turntable.

15) Remove the wheel.



CAUTION

Do not inflate the tyre with the wheel still mounted on the turntable.

Tyre inflation is dangerous and should only be done by removing the wheel from the turntable and placing it inside a safety cage.

ORDINARY MAINTENANCE



WARNING!

Each maintenance operation must be effected only after the disconnection of the plug from electric network.

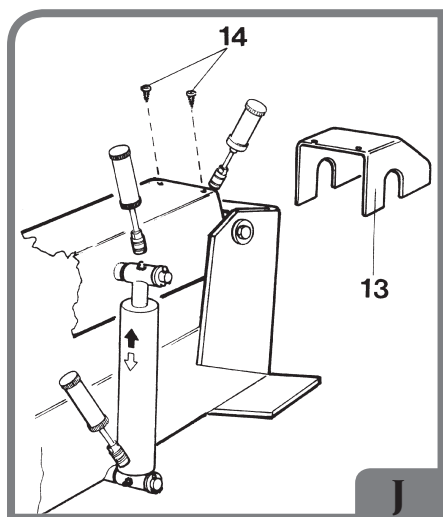
To ensure that this tyre changer works perfectly over the years, carry out the routine maintenance schedule described below:

1) Lubricate the following parts from time to time, after a thorough cleaning with naphtha:

- the various swivels on the spindle
- the tool bracket slide runner
- the carriage guide plate

2) Grease the spindle bracket lift cylinder from time to time and also its swivel. Add the grease through the grease nipples (**Fig. J**) using ordinary lubricating grease.

NB: To reach the grease nipple on the bracket, remove the plastic cap by removing the two self-tapping screws as shown in **Fig. J**.



3) From time to time **check** the oil level in the hydraulic power pack. Use the dipstick under the reservoir cap.

If necessary top up with Esso Nuto H46 or similar hydraulic oil (eg, Agip Oso 46, Shell Tellus Oil 46, Mobil DTE 25, Castrol Hyspin AWS 46, Chevron RPM EP Hydraulic Oil 46, BP Energol HLP).

4) From time to time **check** the oil level in the gear unit which, when the tool carrier bracket is completely lowered at end travel, should not show the sight glass on the gear casing as completely empty.

If necessary top up with Esso Spartan EP 320 or similar oil (eg, Agip FI REP 237, BP GRX P 320, Chevron Gear Compound 320, Mobil Gear 632, Shell Omala Oil 320, Castrol Alpha SP 320).

NB: If the oil in the gear unit or the hydraulic power pack has to be changed, note that the gear unit casing and the power pack reservoir have specific drain plugs.

5) Periodically **check** the horizontal carriage; play between the guides and slide shoes (**5 Fig. J/1**) must be evident.

N.B.: There may be some slight mechanical play at the tool-holder arm during assembly and disassembly operations.

For longer component working life, it is advisable to adjust the slide shoes as described below:

TOOL-HOLDER CARRIAGE SLIDE SHOE ADJUSTMENT

a) Disconnect the machine from the mains.

b) Lift the tool-holder arm to the outside working position.

c) Loosen the four nuts (**1 Fig. J/1**) for

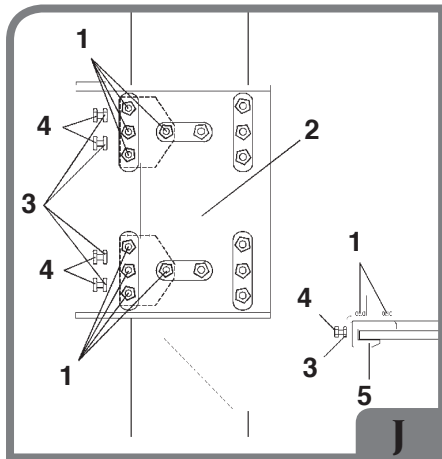
each lower slide shoe of the carriage (2 **Fig. J/I**).

d) Loosen the four register locking nuts (3 **Fig. J/I**)

e) Screw each of the four slide shoe register screws (4 **Fig. J/I**) a quarter turn.

f) Tighten the lower slide shoe locking nuts (1 **Fig. J/I**).

g) Tighten the four register locking nuts (3 **Fig. J/I**)



N.B.: If the adjustment is insufficient, and there is still play, adjust the screws further, repeating the procedure described above until all mechanical play has been eliminated.



WARNING!

Dispose of the used oil following the present legislation on the matter.

TROUBLE SHOOTING

After having switched the general button on the electric pack, the general warning light does not light on and no control can function.

CAUSAS

- 1) The power plug is not inserted.
- 2) No power from the mains electric supply.

REMEDIES

- 1) Insert the plug correctly in its socket.
- 2) Reset the mains electric supply.

After having switched the general button on the general warning light also switches on but the motor on the hydraulic power pack does not function.

CAUSAS

- 1) The magneto-thermic switch for motor protection is working.

REMEDIES

- 1) Call for technical aid to see what is the problem and restore the machine.



WARNING!

If, inspite of the above mentioned indications the tyre changer does not work properly, do not use it and call for technical assistance.

UK

MOVING THE MACHINE

The tyre changer has got a fork (**1, Fig. A**) which has been positionned there on purpose for moving the machine.

Follow these instructions:

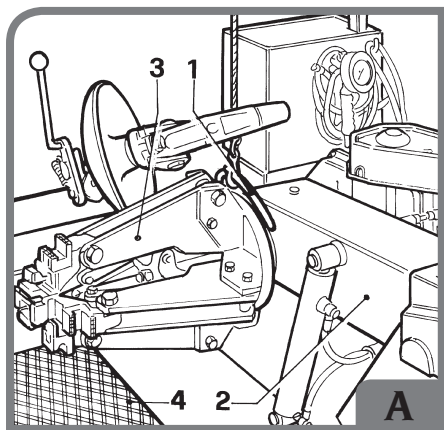
1) Low the turntable holding arm (**2, Fig. A**) completely down.

2) Close completely the jaws of the chuck (**3, Fig. A**).

3) Bring the sliding table (**4, Fig. A**) at the end of its travel, near the arm.

4) Insert into the lifting fork a hoisting belt (at least 60 mm wide and of a lenght sufficient to bring the hook of the belt above the tyre changer).

5) With the special belt ring bring the 2 ends of the belt together and lift with a sufficiently strong lifting truck.



STORING

If the machine as to be stored for a long time (3-4 months you have to:

1) Close the jaws of the chuck; low the chuckholding armdown; low the tool holding arm down, in working position.

2) Disconnect the machine from all power sources.

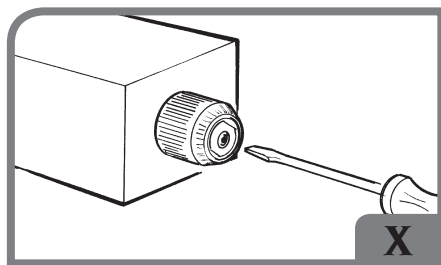
3) Grease all the parts that could be damaged if they dry out:

- the chuck
- the slot of the tool holding arm
- the slides of the carriage
- the tool

Empty oil/hydraulic fluid reservoirs and wrap the machine in a sheet of protective platic to prevent dust from reaching the internal working parts.

If the machine as to working again after a long storing period, it is necessary to:

- put the oil into the reservoirs again.
- with a turnscrew press the pin on the middle of the electro-valves of the hidraulic power pack (**see Fig. X**) in order to manually unlock the electro-valves which could be locked after a long period of inactivity.
- restore the electric connection.



SCRAPPING A MACHINE

If the machine is to be scrapped, remove all electrical, electronic, plastic and metal parts and dispose of them separately in accordance with current provisions as prescribed by law.

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 are therefore providing you with the information below in order to prevent these substances from being released into the environment, and to improve the use of natural resources.

Electrical and electronic equipment must 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.

Thus, the hazardous consequences that non-specific treatments of the substances contained in these products, or improper use of parts of them, may have on the environment or on human health are prevented. Furthermore, this helps to recover, recycle and reuse many of the materials contained in these products.

Electrical and electronic manufacturers and distributors set up proper collection and treatment systems for these products for this purpose.

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.

Any disposal of the product performed in a different way from that described above will be liable to the penalties provided for by the national regulations in force in the country where the product is disposed of.

Further measures for environmental protection are recommended: 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, we can reduce the amount of natural resources used to produce electrical and electronic equipment, minimise the use of landfills to dispose of old products, and improve quality of life by preventing the discharge of potentially hazardous substances into the environment.



WARNING!

If this machine catches fire, use dust or CO² extinguishers only.



[illegible]

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES (ITALIEN)

SOMMAIRE

GENERALITES	64
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	64
NORMES GENERALES DE SECURITE.....	64
DISPOSITIFS DE SECURITE.....	64
TRANSPORT.....	65
DEBALLAGE	65
INSTALLATION	65
REPRESENTATION DES PIECES FONCTIONNELLES	67
IDENTIFICATION DES SIGNAUX DE DANGER	68
IDENTIFICATION DES COMMANDES	69
POSITION DE TRAVAIL.....	70
CONTROLE DU BON FONCTIONNEMENT.....	70
UTILISATION.....	71
Blocage de la roue.....	71
Roues tubeless et supersingle	73
Roues à chambre à air	78
Roues avec cercle.....	83
ENTRETIEN ORDINAIRE.....	88
INCONVENIENTS/CAUSES/REMEDES.....	89
MANUTENTION.....	90
REMISAGE	90
INFORMATIONS CONCERNANT LA DEMOLITION	91

GENERALITES

Cet démonte-pneus est une machine réallisée pour démonter et monter des pneumatiques de camions, autobus et de véhicules industriels avec des jantes de 14" à 26" et un diamètre max. de 1500 mm.

Toute autre utilisation est considérée impropre et par conséquent non autorisée.

Avant de commencer tout type d'opération il est **INDISPENSABLE** de lire et de comprendre ce qui est indiqué dans cette notice.

Le producteur ne sera pas responsable des dégâts causés par une utilisation impropre de ses équipements.

CONSERVER SOIGNEUSEMENT CE MANUEL POUR TOUTE CONSULTATION ULTERIEURE.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Moteur pompe.....	1,5 kW
Moteur réducteur.....	1,8 kW
Travaille sur des roues de.....	14" - 26"
Diamètre maxi. de la roue.....	1500 mm
Largeur maxi. de la roue.....	760 mm
Poids (avec accessoires standard)	585 kg
Niveau sonore au poste de travail ..	LpA < 70 dbA

NORMES GENERALES DE SECURITE

L'utilisation de l'appareillage est réservée au personnel spécialement formé et autorisé. Toute manipulation ou modification de l'appareillage sans autorisation préalable du constructeur décharge ce dernier dans le cas de dommages attribuables à ces actes.

La dépose ou la manipulation des dispositifs de sécurité est une violation des normes européennes.



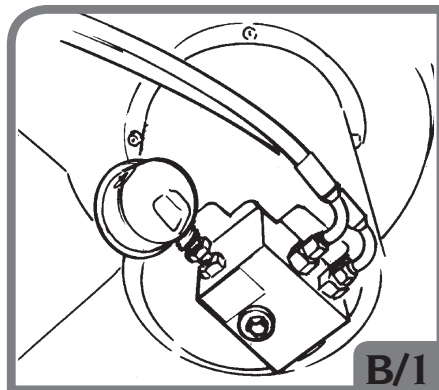
Les interventions sur le circuit électrique, même de faible importance, doivent être réalisées par du personnel spécialisé.

DISPOSITIFS DE SECURITE

Le démonte-pneus est doté d'une série de dispositifs de sécurité pour garantir la sécurité maximale de l'opérateur:

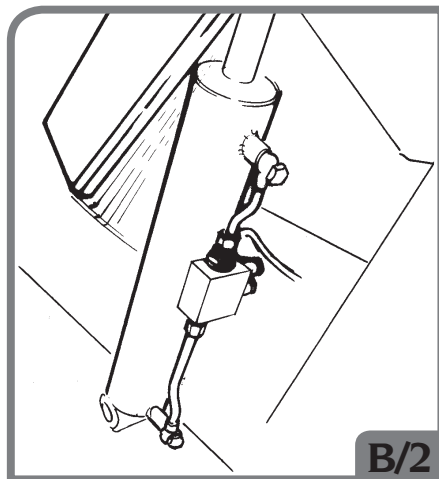
1) Clapet de non retour sur le circuit d'ouverture du mandrin (placé à l'intérieur du raccord pivotant, voir Fig. B/1).

Il évite toute possibilité de chute de la roue à la suite de ruptures du circuit hydrodynamique.



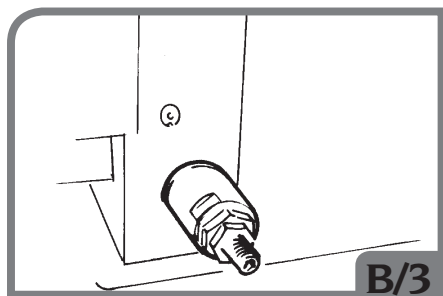
2) Clapet de non retour piloté à double étanchéité (voir Fig. B/2).

Evite la chute soudaine du bras porte-mandrin dans le cas de ruptures accidentelles du circuit hydrodynamique.



3) Soupape de sûreté - étalonnée à 130 Bar $\pm$ 5% (voir Fig. B/3).

Limite la pression sur le circuit hydrodynamique en sauvegardant le bon fonctionnement du circuit.



4) Interrupteur magnéto-thermique de protection du moteur de la pompe (placé à l'intérieur de la centrale électrique). Il intervient en cas de surchauffe du moteur.

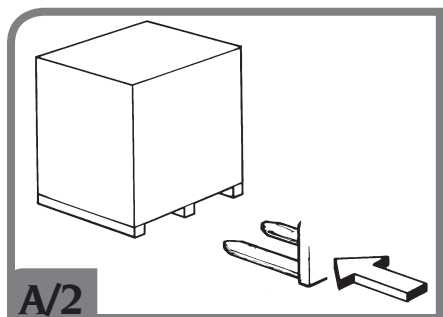
ATTENTION: La dépose ou la manipulation des dispositifs de sécurité est une violation des normes européennes.

Le constructeur décline toute responsabilité dans le cas de dommages attribuables à ces actes.

TRANSPORT

La machine est fournie dans une caisse en bois avec palette

Manutentionnée avec un chariot élévateur en plaçant les fourches dans les points indiqués (Fig. A/2).



Il le poids de la machine emballée est de 660 kg.

DEBALLAGE

Après avoir enlevé l'emballage s'assurer du bon état de la machine en vérifiant qu'il n'y a pas de parties visiblement endommagées.

Les éléments de l'emballage ne doivent pas être laissés à la portée des enfants car ils représentent des sources de danger.

N.B.: Conservez l'emballage pour les déplacements futurs.

INSTALLATION

Lieu d'installation

Choisir l'emplacement en respectant les normes sur la sécurité du travail en vigueur. Le sol doit être suffisamment uniforme de manière à pouvoir rendre le démontepneus stable et permettre aux rouleaux de la plateforme de coulisser librement.

Si la mise en place est faite en plein air il faut obligatoirement protéger la machine de la pluie avec une toiture.

Les conditions ambiantes de travail doivent être conformes aux conditions suivantes:

humidité relative de 30% à 95% sans condensation;

température de 0° à 55°C.

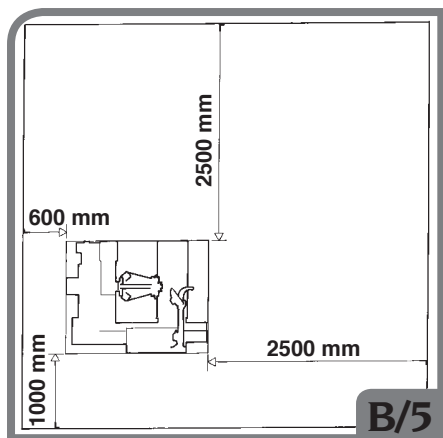


ATTENTION

Il est interdit d'utiliser la machine dans un environnement explosif.

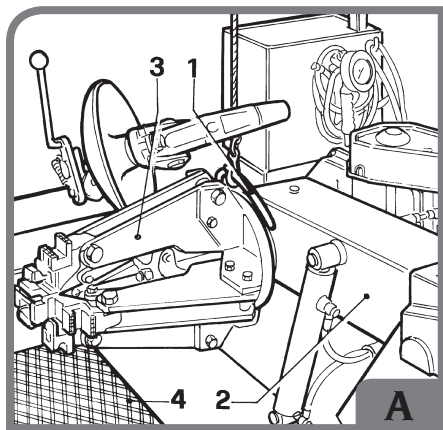
Installation

La surface d'encombrement maximum de la machine est de 2085 x 1820 mm, en laissant une distance minimum des murs comme indiqué dans la Fig. B/5.



ATTENTION: Ces dimensions indiquent aussi la zone opérationnelle du démonte-pneus. L'accès dans cette zone doit être interdit à toute personne non expressément autorisée.

Mettre le Démonte-pneus en place en utilisant l'anneau de levage (1, fig. A); le bras porte-mandrin doit être complètement abaissé (2, fig. A), le mandrin fermé (3, fig. A), le chariot porte-outils (4, fig. A) en fin de course, près du bras.



Il n'est pas nécessaire d'ancrer la machine au sol qui doit simplement n'avoir aucune aspérité pour permettre aux rouleaux de la plate-forme de glisser facilement.

Raccordement électrique

Avant d'effectuer tout raccordement électrique contrôlez attentivement que la tension du réseau d'alimentation correspond à celle indiquée sur la plaquette de voltage (placée à proximité de la fiche du démonte-pneus).

Il est absolument obligatoire que:

le circuit soit équipé d'un bon réseau de mise à la terre.

la machine soit reliée à un disjoncteur d'alimentation (différentiel) calibré à 30 mA.

la prise de courant soit protégée de manière adéquate contre les surtensions par des fusibles ou un disjoncteur automatique (voir les valeurs nominales dans le tableau B/8).

Lire l'absorption requise sur la plaquette placée sur le démonte-pneus, et vérifier si le réseau électrique est d'une grandeur suffisante.

Alimentation: 380V - 3Ph. - 50/60Hz

Fusible: 20A AM

Interrupteur: 20A



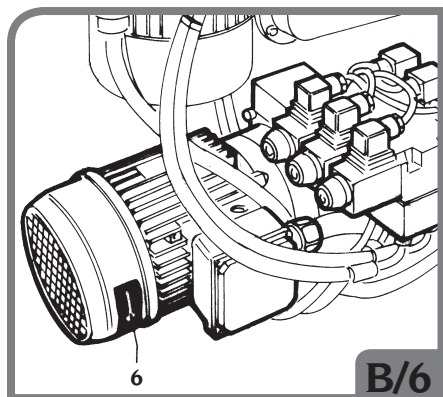
Les interventions sur le circuit électrique, même de faible importance, doivent être réalisées par un technicien qualifié.

Tout dommage découlant de l'inobservation de ces règles ne sera pas imputable au constructeur et entraînera l'expiration de la garantie.

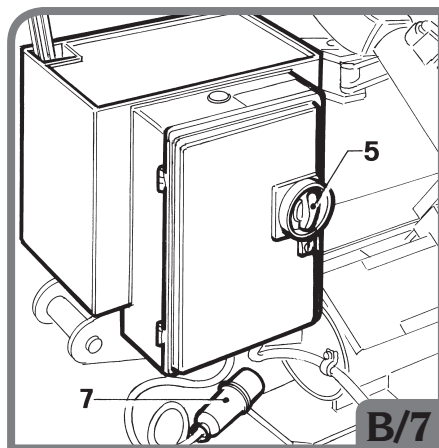
CONTROLE DU SENS DE ROTATION

Brancher le démonte-pneus au secteur, actionner l'interrupteur général (5, fig. B/7) et vérifier que le sens de rotation du moteur de la centrale hydrodynamique correspond à celui qui est indiqué par la flèche (6, fig. B/6).

Dans le cas contraire faire intervenir du personnel spécialisé pour inverser les deux fils dans la fiche (7, fig. B/7).



B/6

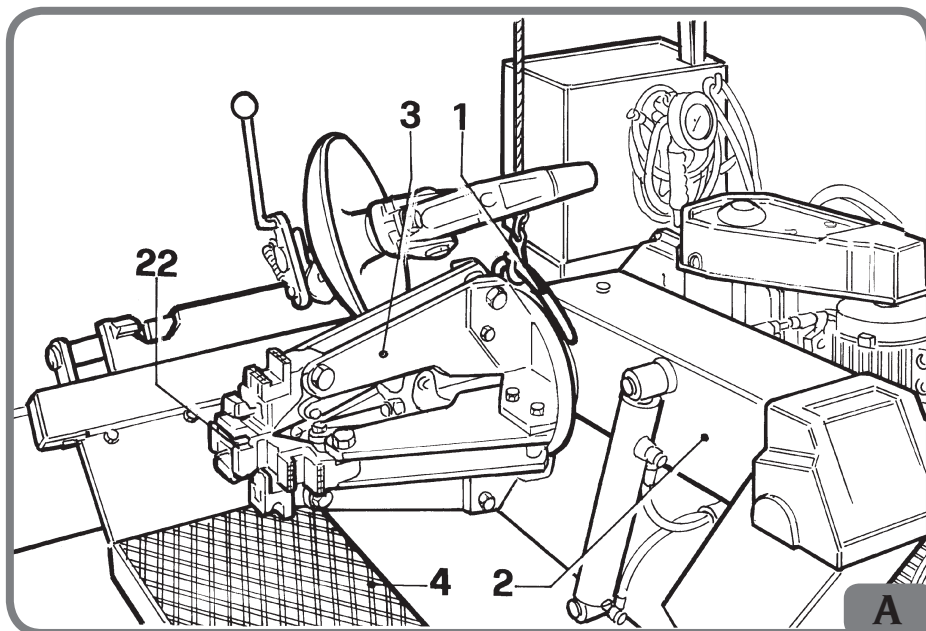


B/7

REPRESENTATION DES PIECES FONCTIONNELLES

FIG. A

- 1 - Anneau de levage
- 2 - Bras porte-mandrin autocentrant
- 3 - Mandrin Autocentrant
- 4 - Plate-forme
- 22 - Griffe de blocage



A

F

FIG. C

8 - Manipulateur

9 - Interrupteur

10 - Pédale à balancier

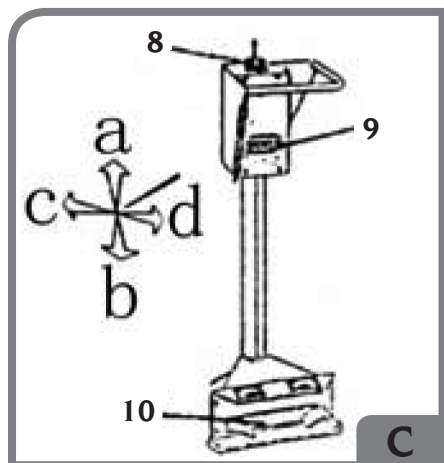


FIG. D

13 - Chariot

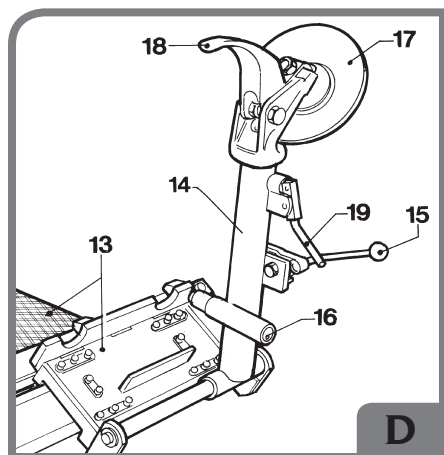
14 - Bras porte-outil

15 - Levier accrochage du bras

17 - Disque détalonneur

18 - Outil à doigt

19 - Poignée accrochage outil



ATTENTION!

Pendant le travail tenir les mains et les autres parties du corps le plus loin possible des parties en mouvement.

Les colliers, bracelets, vêtements flottants, peuvent constituer un danger pour l'opérateur.

**IDENTIFICATION DES
SIGNAUX DE DANGER**

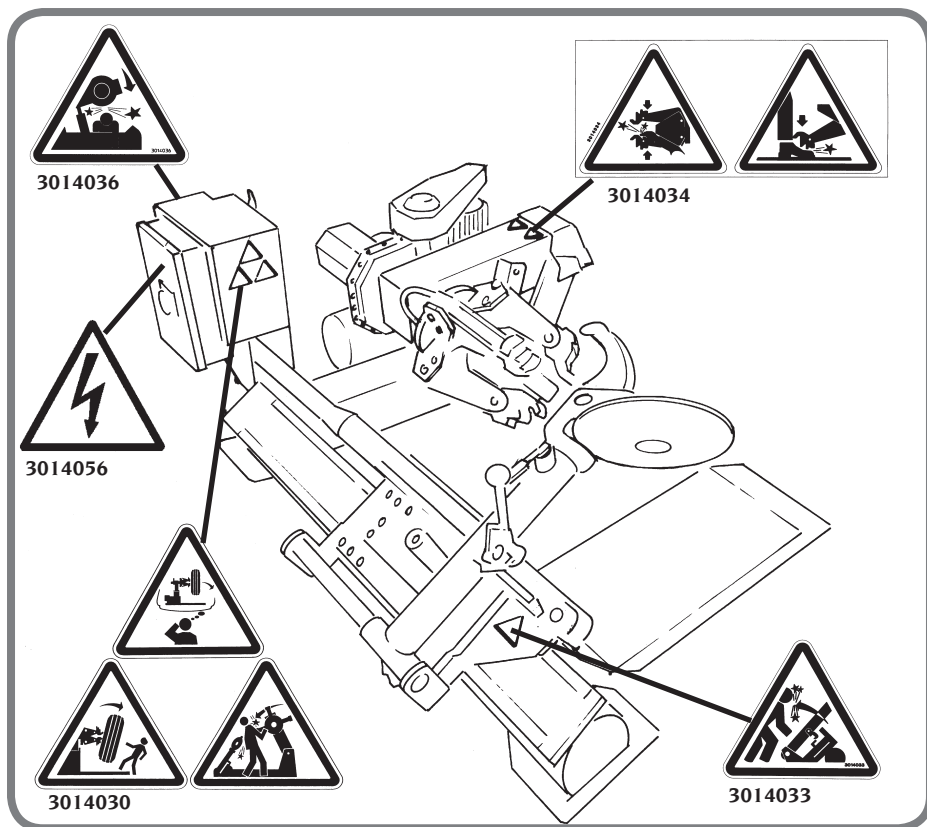


ATTENTION:

Si les plaques signalétiques de danger sont peu lisibles ou si elles ont été enlevées, les remplacer immédiatement. Ne pas utiliser le démonte-pneus si une ou plusieurs plaques de danger sont manquantes.

Ne pas interposer des objets pouvant cacher la vue à l'opérateur.

Pour les commandes utiliser le code indiqué sur cette illustration.



IDENTIFICATION DES COMMANDES

La colonnette mobile des commandes (fig. C) permet à l'opérateur de choisir la position de travail la plus convenable. Toutes les commandes sont rassemblées sur cette colonnette, à savoir:

Le manipulateur (8, fig. C) en position a il lève le bras porte-mandrin, en position b l'abaisse, en position c il approche le chariot porte-outils et la plate-forme mobile au mandrin, en position d il l'éloigne.

(Nota: Pour mieux mémoriser cette dernière opération, un trou a été percé à la hauteur de la position c sur la protection du manipulateur).

L'interrupteur (9, fig. C) permet d'ouvrir les bras du mandrin (BLOCAGE) quand il est ac-

tionné vers le haut; les bras se ferment (DE-BLOCAGE) s'il est actionné vers le bas.

La pédale à balancier (10, fig. C) permet la rotation du mandrin dans un sens ou dans l'autre, indiqué par les flèches placées sur le pédalier.

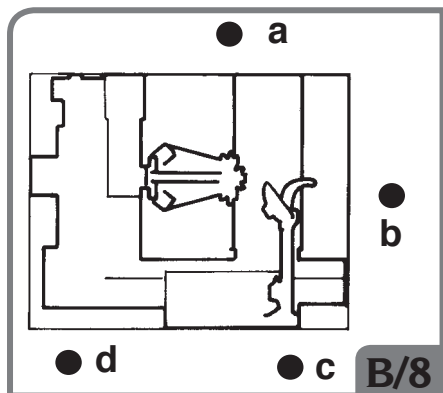
NOTA: toutes les commandes sont extrêmement sensibles et permettent d'effectuer de petits déplacements avec un maximum de précision.

Sur le démonte-pneus sont aussi montés: Le levier (15, Fig. D) qui permet de basculer le bras porte-outil (14, Fig. D) de la position de travail à la position hors service et vice versa.

La poignée (19, Fig. D) qui permet d'utiliser alternativement le disque détalonneur (17, Fig. D) ou l'outil à doigt (18, Fig. D).

POSITION DE TRAVAIL

Le schéma B/8 indique les différentes positions de travail (A, B, C, D) qui sont rappelées au cours des instructions d'utilisation du démonte-pneus. Travailler dans la position indiquée consent une plus grande précision, rapidité et sécurité pour l'opérateur.



CONTROLE DU BON FONCTIONNEMENT

Avant d'utiliser le démonte-pneus il est nécessaire d'effectuer plusieurs contrôles de vérification de bon fonctionnement.

ATTENTION: Les opérations suivantes doivent être effectuées avec le bras porte-outils en position "hors service".

Avant toute chose agir sur le levier (15, Fig. D) pour basculer le bras dans cette position.



ATTENTION!

N'approchez pas le visage du bras porte-outil lors du "décrochage" pour le basculement.

1) Actionner le manipulateur (8, Fig. C) vers

le haut (a): le bras porte-mandrin (2, Fig. A) doit se soulever; actionner le manipulateur vers le bas (b): le bras porte-mandrin doit s'abaisser;



ATTENTION!

L'abaissement du bras porte-mandrin crée des points potentiels d'écrasement. Travailler toujours depuis la position indiquée dans les instructions en se plaçant hors du rayon d'action de tous les bras opérationnels.

actionner le manipulateur vers la gauche (c): le chariot porte-outil et la plate-forme mobile (13, Fig. D) doivent s'approcher du mandrin (3, Fig. A); actionner le manipulateur vers la droite (d): le chariot et la plate-forme doivent s'éloigner.

2) Actionner l'interrupteur (9, Fig. C) vers le haut: les bras du mandrin (3, Fig. A) doivent s'ouvrir; actionner l'interrupteur vers le bas: les bras du mandrin doivent se fermer.



ATTENTION!

Les opérations d'ouverture et de fermeture du mandrin créent des points d'écrasement potentiels.

Travailler exclusivement depuis les positions indiquées dans les instructions d'utilisation en se plaçant hors du rayon d'action du mandrin.

3) Appuyer sur la pédale à balancier (10, Fig. C) sur le côté droit: le mandrin (3, Fig. A) doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre; appuyer sur la pédale à balancier sur le côté gauche: le mandrin doit

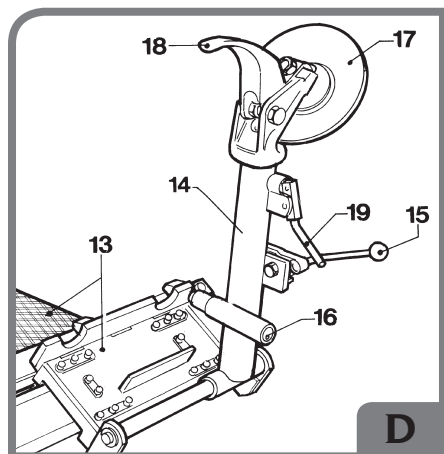
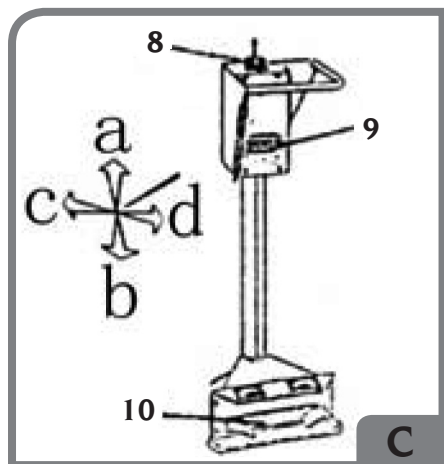
tourner dans le sens inverse.

4) Vérifier le bon fonctionnement du circuit hydrodynamique:

actionner l'interrupteur (9, Fig. C) vers le haut jusqu'à l'ouverture totale des bras du mandrin.

en maintenant l'interrupteur dans cette position (haute) vérifier que le manomètre, placé sur le raccord pivotant, indique une pression de 130 Bar $\pm$ 5%.

Si la pression indiquée ne correspond à ces valeurs, NE PAS utiliser le démonte-pneus et faire intervenir immédiatement le service d'assistance technique.



UTILISATION

Blocage de la roue



ATTENTION !

En phase de blocage s'assurer que les griffes sont positionnées correctement sur la jante pour éviter la chute de la roue.

1) Se placer dans la position de travail B avec la colonnette mobile de commande.

2) Basculer le bras porte-outils en position hors service (14, fig. D).

3) Au moyen du manipulateur éloigner la plate-forme mobile du mandrin et faire monter la roue tout en la maintenant en position verticale.



ATTENTION !

Cette opération peut être extrêmement dangereuse!

Elle doit être effectuée manuellement seulement quand on est absolument sûr de réussir à maintenir la roue en équilibre.

Dans le cas de roues lourdes et de grandes dimensions IL FAUT utiliser un moyen de levage approprié.

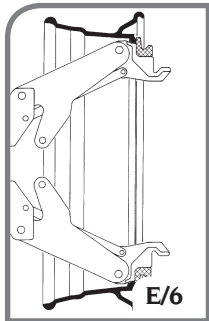
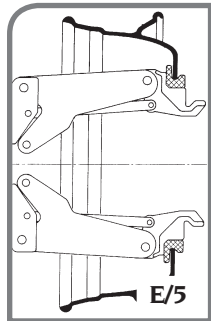
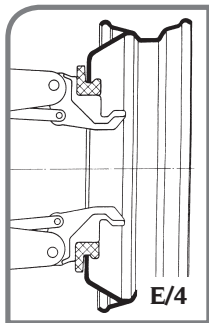
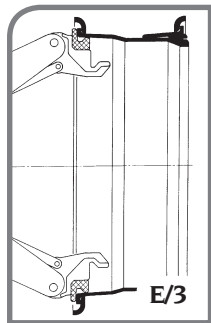
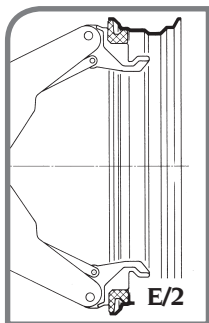
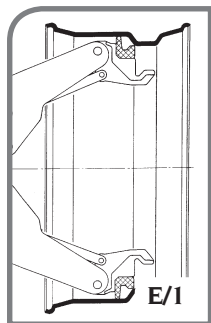
4) Toujours à l'aide du manipulateur, faire monter ou descendre le bras porte mandrin de manière à centrer le plus possible le mandrin (3, fig. A) par rapport à la jante.

5) Avec les griffes en position fermée, approcher la roue du mandrin en déplaçant la plate-forme mobile; puis actionner l'interrupteur pour ouvrir le mandrin et bloquer la jante par l'intérieur dans la position la plus appropriée au type de jante (voir les figures E/1 - E/2 - E/3 - E/4 - E/5 - E/6).

F

Sachez que le blocage sur le plateau central est toujours plus sûr.

N.B.: pour les jantes à gorge, bloquer la roue de manière à ce que le creux se trouve sur le côté extérieur (voir fig. E/1).



ATTENTION!

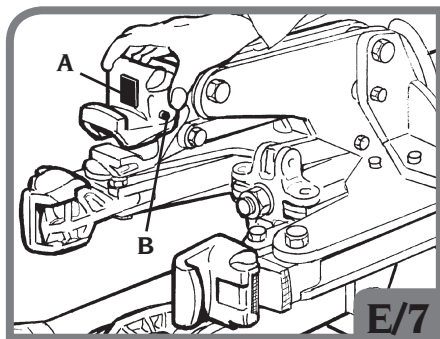
N'abandonnez pas le poste de travail avec la roue bloquée sur le mandrin et soulevée du sol.

Blocage des jantes en alliage

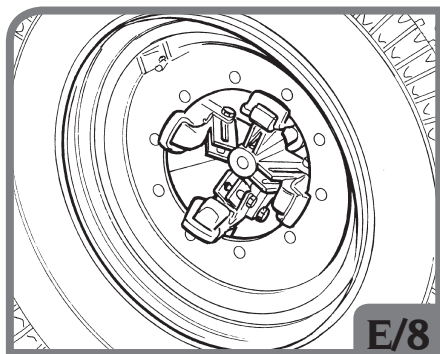
Pour le blocage des jantes en alliage léger il est prévu, en option, le **jeu de griffes** spécialement conçu pour travailler sur ces jantes sans risquer de les endommager. Les griffes se fixent à baïonnette sur le support de la griffe du mandrin (voir figure E/7).

Bloquer la griffe en vissant manuellement la vis **B**, fig. E/7.

Les griffes sont livrées avec trois types différents de raccords en plastique (**A**, fig. E/7) à utiliser en fonction de l'épaisseur de la bride de la jante).



Bloquer la jante comme illustré dans la fig. E/8.



Pour opérer sur des roues avec jante en alliage léger, la **pince pour jantes en alliage** est aussi disponible.

ROUES TUBELESS ET SUPERSINGLE

DETALONNAGE

1) Bloquer la roue sur le mandrin comme décrit plus haut et vérifier si elle est bien dégonflée.

2) Placer la colonnette mobile en position de travail C.

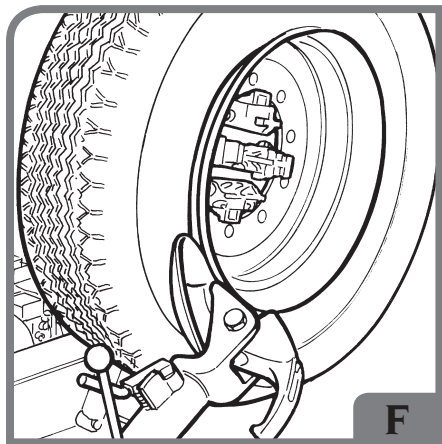
3) Baisser le bras porte-outils en position de travail jusqu'à ce qu'il soit accroché au cliquet correspondant.



ATTENTION

Vérifier toujours si le bras est bien accroché au chariot.

4) En agissant sur le manipulateur, placer la roue de façon à ce que le profil externe de la jante effleure le disque détalonneur (**fig.F**).



ATTENTION

Le disque détalonneur ne doit pas appuyer sur la jante, mais sur le talon du pneu.

5) Faire tourner la roue tout en faisant avancer le disque détalonneur par à-coups en suivant le plus possible le profil de la jante.

6) Avancer jusqu'à ce que le premier talon se soit complètement décollé.

Pour faciliter l'opération, graisser le talon et le rebord de la jante avec le lubrifiant prévu à cet effet ou avec une solution à base de savon, tout en maintenant la roue en mouvement.



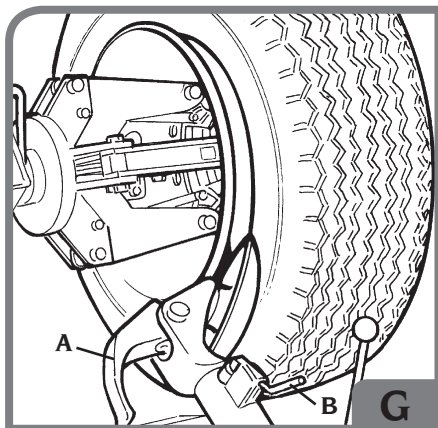
ATTENTION

Afin de prévenir tout risque, lubrifier les talons en tournant la roue dans le SENS DES AIGUILLES D'UN MONTRE si l'on opère sur le flanc externe ou dans le SENS OPPOSE DES AIGUILLES D'UN MONTRE si l'on opère sur le flanc interne.

N.B. : il est aussi rappelé que l'avancement du disque doit être d'autant plus lent que l'adhérence du pneu à la jante est grande.

7) Eloigner le bras porte-outils du bord de la jante.

Décrocher le cliquet, lever le bras en position de hors travail, le déplacer et le raccrocher dans la deuxième position de travail (**fig. G**).



F



ATTENTION

Ne pas poser les mains sur le bras porte-outils en le ramenant dans sa position de travail, car elles pourraient être écrasées entre le bras porte-outils et la roue.

8) Appuyer sur le levier (B, fig. G) et tourner l'outil de 180°, qui se bloquera automatiquement.

9) Placer la colonnette mobile en position de travail D.

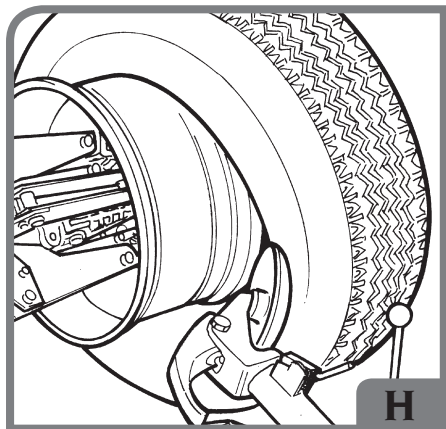
10) Répéter les opérations des étapes 5 et 6 précédentes jusqu'au décollage complet du deuxième talon.

N.B. : pendant le détalonnage, l'outil à bec (A, fig. G) peut être abaissé pour ne pas gêner les opérations.

DEMONTAGE

Le démontage des pneus tubeless peut s'effectuer de deux façons :

a- Si la roue se démonte facilement, après son détalonnage, pousser le disque de détalonnage sur le flanc interne du pneu jusqu'à faire sortir les deux talons de la jante (voir fig. H).

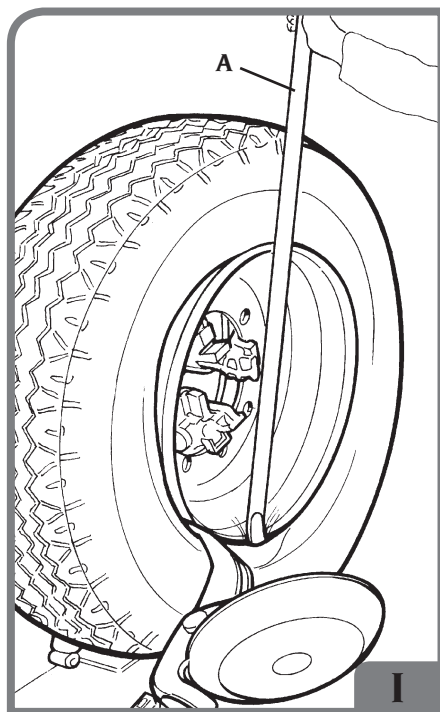


b- S'il s'agit d'une roue SUPERSINGLE ou d'une roue particulièrement dure, et qu'il est donc impossible de procéder comme décrit au point a, il faut donc utiliser l'outil à bec en opérant de la façon suivante :

1) Déplacer le bras porte-outils sur le flanc externe du pneu.

2) Placer la colonnette mobile en position de travail C.

3) Tourner la roue tout en faisant avancer l'outil à bec en l'introduisant entre la jante et le talon jusqu'à ce qu'il s'accroche au talon (voir fig. I).



4) Eloigner la jante de l'outil de 4-5 cm environ de façon à prévenir le décrochage de l'outil du talon.

5) Déplacer l'outil à bec vers l'extérieur de façon à ce que son repère rouge soit près du bord externe de la jante.

6) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

7) Introduire le décolle-talon (A, fig. 1) entre la jante et le talon sur la droite de l'outil.

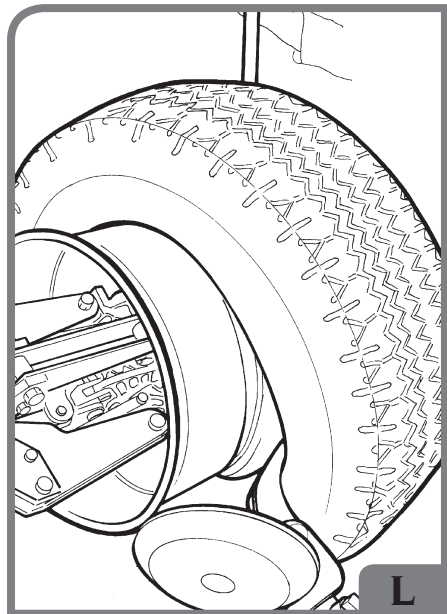
8) Appuyer sur le décolle-talon tout en abaissant la roue jusqu'à ce que le bord de la jante soit à 5 mm environ de l'outil à bec.

9) Tourner la roue dans le sens opposé des aiguilles d'une montre, tout en appuyant sur le décolle-talon (A, fig. 1) jusqu'à la sortie complète du talon.

10) Placer le bras porte-outils en position de hors travail et le déplacer sur le côté interne de la roue.

11) Placer la colonnette mobile en position de travail D.

12) Tourner l'outil à bec de 180° et l'introduire entre la jante et le talon (voir fig. L) en le faisant avancer jusqu'à ce que le talon soit près du bord avant de la jante (il est conseillé d'effectuer cette opération en tournant simultanément la roue).



13) Eloigner la jante de l'outil de 4-5 cm environ de façon à prévenir le décrochage du talon de l'outil.

14) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

15) Déplacer l'outil à bec de façon à ce que son repère rouge soit à 3 cm environ du bord interne de la jante.

16) Introduire le décolle-talon (A, fig. 1) entre la jante et le talon sur la droite de l'outil.

17) Tout en appuyant sur le décolle-talon, abaisser la roue jusqu'à ce que le bord de la jante soit à 5 mm de l'outil à bec. Tourner ensuite la roue dans le sens opposé des aiguilles d'une montre, jusqu'à la sortie complète du pneu de la jante.



ATTENTION

La sortie des talons de la jante provoque la chute du pneu.

Vérifier toujours que personne ne se trouve dans la zone de travail.

MONTAGE

Les roues Tubeless peuvent être montées avec le disque détalonneur ou l'outil à bec.

Si la roue ne présente pas de difficultés particulières, l'utilisation du disque détalonneur est préconisée, sinon l'outil à bec est indispensable.

MONTAGE AVEC DISQUE

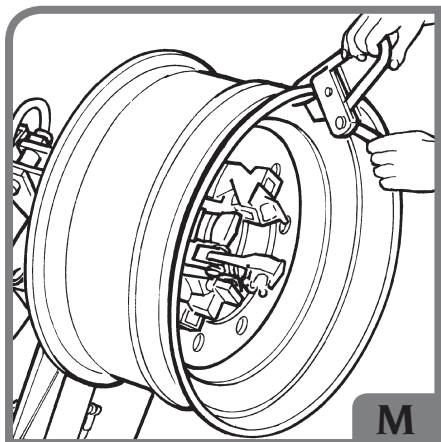
Procéder de la façon suivante :

1) Si la jante a été démontée du mandrin, la rebloquer comme décrit dans le paragraphe « BLOCAGE DE LA ROUE ».

2) Lubrifier les talons du pneu et la jante avec de la solution savonneuse.

3) Serrer la pince pour jantes à l'endroit

le plus haut du bord externe de la jante (**voir fig. M**).



ATTENTION

Vérifier si la pince est bien accrochée à la jante.

4) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

5) Placer le pneu sur la plate-forme et abaisser le mandrin (en veillant à maintenir la pince le plus haut possible) jusqu'à ce que la pince accroche le premier talon.

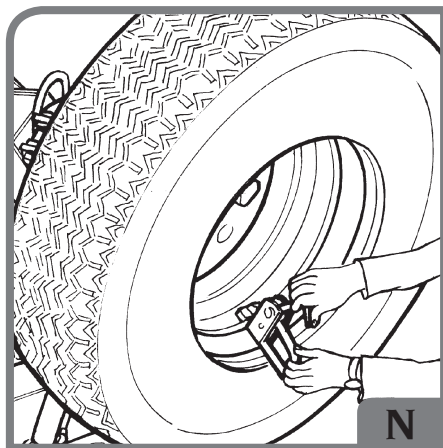
6) Soulever la jante avec le pneu accroché et la tourner de 15-20 cm dans le sens opposé des aiguilles d'une montre. Le pneu se placera obliquement par rapport à la jante.

7) Placer la colonnette mobile en position de travail C.

8) Placer le disque détalonneur contre le deuxième talon du pneu et tourner le mandrin jusqu'à amener la pince le plus bas possible (6 heures).

9) Eloigner le disque détalonneur de la roue.

10) Enlever la pince et la remonter dans la même position (6 heures) en dehors du deuxième talon (**voir fig. N**).



11) Tourner le mandrin de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à placer la pince à 9 heures.

12) Avancer avec le disque détalonneur jusqu'à 1-2 cm à l'intérieur du bord de la jante, en veillant à rester à 5 mm du profil. Commencer à tourner la roue dans le sens des aiguilles d'une montre, en vérifiant qu'après une rotation de 90° environ, le deuxième talon commence à glisser dans le creux de la jante.

13) A la fin du montage, éloigner l'outil de la roue, le placer en position de hors travail et enlever la pince.

14) Placer la plate-forme en aplomb de la roue, abaisser le mandrin jusqu'à ce que la roue touche la plate-forme.

15) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

16) Fermer complètement les griffes du mandrin en ayant soin de soutenir la roue pour ne pas qu'elle tombe.



ATTENTION

Cette opération peut se révéler extrêmement dangereuse !

Ne l'effectuer manuellement que si l'on est absolument sûr de pouvoir maintenir la roue en équilibre.

Pour des roues lourdes et de grandes dimensions, l'utilisation d'un engin de levage adéquat est OBLIGATOIRE.

17) Déplacer la plate-forme en éloignant la roue du mandrin.

18) Enlever la roue.

N.B. : si le type de pneu le permet, l'opération ci-dessus peut être accélérée en montant les deux talons en une seule fois. Pour ce faire, procéder de la façon suivante :

- effectuer les opérations décrites dans les étapes de 1 à 5, mais au lieu d'accrocher seulement le premier talon à la pince (cf. point 5), accrocher les deux,
- lever la jante avec le pneu accroché et la tourner dans le sens opposé des aiguilles d'une montre de 15-20 cm (pince à 10 heures),
- continuer en effectuant les opérations décrites du point 12 au point 18 de ce paragraphe.

MONTAGE AVEC OUTIL A BEC

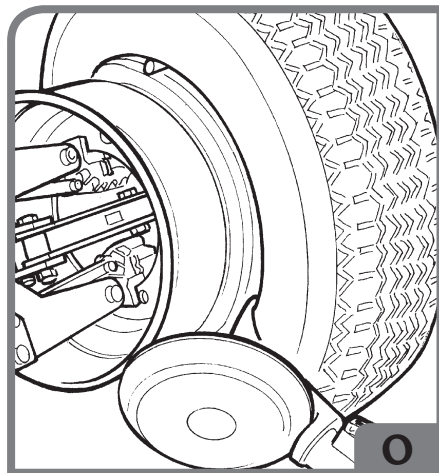
1) Effectuer les opérations décrites du point 1 au point 6 du montage avec le disque détalonneur.

2) Placer le bras porte-outils en position de hors travail sur le flanc interne du pneu et le raccrocher dans cette position.

3) Vérifier si l'outil à bec est placé sur le côté de la roue. Dans la négative, appuyer sur le levier de rotation de l'outil et tourner de 180°.

4) Placer la colonnette mobile en position de travail D.

5) Avancer l'outil jusqu'à placer son repère rouge dans l'axe du bord externe de la jante, à 5 mm de distance (**voir fig. 0**).



6) Placer la colonnette mobile en position de travail C.

7) Se placer à l'extérieur de la roue et vérifier de visu la position exacte de l'outil et la corriger éventuellement. Tourner ensuite le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à placer la pince le plus bas possible (6 heures).

Le premier talon est ainsi introduit dans la jante.

8) Enlever la pince.

9) Placer la colonnette mobile en position de travail D.

10) Extraire l'outil du pneu.

11) Placer le bras porte-outils en position de hors travail sur le flanc externe du pneu et le raccrocher dans cette position.

12) Tourner l'outil de 180° en appuyant sur

le levier de rotation de l'outil.

13) Placer la pince le plus bas possible (6 heures), en dehors du deuxième talon.

14) Placer la colonnette mobile en position de travail C.

15) Tourner le mandrin de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à placer la pince à 9 heures.

16) Avancer l'outil jusqu'à placer son repère rouge dans l'axe du bord externe de la jante, à 5 mm de distance.

Commencer à tourner la roue dans le sens des aiguilles d'une montre, en vérifiant qu'après une rotation de 90° environ, le deuxième talon commence à glisser dans le creux de la jante.

Tourner jusqu'à placer la pince le plus bas possible (6 heures).

Le deuxième talon est ainsi lui aussi introduit dans la jante.

17) Effectuer ensuite les opérations décrites des points 13 à 18 du montage avec disque pour enlever correctement la roue.

ROUES AVEC CHAMBRE A AIR

DETALONNAGE

ATTENTION ! Avant de dégonfler la roue, il faut d'abord dévisser la bague qui fixe la valve pour que cette dernière puisse s'enfoncer dans la jante et ne pas constituer un obstacle pendant le détalonnage.

Le détalonnage des roues avec chambre à air est identique à celui des roues Tubeless, avec la seule différence qu'il faut interrompre immédiatement l'avancement du disque détalonneur après le décollement du talon, afin de ne pas endommager la valve et la chambre à air.

DEMONTAGE

1) Placer la colonnette mobile en position de travail C.

2) Placer le bras porte-outils en position de hors travail en le plaçant sur le côté externe de la roue et le raccrocher en position de travail.

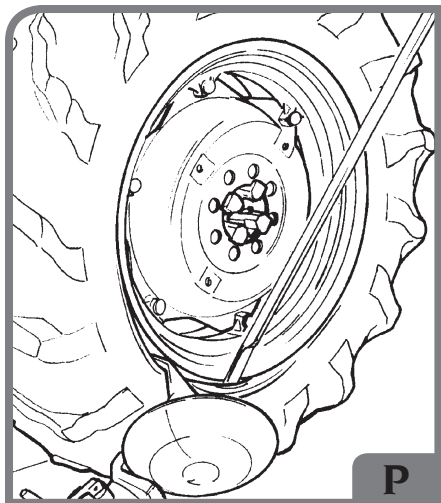
3) Tourner le mandrin tout en faisant avancer l'outil à bec en l'introduisant entre la jante et le talon jusqu'à ce dernier se sera accroché à l'outil.

4) Eloigner la jante de l'outil de 4-5 cm environ de façon à prévenir le décrochage du talon de l'outil.

5) Déplacer l'outil à bec vers l'extérieur de façon à ce que son repère rouge soit près du bord externe de la jante.

6) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

7) Introduire le décolle-talon (voir fig. P) entre la jante et talon sur la droite de l'outil.



8) Appuyer sur le décolle-talon tout en abaissant la roue jusqu'à ce que le bord de la jante soit à 5 mm environ de l'outil à bec.

9) Tourner la roue dans le sens opposé des aiguilles d'une montre tout en appuyant sur le décolle-talon jusqu'à l'extraction complète du talon.

10) Placer le bras porte-outils en position de hors travail.

Abaissier le mandrin jusqu'à ce que le pneu appuie sur la plate-forme mobile qui, en avançant légèrement vers l'extérieur, créera la place nécessaire pour l'extraction de la chambre à air.

11) Extraire la chambre à air puis relever la roue.

12) Placer la colonnette mobile en position de travail D.

13) Placer le bras porte-outils sur le côté interne de la roue, tourner l'outil de 180° et abaisser le bras en position de travail. Introduire le bras entre la jante et le talon et le déplacer jusqu'à ce que le talon soit près du bord avant de la jante (il est conseillé d'effectuer cette opération en tournant simul-

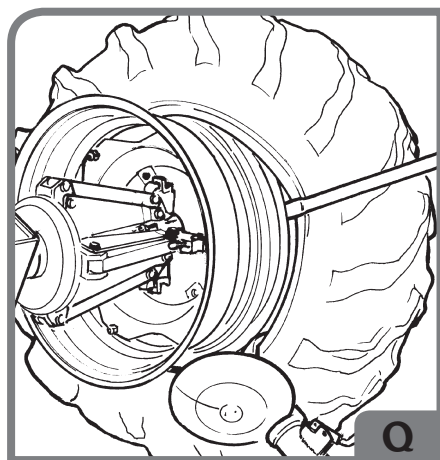
tanément la roue).

14) Eloigner la jante de l'outil de 4-5 cm environ de façon à prévenir le décrochage du talon de l'outil.

15) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

16) Déplacer l'outil à bec de façon à ce que son repère rouge soit à 3 cm environ du bord interne de la jante.

17) Introduire le décolle-talon entre la jante et talon sur la droite de l'outil (**voir fig. Q**).



18) Tout en appuyant sur le décolle-talon, abaisser la roue jusqu'à ce que le bord de la jante soit à 5 mm de l'outil à bec.

Tourner ensuite la roue dans le sens opposé des aiguilles d'une montre, jusqu'à la sortie complète du pneu de la jante.



ATTENTION !

La sortie des talons de la jante provoque la chute du pneu.

Vérifier toujours que personne ne se trouve dans la zone de travail.

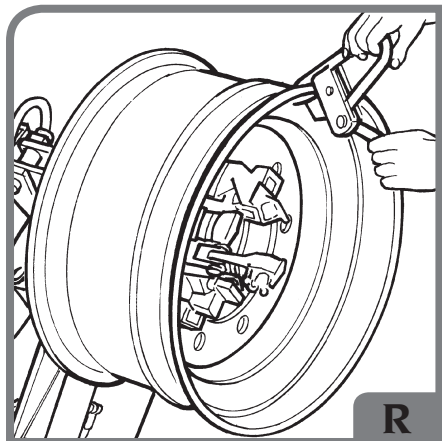
F

MONTAGE

1) Si la jante a été démontée du mandrin, la rebloquer comme décrit dans le paragraphe « BLOCAGE DE LA ROUE ».

2) Lubrifier les talons du pneu et la jante avec de la solution savonneuse.

3) Serrer la **pince pour jantes** à l'endroit le plus haut du bord externe de la jante (**voir fig. R**).



ATTENTION !

Vérifier si la pince est bien accrochée à la jante.

4) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

5) Placer le pneu sur la plate-forme et abaisser le mandrin (en veillant à maintenir la pince le plus haut possible) jusqu'à ce que la pince accroche le premier talon.

6) Soulever la jante avec le pneu accroché et la tourner de 15-20 cm dans le sens opposé des aiguilles d'une montre. Le pneu de placera obliquement par rapport à la jante.

7) Placer le bras porte-outils en position de hors travauxur le flanc interne du pneu et le

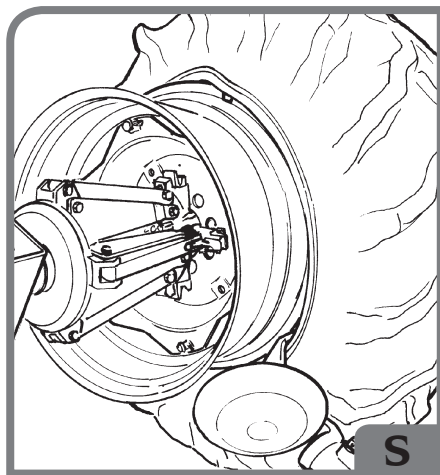
raccrocher dans cette position.

8) Vérifier si l'outil à bec est placé sur le côté de la roue.

Dans la négative, appuyer sur le levier de rotation de l'outil et tourner de 180°.

9) Placer la colonnette mobile en position de travail D.

10) Avancer l'outil jusqu'à placer son repère rouge dans l'axe du bord externe de la jante, à 5 mm de distance (**voir fig. S**).



11) Placer la colonnette mobile en position de travail C.

12) Se placer à l'extérieur de la roue et vérifier de visu la position exacte de l'outil et la corriger éventuellement. Tourner ensuite le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à placer la pince le plus bas possible (6 heures).

Le premier talon est ainsi introduit dans la jante.

Enlever la pince.

13) Placer la colonnette mobile en position de travail D.

14) Extraire l'outil du pneu.

15) Placer le bras porte-outils en position de hors travail sur le flanc externe du pneu.

16) Tourner l'outil de 180° en appuyant sur le levier de rotation de l'outil.

17) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

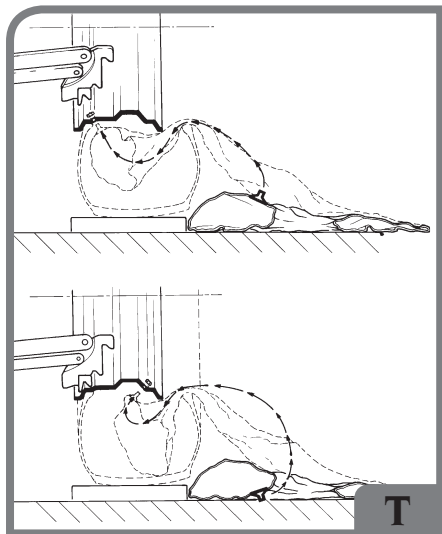
18) Tourner le mandrin jusqu'à placer le trou de la valve en bas (à 6 heures).

19) Placer la plate-forme mobile en aplomb de la roue et abaisser le mandrin jusqu'à ce qu'il touche la plate-forme.

Déplacer la plate-forme vers l'extérieur de façon à créer de la place entre le pneu et la jante dans laquelle introduire la chambre à air.

N.B. : le trou de la valve peut se trouver dans une position asymétrique par rapport au milieu de la jante. Dans ce cas, il faut placer et introduire la chambre à air comme illustré en fig. T.

Introduire la valve dans son logement et la fixer avec sa bague.



20) Introduire la chambre à air dans le creux

de la jante.

N.B. : pour faciliter l'opération, il est conseillé de tourner simultanément le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre.

21) Tourner le mandrin jusqu'à placer le trou de la valve en bas (à 6 heures).

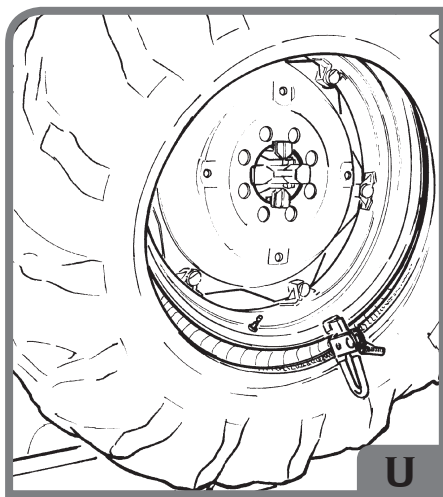
22) Gonfler légèrement la chambre à air (jusqu'à ce qu'elle ne présente aucun pli) pour éviter de la pincer pendant le montage du deuxième talon.

23) Monter une rallonge sur la valve puis enlever la bague de fixation.

N.B. : cette opération libère la valve et empêche son déchirement pendant le montage du deuxième talon.

24) Placer la colonnette mobile en position de travail C.

25) Remonter la roue et la pince pour jantes, à l'extérieur du deuxième talon, à 20 cm environ à droite de la valve (**voir fig. U**).



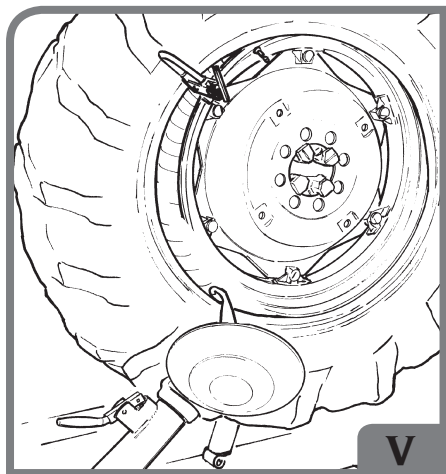
26) Tourner le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à placer la pince à 9 heures.

27) Placer le bras porte-outils en position

de travail.

28) Avancer l'outil jusqu'à placer son repère rouge dans l'axe du bord externe de la jante, à 5 mm de distance.

29) Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au montage complet du pneu (voir Fig. V).



30) Enlever la pince pour jantes.
Extraire l'outil en tournant le mandrin dans le sens opposé des aiguilles d'une montre vers l'extérieur.

31) Placer le bras porte-outils en position de hors travail.

32) Placer la plate-forme en aplomb de la roue, abaisser le mandrin jusqu'à ce que la roue touche la plate-forme.

33) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

34) Avec le pneu posé sur la plate-forme, vérifier si la valve est parfaitement alignée avec le trou de sortie.

Dans la négative, tourner légèrement le mandrin de façon à en ajuster la position.
Fixer la valve avec la bague et retirer la

rallonge.

35) Fermer complètement les griffes du mandrin en ayant soin de soutenir la roue pour ne pas qu'elle tombe.



ATTENTION

Cette opération peut se révéler extrêmement dangereuse !

Ne l'effectuer manuellement que si l'on est absolument sûr de pouvoir maintenir la roue en équilibre.

Pour des roues lourdes et de grandes dimensions, l'utilisation d'un engin de levage adéquat est OBLIGATOIRE.

36) Déplacer la plate-forme de façon à éloigner la roue du mandrin.

37) Enlever la roue.

ROUES AVEC TRINGLE

DETALONNAGE ET DEMONTAGE

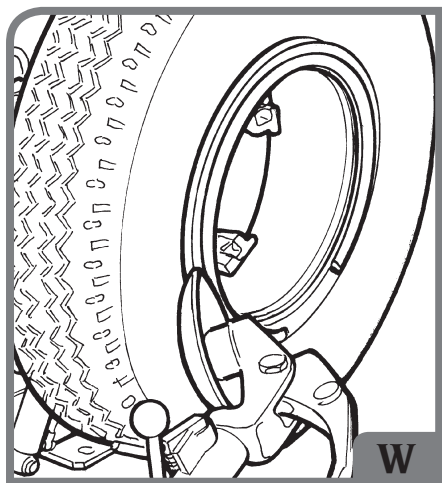
ROUES AVEC TRINGLE A 3 PIECES

1) Bloquer la roue sur le mandrin comme décrit plus haut et vérifier si elle est bien dégonflée.

2) Placer la colonnette mobile en position de travail **C**.

3) Baisser le bras porte-outils en position de travail jusqu'à ce qu'il soit accroché au cliquet correspondant.

4) Placer le disque détalonneur au ras de la tringle, **voir fig. W**.



5) Tourner le mandrin tout en faisant avancer le disque détalonneur par à-coups en suivant le profil de la tringle, jusqu'au décollement complet du premier talon.

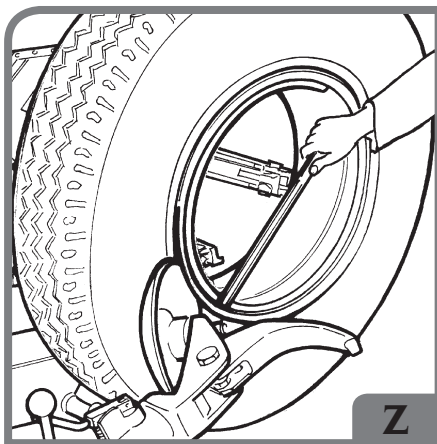
N.B. : lubrifier pendant l'opération.



ATTENTION !

En cas de roues avec chambre à air, il faut interrompre immédiatement l'avancement du disque détalonneur après le décollement du talon, afin de ne pas endommager la valve et la chambre à air.

6) Répéter l'opération mais en faisant avancer le disque détalonneur contre la jante (**voir fig. Z**) jusqu'à libérer la bague de blocage qui sera ensuite extraite avec le **levier pour tringles** ou avec le disque détalonneur.



7) Enlever la tringle.

8) Eloigner le bras porte-outils du bord de la jante.

Décrocher le cliquet et lever le bras en position de hors travail.

Déplacer le bras porte-outils sur le côté interne de la roue.

9) Appuyer sur le levier de rotation de l'outil et tourner de 180° l'outil qui se bloquera automatiquement. Abaisser le bras en position de travail.

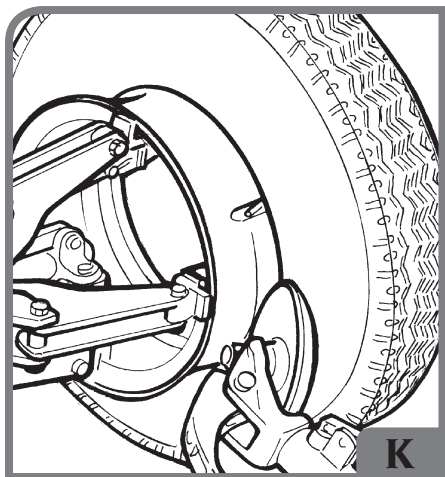
10) Tourner le mandrin tout en faisant

F

avancer le disque détalonneur par à-coups en suivant le profil de la tringle, jusqu'au décollement complet du deuxième talon.

N.B. : lubrifier pendant l'opération.

Continuer à pousser sur le pneu tout en faisant avancer le disque détalonneur, jusqu'à ce que la moitié environ du pneu soit sorti de la jante (**voir fig. K**).



11) Placer le bras porte-outils en position de hors travail.

12) Placer la plate-forme mobile à la verticale du pneu.

13) Abaisser le mandrin jusqu'à ce que le pneu touche la plate-forme.

14) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

15) Déplacer la plate-forme vers l'extérieur jusqu'à l'extraction complète du pneu de la jante en ayant soin de suivre la valve dans son logement.

ROUES AVEC TRINGLE A 5 PIECES

1) Bloquer la roue sur le mandrin comme décrit plus haut et vérifier si elle est bien dégonflée.

2) Placer la colonnette mobile en position de travail C.

3) Baisser le bras porte-outils en position de travail jusqu'à ce qu'il soit accroché au cliquet correspondant.

4) En agissant sur le manipulateur, placer la roue de façon à ce que le disque détalonneur effleure le bord externe de la tringle avec rebord.

5) Tourner le mandrin en le faisant avancer jusqu'à ce que la tringle se soit décollée de la jante en veillant à ne pas abîmer le joint torique.

6) Répéter l'opération mais en faisant avancer le disque détalonneur contre la jante (**voir fig. Z**) jusqu'à libérer la bague de blocage qui sera ensuite extrait avec le levier pour jantes ou avec le disque détalonneur.

7) Enlever le joint torique.

8) Eloigner le bras porte-outils du bord de la jante. Décrocher le cliquet et lever le bras en position de hors travail. Déplacer le bras porte-outils sur le côté interne de la roue.

9) Appuyer sur le levier de rotation de l'outil et tourner de 180° l'outil qui se bloquera automatiquement. Abaisser le bras en position de travail.

10) Placer la colonnette mobile en position de travail D.

11) Tourner le mandrin et l'abaisser de façon à introduire le disque détalonneur entre le talon et le bord de la jante.

Seulement lorsque le talon commence à se décoller, avancer le disque jusqu'à placer le talon externe à ras du bord externe de la jante.

N.B. : lubrifier pendant l'opération.

12) Placer le bras porte-outils en position de hors travail.

13) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

14) Placer la plate-forme mobile à la verticale du pneu.

15) Abaisser le mandrin jusqu'à que le pneu touche la plate-forme.

16) Déplacer la plate-forme vers l'extérieur jusqu'à extraire le pneu (avec la tringle accrochée) de la jante.

17) Enlever la jante du mandrin.

18) Placer le pneu sur la plate-forme avec la tringle orientée vers le mandrin.

19) Bloquer la tringle sur le mandrin en procédant comme décrit pour le BLOCAGE DE LA ROUE.



ATTENTION

Le pneu n'est pas bien fixé à la tringle. D'éventuelles sollicitations pendant sa mise en place ou son blocage pourrait provoquer le décollement et la chute de la roue.

20) Placer la colonnette mobile en position de travail D.

21) Lever la roue.

22) Replacer le bras porte-outils en position de travail.

23) Placer le mandrin de façon à ce que le disque détalonneur soit en correspondance du talon du pneu.

24) Tourner le mandrin tout en faisant avancer le disque détalonneur jusqu'à l'extraction complète du pneu de la tringle.



ATTENTION!

La sortie des talons de la jante provoque la chute du pneu. Vérifier toujours que personne ne se trouve dans la zone de travail.

MONTAGE

ROUES AVEC TRINGLE A 3 PIECES

1) Placer le bras porte-mandrin en position de hors travail.

Si la jante a été démontée du mandrin, la rebloquer comme décrit dans le paragraphe « BLOCAGE DE LA ROUE ».

N.B. : s'il s'agit d'une roue avec chambre à air, il faut placer la jante avec l'ouverture pour la valve en bas (à 6 heures).

2) Lubrifier les talons du pneu et la jante avec une solution savonneuse.

3) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

4) Déplacer la plate-forme mobile vers l'extérieur de façon à pouvoir y faire monter le pneu.

N.B. : s'il s'agit d'une roue avec chambre à air, il faut placer la jante avec l'ouverture pour la valve en bas (à 6 heures).

5) Baisser ou monter le mandrin de façon à aligner exactement la jante au pneu.

6) Déplacer la plate-forme vers l'intérieur de façon à faire entrer la jante dans le pneu.

ATTENTION ! S'il s'agit d'une roue avec

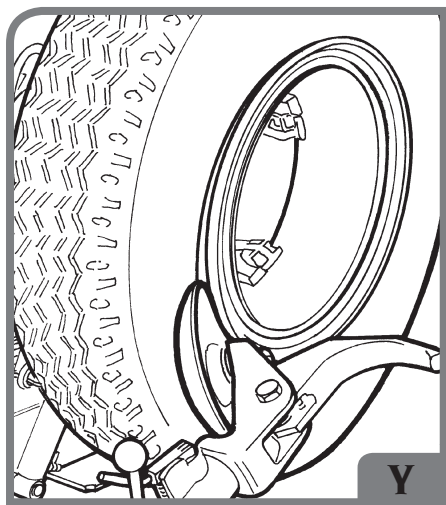
F

chambre à air, il faut rentrer la valve pour ne pas risquer de l'endommager.
Avancer jusqu'à l'introduction complète de la jante dans le pneu.

7) Placer le bras porte-outils sur le côté externe, puis l'abaisser en position de travail avec le disque détalonneur orienté vers la roue.

N.B. : si le pneu n'est pas suffisamment introduit sur la jante, manoeuvrer le mandrin jusqu'à placer le talon du pneu en correspondance du disque détalonneur. Avancer le disque tout en tournant le mandrin, jusqu'à l'introduction complète du pneu.

8) Placer la tringle sur la jante, puis monter la bague de blocage à l'aide du disque détalonneur comme illustré en **fig. Y**.



9) Placer le bras porte-outils en position de hors travail et fermer complètement les griffes du mandrin, en ayant soin de soutenir la roue pour ne pas qu'elle tombe.



ATTENTION

Cette opération peut se révéler extrêmement dangereuse !

Ne l'effectuer manuellement que si l'on est absolument sûr de pouvoir maintenir la roue en équilibre.

Pour des roues lourdes et de grandes dimensions, l'utilisation d'un engin de levage adéquat est OBLIGATOIRE.

10) Déplacer la plate-forme en éloignant la roue du mandrin.

11) Enlever la roue.

ROUES AVEC TRINGLE A 5 PIECES

1) Placer le bras porte-outils en position de hors travail.

Si la jante a été démontée du mandrin, la rebloquer comme décrit dans le paragraphe « BLOCAGE DE LA ROUE ».

2) Lubrifier les talons du pneu et la jante avec une solution savonneuse.

3) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

4) Déplacer la plate-forme mobile vers l'extérieur de façon à pouvoir y faire monter le pneu.

5) Baisser ou monter le mandrin de façon à aligner exactement la jante au pneu.

6) Déplacer la plate-forme vers l'intérieur de façon à faire entrer la jante dans le pneu. Avancer jusqu'à l'introduction complète.

7) Introduire la tringle à rebord (avec le joint de butée) sur la jante.

N.B. : si la jante et la tringle sont rainurées, il faut que les rainures coïncident entre elles pour les monter.

8) Placer la colonnette mobile en position de travail C.

9) Placer le bras porte-outils sur le côté externe, puis l'abaisser en position de travail avec le disque détalonneur orienté vers la roue.

N.B. : si la tringle avec rebord n'est pas suffisamment introduite sur la jante, manoeuvrer le mandrin jusqu'à placer la tringle en correspondance du disque détalonneur. Avancer le disque, tout en tournant le mandrin jusqu'à découvrir le logement du joint torique.

10) Lubrifier le joint torique et l'introduire dans son logement.

11) Placer la colonnette mobile en position de travail B.

12) Placer la bague de blocage sur la jante à l'aide du disque détalonneur, comme illustré en **fig. V**.

13) Placer le bras porte-outils en position de hors travail et fermer complètement les griffes du mandrin, en ayant soin de soutenir la roue pour ne pas qu'elle tombe.



ATTENTION

Cette opération peut se révéler extrêmement dangereuse !

Ne l'effectuer manuellement que si l'on est absolument sûr de pouvoir maintenir la roue en équilibre.

Pour des roues lourdes et de grandes dimensions, l'utilisation d'un engin de levage adéquat est OBLIGATOIRE.

14) Déplacer la plate-forme en éloignant la roue du mandrin.

15) Enlever la roue.



ATTENTION

Ne pas gonfler le pneu avec la roue encore montée sur le mandrin.

Le gonflage des pneus est une opération à risque, il doit donc être effectué en enlevant la roue du mandrin et en l'introduisant dans les cages de sécurité prévues à cet effet.

ENTRETIEN ORDINAIRE



ATTENTION!

Avant toute opération d'entretien débrancher la fiche du secteur d'alimentation.

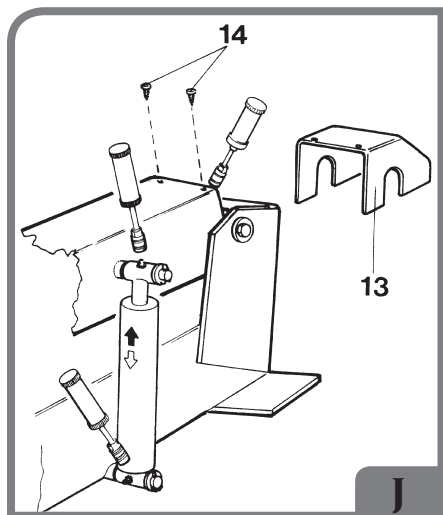
Pour assurer le bon fonctionnement et une plus grande durée de votre démontepneus suivre attentivement les instructions ci-dessous:

1) Lubrifier périodiquement, après nettoyage au mazout, les pièces suivantes:

- les différentes articulations du mandrin
- le guide du bras porte-outil
- la plaque de guidage du chariot

2) Graisser périodiquement le cylindre de soulèvement du bras porte-mandrin et l'articulation du bras en utilisant les graisseurs (**Fig. J**). Utiliser une graisse lubrifiante ordinaire.

N.B.: Pour avoir accès au graisseur du bras enlever la protection en plastique en dévissant les deux vis comme illustré dans la **fig. J**.



3) Contrôler périodiquement le niveau de l'huile de la centrale hydrodynamique avec la jauge placée sous le bouchon de la centrale. Si nécessaire rajouter de l'huile ESSO NUTO H 46 ou équivalente (ex.: AGIP OSO 46, SHELL TELLUS OIL 46, MOBIL DTE 25, CASTROL HYSPIN AWS 46, CHEVRON RPM EP HYDRAULIC OIL 46, BP ENERGOL HLP.

4) Contrôler périodiquement le niveau de l'huile du réducteur qui, quand le bras porte-mandrin est entièrement abaissé en fin de course, ne doit jamais découvrir entièrement le témoin placé sur le carter du réducteur.

Si nécessaire rajouter de l'huile ESSO SPARTAN EP 320 ou équivalente (ex.: AGIP FI REP 237, BP GRX P 320, CHEVRON GEAR COMPOUND 320, MOBIL GEAR 632, SHELL OMALA OIL 320, CASTROL ALPHA SP 320).

N.B.: S'il est nécessaire de vidanger l'huile du réducteur ou de la centrale hydrodynamique faire sortir l'huile par les bouchons de vidange dont ils sont dotés.

5) Contrôler régulièrement le chariot horizontal : le jeu entre les glissières et les patins de coulissement (**5 Fig. J/1**) ne doit pas être excessif.

N. B. : La présence d'un jeu mécanique, même de faible proportion, peut se vérifier pendant les opérations de montage et de démontage avec le bras porte outils.

Dans ces cas, afin de garantir une longévité accrue des composants, il est conseillé d'effectuer le réglage des patins comme décrit ci-dessous.

REGLAGE DES PATINS DU CHARIOT PORTE OUTILS

a) Débrancher l'appareil de l'alimentation électrique.

b) Soulever le bras porte outils dans la

position hors travail.

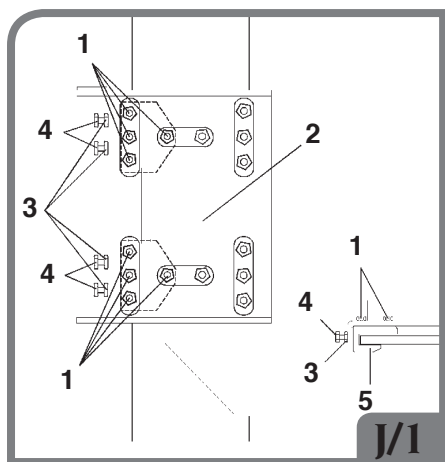
c) Desserrez les 4 écrous (1 Fig. J/1) de chaque patin inférieur du chariot (2 Fig. J/1).

d) Desserrez les 4 écrous de blocage de la vis de réglage (3 Fig. J/1).

e) Visser d'un quart de tour chacune des 4 vis de réglage des patins (4 Fig. J/1).

f) Serrer les écrous de blocage des patins inférieurs (1 Fig. J/1).

g) Serrez les 4 écrous de blocage de la vis de réglage (3 Fig. J/1).



N. B. : Si le réglage s'avère insuffisant et que le jeu persiste, refaire un autre réglage en répétant les opérations décrites ci-dessus, jusqu'à l'annulation du jeu mécanique.



ATTENTION!

Eliminer l'huile usagée conformément aux lois en vigueur.

INCONVENIENTS/ CAUSES/REMEDES

En actionnant l'interrupteur général de la centrale électrique le témoin général reste éteint et aucune commande ne fonctionne.

CAUSES

- 1) La fiche d'alimentation n'est pas branchée.
- 2) Le courant du réseau d'alimentation n'arrive pas.

REMEDES

- 1) Brancher correctement la fiche dans la prise d'alimentation.
- 2) Rétablir le fonctionnement du réseau d'alimentation.

En actionnant l'interrupteur général le témoin général s'allume mais le moteur de la centrale hydrodynamique ne fonctionne pas.

CAUSES

- 1) L'interrupteur de protection du moteur ne s'est pas mis en marche.

REMEDES

- 1) Appeler le S.A.V. pour vérifier la cause et rétablir le bon fonctionnement de la machine.



ATTENTION!

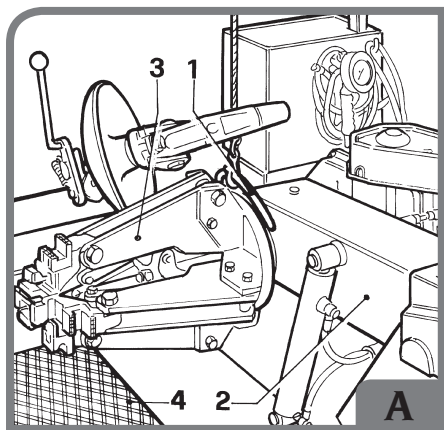
Si les indications ci-dessus ne permettent pas de remettre correctement en service le démonte-pneus ou s'il y a des anomalies de type différent, NE PAS utiliser le démonte-pneus et appeler immédiatement le S.A.V.

MANUTENTION

Le démonte-pneus dispose d'un anneau (1, Fig. A) prévu pour effectuer la manutention de la machine.

Procéder de la manière suivante:

- 1) Abaisser entièrement le bras porte-mandrin (2, Fig. A).
- 2) Fermer entièrement les griffes du mandrin (3, Fig. A).
- 3) Amener le chariot (4, Fig. A) en fin de course, près du bras.
- 4) Passer une sangle dans l'anneau de levage (largeur minimum 60 mm, longueur suffisante pour se placer au-dessus du démonte-pneus)
- 5) Avec l'anneau de la sangle réunir les deux bouts et soulever avec un engin approprié.



REMISAGE

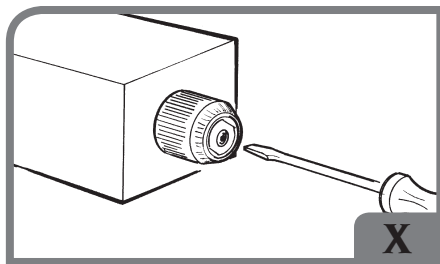
En cas de remisage pendant une longue période (3 à 4 mois) il faut:

- 1) Fermer les griffes du mandrin; abaisser le bras porte-mandrin; positionner le bras porte-outil en position de travail (abaissé).
- 2) Débrancher la machine du secteur d'alimentation.
- 3) Graisser les pièces qui peuvent s'endommager en séchant:
le mandrin
le guide du bras porte-outil
les guides du chariot
l'outil.

Vider les réservoirs contenant des liquides de fonctionnement et protéger toute la machine en la couvrant d'une housse de nylon.

Dans le cas de remise en service après une période de remisage il faudra: mettre de nouveau les liquides de fonctionnement dans les réservoirs.

A l'aide d'un tournevis appuyer sur l'axe, placé au centre de toutes les électrovannes de la centrale hydrodynamique pour les débloquer manuellement (voir Fig. X). En effet une longue période d'inactivité peut bloquer des électrovannes. Rétablir le raccordement électrique.



INFORMATIONS CONCERNANT LA DEMOLITION

En cas de démolition de la machine, séparer les pièces électriques, électroniques, en plastique et en fer. Mettre au rebut les différents matériaux conformément aux normes en vigueur.

MISE AU REBUT DE L'APPAREIL

La procédure décrite dans ce paragraphe n'est applicable qu'aux appareils dont la plaquette d'identification porte le pictogramme de la benne barrée



signifiant qu'en

fin de vie, ils doivent être traités de façon particulière.

Ces appareils contiennent en effet des substances nocives, nuisibles à l'homme et à l'environnement en cas de traitement impropre.

Ce paragraphe fournit donc les règles à respecter pour une mise au rebut conforme.

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 pictogramme de la benne barrée apposé sur la plaquette d'identification de la machine en objet et illustré ci-contre, indique que la machine doit être traitée de façon appropriée lorsqu'elle sera arrivée en fin de vie.

De la sorte, il est possible d'éviter qu'un traitement non approprié des substances qu'il contient ou qu'un traitement incorrect d'une partie de celles-ci puisse avoir des conséquences graves sur l'environnement et la santé de l'homme. 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'appareillages 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.

Le non-respect des règles susdites expose le contrevenant aux sanctions prévues par la législation locale en vigueur en matière de traitement des déchets industriels.

Nous vous invitons en outre à adopter d'autres mesures de protection de l'environnement notamment, à recycler correctement les emballages intérieur et extérieur et à traiter correctement les éventuelles piles usées.

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.



ATTENTION!

Si cette machine prend feu, pour éteindre l'incendie utiliser exclusivement des extincteurs aux poudres ou CO²

F

[illegible]

ÜBERSETZUNG DER ORIGINALBETRIEBSANLEITUNG (ITALIENISCH)

INHALT

ALLGEMEINES	94
TECHNISCHE DATEN	94
SICHERHEITSBESTIMMUNGEN	94
SICHERHEITSVORRICHTUNGEN	94
TRANSPORT	95
AUSPACKEN	95
INSTALLATION	95
DARSTELLUNG DER WICHTIGSTEN MASCHINENTEILE	97
KENNZEICHNUNG DER WARNSIGNALE	98
KENNZEICHNUNG DER BEDIENUNGSELEMENTE	98
ARBEITSPOSITION	99
PRÜFUNG AUF KORREKTEN BETRIEB	100
BENUTZUNG	101
Radaufspannen	101
Schlauchlose und Supersingle-Räder	103
Schlauchräder	108
Räder mit Spaltring	113
WARTUNG	118
FEHLERSUCHE	119
BEWEGEN	120
LAGERHALTUNG	120
INFOS ZUR ENTSORGUNG DER MASCHINE	121

ALLGEMEINES

Dieser Reifenmontiermaschine ist eine Maschine zum Demontieren und Montieren von LKW-, Bus- und Nutzfahrzeug-Reifen mit Felgen von 14" bis 26" und einem Durchmesser bis zu 1.500 mm.

Jede andere Verwendung ist als nicht vom Hersteller vorgesehen zu betrachten und daher verboten.

Bevor man irgendeine Arbeit mit der Maschine beginnt, ist es UNBEDINGT erforderlich, diese Anleitung durchzulesen und ihren Inhalt zu verstehen.

Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch die nicht vorgesehene und unvernünftige Benutzung ihrer Geräte entstehen.

DIESES HANDBUCH SORGFÄLTIG AUFBEWAHREN, UM BEI BEDARF STETS DARIN NACHSCHLAGEN ZU KÖNNEN.

TECHNISCHE DATEN

Pumpenmotor	1,5 kW
Getriebemotor.....	1,8 kW
Spannbereich	14" - 26"
Max. Raddurchmesser	1500 mm
Max. Radbreite	760 mm
Gewicht (mit Standardzubehör)	585 kg
Schalldruckpegel am Arbeitsplatz..	LpA < 70 dbA

SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

Die Maschine darf nur von Personal benutzt werden, das speziell angeleitet wurde und dazu eine Genehmigung hat.

Jede Umrüstung oder Änderung der Maschine, die vorher nicht vom Hersteller genehmigt worden ist, befreit diesen von der Haftung für etwaige Folgeschäden.

Die Entfernung oder der Aufbruch der Sicherheitsvorrichtungen stellt eine Verletzung der europäischen Normen dar.

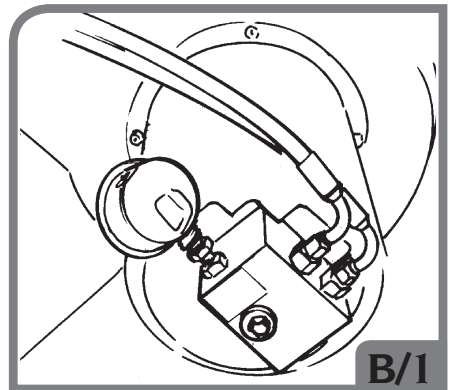


Alle Arbeiten an der elektrischen Anlage, auch kleineren Umfangs, dürfen nur von entsprechend geschultem und qualifiziertem Personal vorgenommen werden.

SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

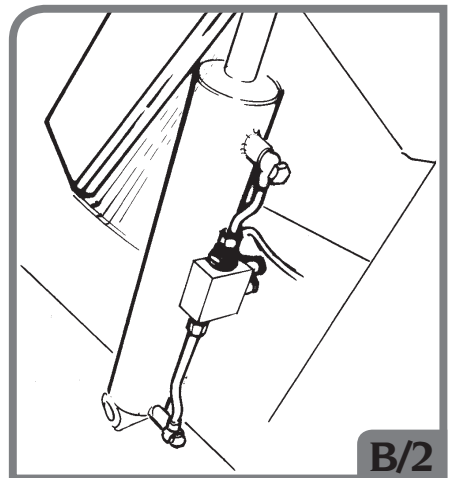
Die Reifenmontiermaschine ist mit einer Reihe von Sicherheitsvorrichtungen ausgerüstet, die dem Bediener ein Höchstmaß an Sicherheit garantieren:

1) Rückschlagventil auf der hydraulischen Leitung zum Öffnen des Spannfutters (innerhalb des Drehanschlusses angebracht, vgl. Abb. B/1). Es vermeidet das Fallen des Rades infolge von Brüchen der hydraulischen Leitung.



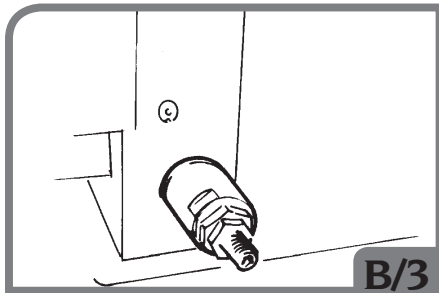
2) Vorgesteuertes Rückschlagventil mit doppelter Dichtung (vgl. Abb. B/2).

Es vermeidet das Fallen des Spannfuttertragearms infolge von Brüchen der hydraulischen Leitung.



3) Überdruckventil - eingestellt auf 130 bar $\pm$ 5% (vgl. Abb. B/3).

Beschränkt des Höchstdruck der hydraulischen Leitung, um den ordnungsgemäßen Betrieb der Anlage zu gewährleisten.



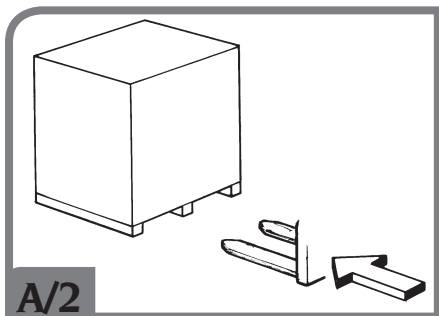
4) Motorschutzschalter für den Pumpenmotor (befindet sich im elektrischen Kasten). Spricht an, wenn der Motor warm läuft, und verhindert, daß er durchbrennt.

ACHTUNG: Die Entfernung oder Verstellung der Sicherheitsvorrichtungen entspricht einer Verletzung der europäischen Normen und enthebt den Hersteller von der Haftung für alle Folgeschäden.

TRANSPORT

Die Maschine wird in einer Holzkiste auf Palette geliefert.

Beim Bewegen der Auswuchtmaschine mit einem Gabelstapler, die Gabeln an den Stellen ansetzen, die in Abb. A/2 gezeigt sind.



Das Versandgewicht der Maschine beträgt 660 kg.

Betriebsanleitung

AUSPACKEN

Nach dem Auspacken der Maschine ist zu prüfen, daß sie keine sichtbaren Schäden aufweist.

Die Packteile dürfen nicht für Kinder zugänglich aufbewahrt werden, weil sie für diese gefährlich sein können.

Anm.: Das Verpackungsmaterial für etwaige künftige Transportgelegenheiten aufbewahren.

INSTALLATION

Standort

Bei der Auswahl des Standorts der Maschine die geltenden Bestimmungen zur Sicherheit bei der Arbeit beachten. Der Fußboden in dem Raum darf nicht uneben oder beschädigt sein, damit die Maschine stabil aufgestellt werden kann und damit die Rollen der Plattform frei gleiten können.

Wenn die Installation im Freien erfolgt, muß eine Überdachung angelegt werden, um die Maschine vor Niederschlag zu schützen.

Die Umgebungsbedingungen müssen den folgenden Richtwerten entsprechen:

relative Feuchte von 30% bis 95% ohne Kondensatbildung;

Temperatur von 0° bis 55°C.

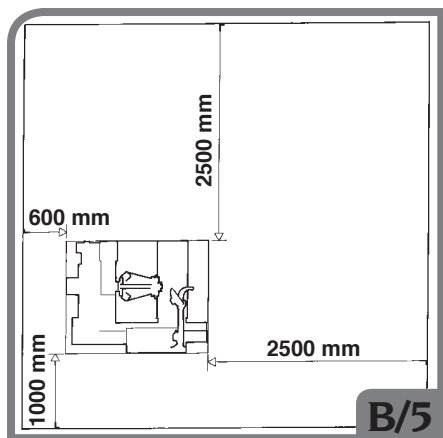


ACHTUNG

Es ist nicht gestattet, die Maschine in explosionsgefährdeten Räumen zu benutzen.

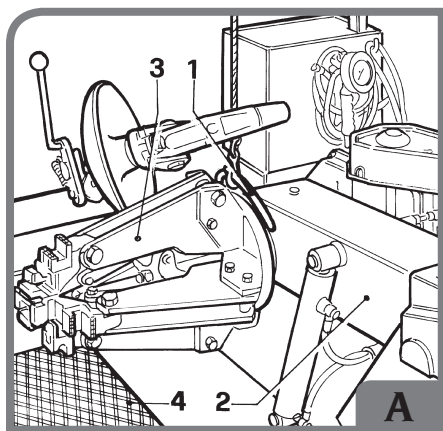
Installation

Die Maschine benötigt eine Stellfläche von 2085 x 1820 mm. Dabei ist von etwaigen Wänden ein Mindestabstand einzuhalten, der in der Abb. B/5 gezeigt ist.



ACHTUNG: Diese Abmessungen entsprechen dem Betriebsbereich der Reifenmontiermaschine. Es muß allen Personen, die nicht besonders geschult sind und keine Genehmigung haben, verboten werden, diesen Bereich zu betreten.

Die Reifenmontiermaschine aufstellen und dazu als Hebepunkt den Bügel (1, Abb. A) verwenden, wenn der Spannfuttertragearm (2, Abb. A) ganz gesenkt ist, während das Spannfutter (3, Abb. A) geschlossen ist und der Werkzeugschlitten (4, Abb. A) am Anschlag in der Nähe des Arms steht.



Die Maschine braucht nicht am Fußboden verankert zu werden. Dieser braucht nur eben zu

sein, damit die Rollen der Plattform frei gleiten können.

Elektrischer Anschluss

Bevor irgendein elektrischer Anschluß vorgenommen wird, ist sicherzustellen, daß die Netzspannung mit dem Wert übereinstimmt, der auf dem Spannungsschild angezeigt ist (auf dem Netzkabel der Reifenmontiermaschine angeordnet).

Es bestehen folgende Auflagen:

- Die Anlage muß unbedingt mit einem guten Erdungsnetz verbunden werden.
 - Die Maschine muß an einen Fehlerstromschalter angeschlossen werden, der auf 30 mA eingestellt ist.
 - Die Steckdose muß mit Sicherungen oder einem Leistungsschalter mit Nennwerten gemäß der hier stehenden Tabelle auf angemessene Weise gegen Überstrom geschützt werden.
- Lesen Sie auf dem Typenschild auf der Maschine die Stromaufnahme ab und prüfen Sie, ob das fragliche Stromnetz damit belastet werden kann.

Stromversorgung: 380V - 3Ph. - 50/60Hz

Sicherung: 20A AM

Schalter: 20A



Arbeiten an der elektrischen Anlage, auch kleineren Umfangs, müssen unbedingt durch beruflich qualifiziertes Personal ausgeführt werden.

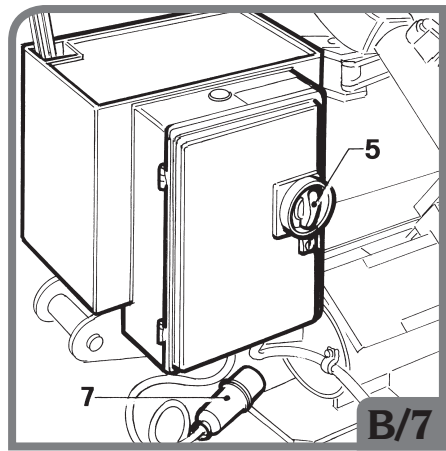
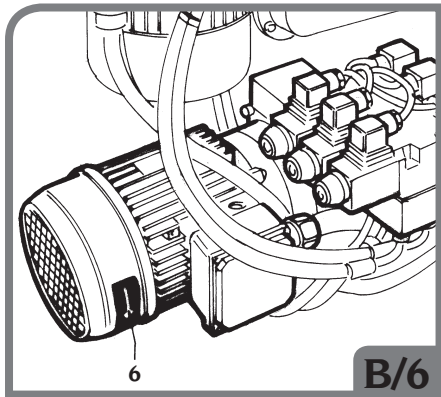
Jeder Schaden, der sich aus der Nichtbeachtung dieser Anweisungen ergibt, enthebt den Hersteller von jeder Haftung und führt zum Verfall des Garantieanspruchs.

KONTROLLE DER DREHRICHTUNG

Die Reifenmontiermaschine an das Stromnetz anschließen, den Hauptschalter (5, Abb. B/7) betätigen und sicherstellen, daß der Motor der hydraulischen Krafteinheit in der Richtung des Pfeils darauf (6, Abb. B/6) läuft.

Andernfalls durch spezialisiertes Personal zwei der drei Phasenleiter im Stecker (7, Abb. B/7)

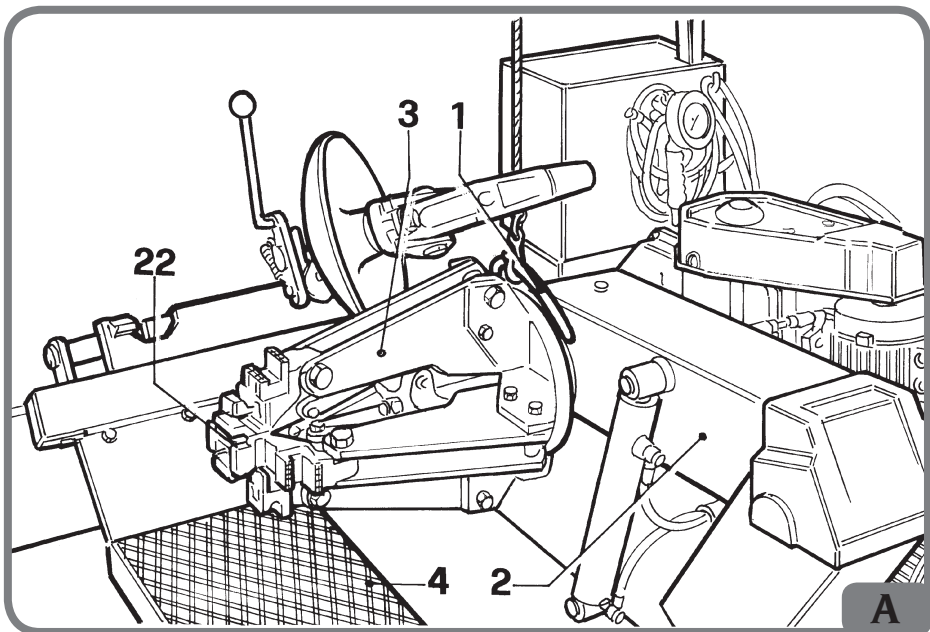
umklemmen lassen.



DARSTELLUNG DER WICHTIGSTEN MASCHINENTEILE

Abb. A

- 1 - Hehebügel
- 2 - Spannuttertragearm
- 3 - Spannutter
- 4 - Plattform
- 22 - Spannklaue



D

ABB. C

- 8 - Steuergriff
- 9 - Schalter
- 10 - Kippedal

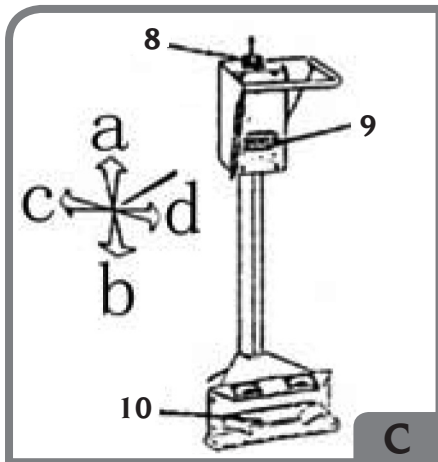
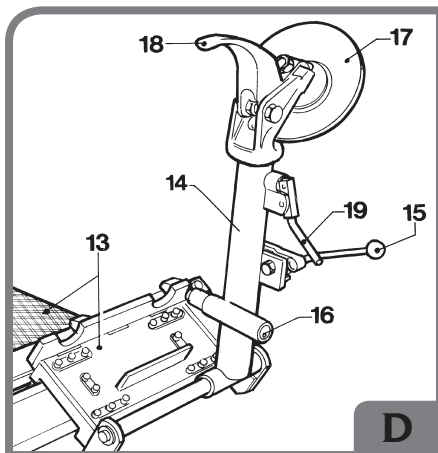


ABB. D

- 13 - Schlitten
- 14 - Werkzeugtragearm
- 15 - Armhebel
- 17 - Abdrückscheibe
- 18 - Hakenwerkzeug
- 19 - Werkzeuggriff



ACHTUNG!

Während der Arbeit sind die Hände und andere Körperteile so weit wie möglich weg von den sich bewegenden Teilen zu halten.

Halsketten, Armbänder und weite Kleidung können für den Bediener zur Gefahr werden.

KENNZEICHNUNG DER WARNSIGNALE



ACHTUNG:

Unleserlich gewordene oder entfernte Warnschilder müssen sofort ersetzt werden. Benutzen Sie die Reifenmontiermaschine nicht, wenn eins oder mehrere Warnschilder fehlen.

Keine Gegenstände anbringen, die dem Bediener die freie Sicht auf diese Schilder nehmen.

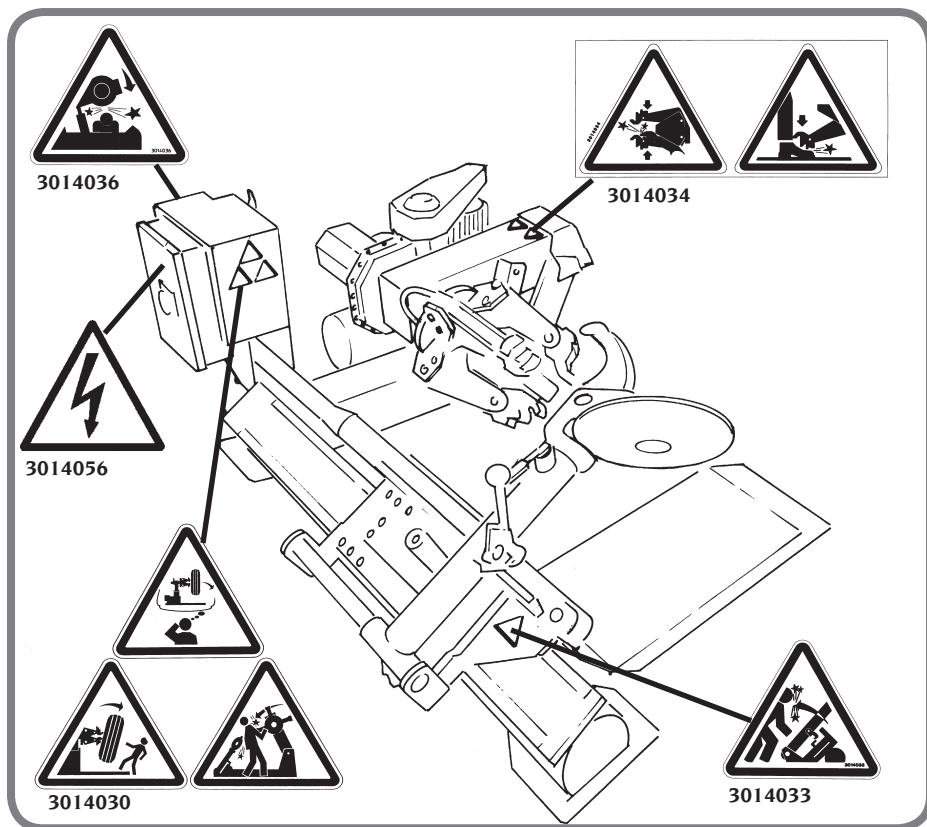
Für die etwaige Bestellung von Schildern verwenden Sie die Codezahlen dieser Abbildung.

KENNZEICHNUNG DER BEDIENTUNGSELEMENTE

Der bewegliche Ständer mit den Bedienungselementen (Abb. C) macht es dem Bediener möglich, den Arbeitsplatz zu wählen, der von Fall zu Fall bequemer ist. Auf diesem Ständer befinden sich alle zu verwendenden Bedienungselemente, und zwar:

Der Steuergriff (8, Abb. C) in der Stellung a hebt den Werkzeugtragearm, in der Stellung b senkt er ihn. In der Stellung c nähert er den Werkzeugtrageschlitten und die bewegliche Plattform an das Spannfutter an, in der Stellung d entfernt er sie davon.

(Hinweis: Um diese Stellungen besser be-



halten zu können, sollte man sich merken, daß auf der Höhe der Stellung c ein Loch im Schutz des Steuergriffes vorhanden ist.) Der Schalter (9, Abb. C) nach oben betätigt öffnet die Arme des Spannftutters (AUFSPANNEN). Wird er nach unten bewegt, schließt er die Arme des Spannftutters (FREIGABE). Das Kippedal (10, Abb. C) macht es möglich, wenn man es in einer der beiden Richtungen betätigt, das Spannfutter in der einen oder anderen Richtung zu drehen, so wie es durch die Pfeile auf dem Pedal angezeigt wird. HINWEIS: Alle Bedienelemente auf dem Ständer sind sehr empfindlich und ermöglichen damit kleine Bewegungen mit großer Genauigkeit.

Auf der Reifenmontiermaschine sind außerdem vorhanden:

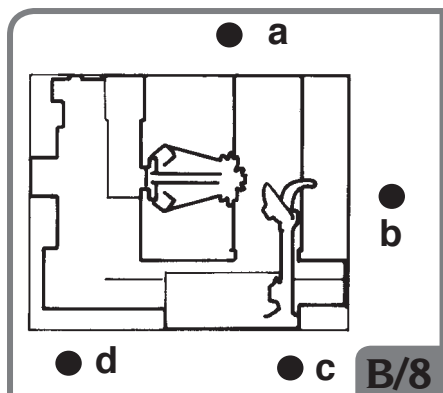
Der Hebel (15, Abb. D) zum Kippen des Werkzeugtragearms (14, Abb. D) aus der Arbeitsstellung in die Stellung "außer Betrieb" und umgekehrt.

Der Griff (19, Abb. D), der es ermöglicht, abwechselnd die Abdrückscheibe (17, Abb. D) oder das Hakenwerkzeug (18, Abb. D) zu verwenden.

ARBEITSPOSITION

In der Zeichnung (B/8) sind die verschiedenen Arbeitspositionen (A, B, C, D) angezeigt, auf die wir bei der Beschreibung der Bedienung der Reifenmontiermaschine Bezug nehmen werden. Wenn man an den angezeigten Stellen arbeitet, wird der Vorgang für den Bediener präziser, schneller und sicherer.

D



PROFUNG AUF KORREKTEM BETRIEB

Bevor man beginnt, mit der Reifenmontiermaschine zu arbeiten, sind einige Kontrollen vorzunehmen, um sicherzustellen, daß sie korrekt funktioniert.

ACHTUNG: Für die untenstehend beschriebenen Kontrollen muß der Werkzeugtragearm in der Position "außer Betrieb" stehen.

Dann zuerst den Hebel (15, Abb. D) betätigen, um den Arm in diese Position zu kippen.



ACHTUNG!

Das Gesicht entfernt vom Werkzeugtragearm halten, während man ihn "ausklinkt", um den Kippvorgang vorzunehmen.

1) Den Steuergriff (8, Abb. C) nach oben bewegen (a): Der Spannfuttertragearm (2, Abb. A) muß sich heben. Den Steuergriff nach unten bewegen (b): Der Spannfuttertragearm muß sich senken.



ACHTUNG!

Das Senken des Spannfuttertragearms erzeugt potentielle Quetschstellen.

Daher immer an der Stelle arbeiten, die in den Anweisungen genannt wird und außerhalb der Reichweite der verschiedenen Arbeitsarme bleiben.

Den Steuergriff nach links bewegen (c): Der Werkzeugschlitten und die bewegliche Plattform (13, Abb. D) müssen sich den Spannfutter (3, Abb. A) annähern. Den Steuergriff nach rechts bewegen (d): Der Schlitten und die Plattform müssen sich entfernen.

2) Den Schalter (9, Abb. C) nach oben betätigen: Die Arme des Spannfutters (3, Abb. A) müssen sich öffnen. Den Schalter nach unten betätigen: Die Arme des Spannfutters müssen sich schließen.



ACHTUNG!

Das Öffnen und Schließen des Spannfutters erzeugt potentielle Quetschstellen.

Daher immer an der Stelle arbeiten, die in den Anweisungen genannt wird und außerhalb der Reichweite des Spannfutters bleiben.

3) Das Kippedal (10, Abb. C) nach rechts drücken: Das Spannfutter (3, Abb. A) muß sich im Uhrzeigersinn drehen. Drückt man das Kippedal nach links, muß das Spannfutter sich entgegen dem Uhrzeigersinn drehen.

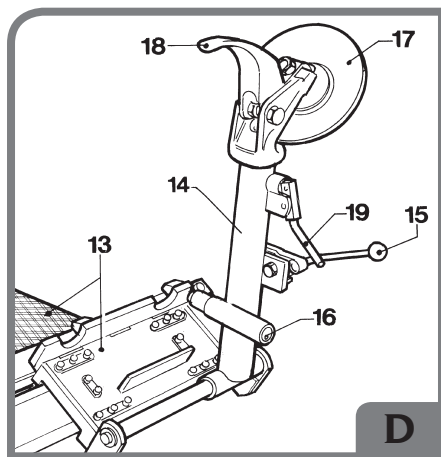
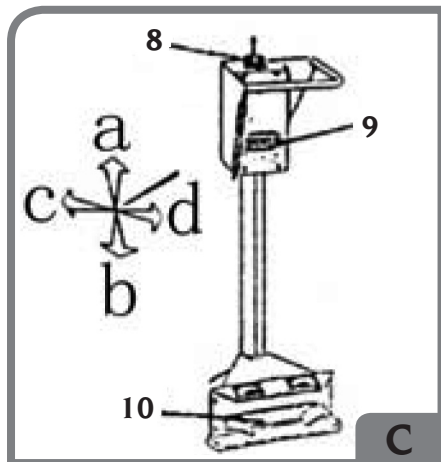
4) Den ordnungsgemäßen Betrieb des hydraulischen Kreislaufs prüfen:

Den Schalter (9, Abb. C) ganz nach oben stellen, bis die Arme des Spannfutters ganz

geöffnet sind.

Den Schalter in dieser Stellung (oben) halten, und prüfen, ob das Manometer auf dem Drehanschluß einen Druck von 130 bar $\pm$ 5% anzeigt.

Wenn der abgelesene Druckwert nicht in diesem Bereich liegt, darf die Reifenmontiermaschine NICHT benutzt werden. Verständigen Sie sofort den technischen Kundendienst.



BENUTZUNG

Radaufspannen



ACHTUNG!

Beim Aufspannen sicherstellen, daß die Spannklaue korrekt auf der Felge angeordnet sind, damit das Rad nicht fallen kann.

1) Den beweglichen Ständer in die Arbeitsposition B bringen.

2) Den Werkzeugtragearm in die Stellung "außer Betrieb" kippen.

3) Den Steuergriff betätigen, um die bewegliche Plattform vom Spannfutter zu entfernen und das Rad heben lassen, indem man es in der senkrechten Position hält.



ACHTUNG!

Dieser Vorgang kann sehr gefährlich sein!

Führen Sie den Vorgang nur dann von Hand durch, wenn Sie absolut sicher sind, das Rad im Gleichgewicht halten zu können. Für schwere und besonders große Räder MUSS unbedingt ein geeignetes Hebmittel verwendet werden.

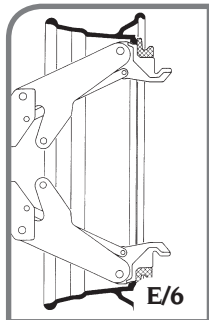
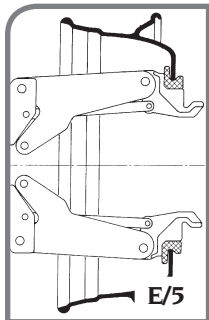
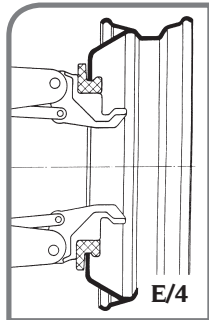
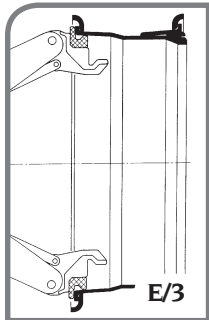
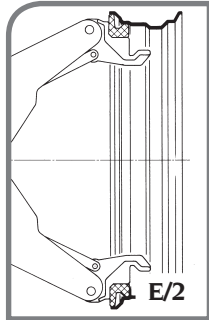
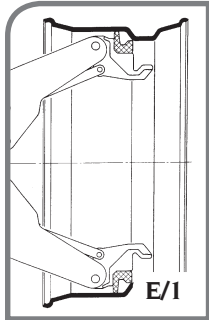
4) Ebenfalls durch Betätigen des Steuergriffs den Spannfuttertragearm heben oder senken, bis das Spannfutter (3, Abb. A) so weit wie möglich auf dem Felgenmittelpunkt ausgerichtet ist.

5) Mit den Spannklaue in der geschlossenen Position das Rad an das Spannfutter annähern, indem man die bewegliche Plattform verfährt. Dann den Schaltern betätigen, um das Spannfutter zu öffnen und die Felge von innen in der günstigsten Position aufzuspannen, die aufgrund des Felgentyps ausgesucht werden muß, wie in den Abbildungen E/1-E/2-E/3-E/4-E/5-E/6 anschaulich dargestellt ist.

D

Das Aufspannen auf dem zentralen Flansch ist immer als die sicherste Methode zu betrachten.

Anm.: Bei Rädern mit Bettfelge ist das Rad so aufzuspannen, daß das Felgenbett sich auf der Außenseite befindet (vgl. Abb. E/1).



ACHTUNG!

Verlassen Sie den Arbeitsplatz nicht, wenn ein Rad aufgespannt ist und das Spannfutter vom Boden abgehoben steht.

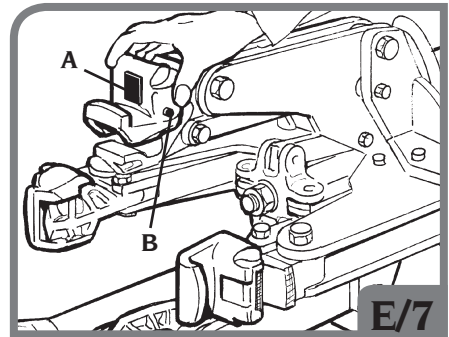
Aufspannen von Alu-Felgen

Zum Aufspannen von Rädern mit Alu-Felgen ist auf Anfrage ein **Satz Spannklaue** erhältlich. Diese haben eine besondere Form, die es gestattet, mit diesem Felgentyp arbeiten zu können, ohne daß die Gefahr besteht, sie zu beschädigen.

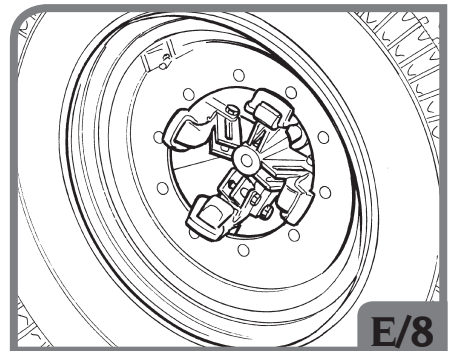
Die Spannklaue werden bajonettartig auf dem Spannklauenträger des Spannfutters befestigt, so wie das in **Abb. E/7** gezeigt ist.

Die Schraube **B**, **Abb. E/7**, der Spannklaue zur Befestigung manuell anziehen.

Die Spannklaue werden mit drei verschiedenen Kunststoffeinsätzen geliefert (**A**, **Abb. E/7**), die jeweils abhängig von der Stärke des Felgenflansches benutzt werden müssen).



Die Felge wie auf der **Abb. E/8** dargestellt einspannen.



Um mit diesen Felgen arbeiten zu können, braucht man auch die **Zange für Alu-Felgen**.

SCHLAUCHLOSE UND SUPERSINGLE-REIFEN

ABDRÜCKEN

1) Das Rad wie zuvor beschrieben am Spannteller einspannen und sicherstellen, dass es luftleer ist.

2) **Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.**

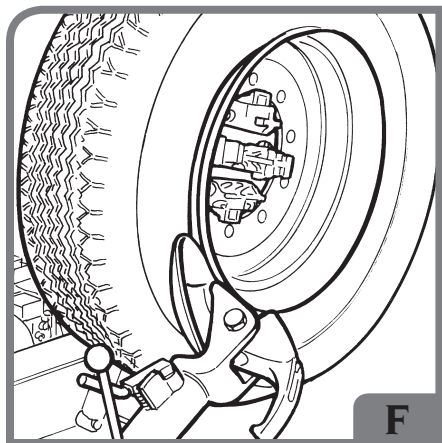
3) Den Werkzeugarm in die Arbeitsposition absenken, bis er in die entsprechende Ratsche eingerastet ist.



ACHTUNG

Immer sicherstellen, dass der Arm korrekt am Schlitten eingerastet ist.

4) Den Steuerknüppel betätigen und das Rad so positionieren, dass das äußere Felgenprofil die Abdruckscheibe ganz leicht berührt (**Abb. F**).



ACHTUNG

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

5) Das Rad drehen lassen und gleichzeitig die Abdruckscheibe stoßweise vorfahren. Dabei mit der Scheibe so weit wie möglich dem Felgenprofil folgen.

6) Vorfahren, bis der erste Wulst vollkommen abgelöst ist.

Um diesen Arbeitsschritt zu erleichtern, den Wulst und das Felgenhorn mit dem vorgesehenen Fett oder einer Seifenlösung schmieren und dabei das Rad drehen.



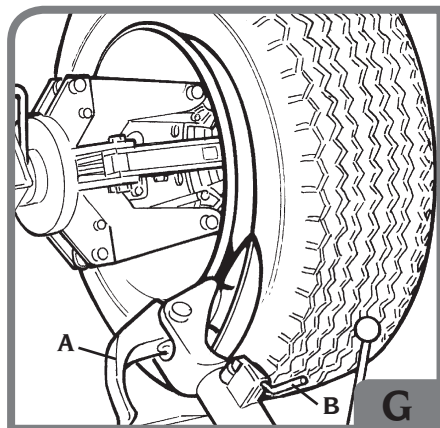
ACHTUNG

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

Hinw.: Außerdem beachten, dass die Scheibe um so langsamer vorgefahren werden muss, je stärker der Reifen an der Felge haftet.

7) Den Werkzeugarm vom Felgenrand entfernen.

Die Ratsche ausrasten, den Arm in die Ruhelage anheben, verschieben und in der zweiten Arbeitsposition wieder einrasten (**Abb. G**).



D



ACHTUNG !

Die Hände nicht am Werkzeug halten, während es in die Arbeitsposition gebracht wird: sie könnten zwischen dem Werkzeug und dem Rad eingeklemmt werden.

8) Den Hebel drücken (B, Abb. 20) und das Werkzeug um 180° drehen. Es wird automatisch arretiert.

9) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition D begeben.

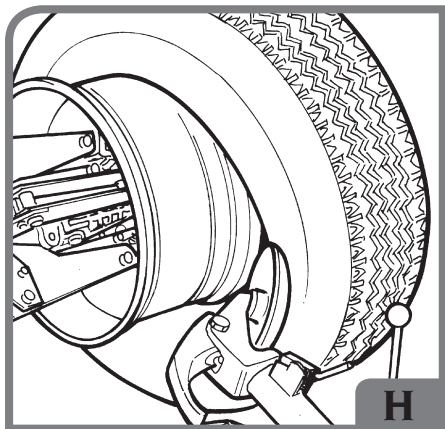
10) Die zuvor unter den Punkten 5 und 6 beschriebenen Schritte wiederholen, bis der zweite Wulst vollkommen abgelöst ist.

Hinw.: Während des Abdrückens kann der Montagefinger (A, Abb. G) abgesenkt werden, damit er kein Hindernis darstellt.

DEMONTAGE

Die Demontage von schlauchlosen Reifen kann auf zwei Arten erfolgen:

a- Wenn es die Demontage keine Schwierigkeiten macht, nach dem Abdrücken mit der Abdrückscheibe auf die Innenschulter des Reifens drücken, bis die beiden Wülste aus der Felge treten (siehe Abb. H).

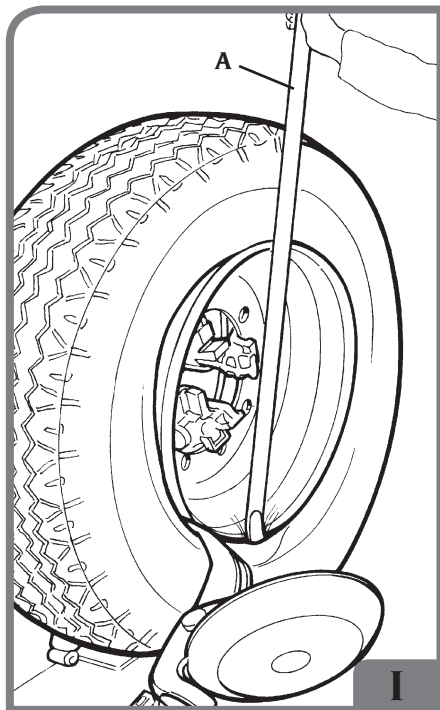


b- Wenn es sich um einen SUPERSINGLE-Reifen oder um einen besonders harten Reifen handelt, und daher nicht wie unter Punkt a beschrieben vorgegangen werden kann, muss der Montagefinger wie folgt eingesetzt werden:

1) Den Werkzeugarm an die Außenschulter des Reifens bringen.

2) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.

3) Das Rad drehen und gleichzeitig den Montagefinger vorfahren und ihn zwischen Felge und Wulst einführen, bis er im Wulst verankert ist (siehe Abb. I).



4) Die Felge zirka 4-5 cm vom Werkzeug entfernen, um ein eventuelles Aushängen des Wulsts aus dem Werkzeug zu vermeiden.

5) Den Montagefinger verschieben und seinen roten Bezugspunkt in die Nähe des äußeren Felgenrends bringen.

6) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

7) Den Hebel (**A, Abb. 22**) rechts vom Werkzeug zwischen Felge und Wulst einsetzen.

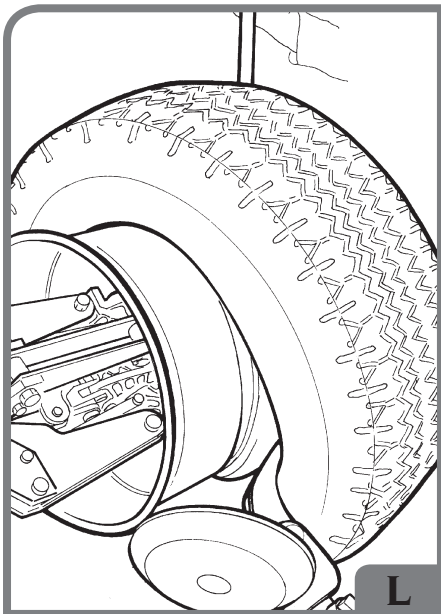
8) Den Hebel gedrückt halten und das Rad absenken, bis der Felgenrand sich in einem Abstand von zirka 5 mm vom Montagefinger befindet.

9) Das Rad gegen den Uhrzeigersinn drehen und dabei den Hebel gedrückt halten (**A, Abb. I**), bis der Wulst vollkommen ausgetreten ist.

10) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen und ihn auf die Innenseite des Rads verschieben.

11) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition D begeben.

12) Den Montagefinger um 180° drehen, ihn zwischen Felge und Wulst einsetzen (**siehe Abb. L**) und ihn verschieben, bis der Wulst sich in der Nähe des vorderen Felgenrands befindet (dieser letzte Schritt sollte bei gleichzeitiger Drehung des Rads erfolgen).



13) Die Felge zirka 4-5 cm vom Werkzeug entfernen
Betriebsanleitung

nen, um ein eventuelles Aushängen des Wulsts aus dem Werkzeug zu vermeiden.

14) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

15) Den Montagefinger verschieben und seinen roten Bezugspunkt zirka 3 cm in die Felge hineinbringen.

16) Den Hebel (**A, Abb. I**) rechts vom Werkzeug zwischen Felge und Wulst einsetzen.

17) Den Hebel gedrückt halten und das Rad absenken, bis der Felgenrand sich in einem Abstand von zirka 5 mm vom Montagefinger befindet. Dann das Rad gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis der Reifen vollkommen aus der Felge getreten ist.



ACHTUNG

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

MONTAGE

Die Montage schlauchloser Reifen wird mit Hilfe der Abdrückscheibe oder des Montagefingers durchgeführt.

Wenn das Rad keine besonderen "Schwierigkeiten" macht, wird der Einsatz der Abdrückscheibe empfohlen. Andernfalls ist der Einsatz des Montagefingers unabdingbar.

MONTAGE MIT SCHEIBE

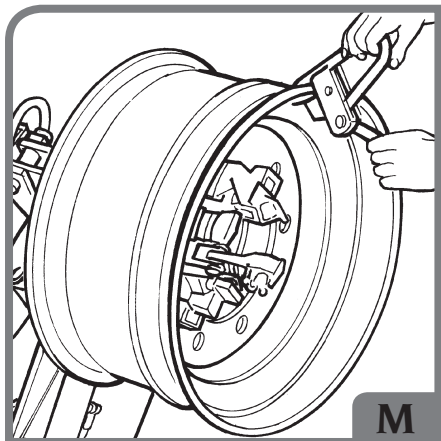
Wie folgt vorgehen:

1) Wenn die Felge vom Spannteller abmontiert wurde, diese wie im Absatz "EINSPANNEN DES RADS" beschrieben wieder einspannen.

2) Die Reifenwülste und die Felge mit der vorge-

sehenen Seifenlösung schmieren.

3) Die Felgenzange am äußeren Felgenrand am höchsten Punkt festziehen (**siehe Abb. M**).



ACHTUNG

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

4) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

5) Den Reifen auf der Plattform positionieren und den Spannteller absenken (dabei darauf achten, dass die Zange am höchsten Punkt bleibt), um den ersten Wulst in die Zange einzuhängen.

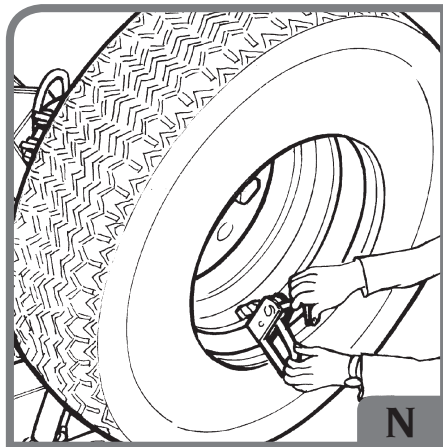
6) Die Felge mit dem eingehängten Reifen anheben und sie 15-20 cm gegen den Uhrzeigersinn drehen. Der Reifen positioniert sich schräg zur Felge.

7) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.

8) Die Abdrückscheibe am zweiten Reifenwulst positionieren und den Spannteller drehen, bis die Zange sich am tiefsten Punkt befindet (6 Uhr).

9) Die Abdrückscheibe vom Rad entfernen.

10) Die Zange entfernen und in der gleichen Position (6 Uhr) außerhalb des zweiten Wulsts montieren (siehe Abb. N**).**



11) Den Spannteller um 90° im Uhrzeigersinn drehen, bis die Zange die Position 9 Uhr erreicht.

12) Mit der Abdrückscheibe vorfahren, bis sie 1-2 cm in das Innere des Felgenrands gelangt. Dabei darauf achten, zirka 5 mm vom Profil entfernt zu bleiben.

Die Drehung im Uhrzeigersinn beginnen und dabei sicherstellen, dass der zweite Wulst nach einer Drehung von zirka 90° beginnt, in das Felgenbett zu rutschen.

13) Nach Abschluss der Montage das Werkzeug vom Rad entfernen, es in die Ruheposition kippen und die Zange entfernen.

14) Die Plattform unter der Vertikalachse des Rads positionieren und den Spannteller absenken, bis das Rad auf der Plattform aufliegt.

15) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

16) Die Spannklaue des Spanntellers vollkommen schließen und dabei darauf achten, das Rad abzustützen, damit es nicht herabfällt.



ACHTUNG

Dieser Vorgang kann äußerst gefährlich sein!

Diesen nur manuell durchführen, falls man hundertprozentig sicher ist, das Rad im Gleichgewicht halten zu können. Für schwere und große Räder MUSS ein angemessenes Hubmittel benutzt werden.

17) Die Plattform verschieben und das Rad vom Spannteller entfernen.

18) Das Rad entfernen.

Hinw.: Falls der Reifen es gestattet, kann der oben beschriebene Schritt verkürzt werden, indem man beide Wülste auf einmal aufzieht:

- Wie oben unter den Punkten 1-5 beschrieben vorgehen, aber anstatt nur den ersten Wulst an der Zange einzuhängen (siehe Punkt 5) beide einhängen.
- Die Felge mit dem eingehängten Reifen anheben und sie 15-20 cm gegen den Uhrzeigersinn drehen (Zange auf 10 Uhr).
- Wie von Punkt 12 bis Punkt 18 dieses Absatzes beschrieben vorgehen.

MONTAGE MIT MONTAGEFINGER

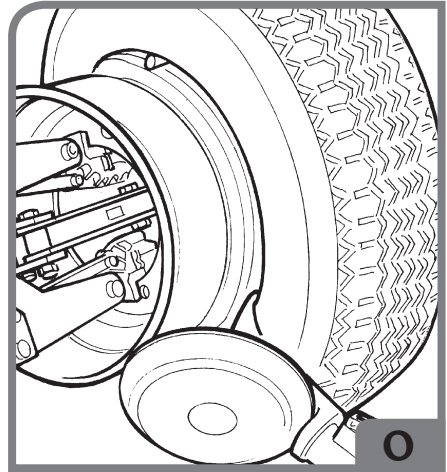
1) Wie unter den Punkten 1-6 der Montage mit Abdruckscheibe beschrieben vorgehen.

2) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen, diesen an die Innenschulter des Reifens verschieben und ihn in dieser Position wieder einrasten.

3) Sicherstellen, dass der Montagefinger an der Seite des Rads positioniert ist. Andernfalls den Hebel zur Drehung des Werkzeugs betätigen und um 180° drehen.

4) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition D begeben.

5) Das Werkzeug vorfahren, bis sein roter Bezugspunkt sich auf einer Achse mit dem äußeren Felgenreand in einem Abstand von 5 mm vom selben befindet (**siehe Abb. O**).



6) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.

7) Sich auf die Außenseite des Rads begeben und eine Sichtprüfung der genauen Position des Werkzeugs durchführen und diese ggf. korrigieren. Dann den Spannteller im Uhrzeigersinn drehen, bis die Zange sich am tiefsten Punkt befindet (6 Uhr).

Der erste Wulst ist jetzt in der Felge eingesetzt.

8) Die Zange entfernen.

9) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition D begeben.

10) Das Werkzeug aus dem Reifen herausnehmen.

11) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen, diesen an die Außenschulter des Reifens verschieben und ihn in dieser Position wieder einrasten.

12) Das Werkzeug durch Betätigung des Hebels zur Werkzeugdrehung um 180° drehen.

D

13) Die Zange am tiefsten Punkt (6 Uhr) außerhalb des zweiten Wulsts montieren.

14) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.

15) Den Spannteller um zirka 90° im Uhrzeigersinn drehen (bis die Zange die Position 9 Uhr erreicht).

16) Mit dem Werkzeug vorfahren, bis sich sein roter Bezugspunkt auf einer Achse mit dem äußeren Felgenreand in einem Abstand von 5 mm vom selben befindet.

Die Drehung im Uhrzeigersinn beginnen und dabei sicherstellen, dass der zweite Wulst nach einer Drehung von zirka 90° begonnen hat, in das Felgenbett zu rutschen.

Drehen, bis die Zange sich am tiefsten Punkt (6 Uhr) befindet.

Auch der zweite Wulst ist jetzt in der Felge eingesetzt.

17) Wie unter den Punkten 13-18 der Montage mit Scheibe beschrieben fortfahren, um das Rad korrekt zu entfernen.

REIFEN MIT SCHLAUCH

ABDRÜCKEN

Achtung: Wenn die Luft aus dem Reifen abgelassen wird, muss die Nutmutter abgeschraubt werden, die das Ventil befestigt, damit dieses in die Felge eintritt und kein Hindernis beim Abdrücken darstellt.

Für das Abdrücken genauso vorgehen, wie für die schlauchlosen Reifen beschrieben wurde. Bei Schlauchreifen muss jedoch das Vorfahren der Abdrückscheibe sofort nach dem Loslösen des Wulsts unterbrochen werden, um mögliche Schäden an Ventil und Schlauch zu vermeiden.

DEMONTAGE

1) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.

2) Den Werkzeugarm in die Ruheposition kippen, ihn auf die Außenseite des Rads verschieben und wieder in Arbeitsposition einrasten.

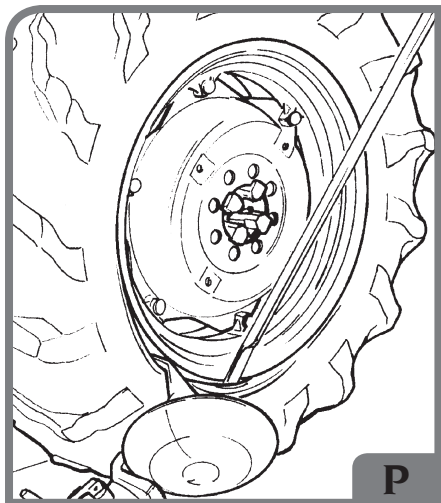
3) Den Spannteller drehen und gleichzeitig den Montagefinger vorfahren und ihn zwischen Felge und Wulst einführen, bis letzterer am Werkzeug eingehängt ist.

4) Die Felge zirka 4-5 cm vom Werkzeug entfernen, um ein eventuelles Aushängen des Wulsts aus dem Werkzeug zu vermeiden.

5) Den Montagefinger verschieben und seinen roten Bezugspunkt in die Nähe des äußeren Felgenreands bringen.

6) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

7) Den Wulsthebel (**siehe Abb. P**) rechts vom Werkzeug zwischen Felge und Wulst einsetzen.



8) Den Hebel gedrückt halten und das Rad absenken, bis der Felgenreand sich in einem Abstand von zirka 5 mm vom Montagefinger befindet.

9) Das Rad gegen den Uhrzeigersinn drehen und dabei den Hebel gedrückt halten, bis der Wulst vollkommen ausgetreten ist.

10) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen.

Den Spannteller absenken, bis der Reifen auf die bewegliche Plattform gedrückt wird, die durch leichtes Vorfahren nach außen den notwendigen Raum für das Herausziehen des Schlauchs schafft.

11) Den Schlauch herausziehen und dann das Rad wieder anheben.

12) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition D begeben.

13) Den Werkzeugarm auf die Innenseite des Rads verschieben, das Werkzeug um 180° drehen und den Arm in die Arbeitsposition absenken. Das Werkzeug zwischen Felge und Wulst einführen und verschieben, bis der Wulst sich in der Nähe des vorderen Felgenreands befindet (dieser letzte Schritt sollte bei gleichzeitigem Drehen

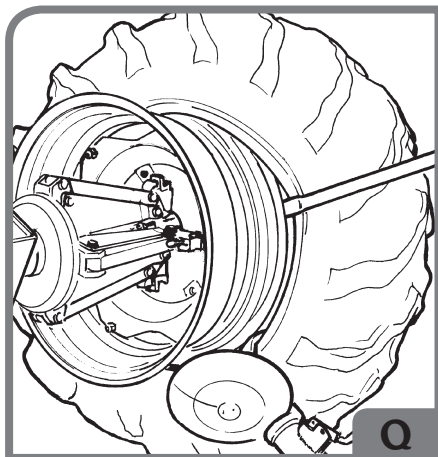
des Rads durchgeführt werden).

14) Die Felge zirka 4-5 cm vom Werkzeug entfernen, um ein eventuelles Aushängen des Wulsts aus dem Werkzeug zu vermeiden.

15) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

16) Den Montagefinger verschieben und seinen roten Bezugspunkt zirka 3 cm in die Felge hinein bringen.

17) Den Wulsthebel rechts vom Werkzeug zwischen Felge und Wulst einsetzen (**siehe Abb. Q**).



18) Den Hebel gedrückt halten und das Rad absenken, bis der Felgenreand sich in einem Abstand von zirka 5 mm vom Montagefinger befindet. Dann das Rad gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis der Reifen vollkommen aus der Felge getreten ist.



ACHTUNG

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

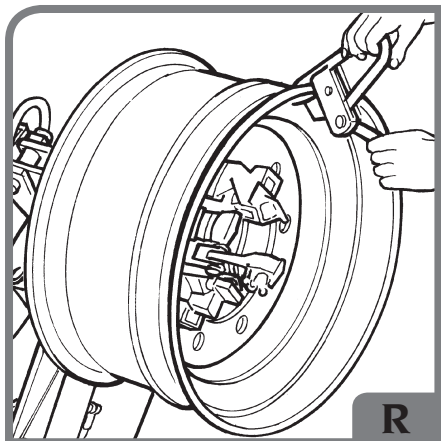
D

MONTAGE

1) Wenn die Felge vom Spannteller abmontiert wurde, diese wie im Absatz "EINSPANNEN DES RADS" beschrieben wieder einspannen.

2) Die Reifenwülste und die Felge mit der vorgesehenen Seifenlösung schmieren.

3) Die **Felgenzange** an Außenrand der Felge am höchsten Punkt festziehen (**siehe Abb. R**).



ACHTUNG

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

4) **Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.**

5) Den Reifen auf der Plattform positionieren und den Spannteller absenken (dabei darauf achten, dass die Zange am höchsten Punkt bleibt), um den ersten Wulst in die Zange einzuhängen.

6) Die Felge mit dem eingehängten Reifen anheben und sie 15-20 cm gegen den Uhrzeigersinn drehen. Der Reifen positioniert sich schräg zur Felge.

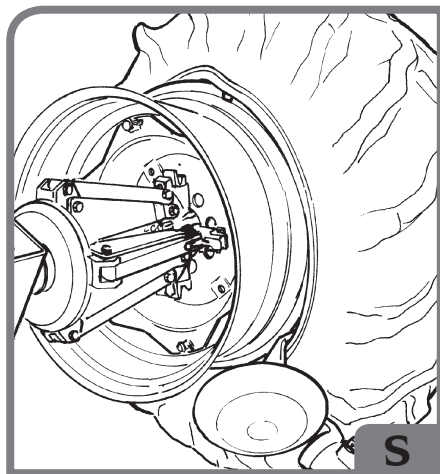
7) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen,

diesen an die Innenschulter des Reifens verschieben und ihn in dieser Position wieder einrasten.

8) Sicherstellen, dass der Montagefinger an der Seite des Rads positioniert ist. Andernfalls den Hebel zur Drehung des Werkzeugs betätigen und um 180° drehen.

9) **Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition D begeben.**

10) Das Werkzeug vorfahren, bis sein roter Bezugspunkt sich auf einer Achse mit dem äußeren Felgenrand in einem Abstand von 5 mm vom selben befindet (**siehe Abb. S**).



11) **Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.**

12) Sich auf die Außenseite des Rads begeben und eine Sichtprüfung der genauen Position des Werkzeugs durchführen und diese ggf. korrigieren. Dann den Spannteller im Uhrzeigersinn drehen, bis die Zange sich am tiefsten Punkt befindet (6 Uhr).

Der erste Wulst ist jetzt in der Felge eingesetzt. Die Zange entfernen.

13) **Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition D begeben.**

14) Das Werkzeug aus dem Reifen herausnehmen.

15) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen, und ihn an die Außenschulter des Reifens verschieben.

16) Das Werkzeug durch Betätigung des Hebels zur Werkzeugdrehung um 180° drehen.

17) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

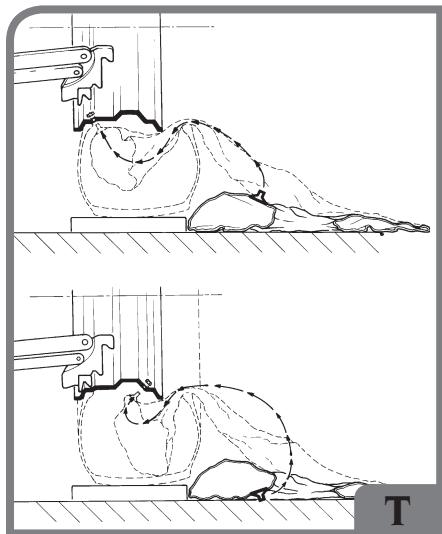
18) Den Spannteller drehen, bis die Ventilöffnung sich unten befindet (auf 6 Uhr).

19) Die bewegliche Plattform auf die Vertikalachse des Rads bringen und den Spannteller absenken bis dieser auf der Plattform aufliegt.

Die Plattform nach außen verschieben, um einen Freiraum zwischen Reifen und Felge zu schaffen, in den der Schlauch eingesetzt wird.

Hinw.: Die Ventilöffnung kann sich in asymmetrischer Position gegenüber der Felgenmitte befinden. In diesem Fall muss der Schlauch wie auf Abb. T dargestellt positioniert und eingeführt werden.

Das Ventil in die Öffnung einsetzen und es mit seiner Nutmutter befestigen.



20) Den Schlauch in das Felgenbett einsetzen.

Hinw.: um den Arbeitsschritt zu erleichtern, gleichzeitig den Spannteller in den Uhrzeigersinn drehen.

21) Den Spannteller drehen, bis das Ventil sich unten befindet (auf 6 Uhr).

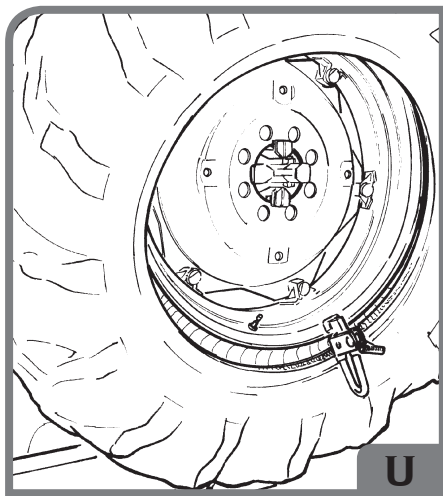
22) Den Schlauch ein wenig befüllen (bis keine Falten mehr vorhanden sind), damit er während der Montage des zweiten Wulsts nicht eingeklemmt wird.

23) Eine Verlängerung am Ventil montieren und dann die Nutmutter zur Befestigung entfernen.

Hinw.: Dadurch ist das Ventil frei und kann während der Montage des zweiten Wulsts nicht abreißen.

24) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.

25) Das Rad anheben und die Felgenzange erneut an der Außenseite des zweiten Wulsts zirka 20 cm rechts vom Ventil montieren (**siehe Abb. U**).



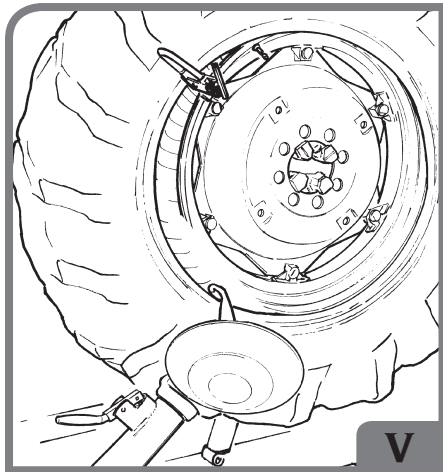
26) Den Spannteller im Uhrzeigersinn drehen, bis die Zange die Position 9 Uhr erreicht.

27) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen

D

28) Mit dem Werkzeug vorfahren, bis sich sein roter Bezugspunkt auf einer Achse mit dem äußeren Felgenreand in einem Abstand von 5 mm vom selben befindet.

29) Ein wenig im Uhrzeigersinn drehen, bis der Reifen vollkommen montiert ist (**Siehe Abb. V**).



30) Die Felgenzange entfernen.
Das Werkzeug herausziehen, indem der Spannteller gegen den Uhrzeigersinn gedreht und nach außen verschoben wird.

31) Den Werkzeugarm in die Ruheposition kippen.

32) Die Plattform unter der Vertikalachse des Rads positionieren und den Spannteller absenken, bis das Rad auf der Hebebühne aufliegt.

33) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

34) Mit auf der Plattform aufgelegtem Reifen prüfen, ob das Ventil perfekt in der Austrittsöffnung zentriert ist.
Andernfalls den Spannteller leicht drehen, um die Position auszurichten.
Das Ventil mit der Nutmutter befestigen und die Verlängerung entfernen.

35) Die Spannklaue des Spanntellers vollkommen schließen und dabei darauf achten, das Rad abzustützen, damit es nicht herabfällt.



Dieser Vorgang kann äußerst gefährlich sein!

**Diesen nur manuell durchführen, falls man hundertprozentig sicher ist, das Rad im Gleichgewicht halten zu können.
Für schwere und große Räder MUSS ein angemessenes Hubmittel benutzt werden.**

36) Die Plattform verschieben und das Rad vom Spannteller entfernen.

37) Das Rad entfernen.

RÄDER MIT SPRENGRING

ABDRÜCKEN UND DEMONTAGE

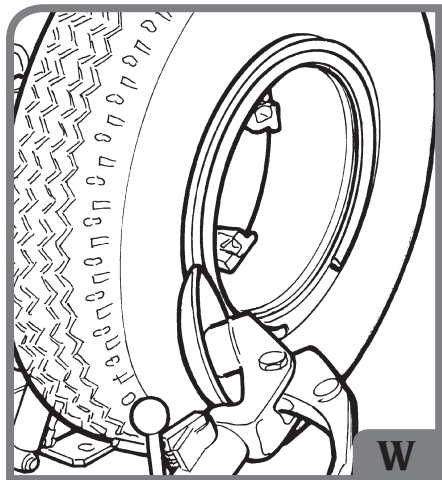
RÄDER MIT 3-TEILIGEM SPRENGRING

1) Das Rad wie zuvor beschrieben am Spannteller einspannen und sicherstellen, dass es luftleer ist.

2) **Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.**

3) Den Werkzeugarm in die Arbeitsposition absenken, bis er in die entsprechende Ratsche eingerastet ist.

4) Die Abdrückscheibe an der Sprengscheibe anlegen, **siehe Abb. W.**



5) Den Spannteller drehen und gleichzeitig die Abdrückscheibe stoßweise vorfahren lassen und dabei dem Sprengringprofil folgen, bis der erste Wulst vollkommen gelöst ist.

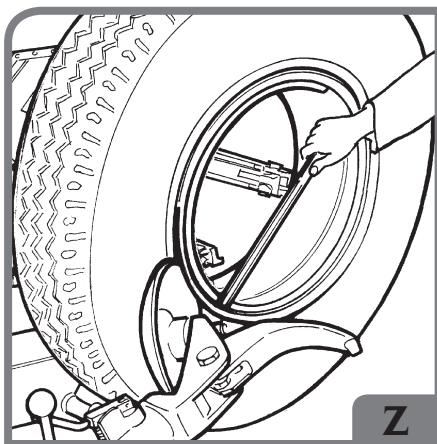
Hinw.: während dieses Arbeitsschritts schmieren.



ACHTUNG

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

6) Den Vorgang wiederholen, jedoch die Abdrückscheibe gegen den Sprengring vorfahren lassen (**siehe Abb. Z**), bis der Sperring vollkommen freigegeben wird, der dann mit dem vorgesehenen **Sprengringhebel** oder mit Hilfe der Abdrückscheibe abgezogen wird.



7) Den Sperring entfernen.

8) Den Werkzeugarm vom Felgenrand entfernen.

Die Ratsche freigeben und den Arm in die Ruheposition anheben.

Den Werkzeugarm auf die Innenseite des Rads verschieben.

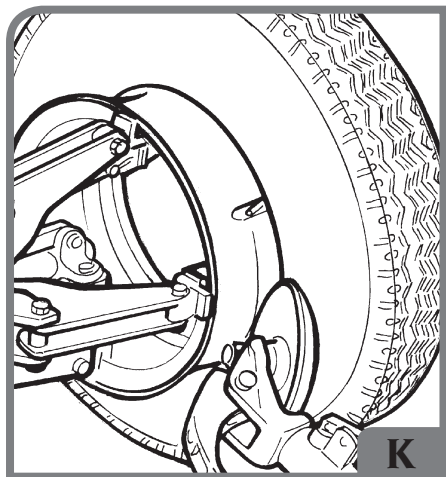
9) Den Hebel für die Drehung des Werkzeugs drücken und das Werkzeug um 180° drehen, bis es automatisch arretiert wird. Den Werkzeugarm in die Arbeitsposition absenken.

D

10) Den Spannteller drehen und gleichzeitig die Abdruckscheibe stoßweise vorfahren lassen und dabei dem Sprengringprofil folgen, bis der zweite Wulst vollkommen gelöst ist.

Hinw.: während dieses Arbeitsschritts schmieren.

Weiterhin auf den Reifen drücken und die Abdruckscheibe vorfahren lassen, bis zirka die Hälfte des Reifens aus der Felge getreten ist (**siehe Abb. K**).



11) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen.

12) Die Plattform verschieben, bis sie unter die Vertikalachse des Reifens gelangt.

13) Den Spannteller absenken, bis der Reifen auf der Plattform aufliegt.

14) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

15) Die Plattform nach außen verschieben, bis der Reifen vollkommen aus der Felge getreten ist. Dabei darauf achten, dem Ventil in seinem Sitz zu folgen.

RÄDER MIT 5-TEILIGEM SPRENGRING

1) Das Rad wie zuvor beschrieben am Spannteller einspannen und sicherstellen, dass es luftleer ist.

2) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.

3) Den Werkzeugarm in die Arbeitsposition absenken, bis er in die entsprechende Ratsche eingerastet ist.

4) Den Steuerknüppel betätigen und das Rad so positionieren, dass die Abdruckscheibe den Außenrand des Sprengrings berührt.

5) Den Spannteller drehen und gleichzeitig vorfahren, bis der Sprengring von der Felge gelöst wird. Dabei darauf achten, den O-Ring nicht zu beschädigen.

6) Den Vorgang wiederholen, jedoch die Abdruckscheibe gegen den Sprengring vorfahren lassen (**siehe Abb. Z**), bis der Sperring vollkommen freigegeben wird, der dann mit dem vorgesehenen **Sprengringhebel** oder mit Hilfe der Abdruckscheibe abgezogen wird.

7) Den O-Ring entfernen.

8) Den Werkzeugarm vom Felgenrand entfernen. Die Ratsche freigeben und den Arm in die Ruheposition anheben. Den Werkzeugarm auf die Innenseite des Rads verschieben.

9) Den Hebel für die Drehung des Werkzeugs drücken und das Werkzeug um 180° drehen, bis es automatisch arretiert wird. Den Werkzeugarm in die Arbeitsposition absenken.

10) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition D begeben.

11) Den Spannteller drehen und gleichzeitig

absenken, damit die Abdruckscheibe zwischen Wulst und Felgenreand eingeführt wird. Erst, wenn der Wulst sich abzulösen beginnt, mit der Scheibe vorfahren, bis der äußere Wulst den äußeren Felgenreand berührt.

Hinw.: Während dieses Arbeitsschritts schmierern.

12) Den Werkzeugarm in die Ruheposition kippen.

13) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

14) Die Plattform verschieben, bis sie unter die Vertikale des Reifens gelangt.

15) Den Spannteller absenken, bis der Reifen auf der Plattform aufliegt.

16) Die Plattform nach außen verschieben, bis der Reifen (mitsamt dem Sprengring) von der Felge gezogen wird.

17) Die Felge vom Spannteller entfernen.

18) Den Reifen mit dem Sprengring in Richtung Spannteller gerichtet auf der Plattform positionieren.

19) Den Sprengring auf dem Spannteller einspannen. Dabei wie in EINSpannen DES RADS beschrieben vorgehen.



ACHTUNG

Der Reifen ist nicht sicher am Sprengring befestigt.

Eventuelle Kraftanwendungen während der Positionierung und/oder des Einspannens könnten zum Ablösen und daraus folgendem Herabfallen führen.

20) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition D begeben.

21) Das Rad anheben.

22) Den Werkzeugarm wieder in die Arbeitsposition bringen.

23) Den Spannteller so positionieren, dass die Abdruckscheibe sich am Reifenwulst befindet.

24) Den Spannteller drehen und gleichzeitig mit der Abdruckscheibe vorfahren, bis der Reifen vollkommen aus dem Sprengring getreten ist.



ACHTUNG

Das Austreten der Wülste aus der Felge führt zum Herabfallen des Reifens.

Immer sicherstellen, dass sich niemand zufällig im Arbeitsbereich befindet.

MONTAGE

RÄDER MIT 3-TEILIGEM SPRENGRING

1) Den Spanntellerarm in die Ruheposition bringen.

Wenn die Felge vom Spannteller abmontiert wurde, diese wie im Absatz "EINSpannen DES RADS" beschrieben wieder einspannen.

Hinw.: Wenn der Reifen einen Schlauch hat, muss die Felge mit der Ventilöffnung nach unten positioniert werden (auf 6 Uhr).

2) Die Reifenwülste und die Felge mit der vorgesehenen Seifenlösung schmieren.

3) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

4) Die bewegliche Plattform nach außen verschieben, damit der Reifen darauf gelegt werden kann.

Hinw.: Wenn der Reifen einen Schlauch hat, muss die Felge mit der Ventilöffnung nach unten positioniert werden (auf 6 Uhr).

D

5) Den Spannteller absenken oder anheben, damit die Felge perfekt am Reifen zentriert ist.

6) Die Plattform nach innen verschieben, damit die Felge in den Reifen tritt.

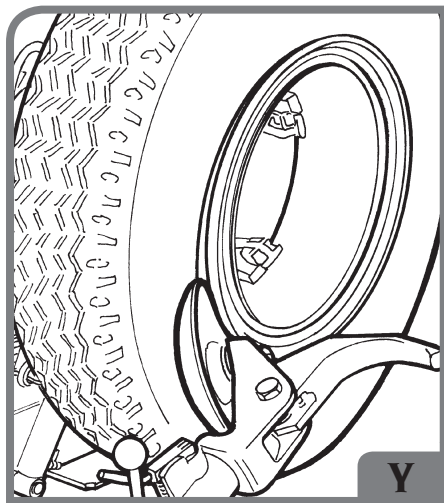
ACHTUNG: Bei Schlauchreifen muss das Ventil eingefahren werden, damit es nicht beschädigt werden kann.

Vorfahren, bis die Felge vollkommen in den Reifen eingetreten ist.

7) Den Werkzeugarm auf die Außenseite bringen und dann in die Arbeitsposition absenken. Dabei muss die Abdruckscheibe gegen das Rad gerichtet sein.

Hinw.: Falls der Reifen nicht ausreichend in die Felge eingetreten ist, den Spannteller bewegen, bis der Reifenwulst sich an der Abdruckscheibe befindet. Mit der Scheibe vorfahren (und gleichzeitig den Spannteller drehen) bis er vollkommen eingesetzt ist.

8) Den Sprenging an der Felge positionieren, dann den Sperring mit Hilfe der Abdruckscheibe montieren, wie auf **Abb. Y** dargestellt wird.



9) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen und die Spannklaue des Spanntellers vollkommen schließen. Dabei darauf achten, das Rad abzustützen, um ein Herabfallen zu

vermeiden.



ACHTUNG

Dieser Vorgang kann äußerst gefährlich sein!

Diesen nur manuell durchführen, falls man hundertprozentig sicher ist, das Rad im Gleichgewicht halten zu können. Für schwere und große Räder MUSS ein angemessenes Hubmittel benutzt werden.

10) Die Plattform verschieben und das Rad vom Spannteller entfernen.

11) Das Rad entfernen.

RÄDER MIT 5-TEILIGEM SPERRING

1) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen.

Wenn die Felge vom Spannteller abmontiert wurde, diese wie im Absatz "EINSPANNEN DES RADS" beschrieben wieder einspannen.

2) Die Reifenwülste und die Felge mit der vorgesehenen Seifenlösung schmieren.

3) **Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.**

4) Die bewegliche Plattform nach außen verschieben, damit der Reifen darauf gelegt werden kann.

5) Den Spannteller absenken oder anheben, damit die Felge perfekt am Reifen zentriert ist.

6) Die Plattform nach innen verschieben, damit die Felge in den Reifen tritt. Bis zum vollkommenen Einsetzen vorfahren.

7) Den Sprenging an der Felge einführen (mit montiertem Arretierring).

Hinw.: Wenn Felge und Sprengring Schlitz für eventuelle Befestigungen aufweisen, müssen diese miteinander ausgerichtet werden.

8) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition C begeben.

9) Den Werkzeugarm auf die Außenseite bringen und dann in die Arbeitsposition absenken. Dabei muss die Abdruckscheibe gegen das Rad gerichtet sein.

Hinw.: Falls der Sprengring nicht ausreichend in die Felge eingetreten ist, den Spannteller bewegen, bis der Sprengring sich an der Abdruckscheibe befindet. Mit der Scheibe vorfahren (und gleichzeitig den Spannteller drehen) bis der Sitz des O-Rings "freigelegt" ist.

10) Den O-Ring schmieren und in seinen Sitz einsetzen.

11) Sich mit der beweglichen Bediensäule in die Arbeitsposition B begeben.

12) Den Sperring an der Felge positionieren, dann den Sperring mit Hilfe der Abdruckscheibe montieren, wie auf **Abb. Y** dargestellt wird.

13) Den Werkzeugarm in die Ruheposition bringen und die Spannklaue des Spanntellers vollkommen schließen. Dabei darauf achten, das Rad abzustützen, um ein Herabfallen zu vermeiden.



ACHTUNG

Dieser Vorgang kann äußerst gefährlich sein!

Diesen nur manuell durchführen, falls man hundertprozentig sicher ist, das Rad im Gleichgewicht halten zu können. Für schwere und große Räder MUSS ein angemessenes Hubmittel benutzt werden.

14) Die Plattform verschieben und das Rad

vom Spannteller entfernen.

15) Das Rad entfernen.



ACHTUNG

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

WARTUNG



ACHTUNG!

Alle Wartungsarbeiten dürfen erst dann ausgeführt werden, wenn der Maschinenstecker vom Stromnetz getrennt ist.

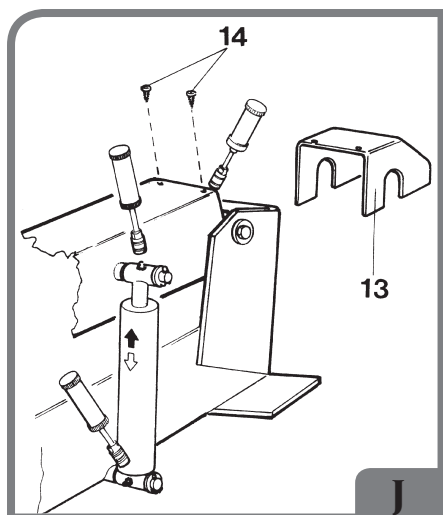
Für den einwandfreien Betrieb und eine längere Haltbarkeit Ihrer Reifenmontiermaschine sind die folgenden Anweisungen genau zu beachten:

1) Schmieren Sie die folgenden Teile regelmäßig nach einer sorgfältigen Reinigung mit Dieselöl:

- die verschiedenen Gelenke des Spannfutters
- die Führung des Werkzeugtragearms
- die Schlittengleitplatte

2) Fetten Sie regelmäßig den Hebezyylinder des Spannfutterarms und das Armgelenk mit den Schmiernippeln (vgl. Abb. J). Benutzen Sie ein allgemein übliches Schmierfett.

Anm.: Um den Schmiernippel unter dem Arm erreichen zu können, muß zuerst der Kunststoffschutz entfernt werden, indem man die beiden Blechschrauben entfernt, die in Abb. J gezeigt sind.



3) Prüfen Sie regelmäßig den Ölstand in der hydraulischen Krafteinheit. Dazu ist ein Ölmeßstab unter dem Stopfen derselben vorhanden.

Falls erforderlich, Öl der folgenden Sorte nachfüllen: ESSO NUTO H 46 oder gleichwertige Sorten (Bsp.: AGIP OSO 46, SHELL TELLIOUS OIL 46, MOBIL DTE 25, CASTROL HYPIN AWS 46, CHEVRON RPM EP HYDRAULIC OIL 46, BP ENERGOL HPL).

4) Prüfen Sie regelmäßig den Ölstand im Getriebe, wenn der Spannfutterarm bis zum Anschlag gesenkt ist. Der Ölstand muß im Schauglas auf dem Getriebegehäuse unter diesem Bedingungen immer noch sichtbar bleiben.

Falls erforderlich, Öl der folgenden Sorte nachfüllen: ESSO SPARTAN EP 320 oder gleichwertige Sorte (Bsp.: AGIP F1 REP 237, BP GRX P 320, CHEVRON GEAR COMPOUND 320, MOBIL GEAR 632, SHELL OMALA OIL 320, CASTROL ALPHA SP 320).

Anm.: Wenn das Öl in der hydraulischen Krafteinheit oder im Getriebe ersetzt werden muß, nicht vergessen, daß beide Behälter mit Ablaufstopfen versehen sind.

5) Regelmäßig den waagerechten Wagen prüfen: Das Spiel zwischen den Führungen und den Gleitschuhen (5 Abb. J/1) darf nicht zu bemerken sein.

Anm.: Das etwaige mechanische Spiel, auch geringen Ausmaßes, kann während der Montage/Demontage mit dem Werkzeugtragearm bemerkt werden.

Für eine längere Haltbarkeit der Komponenten empfiehlt es sich, in diesem Fall die Einstellung der Gleitschuhe vorzunehmen, wie es untenstehend beschrieben wird.

EINSTELLUNG DER GLEITSCHUHE DES WERKZEUGTRAGEWAGENS

a) Die Stromversorgung des Geräts unterbrechen.

b) Den Werkzeugtragearm in die Stellung „nicht arbeiten“ heben.

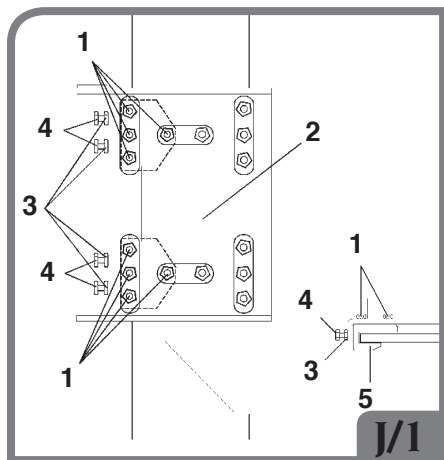
c) Die 4 Muttern (1 Abb. J/1) jedes unteren Gleitschuhs des Wagens (2 Abb. J/1) lockern.

d) Die 4 Muttern zum Verriegeln der Justiervorrichtung (3 Abb. J/1) lockern.

e) Jede der 4 Einstellschrauben des Gleitschuhs (4 Abb. J/1) gleichmäßig um eine Viertel Umdrehung anziehen.

f) Die Arretierungsmuttern der unteren Gleitschuhe (3 Abb. J/1) anziehen.

g) Die 4 Muttern zum Verriegeln der Justiervorrichtung (3 Abb. J/1) anziehen.



Anm.: Sollte die Einstellung unzureichend sein, weil das Spiel sich nicht beseitigen läßt, ist eine weitere Einstellung vorzunehmen, und zwar durch Wiederholung der oben angeführten Punkte, die das mechanische Spiel beseitigt worden ist.



ACHTUNG!

Zur Altölentsorgung die geltenden gesetzlichen Bestimmungen beachten.

FEHLERSUCHE

Beim Betätigen des Hauptschalters leuchtet die Kontrollleuchte nicht auf und kein Bedienungselement funktioniert.

URSACHEN

- 1) Der Netzstecker ist nicht angeschlossen worden.
- 2) Das Stromnetz liefert keinen Strom.

ABHILFEN

- 1) Den Stecker richtig in die Netzsteckdose stecken.
- 2) Den richtigen Betrieb des Stromnetzes wiederherstellen.

Beim Betätigen des Hauptschalters leuchtet die Kontrollleuchte auf, aber der Motor auf der hydraulischen Kraft-einheit funktioniert nicht.

URSACHEN

- 1) Der Motorschutzschalter hat angesprochen.

ABHILFEN

- 1) Verständigen Sie den Kundendienst, um die Ursache zu finden und den korrekten Betrieb der Maschine wieder herzustellen.



ACHTUNG!

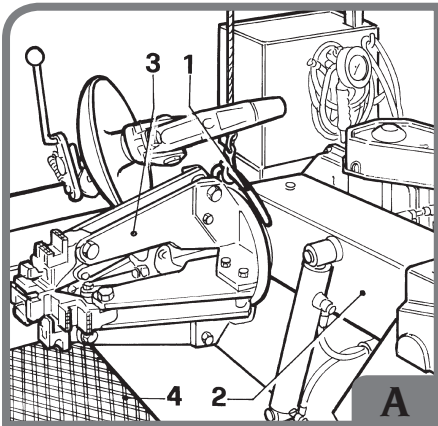
Wenn es Ihnen trotz der obigen Angaben nicht gelingt, die Reifenmontiermaschine korrekt zum Laufen zu bringen oder wenn Störungen irgendwelcher Art vorliegen, verwenden Sie die Maschine NICHT, sondern verständigen umgehend den technischen Kundendienst.

BEWEGEN DER MASCHINE

Die Reifenmontiermaschine ist mit einem Bügel (1, Abb. A) ausgestattet, der dafür dient, die Maschine zu bewegen.

Dazu folgendermaßen vorgehen:

- 1) Den Spannfutterarm (2, Abb. A) ganz senken.
- 2) Die Spannklaue (3, Abb. A) ganz schließen.
- 3) Den Schlitten (4, Abb. A) zum Anschlag in der Armnähe bringen.
- 4) Einen Anschlaggurt (Mindestbreite 60 mm und Länge, die ausreicht, um den Lasthaken oberhalb der Reifenmontiermaschine zu haben) in den Hehebügel einstecken.
- 5) Die beiden Enden des Gurtes mit einem speziellen Ring vereinen und die Maschine mit einem geeigneten Hebemittel heben.



LAGERHALTUNG

Wenn die Maschine für längere Zeit auf Lager gehalten wird (3-4 Monate), ist folgendes erforderlich:

- 1) Die Spannklaue des Spannfeeders schließen. Den Spannfutterarm senken. Den Werkzeugtragearm in die Arbeitsstellung bringen (gesenkt).
- 2) Die Maschine von der elektrischen Energieversorgung trennen.
- 3) Die Teile fetten, die beschädigt werden könnten, wenn sie austrocknen:
das Spannfutter
die Führung des Werkzeugtragearms
die Schlittenführungen
das Werkzeug.

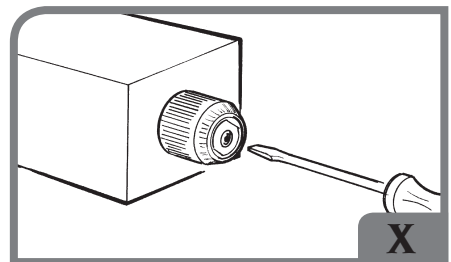
Die Behälter entleeren, die für den Betrieb erforderliche Flüssigkeiten enthalten, und die ganze Maschine vor Staub schützen, indem man sie mit einer Nylonhaube abdeckt.

Wenn die Maschine später wieder in Betrieb genommen werden soll, ist folgendes erforderlich:

Zum Betrieb erforderliche Flüssigkeiten in die Behälter füllen.

Mit einem Schraubenzieher auf den Bolzen im Mittelpunkt aller Magnetventile in der hydraulischen Krafteinheit drücken, um sie von Hand freizugeben (vgl. Abb. X).

Nach einer längeren Betriebspause könnten die Magnetventile nämlich blockiert sein. Die elektrische Energieversorgung wieder herstellen.



INFOS ZUR ENTSORGUNG DER MASCHINE

Bei eventueller Verschrottung des Geräts die elektrischen, elektronischen, Kunststoff- und Eisenteile vorsorglich trennen. Anschließend die getrennte Entsorgung gemäß den einschlägigen Normen vornehmen.

INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ

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

Mülltonne auf ihrer Datenplatte haben



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Mit Ihrer Hilfe lässt sich die Menge der natürlichen Ressourcen, die für die Realisierung von elektrischen und elektronischen Geräten benötigt werden, reduzieren, die Kosten für die Entsorgung der Produkte minimieren und die Lebensqualität erhöhen, da verhindert wird, dass giftige Substanzen in die Umwelt gebracht werden.



ACHTUNG!

Zum Brandlöschen darf bei dieser Maschine nur ein Feuerlöscher mit Pulver oder CO² verwendet werden.

[illegible]

TRADUCCIÓN DEL MANUAL ORIGINAL (ITALIANO)

ÍNDICE

GENERALIDADES	124
CARACTERISTICAS TECNICAS	124
NORMAS DE SEGURIDAD	124
DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD	124
TRANSPORTE	125
DESEMBALAJE	125
INSTALACION	125
REPRESENTACION DE LAS PARTES FUNCIONALES.....	127
IDENDIFICACION DE SENALES DE PELIGRO	128
IDENDIFICACION DE COMANDOS	129
POSICION DE TRABAJO	130
CONTROL DEL CORRECTO FUNCIONAMIENTO	130
UTILIZACION	131
Bloqueo de la rueda	131
Ruedas tubeless y supersingle	133
Ruedas con cámara de aire	138
Ruedas con arillo.....	143
MANTENIMIENTO ORDINARIO	148
PROBLEMAS/CAUSAS/SOLUCIONES	149
TRASLADO.....	150
ALMACENADO	150
INFORMACIONES SOBRE EL DESGUACE.....	151

GENERALIDADES

Éste desmontadora es una máquina realizada para desmontar y montar neumáticos de camión y vehículos industriales con llantas de 14" a 26" y diámetro máximo de 1.500 mm. Cualquier otro uso es impropio y por tanto irracional y no permitido.

Antes de comenzar cualquier tipo de operación es indispensable leer y comprender cuanto muestra estas instrucciones.

El constructor no puede ser considerado responsable de daños causados por el uso impropio e irracional de sus equipos.

CONSERVAR CON CUIDADO ESTE MANUAL PARA CUALQUIER CONSULTA ULTERIOR

CARACTERISTICAS TECNICAS

Motor bomba.....	1,5 kW
Motor reductora.....	1,8 kW
Trabaja con ruedas de:.....	14" - 26"
Diámetro máximo de rueda.....	1500 mm
Ancho máximo de rueda	760 mm
Peso (con accesorios en dotación).....	585 kg
Nivel de presión acústica en el puesto de trabajo.....	LpA < 70 dbA

NORMAS DE SEGURIDAD

El uso del equipo está permitido solo a personal adiestrado a propósito y autorizado. Cualquier intervención o modificación del interior del equipo que no esté previamente autorizada por el fabricante libra a este último de los daños causados o referibles por tal acción.

La degradación o manipulación de los dispositivos de seguridad comporta una violación de las normas europeas.

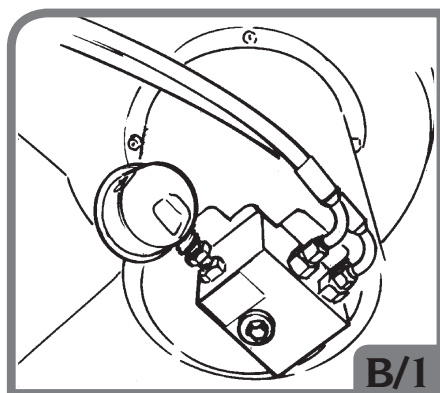


Cualquier intervención en el equipo eléctrico, aunque sea de carácter sencillo, precisa la intervención de personal profesionalmente cualificado.

DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

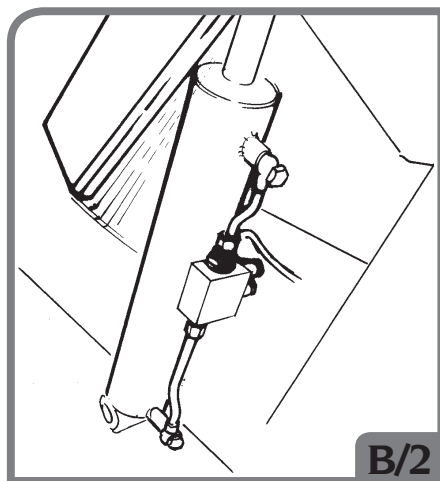
La desmontadora está dotada de una serie de dispositivos aptos para garantizar la máxima seguridad para los operarios:

1) Válvula de antiretorno en la línea de apertura del autocentrante (situada en el interior del racor giratorio, ver Fig. B/1). Evita una posible caída de la rueda debida a accidentales roturas del circuito oleodinámico.



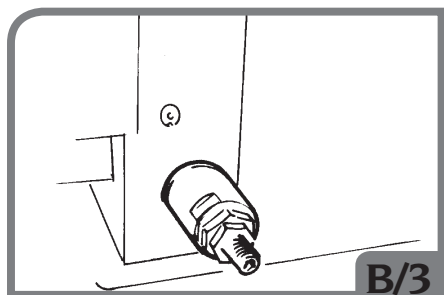
2) Válvula antiretorno pilotada con doble sellado (ver Fig. B/2).

Evita la caída imprevista del brazo porta autocentrante en caso de accidentales roturas del circuito oleodinámico.



3) Válvula de sobrepresión tarada a 130 Bar $\pm 5\%$ (ver Fig. B/3).

Limita la máxima presión en el circuito hidráulico asegurando el buen funcionamiento del circuito.



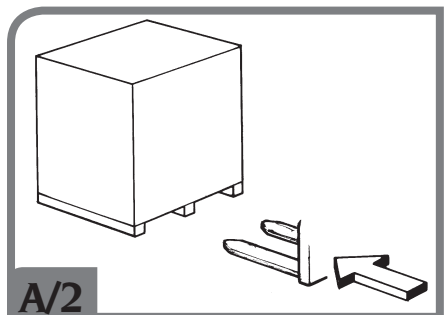
4) Interruptor magnetotérmico para protección del motor de bomba (situado en el interior de la centralina eléctrica). Interviene en el caso de sobrecalentamiento del motor evitando que su quemado.

ATENCIÓN: La degradación o manipulación de los dispositivos de seguridad comporta una violación de las normas europeas y libera al constructor de los daños causados o referibles a los actos citados.

TRANSPORTE

La máquina es provista en caja de madera con palet.

Transportar por medio de un transpalet posicionando los brazos en los puntos indicados (Fig. A/2).



El peso de la máquina embalada es de 660 Kg.

DESEMBALAJE

Tras haber desembalado la máquina, asegurarse de la integridad de la máquina controlando que no existan partes visiblemente dañadas.

Los elementos del embalaje no deben ser dejados al alcance de niños dado que es una potencial fuente de peligro.

NOTA: Conservar el embalaje para eventuales transportes en el futuro.

INSTALACION

Lugar de instalacion

Elegir el lugar de instalacion observando las normas vigentes sobre seguridad en el trabajo.

El pavimento debe ser regular de forma que la maquina permanezca estable y permita a los rodillos de la misma correr libremente.

Si la instalacion se efectua al aire libre es necesario un techo para protegerla de la lluvia.

Las condiciones ambientales de trabajo deben cumplir los siguientes requisitos:

- Humedad relativa del 30% al 95% sin condensación.
- Temperatura de 0° a 55°.

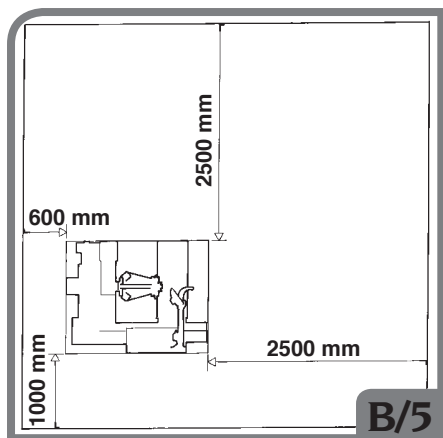


ATENCIÓN!

No está permitida la utilización de la máquina en atmósfera explosiva

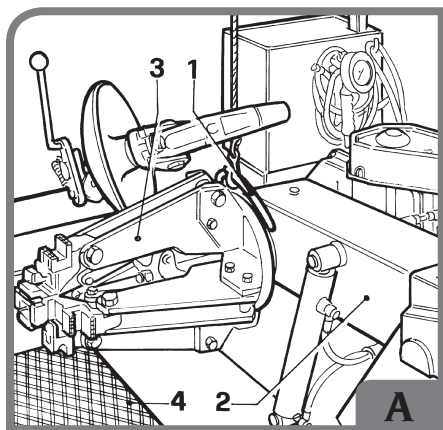
Instalacion

El área máxima de ocupación de la máquina es de 2085 x 1820 mm, manteniendo una distancia mínima de las eventuales paredes como indica la Fig. B/5.



ATENCIÓN: Estas dimensiones indican también al área operativa de la desmontadora. Debe prohibirse absolutamente a cualquier persona que no esté oportunamente adiestrada y autorizada, permanecer en tal área.

Posicionar la desmontadora utilizando como punto de elevación, la cinta oportuna (1, Fig. A) en el brazo porta autocentrante (2, Fig. A) completamente bajado, el autocentrante (3, Fig. A) cerrado, el carro porta útiles (4, Fig. A) a final de recorrido, cerca del brazo.



No es indispensable fijar la máquina al suelo que simplemente debe ser llano y

permitir a los rodillos de la peana correr libremente.

Conexión eléctrica

Antes de efectuar cualquier conexión eléctrica controlar atentamente que la tensión de red corresponda a la referida en la etiqueta de tensión (colocada en el cable de alimentación de la desmontadora).

Es totalmente obligatorio que:

- La instalación eléctrica esté dotada de una buena red de tierra.
- La máquina debe ser conectada a un interruptor diferencial ajustado a 30 mA.
- La toma de corriente esté adecuadamente protegida contra las sobrecorrientes con fusibles o interruptor magnetotérmico con valor nominal como indica la tabla adjunta.

Leer en la tarjeta de características, situada en la parte posterior de la desmontadora, el consumo necesario y verificar si la red eléctrica en cuestión está suficientemente dimensionada.

Alimentación: 380V - 3Ph. - 50/60Hz

Fusible: 20A AM

Interruptor: 20A



Cualquier intervención en el circuito eléctrico, aunque sea de leve magnitud, precisa ser efectuada por personal profesionalmente cualificado.

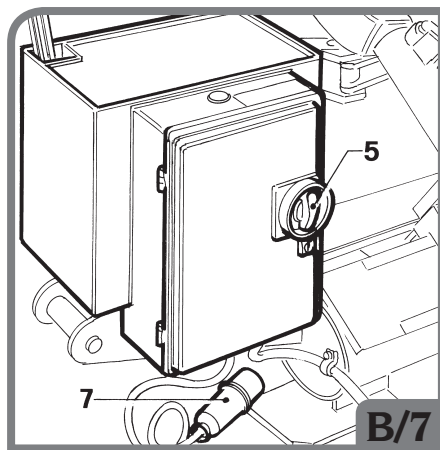
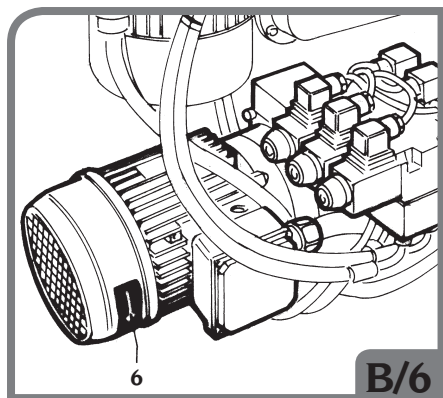
Todos los daños derivados de la no observación de las susodichas indicaciones no será imputada al fabricante y comportará la anulación de las condiciones de garantía.

CONTROL DEL SENTIDO DE ROTACION

Conectar la desmontadora a la red eléctrica, accionar el interruptor general (5, Fig. B/7) y verificar que el sentido de giro del motor de centralita hidráulica sea el indicado por la flecha (6, Fig. B/6).

En caso contrario hacer invertir entre ellas por personal especializado, dos cables en

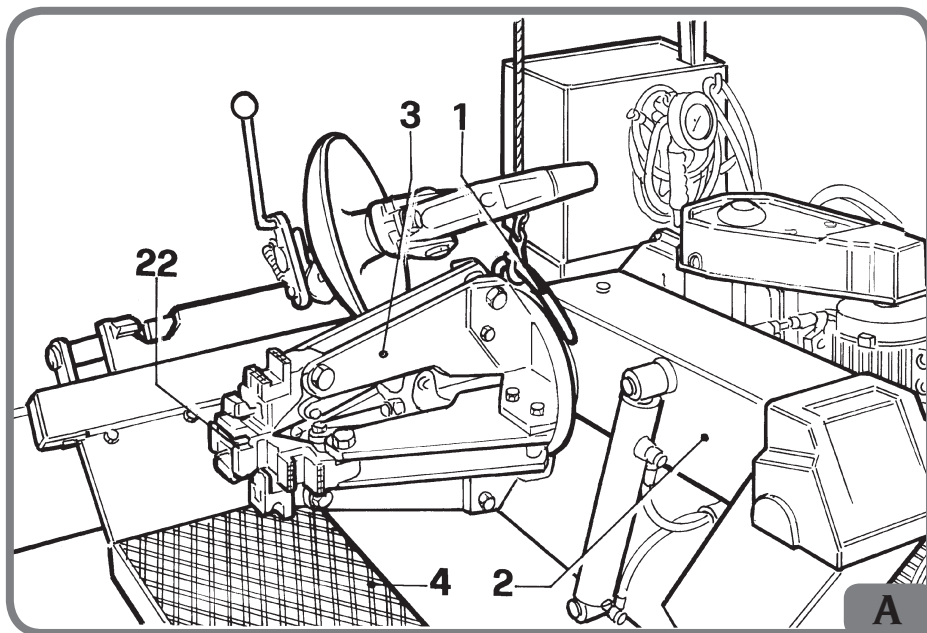
el conector (7, Fig. B/7).



REPRESENTACION DE LAS PARTES FUNCIONALES

FIG. A

- 1 - Brida de elevación
- 2 - Brazo porta-autocentrante
- 3 - Autocentrante
- 4 - Peana
- 22 - Garra de bloqueo



E

FIG. C

8 - Manipulador

9 - Interruptor de palanca

10 - Pedal doble

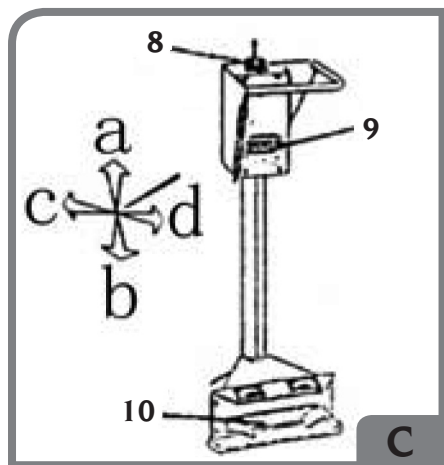


FIG. D

13 - Carro

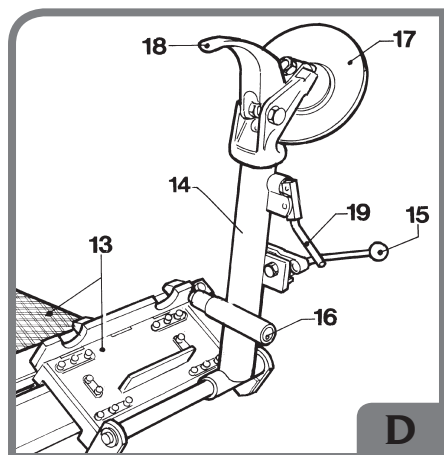
14 - Brazo porta-útiles

15 - Palanca trinquete brazo

17 - Disco destalonador

18 - Util de uña

19 - Manilla enganche útiles



ATENCION !

Durante las operaciones tener las manos y demás partes del cuerpo lo mas lejos posible de las partes en movimiento.

Collares, brazaletes, ropas holgadas, pueden constituir peligro para quien trabaje con la máquina.

IDENTIFICACION DE SEÑALES DE PELIGRO

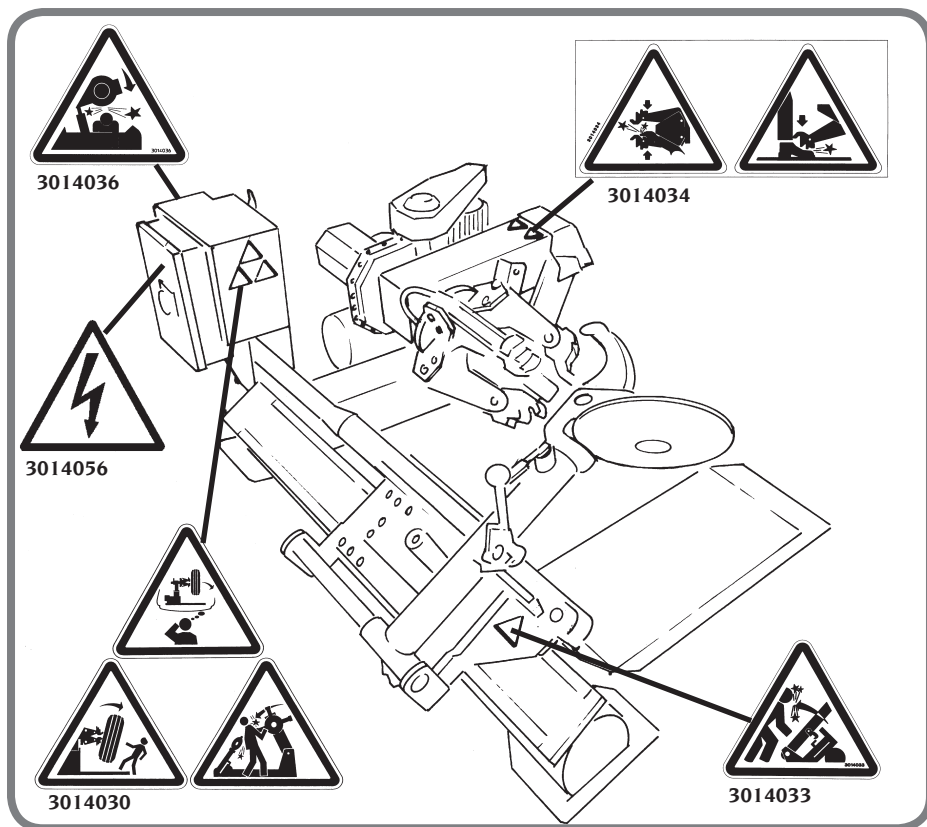


ATENCION !

En caso de que las tarjetas de peligro resulten ilegibles o hayan sido quitadas, sustituirlas inmediatamente.

No utilizar la desmontadora si falta una o mas tarjetas de peligro. No interponer objetos que obstruyan la visión al operario.

Para eventuales pedidos utilizar el código indicado en la presente tabla.



IDENTIFICACION DE COMANDOS

La columna móvil de mandos (Fig. C) permite al operario elegir la posición de trabajo cada vez mas conveniente. En esta columna están concentrados todos los comandos:

- El manipulador (8, Fig. C) en posición "a" eleva el brazo porta autocentrante; en posición "b" lo baja; en posición "c" acerca el carro porta útiles y la peana móvil al autocentrante; en posición "d" lo aleja.

NOTA: Par memorizar mejor esta última operación, en el protector del manipulador hay un orificio en correspondencia con la posición "c".

- El interruptor (9, Fig. C) accionado hacia arriba abre los brazos del autocentrante

(BLOQUEA); accionado hacia abajo cierra los brazos del autocentrante (DESBLOQUEA).

- El pedal doble (10, Fig. C) permite accionando en uno de los dos lados hacer girar el autocentrante en un sentido u otro como indican las flechas de los pedales.

NOTA: Todos los comandos de los pedales son extremadamente sensibles y permiten efectuar pequeños movimientos con la máxima precisión.

En la desmontadora, existe además:

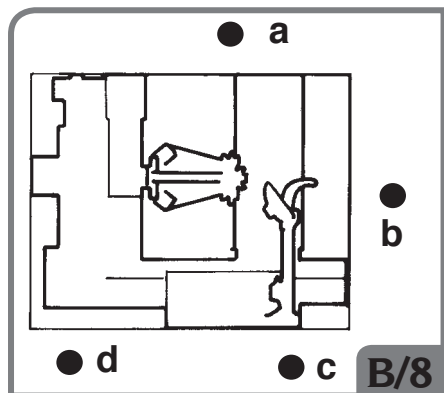
La palanca (15, Fig. D) que permite el volcado del brazo porta útil (14, Fig. D) de la posición de trabajo a la de reposo y viceversa.

La manilla (19, Fig. D) que permite utilizar alternativamente el disco destalonador (17, Fig. D), o la uñeta (18, Fig. D).

E

POSICION DE TRABAJO

En el esquema B/8 se muestran las diferentes posiciones de trabajo (a, b, c, d) que serán mas adelante indicadas durante las instrucciones de uso de la desmontadora. Operar desde las posiciones indicadas permite mayor precisión, velocidad y seguridad para quien lo efectúa.



CONTROL DEL CORRECTO FUNCIONAMIENTO

Antes de comenzar a utilizar la desmontadora son necesarias algunos controles para verificar el correcto funcionamiento.

ATENCIÓN: Las operaciones siguen son efectuadas con el brazo porta útil en posición de “descanso”.

Por tanto, antes de todo, accionar la palanca (15 Fig. D) para colocar el brazo en esta posición.



ATENCIÓN !

No poner la cara cerca del brazo porta-útiles mientras se desengancha para efectuar el volcado.

1) Accionar el manipulador (8, Fig. C) hacia

arriba (a): el brazo del autocentrante (2, Fig. A) debe levantarse; accionar el manipulador hacia abajo (b): el brazo del autocentrante debe descender;



ATENCIÓN !

El descenso del brazo porta-útil crea puntos potenciales de aplastamiento.

Operar exclusivamente desde las posiciones indicadas en las instrucciones de uso manteniéndose fuera del radio de acción del autocentrante.

accionar el manipulador hacia izquierda (c): el carro porta-útiles y la peana móvil (13, Fig. D) deben acercarse al autocentrante (3, Fig. A); accionar el manipulador hacia la derecha (d): el carro y la peana deben alejarse.

2) Accionar el interruptor (9, Fig. C) hacia arriba: los brazos del autocentrante (3, Fig. A) deben abrirse; accionar el interruptor hacia abajo: los brazos deben cerrarse.



ATENCIÓN !

Las operaciones de apertura y cierre del autocentrante crean puntos potenciales de aplastamiento.

Operar exclusivamente desde las posiciones indicadas en las instrucciones de uso manteniéndose fuera del radio de acción del autocentrante.

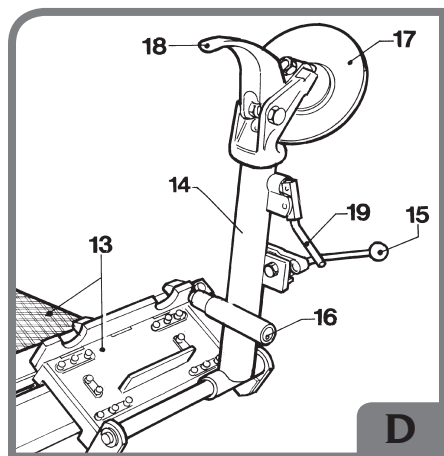
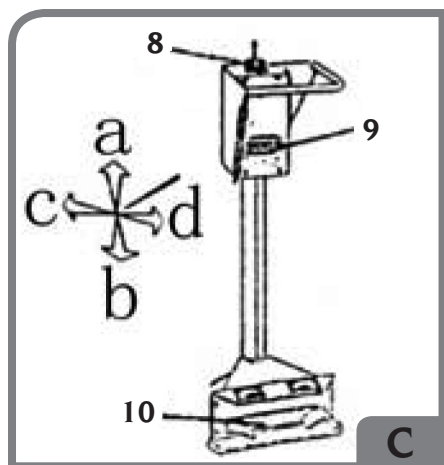
3) Accionar la parte derecha del pedal (10, Fig. C): el autocentrante (3, Fig. A) debe girar en sentido horario; accionar la parte izquierda del pedal: el autocentrante debe girar en sentido antihorario.

4) Verificar el correcto funcionamiento del circuito hidráulico:

- Accionar el interruptor (9, Fig. C) hacia arriba hasta que los brazos del autocentrante estén completamente abiertos.

- Manteniendo el interruptor en esta posición (arriba) verificar que el manómetro, colocado en el racor giratorio, indique una presión de 130 bar $\pm 5\%$.

Si la presión indicada no estuviera entre estos valores, NO utilizar la desmontadora y llamar inmediatamente al servicio de asistencia técnica.



UTILISACION

Bloqueo de la rueda



ATENCION !

En la fase de bloqueo asegurarse que las garras estén posicionadas de forma correcta sobre la llanta para evitar la caída de la rueda.

1) Colocarse con la columna móvil de mandos en la posición de trabajo B.

2) Colocar en posición de trabajo el brazo porta-útiles.

3) Accionando el manipulador alejar la peana móvil del autocentrante y hacer entrar la rueda manteniendo la misma posición vertical.



ATENCION !

Esta operación puede ser extremadamente peligrosa!

Efectuarla manualmente solo en caso de estar absolutamente seguro de poder mantener la rueda en equilibrio.

Para ruedas pesadas y grandes dimensiones se DEBE utilizar un medio adecuado de elevación.

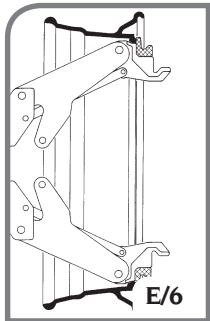
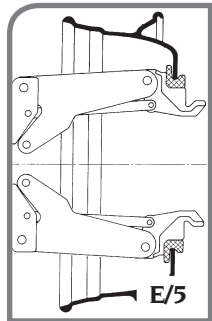
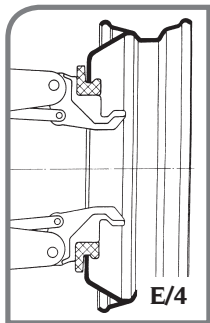
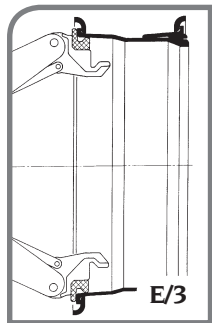
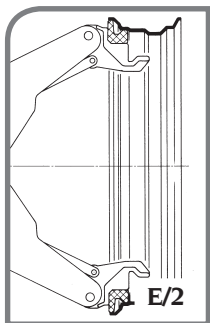
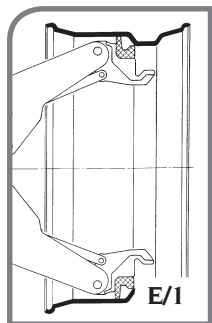
4) Siempre accionando el manipulador subir o bajar el brazo del autocentrante hasta que el mismo quede centrado respecto a la llanta

5) Con la garras cerradas acercar la rueda al autocentrante trasladando la peana móvil, entonces accionar el interruptor (9, Fig. C) para abrir el autocentrante y de esta forma bloquear internamente la llanta en la posición mas conveniente en base al tipo de llanta, como muestran los ejemplos de las figuras E/1. E/2. E/3. E/4. E/5. E/6.

E

Recuérdese que el bloqueo sobre el disco central es siempre el más seguro.

NOTA: Para ruedas con llanta de canal, bloquear la rueda de forma que el canal se encuentre en el lado exterior (**ver Fig. E/1**).



ATENCIÓN !

No abandonar el puesto de trabajo con la rueda bloqueada sobre el autocentrante y separada de tierra.

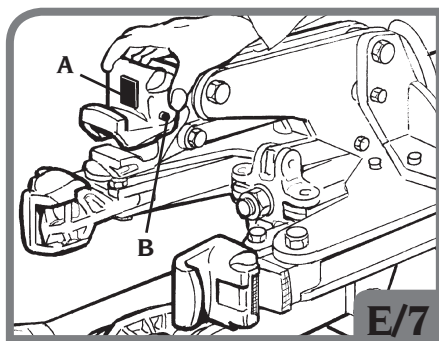
Bloqueo de ruedas de aleación

Para bloquear las ruedas con llantas de aleación ligera, se puede solicitar una **serie de garras para llantas de aleación** especialmente estudiadas para operar con este tipo de llantas sin correr el riesgo de dañarlas.

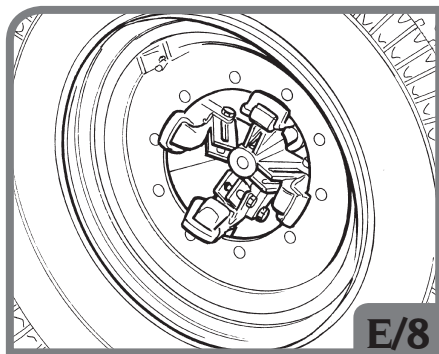
Las garras se insertan a bayoneta sobre el soporte para garras del autocentrante, como se ilustra en la **figura E/7**.

Bloquear la garra apretando manualmente el tornillo **B**, **Fig. E/7**.

Las garras se suministran con tres diferentes tipos de insertos de plástico (**A**, **Fig. E/7**) para utilizar en base al espesor de la brida de la llanta).



Bloquear la llanta como se muestra en la **fig. E/8**.



Además, para ruedas con llantas de aleación ligera, también se puede trabajar con la **pinza para llantas de aleación**.

RUEDAS TUBELESS Y SUPERSINGLE

DESTALONADO

1) Bloquear la rueda en el autocentrante, como especificado anteriormente, y asegurarse que esté deshinchada.

2) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo C.

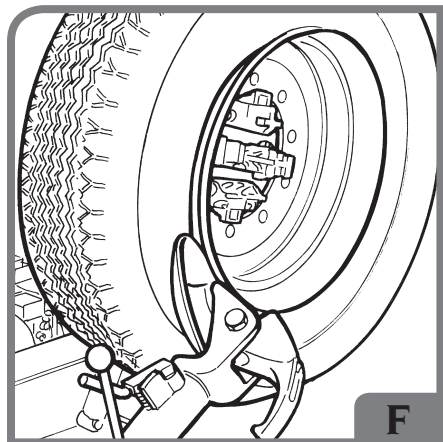
3) Bajar el brazo porta herramientas a la posición de trabajo, hasta que sea enganchado con el trinquete correspondiente.



ATENCIÓN

Controlar siempre que el brazo se encuentre correctamente enganchado al carro.

4) Accionando el manipulador, colocar la rueda de manera que el perfil exterior de la llanta roce el disco destalonador (fig.F).



ATENCIÓN

El disco destalonador no debe ejercer presión sobre la llanta sino sobre el talón del neumá-

tico.

5) Hacer girar la rueda y al mismo tiempo hacer avanzar el disco destalonador con breves golpes, siguiendo lo más posible con el disco el perfil de la llanta.

6) Avanzar hasta despegar completamente el primer talón.

Para facilitar la operación, con la rueda en movimiento, lubricar el talón y el perfil de la llanta con la grasa específica o con una solución jabonosa.



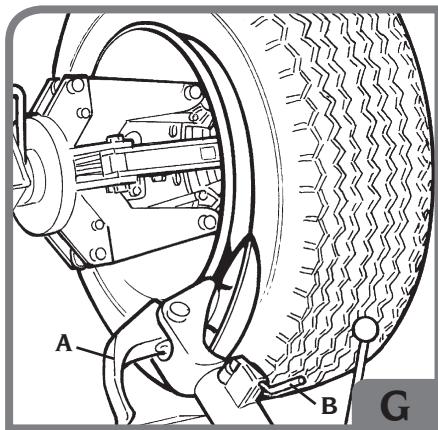
ATENCIÓN

Para evitar cualquier riesgo durante las operaciones de lubricación de los talones, girar en sentido HORARIO si se trabaja en el flanco externo, o en sentido ANTIHORARIO si se trabaja en el interno.

Nota: Recordar además que el disco debe avanzar tanto más lento cuanto mayor sea la adherencia del neumático a la llanta.

7) Alejar el brazo porta herramientas del borde de la llanta.

Desenganchar el trinquete, levantar el brazo a la posición de "descanso", trasladarlo y volver a engancharlo en la segunda posición de trabajo (fig.G).



E



ATENCIÓN

No mantener las manos sobre el útil cuando está trabajando, dado que podrían quedar aplastadas entre éste y la rueda.

8) Presionar la palanca (B, Fig. G) y girar el útil 180°; éste se bloqueará automáticamente.

9) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo D.

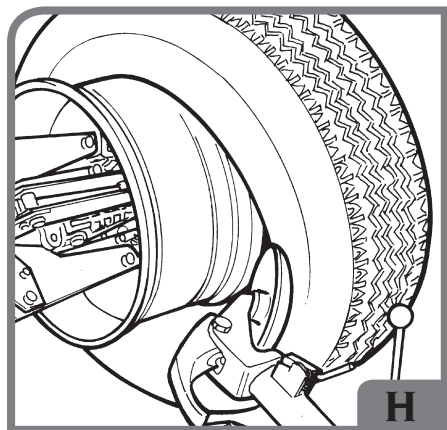
10) Repetir las operaciones precedentemente descritas en los puntos 5 y 6 hasta despegar completamente el segundo talón.

Nota: Durante la destalonadura el útil de uña puede bajarse (A, Fig. G) para que no resulte un obstáculo.

DESMONTAJE

Los neumáticos tubeless se pueden desmontar de dos maneras:

a- Si la rueda no presenta dificultades para el desmontaje, después de la destalonadura seguir presionando el disco destalonador sobre el flanco interno del neumático hasta hacer salir los dos talones de la llanta (**ver fig. H**).



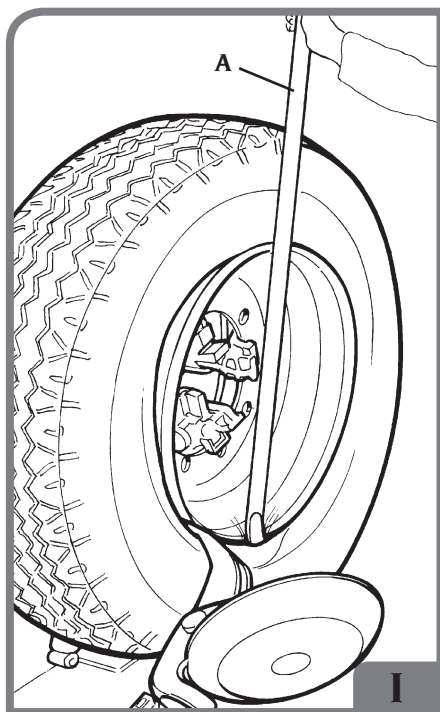
b- Si la rueda es del tipo SUPERSINGLE, o

especialmente dura y por lo tanto no se puede intervenir como se ha especificado en el punto a, es necesario utilizar el útil de uña de la siguiente forma:

1) Trasladar el brazo porta herramientas sobre el flanco externo del neumático.

2) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo C.

3) Girar la rueda y al mismo tiempo avanzar el útil de uña introduciéndolo entre la llanta y el talón hasta que se encuentre enclavado en el mismo talón (**ver Fig. I**).



4) Alejar la llanta aproximadamente 4-5 cm del útil para evitar que el talón se desenganche del mismo.

5) Trasladar el útil de uña hacia el exterior hasta que el punto rojo de referencia se encuentre cerca del borde exterior de la llanta.

6) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

7) Introducir la palanca (A, Fig. I) entre la llanta y el talón a la derecha de la uña.

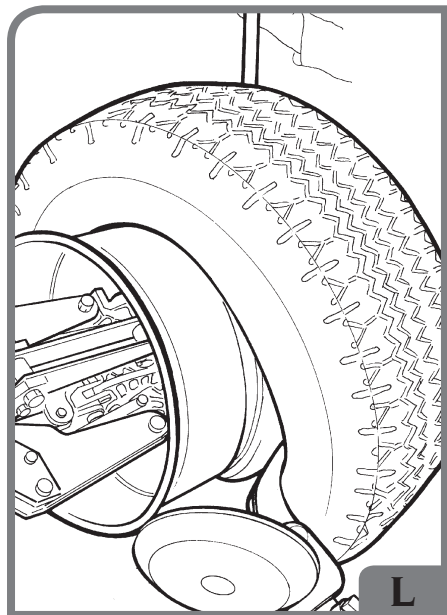
8) Mantener presionada la palanca y bajar la rueda hasta que el borde de la llanta llegue a 5 mm del útil de uña.

9) Girar la rueda en sentido antihorario manteniendo presionada la palanca (A, Fig. I) hasta la completa extracción del talón.

10) Colocar el brazo porta herramientas a la posición de “descanso” y trasladarlo al lado interno de la rueda.

11) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo D.

12) Girar el útil de uña 180°, introducirlo entre la llanta y el talón (ver fig. L) y trasladarlo hasta que el talón esté cerca del borde anterior de la llanta (se aconseja ejecutar esta última operación girando al mismo tiempo la rueda).



13) Alejar la llanta aproximadamente 4-5 cm del útil para evitar que el talón se desenganche de la misma.

14) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

15) Trasladar el útil de uña hasta que el puntero rojo de referencia quede a casi 3 cm del interior de la llanta.

16) Introducir la palanca (A, Fig. I) entre la llanta y el talón por la derecha del útil.

17) Mantener presionada la palanca y bajar la rueda hasta que el borde de la llanta llegue a una distancia de aproximadamente 5 mm de la uña, luego girar la rueda en sentido antihorario hasta extraer completamente la cámara de la llanta.



ATENCIÓN

La salida de los talones de la llanta provoca la caída del neumático. Verificar siempre que ninguna persona se encuentre accidentalmente en el área de trabajo.

MONTAJE

Las ruedas Tubeless se pueden montar utilizando el disco destalonador o el útil de uña.

Si la rueda no presenta “dificultades” especiales, se aconseja utilizar el disco destalonador; en caso contrario será indispensable utilizar el útil de uña.

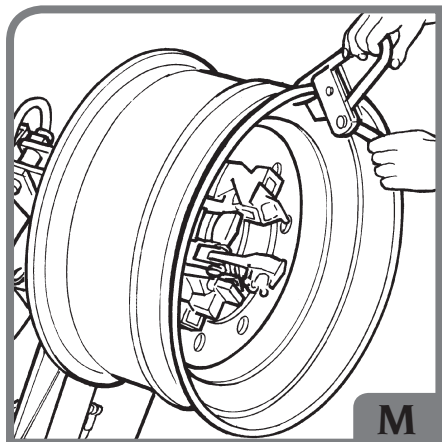
MONTAJE CON DISCO

Proceder de la siguiente forma:

1) Si la llanta ha sido desmontada del auto-centrante, volver a bloquearla como se indica en el apartado “BLOQUEO DE LA RUEDA”.

2) Lubricar los talones del neumático y la llanta con la solución jabonosa indicada.

3) Apretar la **pinza para llantas** en el borde exterior de la llanta en el punto más alto (**ver fig. M**).



ATENCIÓN

Controlar que la pinza esté enganchada correctamente en la llanta.

4) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

5) Colocar el neumático en la plataforma y bajar el autocentrante (tratando de mantener la pinza en el punto más alto) para enganchar el primer talón en la pinza.

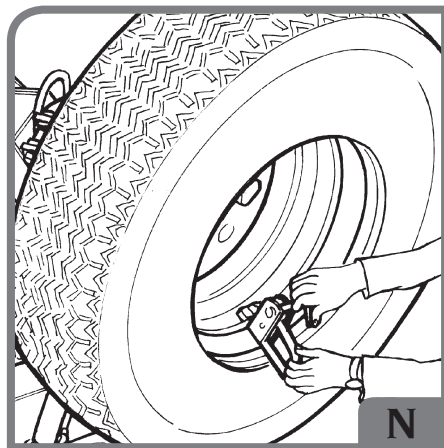
6) Levantar la llanta con el neumático enganchado y girarlo en sentido antihorario 15-20 cm. El neumático se posicionará oblicuamente a la llanta.

7) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo C.

8) Colocar el disco destalonador contra el segundo talón del neumático y girar el autocentrante hasta posicionar la pinza en el punto inferior (6 horas).

9) Separar el disco destalonador de la rueda.

10) Retirar la pinza y montarla en la misma posición (6 horas) por fuera del segundo talón (**ver fig. N**).



11) Girar el autocentrante 90° en sentido horario hasta que la pinza alcance las 9 horas.

12) Avanzar el disco destalonador hasta 1-2 cm dentro del borde de la llanta, prestando atención para detenerse a casi 5 mm del perfil. Iniciar la rotación en sentido horario controlando que, después de una rotación de casi 90°, el segundo talón comience a deslizarse en el canal de la llanta.

13) Al terminar el montaje, alejar el útil de la rueda, volcarlo en posición de "descanso" y retirar la pinza.

14) Colocar la plataforma bajo de la vertical de la rueda, bajar el autocentrante hasta apoyar la rueda en la plataforma.

15) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

16) Cerrar completamente las garras del autocentrante prestando atención para sostener la rueda para evitar su caída.



ATENCIÓN

¡Esta operación puede ser extremadamente peligrosa!

Efectuarla manualmente sólo si está absolutamente seguro de poder mantener la rueda en equilibrio.

Para ruedas pesadas y de grandes dimensiones DEBE utilizar un medio de elevación adecuado.

17) Trasladar la plataforma de forma que la rueda libere el autocentrante.

18) Retirar la rueda.

NOTA: Si el neumático lo permite agilizar la operación anteriormente descrita montando ambos talones de una sola vez:

- Proceder como indicado en los puntos 1-5 anteriormente, pero en vez de enganchar en la pinza sólo el primer talón (ver punto 5), enganchar ambos.

- Levantar la llanta con el neumático enganchado y girarlo en sentido antihorario 15-20 cm (pinza en 10 horas).

- Proceder como indicado desde el punto 12 al 18 del presente capítulo.

MONTAJE CON ÚTIL DE UÑA

1) Proceder como indicado en los puntos 1-6 del montaje con disco destalonador.

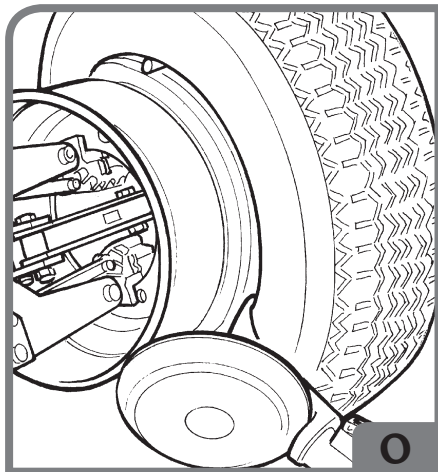
2) Llevar el brazo porta herramientas a la posición de “descanso”; trasladarlo al flanco interno del neumático y volver a bloquearlo en esta posición.

3) Controlar que el útil de uña se posicione al lado de la rueda. En caso contrario presionar la palanca de rotación del útil y girarlo 180°.

4) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo D.

5) Avanzar el útil hasta llevar el punto rojo de referencia en eje con el borde exterior de la

llanta, a una distancia de 5 mm de la misma (ver Fig. O).



6) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo C.

7) Colocándose sobre el exterior de la rueda, controlar visualmente que el útil esté correctamente posicionado y si es necesario corregirlo, luego girar el autocentrante en sentido horario hasta que la pinza alcance el punto más bajo (6 horas). El primer talón se insertará en la llanta.

8) Retirar la pinza.

9) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo D.

10) Sacar el útil de uña del neumático.

11) Llevar el brazo porta herramientas a la posición de “descanso”; trasladarlo sobre el flanco externo del neumático y volver a bloquearlo en esta posición.

12) Girar el útil 180° accionando la palanca de rotación del mismo.

13) Montar la pinza en el punto más bajo (6 horas) por fuera del segundo talón.

14) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo C.

15) Girar 90° el autocentrante en sentido horario hasta que la pinza alcance las 9 horas.

16) Avanzar el útil hasta que su punto rojo de referencia esté en eje con el borde externo de la llanta a una distancia de 5 mm de la misma. Iniciar la rotación en sentido horario controlando que, después de una rotación de casi 90°, el segundo talón comience a deslizarse en el canal de la llanta.

Girar hasta llevar a la pinza en el punto más bajo (6 horas).

También el segundo talón se insertará en la llanta.

17) Proceder como describen los puntos 13-18 del montaje con disco para finalizar el correcto montaje de la rueda.

RUEDAS CON CÁMARA DE AIRE

DESTALONADO

ATENCIÓN: Al deshinchar la rueda es necesario desenroscar la abrazadera que fija la válvula de modo que esta última, al entrar dentro de la llanta, no sea un obstáculo durante la destalonadura.

Efectuar las operaciones de destalonadura exactamente como indicado para las ruedas Tubeless.

Pero, en el caso de ruedas con cámara de aire, se debe interrumpir el avance del disco destalonador inmediatamente después del despegado del talón, para evitar posibles daños a la válvula y a la cámara de aire.

DESMONTAJE

1) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo C.

2) Volcar el brazo porta herramientas en la posición de “descanso”, trasladarlo sobre el lado externo de la rueda y volver a bloquearlo en la posición de trabajo.

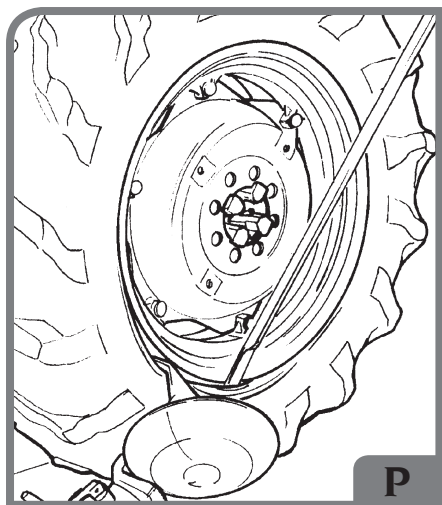
3) Girar el autocentrante y al mismo tiempo hacer avanzar el útil de uña introduciéndolo entre la llanta y el talón hasta que este último quede enganchado en el útil.

4) Alejar la llanta aproximadamente 4-5 cm del útil para evitar que el talón se pueda desenganchar del mismo.

5) Trasladar el útil de uña hacia el exterior hasta que el punto rojo de referencia se encuentre cerca del borde exterior de la llanta.

6) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

7) Introducir la palanca alza talones (**ver Fig. P**) entre la llanta y el talón a la derecha del útil.



8) Mantener presionada la palanca y bajar la rueda hasta que el borde de la llanta llegue a 5 mm del útil de uña.

9) Girar la rueda en sentido antihorario manteniendo presionada la palanca, hasta extraer completamente el talón.

10) Separar el brazo porta herramientas a la posición de “descanso”.

Bajar el autocentrante hasta presionar la cubierta en la plataforma móvil que, avanzada ligeramente hacia el exterior, generará el espacio necesario para extraer la cámara de aire.

11) Extraer la cámara de aire y volver a levantar la rueda.

12) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo D.

13) Trasladar el brazo porta herramientas sobre el lado interno de la rueda, girar el útil 180° y bajar el brazo a la posición de trabajo. Introducirlo entre la llanta y el talón y trasladarlo hasta que el talón esté próximo al borde anterior de la llanta (se aconseja realizar esta última operación girando al mismo tiempo la rueda).

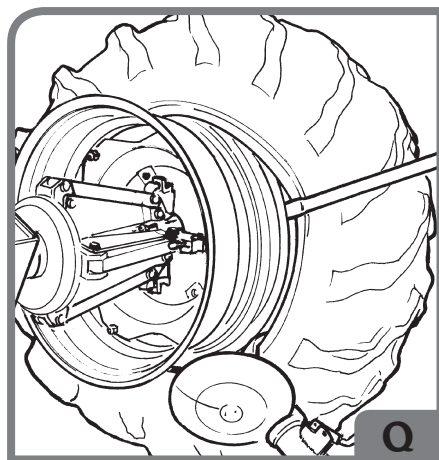
14) Separar la llanta aproximadamente 4-5

cm del útil para evitar que el talón se desenchanche del mismo.

15) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

16) Trasladar el útil de uña hasta que el punto rojo de referencia quede a casi 3 cm dentro de la llanta.

17) Introducir la palanca alza talones entre la llanta y el talón por la derecha del útil (**A**, **Fig. Q**).



18) Mantener presionada la palanca y bajar la rueda hasta que el borde de la llanta quede a aproximadamente 5 mm del útil de uña, luego girar la rueda en sentido antihorario hasta completar la extracción de la cámara de la llanta.



ATENCIÓN

La salida de los talones de la llanta provoca la caída del neumático. Verificar siempre que ninguna persona se encuentre accidentalmente en el área de trabajo.

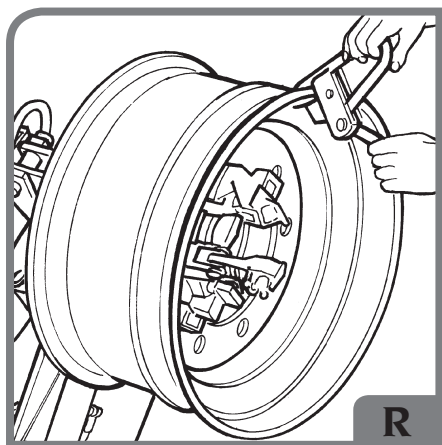
E

MONTAJE

1) Si la llanta ha sido desmontada del autocentrante, volver a bloquearla como se indica en el apartado “BLOQUEO DE LA RUEDA”.

2) Lubricar los talones del neumático y la llanta con la solución jabonosa indicada.

3) Apretar la **pinza para llantas** al borde exterior de la llanta en el punto más alto (**ver fig. R**).



ATENCIÓN

Controlar que la pinza esté enganchada correctamente en la llanta.

4) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

5) Colocar el neumático en la plataforma y bajar el autocentrante (tratando de mantener la pinza en el punto más alto) para enganchar el primer talón en la pinza.

6) Levantar la llanta con el neumático enganchado y girarlo en sentido antihorario 15-20 cm. El neumático se posicionará oblicuamente a la llanta.

7) Llevar el brazo porta herramientas a la

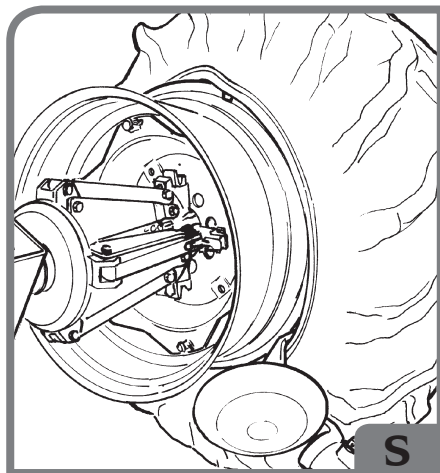
posición de “descanso”; trasladarlo al flanco interno del neumático y volver a bloquearlo en esta posición.

8) Controlar que el útil de uña sea posicionado al lado de la rueda.

En caso contrario presionar la palanca de rotación del útil y girarla 180°.

9) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo D.

10) Avanzar el útil hasta que el punto rojo de referencia del mismo esté en eje con el borde externo de la llanta, a una distancia de 5 mm de la misma (**ver Fig. S**).



11) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo C.

12) Colocándose en el exterior de la rueda, controlar visualmente que el útil esté correctamente posicionado y si es necesario corregirlo, luego girar el autocentrante en sentido horario hasta que la pinza alcance el punto más bajo (6 horas). El primer talón se insertará en la llanta. Retirar la pinza.

13) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo D.

14) Sacar el útil del neumático.

15) Llevar el brazo porta herramientas a la posición de “descanso”; trasladarlo al flanco externo del neumático.

16) Girar el útil 180° accionando la palanca de rotación del mismo.

17) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

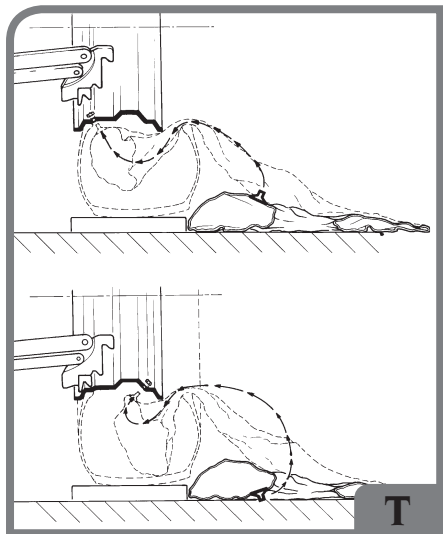
18) Girar el autocentrante hasta poner el orificio de la válvula hacia abajo (a las 6 horas).

19) Llevar la plataforma móvil bajo la vertical de la rueda y bajar el autocentrante hasta que se apoye sobre la plataforma.

Trasladar la plataforma hacia el exterior de modo que se genere un espacio entre el neumático y la llanta, para introducir la cámara de aire.

NOTA: El orificio para la válvula puede encontrarse en posición asimétrica respecto del centro de la llanta. En este caso es necesario posicionar e introducir la cámara de aire como se indica en la Fig. T.

Introducir la válvula en el orificio y fijarla con su abrazadera.



20) Introducir la cámara de aire en el canal

de la llanta.

Nota: para facilitar la operación se aconseja girar simultáneamente el autocentrante en sentido horario.

21) Girar el autocentrante hasta colocar la válvula hacia abajo (a las 6 horas).

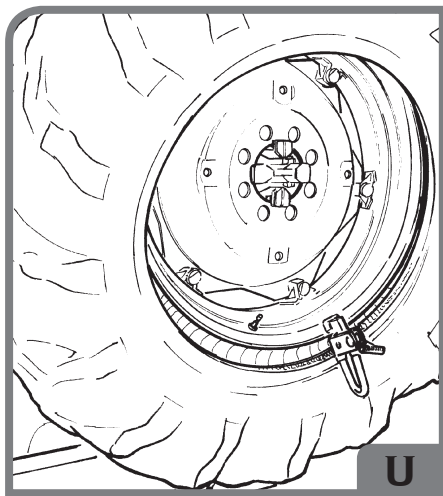
22) Inflar levemente la cámara de aire (hasta que desaparezcan los pliegues) para no pellizcarla durante el montaje del segundo talón.

23) Montar un alargador en la válvula y quitar la abrazadera de fijación.

Nota: esta operación permite liberar la válvula y evitar que se rompa durante el montaje del segundo talón.

24) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo C.

25) Levantar la rueda y montar la pinza para llantas por fuera del segundo talón a aproximadamente 20 cm a la derecha de la válvula (ver Fig. U).



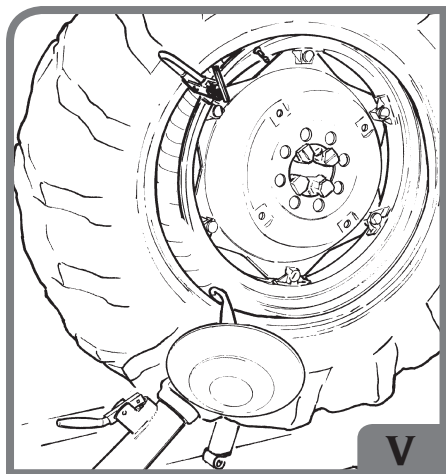
26) Girar el autocentrante en sentido horario hasta que la pinza alcance las 9 horas.

27) Llevar el brazo porta herramientas a la posición de “descanso”.

E

28) Avanzar el útil hasta que su punto rojo de referencia esté en eje con el borde externo de la llanta a una distancia de 5 mm de la misma.

29) Girar en sentido horario y continuar la rotación hasta montar completamente el neumático (ver Fig. V).



30) Quitar la pinza para llantas. Extraer el útil girando el autocentrante en sentido antihorario y trasladándolo hacia el exterior.

31) Volcar el brazo porta herramientas en la posición de “descanso”.

32) Colocar la plataforma debajo de la vertical de la rueda, bajar el autocentrante hasta apoyar la rueda en la plataforma.

33) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

34) Con el neumático apoyado en la plataforma controlar que la válvula esté perfectamente centrada con el orificio de salida. En caso contrario, girar levemente el autocentrante para corregir la posición. Fijar la válvula con la abrazadera y retirar el alargador.

35) Cerrar completamente las garras del autocentrante prestando atención para sostener la rueda para evitar su caída.



ATENCIÓN

¡Esta operación puede ser extremadamente peligrosa!

Efectuarla manualmente sólo si está absolutamente seguro de poder mantener la rueda en equilibrio.

Para ruedas pesadas y de grandes dimensiones DEBE utilizar un medio de elevación adecuado.

36) Trasladar la plataforma liberando la rueda del autocentrante.

37) Quitar la rueda.

RUEDAS CON ANILLO LATERAL

DESTALONADURA Y DESMONTAJE

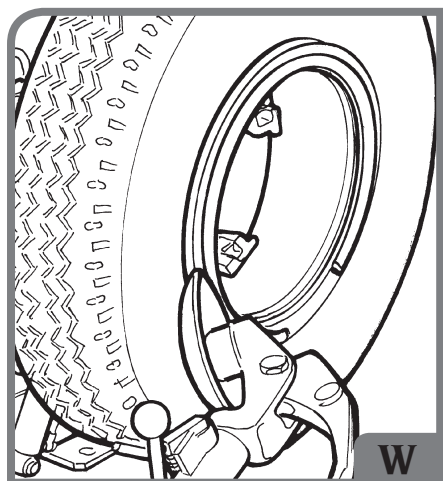
RUEDAS CON ANILLO DE 3 PIEZAS

1) Bloquear la rueda en el autocentrante, como especificado anteriormente, y asegurarse que esté desinflada.

2) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo **C**.

3) Bajar el brazo porta herramientas a la posición de trabajo, hasta que sea enganchado con el trinquete correspondiente.

4) Colocar el disco destalonador en el filo del anillo lateral, **ver Fig. W**.



5) Girar el autocentrante y simultáneamente hacer avanzar el disco destalonador con breves golpes a lo largo del perfil del anillo lateral, hasta separar completamente el primer talón.

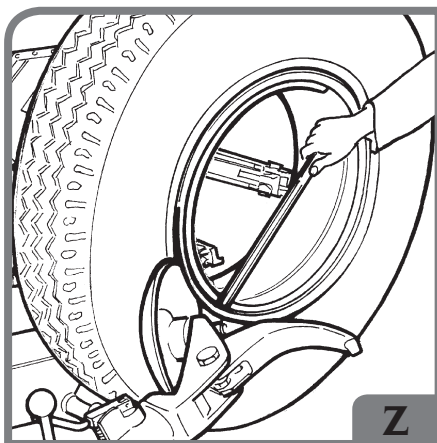
Nota: lubricar durante la operación.



ATENCIÓN

En el caso de ruedas con cámara de aire se debe operar con extrema cautela, interrumpiendo el avance del disco destalonador inmediatamente después de la separación del talón, para evitar posibles daños a la válvula y a la cámara de aire.

6) Repetir la operación pero haciendo avanzar el disco destalonador contra el anillo lateral (**ver fig. Z**) hasta liberar el anillo de bloqueo que podrá ser extraído con la correspondiente **palanca para anillos laterales** o con la ayuda del disco destalonador.



7) Retirar el anillo lateral.

8) Separar el brazo porta herramientas del borde de la llanta. Desenganchar el trinquete y levantar el brazo en la posición de “descanso”. Trasladar el brazo porta herramientas al lado interno de la rueda.

9) Presionar la palanca de rotación del útil, girarlo 180° y se bloqueará automáticamente. Bajar el brazo en posición de trabajo.

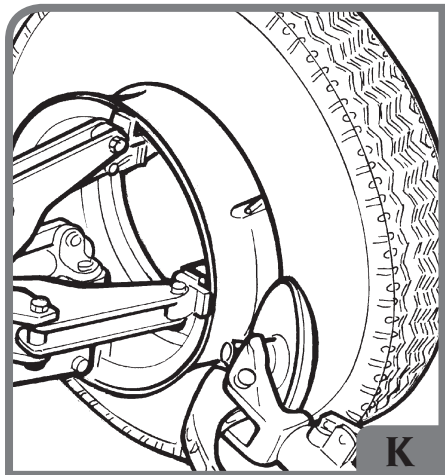
10) Girar el autocentrante y simultáneamen-

E

te hacer avanzar el disco destalonador con breves golpes a lo largo del perfil del anillo lateral, hasta la completa separación del segundo talón.

Nota: lubricar durante la operación.

Seguir ejerciendo presión sobre el neumático, haciendo avanzar el disco destalonador, hasta que aproximadamente la mitad del neumático haya salido de la llanta (**ver Fig. K**).



11) Llevar el brazo porta herramientas en la posición de “descanso”.

12) Trasladar la plataforma móvil hasta debajo de la vertical del neumático.

13) Bajar el autocentrante hasta que el neumático se apoye en la plataforma.

14) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

15) Trasladar la plataforma hacia el exterior hasta que el neumático salga completamente de la llanta prestando atención para no arrastrar la válvula.

RUEDAS CON ANILLO DE 5 PIEZAS

1) Bloquear la rueda en el autocentrante, como especificado anteriormente, y asegurarse que esté deshinchada.

2) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo C.

3) Bajar el brazo porta herramientas a la posición de trabajo, y engancharlo en el trinquete correspondiente.

4) Accionar el manipulador para posicionar la rueda de manera que el disco destalonador roce el borde externo del anillo lateral.

5) Girar el autocentrante y simultáneamente avanzar hasta despegar el anillo lateral de la llanta, prestando atención para no dañar el anillo OR.

6) Repetir la operación pero haciendo avanzar el disco destalonador contra el anillo lateral (**ver fig. Z**) hasta liberar el anillo de bloqueo que podrá ser extraído con la correspondiente palanca para anillos laterales o con la ayuda del disco destalonador.

7) Extraer el anillo OR.

8) Separar el brazo porta herramientas del borde de la llanta. Desenganchar el trinquete y levantar el brazo en la posición de “descanso”.

Trasladar el brazo porta herramientas al lado interno de la rueda.

9) Presionar la palanca de rotación del útil, girarlo 180° y se bloqueará automáticamente. Bajar el brazo en posición de trabajo.

10) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo D.

11) Girar el autocentrante y simultáneamente bajarlo hasta introducir el disco destalonador entre el talón y el borde de la llanta.

Solamente cuando el talón comienza a separarse, avanzar el disco hasta posicionar el talón exterior al ras del borde externo de la llanta.

Nota: lubricar durante la operación.

12) Volcar el brazo porta herramientas a la posición de “descanso”.

13) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

14) Trasladar la plataforma móvil hasta debajo de la vertical del neumático.

15) Bajar el autocentrante hasta que el neumático se apoye en la plataforma.

16) Trasladar la plataforma hacia el exterior hasta extraer el neumático (con el anillo lateral pegado) de la llanta.

17) Sacar la llanta del autocentrante.

18) Colocar el neumático en la plataforma con el anillo lateral hacia el autocentrante.

19) Bloquear el anillo lateral en el autocentrante como indicado para el BLOQUEO DE LA RUEDA.



ATENCIÓN

La fijación del neumático con el anillo lateral no es segura.

Eventuales esfuerzos durante el posicionamiento y/o el bloqueo podrían despegarlo y provocar su caída.

20) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo D.

21) Levantar la rueda.

22) Colocar el brazo porta herramientas en la posición de trabajo.

23) Posicionar el autocentrante de forma que

el disco destalonador quede junto al talón del neumático.

24) Girar el autocentrante y simultáneamente avanzar el disco destalonador hasta la completa extracción del neumático del anillo lateral.



ATENCIÓN

La salida de los talones de la llanta provoca la caída del neumático.

Verificar siempre que ninguna persona se encuentre accidentalmente en el área de trabajo.

MONTAJE

RUEDAS CON ANILLO DE 3 PIEZAS

1) Llevar el brazo porta herramientas a la posición de “descanso”.

Si la llanta está desmontada del autocentrante, volver a bloquearla como indicado en el capítulo “BLOQUEO DE LA RUEDA”.

Nota: Si la rueda tiene cámara de aire es necesario posicionar la llanta con la ranura para la válvula hacia abajo (6 horas).

2) Lubricar los talones del neumático y la llanta con la solución jabonosa indicada.

3) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

4) Trasladar la plataforma móvil hacia afuera para montar en la misma el neumático.

Nota: Si la rueda tiene cámara de aire es necesario posicionar el neumático con la ranura para la válvula hacia abajo (6 horas).

5) Bajar o levantar el autocentrante hasta posicionar la llanta exactamente en el centro del neumático.

E

6) Trasladar la plataforma hacia el interior hacer entrar la llanta en el neumático.

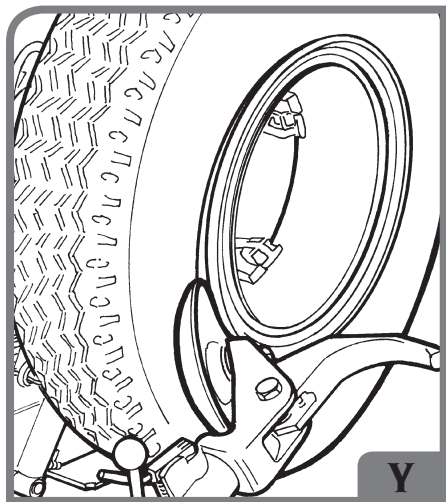
ATENCIÓN: Para neumáticos con cámara de aire se debe introducir la válvula para no correr el riesgo de dañarla.

Avanzar hasta insertar completamente la llanta en el neumático.

7) Llevar el brazo porta herramientas hacia el exterior y luego bajarlo a la posición de trabajo con el disco destalonador hacia la rueda.

Nota: Si el neumático no se ha introducido en la llanta lo suficiente, mover el autocentrante hasta llevar el talón del neumático en correspondencia con el disco destalonador. Avanzar el disco (y simultáneamente girar el autocentrante) hasta su completa inserción.

8) Colocar el anillo lateral en la llanta y montar el anillo de bloqueo con la ayuda del disco destalonador, como se muestra en la **Fig. Y**.



9) Llevar el brazo porta herramientas en posición de “descanso” y cerrar completamente las garras del autocentrante, sosteniendo cuidadosamente la rueda para evitar que se caiga.



ATENCIÓN

¡Esta operación puede ser extremadamente peligrosa!

Efectuarla manualmente sólo si está absolutamente seguro de poder mantener la rueda en equilibrio.

Para ruedas pesadas y de grandes dimensiones de DEBE utilizar un medio de elevación adecuado.

10) Trasladar la plataforma para dejar libre la rueda del autocentrante.

11) Quitar la rueda.

RUEDAS CON ANILLO DE 5 PIEZAS

1) Llevar el brazo porta herramientas en la posición de “descanso”.

Si la llanta está desmontada del autocentrante, volver la bloquearla como indicado en el capítulo “BLOQUEO DE LA RUEDA”.

2) Lubricar los talones del neumático y la llanta con la solución jabonosa indicada.

3) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

4) Trasladar la plataforma móvil hacia afuera para montar en la misma el neumático.

5) Bajar o levantar el autocentrante hasta posicionar la llanta exactamente en el centro del neumático.

6) Trasladar la plataforma hacia el interior hacer entrar la llanta en el neumático. Avanzar hasta su inserción completa.

7) Introducir en la llanta el anillo lateral con hombro (con el anillo de tope montado).

Nota: Si la llanta y el anillo lateral tienen ranuras para eventuales fijaciones, estas deben estar alineadas entre si.

8) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo C.

9) Llevar el brazo porta herramientas hacia el exterior y luego bajarlo a la posición de trabajo con el disco destalonador hacia la rueda.

Nota: Si el anillo lateral con hombro no se ha introducido en la llanta lo suficiente, mover el autocentrante hasta llevar el anillo lateral en correspondencia con el disco destalonador. Avanzar el disco (y simultáneamente girar el autocentrante) hasta dejar al descubierto el compartimiento anillo OR de contención.

10) Lubricar el anillo OR e introducirlo en su alojamiento.

11) Colocarse con la columna móvil en la posición de trabajo B.

12) Colocar el anillo de bloqueo en la llanta con la ayuda del disco destalonador, como se muestra en la **Fig. Y**.

13) Llevar el brazo porta herramientas a la posición de “descanso” y cerrar completamente las garras del autocentrante, sosteniendo cuidadosamente la rueda para evitar que se caiga.



ATENCIÓN

¡Esta operación puede ser extremadamente peligrosa!

Efectuarla manualmente sólo si está absolutamente seguro de poder mantener la rueda en equilibrio.

Para ruedas pesadas y de grandes dimensiones de DEBE utilizar un medio de elevación adecuado.

14) Trasladar la plataforma para liberar la rueda del autocentrante.

15) Quitar la rueda.



ATENCIÓN

No inflar el neumático con la rueda montada en el autocentrante.

El inflado de neumáticos puede ser peligroso, por lo tanto se debe efectuar sacando la rueda del autocentrante e introduciéndola en las correspondientes jaulas de seguridad.

MANTENIMIENTO ORDINARIO



ATENCIÓN!

Cualquier operación de mantenimiento debe ser efectuada después de haber desconectado el conector de la red eléctrica.

Para el perfecto funcionamiento y una mayor duración de la desmontadora seguir atentamente las siguientes instrucciones:

1) Lubrificar periódicamente, tras una cuidadosa limpieza con gasoil, las siguientes partes:

- las diferentes articulaciones del autocentrante
- la guía del brazo porta-útiles
- el plato de guía del carro

2) Engrasar periódicamente el cilindro de elevación del brazo porta-autocentrante y la articulación del propio brazo mediante los engrasadores (**Fig. J**). Utilizar grasa consistente común.

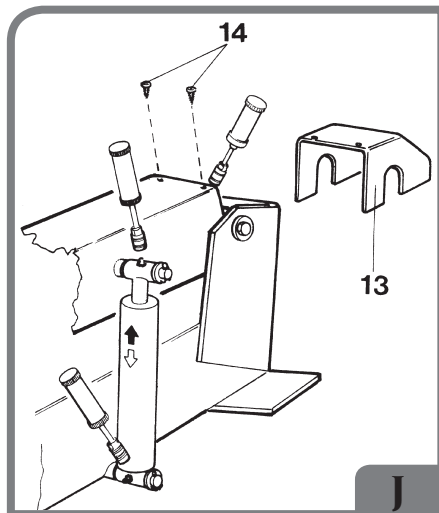
NOTA: Para llegar al engrasador del brazo es necesario quitar primero la protección de plástico extrayendo los dos tornillos autorroscantes como muestra la **figura J**.

3) Controlar periódicamente el nivel de aceite de la centralita hidráulica mediante la cala incluida en el tapón de la propia centralita. Si es necesario, rellenar con aceite ESSO NUTO H 46 o equivalentes (ejemplo: AGIP OSO 46, SHELL TELLUS OIL 46, MOBIL DTE 25, CASTROL HYSPIN AWS 46, CHEVRON RPM EP HYDRAULIC OIL 46, BP ENERGOL HLP).

4) Controlar periódicamente el nivel de aceite de la reductora que, con el brazo porta-autocentrante bajado a fin recorrido, no debe nunca descubrir completamente el visor situado en el carter de la reductora. Si

es necesario rellenar con aceite ESSO SPARTAN EP 320 o equivalentes (ejemplo: AGIP FI REP 237, BP GRX P 320, CHEVRON GEAR COMPOUND 320, MOBIL GEAR 632, SHELL OMALA OIL 320, CASTROL ALPHA SP 320).

NOTA: Si es necesario sustituir el aceite de la reductora o de la centralita hidráulica, se recuerda que, tanto en el carter de los dos dispositivos existe un tapón de descarga.



5) Controlar periódicamente el carro horizontal: el juego entre guías y patines de deslizamiento (**5 Fig. J/1**) no debe resultar evidente.

NOTA: El eventual juego mecánico, incluso mínimo, se puede observar durante las operaciones de montaje/desmontaje con el brazo porta-herramientas.

Para una mayor durabilidad de los componentes, aconsejamos en este caso efectuar la regulación de los patines, como se indica a continuación:

REGULACION PATINES CARRO PORTA-HERRAMIENTAS

- a) Desconectar el equipo de la instalación eléctrica.
- b) Alzar el brazo porta-herramientas fuera

de la posición de trabajo.

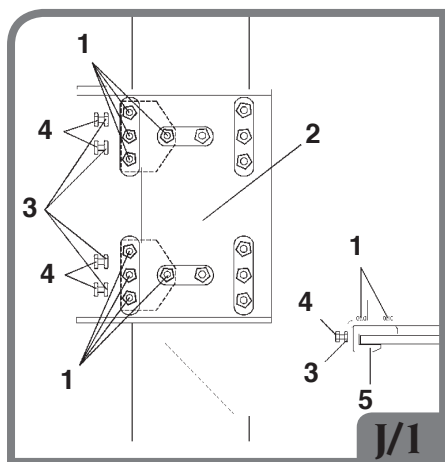
c) Aflojar las 4 tuercas (1 Fig. J/1) relativas a cada patín inferior del carro (2 Fig. J/1).

d) Aflojar las 4 tuercas de bloqueo regulación (3 Fig. J/1).

e) Ajustar uniformemente un cuarto de giro cada uno de los 4 tornillos de regulación patín (4 Fig. J/1).

f) Ajustar las tuercas de bloqueo de los patines inferiores (1 Fig. J/1).

g) Ajustar las 4 tuercas de bloqueo regulación (3 Fig. J/1).



NOTA: Si la regulación se demuestra insuficiente, no eliminando el juego, efectuar una ulterior regulación, repitiendo del mismo modo los puntos descriptos precedentemente, hasta lograr anular el juego mecánico.



ATENCION!

Deshacerse del aceite usado según las leyes vigentes.

PROBLEMAS/CAUSAS/ REMEDIOS

Accionando el interruptor general colocado en la centralita eléctrica, el piloto principal permanece apagado y no funciona ningún comando.

CAUSAS

- 1) La clavija de alimentación no está conectada.
- 2) No llega corriente de la red eléctrica.

REMEDIOS

- 1) Introducir correctamente la clavija en la red eléctrica.
- 2) Verificar el correcto funcionamiento de la red eléctrica.

Accionando el interruptor general el piloto general se ilumina pero el motor colocado en la centralita hidráulica no funciona.

CAUSAS

- 1) El interruptor magnetotérmico de protección del motor ha entrado en funcionamiento.

REMEDIOS

- 1) Llamar al servicio de asistencia técnica para verificar el motivo y reponer el correcto funcionamiento de la máquina.



ATENCION!

Si las indicaciones arriba mostradas no reportan le desmontadora a un correcto funcionamiento o si se encuentran anomalías de otro tipo, NO utilizar la desmontadora y llamar al servicio de asistencia técnica.

TRASLADO

La desmontadora dispone de un estribo (1, **Fig. A**) específicamente sistemado para efectuar el movimiento de la máquina.

Proceder de la forma siguiente:

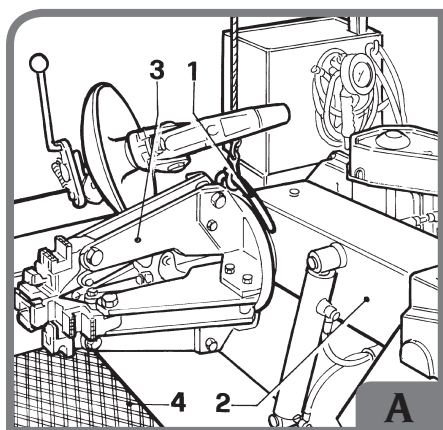
1) Bajar el brazo porta-autocentrante (2, **Fig. A**).

2) Cerrar completamente las garras del autocentrante (3, **Fig. A**).

3) Llevar el carro (4, **Fig. A**) a final de recorrido, cerca del brazo.

4) Introducir en el estribo de elevación una cinta de carga (de ancho mínimo 60 mm. y largo suficiente para llegar por encima de la desmontadora).

5) Con el anillo de cinta específico coger los dos cabos y levantar con el dispositivo idóneo adecuadamente dimensionado.



ALMACENADO

En caso de almacenamiento por un largo período de tiempo (3-4 meses) es necesario:

1) Cerrar las garras del autocentrante; bajar el brazo porta-autocentrante; posicionar el brazo porta-útiles en posición de trabajo (bajado).

2) Desconectar la máquina de la red eléctrica.

3) Engrasar las partes que puedan dañarse en caso de secado:

- el autocentrante
- la guía del brazo porta-útiles
- la guía del carro
- los útiles

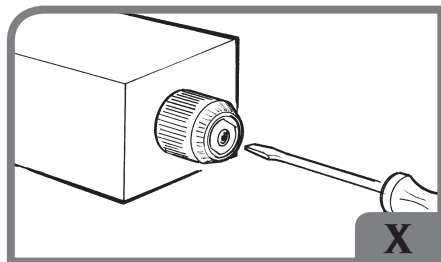
Vaciar eventuales recipientes que contengan líquidos de funcionamiento y proceder a la protección de la máquina completa del polvo cubriéndola con una capucha de nylon.

En caso de puesta en funcionamiento tras un período de inactividad, será necesario:

- Introducir nuevamente los líquidos de funcionamiento en sus recipientes.
- Accionar con un destornillador en el perno situado en el centro de todas las electroválvulas de la centralita hidráulica para efectuar el desbloqueo manual (**ver Fig. X**).

Un largo período de inactividad puede, en efecto, bloquear las electroválvulas.

- Reactivar la conexión eléctrica.



INFORMACIONES SOBRE EL DESGUACE

Para desechar la máquina, separar previamente los componentes eléctricos, electrónicos, plásticos y ferrosos. Luego, proceder a la eliminación diversificada conforme a las leyes vigentes.

INFORMACIÓN AMBIENTAL

El procedimiento de eliminación/reciclaje que a continuación se indica debe aplicarse únicamente en aquellas máquinas en cuya placa de datos esté estampado el símbolo del

contenedor de basura tachado



Este producto puede contener sustancias que pueden ser dañinas para el entorno y para la salud humana si no es eliminado adecuadamente.

Le proporcionamos por tanto la siguiente información para evitar el vertido de estas sustancias y para mejorar el uso de los recursos naturales.

Los equipamientos 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 pueda 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 entrega y eliminación de tales equipos.

Al final de la vida del producto contactar con su distribuidor para obtener información acerca de las modalidades de recogida.

En el momento de la adquisición de un nuevo producto su distribuidor le informará también de la posibilidad de devolver gratuitamente otro instrumento con vida finalizada a condición que sea de tipo equivalente y haya desarrollado las mismas funciones del producto adquirido.

La eliminación del producto de un modo diferente al descrito anteriormente, será punible de las sanciones previstas por la normativa nacional vigente en el país donde el producto sea eliminado.

Le recomendamos también de adoptar otras medidas favorables al entorno: reciclar el embalaje interior y exterior con el cual el producto es suministrado y eliminar de manera adecuada las baterías usadas (sólo 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.

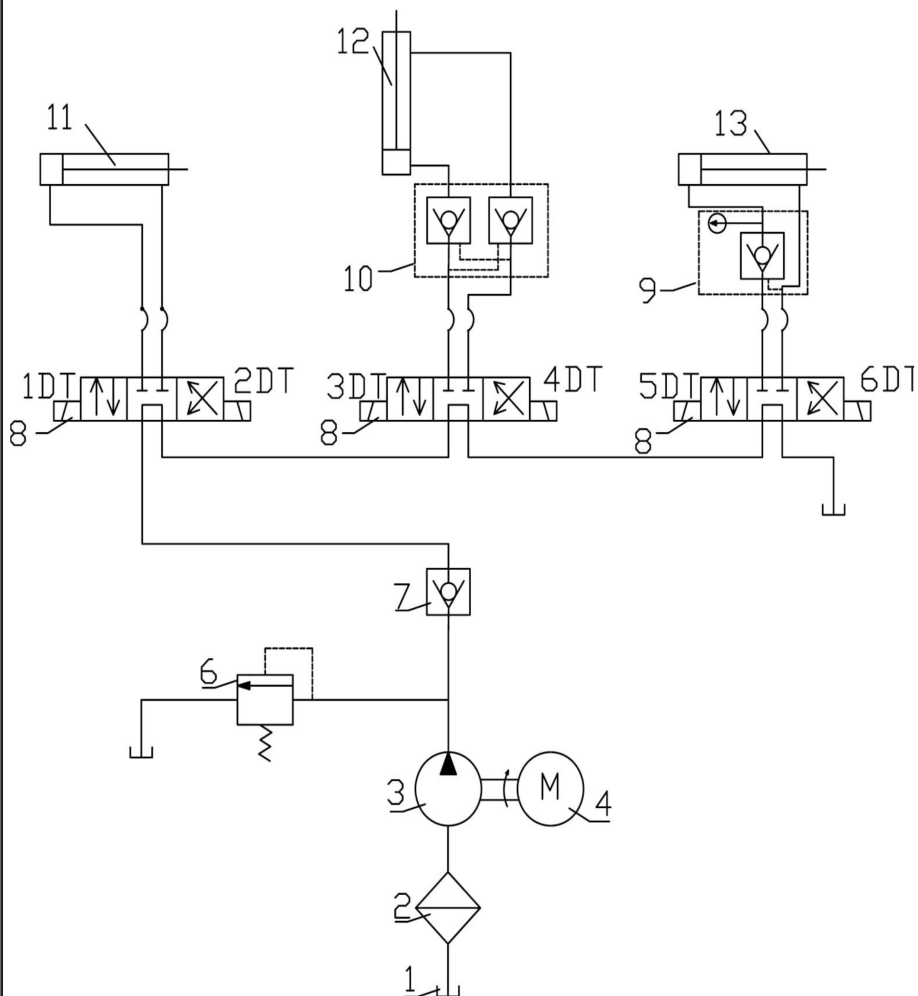


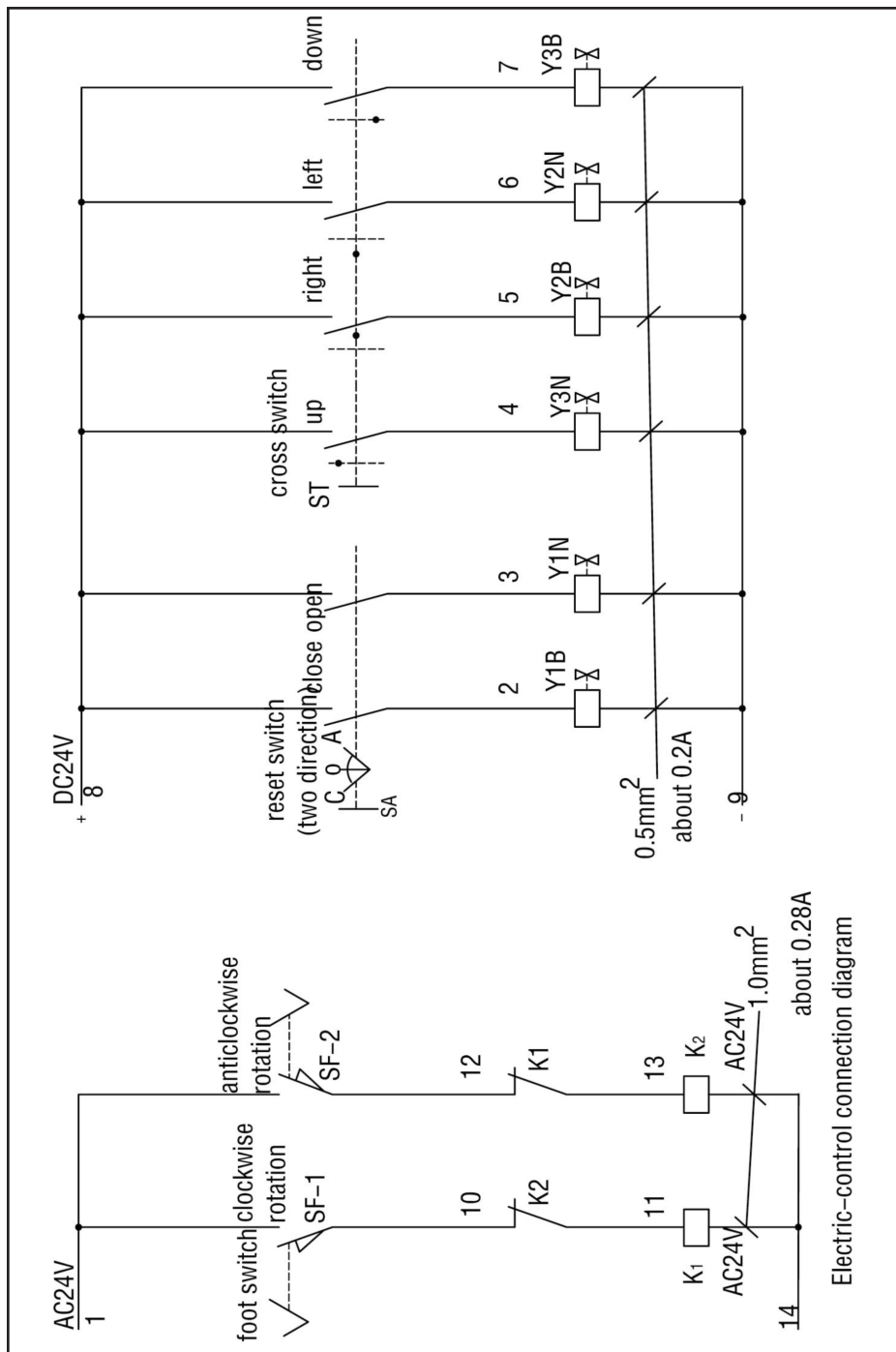
ATENCIÓN!

En caso de que esta máquina se incendie, para la extinción utilizar exclusivamente extintores a polvo o CO²

SCHEMA PNEUMATICO ED ELETTRICO
HYDRAULIC AND ELECTRICAL DRAWING
SCHÉMA HYDRAULIQUE ET ÉLECTRIQUE
ELEKTRISCHE UND HYDRAULISCHE DIAGRAMM
DIAGRAMA ELÉCTRICO E HIDRÁULICO

Hydraulic drawing	Electrical drawing
01 oil tank	
02 filter	M1 pump motor
03 oil pump	M2 main shaft motor
04 motor	BK transformer
05 solenoid valve	QF1 circuit breaker
06 overflow valve	QF2 circuit breaker
07 One-way valve	K1 AC contactor
08 solenoid valve	K2 AC contactor
09 valve	SA toggle switch
10 oil guide	ST cross switch
11 hydraulic oil tank	SF-1 main switch
12 hydraulic lock	SF-2 main switch
13 hydraulic oil tank	Y1、Y2、Y3 solenoid valve coil
14 hydraulic oil tank	Q1 power switch
15 hydraulic oil tank	





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.4-104099B del 11/2019



- IT** Quale fabbricante dichiara che il prodotto: **SG 14"-26"**
al quale questa dichiarazione si riferisce e di cui abbiamo costituito e deteniamo il relativo fascicolo tecnico è conforme alle seguenti normative e Direttive:
*: Valida solo per macchine marcate CE
- EN** As producer declare that the product: **SG 14"-26"**
to which this statement refers, manufactured by us and for which we hold the relative technical dossier, is compliant with the following standards and Directives:
*: Valid only for EC-marked machines
- FR** Déclarons que le matériel: **SG 14"-26"**
objet de cette déclaration, dont nous avons élaboré le livret technique, restant en notre possession, est conforme aux normes et Directives suivantes :
*: Valable uniquement pour les machines avec marquage CE
- DE** Erklärt hiermit dass das product: **SG 14"-26"**
Worauf sich die vorliegende Erklärung bezieht und dessen technische Akte diese Firma entwickelt hat und innehält, den anforderungen folgender normen und Richtlinien entspricht:
*: Gilt nur für EG-gekennzeichnete Maschinen
- ES** Declara que el producto: **SG 14"-26"**
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:
*: Válida sólo para máquinas con marcado CE

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