

# AG T.T. L AG T.T. ARMEE

Versione 4.0 del 12/99

Italiano

Manuale d'uso

English

Operator's manual

Français

Manuel d'utilisation

Deutsch

Betriebsanleitung

Español

Manual de uso

# EINLEITUNG

Die Bedienungs- und Wartungsanleitungen in diesem Handbuch sollen den Besitzer über den zweckgerechten und sicheren Umgang mit der Reifenmontiermaschine für schwere Räder AG T.T. L informieren.

Damit Ihre Maschine die bewährten CORGHI Eigenschaften an Leistung und Lebensdauer erbringen und Ihnen dadurch die Arbeit erleichtern kann, müssen diese Anweisungen genauestens befolgt werden.

Nachstehend die Aufschlüsselung der einzelnen Gefahrenstufen, die in vorliegendem Handbuch wie folgt gekennzeichnet sind:

## **GEFAHR**

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

## **ACHTUNG**

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

## **WARNUNG**

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

Die Maschine darf erst nach sorgfältigem Lesen dieser Anleitungen in Betrieb gesetzt werden. Das Handbuch mitsamt dem beige packten Bildmaterial ist in einer Dokumententasche griffbereit an der Maschine aufzubewahren.

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

Das Handbuch hat ausschließlich für das Modell und die Seriennummer Gültigkeit, die auf dem Typenschild der Maschine angegeben sind.



## **ACHTUNG**

**Die Vorgaben des Handbuchs strikt befolgen, CORGHI haftet nicht für den bestimmungsfremden Einsatz der Maschine.**

## **MERKE**

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

Es sei auch darauf hingewiesen, daß die Anleitungen auf Personal mit gewissen Vorkenntnissen der Mechanik zugeschnitten sind und somit Arbeiten, wie zum Beispiel das Lockern oder Anziehen von Fixiervorrichtungen, nicht beschreiben. Bei der Ausführung von EinSpannklauenn, die über den persönlichen Wissensstand hinausgehen, sollte man nicht eigenmächtig handeln, sondern Rat und Hilfe der zuständigen Servicestelle einholen.

---

*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.*

# TRANSPORT UND LAGERUNG DER MASCHINE

Die verpackten Maschinen sind an einem trockenen und möglicherweise gut belüfteten Platz aufzubewahren.

Es empfiehlt sich, die Verpackungen in Griffweite abzulegen, damit die seitlich aufgedruckten Angaben leicht gelesen werden können.



## **ACHTUNG**

**Zur Vermeidung von Schäden dürfen keine Frachtstücke auf die Verpackung gestapelt werden.**

- Abmessungen der Verpackung (Abb. 1)

### **AG T.T. L**

- Tiefe (A) 1450 mm
- Breite (B) 1450 mm
- Höhe (C) 900 mm

### **AG T.T. ARMEE**

- Tiefe 1450 mm
- Breite 1450 mm
- Höhe 800 mm

- Gewicht

- AG T.T. L 568 kg
- AG T.T. L mit Verpackung 638 kg
- AG T.T. ARMEE 590 kg
- AG T.T. ARMEE mit Verpackung 660 kg

- Position des Schwerpunkts (Abb. 2)

### **AG T.T. L**

- Breite (E) 725 mm
- Tiefe (D) 725 mm
- Höhe 450 mm

### **AG T.T. ARMEE**

- Breite (E) 725 mm
- Tiefe (D) 725 mm
- Höhe 400 mm

- Umgebungstemperatur für die Lagerung der Maschine:  $-25^{\circ} \div +55^{\circ}$

## Transport



### ACHTUNG

**Einbau und Transportieren der Maschine sind mit der größten Sorgfalt auszuführen. Die Mißachtung dieser Empfehlungen kann Maschinenschäden verursachen und die Sicherheit des Bedienerpersonals gefährden.**



### ACHTUNG

**Vor dem Heben der Maschine sind Schwerpunkt und Gewicht derselben auf die Hubkraft des verwendeten Hebeegeräts zu prüfen.**

Zum Verfahren der verpackten Maschine sind die Hubgabeln eines Gabelstaplers in die eigens dafür vorgesehenen Aussparungen an der Verpackungsbasis (Palette) (Abb.2) einzuschieben. Ist die Maschine durch Kran oder Flaschenzug (Abb.3) anzuheben, sollten dazu zweckmäßige und normgerechte Hubbänder oder -seile verwendet werden.

Zum Verfahren von AG T.T. L ohne Verpackung ausschließlich den Bügel (A, Abb. 4) verwenden.

Zum Verfahren von AG T.T. ARMEE ohne Verpackung ausschließlich den Bügel (A, Abb. 4) oder die vorgesehenen Ringe am Untergestell verwenden; beim Gebrauch eines Hubwagens ist dieser in die vorgesehenen Führungen unter dem Untergestell (Abb. 4a und 4b) einzuschieben.



### HINWEIS

**Niemals ungeeignete Spannklaunen an den vorstehenden Maschinenteilen als Kraftpunkt benutzen.**

Zum Verfahren nach der Installation ist die Maschine zur Gewährleistung einer ordnungsgemäßen Lastverteilung gemäß Abb.5 zu positionieren.  
Ggf. die elektrohydraulische Einheit abtrennen.

# AUFSTELLUNG



## ACHTUNG

**Einbau und Aufstellung sind achtsam und genau nach Beschreibung auszuführen. Die Mißachtung dieser Empfehlungen kann Schäden an der Maschine bewirken und die Sicherheit des Bedienerpersonals gefährden.**

**WICHTIG** Die Originalverpackung für künftige Transporte aufbewahren.

## Aufstellungsort



## ACHTUNG

**Den Aufstellungsort nach den geltenden Vorschriften für die Sicherheit am Arbeitsplatz bestimmen.**

Die Maschine ist zur Vermeidung von Strukturverformungen auf einem standfesten Fußboden aufzustellen.

**WICHTIG:** Für einen korrekten und sicheren Gebrauch der Ausrüstung ist für die Umgebung eine Beleuchtungsstärke von mindestens 300 Lux zu gewährleisten.

Auf die Zugänglichkeit von allen vier Seiten achten. Besonderes Augenmerk ist auf den umliegenden Bewegungsraum zu richten, der den Mindestangaben in Abbildung 6 entsprechen soll:

- vorne zum Auf- und Abziehen des Rades;
  - hinten für eine gute Übersicht während der Arbeit.
- Die Maschine anhand der verstellbaren Füße (Abb.7) nivellieren.



## HINWEIS

**Wird die Maschine im Freien aufgestellt, ist sie durch ein Wetterdach abzuschützen.**

## Bedingungen der Arbeitsumgebung

- Relative Feuchtigkeit: 30-95% ohne Kondensation
- Temperatur: 0° - +50°



## ACHTUNG

**Der Maschineneinsatz in potentielltem Ex-Bereich ist nicht gestattet.**

## Bodenbefestigung

- nur für AG T.T. L -

Eine eventuelle Bodenbefestigung der Maschine ist mittels Dehnschrauben M10 gemäß (Abbildung 8) vorzunehmen.

# STROMANSCHLUSS



## ACHTUNG

**Alle Arbeiten für den Anschluß der Maschine an das Stromnetz dürfen ausschließlich von Fachkräften ausgeführt werden, die über die hierzu erforderlichen beruflichen Voraussetzungen verfügen.**

- Die elektrische Maschinenrüstung ist auf
  - die Stromaufnahme, vgl. hierzu Typenschild mit der entsprechenden Angabe und
  - den Abstand zwischen Maschine und Netzanschluß (Spannungsabfall bei voller Ladung muß im Vergleich zum Spannungsnennwert unter 4% bzw. 10% bei Maschinenstart liegen) auszulegen.
- Der Anwender muß folgende Eingriffe vornehmen:
  - am Netzkabel ist ein normgerechter Stecker anzubringen;
  - die Maschine ist über einen auf 30 mA eingestellten Selbstschalter separat an das Stromnetz anzuschließen;
  - die Schmelzsicherungen der Netzleitung sind gemäß Stromlaufplan des vorliegenden Handbuchs auszulegen;
  - die Elektroanlage der Werkstatt ist mit einem Erdungskreislauf zu versehen.
- Bei längeren Stillstandzeiten den Netzstecker herausziehen, damit die Maschine nicht von unbefugtem Bedienpersonal verwendet werden kann.
- Sollte der Maschinenanschluß über die allgemeine Schalttafel erfolgen, d.h. ohne Stecker, einen Schalter mit Schlüssel bzw. Schloß vorsehen, um den Gebrauch der Maschine nur befugtem Bedienpersonal zu ermöglichen.



## ACHTUNG

**Der störungsfreie Maschinenbetrieb setzt eine ordnungsgemäße Erdung derselben voraus.**

**Den Erdleiter AUF KEINEN FALL an Gas- oder Wasserrohre, Telefonkabel bzw. andere ungeeignete Materialien anschließen.**

# SICHERHEITSVORSCHRIFTEN



## ACHTUNG

**Die Nichtbeachtung der Anleitungen und Gefahrenhinweise kann zu schweren Verletzungen bei Benutzern und umstehenden Personen führen. Die Maschine darf erst nach sorgfältigem Lesen und eingehender Kenntnis aller Gefahren-/Warnhinweise dieses Handbuchs in Betrieb gesetzt werden.**

Der ordnungsgemäße Betrieb der Maschine ist ausschließlich dem zuständigen Fachpersonal vorbehalten. Als solches muß man mit den Herstellervorschriften vertraut sein, die geeignete Ausbildung durchlaufen haben und die sicherheitstechnischen Vorschriften für den Unfallschutz kennen. Das Bedienungspersonal muß voll zurechnungsfähig sein, darf demnach bei der Arbeit weder Alkohol noch Rauschmittel einnehmen.

Es ist unerlässlich:

- die Anleitungen gewissenhaft durchzulesen und danach zu handeln;
- die Leistungen und Eigenschaften dieser Maschine zu kennen;



## ACHTUNG

**Fremde Personen vom Arbeitsbereich fernzuhalten (Abb.9)**

- fremde Personen vom Arbeitsbereich fernzuhalten;
- sicherzustellen, daß die Maschine normgerecht und nach den einschlägigen, geltenden Vorschriften installiert wurde;
- sicherzustellen, daß das gesamte Bedienungspersonal für die richtige und sichere Bedienung der Maschine geschult ist und hierüber Aufsicht geführt wird;
- vor der Berührung von Leitungen, Teilen des Motors oder der elektrischen Ausrüstung die Trennung von der Stromversorgung sicherzustellen;
- das vorliegende Handbuch aufmerksam durchzulesen und den Maschinenbetrieb richtig und in Sicherheit zu erlernen;
- das Handbuch griffbereit aufzubewahren und es bei Bedarf stets zu konsultieren.



## ACHTUNG

**Die Aufkleber mit den GEFAHREN-, WARN-, VORSICHTS- und BETRIEBSHINWEISEN dürfen nicht unkenntlich gemacht werden. Derartige bzw. fehlende Aufkleber umgehend ersetzen. Sollten Aufkleber gelöst oder beschädigt sein, können diese beim nächsten Vertragshändler angefordert werden.**

- Bei Betrieb und Wartungsarbeiten sind die für die spannungsführenden Ausrüstungen und Maschinen mit Drehteilen geltenden, vereinheitlichten Unfallverhütungsvorschriften für Industriebereiche genauestens zu befolgen.
- Im Falle eigenmächtiger Umrüstungen oder Änderungen der Maschine ist der Hersteller jeglicher Haftpflicht für Schäden oder Folgeunfälle enthoben. Insbesondere das Verstellen oder Abnehmen von Schutzvorrichtungen stellt einen Verstoß gegen die Normen zur Arbeitssicherheit dar.



**ACHTUNG**

**Bei Betrieb und Wartungsarbeiten lange Haare zusammenbinden, keine weite und lose Kleidung tragen sowie Schlipse, Ketten, Ringe, Armbanduhren und von Bewegungsteilen erfaßbare Gegenstände ablegen.**



**ACHTUNG**

**Vor der Ausführung von Wartungsarbeiten an der hydraulischen Anlage ist die Maschine in die Ruhestellung (Abb. 5) zu positionieren, d.h. der Spannfutterarm muß abgesenkt und das Spannfutter vollständig geschlossen sein.**

## MASCHINEBESCHREIBUNG

AG T.T. L und AG T.T. ARMEE sind Reifenmontiermaschinen mit elektrohydraulischer Funktionsweise, die mit von CORGHI S.p.A. patentierten Techniken arbeiten.

Sie eignen sich für jeden Radtyp mit einteiliger Felge (Tiefbettfelgen und Felgen mit Wulstkern), deren maximale Abmessungen und Gewichte im Abschnitt TECHNISCHE DATEN angegeben sind.

Die Maschine zeichnet sich durch eine stabile Struktur und einen relativ geringen Platzbedarf aus, der jedoch in keiner Weise die Leistungsfähigkeit beeinträchtigt. Die Arbeitsabläufe erfolgen bei vertikaler Radposition und werden über eine spezielle bewegliche Bedienvorrichtung gesteuert.

# TECHNISCHE DATEN

## AG T.T. L

- Max. Breite (Abb. 10) .....	1700 mm
- Max. Länge .....	1600 mm
- Max. Höhe .....	850 mm
- Leistung Getriebemotor .....	1.5 kW
- Leistung Hydraulikpumpenmotor .....	2.2 kW
- Maschinengewicht .....	568 kg
- Felgenmaße – .....	zw. 14" und 25"
- Max. Raddurchmesser .....	1280 mm
- Max. Radgewicht .....	350 kg
- Max. Radbreite .....	700 mm
- Öl-Einfüllmenge .....	8.5 l
- Öltyp – .....	OSO32
- Geräuschpegel bei Betrieb .....	<70db(A)

## AG T.T. ARMEE

- Max. Breite (Abb. 10) .....	1800 mm
- Max. Länge .....	1700 mm
- Max. Höhe .....	490 mm
- Leistung Getriebemotor .....	1.3 kW
- Leistung Hydraulikpumpenmotor .....	1.3 kW
- Maschinengewicht .....	590 kg
- Felgenmaße – .....	zw. 14" und 25"
- Max. Raddurchmesser .....	1280 mm
- Max. Radgewicht .....	350 kg
- Max. Radbreite .....	700 mm
- Öl-Einfüllmenge .....	8.5 l
- Öltyp – .....	OSO32
- Geräuschpegel bei Betrieb .....	<70db(A)

# LIEFERUMFANG

- Cod. 219244 Felgenzange  
Diese, vor der Montage am Felgenhorn festzuklemmende Spannzange erleichtert das Abheben des Reifens, seine Einführung in das Felgenbett und die Beibehaltung seiner Position.
- Cod. 317620 Hebel für Wulstkerne  
Der Wulstkernhebel erleichtert das Demontieren der Wulstkerne von den Erdbewegungsrädern, sofern sie eingebaut sind.
- Cod. 236906 Wulstausdrückhebel  
Anhand des Wulstausdrückhebels wird die Wulst während der Demontage der Ackerräder auf dem Werkzeug festgehalten.

# SONDERZUBEHÖR

- Cod. 801227195 Zange für Alu-Felgen  
Gleiche Funktion wie für normale Felgen (beigestellt), aber eigens für Leichtmetallfelgen ausgelegt.
- Cod. 801237171 Sperrbolzen für Leichtmetallräder  
Der Sperrbolzen hat verschiedene Durchmesser, die auf die meist verwendeten Bohrungen zur Felgenbefestigung abgestimmt sind; in eines der Befestigungslöcher bis zur Berührung einer Klaue des Spannsystems eingeführt, verhindert er das Rutschen der Felgen auf den Spannklaue.  
Auch für Blechfelgen verwendbar.
- Art.-Nr. 801245306 Walze für Tubeless-Reifen  
Mit dieser Walze können die LKW-Tubeless-Reifen in einem einzigen Arbeitsschritt abmontiert werden.
- Cod. 801254494 Bausatz mit 4 Spannklaue-Schutzabdeckungen
- Art.-Nr. 801258016 Bausatz Profilmachschneider für AG T.T. L.

# EINSATZBEDINGUNGEN

Die Reifenmontiermaschinen AG T.T. L und AG T.T. ARMEE sind ausschließlich zum Montieren und Demontieren von Reifen ausgelegt.



## ACHTUNG

**Jeder bestimmungsfremde Einsatz ist als zweckwidrig und unrationell zu betrachten.**



## GEFAHR

**Das Reifenfüllen auf der Maschine ist herstellerseits nicht vorgesehen. Soll das Wulsteindrücken des Reifens auf der Maschine durch den Anwender unter Gebrauch eigener Ausrüstungen teilweise vorgenommen werden, darf der hierzu verwendete Druck AUF KEINEN FALL den Wert von 0,5 bar laut Vorgaben der Norm UNI 10588 vom 09.96 überschreiten (es sei denn, daß der Hersteller des Reifens keine niedrigeren Druckwerte vorschreibt).**



## HINWEIS

**Die auf die Maschine montierten Räder dürfen keinesfalls mit Druckluft oder Wasserstrahl gereinigt werden.**



## ACHTUNG

**Es empfiehlt sich, lediglich mit Originalwerkzeug CORGHI zu arbeiten.**

In (Abb.9) werden die Sicherheitsabstände und die verschiedenen Werkpunkte des Bedieners während folgender Arbeitsphasen dargestellt:

- A** Positionierung des Rades auf dem selbstzentrierenden Spannsystem
- B** Abdrücken des Reifens, intern
- C** Abdrücken des Reifens, extern, Demontage und Montage.

# WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE



## ACHTUNG

**Den Umgang mit der Maschine erlernen. Arbeitssicherheit und Betriebsleistungen werden in vollem Maße nur dann garantiert, wenn das zuständige Bedienpersonal über die Funktion der Maschine genauestens unterwiesen ist.**

**Sich mit Wirkung und Anordnung der Bedienelemente vertraut machen.**

**Den störungsfreien Betrieb der einzelnen Steuerungen überprüfen.**

**Unfälle und Verletzungen werden vermieden, wenn die Maschine zweckgerecht installiert, ordnungsgemäß angewandt und planmäßig den vorgeschriebenen Wartungsarbeiten unterzogen wird.**

Fig.11

A Hauptschalter

B Manipulator

C Manometer

D Hebebügel

E Hydraulikeinheit

F Selbstzentrierendes Spannsystem

G Reifenabdruckscheibe

H Werkzeug

I Heber

L Werkzeugarm

M Werkzeugsatz

N Antriebsmotor für selbstzentrierendes Spannsystem.

Maschine durch Betätigen des Hauptschalters (A Abb.12) starten und sicherstellen, daß sich der Motor der Hydraulikeinheit in Pfeilrichtung (B Abb.12) dreht. Der Pfeil ist auf dem Motorgehäuse ersichtlich.

Im gegenteiligen Fall ist die richtige Drehrichtung unmittelbar wiederherzustellen, damit das Pumpenaggregat nicht beschädigt wird.

Die Maschine wird unter Niederspannung (24V) gesetzt, mit Ausnahme der Hydraulikanlage, die an Netzversorgung angeschlossen ist.



## ACHTUNG

**Sicherstellen, daß alle Teile des Hydraulikkreises einwandfrei festsitzen. Unter Druck austretendes Öl kann zu Verletzungen führen.**



## ACHTUNG

**Der Werkzeugarm (L Abb.11) darf nie ohne Werkzeugsatz (M Abb.11) gehoben werden.**

Die Maschine ist mit den folgenden Sicherheitsvorrichtungen für den Bediener ausgestattet:

1. Hubzylindergehäuse zur Vermeidung von Quetschungen zwischen Maschinenbasis und Zylinder.

2. Schutzelemente des Werkzeugarms, die Quetschungen zwischen diesem letzten und dem Wagen verhindern.
3. Schutzabdeckung am Spannfüterarm, die ein Eingreifen mit den Händen zwischen den Antriebsriemen des Spannsystems verhindert.



#### **ACHTUNG**

**Zur gefahrlosen Verwendung der beigeestellten oder auf Anfrage erhältlichen Zubehörteile sicherstellen, daß alle Maschinenteile ordnungsgemäß montiert sind und fest sitzen.**

**Während der Arbeit sind die Werkzeuge fest zu halten.**

#### **MERKE**

Die Maschine kann auch zur Profilierung der Reifen verwendet werden. Jede Profilmutter erfordert eine volle Umdrehung des Reifens, die schrittweise und langsam erfolgen soll.



#### **ACHTUNG**

**Vor Zusammenbau von Reifen und Felge stets überprüfen, ob die Maße übereinstimmen.**

## Legende der Warnetiketten



Hände, Arme und andere Körperteile oder Gegenstände STETS vom Spannsystem während seines Verschlusses fernhalten.



Bei Absenken des Spannsystems - sowohl bei Offenstehen desselben als auch bei aufmontiertem Rad -, stets einen Sicherheitsabstand einhalten, um Quetschungen zu vermeiden.



NIE zwischen Werkzeugaggregat und Felge oder Rad, wenn diese auf dem Spannsystem befestigt sind, treten.



Während der Einstellung des Werkzeugaggregats die Hände von der Schlagstelle zwischen Werkzeugstange und Hülle fernhalten.



Bei Kippen des Werkzeugaggregats Sicherheitsabstand einhalten. Quetschgefahr!



Vor Ausführung eines Arbeitsganges sicherstellen, daß die Heber regelrecht eingehakt sind.



Das Rad ist während der Arbeitspausen aus Sicherheitsgründen vom Spannsystem abzunehmen.

# BESCHREIBUNG DER MANIPULATORSTEUERUNG

- Vierstellungshebel (A Abb.13):
  - Durch Horizontalverstellung werden gleichzeitig Wagen der Spannvorrichtung und Werkzeugarm betätigt;
  - Durch Vertikalverstellung wird der Arm der Spannvorrichtung gehoben bzw. gesenkt.
- Zweistellungs-Taster (B Abb.13) zum Heben des Spannfutterarms.
- Zweistellungs-Taster (C Abb.13) zum Öffnen des Spannfeeders.
- Pedale (A Abb.14) zur Drehung des Spannfeeders im und gegen den Uhrzeigersinn.



## **ACHTUNG**

**Wenn sich eine Felge verklemmt, die Bedienvorrichtung bis zur Erreichung des Höchstdrucks (125 bar) betätigen. Der Druck kann am Manometer (C Abb.11) abgelesen werden.**



## **ACHTUNG**

**Die Druckproben Steuergerät-Spannsystem sind bei montiertem Rad auszuführen.**



## **ACHTUNG**

**Während der Arbeit ist der Druck des Spannsystems fortlaufend zu kontrollieren.**

## **MERKE**

Der Druck ist ebenso während der Reifenmontage und -demontage zu kontrollieren; etwaige Richtprobleme der Felge können durch wiederholtes Bedienen der Blockier-  
vorrichtung behoben werden.



## **ACHTUNG**

**Der Manipulator darf keinesfalls an Orten mit Stauwasser aufgestellt werden.**

# BLOCKIEREN DES RADES



## ACHTUNG

**Bei normwidrigem Maschinenbetrieb ist angeraten, sich bis zu einem sicheren Abstand zu entfernen und den Hauptschalter der Maschine (I Abb. 12) auf Stellung 0 zu bringen.**



## ACHTUNG

**Sich vergewissern, daß die Felge an allen Spannungspunkten des Spannsystems vorschriftsmäßig und sicher befestigt ist.**



## ACHTUNG

**Der eingestellte Betriebsdruck der Überdruckventile darf auf keinen Fall geändert werden.**

**Die Haftpflicht des Herstellers für Folgeschäden durch die Veränderung der Ventileinstellung besteht nicht.**

### AG T.T. L und AG T.T. ARMEE

Die Maschinen sind mit einem Hochdruck-Hydraulikkreis für die Bewegungsabläufe ausgestattet. Der Druck im Kreis kann zwischen 0 und 125 bar durch Betätigung des entsprechenden Kugelgriffs (A, Abb. 15) eingestellt werden.

Am Manometer (C, Abb. 11) können die Druckwerte abgelesen werden, auf die die Maschine eingestellt wurde; hierzu ist die Bedienvorrichtung zur Öffnung des Spannfutters bis zum Endanschlag zu betätigen oder eine Felge einzuspannen. Der normale Betriebsdruck beträgt ca. 125 bar.

Damit sich die Felge auf den Spannklaunen nicht dreht, ist der Bolzen aus Alu-Legierung in eine der Fixierbohrungen der Felge einzuführen (A Abb.16).

Bei leicht verformbaren Felgen ist der Druck zu reduzieren, bei starken und demontierunwilligen Felgen ist er auf den Höchstwert einzustellen.

- Mit der Bedienvorrichtung "Öffnen/Schließen" (C Abb.13) die Öffnung des Spannfutters unter Berücksichtigung des Felgentyps regulieren (vgl. hierzu die Angaben in Abb. 17).
- Das Rad vertikal auf der Maschinenplattform aufstellen.
- Anhand der Bedienvorrichtungen (A in Abb. 11 und C in Abb.13) das Spannfutter auf die Felge zufahren, bis die Spannklaunen das Felgenhorn berühren.
- Danach das Spannfutter tief in der Felge - je nach Felgenform - blockieren.

# SCHMIEREN DER REIFEN

Vor dem Montieren sind die Wülste sorgfältig zu schmieren. Abgesehen von einem leichteren Montieren, werden die Wülste hierdurch auch gegen Beschädigungen geschützt.

Die Schmierbereiche sind in den Abbildungen für die Montage der schlauchlosen Reifen, der Demontage der schlauchlosen Reifen und der Montage von Reifen mit Schlauch und Abschätzung erkenntlich.



**ACHTUNG**

**Besonders schwere Reifen sind vor Abschluß der Demontierarbeiten möglichst nahe an die Auflagefläche zu bringen.**

## DEMONTAGE DER TUBELESS UND SUPERSINGLE RÄDER

Das Abdrückwerkzeug durch Bewegen des Rades auf die Vorderseite bringen, danach senken und dem Felgenhorn nähern. Nun ist der Reifen, aus dem vorab die Luft abzulassen ist, gemäß (Abb. 18) abzudrücken und der Felgenrand mit der Montierpaste zu schmieren, wobei die Wulst im Felgenbett zu halten ist.

Werkzeug heben und vollständig zurückfahren, den Montierkopf um 180° drehen und das Werkzeug durch Betätigen der Steuereinheit (B Abb.11) an die Hinterseite bringen.

Werkzeug senken und den Abdrückvorgang auf der hinteren Seite (Abb.19) wiederholen. Bei schrägem Felgenrand den Arbeitsgang bis zum vollständigen Abdrücken des Reifens aus der Felge fortsetzen (Abb.20).

Zum Demontieren von Supersingle und Tubeless mit sehr hohem Felgenhorn ist sorgfältig zu schmieren und das Werkzeug nach beidseitiger Abdrückung auf die Vorderseite zu bringen; das Werkzeug (A Abb.22) befindet sich nun in arbeitsgerechter Position (Abb.21) und ist bis zum festen Aufgriff der Wulst an das Rad zu fahren.

Nun wird der Reifen durch Abfahren des Werkzeugs von der Felge gespannt, wodurch die Wulst zwangsmäßig in das Felgenbett einläuft; den Abdrückhebel (B Abb.22) jetzt zwischen Wulst und Felge einstecken. Das äußere Felgenhorn in Entsprechung der Werkzeugmarkierung bringen (C Abb.22).Die Felge wieder dem Werkzeug nähern und das Spannfutter im Uhrzeigersinn drehen, bis die vordere Wulst vollständig abgedrückt ist.

Zum Demontieren der zweiten Wulst ist das Werkzeug nach einer 180°-Drehung auf die hintere Seite zu bringen und gemäß (Abb.23) zu positionieren. Den Wulstausdrückhebel auf das Werkzeug einstecken und bis zur vollständigen Abdrückung drehen.

# MONTAGE DER RÄDER TUBELESS UND SUPERSINGLE

Zum Montieren der Tubeless und Supersingle Reifen die Zange (A Abb.24) auf dem vorderen Felgenhorn festspannen, die Wülste auf die Zange auflegen, das Werkzeug mit der Markierung in Entsprechung des Felgenhorns ansetzen und die Wülste ordnungsgemäß in das Felgenbett gleiten lassen.

Sollen die Wülste separat montiert werden, das Werkzeug auf der hinteren Seite (Abb.25) mit der Markierung in Entsprechung des Felgenhorns positionieren, die Wulst auf die vorab arbeitsgerecht ausgerichtete Zange legen und im Uhrzeigersinn drehen. Zum Montieren der zweiten Wulst den Montierkopf um 180° drehen, das Werkzeug befindet sich nun auf der vorderen Seite. Wie vorab beschrieben vorgehen (Abb.24). Die separate Montage ist erforderlich bei extrem harten schlauchlosen Reifen, bei Felgen mit Felgenbett, oder aber bei Rädern mit Luftschlauch.

**MERKE:** Für ein leichteres Montieren sind die Wülste und die Felge sorgfältig zu schmieren. Zur Füllung von schlauchlosen Reifen das Rad aufgespannt lassen und die Felge bis zum einwandfreien Aufziehen des Reifens senken, wobei Luftaustritt zu vermeiden ist.

## DEMONTAGE VON RÄDERN FÜR ARBEITSMASCHINEN UND MIT WULSTKERN

Abdrückscheibe an die Felge anfahren. Bei drehendem Reifen auf die Wulst drücken, bis sich der Sperring (Abb.26) löst, der dann mit dem entsprechenden Hebel herausgezogen wird (A Abb.27).

Den Abdruckvorgang auf der hinteren Seite gemäß Abb.28 bis zur vollständigen Abdrückung des Reifens mit oder ohne Wulstkern wiederholen.

**MERKE:** Bei besonders harten oder am Wulstkern verklemmten Rädern, den Reifen samt Wulstkern demontieren. Dieser kann mithilfe des Spannfutters (Abb.29) wie eine normale Felge durch Abdrücken entfernt werden.

Für ein einwandfreies Abdrücken soll, sowohl vorne wie hinten, die Abdrückscheibe zwischen Felgenhorn und Wulst bis zum Felgenrand eingeschoben werden.

# MONTAGE VON RÄDERN FÜR ARBEITSMASCHINEN UND MIT WULSTKERN

Reifen an die Felge ansetzen und perfekt zentrieren.  
Die zweite Wulst mithilfe des Abdrückwerkzeugs vollständig montieren.  
Wulstkern einfügen und mit dem Sperring (Abb. 27) festspannen.  
Schlauchlose Reifen erfordern einen Dichtring zwischen Felge und Wulstkern.  
Der Luftschlauch ist vor der Montage in den Reifen einzuführen und durch leichtes Aufpumpen auszugleichen.

## ANHALTEN

Zum Ausschalten der Maschine wird der Hauptschalter (A Abb.11), der sich am Gehäuse der elektrischen Ausrüstung befindet, auf Stellung 0 gedreht.  
Die Funktion der Manipulators wird bei Loslassen derselben unterbrochen.

## FEHLERSUCHE

### **Die Maschine startet nicht**

#### **Stromausfall**

→ Mit Spannung versorgen

#### **Motorschutzschalter nicht aktiv.**

→ Aktivieren

#### **Transformatorsicherung beschädigt**

→ Sicherung auswechseln

### **Ölleckagen**

#### **Loser Anschluß**

→ Anschluß festspannen

#### **Rohrleitung rissig**

→ Rohrleitung ersetzen

### **Eine Bedieneinrichtung bleibt eingeschaltet**

#### **Schalter beschädigt**

→ Schalter reinigen oder auswechseln

#### **Magnetventil funktioniert nicht**

→ Magnetventil reinigen oder auswechseln

## **Druckabfall im Zylinder des selbstz. Spannsystems**

### **Leckagen des Wegeventils**

- ➔ Wegeventil ersetzen

### **Dichtungsverschleiß**

- ➔ Dichtungen ersetzen

## **Verminderte Rotationskraft des selbstz. Spannsystems**

### **Riemen locker**

- ➔ Riemen spannen

## **Motorstop während des Betriebs**

### **Ansprechen des Motorschutzschalters**

- ➔ Mit der grünen Taste, die sich auf dem Deckel der elektrischen Ausrüstung befindet, den Motorschutzschalter wieder aktivieren (A Abb. 30 Motorschutzschalter des Spannfutters, B Abb. 30 Motorschutzschalter der elektrohydraulischen Zentraleinheit).

## **Ablösen des Werkzeugarms**

### **Hebereinstellung nicht regelrecht**

- ➔ Service rufen

## **Eine Maschinenbewegung fällt aus**

### **Magnetventil ohne Stromversorgung**

- ➔ Elektrischen Anschluß des Magnetventils überprüfen

### **Magnetventil blockiert**

- ➔ Magnetventil reinigen oder ersetzen

### **Transformatorsicherung beschädigt**

- ➔ Sicherung austauschen

## **Fehlen des Hydraulikdrucks**

### **Pumpe kaputt**

- ➔ Pumpe ersetzen

## **Übermäßiger Lärm der Steuereinheit**

### **Anschlußgelenk verschlissen**

- ➔ Gelenk austauschen

## **Ruckweise Bewegungen**

### **Ölmangel**

- ➔ Bis zum vorschrittmäßigen Ölstand auffüllen

### **Schalter defekt**

- ➔ Schalter austauschen

# WARTUNG



## ACHTUNG

**Für Folgeschäden durch Gebrauch von nicht originalen Ersatz- und Zubehörteilen übernimmt CORGHI keinerlei Haftung.**



## ACHTUNG

**Vor jeder Einstellung bzw. Wartung muß die Maschine spannungslos gesetzt und sämtliche Bewegungsteile gesichert werden.**



## ACHTUNG

**Die Teile dieser Maschine dürfen lediglich für Servicearbeiten abgenommen oder geändert werden.**



## ACHTUNG

**Anschlüsse oder Rohrleitungen sind vor dem Abbau auf unter Druck stehende Flüssigkeiten zu überprüfen. Ausspritzendes Öl kann schwere Verletzungen verursachen.**



## HINWEIS

**Den Arbeitsbereich sauberhalten.**

**Schmutz oder Maschinenrückstände dürfen auf keinen Fall durch Druckluft oder Wasserstrahl entfernt werden.**

**Bei Reinigungsarbeiten ist derart vorzugehen, daß Staub weder entsteht noch aufgewirbelt wird.**

Für eine längere Lebensdauer und höhere Leistung ist empfehlenswert:

- das selbstzentrierende Spannsystem und die Führungsbolzen wöchentlich mit umweltfreundlichen Lösungsmitteln zu reinigen;
- alle Bewegungsteile der Maschine mindestens einmal im Monat zu schmieren (Abb.31 a-b-c-d) (vgl. hierzu den Schmierplan);

**Nur für AG T.T. L:**

An der in Abb. 32 angezeigten Stelle Öl des Typs AGIP OSO 32 oder vergleichbares Öl in die Hydraulikeinheit (die Überprüfung muß mit „eingefahrenen“ Zylindern ausgeführt werden) und Öl des Typs ESSO SPARTAN EP 320 in das Getriebe einfüllen. Der Ölwechsel sollte regelmäßig nach 1500 Betriebsstunden oder einmal jährlich ausgeführt werden.

**Nur für AG T.T. ARMEE:**

Den Ölfüllstand der Hydraulikeinheit am Ölmeßstab unter dem Verschluß (A, Abb. 32) überprüfen und ggf. an der in Abb. 32 angezeigten Stelle Öl des Typs AGIP OSO 32 oder vergleichbares Öl in die Hydraulikeinheit (die Überprüfung muß mit „eingefahrenen“ Zylindern ausgeführt werden) und Öl des Typs ESSO SPARTAN EP 320 in das Getriebe einfüllen. Der Ölwechsel sollte regelmäßig nach 1500 Betriebsstunden oder einmal jährlich ausgeführt werden.

HERSTELLER	ÖL TYP	
AGIP	OSO 32	ARNICA 68
ESSO	NUTO H32	INVAROL EP 68
FINA	HYDRAN 32	IDRAN HV 68
SHELL	TELLUS OIL 32	TELLUS T OIL 68
API	CIS 32	HS 68



#### HINWEIS

**Zum Auffüllen oder für den Ölwechsel ist die vorgeschriebene Ölsorte zu verwenden, damit die Lebensdauer und Leistung der Maschine nicht beeinträchtigt wird.**



#### ACHTUNG

**Der eingestellte Betriebsdruck der Sicherheitsventile und des Druckbegrenzers darf auf keinen Fall verändert werden.**

**Die Haftpflicht des Herstellers für Folgeschäden durch die Veränderung der Ventileinstellung besteht nicht.**

## 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.

# ANWEISUNGEN UND HINWEISE FÜR BETRIEBSÖL

## **Altölentsorgung**

Altöl nicht in die Kanalisation, in Gräben oder Gewässer leiten, sondern in geeigneten Behältern sammeln und Spezialbetriebe für die Entsorgung beauftragen.

## **Auslaufen oder Leckage von Öl**

Ausgetretenes Öl mit Erde, Sand oder sonstigem geeigneten Material binden. Verschmutzten Bereich mit Lösungsmitteln entfetten, jedoch darauf achten, daß dabei die Bildung oder Stauung von Dämpfen vermieden wird. Die Reinigungsrückstände sind gemäß den einschlägigen Normen zu entsorgen.

## **Vorsichtsmaßnahmen beim Gebrauch von Öl**

- Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Bildung oder Ausbreitung von Ölnebeln in den Arbeitsbereichen vermeiden.
- Folgende Vorsichtsmaßnahmen bez. der Hygiene sind stets zu ergreifen:
  - Ölspritzer vermeiden (geeignete Kleidung tragen, Maschinen mit Schutzabdeckungen versehen);
  - ölbeschmutzte Körperteile häufig mit Wasser und Seife waschen; hierbei keine hautreizenden oder Lösungsmittel verwenden, die den Talgschutz der Haut entfernen;
  - Hände nicht mit verschmutzten oder verschmierten Lappen trocknen;
  - Kleidung bei stärkerer Verschmutzung und auf jeden Fall bei Arbeitsende wechseln;
  - nicht mit ölverschmutzten Händen rauchen oder essen.
- Ferner sind folgende vorbeugende und schützende Vorkehrungen zu treffen:
  - mineralölbeständige Handschuhe mit Fütterung bereitlegen;
  - Schutzbrille gegen Ölspritzer bereitlegen;
  - mineralölbeständige Schürze bereitlegen;
  - Schutzabschirmungen gegen Ölspritzer bereitlegen.

## **Mineralöl: Hinweise zur Ersten Hilfe**

- Einnahme: Den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen (Eigenschaften des betreffenden Öls mitteilen).
- Eintritt in die Atemwege: Bei Einatmung stärkerer Ölnebel- und Öldampfkonzentrationen die betroffene Person unverzüglich an die frische Luft führen und anschließend den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen.
- Augen: reichlich mit Wasser spülen und den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen.
- Haut: mit Wasser und Seife waschen.

# BRANDSCHUTZMITTEL

Geeigneten Feuerlöscher nachstehender Übersicht entnehmen.

	<b>Trockene Materialien</b>	<b>Entzündbare Flüssigkeiten</b>	<b>Elektrische Ausrüstungen</b>
Wasser	<b>JA</b>	NEIN	NEIN
Schaum	<b>JA</b>	<b>JA</b>	NEIN
Pulver	JA*	<b>JA</b>	<b>JA</b>
CO <sub>2</sub>	JA*	<b>JA</b>	<b>JA</b>

JA\* *Lediglich beim Fehlen geeigneter Mittel oder für schwache Brände zu verwenden.*



## **ACHTUNG**

**Die Hinweise dieser Übersicht haben allgemeinen Charakter und dienen nur als Leitfaden für die Anwender. Die speziellen Einzeleigenschaften der verwendeten Brandschutzmittel sind beim Hersteller anzufordern.**

# SACHBESPANNKLAUEN

## **Baryzentrum**

Mittelpunkt der Gewichtsmassen eines Körpers Schwerpunkt

## **Tiefbettfelge**

Monolithischer Metallreifen ohne Bewegungsteile, auf dem der Luftreifen montiert ist.

## **Felge mit Wulstkern**

Felge mit offener Seite für die mittige Montage des Luftreifens.

## **Abdrücken intern/extern**

Ablösen des Reifenwulstfußes von der Felge.

## **Manipulator**

Fernbedienungs-Steuereinheit zur Betätigung der für die verschiedenen Arbeitgänge nötigen Maschinenbewegungen.

## **Selbstzentrierendes Spannsystem**

Backenfutter zum Zentrieren und Halten des Rades.

## **Abdrückscheibe**

Werkzeug zum Abdrücken der Reifendecken.

## **Werkzeug**

Zweckentsprechend geformtes Teil zur Ausführung der Montage und Demontage.

## **Heber**

Zweckentsprechend geformtes Teil mit Gelenk und einem Zahn zum Einhaken.

## **Werkzeugarm**

Werkzeugträger

## **Werkzeugsatz**

Eine Gruppe von Werkzeugen zum Abdrücken und zur Demontage der Reifendecken.

## **Gruppe Hydraulikeinheit**

Maschinenteil bestehend aus Motor, innenliegender Pumpe und Tank.

**Profilierung**

Arbeitsgang zur Wiederherstellung der Laufdeckenprofile des Reifens.

**Spannklaue**

Mechanisches Organ mit Klaue zum Halten oder Ziehen.

**Wulstfuß**

Längliche Verdickung der Reifendecke, die mit der Radfelge in Berührung steht.

**Tubeless**

Reifen ohne Luftschlauch.

**Supersingle**

Reifen mit breitem Durchschnitt, der die Zwillingssreifen ersetzt.

**Befestigungsring**

Seegerring (Halbring) aus Stahl zum Arretieren des Wulstkerns.

**Wulstkern**

Äußere Stütze des auf die Felge montierten Reifenwulstfußes.

**Dichtring**

Gummidichtung für die im Rad enthaltene Luft.

# STROMLAUFPLAN

## Abb. 33

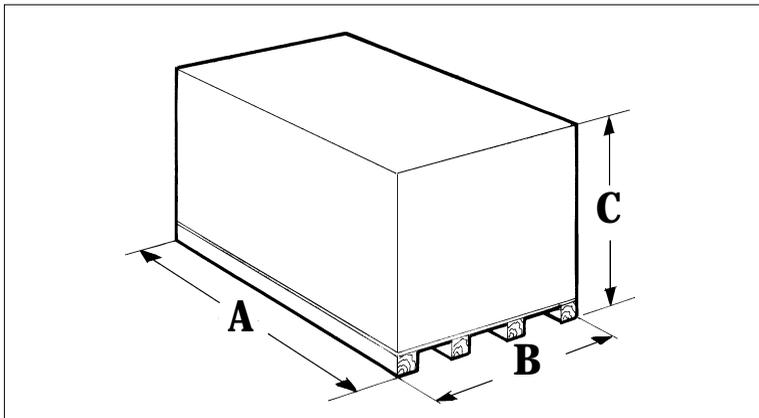
AP1	Platine Faston+Dioden	SQ5	Mikroschalter Bedienfeld Spann futterdrehung im Uhrzeigersinn
AP2	Relaisplatine	SQ6	Mikroschalter Bedienfeld Spann futterdrehung gegen Uhrzeiger sinn
AP3	Empfängerplatine Niederfrequenz	SQ7	Sicherheits-Mikroschalter
AP4	Empfängerplatine Hochfrequenz	TC1	Speisetrafo
AP5	Senderplatine Niederfrequenz	V1	Diode
AP5	Senderplatine Hochfrequenz	VC1	Diodenbrücke
FR1	Motorschutzschalter Spannfutter	W1	Antenne
FR2	Motorschutzschalter Bedienpult	XB1	Steckverbinder Versorgung
FU....	Sicherung	XB2	Steckverbinder Magnetventile
GB1	Batterie	XB3	Steckverbinder Pedale
HL1	Leuchtanzeige	XS1	Versorgungsstecker
KA1	Magnetisches Relais	XS2	Einfach-Steckdose
KM1	Schütz Spannfutter	XT1	Klemmenleiste
KM2	Schütz Spannfutter	YV1	Magnetventil Wagen links
KM3	Schütz Bedienpult	YV2	Magnetventil Wagen rechts
KM4	Schütz Bedienpult	YV3	Magnetventil Arm AUF
KM5	Schütz Bedienpult	YV4	Magnetventil Arm AB
M1	Motor Spannfutter	YV5	Magnetventil Bypass
M2	Motor Bedienpult	YV6	Magnetventil Spannvorrichtung ÖFFNEN
M3	Motor Einstellung Fördermenge	YV7	Magnetventil Spannvorrichtung SCHLIESSEN
QF1	Differentialschalter	YV8	Magnetventil Werkzeug VOR- WÄRTS
QS1	Hauptschalter	YV9	Magnetventil Werkzeug ZURÜCK
QS2	Polumschalter 16A	YV10	Magnetventil Werkzeug LINKS
SB1	Wechselschalter Spannvorrichtung Öffnen/Schließen	YV11	Magnetventil Werkzeug RECHTS
SB2	Wechselschalter Werkzeug links/ rechts oder 2. Drehzahl oder Arm AUF/AB	YV12	Magnetventil Drehung 1 Werkzeug
SB3	Wechselschalter Werkzeugarm AUF/AB	YV13	Magnetventil Drehung 2 Werkzeug
SB4	Wechselschalter Werkzeugdre- hung 1 und 2	YV14	Magnetventil Werkzeug AUF
SB5	Ableitung Einstellung Fördermen- ge	YV15	Magnetventil Werkzeug AB
SB6	Steuerungen für den zeitweiligen Halt	YV16	Magnetventil 1. Drehzahl
SQ1	Joystick Bedienfeld Wagen links	YV17	Magnetventil 2. Drehzahl
SQ2	Joystick Bedienfeld Wagen rechts	YV18	Magnetventil Drehung Spannvor- richtung im Uhrzeigersinn
SQ3	Joystick Arm AUF oder Werkzeug vor	YV19	Magnetventil Drehung Spannvor- richtung gegen Uhrzeigersinn
SQ4	Joystick Arm AB oder Werkzeug zurück		

# HYDRAULIKPLAN

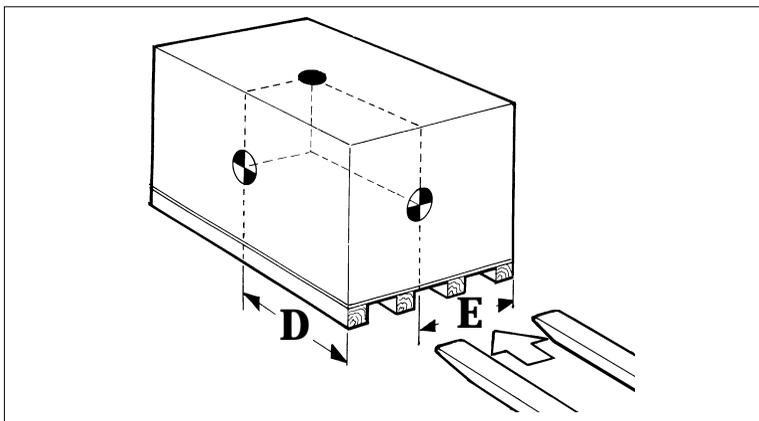
## Abb. 34

- 1 Elektromotor
- 2 Ölpumpe
- 3 Saugfilter
- 4 Tank
- 5 Überdruckventil (Einstellung 125 bar)
- 6 Doppel-Magnetventil
- 7 Ablaßventil
- 8 Doppel-Magnetventil
- 9 Zylinder D=80 (Wagenvershub)
- 10 Zylinder D=70 (Heben der Maschine)
- 11 Zylinder D=45 (Werkzeuge)
- 12 Spannfutterzylinder
- 13 Manometer D=63
- 14 Steuerventil
- 15 Vorderer Zylinderschlauch D=45
- 16 Ölablaßschraube
- 17 Hinterer Zylinderschlauch D=45
- 18 PVC-Schlauch D=10x16
- 19 PVC-Schlauch D=10x16
- 20 Vorderer Zylinderschlauch D=90
- 21 Hinterer Zylinderschlauch D=90
- 22 Vorderer Zylinderschlauch D=80
- 23 Hinterer Zylinderschlauch D=80
- 24 Vorderer Zylinderschlauch D=70
- 25 Rohr PA11 RILSAN schwarz D=6x1
- 26 Ölfüllschraube
- 27 Hinterer Schlauch
- 28 Vorrüstung Magnetventil

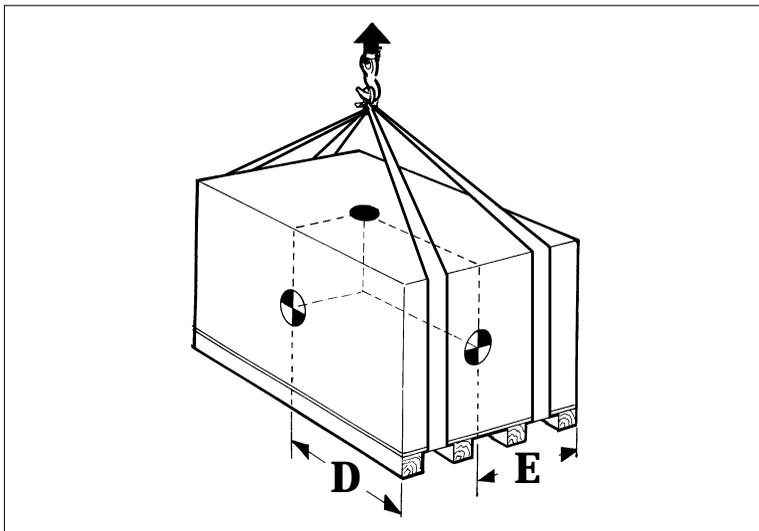
1

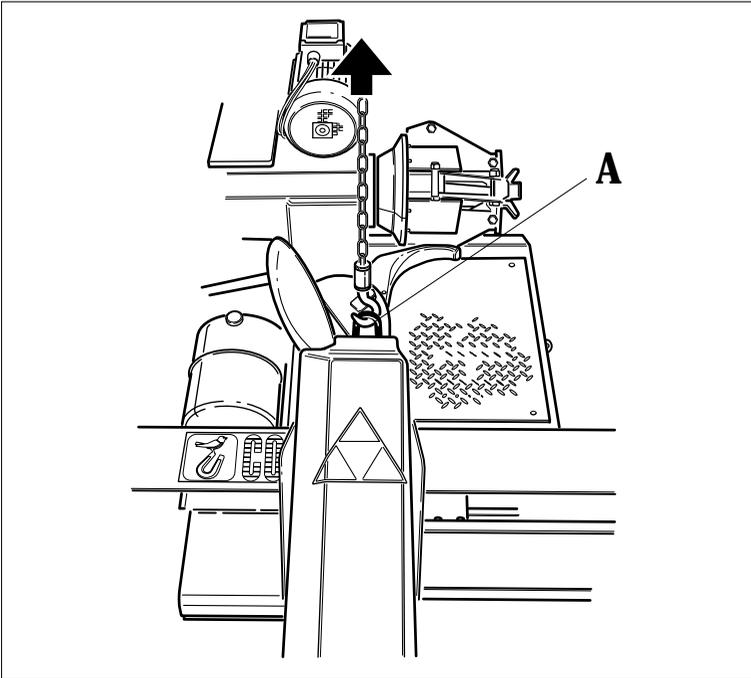


2



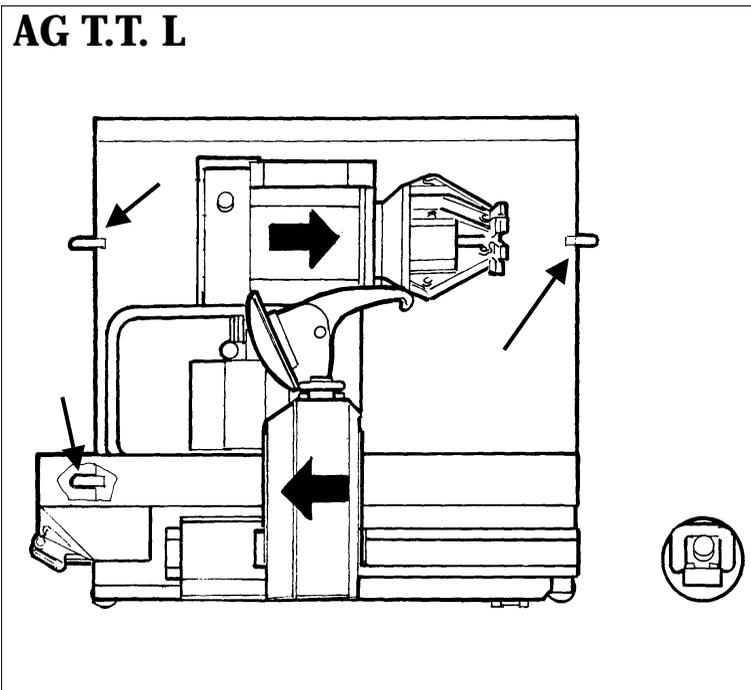
3





4

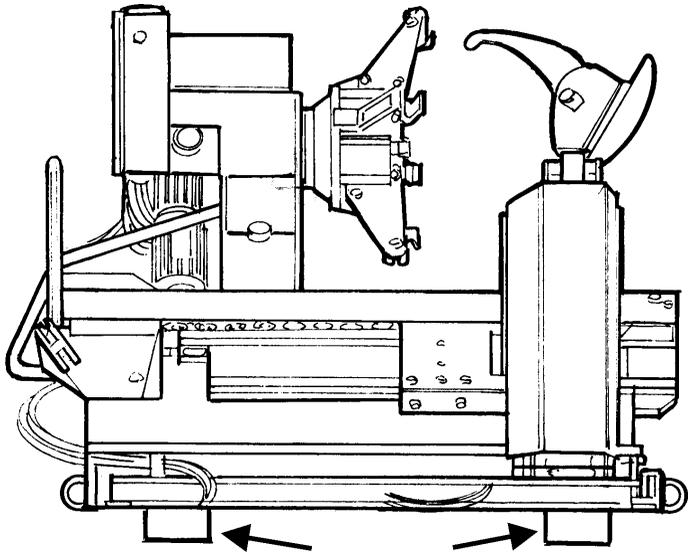
AG T.T. L



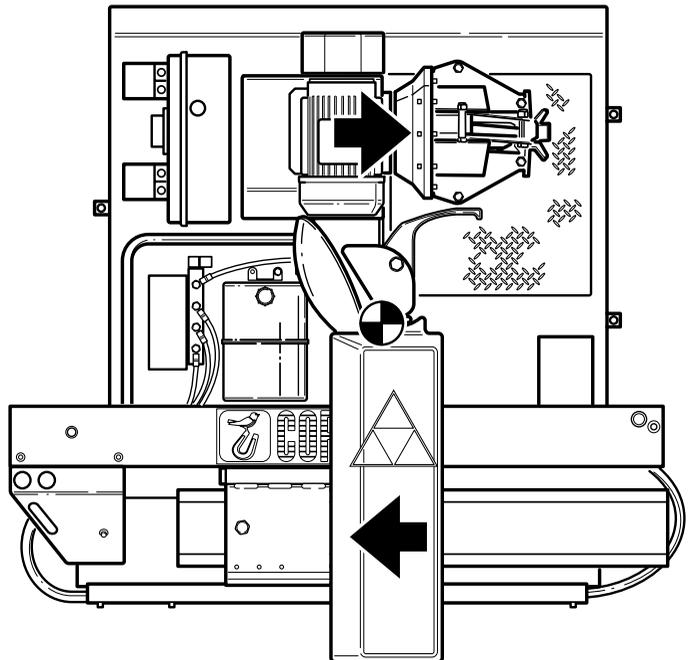
4a

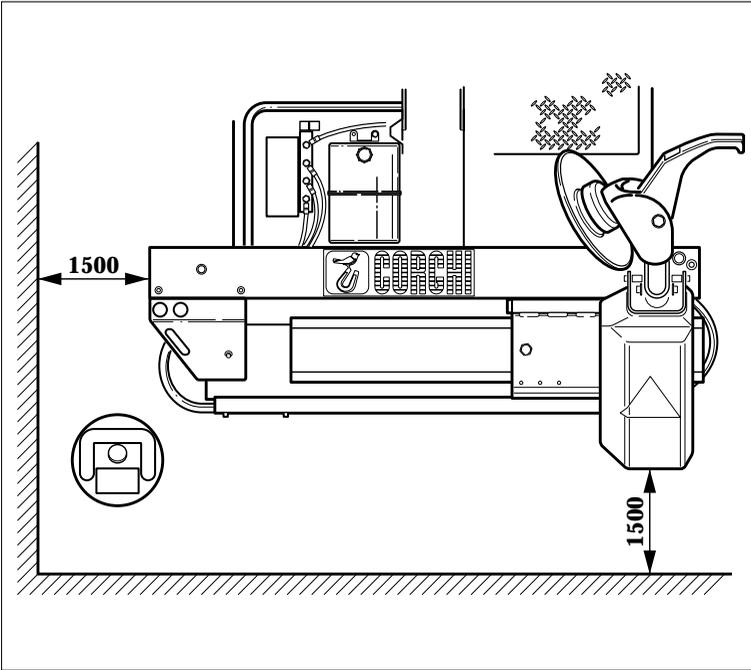
**AG T.T. ARMEE**

**4<sub>b</sub>**

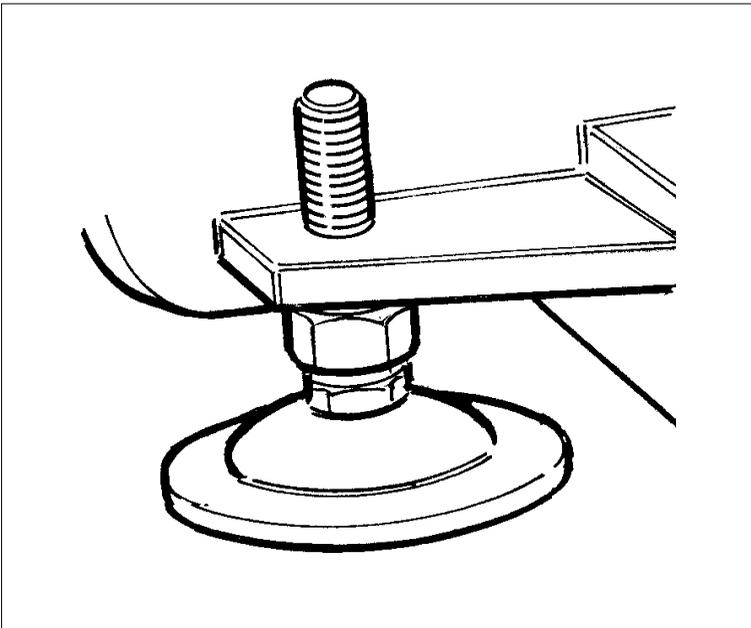


**5**



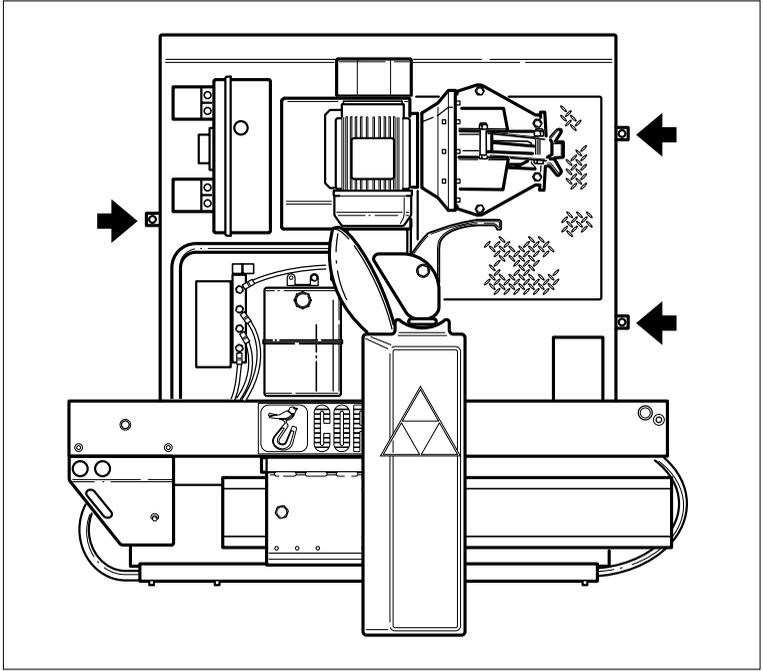


6

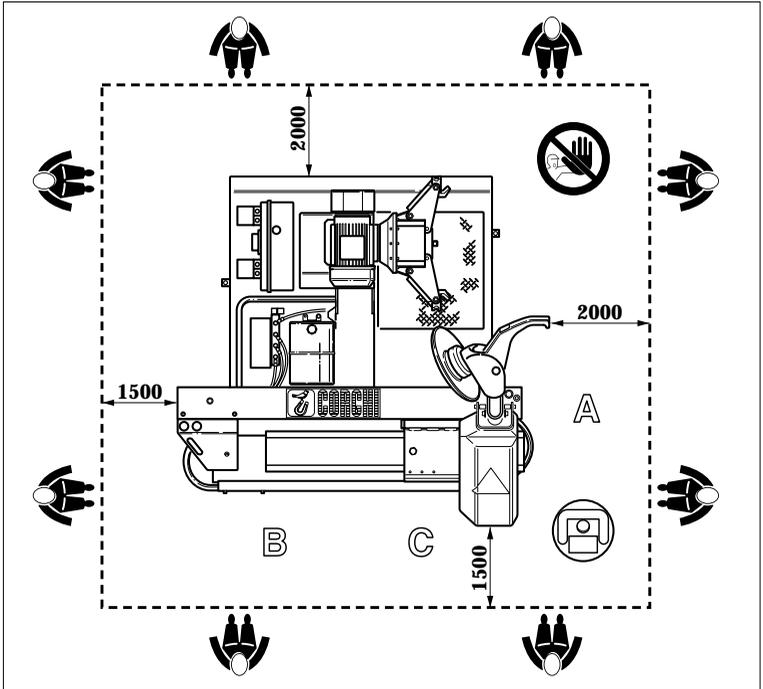


7

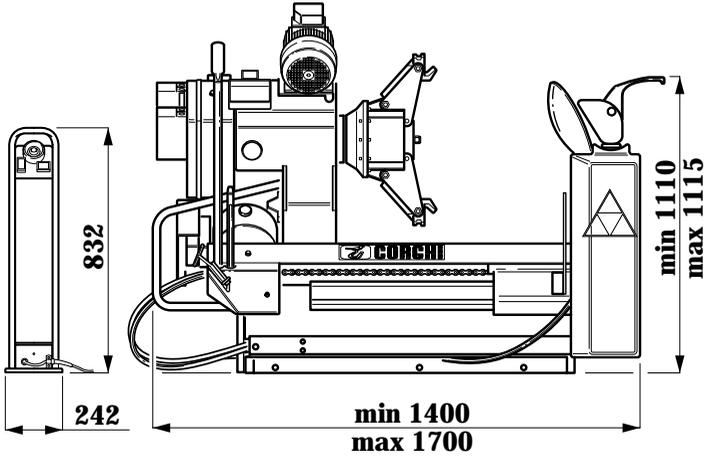
8



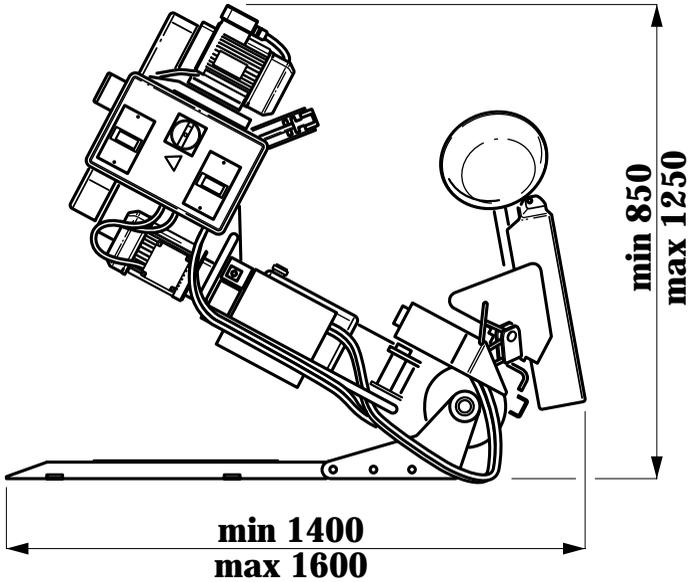
9



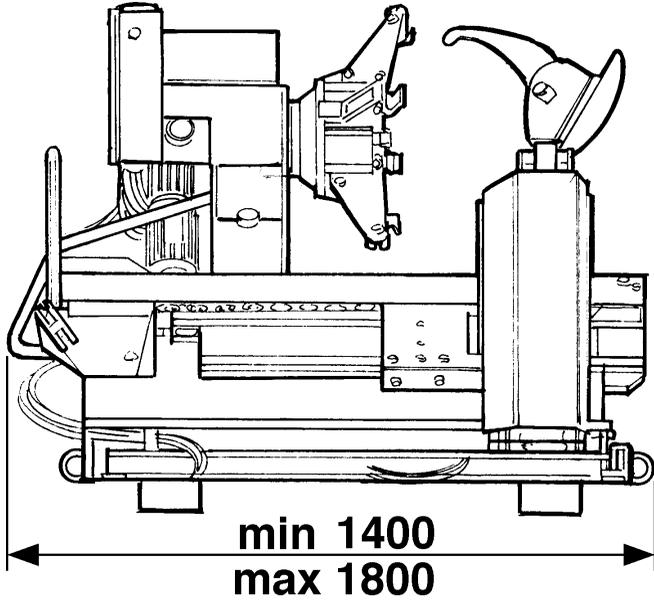
# AG T.T. L



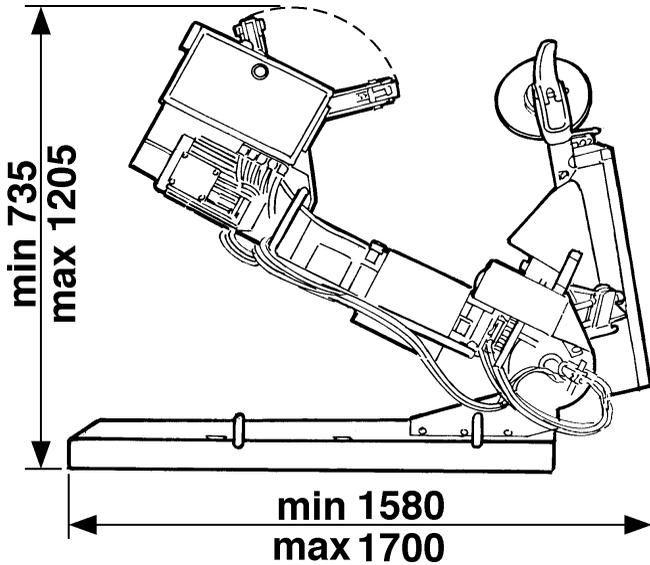
# 10



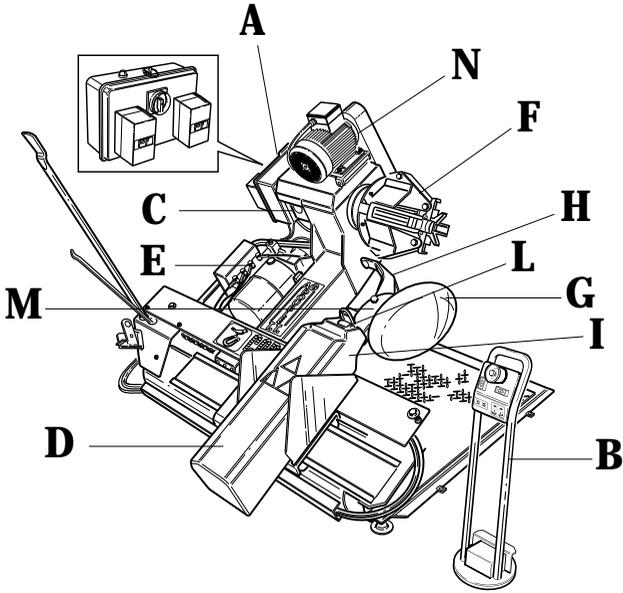
# AG T.T. ARMEE



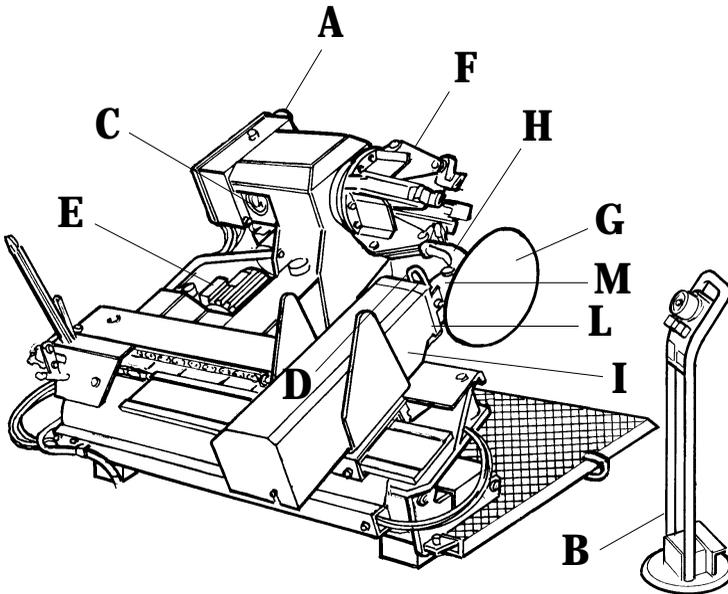
# 10



# AG T.T. L

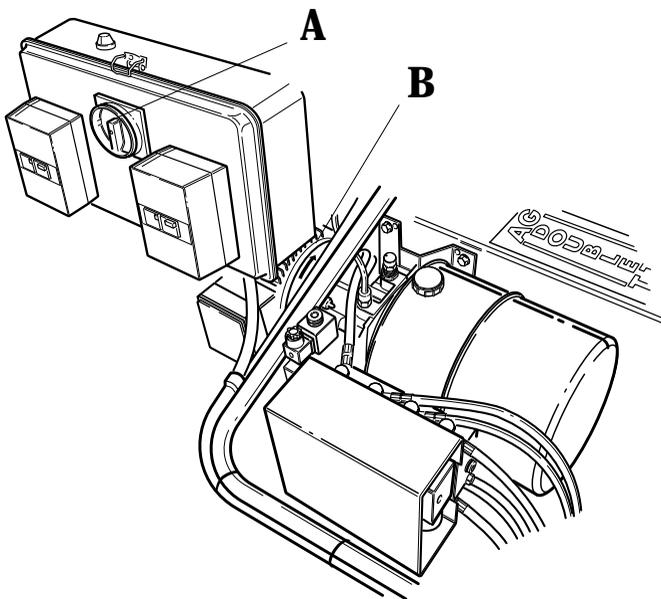


# AG T.T. ARMEE



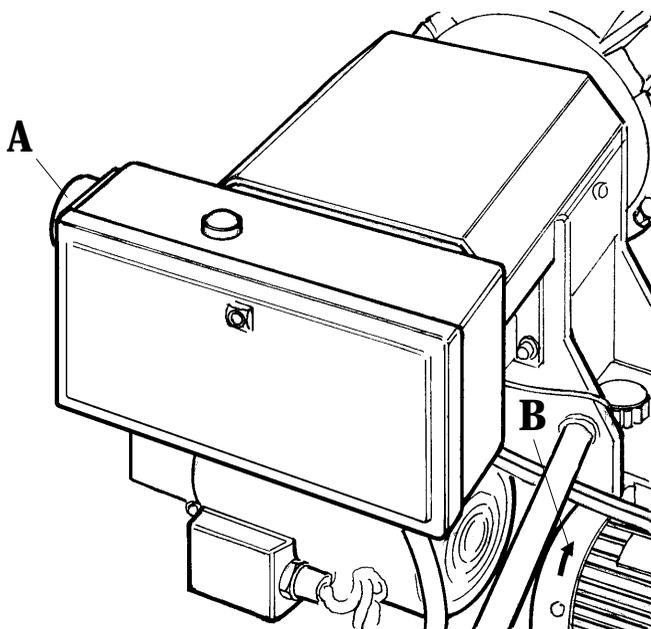
# 11

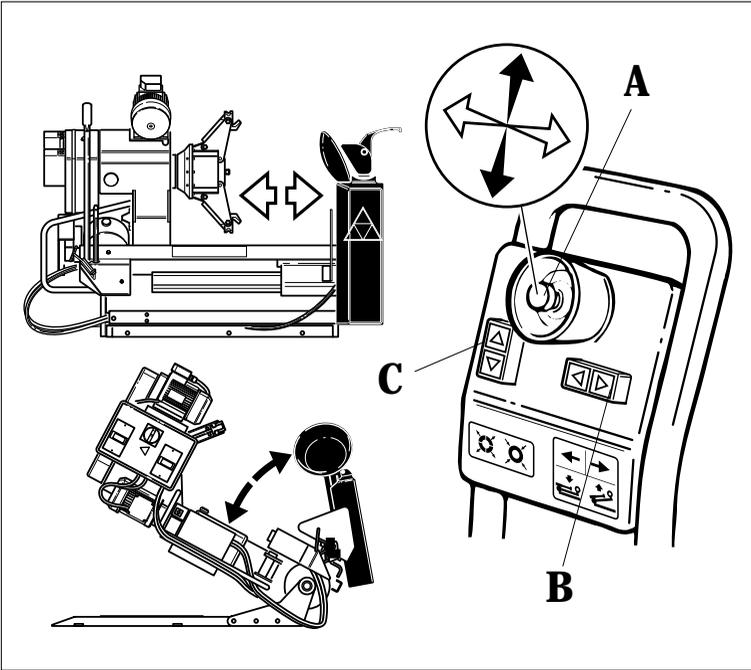
## AG T.T. L



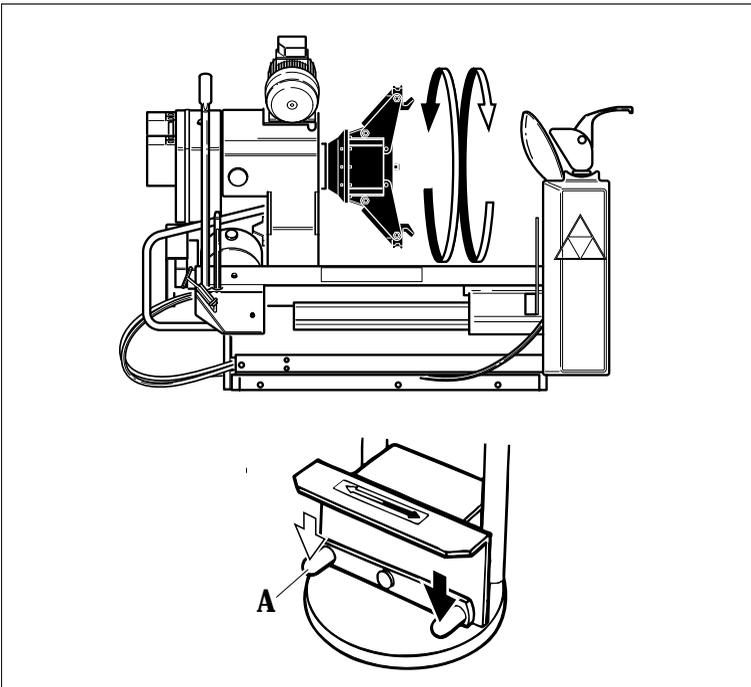
# 12

## AG T.T. ARMEE



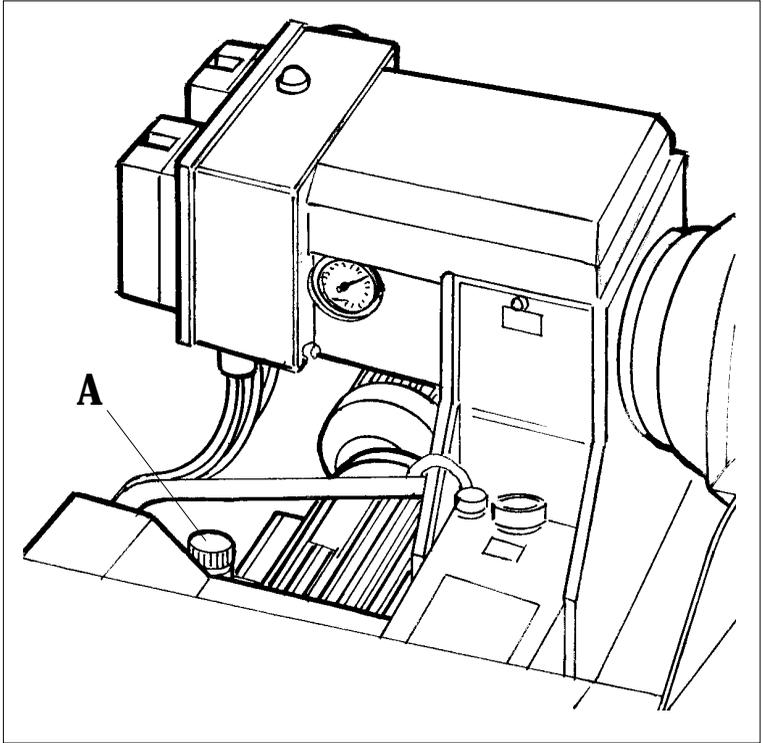


13

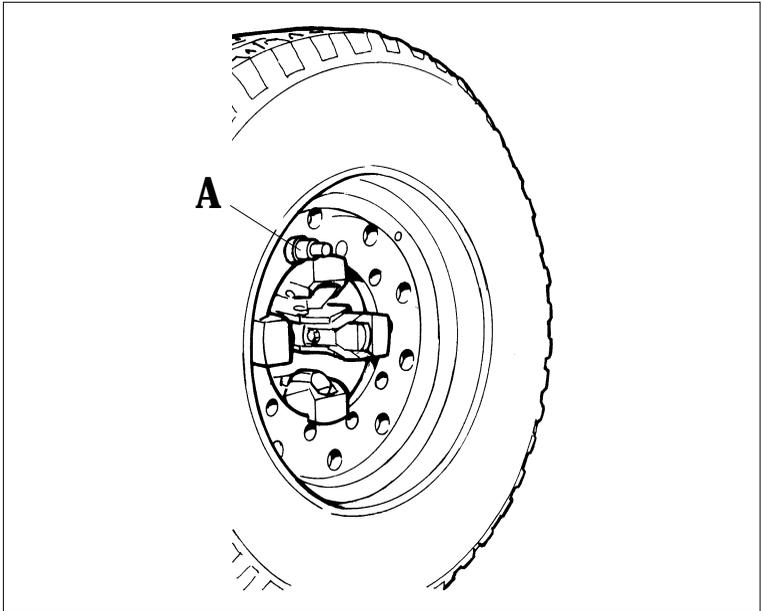


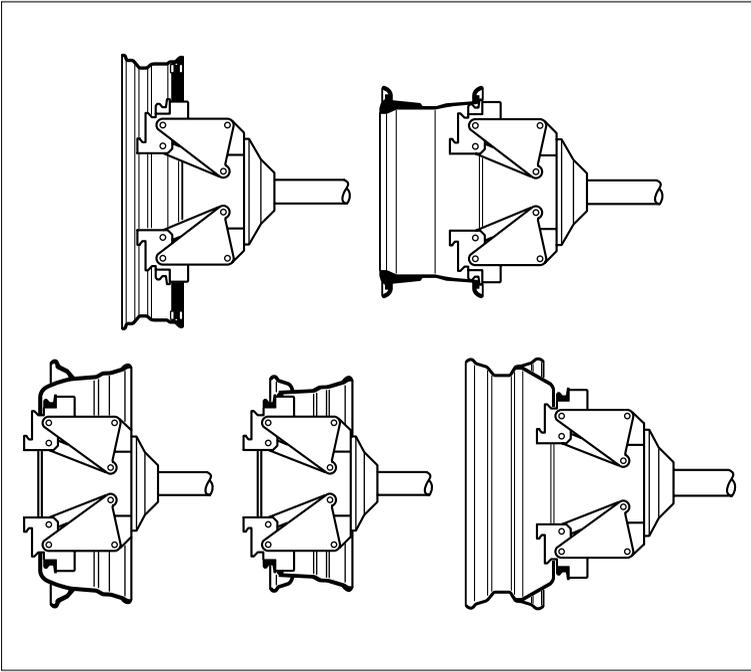
14

15

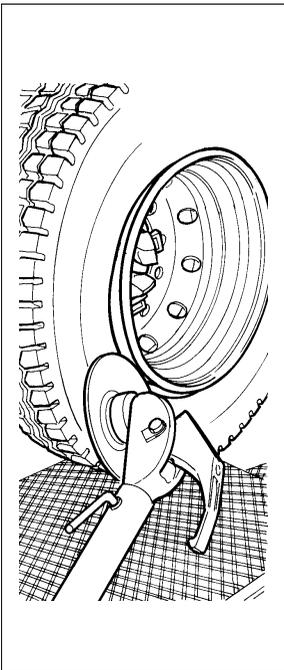


16

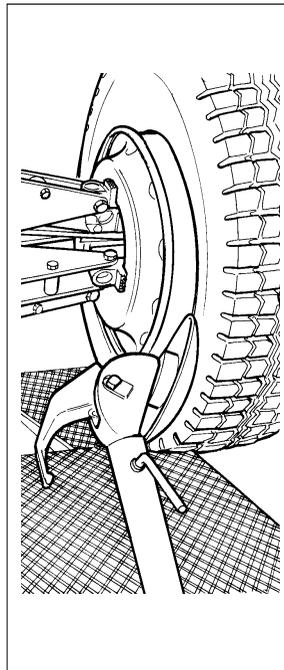




17

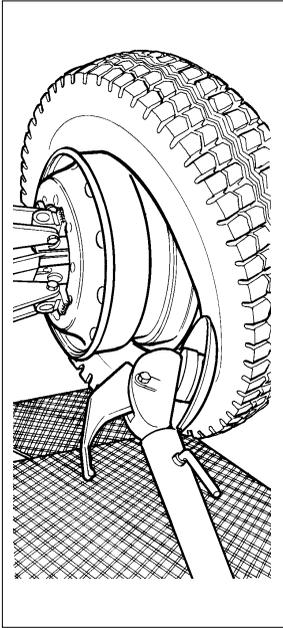


18

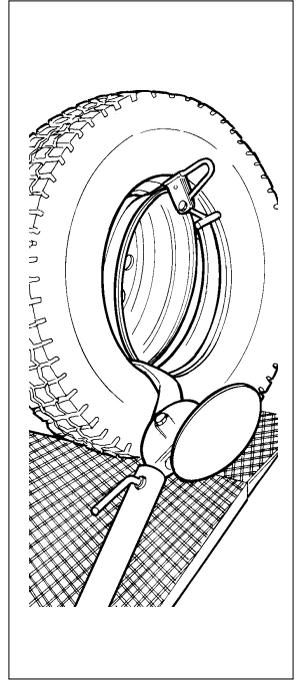


19

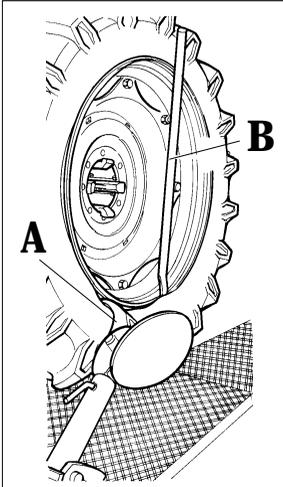
20



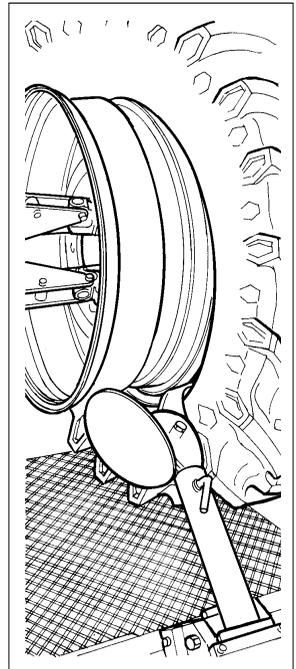
21

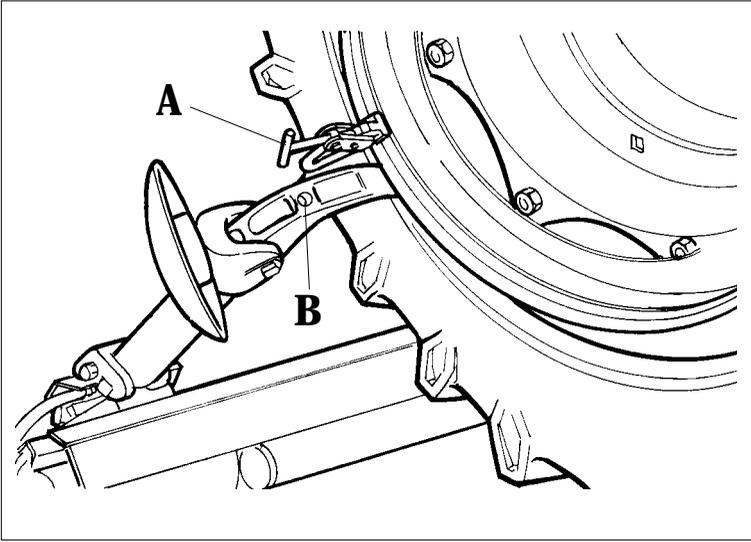


22

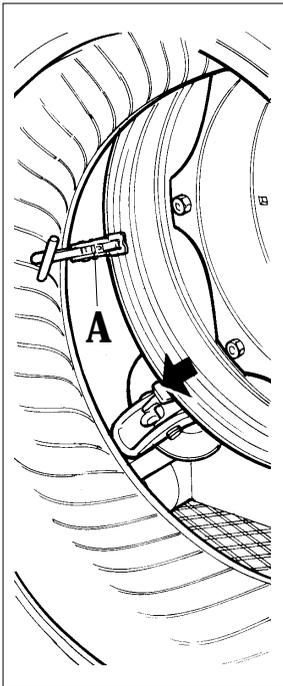


23

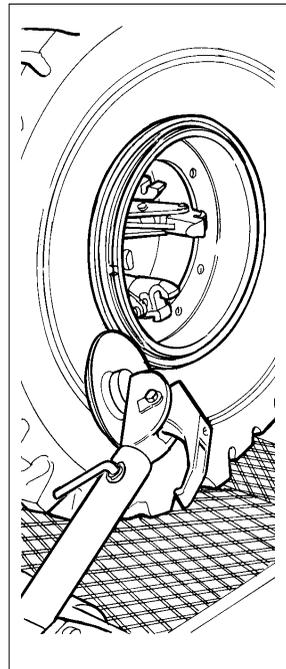




24

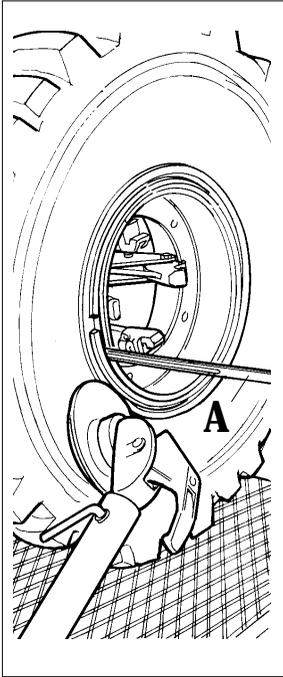


25

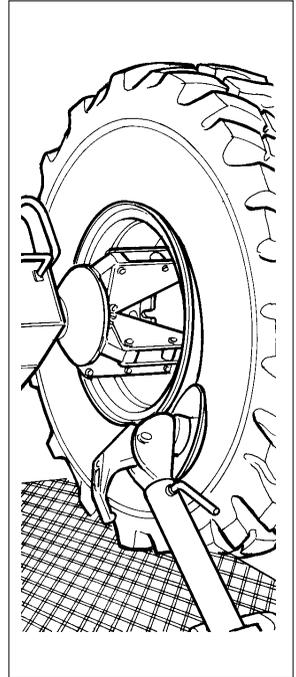


26

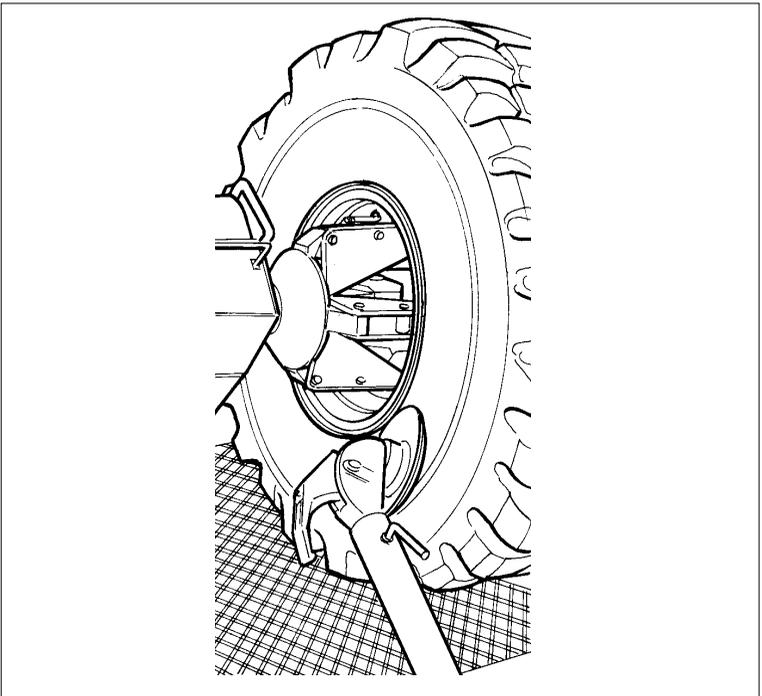
27



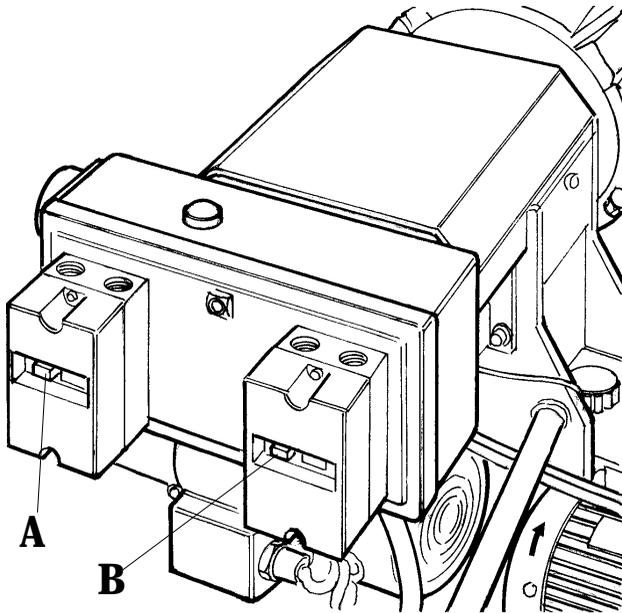
28



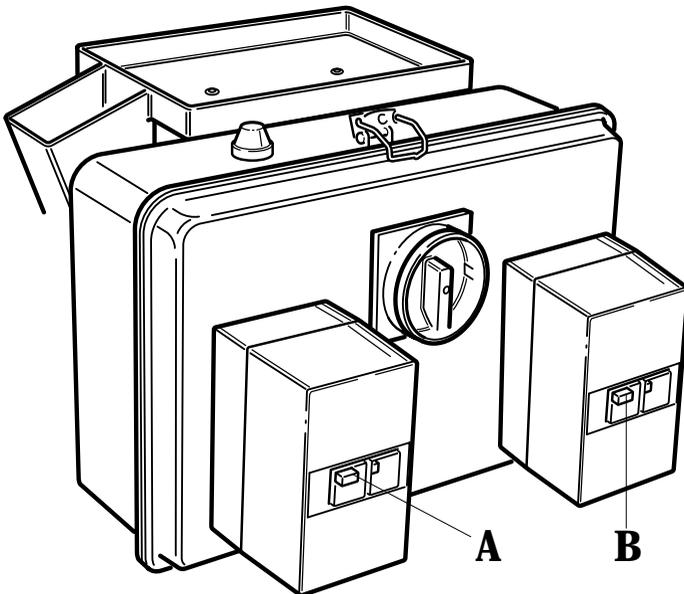
29



# AG T.T. ARMEE

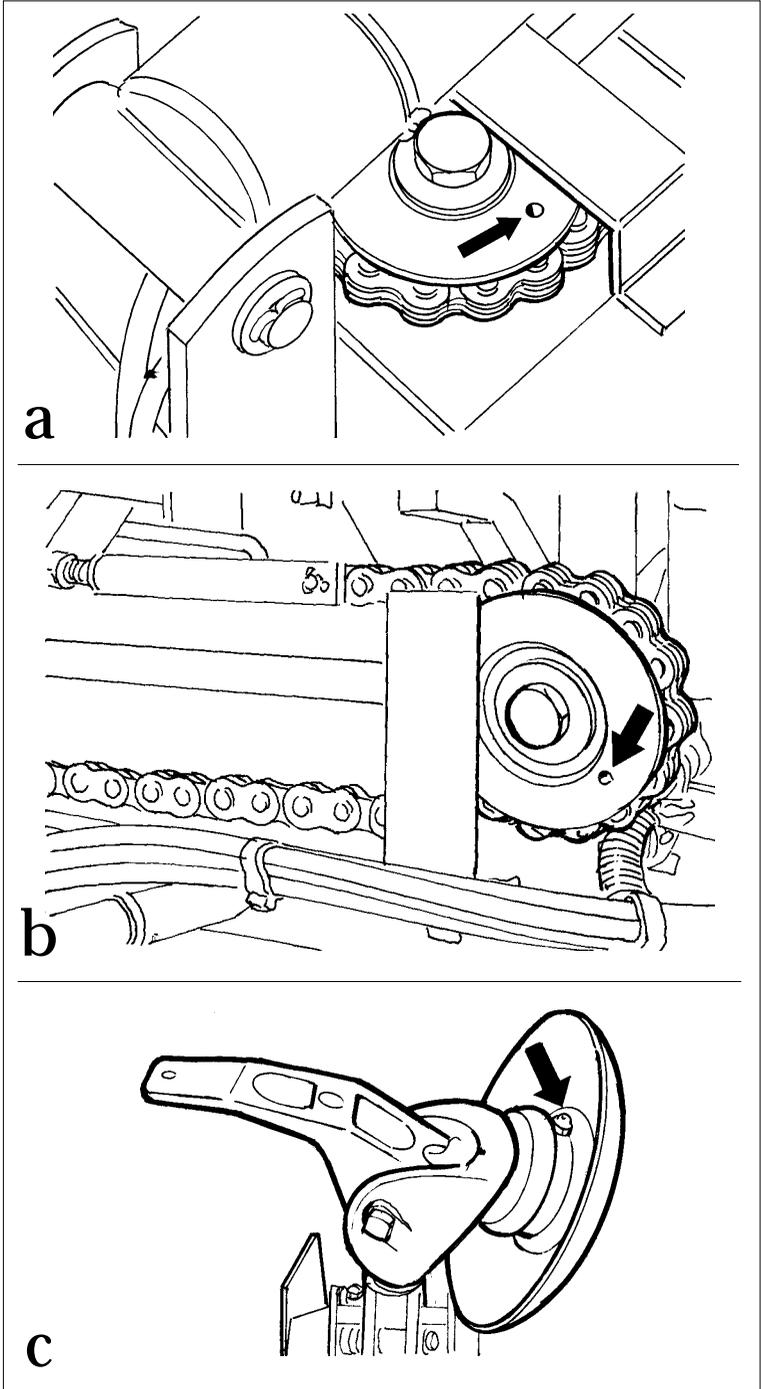


# AG T.T. L

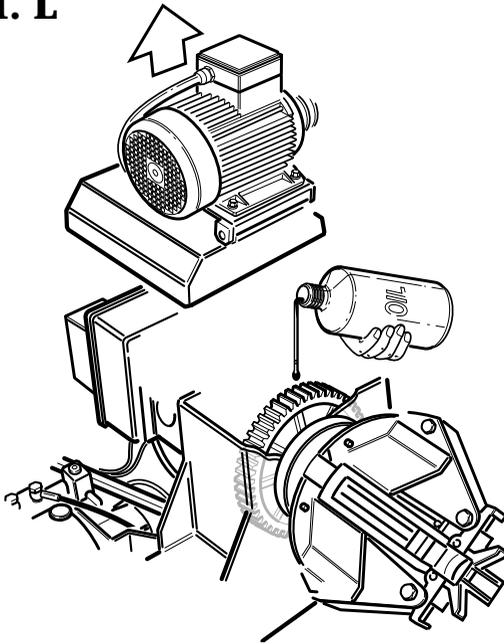


# 30

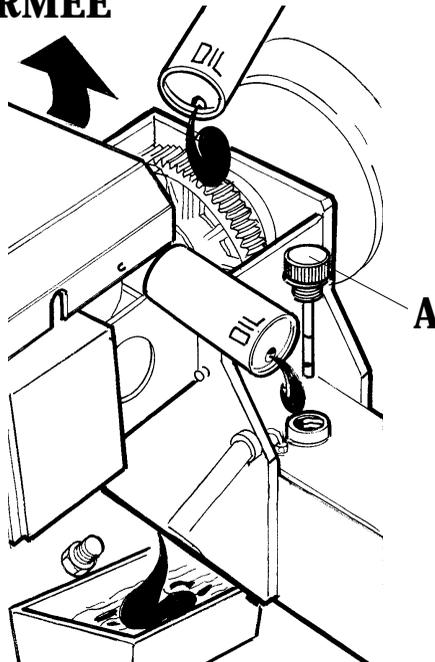
# 31



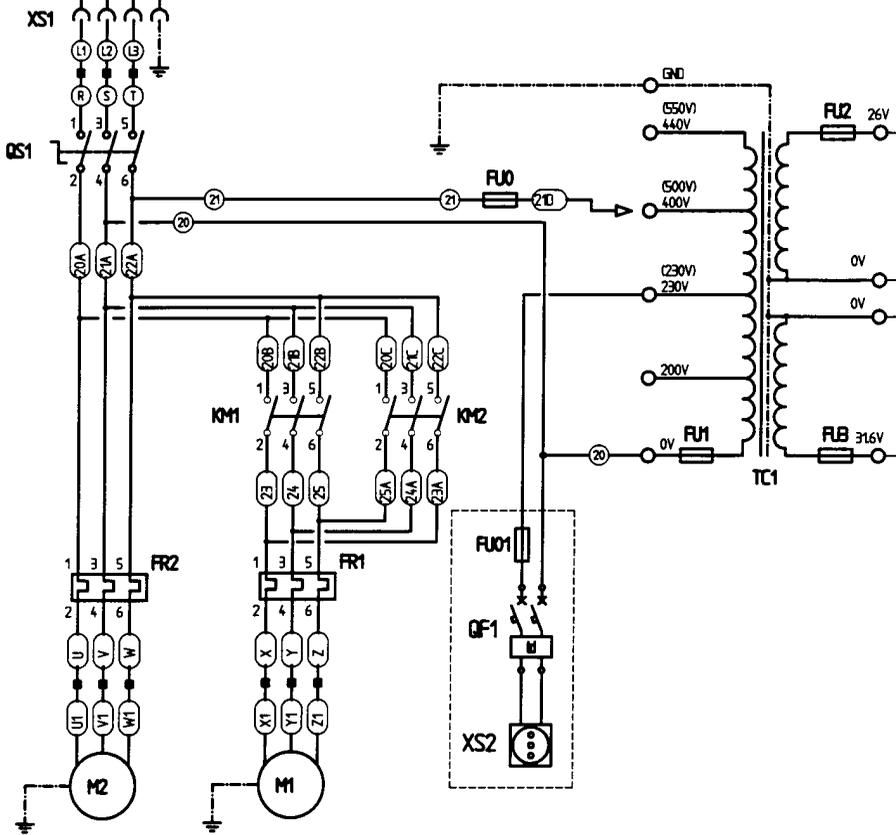
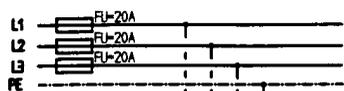
# AG T.T. L



# AG T.T. ARMEE



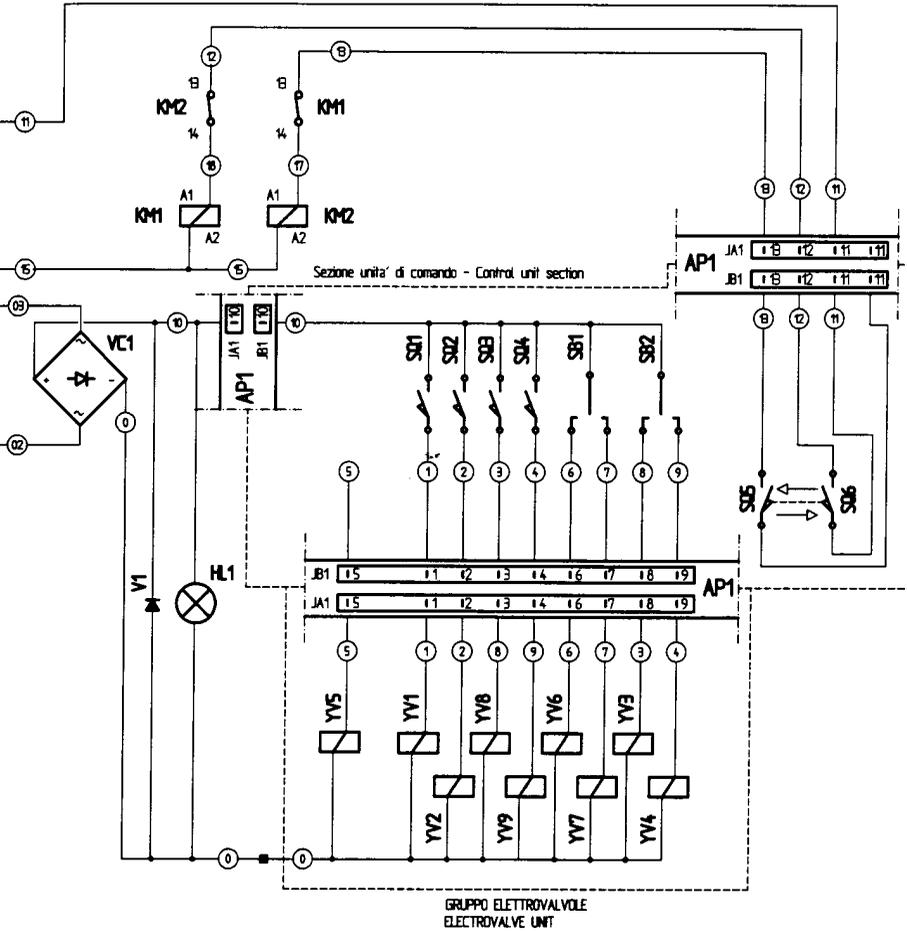
32



□	XT1
△	XS2
▭	AP1

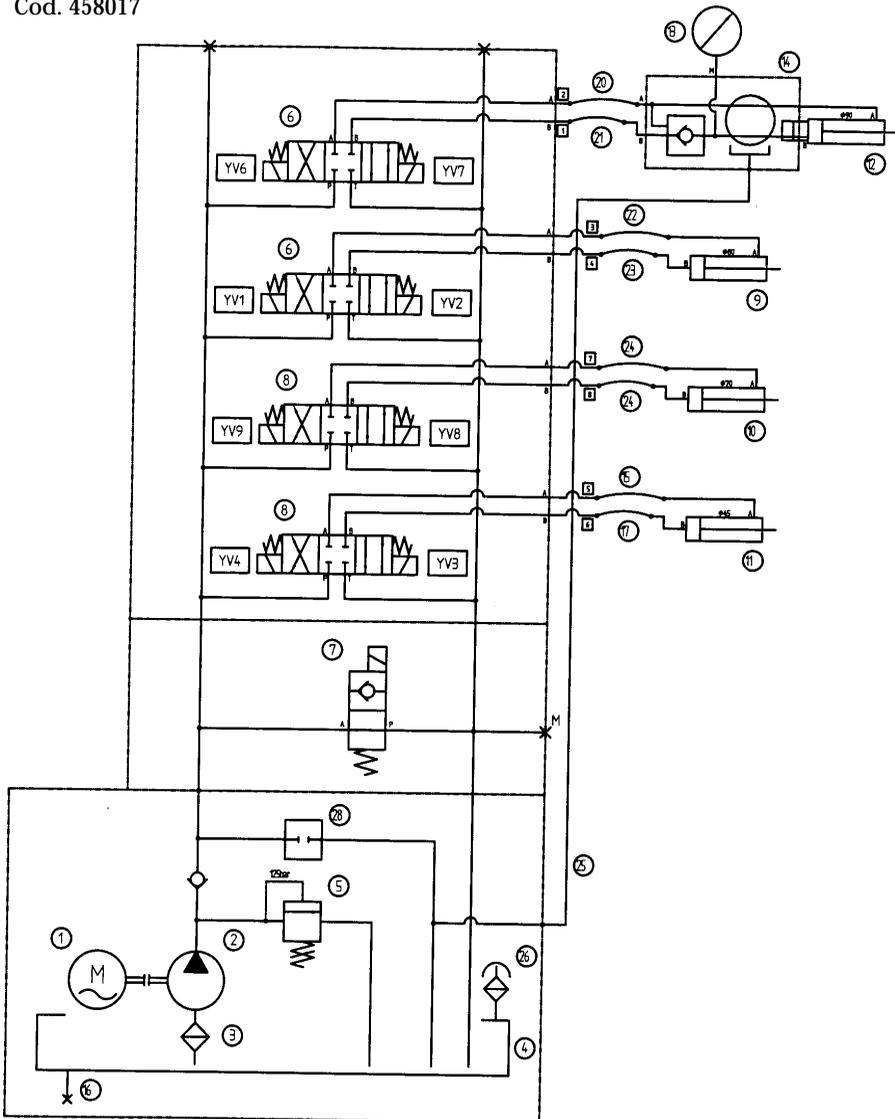
Fusibili - Fuses

	TC1
FU0	T 1A
FU01	T 3.15A
FU1	T 3.15A
FU2	T 16A
FUB	T 2A



# 34

Cod. 458017



## EC statement of conformity

We, CORGHI SPA, Strada Statale n°9, Correggio (RE), ITALY, do hereby declare, that the product  
**AG T.T. L / AG T.T. ARMEE tyre changer**

to which this statement refers, conforms to the following standards or to other regulatory documents:

EN 292, 09/91

according to directives:

- 89/392/EEC amended with directives 91/368/EEC, 93/44/EEC and 93/68/EEC;
- 89/336/EEC amended with directives 92/31/EEC

Correggio, 01 / 12 / 99



.....

CORGHI S.p.A.  
M. Frattesi

**IMPORTANT: The EC Conformity Declaration is cancelled if the machine is not used exclusively with CORGHI original accessories and/or in observance of the instructions contained in the user's manual.**

The form of this statement conforms to EN 45014 specifications.

## Déclaration CE de conformité

Nous, CORGHI SPA, Strada Statale 468, n° 9, Correggio (RE) Italy, déclarons que le matériel  
**démonte-pneus AG T.T. L / AG T.T. ARMEE**

objet de cette déclaration est conforme aux normes et/aux documents légaux suivants:

EN 292 du 09/91

Sur la base de ce qui est prévu par les directives:

- 89/392/CEE modifiées par les directives 91/368/CEE, 93/44/CEE et 93/68/CEE;
- 89/336/CEE modifié par la directive 92/31/CEE.

Correggio, 01 / 12 / 99



.....

CORGHI S.p.A.  
M. Frattesi

**IMPORTANT : La déclaration CE de conformité est considérée comme nulle et non avenue dans le cas où la machine ne serait pas utilisée exclusivement avec des accessoires originaux CORGHI et/ou, dans tous les cas, conformément aux indications contenues dans le Manuel d'utilisation.**

Le modèle de la présente déclaration est conforme à ce qui est prévu par la EN 45014.

## CE - Konformitätserklärung

CORGHI SPA, Strada Statale 468, Nr. 9, Correggio (RE), ITALY, erklärt hiermit, daß das Produkt

### Reifenmontiermaschine AG T.T. L / AG T.T. ARMEE

worauf sich die vorliegende Erklärung bezieht, den Anforderungen folgender Normen und/oder normativer Dokumente entspricht:

EN 292 vom 09/91

auf Grundlage der Vorgaben durch die Richtlinien:

- 89/392/EWG mit Änderung durch die Richtlinien 91/368/EWG, 93/44/EWG und 93/68/EWG;
- 89/336/EWG mit Änderung durch die Richtlinien 92/31/EWG.

Correggio, 01 / 12 / 99



.....

CORGHI S.p.A.  
M. Frattesi

**WICHTIG: Die CE-Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, falls die Maschine nicht ausschließlich mit CORGHI-Originalzubehör und/oder unter Mißachtung der in der Betriebsanleitung aufgeführten Gebrauchsanweisungen verwendet wird.**

Das Modell der vorliegenden Erklärung entspricht den Anforderungen der in EN 45014 aufgeführten Vorgaben.

## Declaración CE de conformidad

La mercantil CORGHI SpA abajo firmante, con sede en Strada Statale 468 n°9, Correggio (RE), Italia, declara que el producto:

### desmontagoma AG T.T. L / AG T.T. ARMEE

al cual se refiere la presente declaración, se conforma a las siguientes normas y/o documentos normativos:

EN 292 de 09/91

a tenor de lo dispuesto en la Directiva:

- 89/392/CEE, modificada por las Directivas 91/368 CEE, 93/44/CEE y 93/68/CEE;
- 89/336/CEE, modificada por la Directiva 92/31/CEE.

Correggio, 01 / 12 / 99



.....

CORGHI S.p.A.  
M. Frattesi

**IMPORTANTE: La declaración de conformidad CE deja de tener validez en el caso en que la máquina no sea utilizada exclusivamente con accesorios originales CORGHI y/o, en cualquier caso, con arreglo a las indicaciones contenidas en el Manual de Empleo.**

El modelo de la presente declaración se conforma a lo dispuesto en la EN 45014.

## Dichiarazione CE di conformità

Noi CORGHI SPA, Strada Statale 468 n°9, Correggio (RE), ITALY, dichiariamo che il prodotto

**smontagomme AG T.T. L / AG T.T. ARMEE**

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle seguenti norme e/o documenti normativi:

EN 292 del 09/91

in base a quanto previsto dalle direttive:

- 89/392/CEE modificata con le direttive 91/368/CEE, 93/44/CEE e 93/68/CEE;
- 89/336/CEE modificata con la direttiva 92/31/CEE.

Correggio, 01 / 12 / 99



CORGHI S.p.A.  
*M. Frattesi*

**IMPORTANTE:** La dichiarazione CE di conformità decade nel caso in cui la macchina non venga utilizzata unicamente con accessori originali CORGHI e/o comunque in osservanza delle indicazioni contenute nel Manuale d'uso.

Il modello della presente dichiarazione è conforme a quanto previsto nella EN 45014.



CORGHI S.p.A. - Strada Statale 468 n.9  
42015 CORREGGIO - R.E. - ITALY  
Tel. ++39 0522 639.111 - Fax ++39 0522 639.150  
www.corgi.com - info@corgi.com