CORGHI

CE

A 222 - A 222 TI

Codice 4-120440 - 02/2017

Italiano	Manuale d'uso	2
English	Operator's manual	64
Français	Manuel d'utilisation	126
Deutsch	Betriebsanleitung	188
Español	Manual de uso	250

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

Grazie per aver scelto il nostro smonta gomme

CORGHI

Gentile cliente
Grazie per aver acquistato uno smontagomme CORGHI.
Questo smontagomme è stato realizzato per offrire un servizio sicuro e affidabile negli anni, purché venga utilizzato e conservato secondo le istruzioni fornite nel presente manuale.
Tutti coloro che utilizzeranno e/o eseguiranno la manutenzione dello smontagomme devono leggere, comprendere e osservare tutte le avvertenze e le istruzioni fornite nel presente manuale oltre ad essere adeguatamente addestrati.
Il presente Manuale di istruzioni deve essere considerato parte integrante dello smontagomme e accluso allo stesso. Tuttavia, nulla di quanto è contenuto nel presente manuale e nessun dispositivo installato sullo smontagomme sostituisce un'adeguata formazione, un funzionamento corretto, un'attenta valutazione e delle procedure di lavoro in sicurezza.
Assicurarsi che lo smontagomme sia sempre in condizioni ottimali di esercizio.
Nel caso in cui si osservino eventuali malfunzionamenti o probabili situazioni di pericolo, arrestare immediatamente lo smontagomme e porre rimedio a tali condizioni prima di proseguire.
Per qualsiasi domanda relativa al corretto utilizzo o alla manutenzione dello smontagomme, contattare il rivenditore ufficiale CORGHI di riferimento.
Cordialmente,
CORGHI SpA

INFORMAZIONI SULL'UTENTE

Nome Utente_____

Indirizzo Utente_____

Numero del modello_____

Numero di serie_____

Data di acquisto_____

Data di installazione_____

Responsabile assistenza e ricambi_____

Numero di telefono_____

Responsabile commerciale_____

Numero di telefono_____

VERIFICA DELLA FORMAZIONE

Misure di sicurezza	**Qualificato**	**Respinto**
Adesivi di avvertenza e precauzione	☐	☐
Zone ad alto rischio e altri potenziali pericoli	☐	☐
Procedure operative di sicurezza	☐	☐
Manutenzione e controlli delle prestazioni		
Ispezione montaggio testina	☐	☐
Regolazione e lubrificazione	☐	☐
Procedure di autodiagnosi 9	☐	☐
Messaggi di manutenzione e istruzioni	☐	☐
Bloccaggio		
Cerchi in acciaio / lega	☐	☐
Cerchi con canale rovescio	☐	☐
Cerchi ciechi 1	☐	☐
Bloccaggio Interno/Esterno cerchi in acciaio 2	☐	☐
Stallonatura		
Ruote standard	☐	☐
Ruote ribassate	☐	☐
Smontaggio		
Lubrificazione del tallone in fase di rimozione di pneumatici ribassati	☐	☐
Cerchi con canale rovescio	☐	☐
Ruote normali con leva e protezione in plastica 6	☐	☐
Posizionamento e regolazione testina di Montaggio e Smontaggio 5-6	☐	☐
Montaggio		
Ruote standard	☐	☐
Montaggio di pneumatici ribassati rigidi	☐	☐
Ruote con canale rovesciato	☐	☐
Lubrificazione del tallone per un corretto montaggio	☐	☐
Procedura WDK	☐	☐

Procedure automatiche

Procedura rilevo dimensioni automatica 9	☐	☐
Utilizzo macchina in modalità automatica 9	☐	☐
Procedure di emergenza in modalità automatica 9	☐	☐

Accessori

Istruzioni per il corretto utilizzo degli accessori	☐	☐
Istruzioni utilizzo Inflatron (opzionale)	☐	☐

Gonfiaggio

Misure di sicurezza	☐	☐
Lubrificazione e rimozione dell'inserto valvola	☐	☐
Gonfiaggio tubeless	☐	☐

Soggetti e date della formazione

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

SOMMARIO

1. MESSA IN FUNZIONE 7
1.1 INTRODUZIONE 7
1.1.A. SCOPO DEL MANUALE 7
1.2 PER LA VOSTRA SICUREZZA 7
1.2.a. AVVERTENZE E ISTRUZIONI GENERALI 8
1.2.b. POSIZIONAMENTO ADESIVI 11
1.2.c. Allacciamento Elettrico E Pneumatico 15
1.2.d. Dati Tecnici 16
1.2.e. Pressioni Dell'aria 17
1.3. CONSIDERAZIONI CERCHIO/PNEUMATICO 18
1.4. USO PREVISTO DELLA MACCHINA 18
1.5. FORMAZIONE DEL PERSONALE 18
1.6. CONTROLLI PRELIMINARI 19
1.7. DURANTE L'UTILIZZO 19
2. TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE 19
3. DISIMBALLO/MONTAGGIO 20
4. SOLLEVAMENTO/MOVIMENTAZIONE 23
4.1 SPAZIO D'INSTALLAZIONE 23
5. DESCRIZIONE A 222 24
5.1 POSIZIONE DELL'OPERATORE 25
5.2 DIMENSIONI D'INGOMBRO (MM) 25
5.3 COMPONENTI DELL'ATTREZZATURA 26
6. PROCEDURE DI BASE - UTILIZZO 28
6.1. CONTROLLI PRELIMINARI 29
6.2. COME STABILIRE DA QUALE LATO DELLA RUOTA SMONTARE LO PNEUMATICO 29
6.3. STALLONATURA 30
6.4 BLOCCAGGIO RUOTA 31
6.5. SMONTAGGIO RUOTA 34
6.6. MONTAGGIO RUOTA 36
6.7. PROCEDURA OMOLOGATA DI SMONTAGGIO E MONTAGGIO PNEUMATICI UHP E RUN FLAT 37

6.8. GONFIAGGIO RUOTE 38
7. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI 43
8. MANUTENZIONE 46
9. INFORMAZIONI SULLA DEMOLIZIONE 47
10. INFORMAZIONI AMBIENTALI 48
11. INDICAZIONI E AVVERTENZE SULL'OLIO 48
12. MEZZI ANTI INCENDIO DA UTILIZZARE 49
13. GLOSSARIO 50
14. SCHEMA ELETTRICO GENERALE 54
15. SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO 58

1. MESSA IN FUNZIONE

1.1 INTRODUZIONE

1.1.a. SCOPO DEL MANUALE

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

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

La prima sezione fornisce le informazioni di base per impiegare in condizioni di sicurezza la famiglia di smontagomme A 222. Le sezioni che seguono contengono informazioni dettagliate sull'attrezzatura, le procedure e la manutenzione. Il “corsivo” è utilizzato per fare riferimento a parti specifiche del presente manuale che offrono informazioni aggiuntive o chiarimenti.

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

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

La famiglia di smontagomme A 222 è destinata al montaggio, smontaggio e gonfiaggio di pneumatici di veicoli leggeri (automobili, non autocarri) aventi dimensioni: vedi 1.2.d DATI TECNICI.

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

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

1.2 PER LA VOSTRA SICUREZZA

DESCRIZIONE DEL PERICOLO

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

PERICOLO

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

ATTENZIONE

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

ATTENZIONE

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

ATTENZIONE

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

1.2.a. AVVERTENZE E ISTRUZIONI GENERALI

ATTENZIONE

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

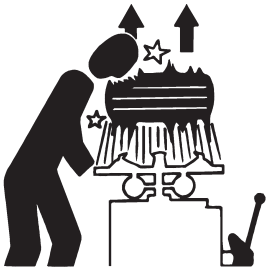
1. In caso di esecuzione non corretta delle procedure di manutenzione fornite nel presente manuale, o di mancata osservanza delle altre istruzioni in esso contenute, potrebbero verificarsi incidenti. All'interno del presente manuale vengono fatti riferimenti continui alla possibilità che si verifichino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

2. Pneumatici eccessivamente gonfi possono esplodere, provocando la dispersione in aria di detriti che possono causare incidenti.

3. Pneumatici e cerchi che non sono dello stesso diametro sono "non corrispondenti". Non tentare di montare o gonfiare pneumatici con dei cerchi non corrispondenti. Ad esempio, non montare mai uno pneumatico da 16,5” su un cerchio da 16” e viceversa. È molto pericoloso. Pneumatici e cerchi non corrispondenti potrebbero esplodere provocando incidenti.

4. Non oltrepassare mai la pressione di gonfiaggio dello pneumatico fornita dal fabbricante e indicata sul fianco dello stesso.
Controllare con attenzione che il tubo dell'aria sia ben inserito sulla valvola.

5. Se i pneumatici in corso di montaggio richiedono una pressione di intallonatura maggiore di quella massima ammessa dal costruttore, la ruota deve essere rimossa dallo smontagomme, posta in una gabbia di gonfiaggio, e gonfiata secondo le istruzioni del costruttore



6. Non è consentito l'uso di dispositivi per il gonfiaggio (ad es. pistole) collegati a fonti di alimentazione esterne alla macchina

7. Non avvicinare mai la testa o altre parti del corpo al pneumatico durante il gonfiaggio o durante la sistemazione in sede dei talloni. Questa macchina non è un dispositivo di sicurezza contro i rischi di un'eventuale esplosione di pneumatici, camere d'aria o cerchi.

8. Mantenere una distanza adeguata dallo smontagomme durante il gonfiaggio, non avvicinarsi.

⚠ PERICOLO

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

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

Non superare mai la pressione consigliata dal produttore.

Questo smontagomme non è un dispositivo di sicurezza e non eviterà l'esplosione di pneumatici e cerchi. Mantenere l'area libera da passanti.

9. Pericolo di schiacciamento. Presenza di parti mobili. Il contatto con parti in movimento può provocare incidenti.
• È permesso l'uso della macchina ad un solo operatore alla volta.
• Tenere tutti i passanti lontano dallo smontagomme.
• Tenere mani e dita lontane dal bordo del cerchio durante il processo di smontaggio e di montaggio.
• Tenere mani e dita lontane dalla testina durante il funzionamento.
• Tenere mani, piedi e altre parti del corpo lontani dalle parti in movimento.
• Non utilizzare utensili diversi da quelli forniti con lo smontagomme.
• Utilizzare del lubrificante per pneumatici adeguato al fine di evitare il danneggiamento dello pneumatico.
• Prestare attenzione durante la movimentazione del cerchio o dello pneumatico e durante l'utilizzo della leva

10. Pericolo di scossa elettrica.
• Non pulire con getti d'acqua a pressione gli smontagomme elettrici.
• Non mettere in funzione la macchina in presenza di cavo elettrico danneggiato
• Qualora sia necessaria una prolunga, utilizzare un cavo con corrente nominale uguale o superiore rispetto a quella della macchina. I cavi con

corrente nominale inferiore a quella della macchina possono surriscaldarsi e provocare un incendio.
• Fare attenzione che il cavo sia sistemato in modo da non inciampare in esso o tiralo.

11. Pericolo di lesioni agli occhi. Durante la sistemazione in sede del tallone e la fase di gonfiaggio, potrebbero essere emessi nell'aria detriti, polvere e fluidi. Togliere eventuali detriti presenti nel battistrada dello pneumatico e nella superficie delle ruote. Indossare occhiali di protezione approvati OSHA, CE o simili durante le procedure di montaggio e smontaggio.

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

13. Non lasciare dadi, bulloni, utensili o altro materiale sulla macchina. Potrebbero rimanere intrappolati nelle parti mobili e provocare malfunzionamenti o essere proiettati.

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

15. Qualora lo pneumatico dovesse danneggiarsi in fase di montaggio, non tentare di portare a termine il montaggio. Allontanarlo dalla zona di servizio e contrassegnarlo come danneggiato.

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

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

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

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

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

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

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

23. Soltanto personale adeguatamente addestrato può utilizzare, eseguire la manutenzione e riparare la macchina. Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato. Il Responsabile della manutenzione

CORGHI è il soggetto maggiormente qualificato. Il datore di lavoro deve stabilire se un impiegato sia qualificato per eseguire qualsiasi riparazione della macchina in sicurezza nel caso in cui l'utente abbia tentato di eseguire la riparazione.

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

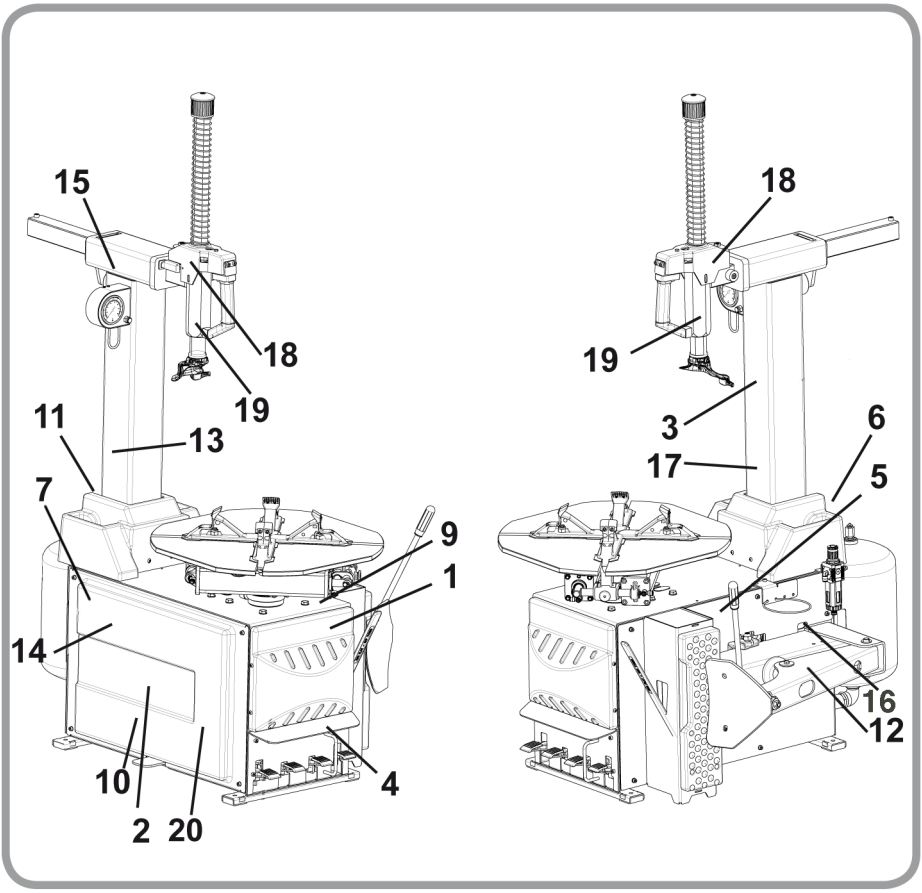
25. NON bloccare il cerchio sul piatto autocentrante durante il gonfiaggio.

1.2.b. POSIZIONAMENTO ADESIVI

N.	Numero del pezzo	Disegno	Descrizione
1	4-103881	CORGHI	ADESIVO, LOGO CORGHI FRONTALE
2	461236	CORGHI	ADESIVO, LOGO CORGHI LATERALE
3	4-120514	A 222 TI	ADESIVO, A 222 TI 2V
	4-121047	A 222	ADESIVO, A 222 2V
4	427450		ADESIVO, RIBALTAMENTO COLONNA
			ADESIVO, APERTURA-CHIUSURA AUTOCENTRANTE
			ADESIVO, AZIONAMENTO STALLONATORE
			ADESIVO, ROTAZIONE AUTOCENTRANTE
5	446442		ADESIVO, PERICOLO RECIPIENTE SOTTO PRESSIONE
6	446429	P.max 16 bar	ADESIVO, PRESSIONE DI ESERCIZIO
7	446598		ADESIVO, DISINSERIRE L'ALIMENTAZIONE

N.	Numero del pezzo	Disegno	Descrizione
9	418135		ADESIVO, SENSO DI ROTAZIONE
10	435150		ADESIVO, PEDALE DI GONFIAGGIO (solo verisone TI)
11	446388		ADESIVO, RETE DI ALIMENTAZIONE CORRETTA
12	446431		ADESIVO, PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO MANI/PIEDI
13	483458		ADESIVO, PERICOLO DI GONFIAGGIO
14	425211		ADESIVO, PERICOLO DI SCOSSA ELETTRICA
15	446436		ADESIVO, VALVOLA GONFIAGGIO
16	-		ADESIVO, MATRICOLA MODELLO
17	446433		ADESIVO, PERICOLO AUTOCENTRANTE
18	446434		ADESIVO,NON SOSTARE DIETRO LA MACCHINA
19	446435		ADESIVO, PERICOLO TORRETTA

N.	Numero del pezzo	Disegno	Descrizione
20	446438		ADESIVO, REGOLAZIONE VELOCITÀ COLONNA



LEGENDA ETICHETTE DI PERICOLO

parte n. 446431. Pericolo di schiacciamento stallonatore.

parte n. 446442. Pericolo recipiente sotto pressione.

parte n. 425211A. Pericolo di scossa elettrica.

parte n. 483458. Pericolo di gonfiaggio.

parte n. 446433. Pericolo di schiacciamento mani.

parte n. 446434. Pericolo ribalto palo.

parte n. 446435. Pericolo di schiacciamento mani.

parte n. 425083. Terminale di collegamento a terra.

1.2.c. ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO

L'allacciamento elettrico utilizzato deve essere adeguatamente dimensionato:

• alla potenza elettrica assorbita dalla macchina, specificata nell'apposita targhetta dati macchina (Fig. 1);

• alla distanza tra la macchina operatrice ed il punto di allacciamento alla rete elettrica, in modo che la caduta di tensione a pieno carico risulti non superiore al 4% (10% in fase di avviamento) rispetto al valore nominale della tensione di targa.

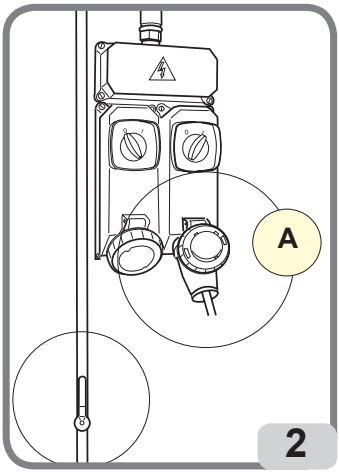
- L'operatore deve:

• montare sul cavo di alimentazione una spina conforme alle normative vigenti;

• collegare la macchina ad una propria connessione elettrica - A Fig.2 - dotata di un apposito interruttore automatico differenziale con sensibilità 30mA;

• montare dei fusibili di protezione della linea di alimentazione, dimensionati secondo le indicazioni riportate nella targhetta dati macchina;

• collegare la macchina ad una presa industriale; non è consentito il collegamento a prese domestiche.



ATTENZIONE

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

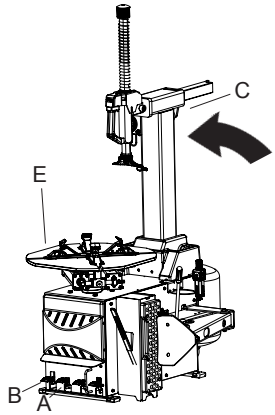
Assicurarsi che la pressione disponibile e le prestazioni dell'impianto ad aria compressa siano compatibili con quelle necessarie al corretto funzionamento della macchina - vedere la sezione "Dati tecnici". Per il corretto funzionamento della macchina è necessario che la rete di alimentazione pneumatica fornisca un campo di pressione non inferiore a 8,5 bar e non superiore a 16 bar ed assicuri una portata d'aria superiore al consumo medio della macchina pari a 187 Nl/min.

ATTENZIONE

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

PERICOLO

Prima di procedere all'allacciamento elettrico e pneumatico, assicurarsi che la macchina sia nella configurazione sotto descritta:
- pedale A TUTTO IN BASSO (autocentrante E chiuso).
- pedale B TUTTO IN BASSO (palo C non ribaltato).



1.2.d DATI TECNICI

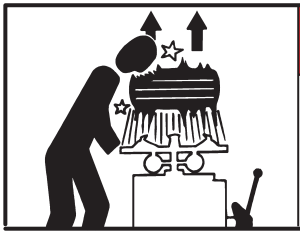
- Capacità di bloccaggio autocentrante
  - dall'interno.....da 10" a 22"
  - dall'esterno.....da 13" a 25"
- Diametro cerchio.....da 3,5" a 12,5"
- Diametro massimo pneumatico.....1000mm (39,5")
- Larghezza massima pneumatico.....315mm(12,5")
- Apertura stallonatore: .....da 45 mm a 300 mm
- Forza stallonatrice..... 15.000 N (pressione di 10 bar)
- Pressione di esercizio..... 8 - 10 bar
- Consumo d'aria.....187 Nl/min (minimo)
- Tensione d'alimentazione .....vedere tabella seguente
- Peso .....214Kg - 224Kg (TI)
- Livelli di rumorosità in condizioni di funzionamento .....< 70 dB (A)

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

Modello	Motorizzazione	Kw	Numero di giri/1°	Coppia Nm	Peso della comp. elettrica/ elettronica Kg
A 222 TI A 222	400Volt/3ph 50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/3ph 60Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/3ph 50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/1ph 50Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	115Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt/1ph 50/60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
	115Volt/1ph 60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
	115Volt/1ph 60Hz DV cCSAus	0,75	6-15	1200	10,2
	400Volt/3ph 50Hz DV	0.9/1,25	6-12	900	11,6
	MOTORE ARIA	/	6,5	800	/

1.2.e. PRESSIONI DELL'ARIA

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



PERICOLO

- **PERICOLO DI ESPLOSIONE**
- **Non superare mai la pressione consigliata dal produttore. Fare corrispondere sempre le dimensioni di pneumatico e cerchio.**
- **Fare attenzione ad eventuali lesioni**

1. Non superare mai i limiti di pressione seguenti:
• Massima pressione della linea di alimentazione è di 220 psi (15 bar).
• Massima pressione di esercizio (indicatore sul regolatore) è di 145 psi (10 bar).
• Massima pressione di intallonamento fornita dal fabbricante dello pneumatico, indicata sul fianco dello pneumatico

2. Azionare i getti per il gonfiaggio ad aria soltanto quando si fa aderire il tallone.

3. Sfiatare l'impianto di pressione dell'aria prima di scollegare l'alimentazione elettrica o altri componenti pneumatici. L'aria è immagazzinata in un serbatoio per il funzionamento dei getti di gonfiaggio.
4. Azionare i getti di gonfiaggio ad aria soltanto se il cerchio è correttamente bloccato sullo smonta gomme (quando prescritto) e lo pneumatico completamente montato.

1.3. CONSIDERAZIONI CERCHIO/PNEUMATICO

ATTENZIONE

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

1.4. USO PREVISTO DELLA MACCHINA

Questa macchina deve essere utilizzata esclusivamente per smontare e montare pneumatici per autoveicoli da/sui cerchi, utilizzando gli utensili dei quali è dotata. Qualsiasi altro utilizzo è da ritenersi inopportuno e può essere causa di incidenti.
La macchina è idonea per le ruote dei motocicli se si applicano gli attacchi originali (a richiesta)

1.5. FORMAZIONE DEL PERSONALE

1. Il datore di lavoro è tenuto a fornire un programma per la formazione di tutti i dipendenti che intervengono su ruote con cerchi riguardante i pericoli derivanti dalla manutenzione di tali ruote e le procedure di sicurezza da osservare. Per Servizio o Manutenzione si intende il montaggio e lo smontaggio di ruote con cerchi e tutte le attività a queste correlate, quali il gonfiaggio, lo sgonfiaggio, l'installazione, la rimozione e la movimentazione.
• Il datore di lavoro è tenuto ad assicurarsi che gli operatori non lavorino sulle ruote a meno che gli stessi non siano stati adeguatamente formati e incaricati alle procedure corrette di manutenzione del tipo di ruota sulla quale stanno intervenendo e alle procedure operative di sicurezza.
• Le informazioni da utilizzare nel programma di formazione includono, come minimo, le informazioni pertinenti contenute nel presente manuale.

2. Il datore di lavoro è tenuto ad assicurarsi che ciascun operatore dimostri e mantenga la capacità di intervenire sulle ruote con cerchi in sicurezza, compresa l'esecuzione delle seguenti attività:
• Smontaggio degli pneumatici (compreso lo sgonfiaggio).
• Ispezione e identificazione dei componenti della ruota con cerchio.
• Montaggio degli pneumatici.
• Utilizzo dei dispositivi di ritegno, gabbie, barriere o altri impianti.
• Movimentazione delle ruote con cerchi.
• Gonfiaggio degli pneumatici.
• Comprensione della necessità di stare lontani dallo smontagomme durante il gonfiaggio dello pneumatico e di non sporgersi in avanti durante l'ispezione della ruota in seguito al gonfiaggio.
• Installazione e rimozione ruote con cerchi.

3. Il datore di lavoro valuterà la capacità dei propri dipendenti di eseguire tali compiti e di lavorare sulla ruota in sicurezza e offrirà ulteriore addestramento secondo necessità per assicurarsi che ciascun dipendente mantenga la propria competenza.

1.6. CONTROLLI PRELIMINARI

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

1.7. DURANTE L'UTILIZZO

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

• Identificare la causa e prendere i provvedimenti correttivi necessari.

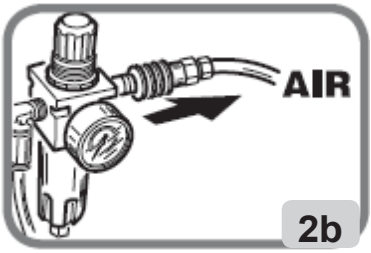
• Se necessario, contattare il supervisore.

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

Per arrestare la macchina in condizioni d'emergenza:

• scollegare la spina di alimentazione;

• interrompere la rete di alimentazione dell'aria compressa staccando l'innesto rapido (Fig. 2b).



2. TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE

Condizioni trasporto macchina

Lo smontagomme deve essere trasportato nel suo imballo originale e riposto nella posizione indicata sulla confezione stessa.

- Dimensioni imballo:
  - larghezza ..... 1120 mm
  - profondità ..... 1000 mm
  - altezza ..... 970 mm
- Peso imballo in cartone: ..... 313 kg

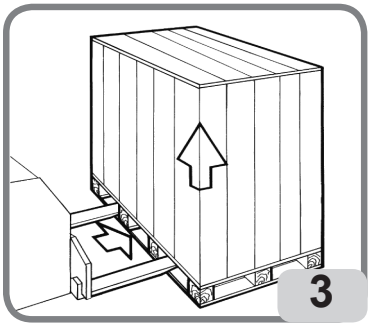
Condizioni dell'ambiente di trasporto e stoccaggio macchina

Temperatura: -25° ÷ +55°C.

ATTENZIONE

Per evitare danneggiamenti non sovrapporre altri colli sull'imballo.

Movimentazione
Per lo spostamento dell'imballo infilare le forche di un muletto negli appositi scassi posti sul basamento dell'imballo stesso (pallet) (Fig.3).
Per lo spostamento della macchina fare riferimento al capitolo SOLLEVAMENTO/ MOVIMENTAZIONE.



ATTENZIONE

Conservare gli imballi originali per eventuali trasporti futuri.

3. DISIMBALLO/MONTAGGIO

⚠ ATTENZIONE

Fare molta attenzione durante il disimballo, l'assemblaggio, la movimentazione e l'installazione della macchina come di seguito riportato. L'inosservanza di tali raccomandazioni può provocare danneggiamenti alla macchina e pregiudicare la sicurezza dell'operatore.

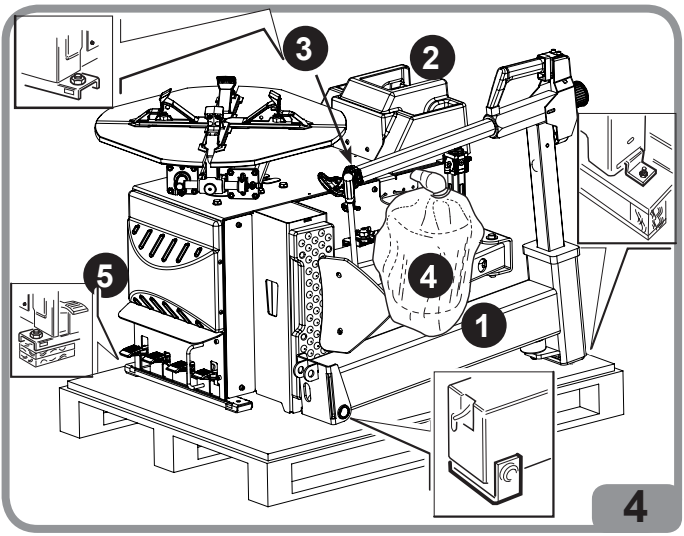
ATTENZIONE

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

- Rimuovere la parte superiore della confezione e assicurarsi che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto; individuare i punti ai quali le macchina è ancorata al pallet.

- La macchina è composta da cinque gruppi principali (fig.4):
1 testata
2 protezione palo
3 scomparto con manometro e dotazione di serie
4 serbatoio dell'aria
5 cassone

- Dopo aver smontato il palo 1, si consiglia di disporlo in posizione orizzontale per evitare che possa cadere e danneggiarsi.



Procedere con il montaggio delle varie parti:

- Togliere il coperchio laterale (Fig. 4a).

- Introdurre il tubo flessibile dell'aria G fig.5 nel foro A dietro il cilindro ribalta palo.

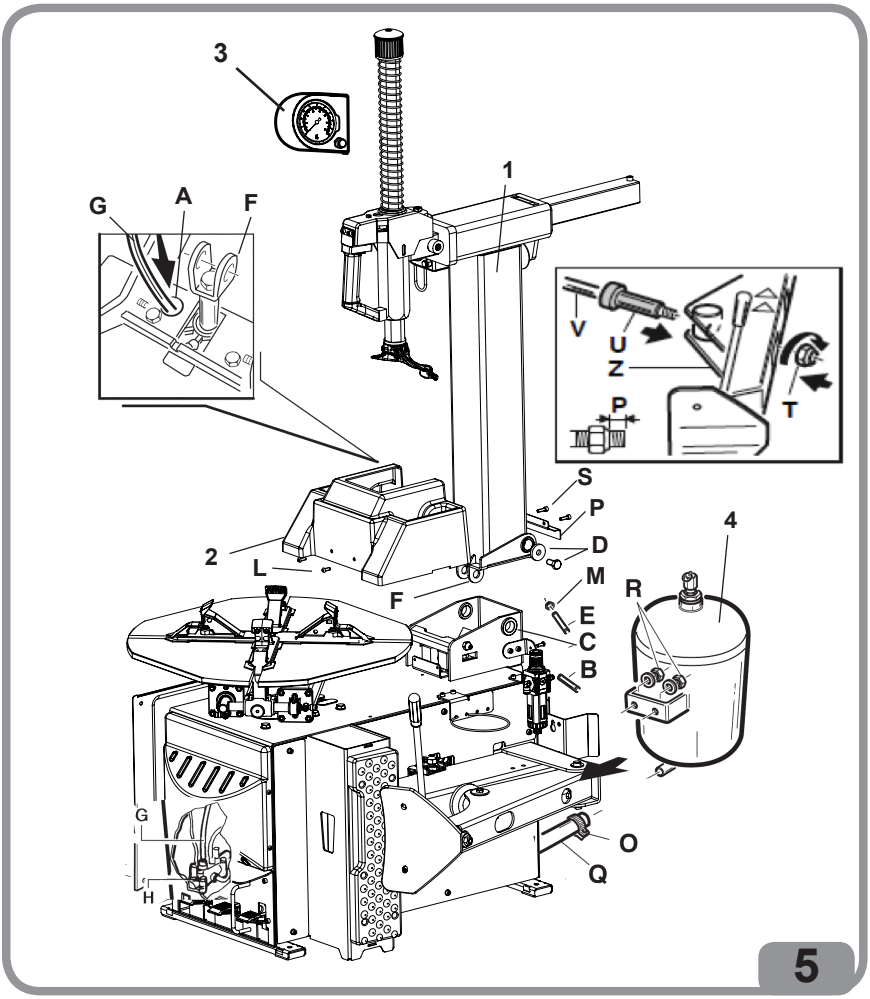
- Montare il palo 1, inserire il perno B nel foro C e bloccarlo con vite e rondella D.

- Inserire il perno E nel foro F e nel cavallotto F1 del cilindro ribaltamento palo e bloccarlo con l'anello M.

- Collegare il tubo flessibile G al raccordo intermedio collegato al rubinetto sollevamento palo H.
- Montare la scatola con il manometro 3 sul palo 1.

- Montare la protezione 2 del palo e bloccarla con viti e rondelle L.

- Inserire l'uscita del serbatoio 4 nel tubo flessibile Q. Fissare il serbatoio 4 alla macchina con



dadi e rondelle R e serrare la fascetta O sul tubo flessibile Q.

- Montare il coperchio laterale (Fig. 4a).

- Montare protezione posteriore palo P con viti S.

- Aprire il braccio stallonatore Z.

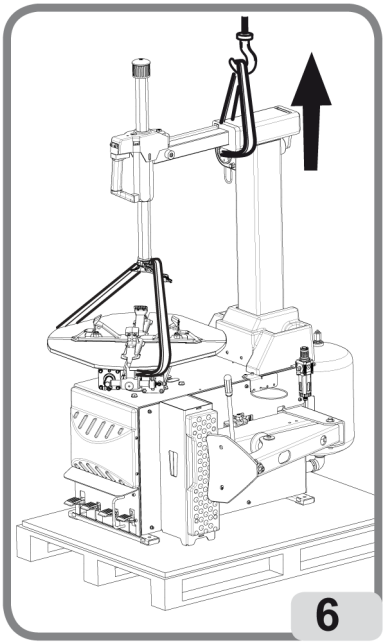
- Inserire il tampone distanziale U sul perno del cilindro stallonatore V, richiudere il braccio stallonatore facendo ripassare il perno cilindro stallonatore attraverso il blocchetto orientabile.

- Il dado T andrà avvitato sul perno cilindro stallonatore V solo quando la macchina sarà installata e allacciata alla linea pneumatica. Serrare il dado T fino a quando P e 3-4mm.

4. SOLLEVAMENTO/ MOVIMENTAZIONE

Per la rimozione della macchina dal pallet agganciarla come in fig. 6.

Tale punto di sollevamento deve essere utilizzato ogni volta che si intenda variare il luogo di installazione della macchina stessa. Si ricorda che quest'ultima operazione deve essere eseguita solo dopo aver scollegato la macchina dalla rete di alimentazione elettrica e pneumatica.



4.1 SPAZIO D'INSTALLAZIONE

⚠ ATTENZIONE

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

⚠ PERICOLO

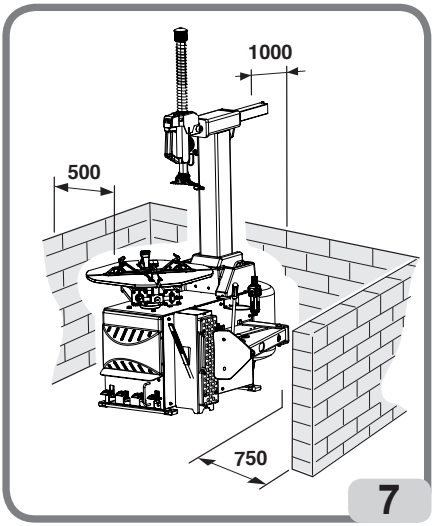
PERICOLO DI ESPLOSIONE O DI INCENDIO. Non utilizzare la macchina in aree nelle quali potrebbe essere esposta a vapori infiammabili (benzina, solventi per vernici, etc). Non installare la macchina in luoghi incassati o al di sotto del livello del pavimento.

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

⚠ ATTENZIONE

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

Portare lo smontagomme nella posizione di lavoro desiderata, rispettando le misure minime indicate in fig.7.
Tale piano deve avere una portata di almeno 1000 kg/m^2.



Condizioni ambientali di lavoro

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

⚠ ATTENZIONE

Ogni volta che la macchina rimane scollegata dalla linea pneumatica per lunghi periodi verificare il funzionamento diretto dei comandi, seguendo la procedura di ripristino della pressione. Eseguire la prima operazione di controllo molto lentamente.

5. DESCRIZIONE A 222

A 222 è uno smontagomme elettropneumatico.
Lavora su qualsiasi tipo di cerchione intero a canale con dimensioni e pesi indicati nel paragrafo DATI TECNICI.
Di costruzione solida, la macchina lavora tenendo la ruota in posizione verticale per la stallonatura e orizzontale per il montaggio e lo smontaggio. Gli azionamenti sono eseguiti dall'operatore con i piedi mediante pedaliera e con le mani azionando valvole e leve.
Lo smontagomme è stato progettato esclusivamente per montare e smontare pneumatici, utilizzando gli strumenti di cui è dotato secondo quanto descritto in questo manuale.
La macchina è dotata di un sistema di gonfiaggio indipendente dalle altre funzioni sopra descritte. Prestare molta attenzione nel suo utilizzo (leggere il capitolo GONFIAGGIO).

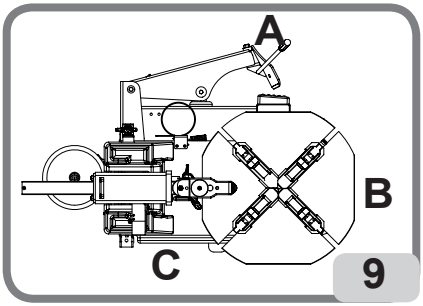
Ogni macchina è fornita di una targhetta Fig. 8 sulla quale sono riportati elementi di identificazione della stessa ed alcuni dati tecnici.
In particolare oltre agli estremi del costruttore sono riportati:
Mod. - Modello della macchina;
V - Tensione di alimentazione in Volt;
A - Corrente assorbita in Ampere;
kW - Potenza assorbita in kW;

Hz - Frequenza in Hz;
Ph - Numero delle fasi;
bar - Pressione di esercizio in bar;
Serial No. - Numero di serie macchina;
ISO 9001 - Certificazione del Sistema Qualità della società;
CE - marcatura CE.

5.1 POSIZIONE DELL'OPERATORE

In fig. 9 sono rappresentate le posizioni occupate dall'operatore durante le varie fasi di lavoro:

A Stallonatura
B Smontaggio e montaggio
C Zona gonfiaggio.



ATTENZIONE

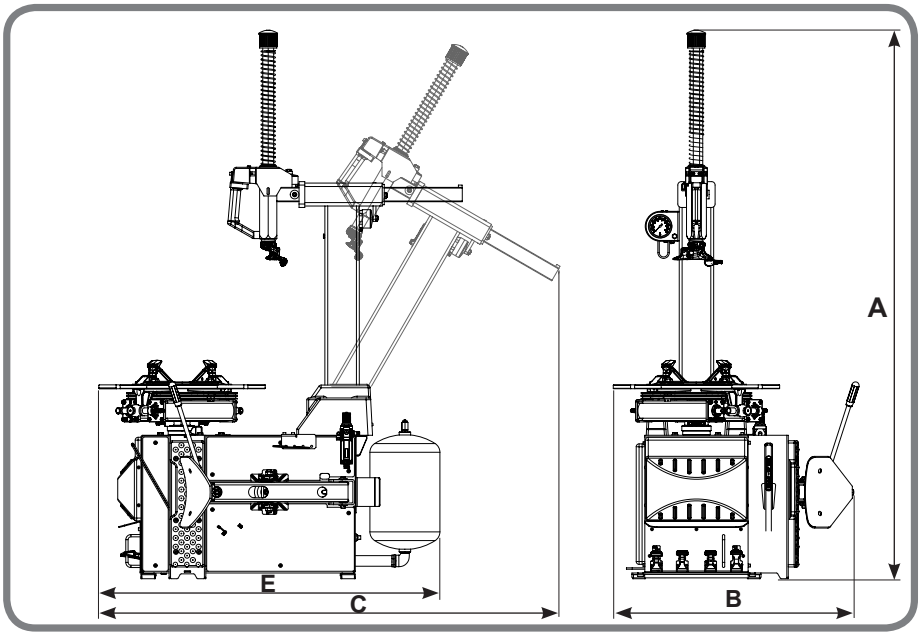
In tal modo, l'operatore è in grado di eseguire, monitorare e verificare l'esito di ciascun cambio di pneumatico e intervenire in caso di eventi imprevisti.

⚠ ATTENZIONE

RISCHIO DI LESIONI DA SCHIACCIAMENTO. L'operazione di ribaltamento palo deve essere eseguita dalla posizione di lavoro B (Fig. 9), tenendo le mani lontane dalle parti in movimento della macchina.

5.2 DIMENSIONI D'INGOMBRO (mm)

Larghezza max	B = 880 mm
Lunghezza min	E = 1320 mm
Lunghezza max	C = 1880 mm
Altezza max	A = 1640 mm



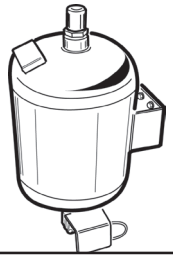
5.3 COMPONENTI DELL'ATTREZZATURA (PRINCIPALI ELEMENTI DI FUNZIONAMENTO)

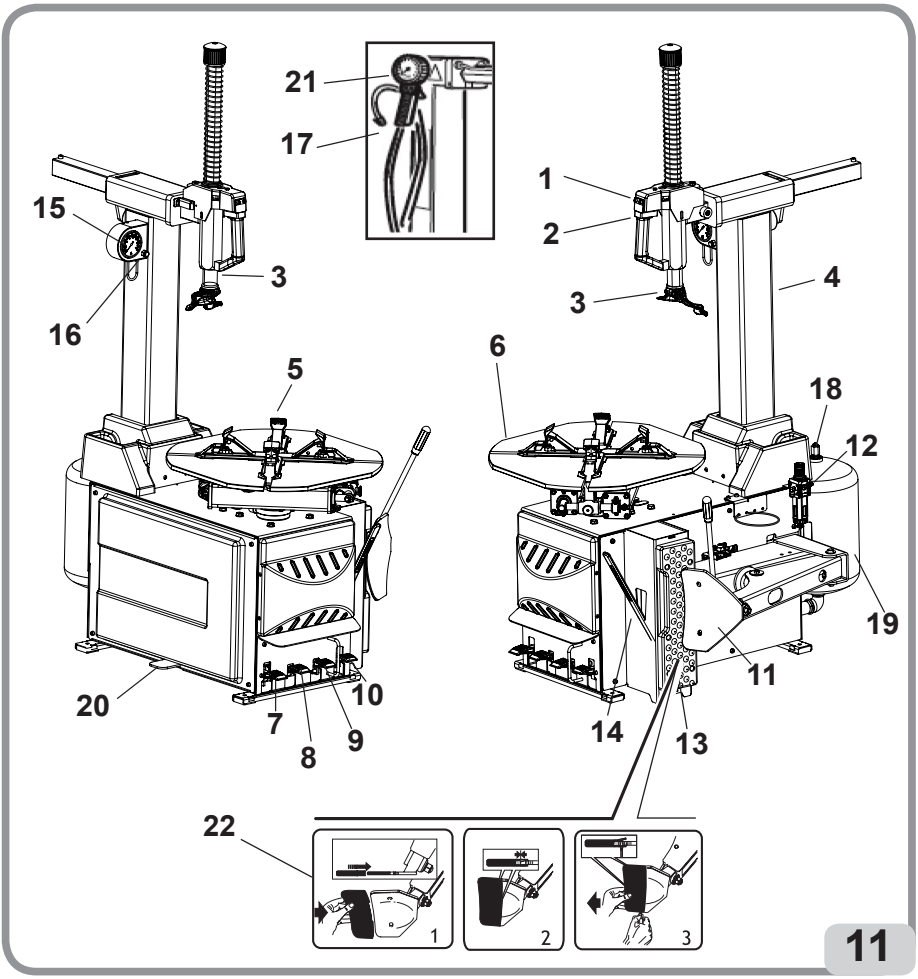
⚠ ATTENZIONE

Prima di usare la macchina, impararne bene il funzionamento. Questo è il modo migliore per ottimizzare la sicurezza e le prestazioni della macchina. Controllate accuratamente il corretto funzionamento di ciascun comando della macchina.
Per evitare incidenti e lesioni, l'apparecchiatura deve essere installata adeguatamente, azionata in modo corretto e sottoposta a periodica manutenzione.

⚠ ATTENZIONE

PERICOLO DI ESPLOSIONE
Per le caratteristiche tecniche, avvertimenti, manutenzione e qualsiasi altra informazione relativa al serbatoio dell'aria (opzionale), il manuale d'uso e manutenzione fornito insieme alla documentazione dell'accessorio.





1 Manopola bloccaggio.
2 Braccio verticale e orizzontale (per il posizionamento dell'utensile di smontaggio/montaggio).
3 Utensile di montaggio/smontaggio (per lo smontaggio e montaggio del pneumatico dal cerchio).
4 Palo mobile ribaltabile.
5 Cuneo di bloccaggio (per il bloccaggio delcerchio sull'autocentrante).
6 Piatto autocentrante (piattaforma rotante su cui si appoggia la ruota).
7 Pedale comando palo mobile (4) (pedale a due posizioni stabili per il ribaltamento del gruppo palo).
8 Pedale comando apertura e chiusura cunei di bloccaggio (5) (pedale a tre posizioni stabili per apertura/chiusura avvicinamento cunei).
9 Pedale comando stallonatore (pedale a due posizioni per l'azionamento della paletta

stallonatrice (11).

10 Pedale comando rotazione piatto autocentrante (6) (pedale a tre posizioni):
- Posizione 0 (stabile) piatto fermo
- Premuto verso il basso (Posizione instabile) rotazione senso orario.
- Sollevato (Posizione instabile) rotazione senso antiorario.

11 Paletta stallonatrice (paletta mobile per staccare il tallone dal cerchio).

12 Gruppo filtro Regolatore + Lubrificatore (gruppo che permette di regolare, filtrare deumidificare e lubrificare l'aria di alimentazione).

13 Appoggio cerchio.

14 Leva alza talloni (usata per sollevare e posizionare il tallone sull'utensile di smontaggio/montaggio).

15 Manometro (per la lettura della pressione della ruota), (solo versione T.I.).

16 Pulsante di sgonfiaggio (pulsante che permette di scaricare l'aria in eccesso all'interno della ruota), (solo versione T.I.).

17 Raccordo Doyfe (bocchettone da applicare sulla valvola della ruota per il gonfiaggio).

18 Valvola di sicurezza (pressione max 12 bar), (solo nelle versioni T.I.).

19 Serbatoio aria (solo nelle versioni T.I.).

20 Pedale di gonfiaggio (solo nelle versioni T.I.).

21 Pistola di gonfiaggio.

22 Protezione paletta (accessorio a richiesta).

6. PROCEDURE DI BASE - UTILIZZO

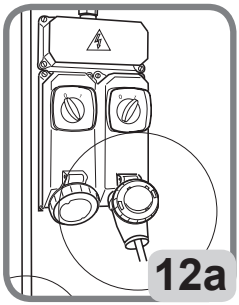
ATTENZIONE

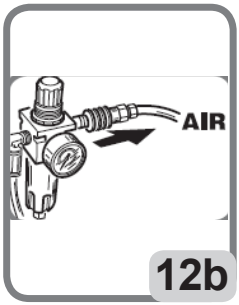
FARE ATTENZIONE AD EVENTUALI LESIONI

Prima di lavorare sulla macchina:

- Scollegare l'alimentazione elettrica (Fig. 12a);

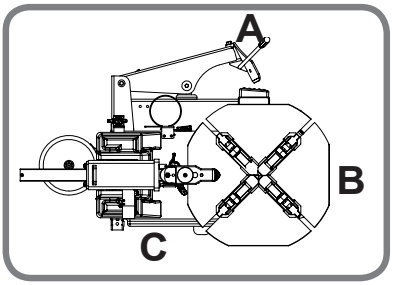
- isolare la linea dell'aria compressa chiudendo la valvola di intercettazione (connettore a sgancio rapido) (Fig. 12b).





⚠ ATTENZIONE

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO:
Alcune parti della macchina, quali il gruppo testina, i bracci, i piedi, gli stallonatori ed il gruppo autocentrante si muovono autonomamente.
Tenere mani e altre parti del corpo lontane dalle parti in movimento.



L'operazione di ribaltamento palo deve essere eseguita in posizione di lavoro B.

⚠ ATTENZIONE

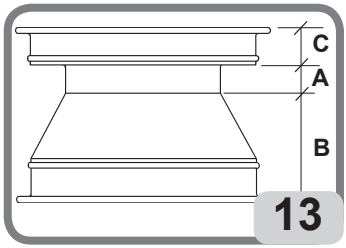
Al fine di prevenire danneggiamenti o movimenti involontari della macchina si raccomanda di utilizzare esclusivamente accessori e ricambi originali CORGHI.

6.1. CONTROLLI PRELIMINARI

Verificare sul manometro del gruppo filtro regolatore la presenza di una pressione minima di 8 bar. Se la pressione è più bassa, alcune funzionalità della macchina possono essere limitate o insufficienti. Ripristinata la corretta pressione,la macchina riprenderà appieno le funzioni.
Verificare che l'allacciamento della macchina alla rete elettrica sia stato eseguito correttamente.

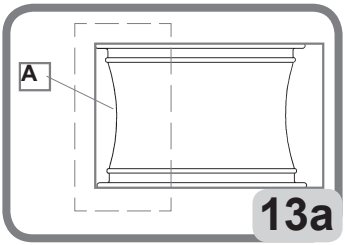
6.2. COME STABILIRE DA QUALE LATO DELLA RUOTA SMONTARE LO PNEUMATICO

Vedi fig. 13. Identificare sul cerchio della ruota la posizione del canale A. Individuare la larghezza maggiore B e la larghezza minore C. Lo pneumatico deve essere montato o smontato con la ruota posizionata sull'autocentrante e con il lato della larghezza minore C rivolto verso l'alto.

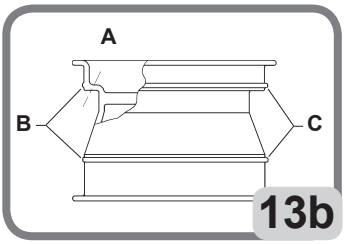


Ruote speciali

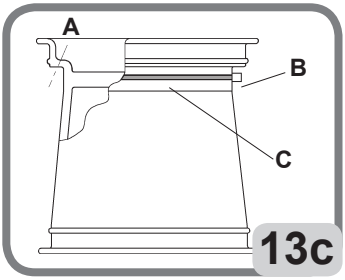
Ruote con cerchi in lega: alcune ruote con cerchi in lega presentano un canale del cerchio A minimo o non presentano alcun canale - Fig. 13a. Tali cerchi non sono approvati dagli standard del DOT (Department of Transportation - Dipartimento dei trasporti).
La sigla DOT certifica la conformità del pneumatico agli standard di sicurezza adottati da Stati Uniti e Canada (queste ruote non possono essere vendute in tali mercati).



Ruote ad alte prestazioni (curvatura asimmetrica) - Fig. 13-b: alcune ruote europee presentano cerchi con curvature molto accentuate C, eccetto in corrispondenza del foro della valvola A sul quale lato la curvatura è più leggera B. Su queste ruote la stallonatura deve essere eseguita inizialmente in corrispondenza del foro della valvola sia sul lato superiore che sul lato inferiore.



Ruote con sensore di pressione - Fig.13c. Per l'uso corretto su queste ruote e per evitare di danneggiare il sensore (il quale può essere incorporato nella valvola, fissato alla cintura, incollato all'interno dello pneumatico, etc.) è necessario osservare le adeguate procedure di montaggio/smontaggio (fare riferimento alla Procedura approvata di montaggio/smontaggio per pneumatici runflat e UHP)



ATTENZIONE

Il dispositivo TPMS (opzionale) può essere utilizzato esclusivamente per verificare il corretto funzionamento del sensore di pressione.

ATTENZIONE

Rimuovere eventuali vecchi pesi d'equilibratura presenti sul cerchio.

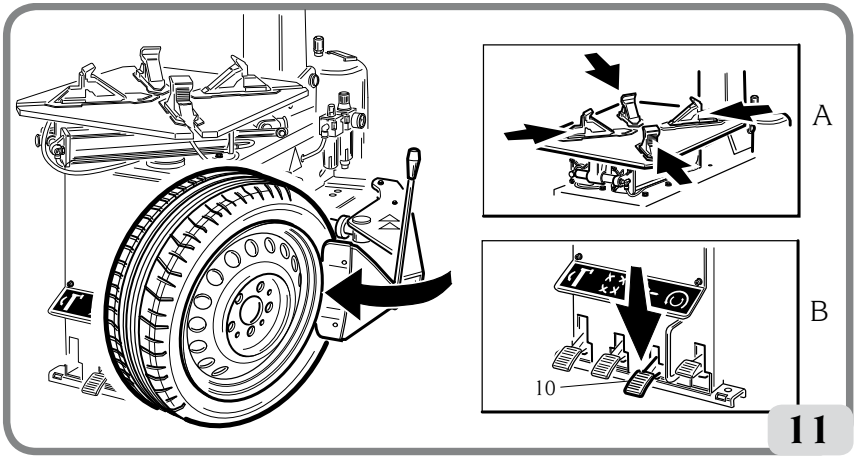
6.3. STALLONATURA

- Sgonfiare completamente lo pneumatico togliendo la valvola.

- Posizionare la ruota come indicato in fig.11 e avvicinare la paletta dello stallonatore al bordo del cerchio.

IMPORTANTE: Durante l'operazione di stallonatura si consiglia di tenere l'autocentrante chiuso (cunei di bloccaggio verso il centro) (A fig.11).

- Premere il pedale 10 (fig.11) che aziona lo stallonatore e staccare il tallone.
  Ripetere l'operazione sul lato opposto della ruota.
  Può essere necessario stallonare in punti diversi in modo da liberare il tallone completamente.
  Una volta staccati i talloni, rimuovere i vecchi pesi d'equilibratura.

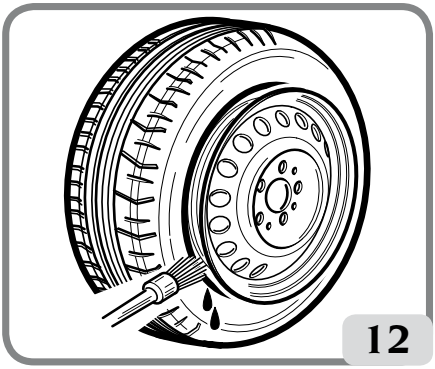


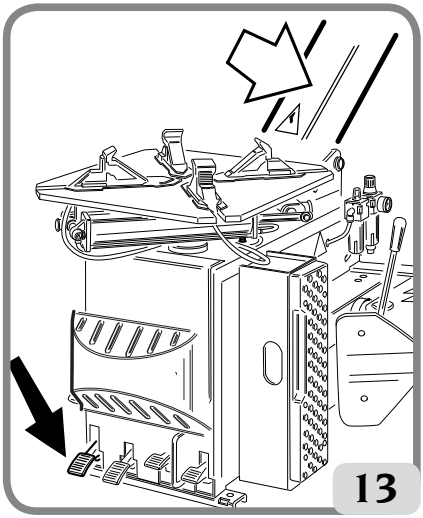
6.4. BLOCCAGGIO RUOTA

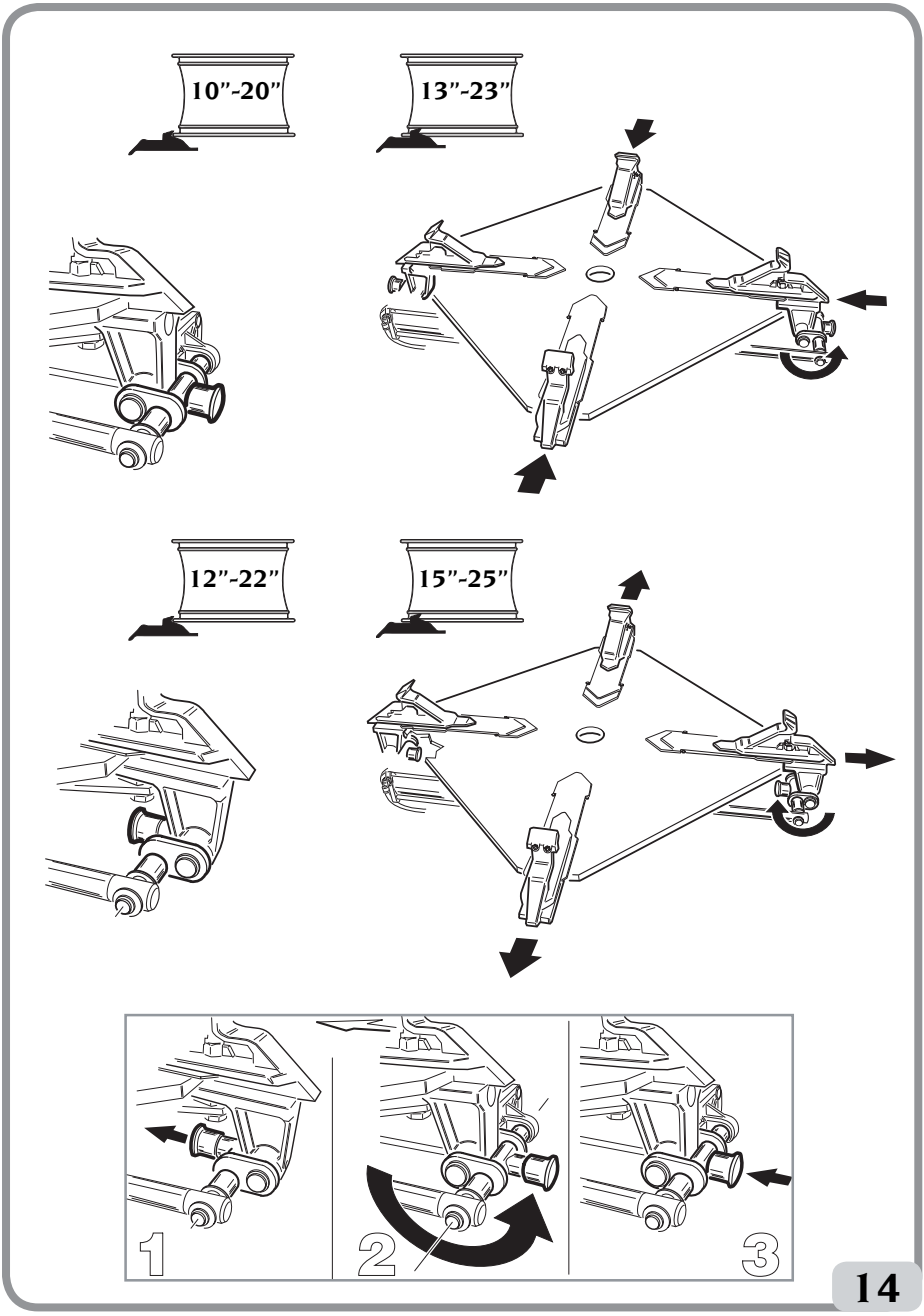
- Lubrificare con cura lo pneumatico lungo tutta la circonferenza del tallone inferiore e di quello superiore per agevolare lo smontaggio ed evitare danni ai talloni (fig.12).

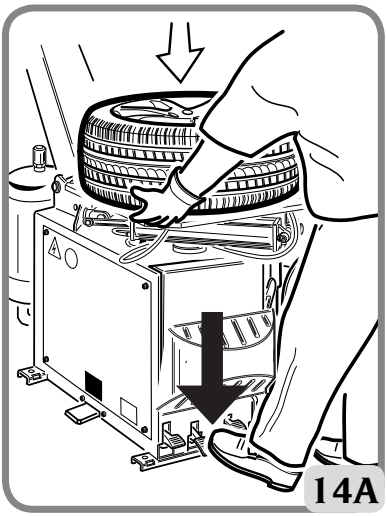
- Ribaltare indietro il palo tenendo il pulsante in posizione di "bloccato" (fig.13).

- Predisporre i cunei in posizione aperta o chiusa (fig.14).
  Sistemare la ruota (con la balconata stretta del cerchio verso l'alto) sull'autocentrante,





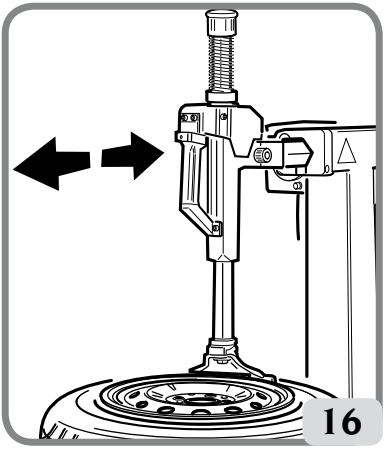

10”-20”
13”-23”
12”-22”
15”-25”
1
2
3
14

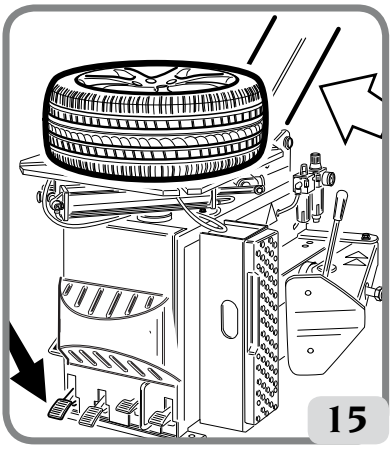


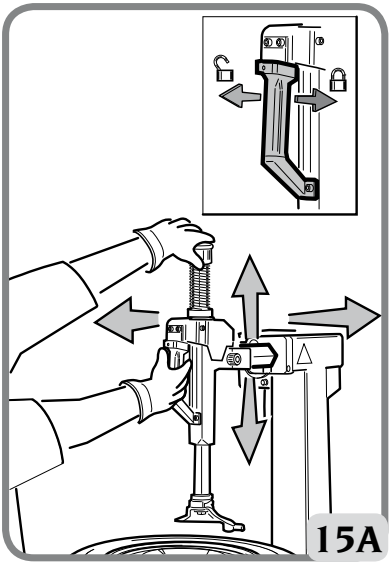
spingere leggermente verso il basso e azionare il pedale di comando per bloccare la ruota in posizione (fig.14a).

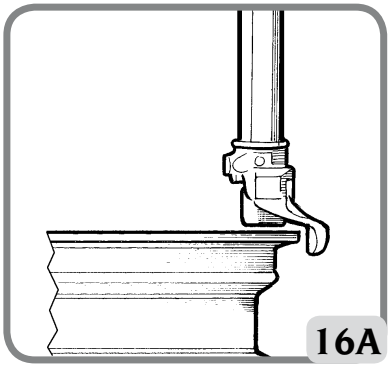
- Riportare il palo in avanti (fig.15). Sbloccare il pulsante di bloccaggio liberando sia il braccio verticale sia quello orizzontale per ottenere il posizionamento corretto del dispositivo di montaggio/smontaggio contro il bordo del cerchio (figure16-16A).

IMPORTANTE: premendo il pulsante si ottiene il bloccaggio simultaneo dei bracci verticale e

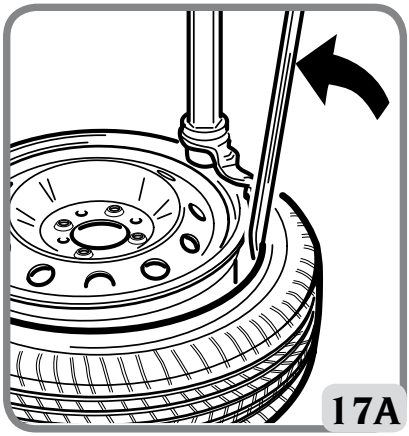








orizzontale, mentre la torretta di montaggio/smontaggio si sposta leggermente verso l'alto allontanandosi dal bordo del cerchio (fig.16a).
Lo spazio fra cerchio e torretta rimane finché il pulsante è in posizione di bloccaggio.
L'operatore può ribaltare liberamente il palo (ad esempio nel caso di smontaggio delle ruote di uguale misura) senza riposizionare la torretta.



6.5. SMONTAGGIO RUOTA

- Inserire e posizionare la leva alzatalloni sulla torretta di montaggio (fig.17A).

In presenza di cercgi in lega o con vernice delicata, si consiglia di sfilare la leva alzatalloni prima di procedere allo smontaggio.

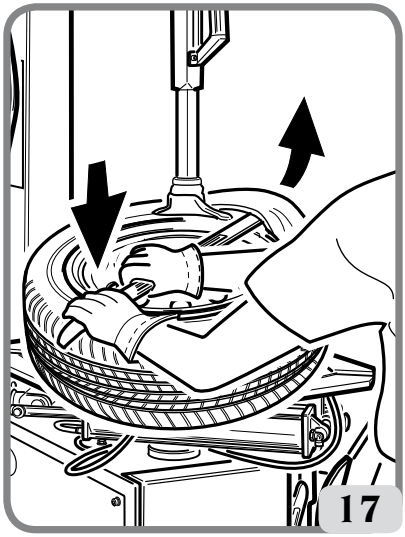
⚠ ATTENZIONE

Utilizzare la leva alzatalloni impugnandola saldamente.

- Sollevare il tallone superiore sopra la parte posteriore della torretta di smontaggio (fig.17) e far entrare una parte del tallone superiore nel canale del cerchio spingendo verso il basso sulla parete laterale della gomma vicino all'operatore.

- Premere il pedale d'azionamento autocentrante facendo girare la ruota in senso orario.
Il tallone superiore sarà automaticamente guidato verso l'alto sul bordo del cerchio (fig.18).
Ripetere gli ultimi tre punti per staccare il tallone inferiore.

- Ribaltare il palo indietro.



NOTE: Nel caso di pneumatici con camera d'aria, dopo aver smontato il tallone superiore, ribaltare il palo indietro e togliere la camera d'aria prima di continuare a smontareil tallone inferiore.
La rotazione dell'autocentrante può essere fermata in qualsiasi momento rilasciandone il pedale d'azionamento.
Per la rotazione in senso opposto sarà sufficiente sollevare il pedale.

- Sgonfiare completamente lo pneumatico togliendo la valvola.

- Posizionare la ruota come indicato in fig.11 e avvicinare la paletta dello stallonatore al bordo del cerchio.

IMPORTANTE: Durante l'operazione di stallonatura si consiglia di tenere l'autocentrante chiuso (cunei di bloccaggio verso il centro) (A fig.11).

- Premere il pedale 10 (fig.11) che aziona lo stallonatore e staccare il tallone.

Ripetere l'operazione sul lato opposto della ruota.
Può essere necessario stallonare in punti diversi in modo da liberare il tallone completamente.
Una volta staccati i talloni, rimuovere i vecchi pesi d'equilibratura.

- Lubrificare con cura lo pneumatico lungo tutta la circonferenza del tallone inferiore e di quello superiore per agevolare lo smontaggio ed evitare danni ai talloni (fig.12).

- Ribaltare indietro il palo (fig. 13) tenendo la manopola in posizione di "bloccato".

- Predisporre i cunei in posizione aperta o chiusa (fig.14).

Sistemare la ruota (con la balconata stretta del cerchio verso l'alto) sull'autocentrante, spingere leggermente verso il basso e azionare il pedale di comando per bloccare la ruota in posizione (fig.14a).

- Riportare il palo in avanti (fig.15).

- Sbloccare la manopola di bloccaggio liberando sia il braccio verticale sia quello orizzontale (fig.15a) per ottenere il posizionamento corretto del dispositivo di montaggio/smontaggio contro il bordo del cerchio (fig.16).

IMPORTANTE: Azionando la manopola si ottiene il bloccaggio simultaneo dei bracci verticale e orizzontale, mentre la torretta di montaggio/smontaggio si sposta leggermente verso l'alto allontanandosi dal bordo del cerchio (fig.16a).

Lo spazio fra cerchio e torretta rimane finché la manopola è in posizione di bloccaggio.
L'operatore può ribaltare liberamente il palo (ad esempio nel caso di smontaggio delle ruote di uguale misura) senza riposizionare la torretta.

- Inserire e posizionare la leva alzatalloni sulla torretta di montaggio (fig.17).
In presenza di cercgi in lega o con vernice delicata, si consiglia di sfilare la leva alzatalloni prima di procedere allo smontaggio.

⚠ ATTENZIONE

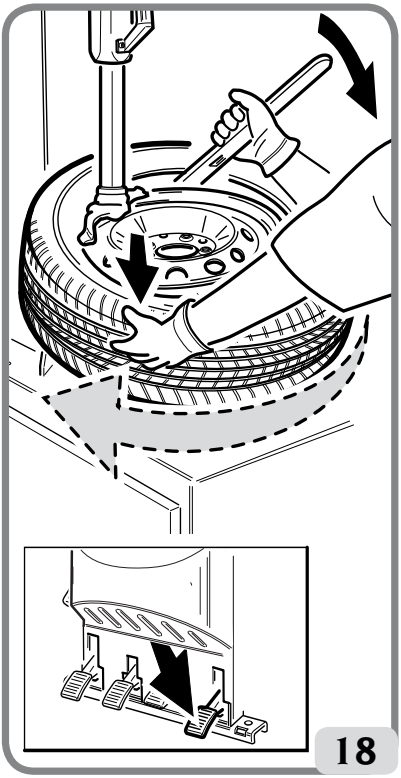
Utilizzare la leva alzatalloni impugnandola saldamente.

- Sollevare il tallone superiore sopra la parte posteriore della torretta di smontaggio (fig.17a) e far entrare una parte del tallone superiore nel canale del cerchio spingendo verso il basso sulla parete laterale della gomma vicino all'operatore.

- Premere il pedale d'azionamento autocentrante facendo girare la ruota in senso orario. Il tallone superiore sarà automaticamente guidato verso l'alto sul bordo del cerchio (fig.18).

- Ripetere gli ultimi tre punti per staccare il tallone inferiore.

- Ribaltare il palo indietro .
NOTE: Nel caso di pneumatici con camera d'aria, dopo aver smontato il tallone superiore, ribaltare il palo indietro e togliere la camera d'aria prima di continuare a smontare il tallone inferiore. La rotazione dell'autocentrante può essere fermata in qualsiasi momento rilasciandone il pedale d'azionamento .



Per la rotazione in senso opposto sarà sufficiente sollevare il pedale

6.6 MONTAGGIO RUOTA

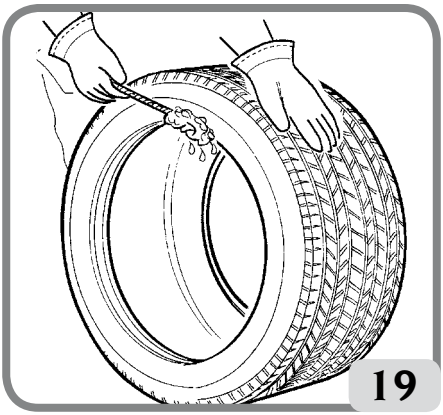
⚠ ATTENZIONE

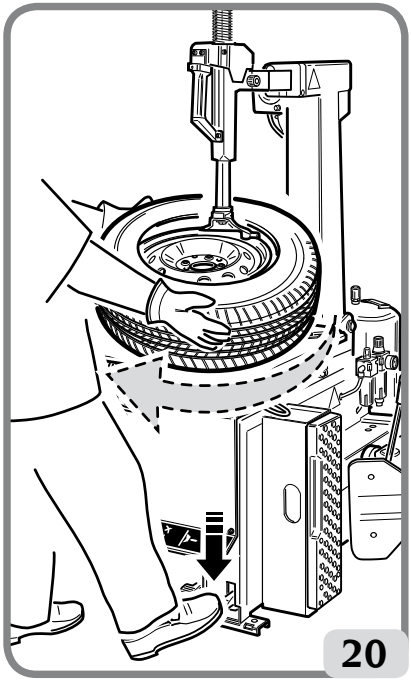
Verificare sempre la compatibilità fra le dimensioni del pneumatico e quelle del cerchio prima del loro assemblaggio.

- Prima d'iniziare le operazioni di montaggio, lubrificare i talloni (fig.19).
Un tallone lubrificato è più agevole da montare e rimane protetto da possibili danneggiamenti.

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

- Sistemare lo pneumatico sul cerchio e ribaltare il palo in avanti . Posizionare il tallone inferiore (fig.20) sotto la parte destra della torretta.

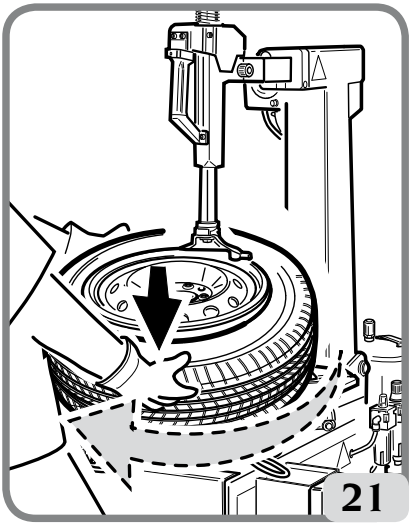




Premere il pedale d'azionamento dell'autocentrante per ottenere la rotazione in senso orario e montaggio. Sfruttare il canale del cerchio premendo sulla parete destra del pneumatico per ridurre la forza di trazione sul tallone durante la rotazione (fig.20).

- Dopo il montaggio del primo tallone, ripetere le stesse operazioni per il secondo tallone (fig.21).

- Ribaltare indietro il palo , liberare la ruota e toglierla dallo smontagomme.



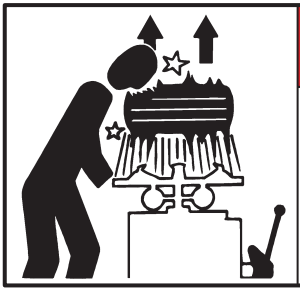
Utensili speciali
Per agevolare il montaggio/smontaggio di ruote ribassate, si consiglia l'utilizzo della pinza premitallone (accessorio a richiesta).

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

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

6.8 GONFIAGGIO RUOTA

6.8.a. INDICAZIONI DI SICUREZZA



PERICOLO

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

PERICOLO

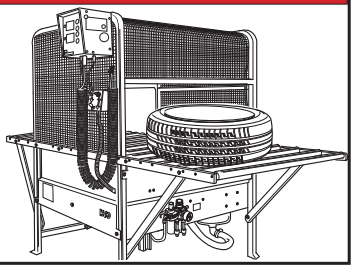
Non è consentito l'uso di dispositivi di gonfiaggio (es. pistola) collegati a fonti di alimentazione esterne alla macchina.

ATTENZIONE

Rispettare sempre le normative nazionali in materia di sicurezza, che possono essere ulteriormente restrittive, rispetto al presente manuale, secondo il principio per cui la norma superiore deroga quella inferiore.

PERICOLO

Se per intallonare lo pneumatico occorre superare la massima pressione indicata dal costruttore dello stesso, rimuovere la ruota dallo smonta gomme e posizionarla nella gabbia di gonfiaggio.



Verificare che entrambi i talloni superiore e inferiore e la sede tallone del cerchio siano stati lubrificati in modo adeguato con una pasta per montaggio adeguata.
Si raccomanda l'uso di occhiali di sicurezza otticamente neutri e calzature di sicurezza.

ATTENZIONE

NON bloccare il cerchio sul piatto autocentrante durante il gonfiaggio.

- Rimuovere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso.
- Collegare il tubo di gonfiaggio alla valvola.
- Azionare il dispositivo di gonfiaggio per gonfiare lo pneumatico e fare aderire i talloni. Fermarsi frequentemente per controllare sul manometro la pressione interna dello pneumatico.

⚠ ATTENZIONE

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

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

⚠ ATTENZIONE

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

⚠ PERICOLO

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

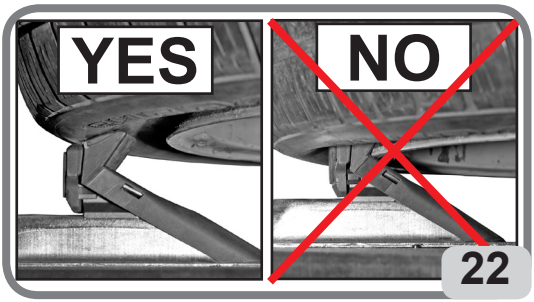
Non montare uno pneumatico se la dimensione dello stesso (riportate sul fianco) non corrispondono esattamente alla dimensione del cerchio (stampata all'interno del cerchio) o se il cerchio o lo pneumatico sono difettosi o danneggiati.

Non oltrepassare mai la pressione raccomandata dal fabbricante dello pneumatico.

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

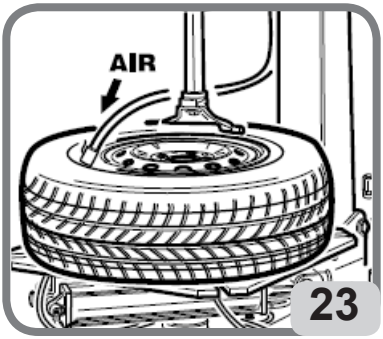
6.8.b. GONFIAGGIO DEGLI PNEUMATICI

-Assicurarsi che la ruota NON sia bloccata sull'autocentrante per mezzo delle griffe di centraggio (Fig. 22).



- Portare il braccio orizzontale in posizione tutto di lavoro (Fig. 23).

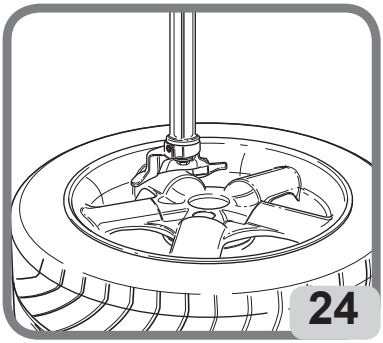
- Abbassare il braccio verticale fino a toccare il cerchione (fig. 24), quindi bloccare il braccio in questa posizione.



- Togliere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso (Fig. 25).

- Collegare il raccordo Doyfe del tubo di gonfiaggio allo stelo della valvola (Fig. 26).

- Gonfiare il pneumatico con l'apposita pistola, a brevi intervalli, facendo attenzione che la pressione indicata di volta in volta sul momento non superi MAI i livelli di pressione indicati dalla casa costruttrice del pneumatico.



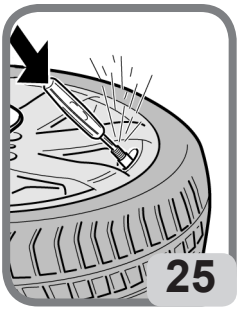
- Scollegare il tubo di gonfiaggio dallo stelo della valvola.

- Portare il braccio operante in posizione di fuori lavoro.

- Rimuovere la ruota dallo smontagomme.

6.8.c. PROCEDURA SPECIALE (VERSIONE TI)

La versione TI agevola l'intallonatura ed il gonfiaggio dei pneumatici Tubeless tramite l'emissione di un forte getto d'aria dagli ugelli posti in prossimità dei cunei di bloccaggio.



⚠ ATTENZIONE

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

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

- Portare il braccio orizzontale in posizione tutto di lavoro (Fig. 28).

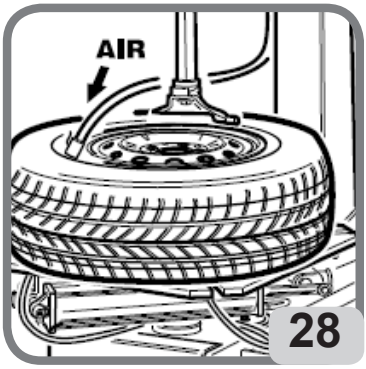
- Assicurarsi che la ruota sia bloccata sull' autocentrante dalla parte interna (fig. 27).

- Abbassare il braccio verticale fino a toccare il cerchione (fig. 24), quindi bloccare il braccio in questa posizione.

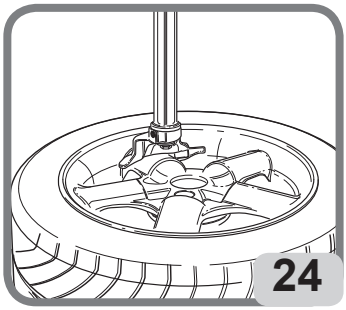
- Togliere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso (Fig. 29).

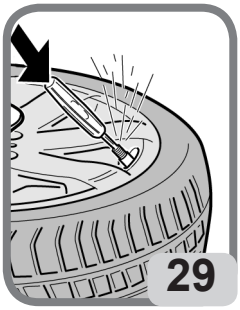
- Collegare il raccordo Doyfe del tubo di gonfiaggio allo stelo della valvola (Fig. 30).

27



28


24

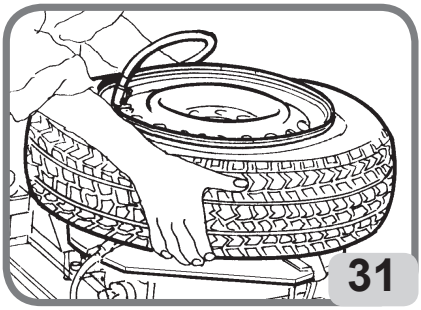

29

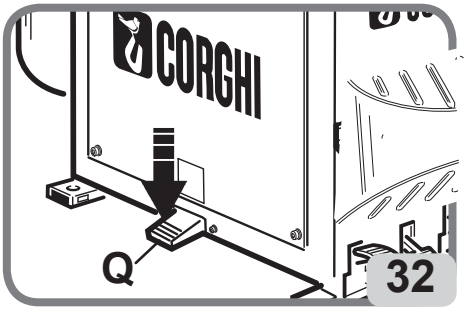
30

ATTENZIONE

Per aumentare l'efficacia dei getti d'aria, lubrificare e sollevare manualmente il tallone inferiore prima dell'attivazione dei getti stessi (Fig. 31).

-Premere a fondo per un breve intervallo il pedale di gonfiaggio (fig. 32). Il pneumatico si espande e porta i talloni in posizione di tenuta.



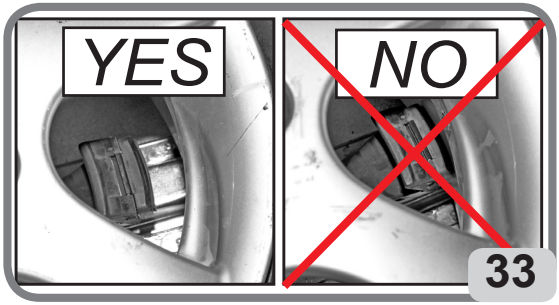


ATTENZIONE

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

- Sbloccare la ruota dai cunei (fig. 33).

- Portare il pedale di gonfiaggio in posizione intermedia per gonfiare lo pneumatico. Controllare frequentemente che la pressione non superi MAI la pressione massima indicata dal costruttore dello pneumatico.



⚠ ATTENZIONE

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

⚠ ATTENZIONE

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

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

⚠ ATTENZIONE

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

⚠ ATTENZIONE

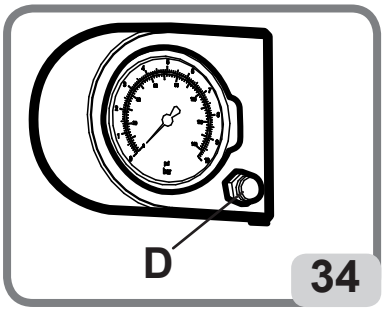
PERICOLO DI ESPLOSIONE. Non montare uno pneumatico e un cerchio che non presentano lo stesso diametro (ad esempio, pneumatico da 16 pollici e 1/2 con un cerchio da 16 pollici).

Nel caso lo pneumatico sia eccessivamente gonfio, è possibile togliere l'aria premendo il pulsante manuale di sgonfi aggio in ottone ubicato sotto il manometro della pressione aria (D - Fig.34)

- Scollegare il tubo di gonfiaggio dallo stelo della valvola.

- Portare il braccio operante in posizione di fuori lavoro.

- Rimuovere la ruota dallo smontagomme.



7. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

L'autocentrante non gira

Filo di linea a massa.
→ Controllare fili.

Motore in corto.
→ Sostituire fusibili.
→ Sostituire motore.

Pedale comando rotazione non ritorna in posizione centrale

Molla comando rotta.
→ Sostituire molla comando.

Pedale per stallonatore e pedale per autocentrante non ritornano in posizione

Molla comando rotta.
→ Sostituire molla richiamo pedale.

Manca olio nel lubrificatore.
→ Rabboccare con olio SAE20 non detergente nel lubrificatore.

Perde aria all'interno

Perde aria dal rubinetto dalla parte dello stallonatore.
→ Sostituire rubinetto.
→ Sostituire cilindro stallonatore.

Perde aria dal rubinetto dalla parte dell'autocentrante.
→ Sostituire cilindro autocentrante.
→ Sostituire raccordo girevole.

Cilindro stallonatore ha poca forza, non stallona e perde aria

Silenziatore otturato.
→ Sostituire silenziatore.

Guarnizioni cilindro logore.
→ Sostituire guarnizioni.
→ Sostituire cilindro stallonatore.

Cilindro stallonatore perde aria dal perno

Guarnizioni di tenuta logore.
→ Sostituire guarnizioni.
→ Sostituire cilindro stallonatore.

Autocentrante non gira in un senso o nell'altro

Invertitore difettoso.
→ Sostituire invertitore.

Cinghia rotta.
→ Sostituire cinghia.

Riduttore bloccato.
→ Sostituire riduttore.

Riduttore rumoroso. L'autocentrante fa 1/3 di giro, poi si blocca

Riduttore sta grippando.
→ Sostituire riduttore.

L'autocentrante non blocca i cerchi

Cilindro autocentrante difettoso.
→ Sostituire cilindro autocentrante.

Punte dei cunei di bloccaggio logorate.
→ Sostituire cunei di bloccaggio.

Autocentrante fatica a smontare o a montare le ruote

Tensione cinghia inadeguata.
→ Regolare tensione cinghia o sostituirla.

Torretta non si solleva o si alza troppo dal cerchio

Piastrina bloccaggio non registrata.
→ Registrare piastrina.

Torretta si solleva sotto sforzo

Piastrina bloccaggio difettosa.
→ Sostituire piastrina.

Piastrina bloccaggio non registrata.
→ Registrare piastrina.

Durante il ribaltamento del palo, il braccio e la torretta scivolano a fine corsa

Piastrina bloccaggio difettosa.
→ Sostituire piastrina.

Piastrina bloccaggio non registrata.
→ Registrare piastrina.

I bloccaggi verticale e orizzontale non funzionano

Non passa aria dal rubinetto.
→ Sostituire rubinetto.

Palo non ribalta

Cilindro ribalta palo difettoso.
→ Sostituire cilindro ribalta palo.

Non arriva aria al cilindro.
→ Sostituire rubinetto.

Esce aria dal rubinetto.
→ Sostituire rubinetto o cilindro ribalta palo.

Rubinetto bloccaggio bracci verticale e orizzontale perde aria

Guarnizioni rubinetto difettose.
→ Sostituire rubinetto maniglia.

Cilindretti bloccaggio braccio perdono aria

Pistone o guarnizioni difettosi.
→ Sostituire pistoni e guarnizioni.

Il palo ribalta con violenza o troppo lentamente

Regolatori di scarico starati.
→ Regolare i regolatori di scarico.

Lepre: aumento velocità.
Tartaruga: diminuzione velocità.

La lancetta del manometro lettura pressione pneumatici non torna sullo 0

Manometro difettoso o danneggiato.

→ Sostituire il manometro.

ATTENZIONE

Fare attenzione ad eventuali lesioni.
Il libretto "Pezzi di ricambio", non autorizza l'utente ad intervenire sulle macchine ad esclusione di quanto esplicitamente descritto nel manuale d'uso, ma consente all'utente di fornire informazioni precise all'assistenza tecnica, al fine di ridurre i tempi di intervento.

8. MANUTENZIONE

ATTENZIONE

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

ATTENZIONE

Prima di procedere a interventi di regolazione o manutenzione sulla macchina, scollegare le alimentazioni elettrica e di aria compressa e verificare che tutti gli organi in movimento siano saldamente immobilizzati.

ATTENZIONE

Non rimuovere o modificare alcun componente di questa macchina (questi interventi possono essere eseguiti soltanto dal personale di assistenza tecnica).

ATTENZIONE

Quando la macchina è scollegata dall'alimentazione d'aria, i dispositivi che presentano i segni illustrati in alto possono rimanere pressurizzati.

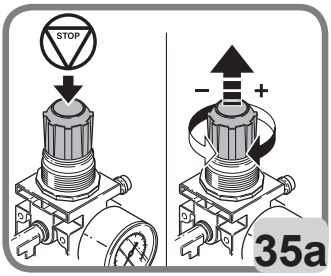
⚠ ATTENZIONE

Prima di procedere con qualsiasi operazione di manutenzione o rabbocco lubrificante, scollegare la macchina dalla linea di alimentazione pneumatica.

ATTENZIONE

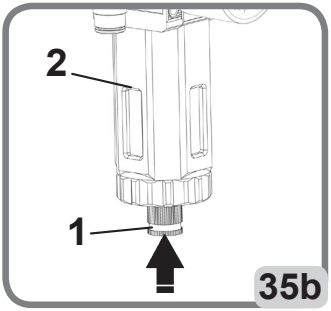
La CORGHI declina ogni responsabilità in caso di reclami derivati dall'uso di ricambi o accessori non originali.

Il gruppo filtro regolatore, ha la funzione di filtrare l'aria, regolarne la pressione.
Il gruppo sopporta una pressione massima d'ingresso di 15 bar ed ha un campo di regolazione che va da 0.5 a 10bar, tale regolazione può essere modificata tirando la manopola in posizione estratta e ruotandola, al termine della regolazione riportare la manopola nella posizione di bloccaggio spingendola verso il basso (fig.35a).



35a

Il gruppo filtro-regolatore è dotato di un dispositivo semi-automatico di drenaggio della condensa. Tale dispositivo entra in funzione, automaticamente, ogniqualvolta s'interrompe l'alimentazione pneumatica alla macchina. Drenare la condensa manualmente (1, Fig. 35b) quando il livello si innalza sopra il livello 2, Fig. 35b.



35b

ATTENZIONE

Tenere pulita la zona di lavoro.
Non usare mai aria compressa, getti d'acqua o diluente per rimuovere sporcizia o residui dalla macchina. Nei lavori di pulizia, operare in modo da impedire, quando ciò sia possibile, il formarsi o il sollevarsi della polvere.

9. 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.

10. 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.

11. INDICAZIONI E AVVERTENZE SULL'OLIO

Smaltimento olio usato

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

Spargimento o perdite d'olio

Contenere il prodotto fuoriuscito con terra, sabbia o altro materiale assorbente. La zona conta-

minata deve essere sgrassata con solventi evitando la formazione e la stagnazione dei vapori e il materiale residuo della pulizia smaltito nei modi previsti dalla legge.

Precauzioni nell'impiego dell'olio

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

Olio minerale: indicazioni di pronto soccorso

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

12. MEZZI ANTI INCENDIO DA UTILIZZARE

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

	Materiali secchi	Liquidi infiammabili	Apparecchiature elettriche
Idrico	SI	NO	NO
Schiuma	SI	SI	NO
Polvere	SI*	SI	SI
CO2	SI*	SI	SI

SI* ***Utilizzabile in mancanza di mezzi più appropriati o per incendi di piccola entità.***

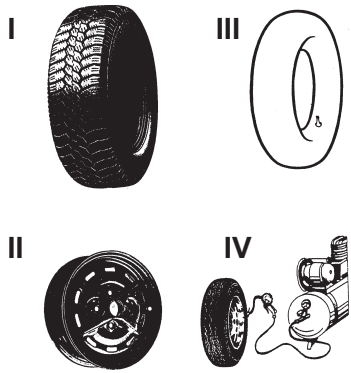
⚠ ATTENZIONE

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

13. GLOSSARIO

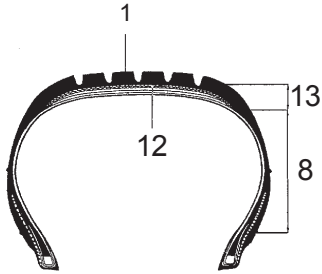
Pneumatico

Lo pneumatico è un insieme costituito da: **I-*copertura*, II-*cerchio*** (ruota), **III-*camera d'aria*** (in pneumatici tube type), **IV-*aria in pressione*.**
Lo pneumatico deve:
- sostenere il carico,
- assicurare la trasmissione delle potenze motrici,
- dirigere il veicolo,
- contribuire alla tenuta di strada ed alla frenatura,
- contribuire alla sospensione del veicolo.



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

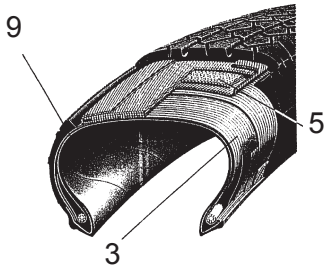
La sezione dello pneumatico mostra le diverse parti che lo compongono:



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

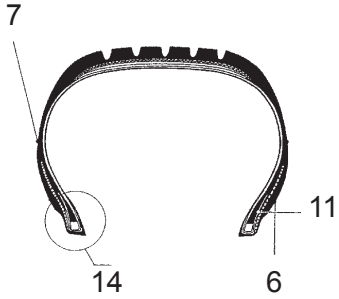
2 - B*ordo o rinforzo*. È un inserto di tessuto metallico o tessile, disposto in corrispondenza della parte esterna del tallone; serve a proteggere le tele della carcassa dallo strisciamento contro il cerchio.

3 - C*arcassa*. Costituisce la struttura resistente ed è composta da uno o più strati di tele gommate. La disposizione delle tele che costituiscono la carcassa dà la denominazione alla struttura della copertura. Si possono distinguere le seguenti strutture:



Convenzionale: le tele sono inclinate e sono disposte in modo che i fili costituenti una tela s'incrocino con quelli della tela adiacente. Il battistrada, che è la parte dello pneumatico a contatto con il terreno, è solidale ai fianchi e pertanto durante il rotolamento i movimenti di flessione del fianco sono trasmessi al battistrada.
Radiale: la carcassa è composta di una o più tele con le cordicelle disposte in senso radiale.
Una carcassa radiale è alquanto instabile. Per renderla stabile ed evitare dei movimenti errati del battistrada

nell'area di contatto con il terreno, la carcassa e lo spessore sottostante il battistrada sono rinforzati con una struttura anulare, generalmente chiamata cintura. Il battistrada ed il fianco lavorano con rigidità diverse ed in modo indipendente, pertanto durante il rotolamento i movimenti di flessione del fianco non sono trasmessi al battistrada.



4 - *Cerchietto*. È un anello metallico composto da più fili di acciaio. Al cerchietto sono ancorate le tele di carcassa.

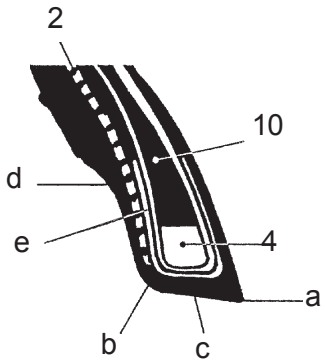
5 - *Cintura*. È una struttura circonferenziale inestensibile composta da tele incrociate ad angoli molto bassi, posizionata sotto il battistrada, con lo scopo di stabilizzare la carcassa nell'area d'impronta.

6 - *Cordolo di centratura*. Si tratta di un piccolo segno che indica la circonferenza della parte superiore del tallone ed è utilizzato come riferimento per controllare il corretto centraggio dello pneumatico sul cerchio dopo il montaggio.
7 - *Cordolo di protezione*. È un rilievo circonferenziale posto nella zona del fianco più esposta a strisciamenti accidentali.

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

9 - *Rivestimento interno*. È una foglietta di mescola impermeabile all'aria, vulcanizzata all'interno delle coperture tubeless.
10 - *Riempimento*. È un profilo in gomma a sezione generalmente triangolare, disposto sopra il cerchietto; assicura la rigidità del tallone e crea una graduale compensazione alla brusca discontinuità di spessore provocata dal cerchietto.

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

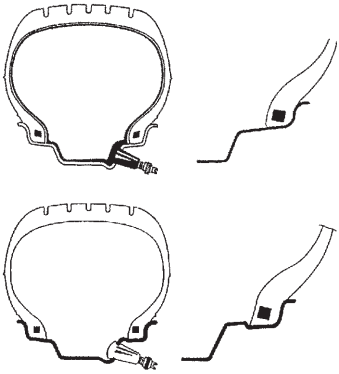


12 - *Sottofondo o piede*. È lo strato più interno del battistrada in contatto con la cintura, oppure se quest'ultima non è presente (pneumatici convenzionali) con l'ultima tela della carcassa.

13 - *Spalla*. È la zona estrema del battistrada compresa tra lo spigolo e l'inizio del fianco.

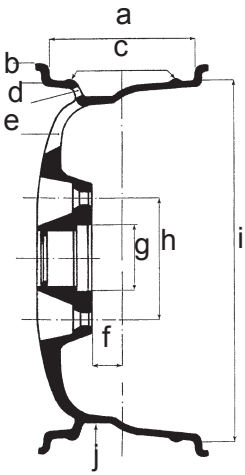
14 - *Tallone*. È la parte che unisce lo pneumatico al cerchio. La punta del tallone (a) è l'angolo interno. Lo sperone (b) è la parte più interna del tallone. La base (c) è la zona di

appoggio con il cerchio. L'incavo (d) è la parte concava sulla quale appoggia la balconata del cerchio.



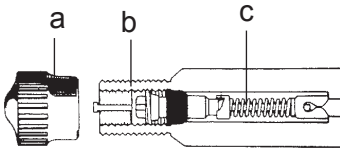
Pneumatici con camera d'aria – tube type. Dal momento che uno pneumatico deve contenere aria pressurizzata per un lungo periodo di tempo, si utilizza una camera d'aria. La valvola per l'inserimento, la tenuta, il controllo ed il ripristino dell'aria in pressione, in questo caso è solidale con la camera stessa.
Pneumatici senza camera d'aria – tubeless. Gli pneumatici tubeless sono formati da uno pneumatico con fianco interno rivestito da un sottile strato di gomma speciale impermeabile, chiamato *liner*. Questo contribuisce ad assicurare la tenuta dell'aria in pressione contenuta nella carcassa. Questo tipo di pneumatici deve essere montato su cerchi specifici, direttamente sui quali è fissata la valvola.

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



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

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



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

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

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

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

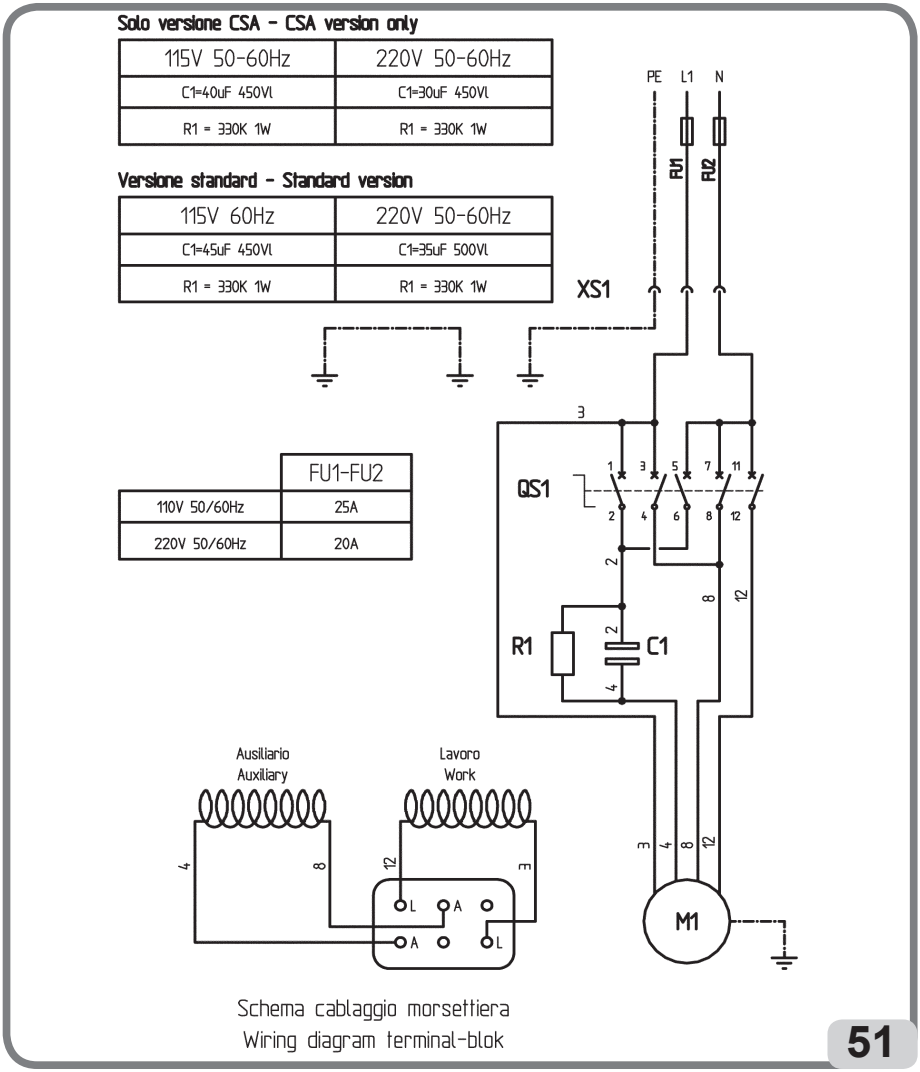
Regolatore di scarico. Raccordo che permette di regolare il passaggio dell'aria.

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

14. SCHEMA ELETTRICO GENERALE

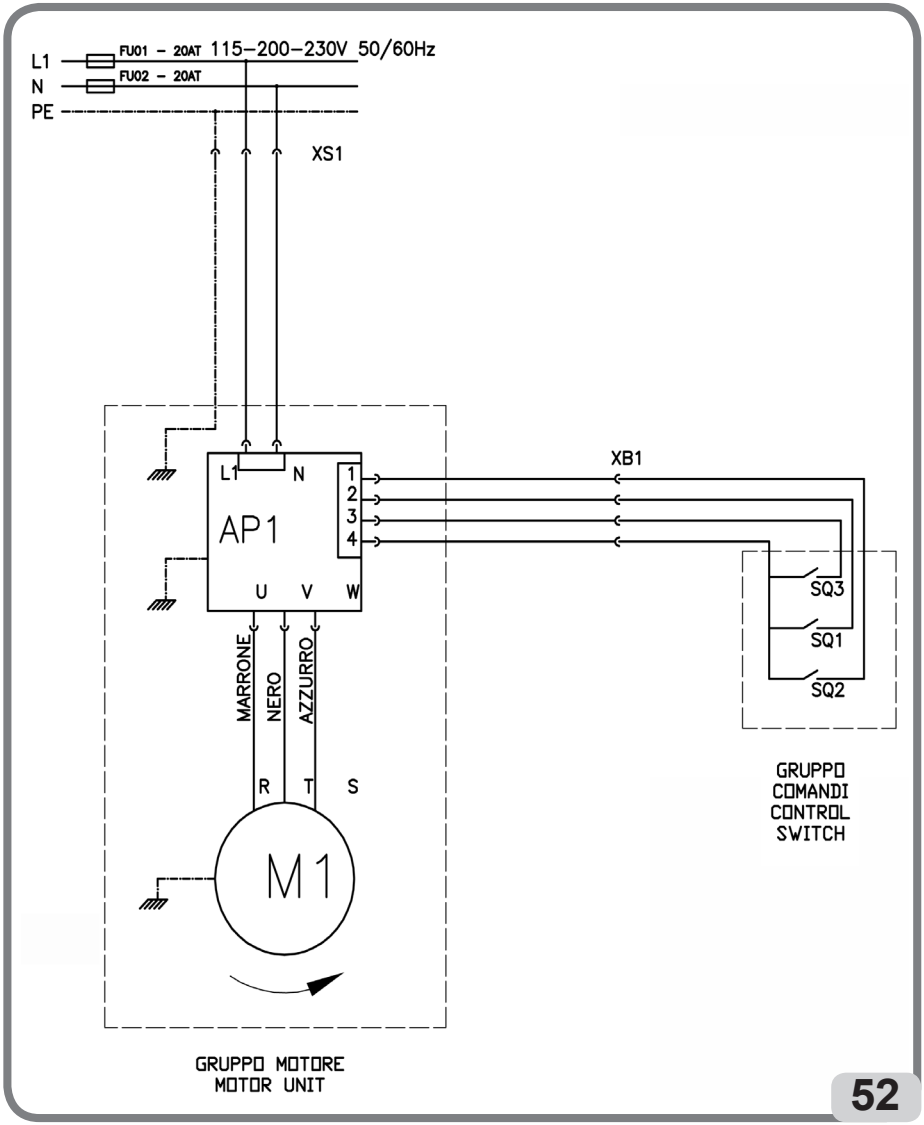
Smontagomme monofase (Fig. 51)

XS1	Presa di alimentazione
QS1	Invertitore
M1	Motore
R1	Resistenza
C1	Condensatore



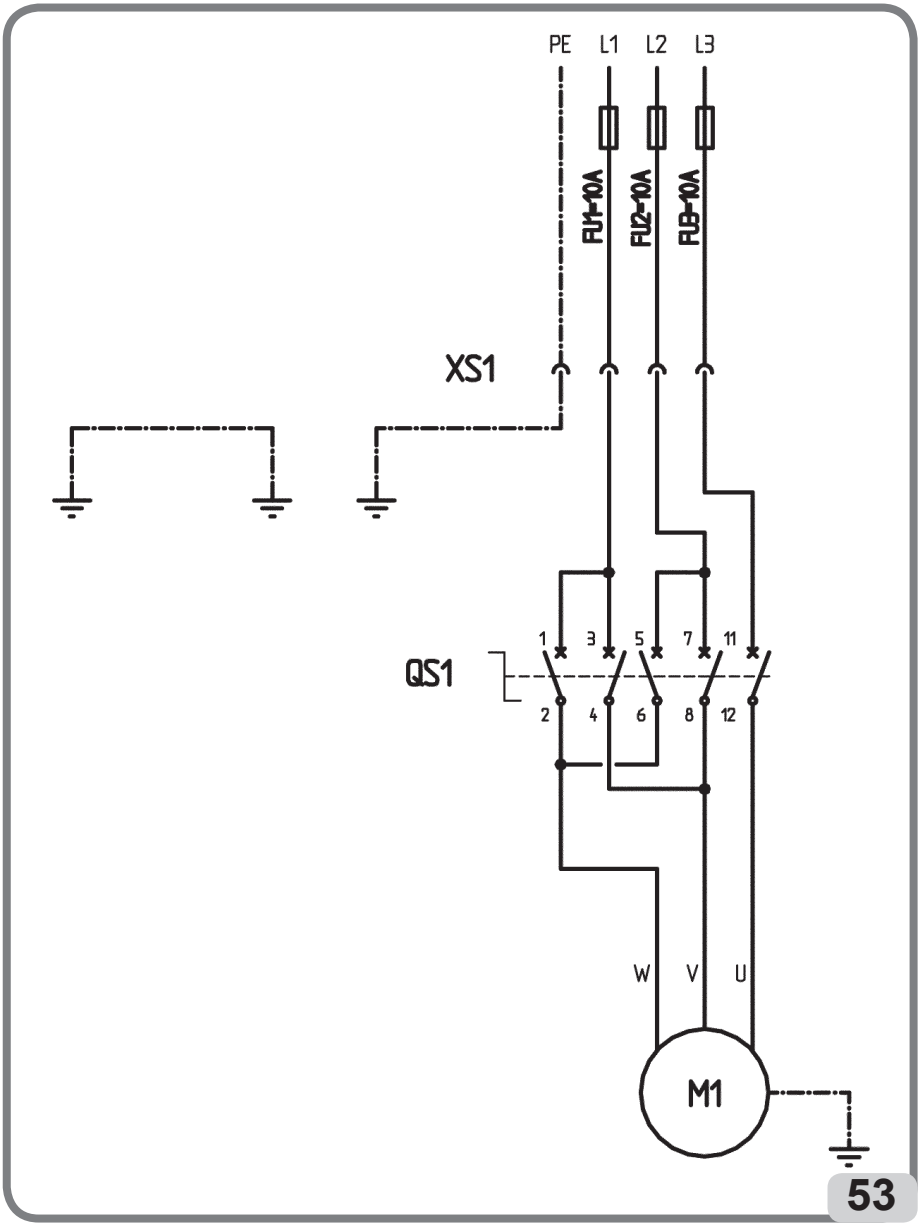
Smontagomme 100-115-200-230V DV (Fig. 52)

XS1	Presa di alimentazione
AP1	Scheda motore singola / doppia
M1	Motore
SQ1	Microinterruttore doppia velocità
SQ2	Microinterruttore (rotazione in SENSO ANTIORARIO)
SQ3	Microinterruttore (rotazione in SENSO ANTIORARIO)



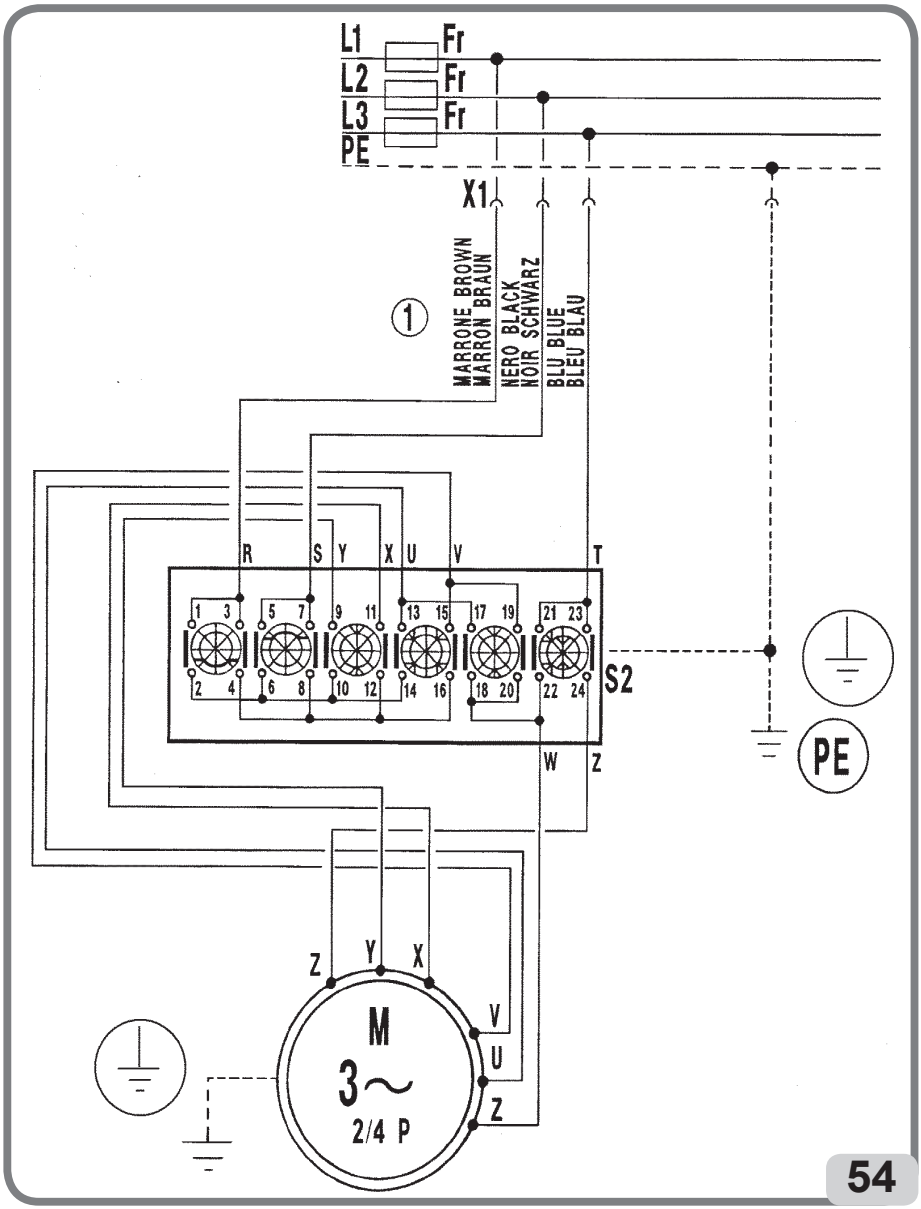
Smontagomme trifase (Fig. 53)

XS1 Presa di alimentazione
QS1 Invertitore
M1 Motore



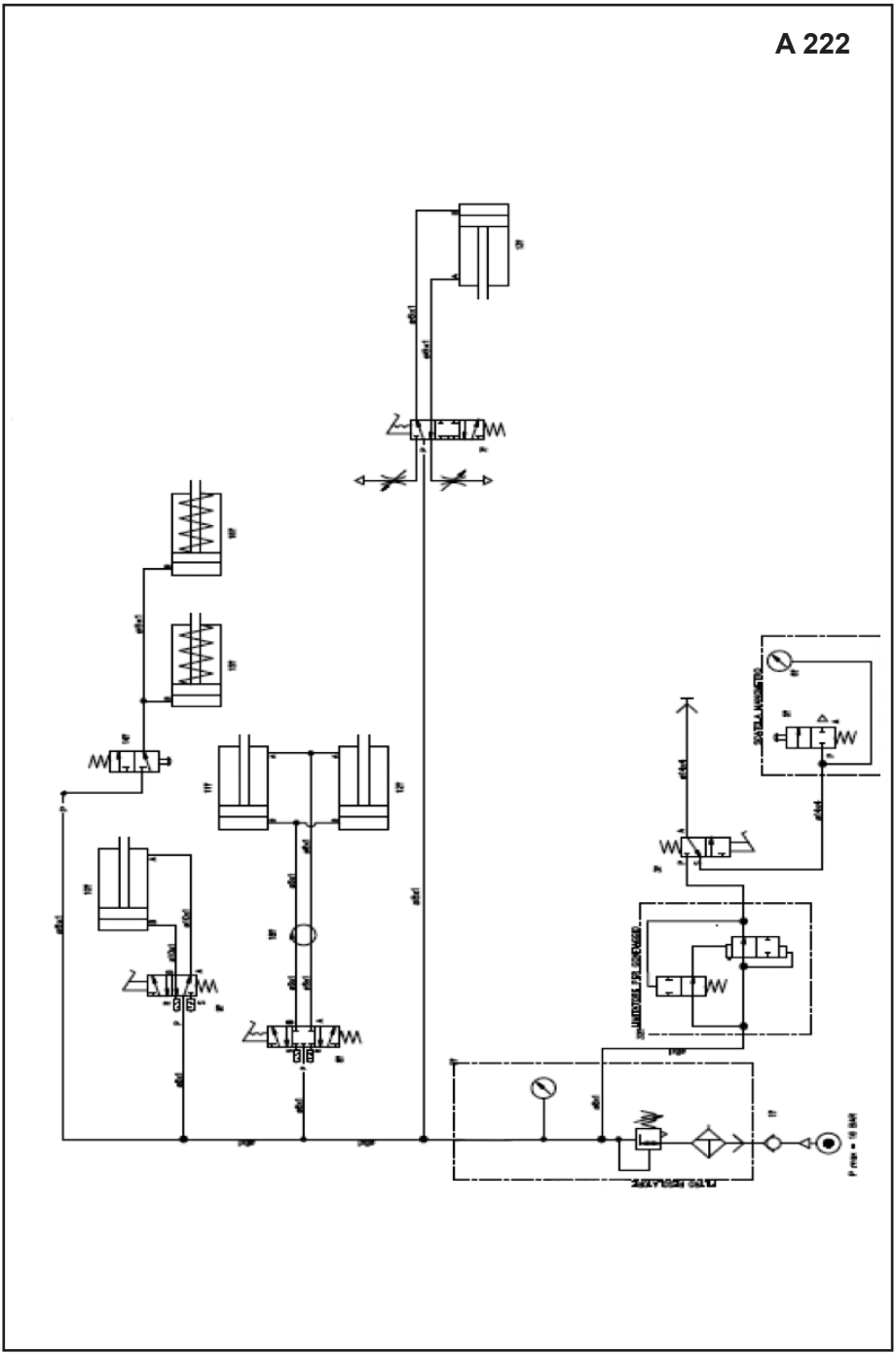
Smontagomme trifase a 2 velocità (Fig. 54)

XS1	Spina di alimentazione
QS1	Interruttore doppia velocità
M3	Motore trifase
FR	Fusibile

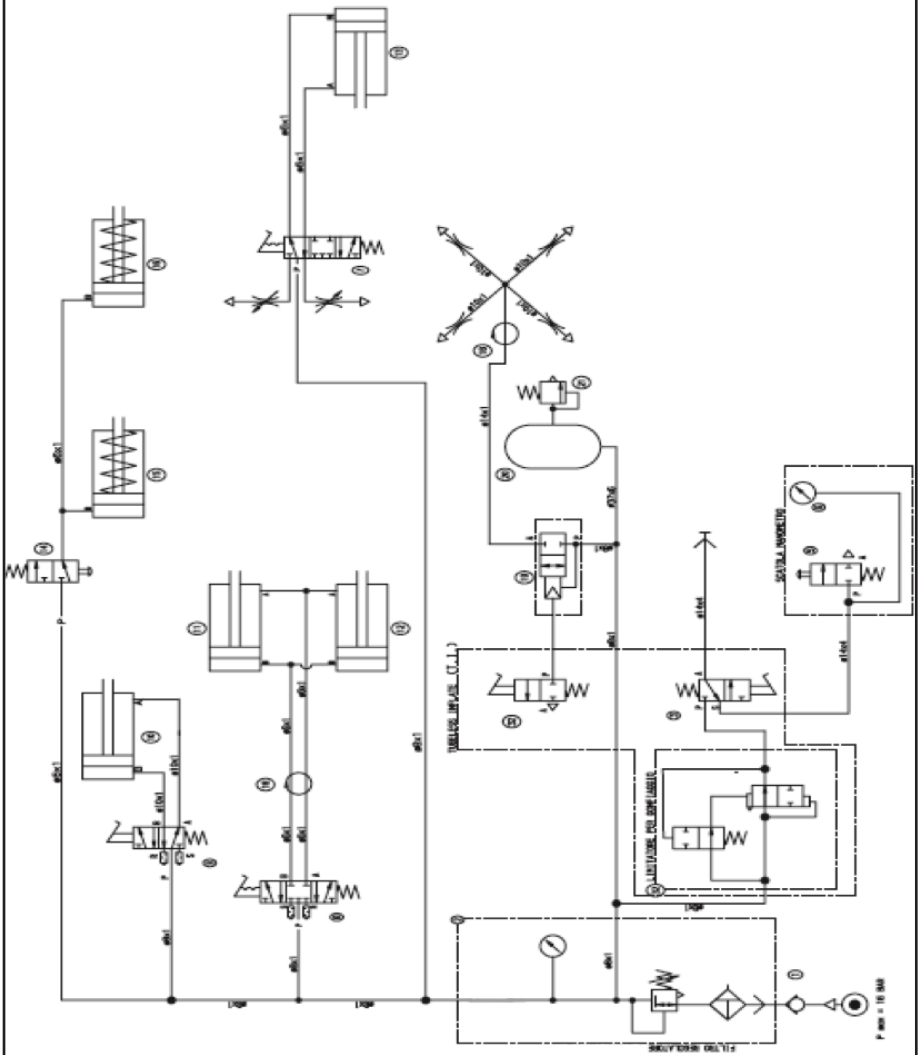


15. SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO

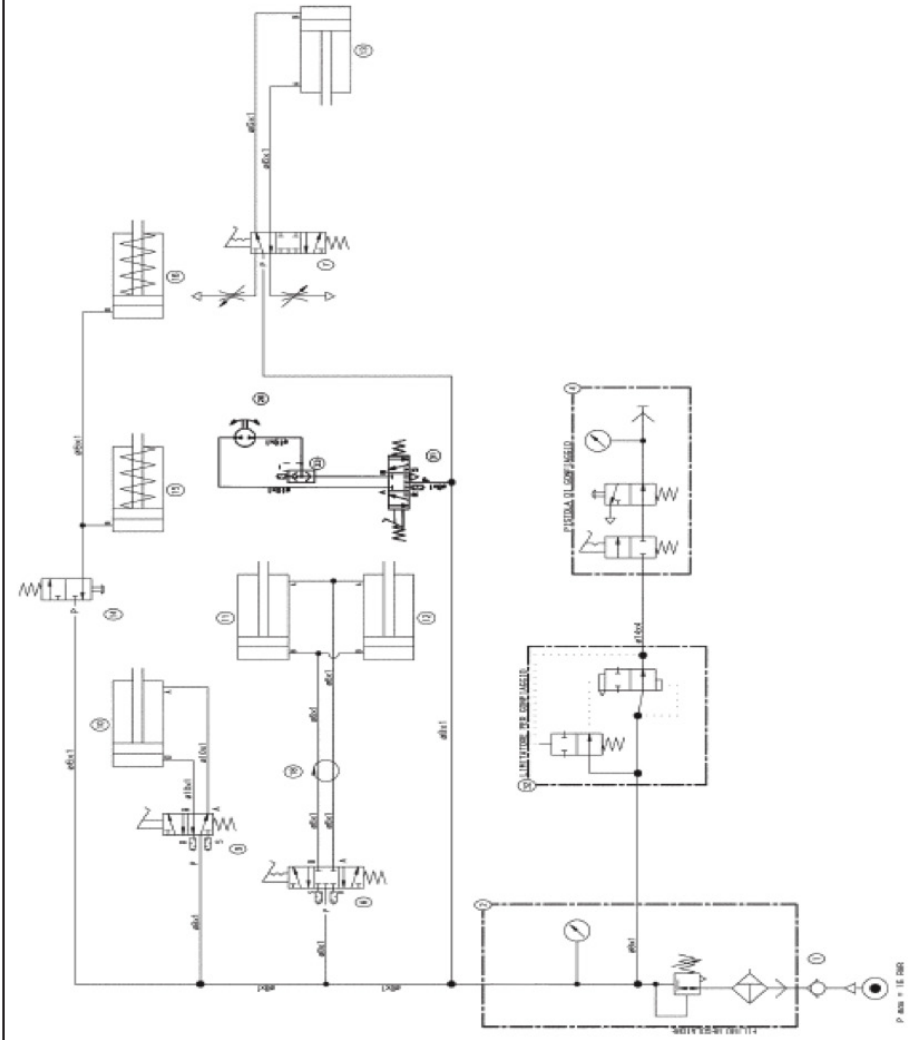
1 Giunto innesto rapido
2 Gruppo filtro regolatore
3 Pedale di gonfiaggio
4 Pistola di gonfiaggio
5 Pulsante di sgonfiaggio.
6 Manometro
7 Valvola traslazione palo
8 Valvola autocentrante
9 Valvola stallonatore
10 Cilindro stallonatore
11 Cilindro autocentrante dx
12 Cilindro autocentrante sx
13 Cilindro ribaltamento palo
14 Valvola maniglia bloccaggio
15 Cilindro bloccaggio anteriore
16 Cilindro bloccaggio posteriore
17 Cilindro traslazione palo
18 Raccordo girevole
19 Valvola da sparo
20 Serbatoio
21 Valvola di sovrapressione
22 Valvola 5/2 NA
23 Cilindro attuatore utensile
26 Pompa motore aria
31 Valvola pompa motore aria
32 Gruppo limitatore per gonfiaggio



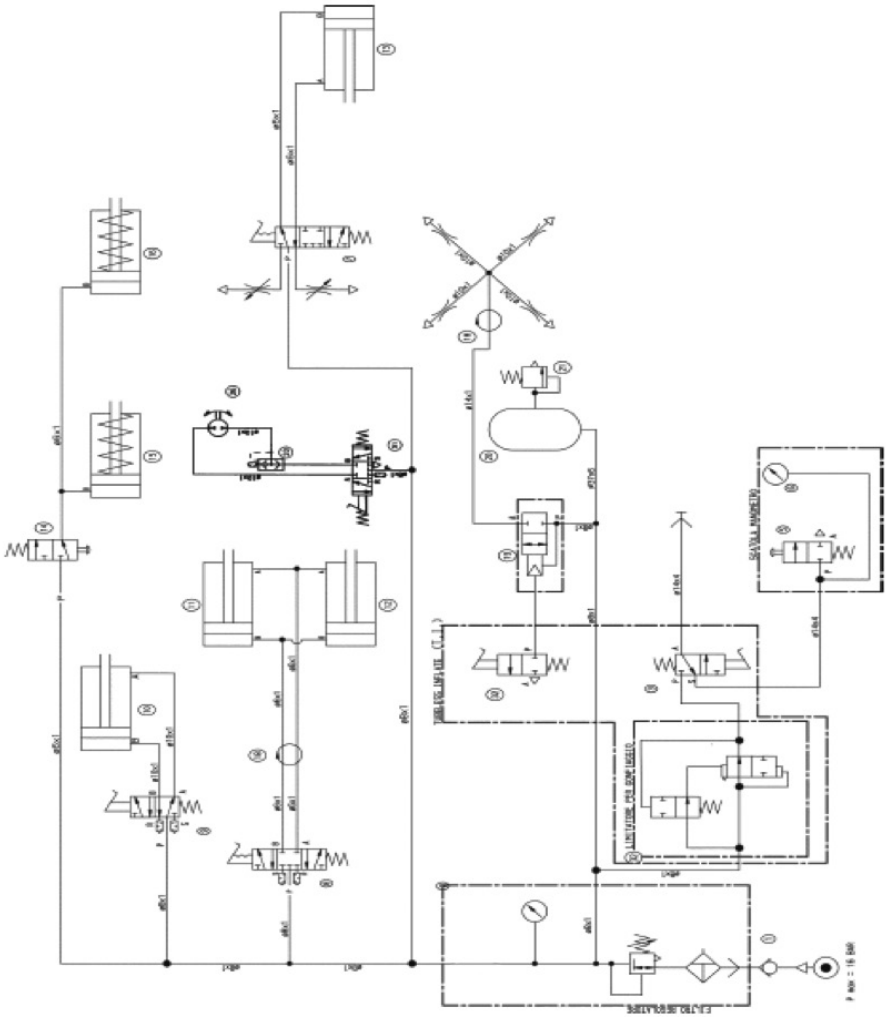
A 222
VERSIONE TI



A 222
CON MOTORE AD ARIA



A 222
VERSIONE TI
CON MOTORE AD ARIA



Note

Copyrighted material. All rights reserved.
The information contained herein may be subject to modifications without prior notice.

Thank you for selecting our tyre changer

CORGHI

Dear Customer
Thank you for purchasing your CORGHI Tyre Changer.
Your Tyre Changer has been designed to provide years of safe and dependable service, as long as it is used and maintained in accordance with the instructions provided in this manual.
Everyone who will use and/or perform maintenance on the tyre changer must read, understand and observe all the warnings and instructions provided in this manual, in addition to being properly trained.
This instruction manual must be considered an integral part of the tyre changer and kept together with it. However, no information contained in this manual and no device installed on the tyre changer can replace suitable training, correct operation and careful evaluation of procedures for working safely.
Always make sure that the tyre changer is in optimal operating conditions. If any malfunctions or probable situations of danger are observed, immediately stop the tyre changer and resolve the conditions before continuing.
For any question related to the correct tyre changer use or maintenance, contact your local official CORGHI dealer.
Yours sincerely,
CORGHI SpA

USER INFORMATION

User Name_____

User Address_____

Model Number_____

Serial Number_____

Date of purchase_____

Date of installation _____

Support and spare parts manager_____

Phone number_____

Sales manager_____

Phone number_____

TRAINING CHECK

	Qualified	Rejected
Safety Precautions		
Warning and caution labels	☐	☐
High risk areas and other potential hazards	☐	☐
Operative safety procedures	☐	☐
Maintenance and Performance Checks		
Mounting Head Inspection	☐	☐
Adjustment and Lubrication	☐	☐
Self-diagnostic procedures 9	☐	☐
Maintenance instructions and messages	☐	☐
Clamping		
Steel / alloy wheels	☐	☐
Reverse rim wheels	☐	☐
Cerchi ciechi 1	☐	☐
Internal/external clamping steel rims 2	☐	☐
Bead breaking		
Standard wheels	☐	☐
Low profile wheels	☐	☐
Demounting		
Bead lubrication when removing the low profile tyres	☐	☐
Reverse rim wheels	☐	☐
Standard wheels with plastic protectors for head and lever 6	☐	☐
Mounting/Demounting head position and adjustment 5-6	☐	☐
Mounting		
Standard wheels	☐	☐
Mounting stiff, low profile tyres	☐	☐
Reverse rim wheels	☐	☐
Bead lubrication for correct mounting	☐	☐
WDK procedure	☐	☐

Automatic procedures

Automatic size detection procedure 9	☐	☐
Using machine in automatic mode 9	☐	☐
Emergency procedures in automatic mode 9	☐	☐

Accessories

Instructions for proper use of accessories	☐	☐
Instructions use Inflatron (optional)	☐	☐

Inflating

Safety measures	☐	☐
Lubrication and removal of the valve insert	☐	☐
Tubeless tyre inflation	☐	☐

Individuals and Dates Trained

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

TABLE OF CONTENTS

1. GETTING STARTED 69
1.1 INTRODUCTION 69
1.1.A. PURPOSE OF THE MANUAL 69
1.2 FOR YOUR SAFETY 69
1.2.a. General Warning And Instructions 70
1.2.b. Decal Placement 73
1.2.c. Electrical And Pneumatic Connections 77
1.2.d Technical Data 78
1.2.e. Air Pressures 79
1.3. SPECIAL RIM/TYRE CONSIDERATIONS 80
1.4. INTENDED USE OF THE MACHINE 80
1.5. EMPLOYEE TRAINING 80
1.6. PRE-USE CHECKS 81
1.7. DURING USE 81
2. TRANSPORT, STORAGE AND HANDLING 81
3. UNPACKING/ASSEMBLY 82
4. HOISTING/HANDLING 85
4.1 INSTALLATION CLEARANCES 85
5. A 222 DESCRIPTION 86
5.1 OPERATOR POSITION 87
5.2 OVERALL DIMENSIONS (MM) 87
5.3 EQUIPMENT COMPONENTS 88
6. BASIC PROCEDURES - USE 90
6.1. PRELIMINARY CHECKS 91
6.2. DECIDING FROM WHICH SIDE OF THE WHEEL THE TYRE MUST BE DEMOUNTED 91
6.3. BEAD BREAKING 92
6.4. CLAMPING THE WHEEL 93
6.5. DEMOUNTING THE WHEEL 96
6.6. MOUNTING THE WHEEL 98
6.7. MOUNTING THE WHEEL 99

6.7. APPROVED M/D PROCEDURE FOR UHP AND RUN FLAT TYRES.....97
6.8. TYRE INFLATION.....100
7. TROUBLESHOOTING 105
8. MAINTENANCE 108
9. INFORMATION ABOUT SCRAPPING.....109
10. ENVIRONMENTAL INFORMATION.....109
11. INFORMATION AND WARNINGS
CONCERNING HYDRAULIC FLUID 110
12. FIREFIGHTING MEANS USABLE 111
13. GLOSSARY 112
14. GENERAL ELECTRIC LAYOUT DIAGRAMS 116
15. PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM 120

1. GETTING STARTED

1.1 INTRODUCTION

1.1.a. PURPOSE OF THE MANUAL

The purpose of this manual is to provide the instructions necessary for optimum operation, use and maintenance of your machine. If you sell this machine, please deliver this manual to the new owner. In addition, so we can contact our customers with any necessary safety information, please ask the new owner to complete and return to CORGHI the change of ownership form attached to the previous page of this manual. Alternatively, the new owner can send an email to service@corghi.com.
This manual presumes that the technician has a thorough understanding of rim and tyre identification and service. He/she must also have a thorough knowledge of the operation and safety features of all associated tools (such as the rack, lift, or floor jack) being utilized, and have the proper hand and power tools necessary to work in a safe manner.
The first section provides the basic information to safely operate the A 222 tyre changer family. The following sections contain detailed information about equipment, procedures, and maintenance. “Italics” are used to refer to specific parts of this manual that provide additional information or explanation.
These references should be read for additional information to the instructions being presented.
The owner of the tyre changer is solely responsible for enforcing safety procedures and arranging technical training. The tyre changer is to be operated only by a qualified and trained technician. Maintaining records of personnel trained is solely the responsibility of the owner or management.
The A 222 tyre changer family is intended for mounting, demounting, and inflating tyres of lightweight vehicles (cars, not trucks or motorcycles) with maximum dimensions: see 1.2.d TECHNICAL DATA.
Copies of this manual and of the documents accompanying the machine may be obtained from CORGHI by specifying the type of machine and its serial number.
NOTICE: Design details are subject to change. Some illustrations may vary slightly in appearance from the machine you have.

1.2 FOR YOUR SAFETY

HAZARD DEFINITIONS

These symbols identify situations that could be detrimental to your safety and/or cause equipment damage.

DANGER

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

WARNING

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

CAUTION

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

NOTICE

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

1.2.a. GENERAL WARNING AND INSTRUCTIONS

WARNING

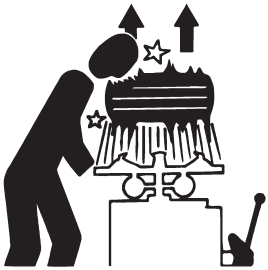
Avoid Personal Injury. Carefully read, understand and follow the warnings and instructions given in this manual. This manual is an essential part of the product. Keep it with the machine in a safe place for future reference.

1. If the use and maintenance procedures provided in this manual are not properly performed, or the other instructions in this manual are not followed, an accident could occur. Throughout this manual reference is made that “an accident” could occur. Any accident could cause you or a bystander to sustain severe personal injury or death, or result in property damage.

2. Overinflated tyres can explode, producing hazardous flying debris that may result in an accident.

3. Tyres and rims that are not the same diameter are “mismatched.” Never attempt to mount or inflate any tyre and rim that are mismatched. For example, never mount a 16.5” tyre on a 16” rim and vice versa. This is very dangerous. A mismatched tyre and rim could explode, resulting in an accident.

4. Never exceed the bead setting pressure provided by the tyre manufacturer, as stated on the sidewall of the tyre. Carefully monitor the gauge on the air hose.



5. If tires being mounted require more than the tire manufacturer's maximum bead seating pressure and , the wheel should be removed from the tire changer, placed in an inflation cage, and inflated per manufacturer's instructions

6. The use of inflation devices (e.g. guns) connected to power sources outside of the machine is not permitted

7. Never place your head or any part of your body over a tyre during the inflation process or when attempting to seat beads. This machine is not intended to be a restraining device for exploding tyres, tubes or rims.

8. Always stand back from the tyre changer when inflating, never lean over.

DANGER

An exploding tyre and rim may be propelled upward and outward with enough force to cause serious injury or death.

Never mount any tyre unless the tyre size (molded into the sidewall) matches the rim size (stamped into the rim) exactly or if the rim or tyre are defective.

Never exceed the tyre pressure recommended by the tyre manufacturer.

This tyre changer is not a safety device and will not restrain exploding tyres and rims. Keep the area clear of bystanders.

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

- Only one operator may work with the machine at a time.
- Keep all bystanders clear of tyre changer.
- Keep hands and fingers clear of rim edge during the demounting and mounting process.
- Keep hands and fingers clear of mount/demount head during operation.
- Keep hands, feet and other body parts away from moving parts.
- Do not use tools other than those supplied with tyre changer.
- Use proper tyre lubricate to prevent tyre binding.
- Pay attention while moving tyre/rim or lever.

10. Electric Shock Hazard.

- Never hose down or power wash electric tyre changers.
- Do not operate the machine with a damaged power cord
- If an extension cord is necessary, a cord with a current rating equal to or greater than that of the machine must be used. Cords rated for less current than the machine can overheat, resulting in a fire.
- Care should be taken to arrange the cord so that it will not be

tripped over or pulled.

11. Risk of Eye Injury. Flying debris, dirt and fluids may be discharged during bead seating and the inflation process. Remove any debris from the tyre tread and wheel surfaces. Wear OSHA, CE or other approved safety glasses during mount and demount procedures.

12. Always inspect the machine carefully before using it. Missing, broken, or worn equipment (including warning stickers) must be repaired or replaced prior to operation.

13. Never leave nuts, bolts, tools or other equipment on the machine. They may become trapped between moving parts and cause a malfunction.

14. NEVER install or inflate tyres that are cut, damaged, rotten or worn. NEVER install a tyre on a cracked, bent, rusted, worn, deformed or damaged rim.

15. If a tyre becomes damaged during the mounting process, do not attempt to finish mounting. Remove from the service area and properly mark the tyre as damaged.

16. To inflate tyres, use short bursts while carefully monitoring the pressure, tyre, rim and bead. NEVER exceed the tyre manufacturer's pressure limits.

17. This equipment has internal arcing or sparking parts which should not be exposed to flammable vapours (gasoline, paint thinners, solvents, etc.). This machine should not be located in a recessed area or below floor level.

18. Never operate the machine if you are under the effects of alcohol, medications and/or drugs. If you are taking prescription or over the counter medication, you must consult a medical professional regarding any side effects of the medication that could hinder your ability to operate the machine safely.

19. Always use OSHA, CE or other approved and mandated Personal Protective Equipment (PPE) during use of the machine. See your supervisor for more instructions.

20. Remove jewellery, watches, loose clothing, ties and restrain long hair before using the machine.

21. Wear non-slip safety footwear when operating the tyre changer.

22. Wear proper back support and employ a proper lifting technique when placing, moving, lifting or removing wheels from the tyre changer.

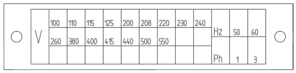
23. This machine may only be used, maintained or repaired by properly trained employees of your company. Repairs should only be performed by qualified personnel. Your CORGHI service representative is the most qualified person. The employer is responsible for determining if an employee is qualified to safely make any repairs to the machine should repair be attempted by users.

24. The user should understand all warning decals affixed to this equipment before operating.

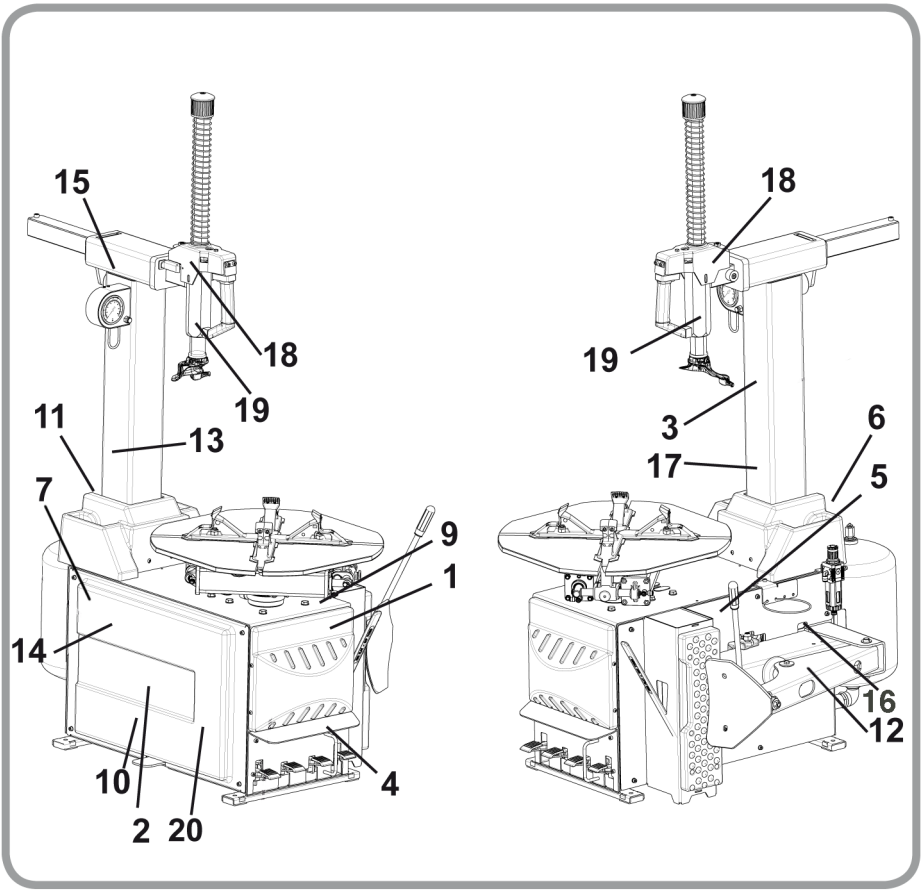
25. DO NOT lock the rim on the turntable during inflation.

1.2.b. DECAL PLACEMENT

N.	Part number	Draw	Description
1	4-103881		DECAL, FRONTAL LOGO
2	461236		DECAL, LATERAL LOGO
3	4-120514		DECAL, A 222 TI 2V
	4-121047		DECAL, A 222 2V
4	427450		DECAL, TIPPING COLUMN
			DECAL, OPEN-CLOSE SELFCENTRING
			DECAL, START BEAD BREA-KER
			DECAL, SELFCENTRING ROTATION
5	446442		DECAL, WARNING UNDER PRESSURE
6	446429		DECAL, OPERATING PRES-SURE
7	446598		DECAL, SWITCH OFF THE POWER

N.	Part number	Draw	Description
9	418135		DECAL, ROTATION
10	435150		DECAL, INFLATION PEDAL (only TI version)
11	446388		DECAL, CORRECT POWER SUPPLY
12	446431		DECAL,DANGEROFCRUSHING HANDS / FEET
13	483458		DECAL, DANGER OF INFLATION
14	425211		DECAL, RISK OF ELECTRIC SHOCK
15	446436		DECAL, VALVE INFLATION
16	-		DECAL, SERIAL MODEL
17	446433		DECAL, WARNING TURNTABLE
18	446434		DECAL, WARNING TIPPING COLUMN
19	446435		DECAL, WARNING TOWER

N.	Part number	Draw	Description
20	446438		DECAL, REGOLATION COLUMN SPEED



DANGER WARNING DECALS

part n. 446431. DANGER OF CRUSHING HANDS / FEET.

part n. 446442. WARNING UNDER PRESSURE.

part n. 425211A. RISK OF ELECTRIC SHOCK.

part n. 483458. DANGER OF INFLATION..

part n. 446433. CRUSHING HAZARD.

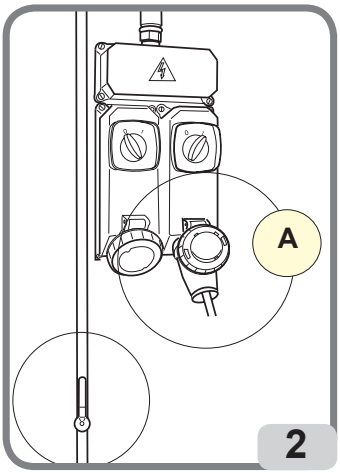
part n. 446434. TILTING POST WARNING..

part n. 446435. CRUSHING HAZARD.

part n. 425083. TERMINAL GROUND CONNECTION.

1.2.c. ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTIONS

The dimensions of the electric hook-up used must be suitably sized in relation to:
• the electric power absorbed by the machine, indicated on its data plate (Fig. 1);
• the distance between the machine and the power supply hook-up point, so that voltage drops under full load do not exceed 4% (10% during start-up) compared with the rated voltage specified on the data plate.
- The operator must:
• fit a power plug on the power supply lead in compliance with the relevant safety standards;
• connect the machine to its own electrical connection - A, Fig. 2 - and fit a differential safety circuit-breaker with 30 mA residual current;
• fit fuses to protect the power supply line, rated as indicated on the general wiring diagram in this manual;
• connect the machine to an industrial socket; the machine must not be connected to domestic sockets.



NOTICE

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

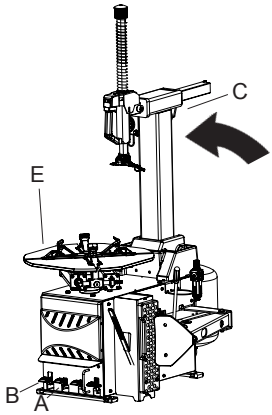
Make sure the available pressure and the rendered capacity of the compressed air system are compatible with those required for correct machine operation - see the "Technical Data" section. For correct machine operation, the compressed air supply line must provide a pressure range from no less than 8.5 bar to no more than 16 bar and guarantee an air flow rate greater than the average consumption of the machine, which is equal to 187 Nl/min.

NOTICE

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

DANGER

Before making the electrical and pneumatic hook-ups, make sure that the machine is configured as described below:
- pedal A in fully depressed position (turntable E closed)
- pedal B in fully up position(column C not tilted).



1.2.d TECHNICAL DATA

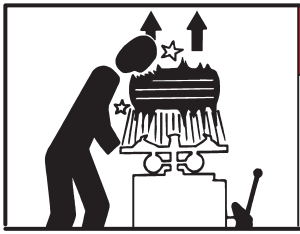
- Turntable clamping capacity
  - internal clamping ..... from 10" to 22"
  - external clamping ..... from 13" to 25"
- Rim width ..... from 3.5" to 12,5"
- Maximum tire diameter ..... 1000 mm (39,5")
- Maximum tire width ..... 315 mm (12,5")
- Bead breaker aperture: ..... from 45 mm to 300 mm
- Bead breaking force ..... 15000 N (pressure 10 bar)
- Operating pressure ..... 8 - 10 bar
- Air operating flow ..... 187 Nl/min (minimum)
- Power supply voltage ..... see table below
- Weight ..... 214 Kg - 224 Kg (T.I.)
- Noise levels in operating conditions ..... < 70 dB (A)

The noise levels indicated correspond to emission levels and do not necessarily represent safe operating levels. Although there is a relationship between emission levels and exposure levels, this cannot be used reliably to establish whether or not further precautions are necessary. The factors which determine the level of exposure to which the operator is subject to include the duration of the exposure, the characteristics of the workplace, other sources of noise, etc. The permitted exposure levels may also vary according to the country. However, this information will enable machine users to make a more accurate assessment of hazards and risks.

Model	Motor rating	kW	Rotation speed rpm	Torque Nm	Weight of electric/ electronic part kg
A 222 TI A 222	400Volt/3ph 50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/3ph 60Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/3ph 50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/1ph 50Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	115Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt/1ph 50/60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
	115Volt/1ph 60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
	115Volt/1ph 60Hz DV cCSAus	0,75	6-15	1200	10,2
	400Volt/3ph 50Hz DV	0.9/1,25	6-12	900	11,6
	AIR MOTOR	/	6,5	800	/

1.2.e. AIR PRESSURES

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



DANGER

- **EXPLOSION HAZARD**
- **Never exceed the tyre pressure recommended by the tyre manufacturer. Never mismatch tyre size and rim size.**
- **Avoid personal injury or death**

1. Never exceed these pressure limitations:
• Supply line pressure (from compressor) is 220 psi (15 bar).
• Operating pressure (gauge on regulator) is 145 psi (10 bar).
Bead setting pressure (gauge on hose) is the tyre manufacturer's maximum pressure as stated on the sidewall of the tyre
2. Activate air inflation jets only when sealing the bead.

3. Bleed air pressure system before disconnecting supply line or other pneumatic components. Air is stored in a reservoir for operation of inflation jets.

4. Only activate the air inflation jets if the rim securing device is locked in place and the tyre is properly clamped (when possible).

1.3. SPECIAL RIM/TYRE CONSIDERATIONS

NOTICE

Wheels equipped with low tyre pressure sensors or special tyre and rim designs may require special procedures. Consult wheels and tyre manufacturers' service manuals.

1.4. INTENDED USE OF THE MACHINE

This machine must be used only to remove and replace an automotive tyre on an automotive rim, using the tools with which it is equipped. Any other use is improper and can result in an accident.
The machine can not work on motorcycle wheels.

1.5. EMPLOYEE TRAINING

1. The employer is obligated to provide a programme to train all employees who service rim wheels in the hazards involved in servicing those rim wheels and the safety procedures to be followed. Service or servicing means the mounting and demounting of rim wheels, and related activities such as inflating, deflating, installing, removing and handling.
• The employer shall insure that no employee services any rim wheel unless the employee has been trained and instructed in correct procedures of servicing the type of wheel being serviced, and in safe operating procedures.
• Information to be used in the training programme shall include, at a minimum, the applicable information contained in this manual.

2. The employer shall ensure that each employee demonstrates and maintains the ability to service rim wheels safely, including performance of the following tasks:
• Demounting tyres (including deflation).
• Inspecting and identifying rim wheel components.
• Mounting tyres.
• Using any restraining device, cage, barrier, or other installation.
• Handling rim wheels.
• Inflating the tyre.
• Understanding the necessity to stand back from the tyre changer during tyre inflation and during inspection of the rim wheel following inflation, never leaning over.
• Installing and removing rim wheels.
3. The employer shall evaluate each employee's ability to perform these tasks and to service rim wheels safely, and shall provide additional training as necessary to assure that each employee maintains his or her proficiency.

1.6. PRE-USE CHECKS

Before beginning work, carefully check that all components of the machine, especially rubber or plastic parts, are in place, in good condition and working properly. If the inspection reveals any damage or excessive wear, no matter how slight, immediately replace or repair the component.

1.7. DURING USE

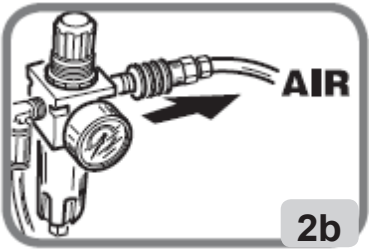
In the event you hear any strange noise or feel unusual vibration, if a component or system is not operating properly, or if there is anything unusual at all, stop using the machine immediately.

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

Never allow any bystander to be within 20 feet of the machine during operation.

To stop the machine in an emergency:

• disconnect the power supply plug;
• cut off the compressed air supply network by disconnecting the shut-off valve (snap coupling).



2. TRANSPORT, STORAGE AND HANDLING

Conditions for transporting the machine

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

- Packing dimensions:
  - width ..... 1120 mm
  - depth ..... 1000 mm
  - height ..... 970 mm
- Weight of carton packing: .....313 kg

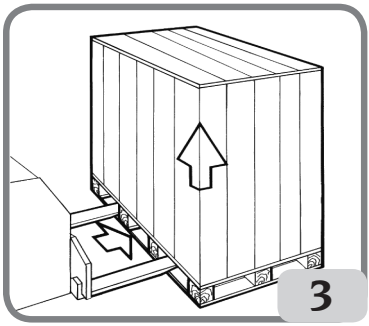
Machine storage and shipping specifications

Temperature: -25° - +55°C.

NOTICE

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

Handling
To move the packing, insert the tines of a fork-lift truck into the slots on the base of the packing itself (pallet) (Fig.3).
Before moving the machine, refer to the HOISTING/ HANDLING section.



NOTICE

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

3. UNPACKING/ASSEMBLY

⚠ WARNING

Take the utmost care when unpacking, assembling, hoisting and installing the machine as described below. Failure to observe these instructions can damage the machine and compromise the operator's safety.

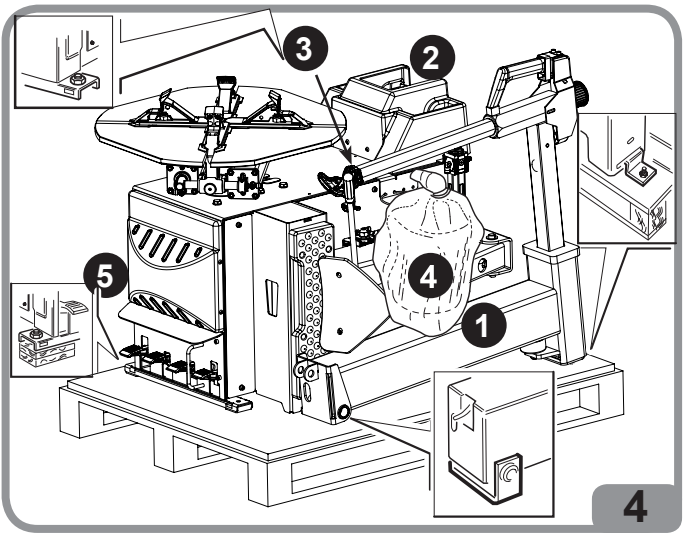
NOTICE

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

- Remove the upper part of the packing and make sure that the machine has not suffered damage in transit; identify the points at which the machine is anchored to the pallet.
- The machine comprises five main units (fig.4):

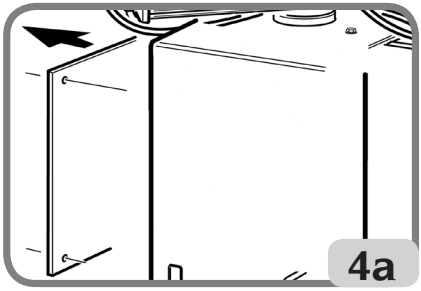
1 head
2 column guard
3 box with pressure gauge and standard equipment
4 air tank
5 body

- After removing the tower 1, it is advisable to place it in a horizontal position to prevent it from falling and getting damaged.



Assemble the different parts of the machine:

- Remove the side cover (Fig. 4a).



- Insert the air hose G fig.5 into hole A behind the tower tilt cylinder.

- Assemble the tower 1, insert pin B into hole C and lock with screw and washer D.

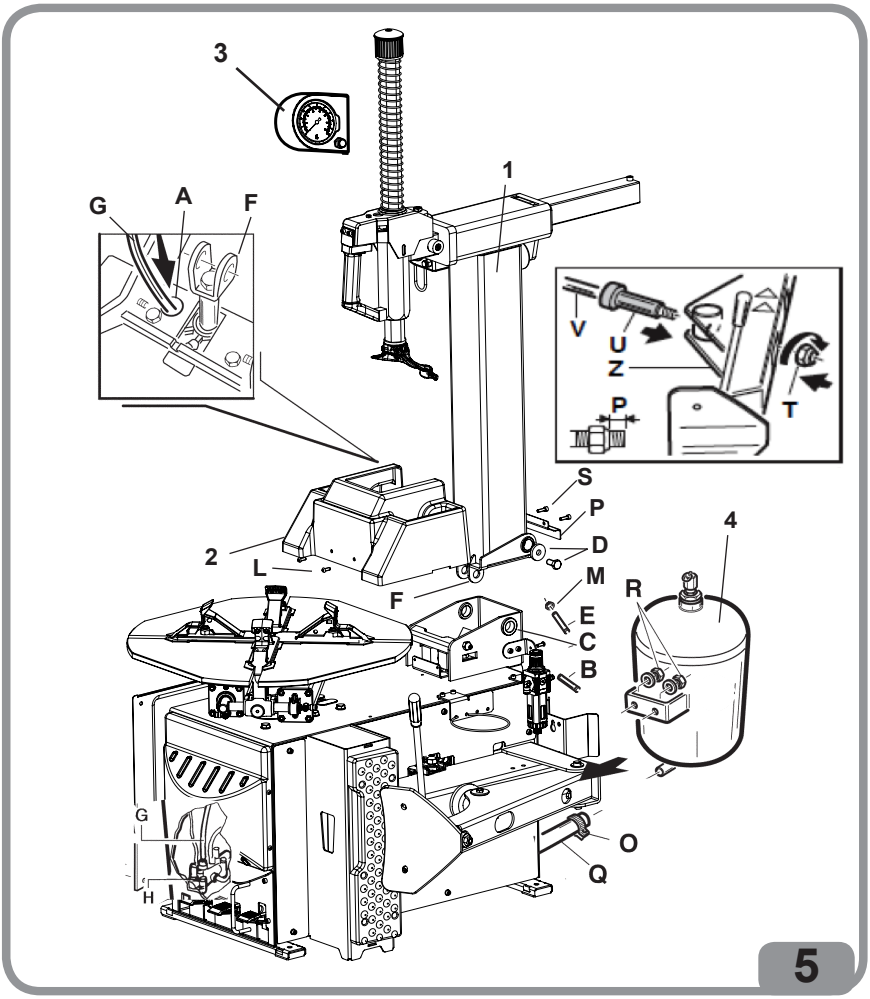
- Insert pin E into hole F and into U-bolt F1 on the tower tilt cylinder and lock with ring M.

- Connect hose G to the intermediate connection linked to the tower-lifting cock H.

- Fit the box with pressure gauge 3 on to the tower 1.

- Fit the tower guard 2 and lock with screws and washers L.

- Insert the tank 4 outlet into hose Q. Fix the tank 4 to the machine with nuts and washers



R and tighten clamp O on hose Q.

- Fit the side cover (Fig. 4a).

- Mount rear tower cover P with screws S.

- Open the bead breaker arm Z.

- Insert the spacer pad U on the bead breaker cylinder pin V, close the bead breaker arm doing wipe the cylinder pin bead through the swivel block.

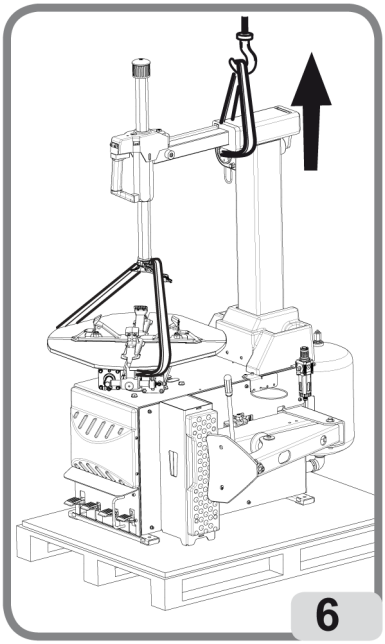
- The T nut screwed onto the cylinder will pivot bead V only when the machine will be

installed and connected to the pneumatic line. T tighten the nut until P and 3-4mm.

4. HOISTING/HANDLING

In order to remove the machine from the pallet, hook it as shown in fig.6.

This hoisting point must be used whenever you need to change the installation position of the machine. Do not attempt to move the machine until it has been disconnected from the electricity and compressed air supply systems.



4.1 INSTALLATION CLEARANCES

⚠ WARNING

The machine must be installed in accordance with all applicable safety regulations, including but not limited to those issued by OSHA.

⚠ DANGER

RISK OF EXPLOSION OR FIRE. Never use the machine in an area where it will be exposed to flammable vapours (gasoline, paint thinners solvents, etc.). Never install the machine in a recessed area or below floor level.

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

⚠ CAUTION

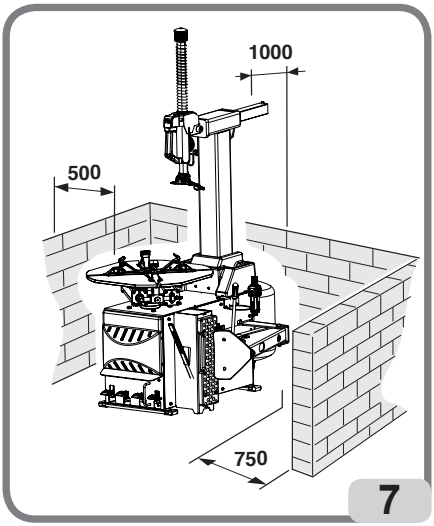
Do not install the machine outdoors.
It is designed for use in an indoor, sheltered area.

Install the tyre changer in the chosen work position, complying with the minimum clear-

ances shown in Fig.7.
The surface must have a load-carrying capacity of at least 1000 kg/m^2.

Work environment conditions

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



WARNING

Each time the machine remains disconnected from the pneumatic line for long periods, check the direct operation of the controls with the relative arm, following the pressure restoration procedure. Carry out the first control operation very slowly.

5. A 222 DESCRIPTION

The A 222 is an electro-pneumatic tyre changer.
The machine is compatible with any type of drop-centre single-piece rims with the dimensions and weights indicated in the paragraph TECHNICAL DATA.
The sturdily constructed machine operates with the wheel in a vertical position for bead breaking and in a horizontal position for mounting and demounting tyres. All functions are controlled by the operator via pedals and hand-operated valves and levers.
This tyre changer has been designed exclusively for mounting and demounting tyres, using the tools with which they are equipped as described in this manual.
The machine is equipped with an inflation system independent of all the other functions described above. Take great care when using it (read the INFLATION chapter).

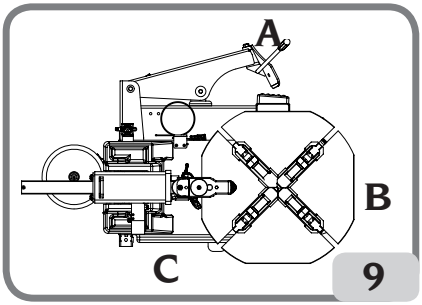
Each machine has a data plate Fig. 8, with information about the machine and some technical data.
As well as the manufacturer's details, the plate indicates:
Mod. - Machine model;
V - power supply voltage in Volts;
A - Input voltage in Amperes;
kW - Absorbed power in kW;
Hz - Frequency in Hz;

Ph - Number of phases;
bar - Operating pressure in bar;
Serial No. - Machine serial number;
ISO 9001 - Certification of the company's Quality System;
EC - EC marking.

5.1 OPERATOR POSITION

Figure 9 shows the operator's positions during the various work phases:

A Bead breaking
B Tyre demounting and mounting
C Inflation area.



NOTICE

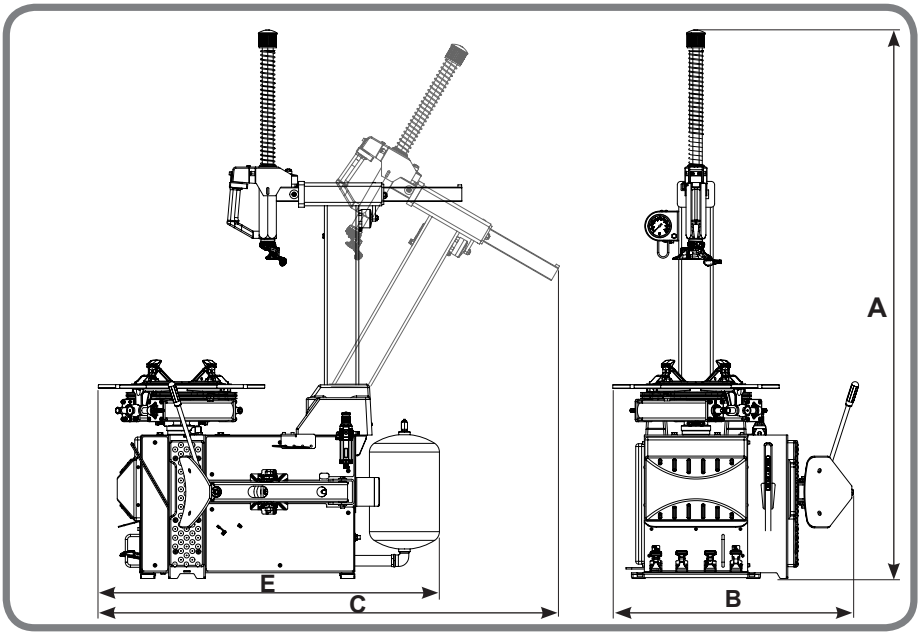
In these conditions, the operator can carry out, monitor and check the outcome of all tyre change operations and take action in the case of any unforeseen events.

WARNING

RISK OF CRUSH INJURY. Column tilting must be performed from work position B (fig.9), keeping the hands away from moving machine parts.

5.2 OVERALL DIMENSIONS (MM)

Lenght max	B = 880 mm
Width min	E = 1320 mm
Widthr max	C = 1880 mm
Height max	A = 1640 mm



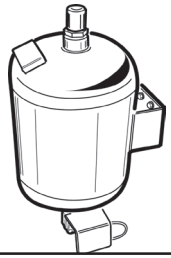
5.3 EQUIPMENT COMPONENTS (MAIN WORKING ELEMENTS OF THE MACHINE)

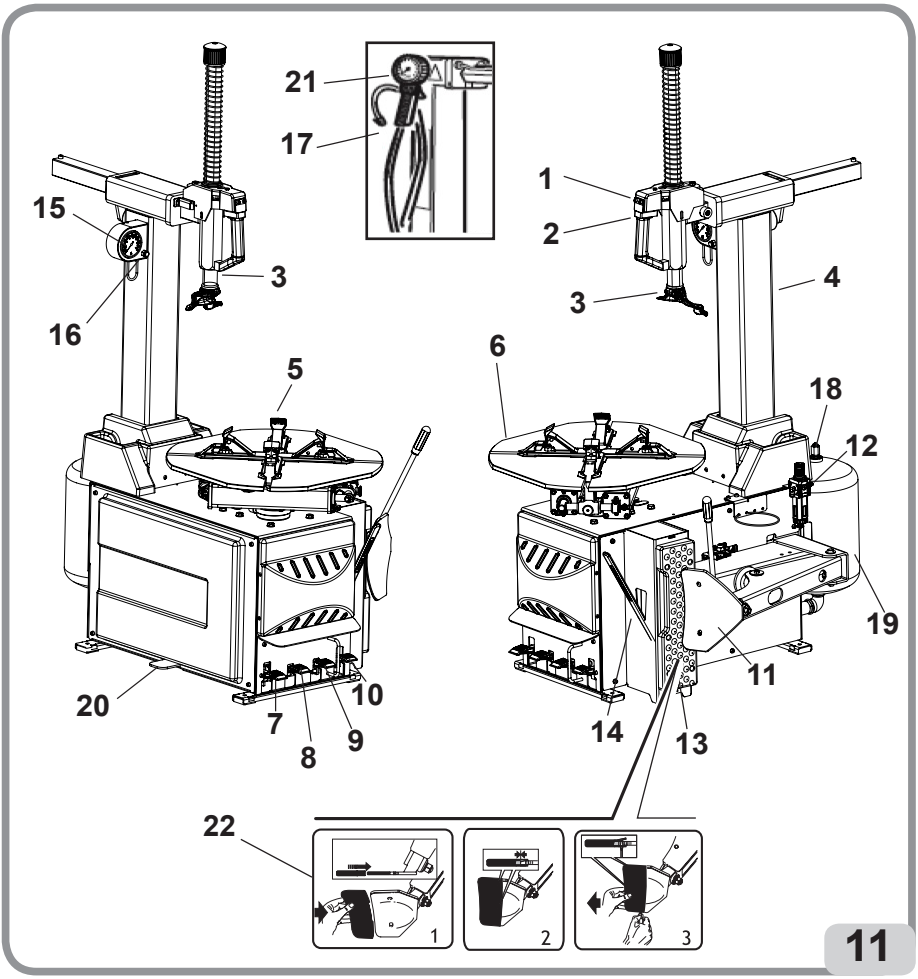
⚠ WARNING

Before using the machine, learn exactly how the machine works. This is the best way to optimize safety and machine performance. Carefully check that all controls on the machine are working properly.
The machine must be installed properly, operated correctly and serviced regularly in order to prevent accidents and injuries.

⚠ WARNING

EXPLOSION HAZARD
For technical characteristics, warnings, maintenance and any other information about the air tank (optional), consult the relevant operator and maintenance manual provided with the accessory documentation.





1 Locking knob.
2 Vertical slide / swing arm (to position the mount/demount head)
3 Mount/demount head (for fitting and removing tyre)
4 Tilt tower
5 Sliding clamp (secures wheel to table top)
6 Sliding clamp table (rotary platform supporting the wheel)
7 Tower (4) tilt pedal (2-position pedal to operate tower tilt)
8 Clamp (5) control pedal (3-position pedal for opening and closing rim clamps)
9 Bead breaker pedal (2-position pedal to operate the bead breaker (11)
10 Table top (6) pedal (3-position pedal)

- position 0: table top stationary

- depressed (held with foot): clockwise rotation at speed proportional to pedal pressure
- raised (held with foot): single speed counter-clockwise rotation

11 Bead breaker shoe (mobile shoe to detach bead from rim)
12 Rim support.
13 LFilter/lubricator and pressure regulator (regulates pressure, removes water, lubri cates and filters the compressed air supply)
14 Bead lifting tool (raises and positions the tyre bead on the mount/demount head)
15 Pressure gauge (for reading the tyre pressure), (T.I. version only).
16 Deflation button (press this button to discharge excess air from inside the tyre), (T.I. version only).
17 Doyfe union (union to be fitted on the wheel valve for inflation).
18 Relief valve (max. pressure 12 bar) (in T.I. versions only).
19 Air tank (in T.I. versions only).
20 Inflation pedal (in T.I. versions only).
21 Inflation gun.
21 Inflation gun.
22 Bead breaker shoe protection (on request accessories).

6. BASIC PROCEDURES - USE

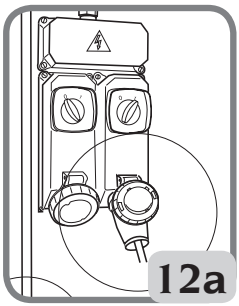
WARNING

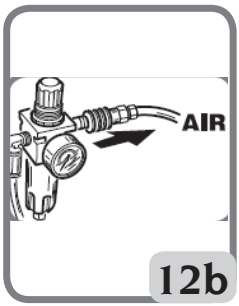
AVOID PERSONAL INJURY

Before working on the machine:

- disconnect the power supply plug (Fig. 12a);

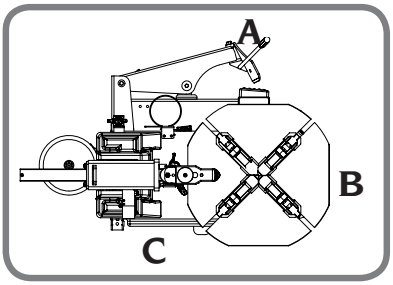
- isolate the compressed air line by disconnecting the shutoff valve (quick-release connector) (Fig. 12b).





⚠ WARNING

CRUSHING HAZARD:
Some parts of the machine, such as the head, arms, legs, the bead breakers and turntable move by themselves.
Keep hands and all body parts away from moving parts of the machine.



The tilting post operation must be perform to work position B.

⚠ WARNING

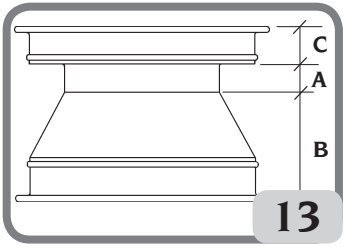
Avoid unintended machine movement or failure. Use only original CORGHI tools and equipment.

6.1. PRELIMINARY CHECKS

Check that there is a pressure of at least 8 bar on the Filter Regulator pressure gauge. If the pressure is lower, the operation of some automatic procedures is not guaranteed. After the correct pressure has been restored, the machine will function properly. Check that the machine has been adequately connected to the power mains.

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

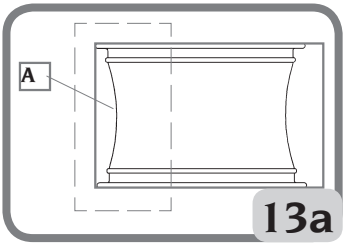
See Fig. 13. Find the position of rim well A on the wheel rim. Find the largest width B and the smallest width C. The tyre must be mounted and demounted with the wheel on the turntable with the smallest width side C facing upwards.



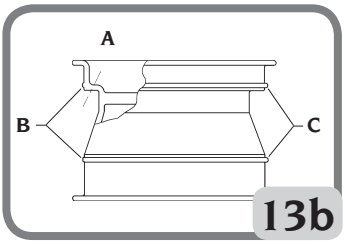
13

Special wheels

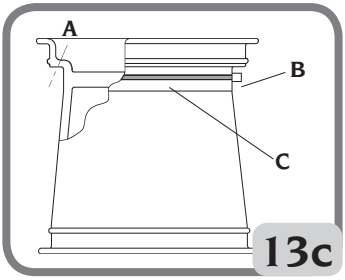
Alloy rim wheels: some alloy rim wheels have minimal rim wells A or no rim wells at all - Fig. 13a. These rims are not approved by DOT (Department of Transportation) standards.
The initials DOT certify that tyres comply with the safety standards adopted by the United States and Canada (these wheels cannot be sold on these markets).



High-performance wheels (asymmetric curvature) - Fig. 13-b: Some European wheels have rims with a very pronounced curvature C, except in the area of the valve hole A where the curvature is less pronounced B. On these wheels the bead must first be broken in the area of the valve hole, on both the top and bottom sides.



Wheels with pressure sensor - Fig.13c. To operate correctly on these wheels and avoid damaging the sensor (which is incorporated in the valve, fixed with the belt, glued inside the tyre, etc.) appropriate mounting/demounting procedures should be followed (ref. Approved mounting/demounting procedure for runflat and UHP tyres)



NOTICE

The TPMS device (optional accessory) can be used to check the proper operation of pressure sensor.

NOTICE

Remove any old balancing weights from the rim.

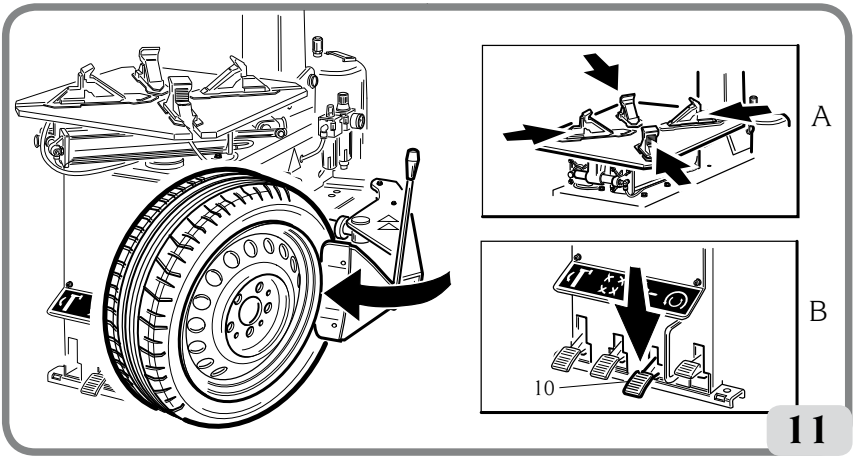
6.3. BEAD BREAKING

- Fully deflate the tyre, removing the valve
  To adjust the rim support in the correct position for the width of the wheel the bead of which is to be broken.

- Position the wheel as shown in fig.11 And bring the bead breaker shoe to the edge of the rim.
  IMPORTANT: during the bead breaking operation, you are advised to keep the table top

closed (locking clamp towards center) (a fig.11).

- Press the pedal 10 (fig.11) To operate the bead breaker and detach the bead from the rim. Repeat this operation on the other side of the wheel.
  It may be necessary to break the bead at several points to free it completely.
  After detaching the beads, remove the old balancing weights.

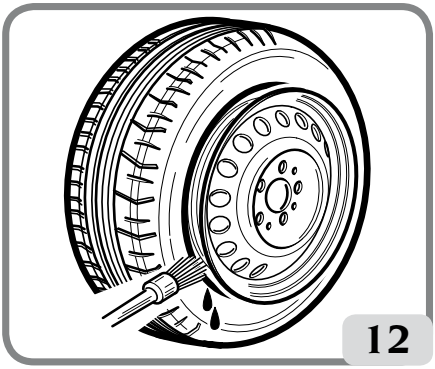


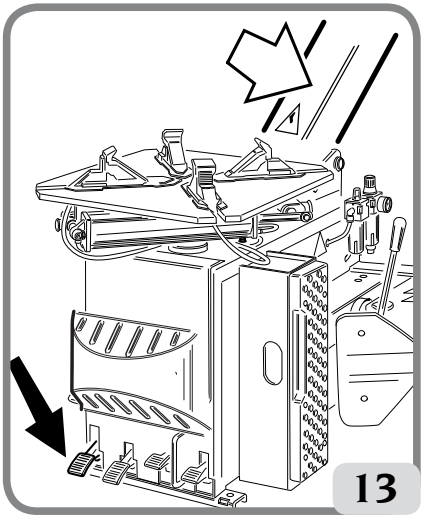
6.4. CLAMPING THE WHEEL

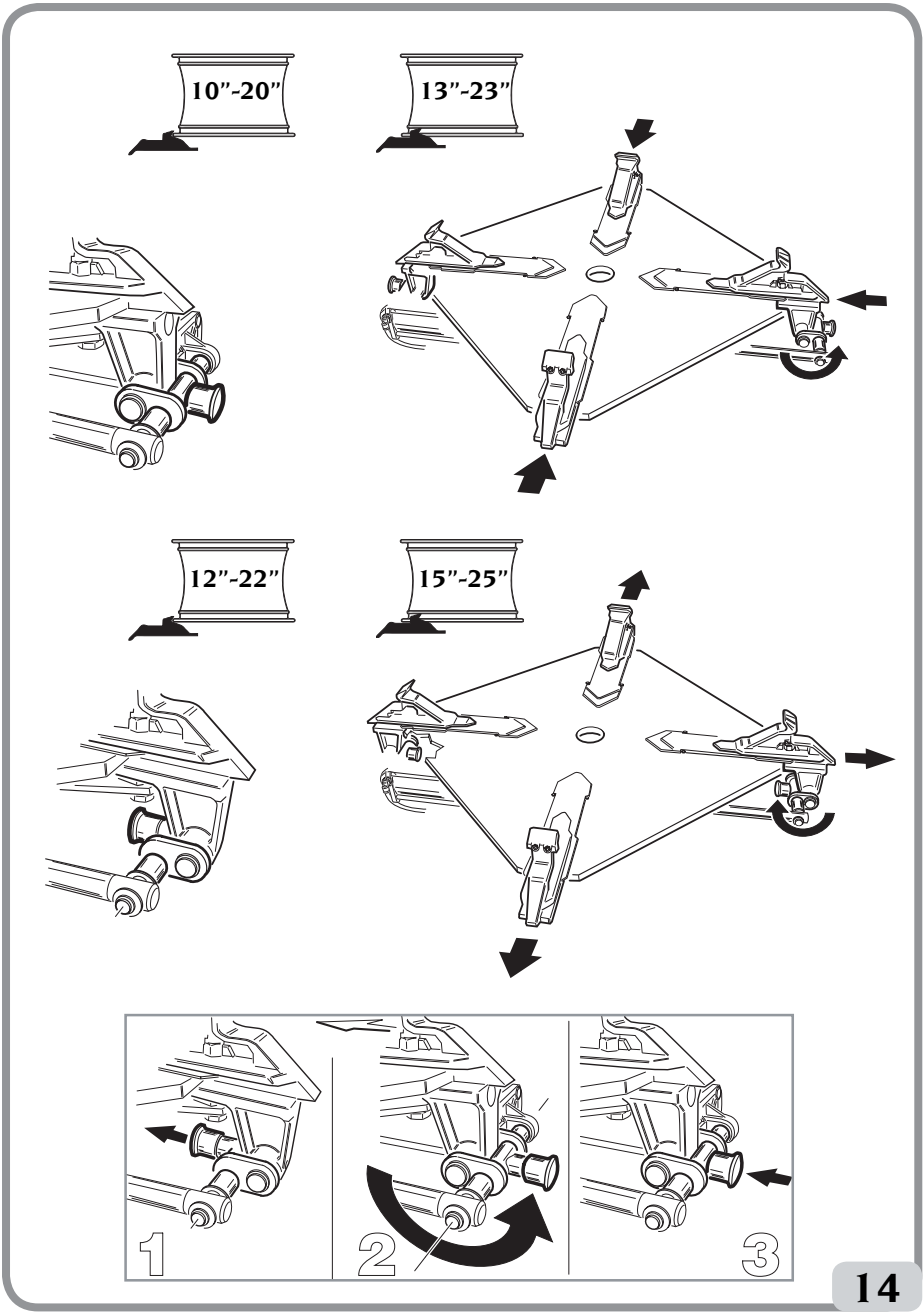
- Thoroughly lubricate the sides of the tyre around the entire circumference of the lower and upper bead to facilitate the demounting and avoid damaging the beads (fig.12).

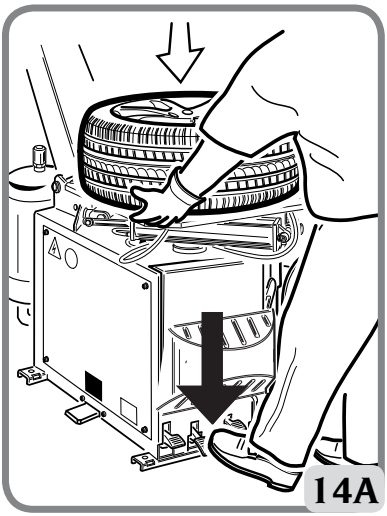
- Tilt the tower backwards by holding the button in the “locked” position (fig.13).

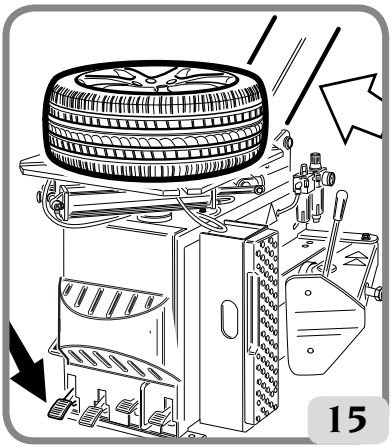
- Set the clamps to the open or closed position (fig.14).






10”-20”
13”-23”
12”-22”
15”-25”
1
2
3
14

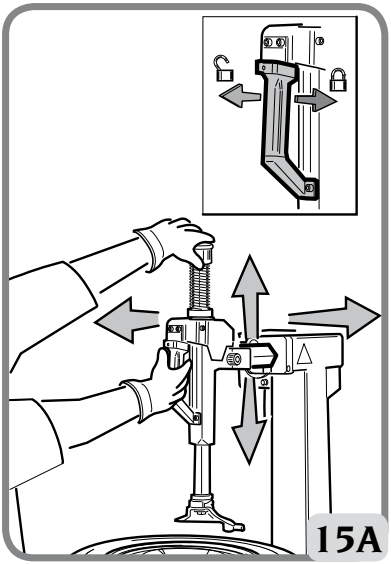


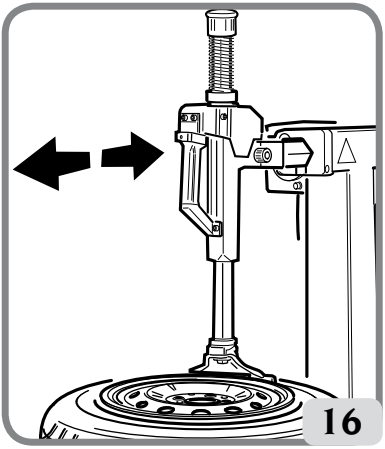


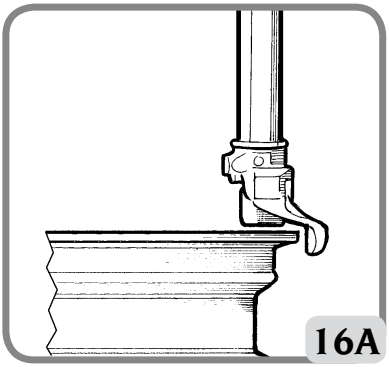
Place the wheel on the table top (with the narrow part of the rim structure facing upwards), push lightly downwards and use the control pedal to lock the wheel in position (fig.13).

- Tilt the tower forward again (fig.15). Release the locking button to free both the vertical slide and the swing arm and to set the mounting/de-mounting device in the correct position against the edge of the rim (figg.16-16A).

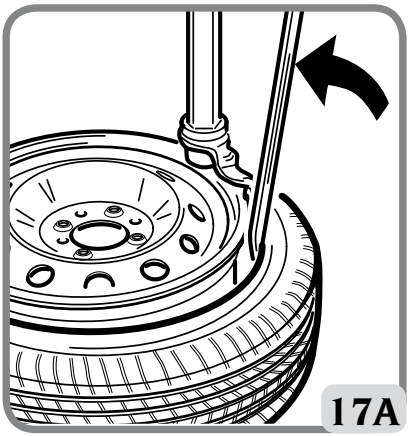
IMPORTANT: when the button is pressed, this will simultaneously lock both the vertical slide







and the swing arm, with the mounting/demounting vertical slide moving slightly up and away from the edge of the rim (fig.16A). This space between the rim and the vertical slide will be maintained for as long as the button is in the locking position.
The operator can tilt the tower freely (eg. When demounting wheels of the same size) without repositioning the vertical slide.



6.5. TYRE DEMOUNTING

- Insert and position the bead lifting tool on the mounting vertical slide (fig.17A).
When working with alloy wheels or wheels with delicate paintwork, you are advised to remove the bead lifting tool before proceeding with the demounting.

WARNING

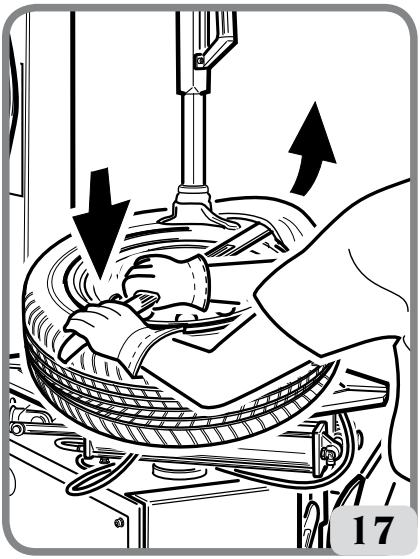
Avoid unintended lever movement and injury. Grip the lever firmly when using.

- Raise the upper bead to above the rear part of the demounting vertical slide (fig.17) and force part of the upper bead into the rim groove by pushing down on the side wall of the tyre nearest to the operator.

- Press the pedal to turn the table top clockwise. The upper bead will automatically be guided up and over the rim (fig.18). Repeat the last three points to detach the lower bead.

- Tilt the tower backwards.

NOTE: If the tyre has an inner tube, after detaching the upper bead, tilt the tower back and remove the inner tube before proceeding to demount the lower bead. The rotation of the table top can be stopped at any time by releasing the pedal. To rotate in the opposite direction, simply raise up the pedal.



- Fully deflate the tyre, removing the valve

- Adjust the position of the shovel through the pin (1 fig. 10A) based on the size of the tire.
- Position the wheel as shown in fig.11 and bring the bead breaker shoe to the edge of the rim.

IMPORTANT: During the bead breaking operation, you are advised to keep the table top closed (locking clamp towards center) (A fig.11).

- Press the pedal 10 (fig.11) to operate the bead breaker and detach the bead from the rim. Repeat this operation on the other side of the wheel.
It may be necessary to break the bead at several points to free it completely.
After detaching the beads, remove the old balancing weights.

- Thoroughly lubricate the sides of the tyre around the entire circumference of the lower and upper bead to facilitate the demounting and avoid damaging the beads (fig.12).

- Tilt the tower backwards by holding the knob in the "locked" position (Fig. 13).

- Set the clamps to the open or closed position (fig.14).

Place the wheel on the table top (with the narrow part of the rim structure facing upwards), push lightly downwards and use the control pedal to lock the wheel in position (fig.14a).

- Tilt the tower forward again (fig.15).
Release the locking knob to free both the vertical slide and the swing arm (fig.15a) and to set the mounting/demounting device in the correct position against the edge of the rim (fig.16).

IMPORTANT: Operating the knob, this will simultaneously lock both the vertical slide and the swing arm, with the mounting/demounting vertical slide moving slightly up and away from the edge of the rim (fig.16a).

This space between the rim and the vertical slide will be maintained for as long as the knob is in the locking position.
The operator can tilt the tower freely (eg. when demounting wheels of the same size) without repositioning the vertical slide.

- Insert and position the bead lifting tool on the mounting vertical slide (fig.17).
When working with alloy wheels or wheels with delicate paintwork, you are advised to remove the bead lifting tool before proceeding with the demounting.

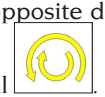
WARNING

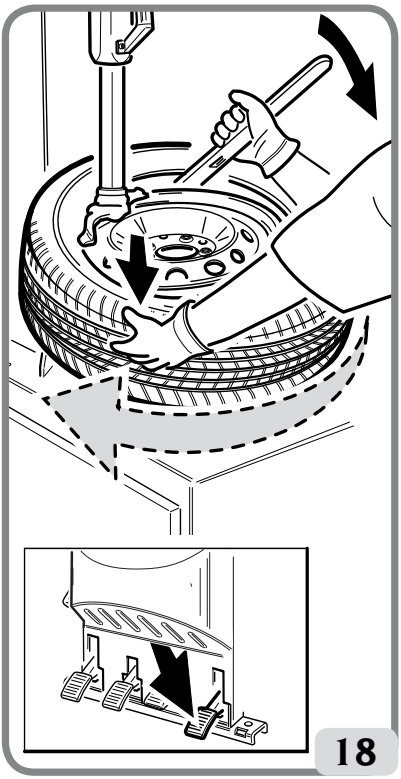
Grip the lever firmly when using.

- Raise the upper bead to above the rear part of the demounting vertical slide (fig.17a) and force part of the upper bead into the rim groove by pushing down on the side wall of the tyre nearest to the operator.

- Press the pedal to turn the table top clockwise. The upper bead will automatically be guided up and over the rim (fig.18). Repeat the last three points to detach the lower bead.

- Tilt the tower backwards .

NOTE: If the tyre has an inner tube, after detaching the upper bead, tilt the tower back and remove the inner tube before proceeding to demount the lower bead.
The rotation of the table top can be stopped at any time by releasing the pedal .
To rotate in the opposite direction, simply raise up the pedal  .


18

6.6. TYRE MOUNTING

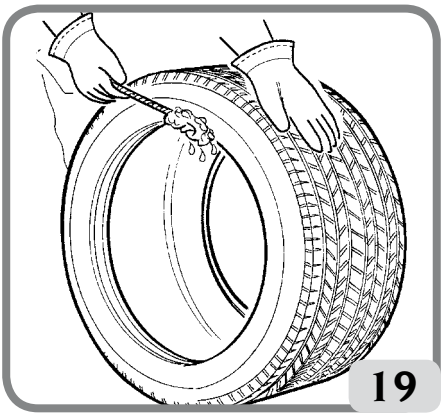
⚠ WARNING

Always check that the size of the tyre is compatible with the size of the wheel before proceeding with mounting.

- Before you start with tyre mounting operations, apply a liberal amount of tyre manufacturer approved rubber lubricant to both beads (fig.19).
Lubricated beads require less force to mount/seat and are protected against torsional damage.

Make sure that the tyre is in good condition without any signs of undue wear or damage.

- Place the tyre over the wheel and tilt the


19

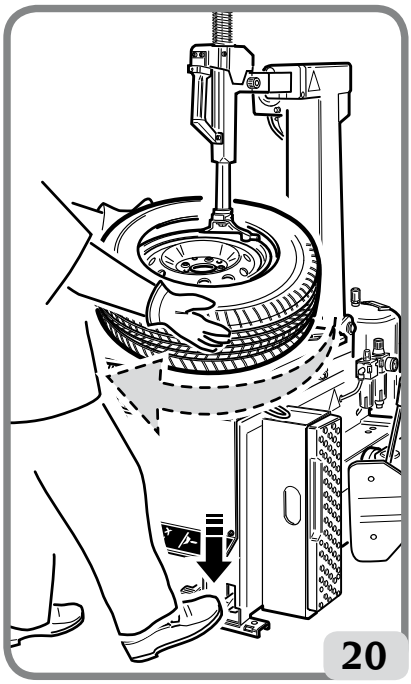
tower forward . Position the bottom bead (fig.20) beneath the right hand side of the mount/demount head .

Press the table top control pedal to turn the table clockwise and mount the bead. Use the drop centre by pressing the sidewall opposite the head to reduce tensional force on the bead as the wheel rotates (fig.20).

- Once you have mounted the bottom bead, repeat the same steps for the upper bead (fig.21).

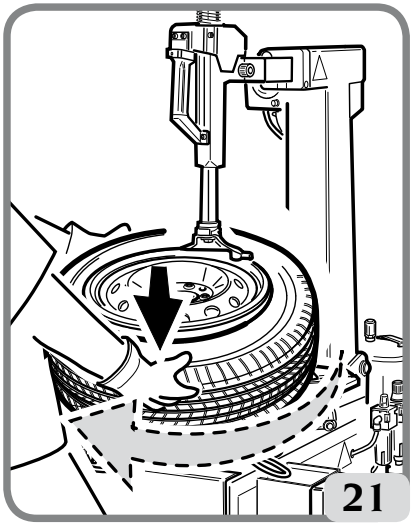
- Tilt the tower back , free the wheel and take it off the tyre changer.

SPECIAL TOOLS
To facilitate mounting/demounting of low profile tyres, it is advisable to use the bead presser pliers (optional accessory).



6.7 APPROVED M/D PROCEDURE FOR UHP AND RUN FLAT TYRES

For the detailed M/D procedure for UHP and RUN FLAT tyres, please refer to the instruction manual wrote by WDK (German Association of the Tyre Industry)



6.8. TYRE INFLATION

6.8.a. SAFETY INDICATIONS

DANGER

- **EXPLOSION HAZARD**
- **Never exceed tire pressure recommended by tire manufacturer. Never mismatch tire size and rim size.**
- **Avoid personal injury or death**

DANGER

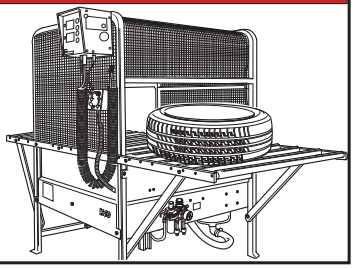
The use of inflation devices (e.g. guns) connected to power sources outside of the machine is not permitted.

NOTICE

Always comply with national safety regulations as they could be more restrictive than what is indicated in the manual, according to the principle that a more restrictive standard takes precedence over the less restrictive one.

DANGER

If tires being mounted require more than the tire manufacturer's maximum bead seating pressure and , the wheel should be removed from the tire changer, placed in an inflation cage, and inflated per manufacturer's instructions.



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

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

WARNING

DO NOT Lock the rim on the turntable during inflation.

Remove valve stem core if not already done.

Connect inflation hose to valve stem.

Step down partially on the pedal to inflate the tyre and seal beads with the inflation hose.

Frequently stop to check bead seating pressure on the gauge.

WARNING

Avoid personal injury. Carefully read, understand and observe the following instructions.

1. Overinflated tyres can explode, producing hazardous flying debris that may result in an accident.

2. Tyres and Rims that are not the same diameter are "mismatched". Never attempt to mount or inflate any tyre and rim that are mismatched. For example, never mount a 16" tyre on a 16.5" rim (or vice versa). This is very dangerous. A mismatched tyre and rim could explode, resulting in an accident.

3. Never exceed the bead setting pressure (gauge on hose) provided by the tyre manufacturer, as stated on the sidewall of the tyre.

4. Never place your head or any part of your body over a tyre during the inflation process or when attempting to seat beads.
This machine is not intended to be a restraining device for exploding tyres, tubes or rims.

5. Always stand back from the tyre changer when inflating, never lean over.

WARNING

During this operation, noise levels assessed at 85 dB(A) may occur.
Wear hearing protection devices.

DANGER

EXPLOSION HAZARD. An exploding tyre and rim may be propelled upward and outward with enough force to cause serious injury or death.

Do not mount any tyre unless the tyre size (molded into the sidewall) matches the rim size (stamped into the rim) exactly or if the rim or tyre are defective or damaged.

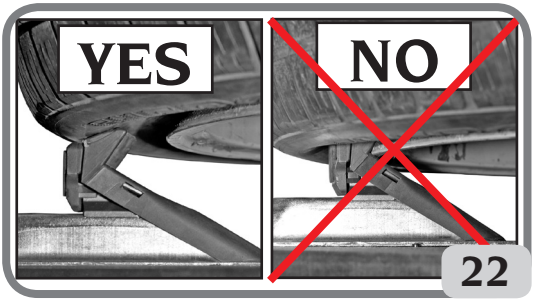
This tyre changer is not a safety device and will not restrain exploding tyres and rims. Keep the area clear of bystanders.

7.3.b. INFLATING TYRES

- Ensure the wheel is NOT clamped on the turntable by the clamps (Fig. 22).

- Move the horizontal arm fully into the working position (Fig. 23)

- Lower the vertical arm to touch the wheel (fig. 24), then lock the arm in this position.

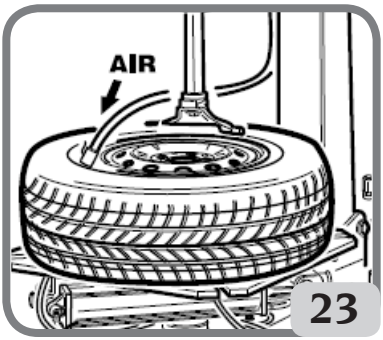


22

- Remove the valve core if it has not already been removed (Fig. 25).

- Connect the air hose Doyfe inflator connector to the valve stem (Fig. 26).

- Inflate the tyre by pressing the relative pedal briefly and repeatedly, checking the pressure gauge frequently to ensure that the pressure NEVER exceeds the maximum pressure specified by the tyre manufacturer.

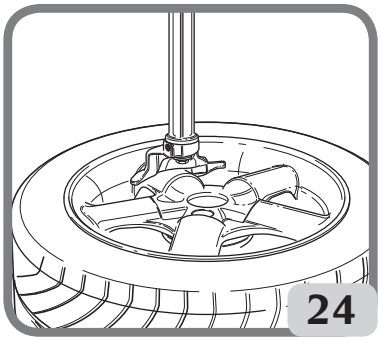


23

- Disconnect the inflation hose from the valve stem.

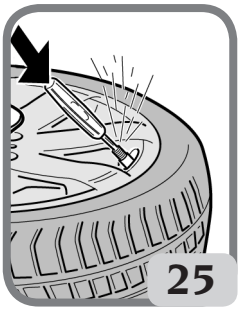
- Move the manipulator arm away from the working position.

- Remove the wheel from the tyre changer.


24

7.3.c. INFLATING TUBELESS TYRES (TI VERSION ONLY)

The TI version uses a powerful blast of air from nozzles near the clamping grippers to facilitate bead breaking and inflation with tubeless tyres


25

26

⚠ CAUTION

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

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

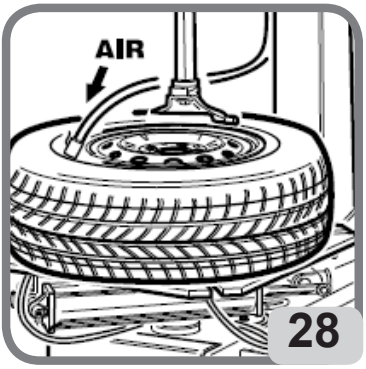
- Move the horizontal arm fully into the working position (Fig. 28)

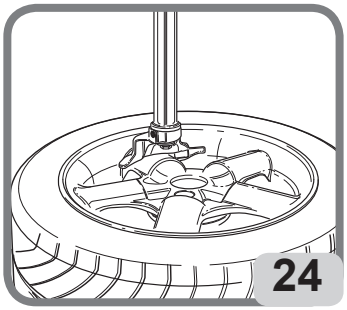
- Ensure that the wheel is clamped onto the turntable from the inner side (fig. 29).

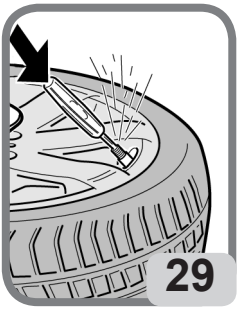
- Lower the vertical arm to touch the wheel (fig. 24), then lock the arm in this position

- Remove the valve core if it has not already been removed (Fig. 29).

- Connect the air hose Doyfe inflator connector to the valve stem (Fig. 30).



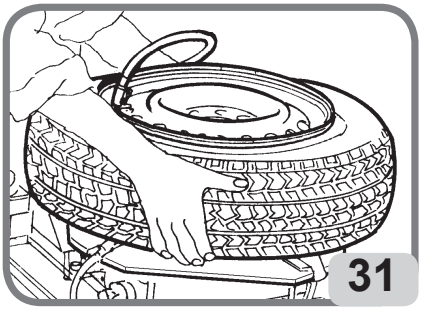


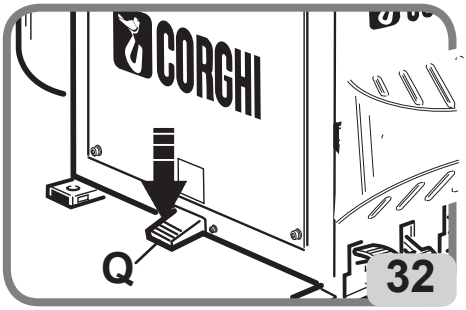


NOTICE

To increase the effectiveness of the inflation jets, always liberally lubricate beads and raise the lower bead while activating inflation jets (Fig. 31).

- Fully depress the inflation tyre briefly (fig. 32). The tyre expands, pushing the beads into the seating position.





NOTICE

To improvethe operation of the tubeless tyre inflation system the compressed air line pressure must be between 8/10 bar.

- Detach the wheel from the grippers (fig. 33).

- Press the inflation pedal in the intermediate position to inflate the tyre. Check the pressure gauge frequently to ensure that the pressure NEVER exceeds the maximum pressure specified by the tyre manufacturer.

⚠ WARNING

Explosion hazard. Do not exceed the manufacturer's maximum pressure as stated on the sidewall of the tyre when seating beads.

Reinstall valve stem core into the valve stem after beads have been seated, and then inflate tire to vehicle manufacturer recommended pressure.

⚠ WARNING

Activate air inflation jets only when sealing the bead. Do not point jets towards people.

Bleed air pressure from system before disconnecting supply line or other pneumatic components. Air is stored in a reservoir for operation of inflation jets.

⚠ WARNING

Only activate the air inflation jets if the rim securing device is locked in place and the tire is properly clamped.

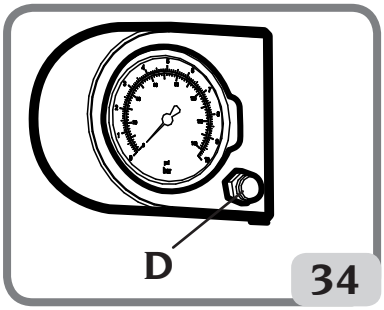
⚠ WARNING

ESPLOSION HAZARD. Never mount a tire to a rim that is not the same diameter (e.g., 16 1/2 inch tire mounting on a 16 inch rim).

If the tyre is over-inflated, air may be removed from the tyre by pressing the brass manual air release button located below the air pressure gauge (D - Fig. 34).

- Disconnect the inflation hose from the valve stem.

Remove the wheel from the tyre changer



7. TROUBLESHOOTING

Turntable will not turn

Earth line wire.
➥ Check the wiring.

Motor in short-circuit.
➥ Replace the fuses.
➥ Replace the motor.

Rotation control pedal fails to return to central position

Control spring broken.
➥ Replace the command spring.

Bead breaker pedal and table top pedal do not return to home position

Control spring broken.
➥ Replace the pedal return spring.

No oil in lubricator.
➥ Top up lubricator with SAE20 non-detergent oil.

Air leak inside the machine

Air leak from bead breaker cock.
➥ Replace the cock.
➥ Replace the bead breaker cylinder.

Air leak from the table top cock.
➥ Replace the turntable cylinder.
➥ Replace the swivel connector.

Bead breaker cylinder lacks force, fails to break beads and leaks air

Silencer plugged.

➥ Replace the silencer.

Cylinder gaskets worn.

➥ Replace the gaskets.

➥ Replace the bead breaker cylinder.

Bead breaker cylinder leaks air around the rod

Air gaskets worn.

➥ Replace the gaskets.

➥ Replace the bead breaker cylinder.

Turntable will not rotate in either direction

Inverter faulty.

➥ Replace the inverter.

Belt broken.

➥ Replace the belt.

Gear unit clamped.

➥ Replace the gear unit.

Gear unit noisy. The turntable makes 1/3 of a spin and then stops

Gear unit seizing.

➥ Replace the gear unit.

Turntable fails to clamp rims

Turntable does not clamp rim.

➥ Replace the turntable cylinder.

Clamp grippers are worn.

➥ Replace the clamp grippers.

Turntable mounts or demounts wheels with difficulty

Insufficient belt tension.

➥ Adjust belt tension (fig.36) or replace it.

Vertical head does not raise or does it too far from rim

Clamping plate not adjusted.

➥ Adjust the plate.

Vertical slide ascends under strain

Defective clamping plate.

➥ Replace the plate.

Clamping plate not adjusted.

➥ Adjust the plate.

When the column tilts back, the arm and vertical slide slip to their limit stops

Defective clamping plate.

➥ Replace the plate.

Clamping plate not adjusted.

➥ Adjust the plate.

Vertical and horizontal limit stops do not operate

No air passage through cock.

➥ Replace the cock.

Column not tilted

Faulty tower tilt cylinder.

➥ Replace the column tilting cylinder.

No air supply to cylinder.

➥ Replace the cock.

Air escapes from cock.

➥ Replace the cock or column tilting cylinder.

Air leaks from the vertical and horizontal arm locking cock

Valve seal damaged.

➥ Replace the handle cock.

Clamping arm cylinders leak air

Faulty piston or gaskets.

➥ Replace the pistons and gaskets.

The column tilts violently or too slowly

Incorrect outlet regulator setting.

➥ Adjust the outlet regulators.
Hare: speed increase.
Tortoise: speed reduction.

Tyre pressure gauge needle fails to return to 0

Pressure gauge faulty or damaged.

➥ Replace the pressure gauge.

⚠ WARNING

Avoid personal injery or death.
The "Spare parts" handbook does not authorise the user to carry out any work on the machine other than the operations specifically described in the User Manual, and is only intended to enable the user to provide the technical assistance service with precise information in order to minimise response times.

8. MAINTENANCE

⚠ WARNING

Any operation intended to modify the setting value of the relief valve or pressure limited is forbitten. The manufacturer declines all liability for damage resulting from tampering this these valve.

⚠ WARNING

Before adjusting or servicing the machine, disconnect the electricity and compressed air supplies and ensure that all moving parts are suitably immobilised.

⚠ WARNING

Do not remove or alter any part of this machine (only technical assistance personnel is permitted to do so).

⚠ WARNING

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

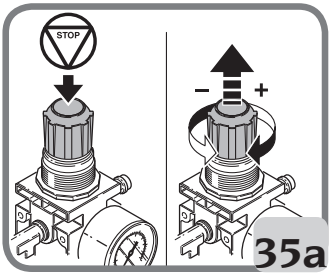
⚠ WARNING

Before carrying out any maintenance operation or topping up with lubricant, disconnect the machine from the compressed air supply line.

NOTICE

CORGHI declines all liability for claims deriving from the use of non-original spares or accessories.

The filter-regulator unit filters the air and regulates air pressure.
The FRL unit supports a maximum input pressure of 15 bar and has an adjustment range of 0.5 to 10 bar. The setting may be modified by pulling the handle out and then turning. After adjusting, return the handle to the locked position by pushing down (fig. 35a).

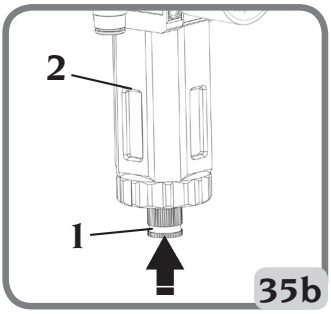


35a

The regulating filter unit is equipped with a semiautomatic device to drain the condensate.

This device is automatically activated whenever pneumatic supply to the machine is cut off.

Drain the condensate manually (1, Fig. 35b) when the level rises above level 2, Fig. 35b.



35b

NOTICE

Keep the work area clean.
Never use compressed air, water jets or solvents to remove dirt or deposits from the machine. When cleaning the area, take steps to avoid building up and raising dust as far as possible.

9. INFORMATION ABOUT SCRAPPING

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

10. ENVIRONMENTAL INFORMATION

The following disposal procedure must be applied to the machines having the crossed-out bin symbol on their data plate.
This product may contain substances that can be hazardous to the environment and to human health if it is not disposed of properly.

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

Electrical and electronic equipment should never be disposed of in the usual municipal waste but must be separately collected for their proper treatment.
The crossed-out bin symbol, placed on the product and on this page, reminds the user that the product must be disposed of properly at the end of its life.
This prevents the inappropriate disposal of the substances which this product contains, or the improper use of some of them, from having hazardous consequences for the environment and human health. Furthermore, this helps to recover, recycle and reuse many of the materials contained in these products.

To this end, electrical and electronic manufacturers and distributors have set up proper collection and treatment systems for these products.
At the end of life your product contact your distributor to have information on the collection arrangements.

When buying this new product your distributor will also inform you of the possibility to return free of charge another end of life equipment as long as it is of equivalent type and has fulfilled the same functions as the supplied equipment.
Anyone disposing of the product otherwise than as described above will be liable to prosecution under the legislation of the country where the product is scrapped.

We also recommend you to adopt more measures for environment protection: recycling of the internal and external packaging of the product and proper disposal of used batteries (only if contained in the product).
With your help it is possible to reduce the amount of natural resources used to produce electrical and electronic equipment, to minimise the use of landfills for the disposal of the products and to improve the quality of life by preventing that potentially hazardous substances are released in the environment.

11. INFORMATION AND WARNINGS CONCERNING HYDRAULIC FLUID

Disposing of spent fluid

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

Fluid leaks or spills

Contain the spilt product from spreading using soil, sand or any other absorbent material. The contaminated zone must be degreased with solvent, taking care not to allow vapours to form or stagnate, and the residual material from the cleaning process must be disposed of as envisaged by law.

Precautions for the use of hydraulic fluid

- Avoid contact with the skin.
- Avoid the formation or spreading of oil mists in the atmosphere.
- The following fundamental health precautions must therefore be adopted:
  - avoid spatters (suitable clothing, protective shields on machines);
  - wash frequently with soap and water; do not use cleaning products or solvents that irritate the skin or remove its natural protective oil;
  - do not dry your hands using soiled or greasy rags;
  - change your clothes if soaked and, in any case, at the end of the work shift;
  - do not smoke or eat with greasy hands.
- Also adopt the following preventive and protective equipment:
  - mineral oil resistant gloves with plush lining;
  - goggles, in case of spatters;
  - mineral oil resistant aprons;
  - protective shields, in case of spatters.

Mineral oil: first aid indications

- Swallowing: go to Casualty with the characteristics of the type of oil swallowed.
- Inhalation: in case of exposure to strong concentration of vapours or mists, take the affected person out into the open air and then to Casualty.
- Eyes: rinse with plenty of water and go to Casualty as soon as possible.
- Skin: wash with soap and water.

12. FIREFIGHTING MEANS USABLE

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

	Dry materials	Inflammable liquids	Electrical equipment
Water	YES	NO	NO
Foam	YES	YES	NO
Powder	YES*	YES	YES
CO2	YES*	YES	YES

YES* ***Use only if more appropriate extinguishers are not on hand or when the fire is small.***

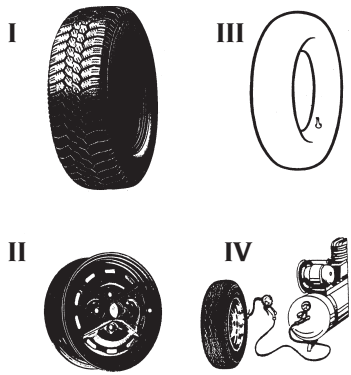
⚠ WARNING

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

13. GLOSSARY

Tyre

A tyre consists of: **I-*the actual tyre*, II- *the rim*** (wheel), **III-*the air chamber*** (in tube type tyres), **IV-*pressurised air.***
The tyre must:
- withstand a load,
- ensure driving power,
- steer the vehicle,
- aid handling and braking,
- aid vehicle suspension.



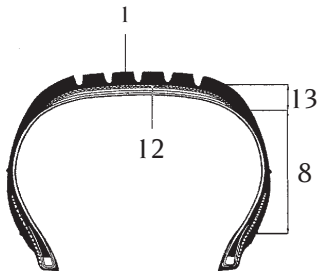
I - *Tyre* The actual tyre is the main part of the overall tyre in contact with the road and is therefore designed to withstand internal air pressure and all other stress arising from use.

A tyre section shows the various parts it consists of:

1 - T*he tread*. This is the part in contact with the ground when the tyre rolls. It comprises a rubber compound and a "pattern" that is suitable for ensuring good resistance to abrasion and good grip in dry and wet conditions, as well as quiet operating conditions.

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

3 - *Casing*. This is the resistant structure and comprises one or more layers of rubber plys. The way the plys comprising the casing are arranged give the structure its name. The following structures are possible:
Conventional: the plys are inclined and arranged so that the strands comprising a ply overlap with those of the adjacent ply. The tread, which is the part of the tyre in contact with the ground, is part of the sidewalls and so during rolling, sidewall flexure is transmitted to the tread.
Radial: the casing consists of one or more plys with the cords in a radial direction.
A radial casing in itself is quite unstable. To make it stable and prevent bad tread movement in the area of contact with the ground, the casing and the undertread are reinforced with an annular structure, usually called belt. The tread and sidewall work with different, independent rigidities, so during rolling,



sidewall flexure is not transmitted to the tread.

4 - *Side ring*. This is a metal ring comprising several steel strands. The casing plys are secured to the side ring.

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

6 - *Centring band*. This is a small marking which indicates the circumference of the top part of the bead and is used as a reference to check exact tyre centring on the rim after mounting.
7 - *Protective band*. This is a circumferential marking in the area of the sidewall which is more exposed to accidental rubbing.

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

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

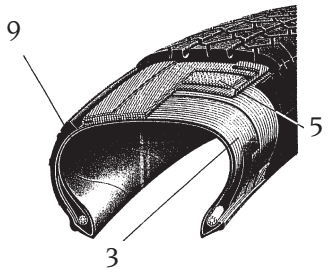
10 - *Filling*. This is a generally triangular rubber profile, above the side ring; it provides rigidity for the bead and gradually offsets the abrupt uneven thickness caused by the side ring.

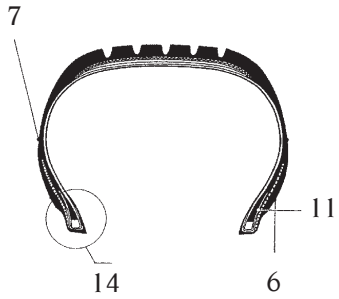
11 - *Flap*. This is the part of the casing ply around the side ring and placed against the casing, to secure the ply and prevent it from slipping.

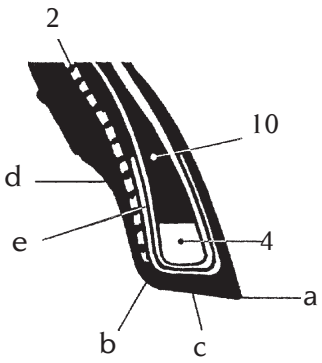
12 - *Foot*. This is the innermost layer of the tread in contact with the belt, or if the latter is not present (conventional tyre) with the last casing ply.

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

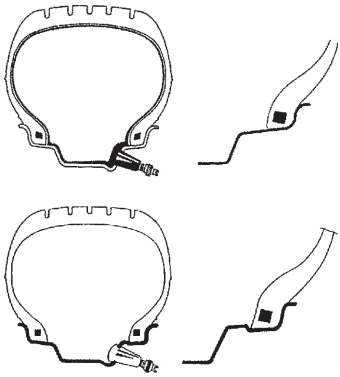
14 - *Bead*. This is the part joining the tyre to the rim. The bead point (a) is the inner corner. The spur (b) is the outer part of the bead. The base (c) is the area resting against the rim. The groove (d) is the concave part against which the rim shoulder rests.





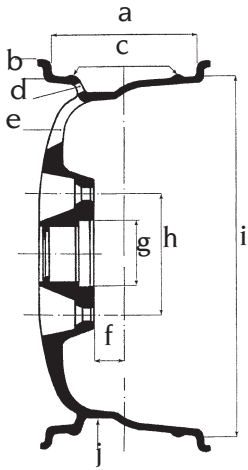


Tube type tyres. As a tyre has to contain pressurised air for a fairly long time, an air chamber is used. The valve for adding air and maintaining, controlling and restoring air pressure is part of the chamber in this case.
Tubeless tyres. Tubeless tyres consist of a tyre with inner sidewall lined with a thin layer of special impermeable rubber, called *liner*. This liner helps to maintain air pressure in the casing. This kind of tyre must be mounted on a specific rim, to which the valve is directly fixed.



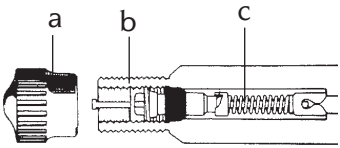
II - Rim (Wheel). The wheel is the rigid metal part which connects the vehicle hub to the tyre, on a fixed but non-permanent basis.

Rim profile. The rim profile is the form of the section in contact with the tyre. It comprises different geometric forms, which ensure: easy tyre mounting (bead insertion in the rim well); safe driving, in terms of the bead anchored in its seat.
The rim section shows its various parts: a) rim width – b) shoulder height – c) tubeless anchoring (HUMP) – d) valve hole – e) ventilation opening – f) off set – g) central hole diameter – h) attachment hole centre to centre i) keying diameter – j) rim well.



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

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



Tubeless Inflator. Inflation system that makes the inflation of tubeless tyres easier.

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

Bead pressing gripper. A tool intended for use when mounting the upper bead. It is fitted so that it grips the shoulder of the rim and holds the tyre

upper bead inside the rim well. It is generally used for mounting low profile tyres.

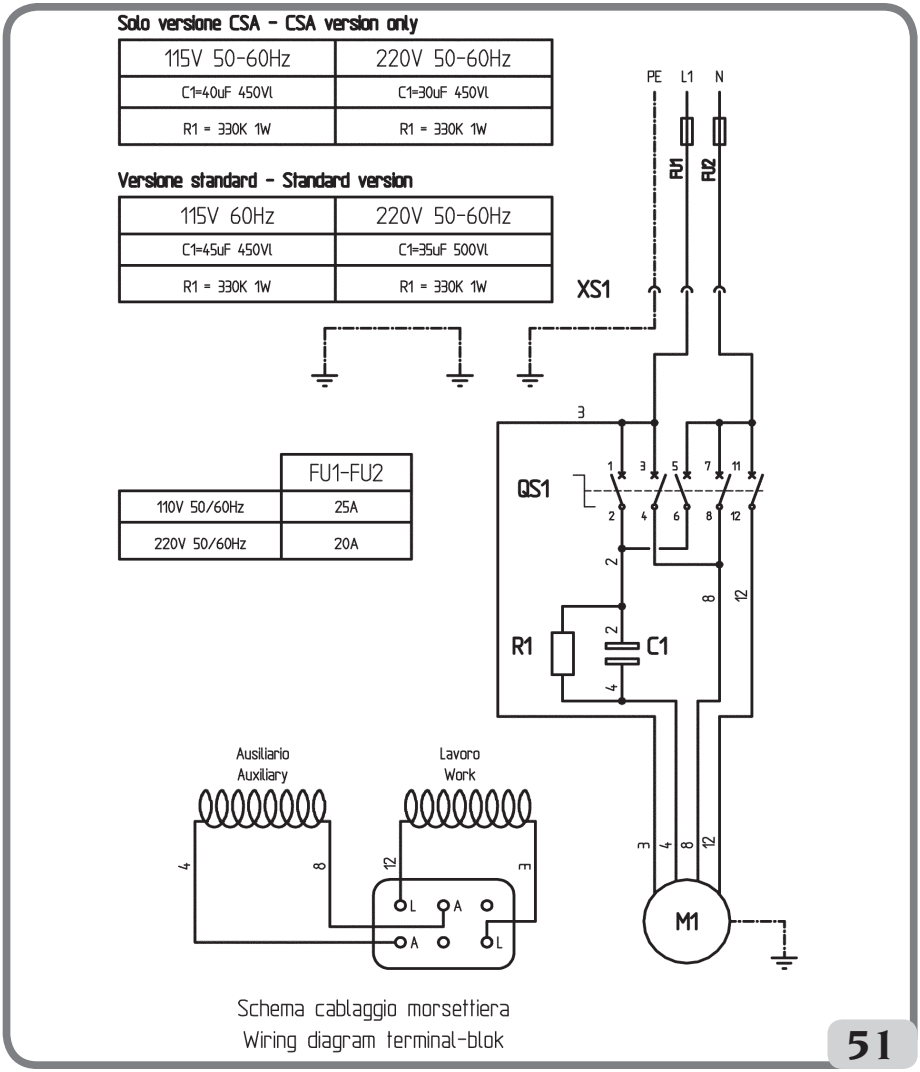
Air delivery regulator. Union allowing regulation of the air flow.

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

15. GENERAL ELECTRIC LAYOUT DIAGRAMS

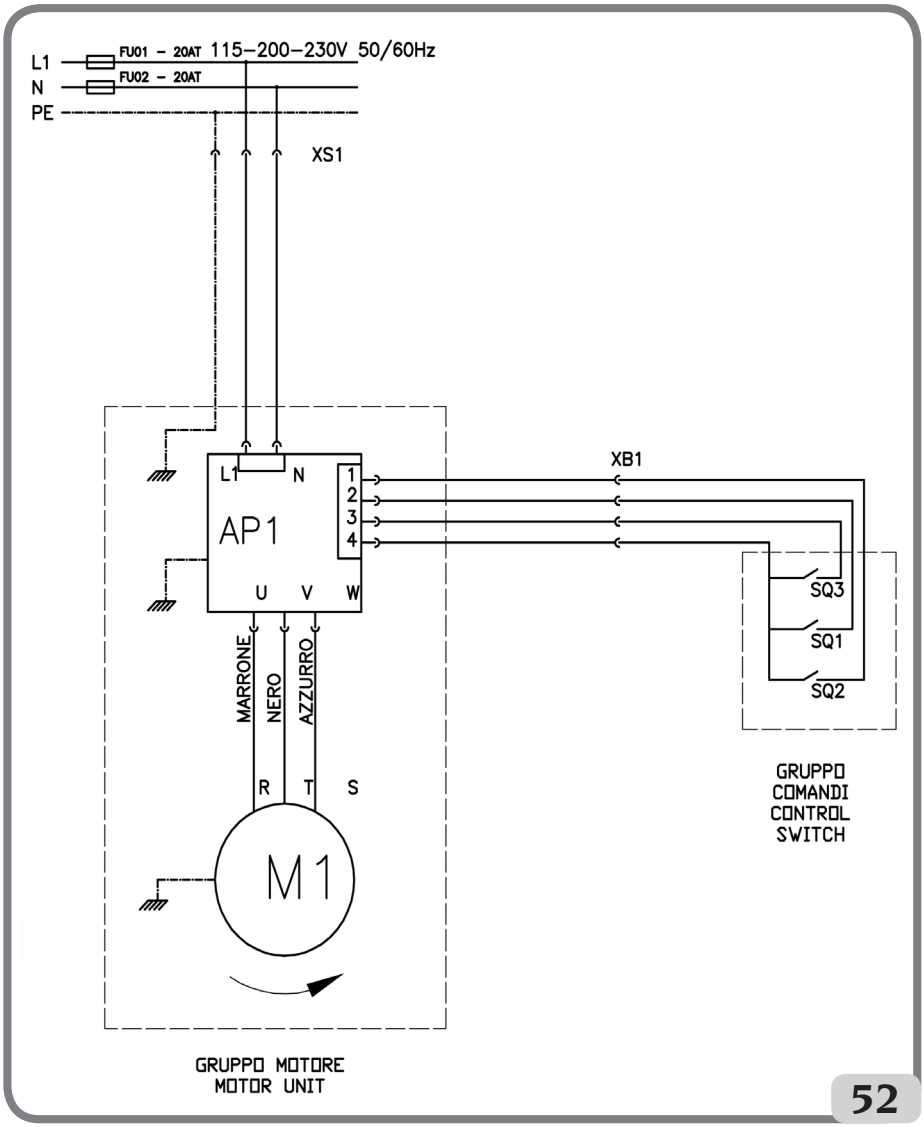
1Ph Tyre changer (Fig. 51)

XS1	Power supply socket
QS1	Inverter
M1	Motor
R1	Resistor
C1	Capacitor



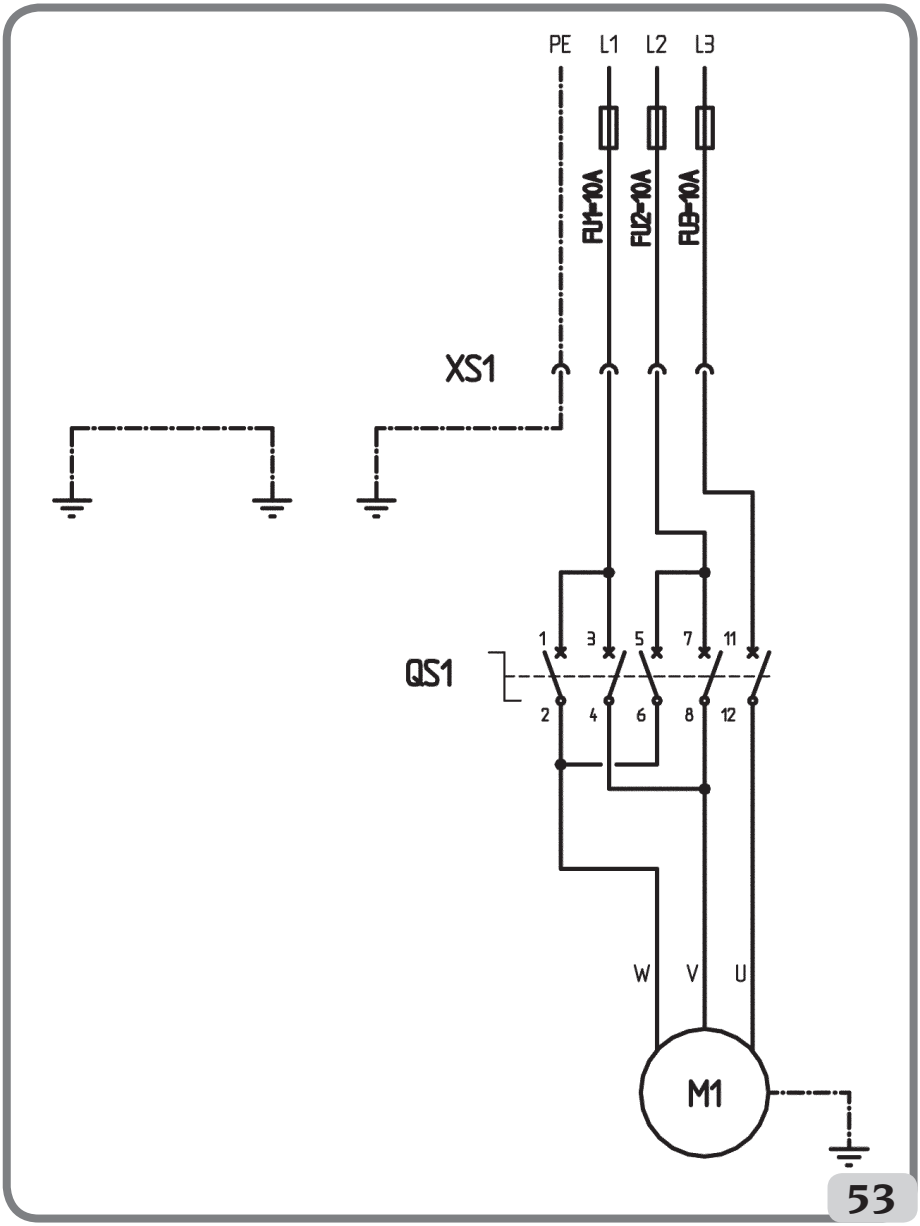
100-115-200-230V DV Tyre changer (Fig. 52)

XS1	Power supply socket
AP1	Single / two-speed motor motor
M1	Motor
SQ1	Two-speed micro-switch
SQ2	Microswitch (CLOCKWISE rotation)
SQ3	Microswitch (ANTICLOCKWISE rotation)



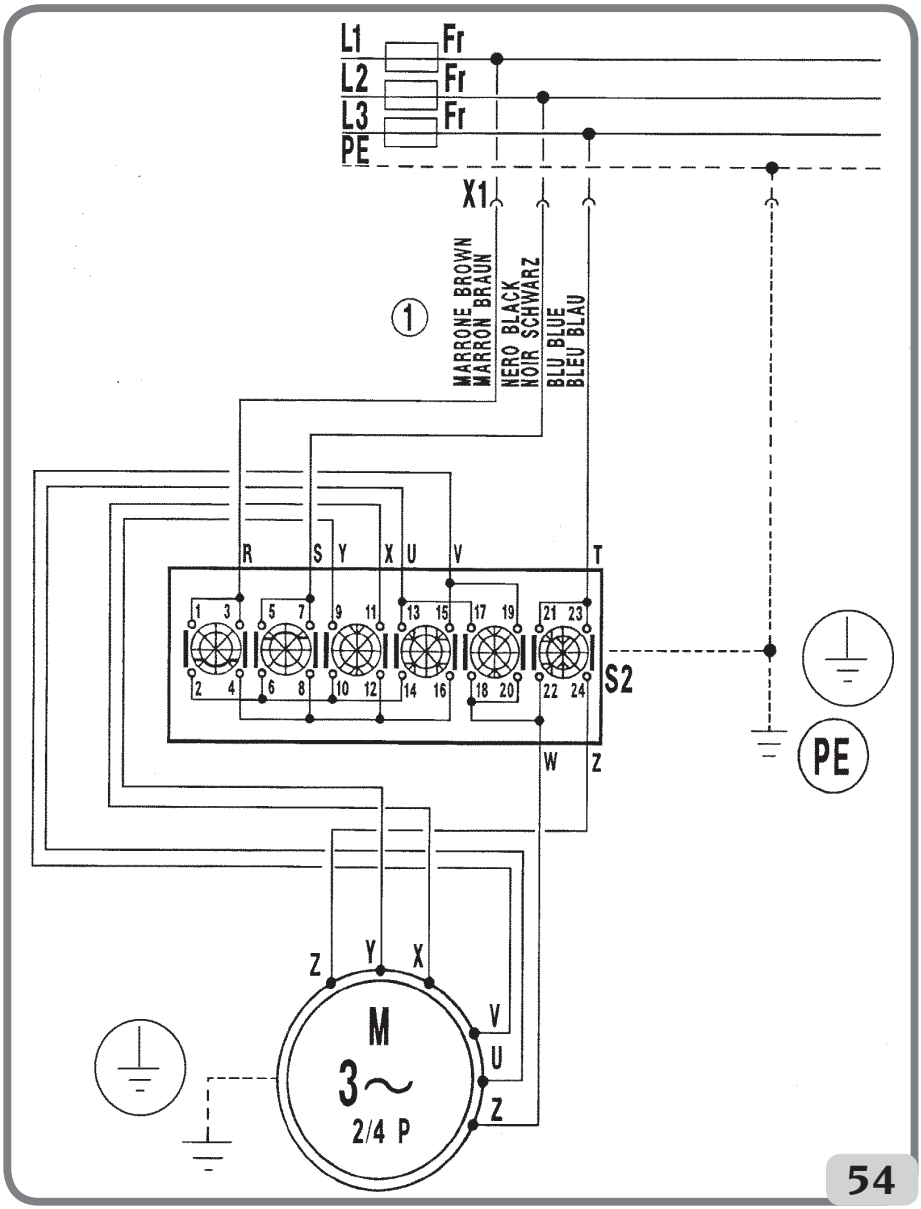
3Ph Tyre changer (Fig. 53)

XS1	Power supply socket
QS1	Inverter
M1	Motor



3Ph 2-speed Tyre changer (Fig. 54)

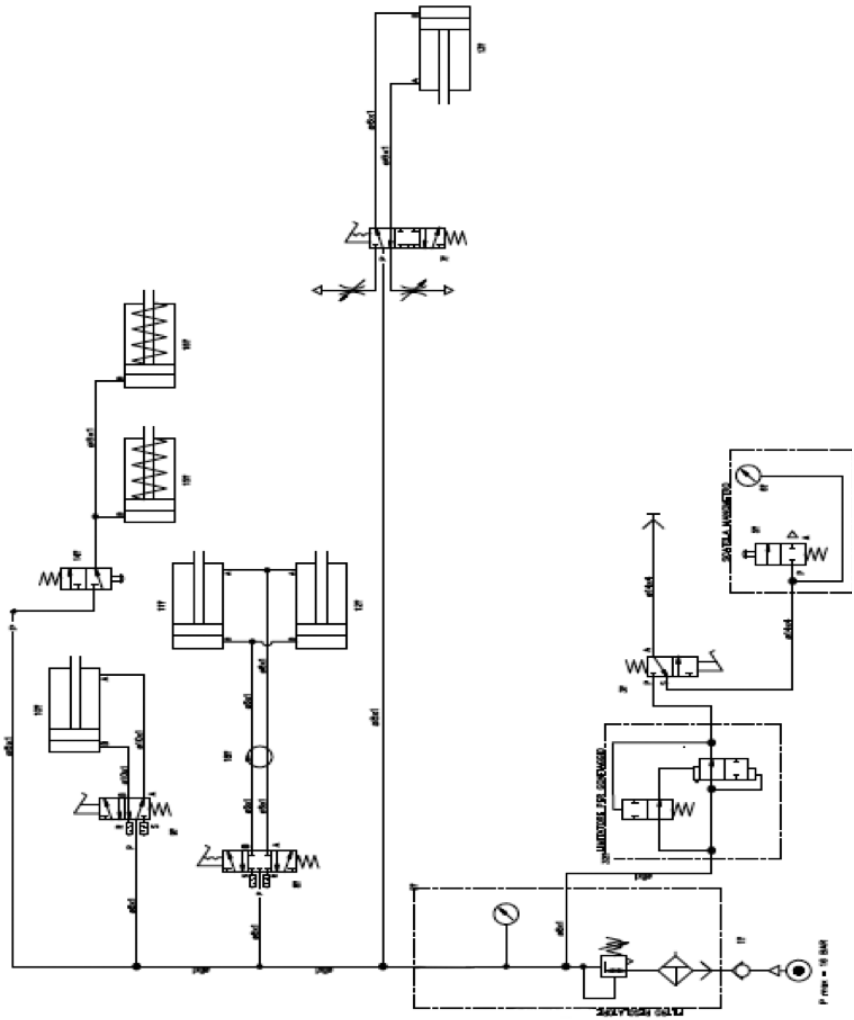
XS1	Power supply plug
QS1	Double speed switch
M3	3Ph. Motor
FR	Fuse



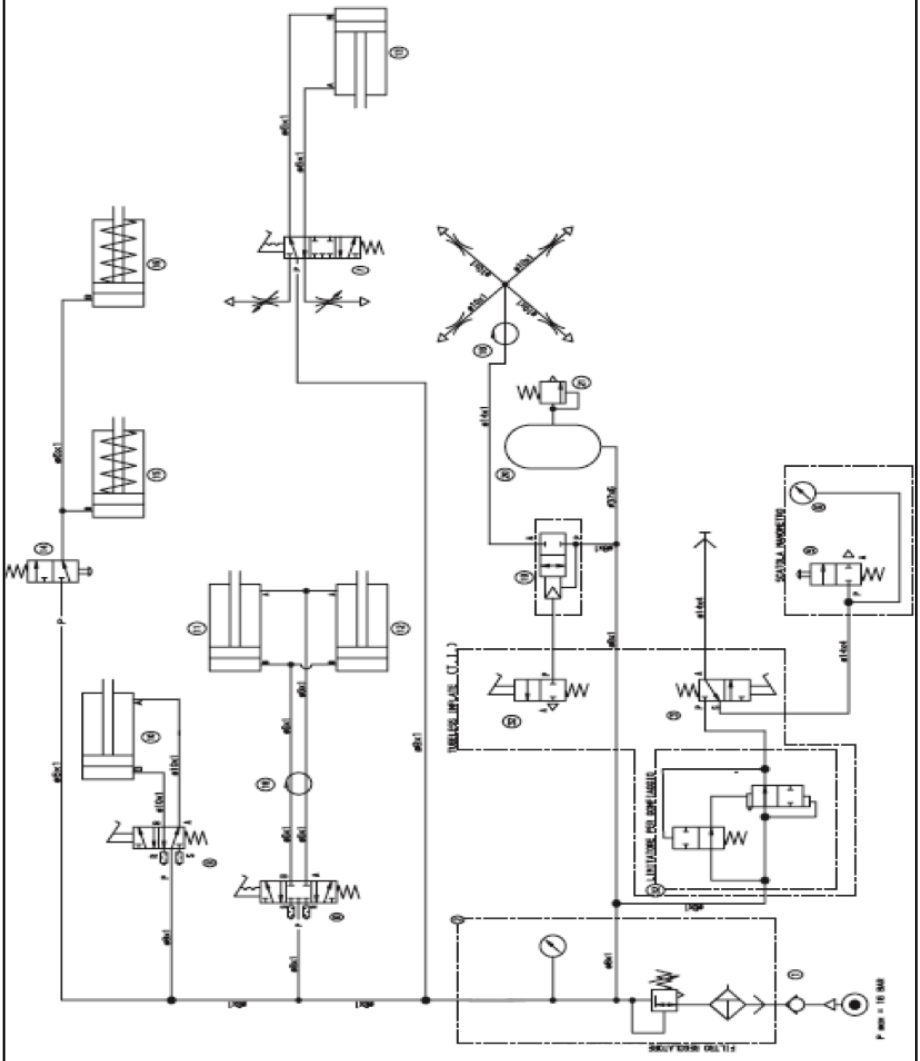
16. PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM

1	Snap coupling
2	Filter regulator unit
3	Inflation pedal
4	Air pressure gun
5	Deflation push-button.
6	Pressure Gauge
7	Column translation valve
8	Turntable valve
9	Bead breaker valve
10	Bead breaker cylinder
11	Right turntable cylinder
12	Left turntable cylinder
13	Column tilting cylinder
14	Clamping handle valve
15	Front clamping cylinder
16	Rear clamping cylinder
17	Column translation cylinder
18	Swivel connector
19	Delivery valve
20	Tank
21	Relief valve
22	5/2 NO Valve
23	Tool actuator cylinder
26	Air motor pump
31	Air motor pump valve
32	Inflation limiter unit

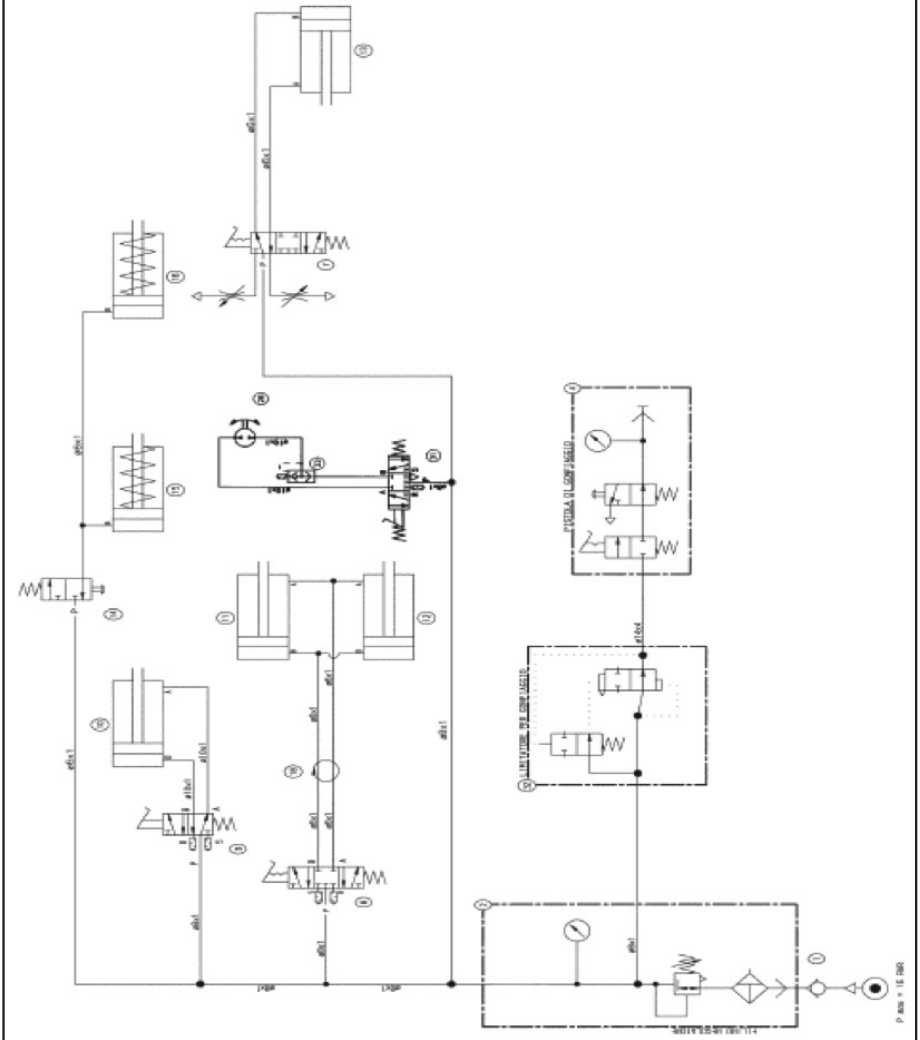
A 222



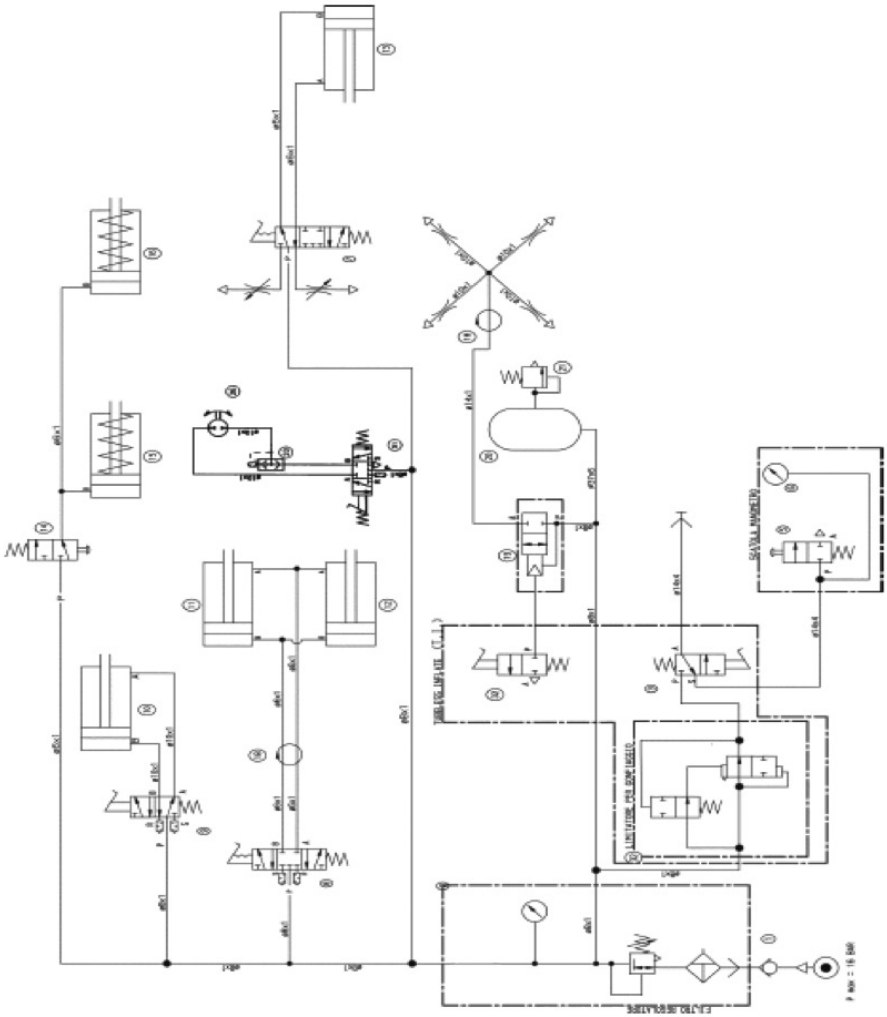
A 222
TI VERSION



A 222
WITH AIR MOTOR



A 222
TI VERSION
WITH AIR MOTOR



Documents protégés par le droit d'auteur. Tous droits réservés.
L'information contenue ici est sujette à changement sans avis au préalable.

Nous vous remercions de choisir notre démonte-pneu

CORGHI

À tous nos acheteurs
Nous vous remercions d'avoir acheté le démonte-pneu CORGHI.
Votre démonte-pneu a été conçu pour fournir des années de bon et fiable service, tant qu'il est utilisé et entretenu conformément aux instructions fournies dans ce manuel.
Toutes les personnes qui utilisent et/ou entretiennent ce démonte-pneu doivent lire, comprendre et suivre tous les avertissements et les instructions fournies dans ce manuel, et être bien formés.
Ce manuel du propriétaire doit être considéré comme faisant partie du démonte-pneu et doit y rester. Toutefois, rien dans le présent manuel, et aucun des dispositifs installés sur le démonte-pneu ne peut remplacer une formation adéquate, une opération minutieuse, un bon jugement et des pratiques de travail sans danger.
Toujours, s'assurer que votre démonte-pneu est en bon état de marche. Si vous pensez que quelque chose ne fonctionne pas bien ou qu'il y a une situation dangereuse, arrêter le démonte-pneu immédiatement et remédier à la situation avant de poursuivre. Si vous avez des questions à propos du bon usage ou de l'entretien de votre démonte-pneu, veuillez téléphoner, à votre représentant agrée, de CORGHI.
Cordialement,
CORGHI

INFORMATION SUR LE PROPRIÉTAIRE

Nom du propriétaire_____

Adresse du propriétaire_____

Numéro de modèle_____

Numéro de de série_____

Date d'achat _____

Date d'installation _____

Représentant du service et des pièces _____

Numéro de téléphone_____

Représentant des ventes_____

Numéro de téléphone_____

LISTE DE VÉRIFICATION DE LA FORMATION

	Dressé	Refusée
Mesures de sécurité		
Étiquettes d'avertissement et de mises en garde	☐	☐
Points de pincement et autres dangers potentiels	☐	☐
Procédures d'exploitation sans danger	☐	☐
Vérification pour l'entretien et la performance		
Inspection de la tête de montage	☐	☐
Réglage et lubrification	☐	☐
Procédures d›auto-diagnostic 9	☐	☐
Des instructions et des messages d'entretien	☐	☐
Blocage		
Jantes en acier / alliage	☐	☐
Base creuse de la jante inversée	☐	☐
Regarder aveugle 1	☐	☐
Verrouillage interne /externes de jantes en acier 2	☐	☐
Détalonneur		
Pneus classiques	☐	☐
Pneus à profil bas	☐	☐
Demounting		
Lubrification du talon lors du démontage des pneus à profil bas	☐	☐
Base creuse de la jante inversée	☐	☐
Pneus de base avec talon et protecteur de plastique	☐	☐
Positionnement et réglage de la tête de ensemble/démontage 5-6	☐	☐
Montage		
Pneus classiques	☐	☐
Montage des pneus rigides et à profil bas	☐	☐
Base creuse de la jante inversée	☐	☐
Bonne lubrification du talon pour protéger le montage	☐	☐
Procédure WDK	☐	☐

Procédures automatiques

Procédure automatique de détection de taille 9	☐	☐
Utilisation de la machine en mode automatique 9	☐	☐
Les procédures d›urgence en mode automatique 9	☐	☐

accessoires

Instructions pour l'utilisation correcte des accessoires	☐	☐
Instructions utilisent Inflatron (en option)	☐	☐

Gonflage

Mesures de sécurité	☐	☐
Lubrification et démontage de l'obus de valve	☐	☐
Inflation pneus tubeless	☐	☐

Sujets et dates de formation

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

TABLE DES MATIÈRES

1. COMMENT DÉMARRER 131
1.1 INTRODUCTION 131
1.1.a. BUT DU MANUEL 131
1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ 131
1.2.a. Consignes et avertissement général 132
1.2.b. Emplacement de l'autocollant 135
1.2.c. Emplacement de l' autocollant 138
1.2.d spécifications techniques 140
1.2.e. Pression d'air 141
1.3. JANTE SPÉCIALE / CHOIX DE PNEUS 141
1.4. UTILISATION PRÉVUE DE LA MACHINE 141
1.5. FORMATION DES EMPLOYÉS 142
1.6. VÉRIFICATION AVANT L'UTILISATION 142
1.7. PENDANT L'UTILISATION 142
2. TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION 143
3. DÉBALLAGE / MONTAGE 144
4. LEVAGE / MANUTENTION 146
4.1 DÉGAGEMENT POUR INSTALLATION 146
5. A 222 DESCRIPTION 148
5.1 POSITION DE L'OPÉRATEUR 148
5.2. dimensions HORS TOUT (mm) 149
5.3. COMPOSANTES DE L'ÉQUIPEMENT 150
6. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION 152
6.1. VÉRIFICATION PRÉLIMINAIRE 153
6.2. DÉCIDER DE QUEL CÔTÉ DE LA ROUE LE PNEU DOIT ÊTRE DÉMONTÉ 153
6.3. DÉTALONNAGE 154
6.4. BLOCAGE DE LA ROUE 155
6.5. DEMONTAGE DE LA ROUE 157
6.6. ENSEMBLE DE ROUE 160
6.7. PROCEDURE HOMOLOGUEE DE DEMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN FLAT 161

6.8. GONFLAGE DU PNEU 161
7. DÉPANNAGE 167
8. ENTRETIEN 170
9. INFORMATION POUR DISPOSER LES REBUTS 171
10. INFORMATION CONCERNANT L'ENVIRONNEMENT 171
11. INFORMATION ET AVERTISSEMENTS SUR LE FLUIDE HYDRAULIQUE..... 172
12. MOYENS DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE 173
13. GLOSSAIRE..... 174
14. SCHÉMA D'INTERCONNEXION ÉLECTRIQUE, GÉNÉRAL 178
15. SCHÉMA DU SYSTÈME PNEUMATIQUE 182

1. COMMENT DÉMARRER

1.1 INTRODUCTION

1.1.a. BUT DU MANUEL

Le but de ce manuel est de donner des instructions d'exploitation, d'utilisation optimale et d'entretien de votre machine. Si vous vendez cette machine, veuillez donner ce manuel au nouveau propriétaire. En plus, afin que nous puissions contacter nos clients pour toutes informations de sécurité, si nécessaire, veuillez demander au nouveau propriétaire de remplir et retourner à CORGHI le formulaire de changement de propriété joint à la page précédente de ce manuel. Autrement, le nouveau propriétaire peut envoyer un courriel à
service@corghi.com.

Ce guide présume que le technicien a une excellente connaissance de la jante, du choix du pneu et du service. Il / elle doit également avoir une excellente connaissance du fonctionnement et des caractéristiques de sécurité de tous les outils associés (tels que le présentoir, le pont élévateur, ou le cric rouleur) utilisés, et dispose des outils manuels et électriques adéquats nécessaires pour travailler sans danger.

La première partie procure des informations de base pour bien exploiter la famille du démonte-pneu A 222. Les parties qui suivent contiennent des informations détaillées sur l'équipement, les procédures et l'entretien. Les mots en « italiques » font référence aux parties spécifiques de ce manuel, qui procure des informations supplémentaires ou des explications.

Ces références devraient être lues afin d'avoir plus d'informations sur les instructions mentionnées.

Le propriétaire du démonte-pneu est le seul responsable pour faire respecter les procédures de sécurité et d'organiser une formation technique. Le démonte-pneu doit être seulement utilisé par un technicien qualifié et formé. Maintenir des dossiers du personnel qualifié est l'entière responsabilité du propriétaire ou de la direction.

La famille du démonte-pneu A 222 sert à monter, démonter et gonfler des pneus de véhicules légers (voitures, pas de camions ou motos) avec des dimensions maximales de 41 pouces de diamètre et 14 pouces de largeur.

Des copies de ce manuel ainsi que des documents joints à la machine sont disponibles auprès de CORGHI en spécifiant le modèle et le numéro de série.

AVIS : Les détails de la conception sont sujets à changement. Certaines illustrations peuvent légèrement varier en apparence par rapport à la machine que vous avez.

1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ

DÉFINITIONS DES DANGERS

Ces symboles identifient des situations qui peuvent être préjudiciables pour votre sécurité et/ ou endommager l'équipement.

DANGER

DANGER : Indique une situation extrêmement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, provoquera de graves accidents pouvant entraîner la mort.

AVERTISSEMENT

DANGER : Indique une situation possiblement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.

MISE EN GARDE

DANGER : Indique une situation possiblement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait provoquer des blessures mineures ou modérées.

AVIS

AVIS : Utilisé sans le symbole d'alerte de sécurité, indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait provoquer des dommages matériels.

1.2.a. CONSIGNES ET AVERTISSEMENT GÉNÉRAL

AVERTISSEMENT

Éviter les blessures corporelles Lire attentivement, comprendre et suivre les avertissements et les directives données dans ce manuel. Ce manuel est une partie importante de votre produit. À conserver avec la machine dans un endroit sûr pour une consultation ultérieure.

1. Si les procédures d'utilisation et d'entretien fournies dans ce manuel ne sont pas correctement effectuées, ou les autres instructions également dans ce manuel, ne sont pas respectées, un accident pourrait survenir. Dans tout ce manuel, on fait toujours allusion à « un accident » pourrait survenir. Tout accident pourrait causer à vous ou à un observateur des blessures ou voire la mort, ou entraîner des dommages matériels.

2. Des pneus surgonflés pourraient exploser, projetant ainsi des fragments dangereux qui pourraient causer un accident.

3. Des pneus et des jantes qui ne sont pas du même diamètre sont dépareillés. Ne jamais monter ou gonfler un pneu et une jante dépareillés. Par exemple, ne jamais monter un pneu de 16,5 po sur une jante de 16 po ou vice-versa. Ceci est très dangereux. Un pneu et une jante dépareillés peuvent exploser et causer un accident.

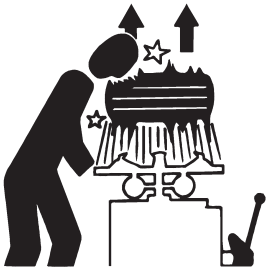
4. Ne jamais dépasser la pression de collage du talon recommandé fourni par le fabricant de pneus, comme indiqué sur le flanc du pneu. Surveiller attentivement le manomètre du tuyau.

5. Si les pneus montés exigent plus de pression que ce que le fabricant du pneu recommande pour le collage du talon, la roue doit être retirée du démonte-pneu, et placé dans une cage de gonflage, et gonflé selon les instructions du fabricant

6. L'utilisation des appareils de gonflage branchés à des sources externes (ex. : pistolets) est interdite

7. Ne jamais exposer votre tête ou toute autre partie du corps au-dessus d'un pneu pendant le gonflage ou le collage du talon. Cette machine n'est pas faite pour protéger contre l'explosion de pneus, de chambres à air ou des jantes.

8. Toujours rester à l'écart du démonte-pneu lors du gonflage, ne jamais se pencher dessus.



DANGER

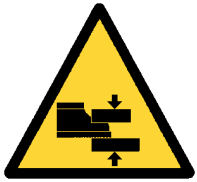
Un pneu monté sur une jante qui explose peut être propulsé vers le haut et l'extérieur avec suffisamment de force pour pourrait causer des blessures graves ou voire la mort.

Ne jamais monter un pneu sauf si la taille du pneu (moulée sur le flanc) correspond exactement à la taille de la jante (gravé sur la jante) ou si la jante ou le pneu est défectueux.

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

Ce démonte-pneu n'est pas un dispositif de sécurité et n'empêchera pas les pneus et les jantes d'exploser. S'assurer qu'il n'y a personne dans l'aire de travail.

9. Risque d'écrasement. Présence d'éléments mobiles. Tout contact avec les pièces mobiles pourrait causer un accident.
• Un seul opérateur, à la fois, peut travailler sur la machine.
• Éloigner tous les observateurs du démonte-pneu.
• Garder les mains et les doigts à distance du bord de la jante pendant les opérations de démontage et de montage.
• Garder les mains et les doigts à distance de la tête de montage / démontage durant le fonctionnement.
• Garder les mains, les pieds et les autres parties du corps à l'écart des pièces mobiles.
• Ne pas utiliser des outils autres que ceux livrés avec le démonte-pneu.
• Utiliser un lubrifiant approprié pour éviter le grippage du pneu.
• Faire attention lors de la manipulation du pneu / jante ou du levier.



10. Danger d'électrocution.
• Ne jamais laver au jet ou à pression un démonte-pneu électrique.
• Ne pas faire fonctionner la machine avec un câble d'alimentation endommagé
• Si une rallonge est nécessaire, utiliser un câble de puissance égale ou supérieure à celui de la machine. Un câble d'une valeur inférieure pourrait surchauffer. Un câble d'une valeur inférieure pourrait surchauffer et prendre feu.

• Faire attention de ne pas trébucher sur le câble ou de le débrancher.

11. Risque de blessure aux yeux. Des projections de fragments, de saleté et de liquides peuvent se produire pendant les opérations de mise en place du talon et de gonflage. Enlever tous les fragments de la bande de roulement et de la roue. Porter des lunettes de sécurité approuvées OSHA, CE ou autres pendant les opérations de montage et démontage.

12. Toujours inspecter la machine soigneusement avant l'utilisation. L'équipement manquant, cassé ou usé (y compris les étiquettes autocollantes d'avertissement) doit être réparé ou remplacé avant utilisation.

13. Ne jamais laisser des vis et des écrous ou autre équipement sur la machine. Ils peuvent se coincer entre les pièces mobiles et causer un dysfonctionnement.

14. NE JAMAIS installer ou gonfler des pneus qui sont coupés, endommagés, pourris ou usés. NE JAMAIS installer un pneu sur une jante fêlée, pliée, rouillée, usée, déformée ou endommagée.

15. Si un pneu est endommagé durant le montage, ne pas le monter. Le retirer de la zone de service et identifier clairement que le pneu est endommagé.

16. Pour gonfler les pneus, utiliser de courtes impulsions de jets d'air tout en surveillant attentivement la pression, pneu, la jante et le talon. NE JAMAIS dépasser la pression du pneu recommandée par le fabricant.

17. Cet équipement a des pièces internes pouvant produire des étincelles qui ne devraient pas être exposées à des vapeurs inflammables (essence, diluants, solvants, etc.). Cet équipement ne doit pas être situé dans un endroit fermé ou au sous-sol.

18. Ne jamais faire fonctionner la machine si vous êtes sous l'effet d'alcool, de médicaments et/ou de drogues. Si vous prenez des médicaments sur prescription ou pas, vous devez consulter un professionnel de la santé concernant les effets secondaires du médicament qui pourrait nuire à votre capacité d'utiliser la machine en toute sécurité.

19. Toujours utiliser de l'équipement de protection personnel approuvé OSHA, CE ou autres et prescrits (PPE) durant l'utilisation de la machine. Consulter votre superviseur pour des consignes supplémentaires.

20. Enlever les bijoux, montres, vêtements amples, cravates et attacher les cheveux longs avant d'utiliser la machine.

21. Porter des chaussures de sécurité antidérapante pendant l'utilisation du démonte-pneu.

22. Porter un support dorsal et utiliser une bonne technique de levage lors de la pose, de la manipulation, du levage ou du démontage des roues du démonte-pneu.

23. Cette machine peut être utilisée, entretenue ou réparée seulement par des employés formés de votre entreprise. Les réparations doivent être effectuées seulement par du personnel qualifié. Votre représentant du

service CORGHI est la personne la plus qualifiée. L'employeur est responsable de déterminer si un employé est qualifié pour effectuer des réparations sur la machine en toute sécurité ou si la réparation devrait être faite par les utilisateurs.

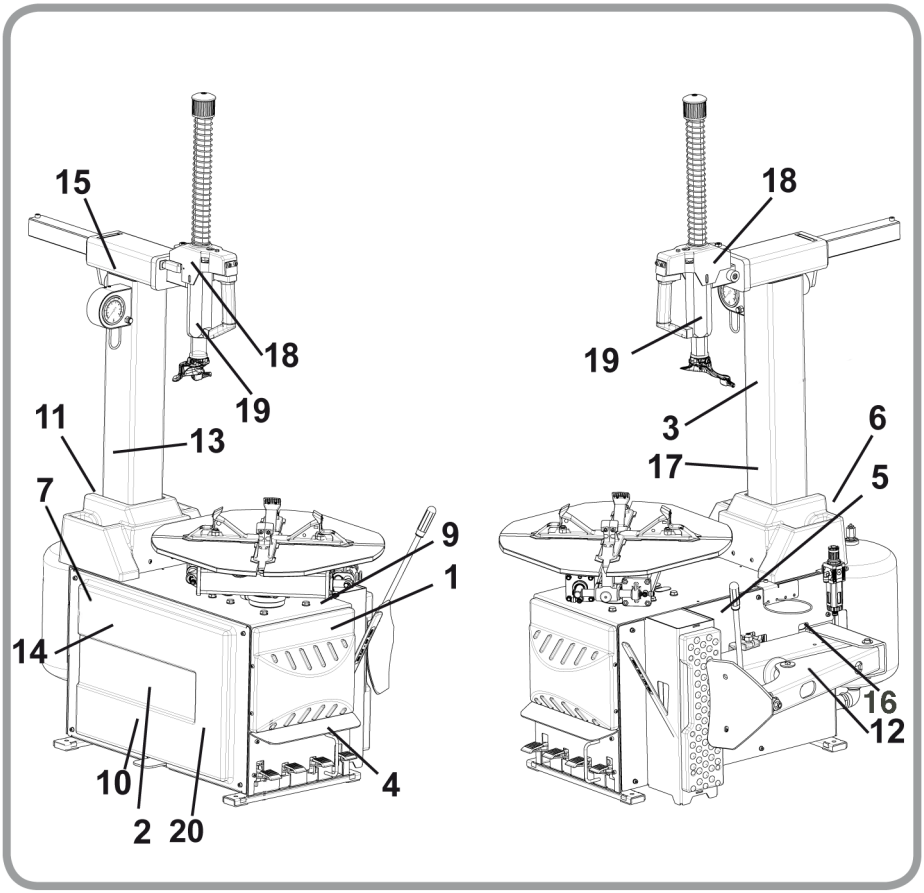
24. L'utilisateur devrait comprendre tous les décalques posés sur l'équipement avant l'utilisation.

25. NE PAS bloquer la jante sur le plateau pivotant durant le gonflage.

1.2.b. EMPLACEMENT DE L'AUTOCOLLANT

Item	Numéro de pièce	Dessin	Description
1	4-103881	CORGHI	DÉCAL, LOGO CORGHI
2	461236	CORGHI	DÉCAL, LOGO CORGHI
3	4-120514	A222 T	DÉCAL, A 222 TI 2V
	4-121047	A222	DÉCAL, A 222 2V
4	427450	T	DÉCAL, COLONNE BASCULANT
			DÉCAL, OUVERTURE FERMETURE AUTOCENTREUR
			DÉCAL, DRIVE DÉTALONNEUR
			DÉCAL, ROTATION AUTOCENTREUR
5	446442		DECAL, AVERTISSEMENT CONTAINER SOUS PRESSION
6	446429	P.max 16 bar	DECAL, PRESSION
7	446598		DÉCAL, METTRE HORS TENSION

Item	Numéro de pièce	Dessin	Description
9	418135		DECAL, ROTATION
10	435150		DECAL, INFLATION PEDALE (seulement verisone TI)
11	446388	V 100 110 115 125 200 208 220 230 240 / 260 380 400 415 440 500 550 Hz 50 60 Ph 1 3	DÉCAL, ALIMENTATION CORRECT
12	446431		DECAL, DANGER D'ÊTRE CONCASSE MAINS / PIEDS
13	483458		DECAL, DANGER DE L'INFLATION
14	425211		DECAL, RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE
15	446436		DECAL, VALVE INFLATION
16	-	CORGHI Mod. ISO9001 V A kW Hz Ph bar7psi Code X-XXXXXXXXXX - XX Serial N. XXXXXXXXX	DECAL, MODÈLE DE SÉRIE
17	446433		DÉCAL, DANGER AUTOCENTREUR
18	446434		DECAL, AVERTISSEMENT TIPPING COLUMN
19	446435		DECAL, AVERTISSEMENT TOUR
20	446438		DÉCAL, RÉGLAGE DE LA VITESSE COLONNE



AUTOCOLLANT DANGER AVERTISSEMENT

pièce n. 446431. DANGER D'ÊTRE CONCASSE MAINS / PIEDS.

pièce n. 446442. AVERTISSEMENT CONTAINER SOUS PRESSION.

pièce n. 425211A. RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE.

pièce n. 483458. DANGER DE L'INFLATION.

parte n. 446433. Risque d'écrasement.

parte n. 446434. Risque colonne basculant.

pièce no 446435. Risque d'écrasement.

pièce no 425083. Terminal de mise à la masse.

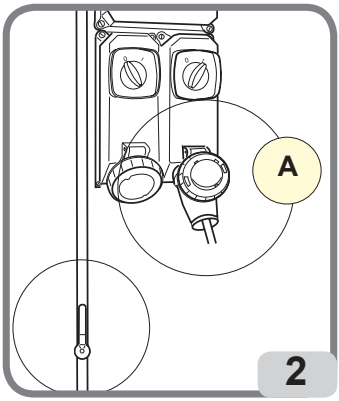
1.2.c. CONNEXIONS ÉLECTRIQUES ET PNEUMATIQUES

Le branchement électrique doit être dimensionné de manière appropriée en ce qui concerne

• la puissance électrique consommée par la machine est indiquée sur la plaque signalétique (Fig. 1);

• la distance entre la machine et le point de raccordement de l'alimentation, afin que la tension chute sous pleine charge ne dépasse

pas 4% (10% lors de la phase de démarrage) par rapport à la tension nominale indiquée sur la plaque signalétique.
- L'opérateur doit :
• installer une prise d'alimentation sur le câble d'alimentation selon les normes de sécurité pertinentes;
• brancher la machine à une prise dédiée - A, Fig. 2 - et installer un disjoncteur de sécurité différentiel avec un courant résiduel de 30 mA;
• installer des fusibles pour protéger la ligne d'alimentation selon le calibre indiqué dans le schéma de branchement général dans ce manuel ;
• brancher la machine à une prise industrielle; la machine ne doit pas être branchée à des prises domestiques.



AVIS

Une connexion de mise à la terre adéquate est essentielle pour un bon fonctionnement de la machine.

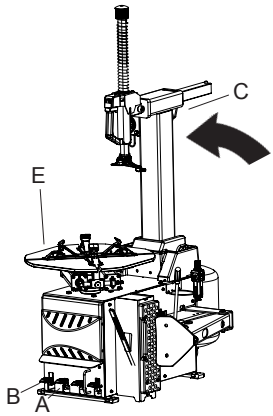
S'assurer que la pression disponible et la capacité du système d'air comprimé sont compatibles avec ce qui est requis pour le bon fonctionnement de la machine - voir la section « Spécifications Techniques ». Pour le bon fonctionnement de la machine, la conduite d'aircomprimé doit fournir une pression minimum de 8,5 bars et un maximum de 16 bars et avec un débit d'air assuré supérieur à la consommation moyenne de la machine, qui sont égales à 187 Nl/min.

AVIS

Pour le bon fonctionnement de l'équipement, l'air produit doit être traité de manière appropriée (pas au-dessus de 5/4/4 selon la norme ISO 8573-1)

DANGER

Avant d'effectuer les branchements électriques et pneumatiques, s'assurer que la machine est configurée comme décrite ci-dessous:
- Pédale A TOUS EN BAS (Chuck E fermé).
- Pédale B TOUT EN HAUT (C tour est pas inversée).



1.2.d SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

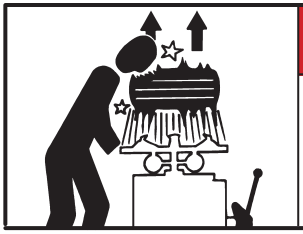
- Capacité de blocage du plateau
  - blocage intérieur..... de 10" à 22"
  - blocage extérieur..... de 13" à 25"
- Largeur de la jante ..... de 3.5" à 12.5"
- Diamètre maximum du pneu..... 1000 mm (39.5")
- Largeur maximum du pneu..... 315 mm (12.5")
- Ouverture du détalonneur :
  - position normale ..... de 45 mm à 300 mm
- Force du détalonneur..... 15000 N (pression 10 bars)
- Pression de service ..... 8 - 10 bars
- Consommation d'air ..... 187 NI/min (minimum)
- Tension d'alimentation ..... Voir tableau ci-dessous
- Poids ..... 214 Kg - 224 KG (T.I.)
- Niveau sonore lors du fonctionnement ..... < 70 dB (A)

Les niveaux sonores indiqués correspondent au niveau d'émission et ne représentent pas nécessairement des niveaux de fonctionnement sans danger. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émissions et les niveaux d'exposition, ceci ne peut pas être utilisé de manière fiable pour établir si d'autres précautions sont nécessaires. Les facteurs qui déterminent le niveau d'exposition auquel l'opérateur est soumis, sont la durée de l'exposition, les caractéristiques du milieu de travail, les autres sources de bruit, etc. Les niveaux d'exposition permis peuvent varier d'un pays à un autre. Cependant, cette information permettra aux utilisateurs de la machine de mieux évaluer les dangers et les risques.

Modèle	Alimentation du moteur :	kW	Vitesse de rotation tpm	Couple Nm	Poids des pièces électrique / électronique kg
A 222 TI A 222	400Volt/3ph 50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/3ph 60Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/3ph 50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/1ph 50Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	115Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt/1ph 50/60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
	115Volt/1ph 60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
	115Volt/1ph 60Hz DV cCSAus	0,75	6-15	1200	10,2
	400Volt/3ph 50Hz DV	0.9/1,25	6-12	900	11,6
	MOTEUR AIRE	/	6,5	800	/

1.2.e. PRESSION D'AIR

La machine est équipée d'une vanne de limitation de pression pour minimiser le risque de surgonfler le pneu.



DANGER

- **DANGER D'EXPLOSION**
- **Ne jamais dépasser la pression du pneu recommandé par le fabricant. Ne jamais dépareiller la taille de pneu et de la jante.**
- **Éviter les blessures corporelles ou mortelles**

1. Ne jamais dépasser ces limites de pression :
• La pression de la conduite d'alimentation (du compresseur) est de 220 psi (15 bars).
• Pression d'exploitation (manomètre sur le régulateur) est de 145 psi (10 bars).
Ne jamais dépasser la pression de collage du talon recommandée (mesurer avec le manomètre sur le tuyau flexible) fournie par le fabricant de pneus, comme indiqué sur le flanc du pneu

2. Activer le gonflage par jet que pour coller le talon.

3. Purger le système d'alimentation avant de débrancher le tuyau ou les autres composantes pneumatiques. L'air est stocké dans un réservoir pour le gonflage par jets.

4. Activer le gonflage par jets seulement si le dispositif de blocage de la jante est en place et que le pneu est correctement agrippé (quand c'est possible).

1.3. JANTE SPÉCIALE / CONSIDÉRATIONS POUR LE CHOIX DE PNEUS

AVIS

Les roues équipées avec de capteurs de basse pression ou des pneus spéciaux et des jantes avec des designs requièrent des procédures spéciales. Veuillez consulter le manuel d'entretien des fabricants de roues et pneus.

1.4. UTILISATION PRÉVUE DE LA MACHINE

Cette machine doit être utilisée uniquement pour enlever et remplacer un pneu d'automobile sur une jante d'automobile, à l'aide d'outils avec lesquels il est équipé. Tout autre usage est inapproprié et pourrait provoquer un accident.
Cette machine ne fonctionne pas sur les roues de motos.

1.5. FORMATION DES EMPLOYÉS

1. L'employeur doit offrir un programme de formation sur les risques impliquant l'entretien des roues à tous les employés qui font ce travail ainsi que les procédures de sécurité à suivre. Entretien ou entretenir signifie monter ou démonter les roues, ainsi que du travail connexe comme gonfler, dégonfler, installer, enlever et manutentionner.
• L'employeur doit s'assurer qu'aucun employé ne travaille sur les roues à moins qu'il ait été formé et connaisse les procédures correctes d'entretien du type de roues en cours d'entretien et ainsi que les procédures de fonctionnement en toute sûreté.
• Les informations minimums qui seront enseignées dans cette formation sont contenues dans ce manuel.

2. L'employeur doit s'assurer que chaque employé démontre et maintient la capacité d'assurer le service de roues en toute sécurité, y compris l'exécution des tâches suivantes :
• Démonter les pneus (dégonflement inclus).
• Inspecter et identifier les composantes de la roue.
• Monter les pneus.
• L'utilisation d'un dispositif de blocage, cage, barrière, ou toute autre installation.
• Manutention des roues.
• Gonfler le pneu.
• Comprendre le fait de toujours rester à l'écart du démonte-pneu lors du gonflage et de l'inspection de la roue après le gonflage, ne jamais se pencher dessus.
• Poser et démonter les roues.

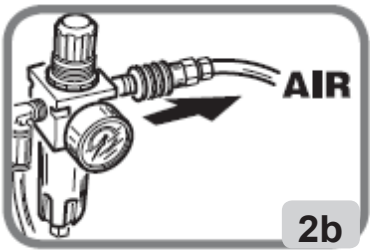
3. L'employeur doit évaluer la capacité de chaque employé d'effectuer ces tâches en toute sécurité sur les roues, et doit fournir une formation complémentaire si nécessaire pour assurer que chaque employé fasse le travail de façon compétente.

1.6. VÉRIFICATION AVANT L'UTILISATION

Avant de commencer un travail, vérifier soigneusement si toutes les composantes de la machine, surtout les pièces en caoutchouc ou en plastique, sont bien en place et en bon état de fonctionnement. Si l'inspection révèle des dommages ou une usure excessive, même un petit peu, remplacer immédiatement ou réparer la composante.

1.7. PENDANT L'UTILISATION

Dans le cas où vous entendez un bruit bizarre ou vous sentez des vibrations inhabituelles, si une composante ou si le système ne fonctionne pas correctement, ou s'il n'y a quelque chose d'inhabituel, arrêtez immédiatement l'utilisation de la machine.
• Identifier la cause et remédier.
• Contacter votre superviseur au besoin.
Pas d'observateur à 20 pi de la machine durant son fonctionnement.
Pour arrêter la machine en cas d'urgence :
• débrancher la prise d'alimentation électrique;
• couper le réseau d'alimentation de l'air comprimé en débranchant la vanne d'arrêt (raccord à enclenchement rapide).



2. TRANSPORT, ENTREPOSAGE ET MANUTENTION

Conditions pour transporter la machine

Le démonte-pneu doit être transporté dans son emballage d'origine et rangé dans la position indiquée sur l'emballage.

- Dimensions d'emballage :
  - largeur ..... 1120 mm
  - profondeur ..... 1000 mm
  - hauteur ..... 970 mm
- Poids de l'emballage en carton : ..... 313 kg

Spécifications pour l'entreposage et l'expédition de la machine

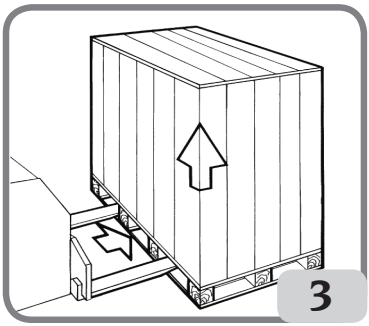
Température: -25° - +55°C.

AVIS

Ne pas empiler d'autres marchandises sur le dessus de l'emballage ou des dommages pourrait survenir.

Manutention

Pour déplacer l'emballage, insérer les fourches du chariot élévateur dans les trous prévus à cet effet à la base de l'emballage (palette) (Fig.3).
Avant de déplacer la machine, veuillez consulter la section LEVAGE / MANUTENTION.



AVIS

Conserver l'emballage original en bon état pour utilisation future si l'équipement doit être expédié.

3. DÉBALLAGE / MONTAGE

⚠ AVERTISSEMENT

Faire très attention lors du déballage, montage, levage et installation de la machine comme décrite ci-dessous. À défaut de respecter ces instructions, des dommages pourraient survenir sur la machine et compromettre ainsi la sécurité de l'opérateur.

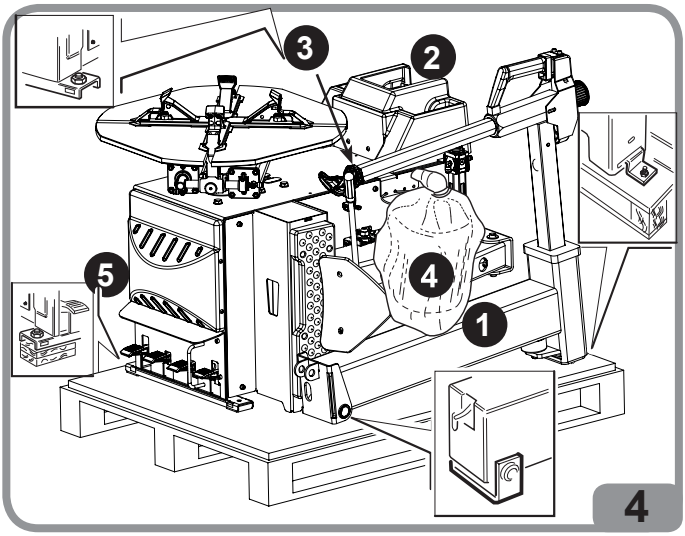
AVIS

Avant de sortir la machine de la palette, s'assurer que les articles illustrés ci-dessous ont bien été retirés.

- Retirer la partie supérieure de l'emballage et s'assurer que la machine n'a subi aucun dégât lors du transport; identifier les points de fixation de la machine sur la palette.

- La machine est composée de cinq principaux blocs (Fig.4):

1 tour
2 protection de la colonne
3 boîte avec un manomètre et de l'équipement standard
4 réservoir d'air
5 bâti

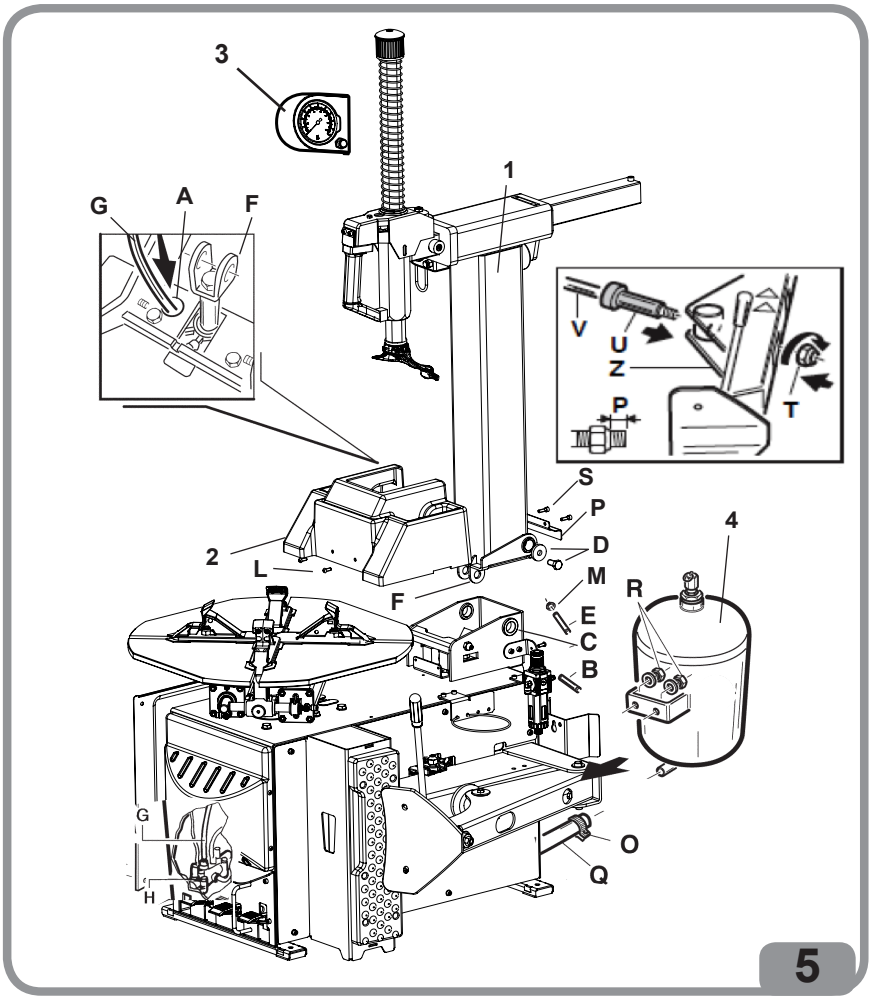


- Après avoir enlevé la tour 1, il est recommandé de la placer en position horizontale afin d'éviter qu'elle tombe et s'abîme.

Assembler les différentes parties de la machine :

- Retirer le panneau de côté (Fig. 4a).

- Insérer le tuyau d'air G fig.5 dans le trou A de derrière le vérin inclinable de la tour.



- Monter la tour 1, insérer la goupille B dans le trou C et verrouiller avec la vis et la rondelle D.

- Insérez la broche E dans le trou F et cavalier F1 cylindre pôle d'inclinaison et le verrouiller avec la bague M.

- Raccorder le tuyau G au connecteur intermédiaire fixé au poteau de levage cock H.

- Assembler la boîte avec la jauge 3 sur le poteau 1.

- La protection du mont pôle 2 et le fixer avec des vis et des rondelles L.

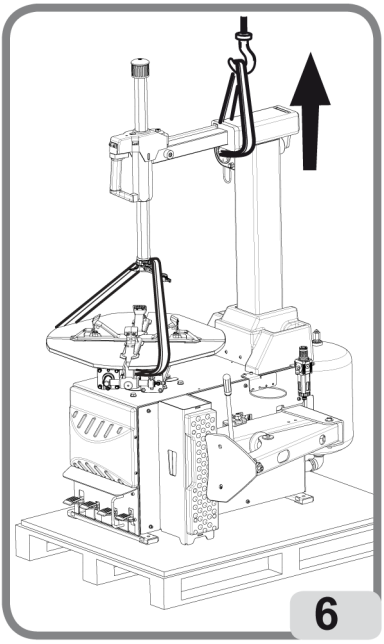
- Insérez la sortie du réservoir 4 dans le Q. tuyau Fixer le réservoir à la voiture avec quatre écrous et R et serrer la pince sur les rondelles de serrage O Q.

- Installez le capot latéral (Fig 4a.).

- Mount pôle arrière protection de P avec des vis S.

- Ouvrez le détalonneur bras Z.
- Insérez le U spacer pad sur le cylindre V broche détalonneur, fermez le bras du disjoncteur faire essuyer le cordon de goupille cylindrique à travers le bloc pivotant.

- L'écrou de T vissé sur le cylindre pivotera bourrelet V uniquement lorsque la machine sera installée et reliée à la ligne pneumatique. T serrer l'écrou jusqu'à ce que P et 3-4mm.



4. LEVAGE / MANUTENTION

Pour enlever la machine de la palette, l'accrocher comme illustrée dans la Fig.6.

Il faut utiliser le point de levage lorsque vous devez déplacer la machine. Ne pas déplacer la machine tant que la prise électrique et la conduite d'air ne sont pas débranchées.

4.1 DÉGAGEMENT POUR INSTALLATION

⚠ AVERTISSEMENT

La machine doit être installée conformément à toutes les réglementations de sécurité, y compris, mais non limité à celles émises par l'OSHA.

⚠ DANGER

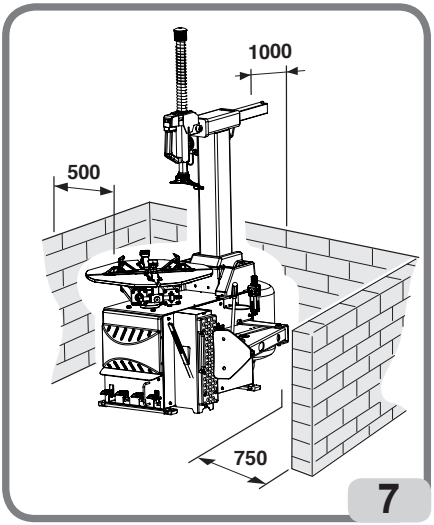
RISQUE D'EXPLOSION OU DE FEU. Ne jamais utiliser la machine dans un endroit où elle sera exposée à des vapeurs inflammables (essence, diluants de peinture, solvants, etc.). Ne jamais installer cette machine dans un endroit fermé ou au sous-sol.

IMPORTANT : pour le bon fonctionnement et la sécurité de la machine, le niveau d'éclairage dans le lieu d'utilisation devrait être d'au moins 300 lux.

⚠ MISE EN GARDE

Ne pas installer la machine à l'extérieur.
Elle est conçue pour une utilisation à l'intérieure dans un endroit couvert.

Installer le démonte-pneu dans la position de travail choisie, tout en se conformant aux dégagements minimum illustré dans la Fig.7.
La surface doit pouvoir supporter une capacité d'au moins 1 000 kg/m².



Conditions d'environnement de travail

- Taux d'humidité relative 30% à 95% sans condensation.
- Température 0°C à 50°C.

⚠ AVERTISSEMENT

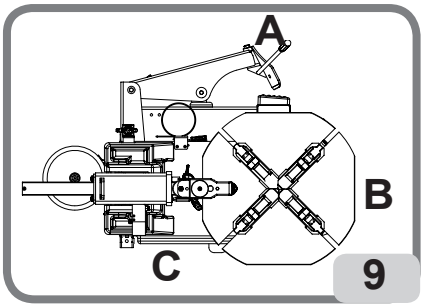
Chaque fois que la machine reste débranchée de la conduite d'air pour de longues périodes de temps, vérifier le fonctionnement direct des commandes avec le bras déport, suite à la procédure de restauration de la pression. Faire la première opération de contrôle très lentement.

5. A 222 DESCRIPTION

Le A 222 est un démonte-pneu électro-pneumatique.
La machine est compatible avec tout type de jantes monobloc à base creuse avec les dimensions et poids indiqués dans le paragraphe des SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES.
La machine construite solidement fonctionne avec une roue en position verticale pour le détalonnage et en position horizontale pour le montage et le démontage des pneus.
Toutes les fonctions sont contrôlées par l'opérateur manuellement par des pédales et des vannes et leviers.
Ce démonte-pneu est conçu uniquement pour monter et démonter les pneus, utilisant les outils fournis comme décrit dans ce manuel.
Cette machine est équipée d'un système de gonflage indépendant de toutes les autres fonctions décrites plus haut. Faire très attention lors de l'utilisation (lire le chapitre sur le GONFLAGE).
Chaque machine a une plaque signalétique Fig. 8, avec les informations sur la machine et les spécifications techniques. Ainsi que les détails sur le fabricant, la plaque indique :
Modèle - Marque de la machine;
V - Tension d'alimentation en Volts;
A - Courant en Ampères;
kW - Puissance en kW;
Hz - Fréquence en Hz;
Ph - Nombre de phases;
bar - Pression de service en bar
Numéro de série - Numéro de série de la machine;
ISO 9001 - Certification de la compagnie Plan qualité ;
Marquage EC -EC

5.1 POSITION DE L'OPÉRATEUR

La figure 9 montre les positions de l'opérateur lors des différentes étapes de travail :
A Décollage du talon
B Démontage et montage du pneu
C Zone de gonflage.



AVIS

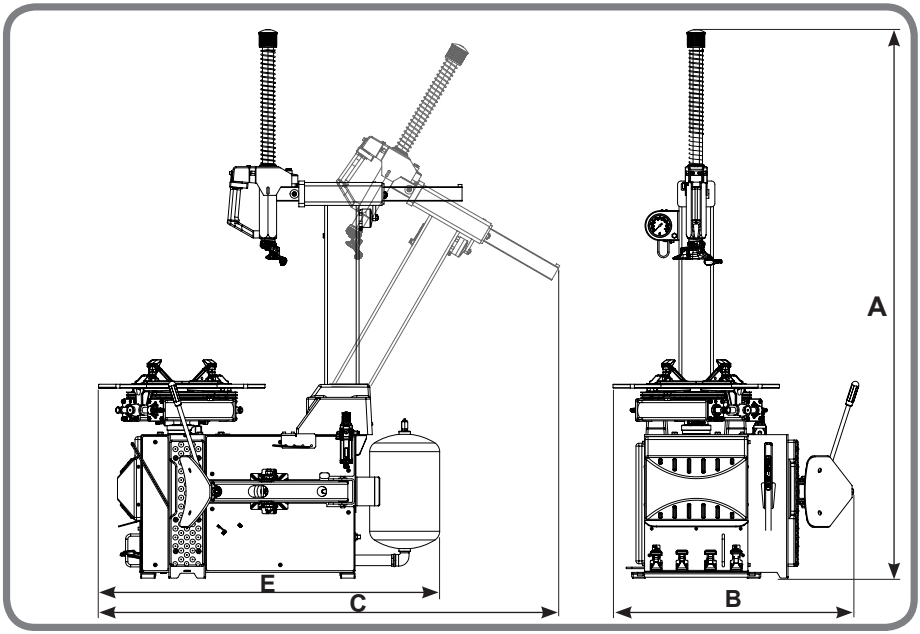
Dans ces conditions, l'opérateur peut effectuer, surveiller et contrôler le résultat de toutes les opération de changements de pneus et prendre des mesures dans le cas de tout événements imprévus.

⚠ AVERTISSEMENT

RISQUE DE BLESSURE PAR ÉCRASEMENT. L'inclinaison de la colonne doit être effectuée de la position de travail B (Fig.9), tout en gardant les mains à l'écart des pièces mobiles de la machine.

5.2. DIMENSIONS HORS TOUT (MM)

Largeur max	B = 880 mm
Longueur min	E = 1320 mm
Longueur max	C = 1880 mm
Hauteur max	A = 1640 mm



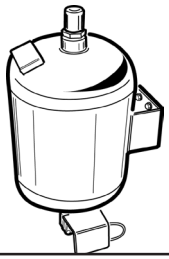
5.3. COMPOSANTES DE L'ÉQUIPEMENT (LES PRINCIPAUX ÉLÉMENTS DE LA MACHINE)

⚠ AVERTISSEMENT

Apprendre comment la machine fonctionne, avant son utilisation. C'est la meilleure façon de maximiser la sécurité et la performance de la machine. Vérifier soigneusement que toutes les commandes de la machine fonctionnent correctement.
La machine doit être installée et utilisée correctement et régulièrement entretenue afin de prévenir les accidents et les blessures.

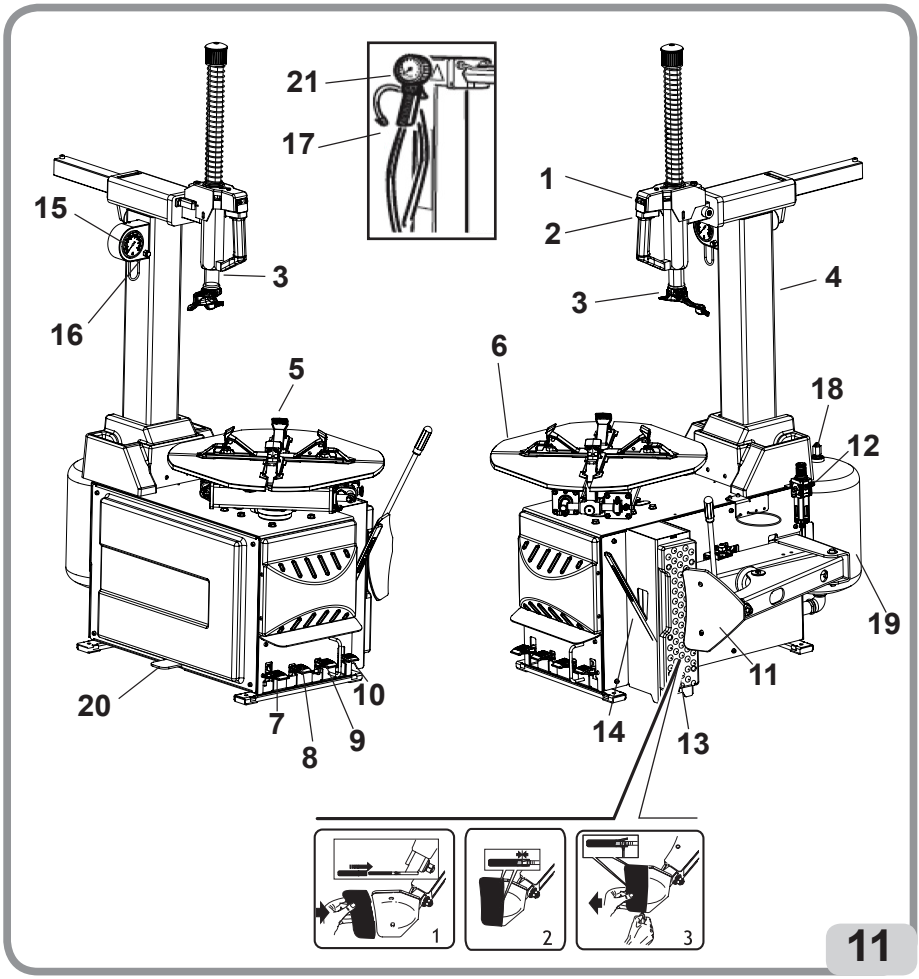
⚠ AVERTISSEMENT

DANGER D'EXPLOSION
Pour des caractéristiques techniques, les avertissements, l'entretien et toute autre information sur le réservoir d'air (en option), consulter l'opérateur concerné, le manuel d'entretien fourni avec la documentation de l'accessoire.



1 Bouton de blocage.
2 Bras vertical et horizontal (pour le positionnement de l'outil de montage/démontage).
3 Outil de montage/démontage (pour le démontage et le montage du pneu de la jante).
4 Axe mobile basculant.
5 Coin de blocage (pour le blocage de la jante sur le plateau tournant).
6 Plateau tournant (plate-forme tournante sur laquelle repose la roue).
7 Pédale de commande de l'axe mobile (4) (pédale à deux positions stables pour le basculement du groupe axe).
8 Pédale de commande ouverture et fermeture des mors de blocage (5) (pédale à trois positions stables pour ouverture/ fermeture rapprochement des mors).
9 Pédale de commande du décolleur (pédale à deux positions pour l'actionnement de la palette décolleuse (11).
10 Pédale de commande de la rotation du plateau tournant (6) (pédale à trois positions):
- Position 0 (stable) plateau arrêté.
- Enfoncé vers le bas (Position instable) rotation en sens horaire à vitesse variable proportionnelle à la pression sur la pédale.
- Elévateur (Position instable) rotation en sens anti-horaire avec une seule vitesse.

11 Détalonneur (détalonneur mobile pour décoller le talon de la jante).
12 Appui jante.
13 Groupe filtre Régulateur + Lubrificateur (groupe permettant de régler, filtrer, déshumidifier et lubrifier l'air d'alimentation).



14 Levier détalonneur (utilisé pour décoller et positionner le talon sur l'outil de démontage/ remontage).

15 Manomètre (pour la lecture de la pression de la roue), (seulement pour les versions T.I.).

16 Bouton de dégonflage (il permet d'évacuer l'air en surplus à l'intérieur de la roue), (seulement pour les versions T.I.).

17 Raccord Doyfe (embout à appliquer sur la valve de la roue pour le gonflage).

18 Soupape de sécurité (pression maxi. 12 bars) (seulement pour les versions T.I.).

19 Réservoir de l'air (seulement pour les versions T.I.).

20 Pédale de gonflage (seulement pour les versions T.I.).

21 Pistolet de gonflage.

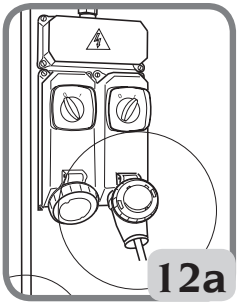
6. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION

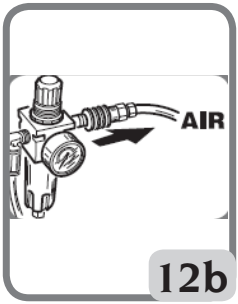
⚠ AVERTISSEMENT

ÉVITER LES BLESSURES PERSONNELLES

Avant de travailler sur la machine:
- débrancher la prise d'alimentation électrique (Fig. 12a);

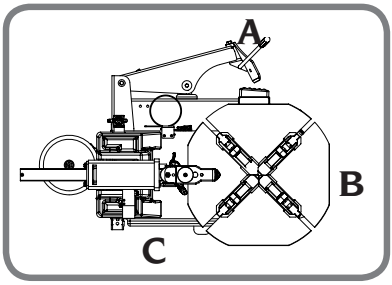
- isoler la conduite d'air comprimé en débranchement la vanne d'arrêt (raccord à connexion rapide) (Fig. 12b).





⚠ AVERTISSEMENT

RISQUE D'ÉCRASEMENT :
Certaines pièces de la machine, comme la tête, les bras, les pattes, les détalonneurs et la table pivotante bougent seules.
Garder les mains et les autres parties du corps à l'écart des pièces mobiles de la machine.



L'inclinaison post opération doit être effectuér pour la position de travail B.

⚠ AVERTISSEMENT

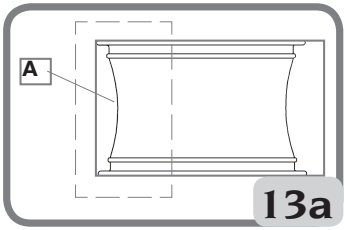
Éviter tout mouvement imprévu de la machine ou toute chute. Utiliser seulement les outils et l'équipement d'origine de CORGHI.

6.1. VÉRIFICATION PRÉLIMINAIRE

Vérifier que la pression est au moins à 8 bars sur le manomètre du régulateur de filtre. Si la pression est inférieure, le fonctionnement de certaines procédures automatiques n'est pas garanti. Dès que la pression est de nouveau à la normale, la machine fonctionnera correctement.
Vérifier que la machine est correctement connectée au réseau électrique.

6.2. DÉCIDER DE QUEL CÔTÉ DE LA ROUE LE PNEU DOIT ÊTRE DÉMONTÉ

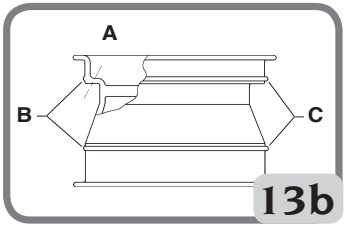
Voir Fig. 13. Trouver la position de la gorge A sur la jante. Trouver la plus grande largeur B et la plus petite largeur C. Les pneus doivent être montés et démontés avec la roue sur le plateau avec la plus petite largeur C vers le haut.



13a

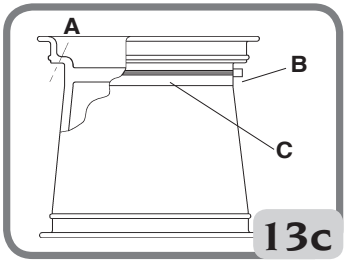
Roues spéciales

Jante en alliage : certaines jantes en alliage ont des gorges A peu profondes ou pas de gorge du tout - Fig. 13a. Ces jantes ne sont pas approuvées par les normes du DOT (Département des Transports).
Les initiales DOT certifient que les pneus sont conformes aux normes de sécurité adoptées par les États-Unis et le Canada (ces roues ne peuvent pas être vendues dans ces marchés).



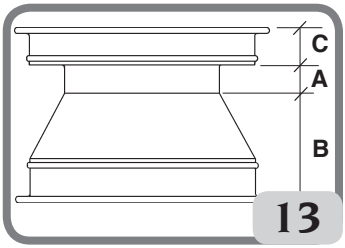
13b

Roues de haute performance (courbure asymétrique) - Fig. 13-b : Certaines roues européennes ont des jantes avec une courbure C très prononcée, à l'exception de la zone A de l'ouverture de la valve où la courbure B est moins prononcé. Sur ces roues le talon doit d'abord être cassé dans la zone de l'ouverture de la valve, sur les deux côtés haut et bas.



13c

Pneus avec capteur de pression - Fig.13c. Pour travailler correctement sur ces roues et éviter d'abîmer le capteur (qui est incorporé dans la valve, fixé à la ceinture, collé à l'intérieur du pneu, etc.) il faut suivre correctement les procédures de montage et démontage (réf. Procédures approuvées pour montage /démontage de pneus pour roulage à plat et des pneus UHP)



13

AVIS

L'appareil SSPP (TPMS) (accessoire enoption) peut être utilisé pour vérifier le bon fonctionnement du capteur de pression.

AVIS

Enlever les anciennes masses d'équilibrage de la jante.

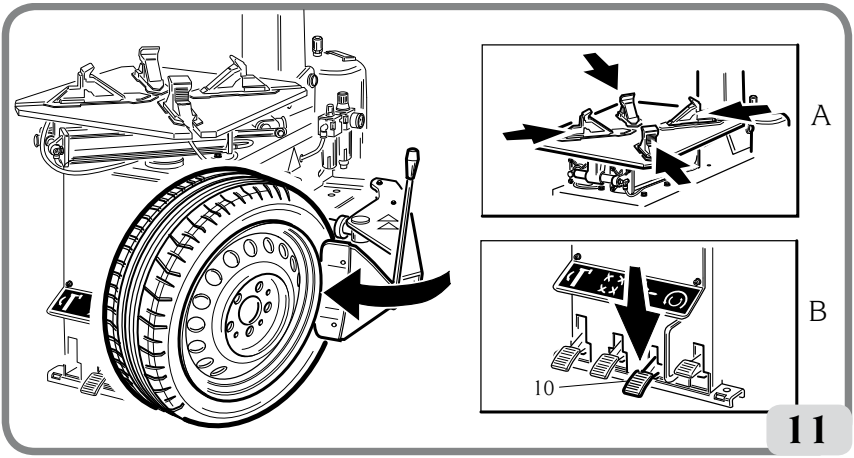
6.3. DÉTALONNAGE

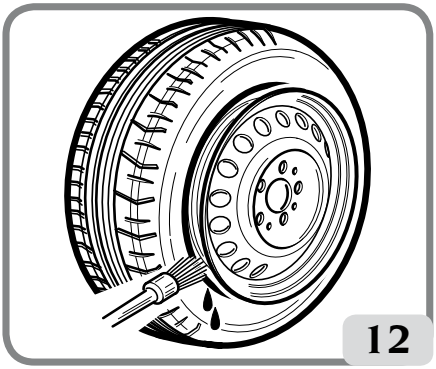
- Dégonfler complètement la roue en retirant la valve. Pour régler l'appui de la jante dans la position demandée par la largeur de la roue à détalonner.

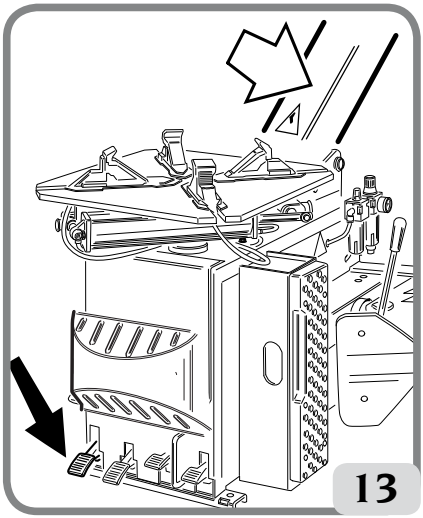
- Placer la roue comme indiqué à la fig.11 et approcher le détalonneur au bord de la jante.

IMPORTANT: Pendant l'opération de décollage il est conseillé de laisser le plateau tournant fermé (les mors de blocage vers le centre) (A fig.11).

- Appuyer sur la pédale 10 (fig.11) actionnant le détalonneur et décoller le talon.
  Répéter l'opération sur le côté opposé de la roue. Il peut être nécessaire d'effectuer le décollage sur plusieurs points afin de libérer complètement le talon.
  Une fois que les talons sont décollés, retirer les anciennes masses d'équilibrage.





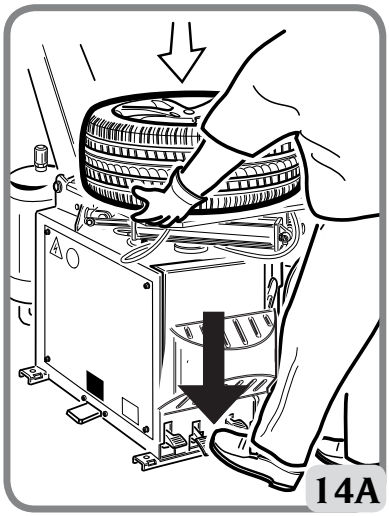


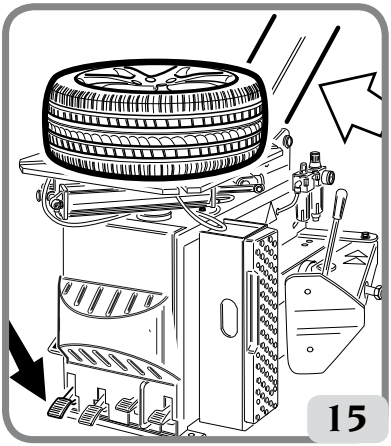
6.4. BLOCAGE DE LA ROUE

- Graisser avec soin le pneu tout le long de la circonférence du talon inférieur et supérieur pour faciliter le démontage et éviter ainsi d'endommager les talons (fig.12).

- Basculer vers l'arrière l'axe en maintenant le poussoir sur la position "bloquée" (fig.13).

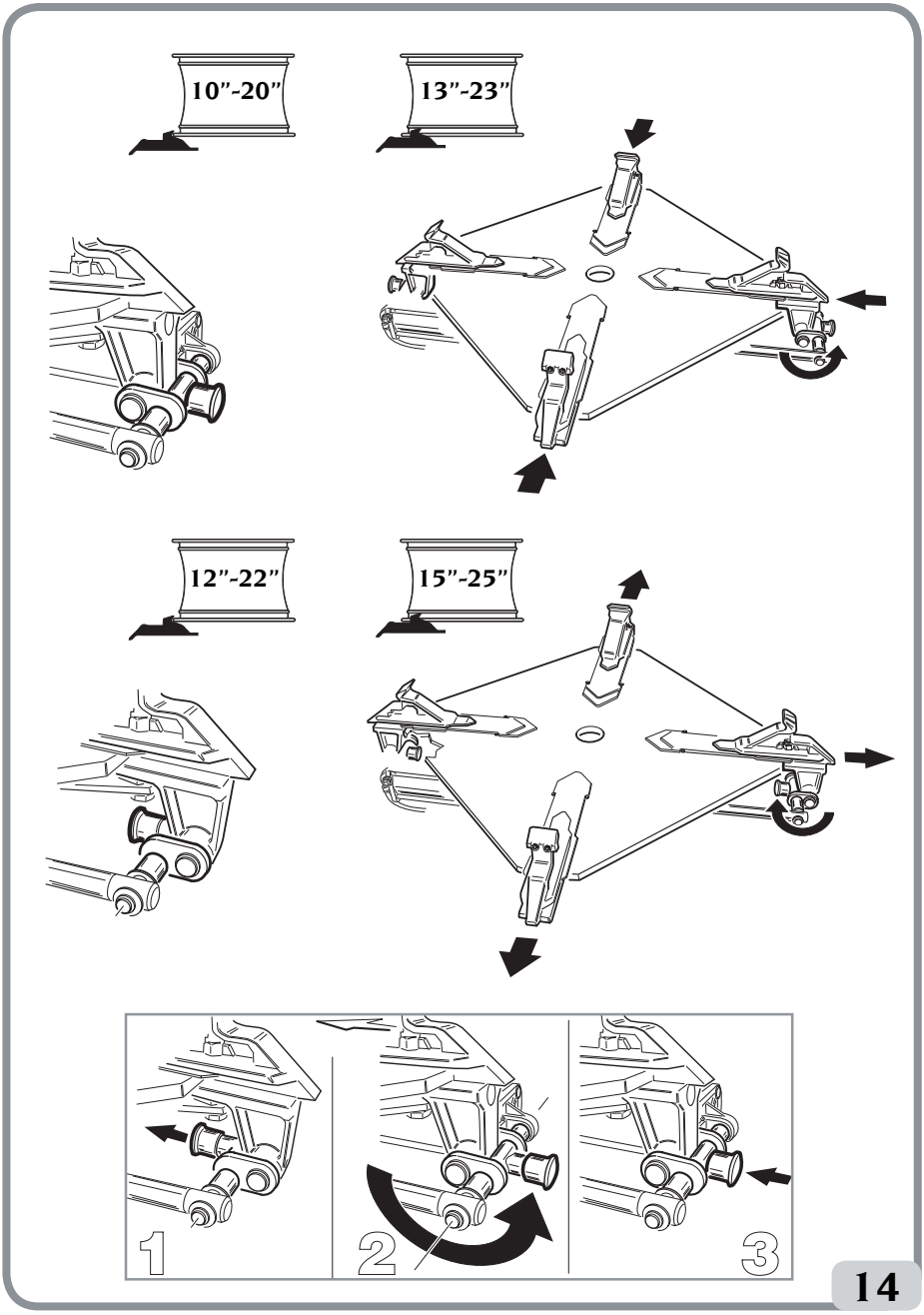
- Placer les mors en position ouverte ou fermée (fig.14).
  Installer la roue (avec le creux étroit de la jante vers le haut) sur le plateau tournan pousser légèrement vers le bas et actionner la pédale de commande pour bloquer la roue sur la position (fig.14a).

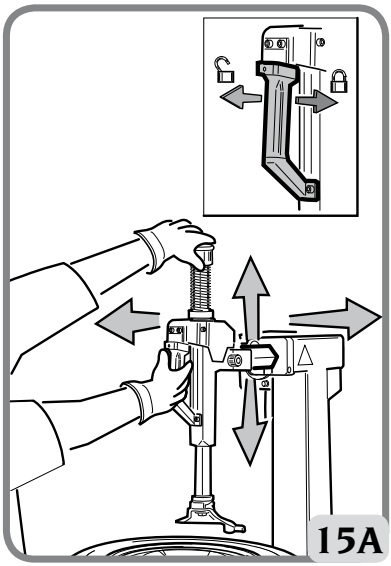


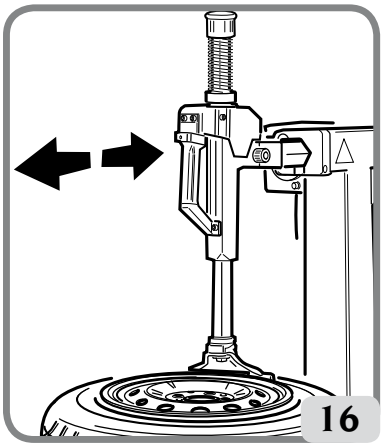


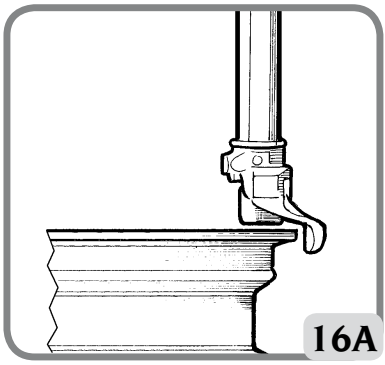
- Replacer l'axe vers l'avant (fig.15). Débloquer le poussoir de blocage en libérant le bras vertical, puis horizontal (fig.15a) pour obtenir le positonnement exact du dispositif de montage/démontage contre le bord de la jante (figg.16-16A).

IMPORTANT: en appuyant sur le poussoir on obtient le blocage simultané du bras vertical et horizontal, tandis que la tour de montage/ Démontage se déplace légèrement vers le haut en s'éloignant du bord de la jante (fig.16a).


10"-20"
13"-23"
12"-22"
15"-25"
1
2
3
14





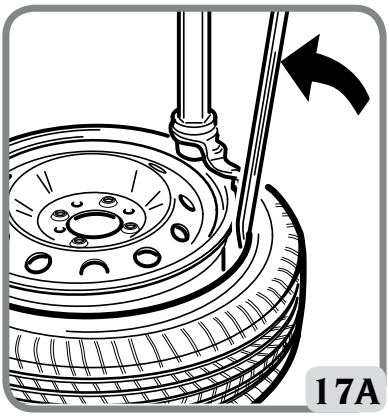


L'espace entre la jante et la tour reste inchangé tant que le poussoir est en position de blocage. L'opérateur peut faire basculer librement l'axe (par exemple en cas de démontage de roues ayant la même mesure) sans repositionner la tour.

6.5 DEMONTAGE DE LA ROUE

- Introduire et positionner le levier décolle-talons sur la tour de montage (fig.17A).

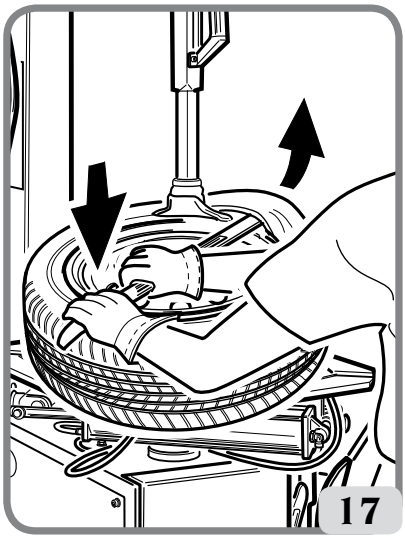
  Avec des jantes en alliage ou une peinture délicate il est conseillé d'enlever le levier décolle-talons avant de procéder au démontage.



⚠ AVERTISSEMENT

Empêcher le fonctionnement accidentel du levier qui peut causer des blessures. Saisir fermement la poignée pendant l'utilisation.

- Soulever le talon supérieur sur la partie arrière de la tour de démontage (fig.17) et faire entrée une partie du talon supérieur dans le creux de la jante en poussant vers le bas sur la partie latérale du pneu près de l'opérateur.



- Appuyer sur la pédale d'actionnement du plateau tournant en faisant tourner la roue en sens horaire. Le talon supérieur est automatiquement guidé vers le haut sur le bord de la jante (fig.18). Répéter les trois derniers points pour décoller le talon inférieur.

- Basculer l'axe arrière.

REMARQUE: en cas de pneus ayant une chambre à air, après avoir démonté le talon supérieur, basculer l'axe sur l'arrière et enlever la chambre à air avant de continuer à démonter le talon inférieur.
La rotation du plateau tournant peut être arrêtée à tout moment en relâchant la pédale d'actionnement. Pour la rotation dans le sens contraire il suffit de soulever la pédale.

- Dégonfler complètement la roue en retirant la valve.

- Placer la roue comme indiqué à la fig.11 et approcher le détalonneur au bord de la jante.

IMPORTANT: Pendant l'opération de décollage il est conseillé de laisser le plateau tournant fermé (les mors de blocage vers le centre) (A fig.11).

- Appuyer sur la pédale 10 (fig.11) actionnant le détalonneur et décoller le talon.

- Répéter l'opération sur le côté opposé de la roue. Il peut être nécessaire d'effectuer le décollage sur plusieurs points afin de libérer complètement le talon.
Une fois que les talons sont décollés, retirer les anciennes masses d'équilibrage.

- Graisser avec soin le pneu tout le long de la circonférence du talon inférieur et supérieur pour faciliter le démontage et éviter ainsi d'endommager les talons (fig.12).

- Basculer vers l'arrière l'axe (Fig. 13) en maintenant le bouton sur la position "bloquée".

- Placer les mors en position ouverte ou fermée (fig.14).

- Installer la roue (avec le creux étroit de la jante vers le haut) sur le plateau tournant, pousser légèrement vers le bas et actionner la pédale de commande pour bloquer la roue sur la position (fig.14a).

- Replacer l'axe vers l'avant (fig.15).

- Débloquer le bouton de blocage en libérant le bras vertical, puis horizontal (fig.15a) pour obtenir le positonnement exact du dispositif de montage/démontage contre le bord de la jante (fig.16).

IMPORTANT: Actionner le bouton pour obtenir le blocage simultané du bras vertical et horizontal, tandis que la tour de montage/Démontage se déplace légèrement vers le haut en s'éloignant du bord de la jante (fig.16a).

- L'espace entre la jante et la tour reste inchangé tant que le bouton est en position de blocage. L'opérateur peut faire basculer librement l'axe (par exemple en cas de démontage de roues ayant la même mesure) sans repositionner la tour.

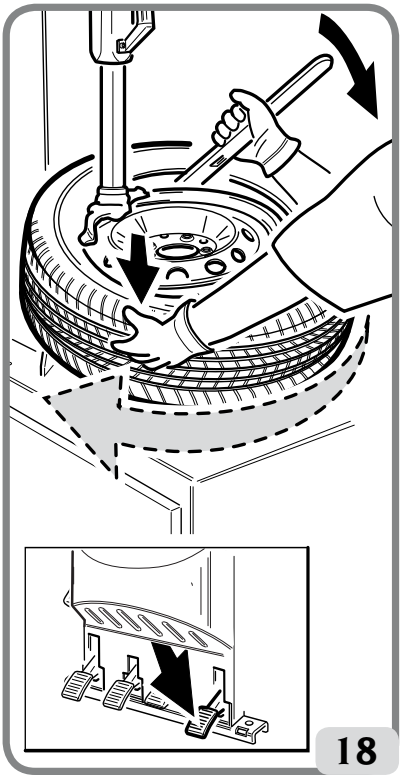
- Introduire et positionner le levier décolletalons sur la tour de montage (fig.17).
  Avec des jantes en alliage ou une peinture délicate il est conseillé d'enlever le levier décolle-talons avant de procéder au démontage.

⚠ AVERTISSEMENT

Utiliser le levier démonte pneus en l'empoignant solidement.

- Soulever le talon supérieur sur la partie arrière de la tour de démontage (fig.17a) et faire entrée une partie du talon supérieur dans le creux de la jante en poussant vers le bas sur la partie latérale du pneu près de l'opérateur.
- Appuyer sur la pédale d'actionnement du plateau tournant en faisant tourner la roue en sens horaire. Le talon supérieur est automatiquement guidé vers le haut sur le bord de la jante (fig.18). Répéter les trois derniers points pour décoller le talon inférieur.
- Basculer l'axe arrière.

REMARQUE: en cas de pneus ayant une chambre à air, après avoir démonté le talon supérieur, basculer l'axe sur l'arrière et enlever la chambre à air avant de continuer à démonter le talon inférieur. La rotation du plateau tournant peut être arrêtée à tout moment en relâchant lapédale d'actionnement. Pour la rotation dans le sens contraire il suffit de soulever la pédale.



6.6 MONTAGE DE LA ROUE

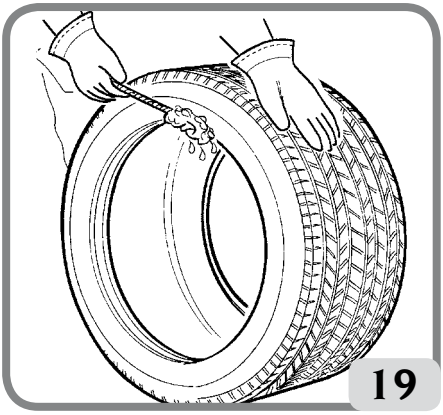
⚠ AVERTISSEMENT

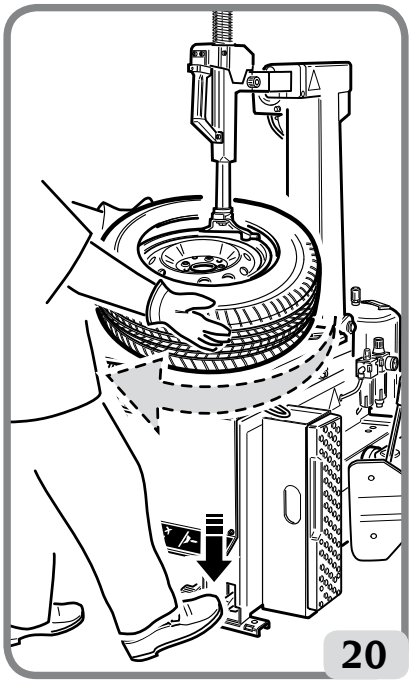
Il faut toujours vérifier la compatibilité entre les dimensions du pneu et celles de la jante avant de les assembler.

- Avant de commencer à remonter, graisser les talons (fig.19). Un talon graissé est plus facile à remonter et est ainsi protégé contre de possibles détériorations.

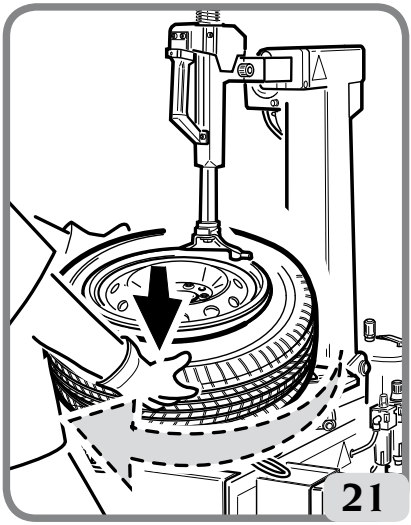
- S'assurer que le pneu est en bon état et qu'il n'a aucune détérioration.
- Placer le pneu sur la jante et basculer l'axe vers l'avant . Positionner le talon inférieur (fig.20) sous la partie droite du détalonneur.

- Appuyer sur la pédale pour faire tourner le plateau en sens horaire et remonter.


19


20

Utiliser le creux de la jante en appuyant à droite du pneu pour diminuer la force de traction sur le talon pendant la rotation (fig.20).


21

- Après le montage du premier talon, répéter les mêmes opérations pour le deuxième talon (fig.21).

- Basculer sur l'arrière l'axe , libérer la roue et l'enlever du démonte-pneus.

Outils spéciaux

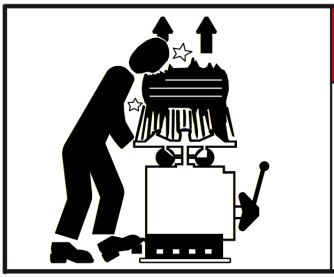
Pour faciliter le montage/démontage des roues basses, il est conseillé d'utiliser la pince presse-talon (accessoire en option).

6.7 . PROCEDURE HOMOLOGUEE DE DEMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN FLAT

Pour ce type de pneus, consulter les instructions du manuel rédigé par WDK (Association allemande de l'industrie du pneumatique).

6.8. GONFLAGE DU PNEU

6.8.a. INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ



DANGER

- **EXPLOSION HAZARD**
- **Never exceed tire pressure recommended by tire manufacturer. Never mismatch tire size and rim size.**
- **Avoid personal injury or death**

DANGER

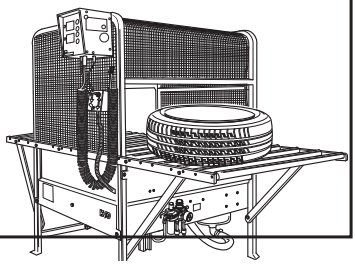
L'utilisation des appareils de gonflage branchés à des sources externes (par ex. : pistolets) est interdite.

AVIS

Toujours se conformer aux règlements nationaux puisqu'ils pourraient être plus contraignants que ceux indiqués dans ce manuel, par principe une norme plus restrictive l'emporte sur la moins restrictive.

⚠ DANGER

- **DANGER D'EXPLOSION**
- **Ne jamais dépasser la pression recommandée par le fabricant. Ne jamais dépareiller la taille de la roue et de la jante.**
- **Éviter les blessures corporelles ou mortelles**



S'assurer que les deux talons, supérieur et inférieur et le siège du talon de la jante ont été bien lubrifiés avec de la pâte de montage approuvée.
Des lunettes de sécurité avec des verres claires et des chaussures de sécurité doivent être portées.

⚠ AVERTISSEMENT

PAS bloquer la jante sur le plateau durant le gonflage.

Retirer l'obus de valve si ce n'est déjà fait.
Brancher le tuyau de gonflage au corps de valve.
Appuyer légèrement sur la pédale pour gonfler le pneu et rendre étanche les talons avec le flexible pour gonfler.
Arrêter fréquemment pour vérifier la pression du collage du talon au manomètre.

Éviter les blessures corporelles. Lire attentivement, comprendre et respecter les consignes suivantes.

1. Des pneus surgonflés pourraient exploser, projetant ainsi des fragments dangereux qui pourraient causer un accident.
2. Les pneus et jantes qui n'ont pas le même diamètre sont « dépareillés ». Ne jamais monter ou gonfler un pneu et une jante dépareillés. Par exemple, ne jamais monter un pneu de 16 po sur une jante de 16,5 po (ou vice et versa). Ceci est très dangereux. Un pneu et une jante dépareillés peuvent exploser et causer un accident.
3. Ne jamais dépasser la pression recommandée (mesurer avec le manomètre sur le tuyau flexible) fournie par le fabricant de pneus, comme indiqué sur le flanc du pneu.
4. Ne jamais exposer votre tête ou toute autre partie du corps au-dessus d'un pneu pendant le gonflage ou le collage du talon.

Cette machine n'est pas faite pour protéger contre l'explosion de pneus, de chambres à air ou des jantes.

5. Toujours rester à l'écart du démonte-pneu lors du gonflage, ne jamais se pencher dessus.

⚠ AVERTISSEMENT

Pendant cette opération, le niveau de bruit estimé peut atteindre 85 dB(A). Porter des protecteurs auditifs.

⚠ DANGER

DANGER D'EXPLOSION. Un pneu monté sur une jante qui explose peut être propulsé vers le haut et l'extérieur avec suffisamment de force et pourrait causer des blessures graves ou voire la mort.

Ne pas monter un pneu à moins que la taille du pneu (moulé sur le flanc) corresponde exactement à la taille de la jante (gravé sur la jante) ou si la jante ou le pneu est défectueux ou endommagé.

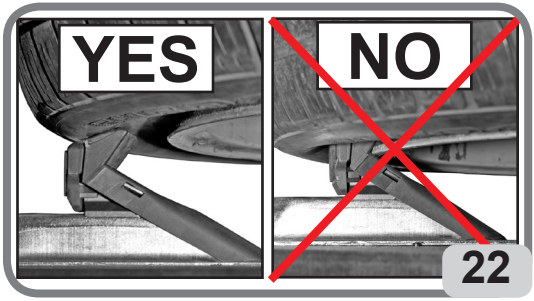
Ce démonte-pneu n'est pas un dispositif de sécurité et n'empêchera pas les pneus et les jantes d'exploser. S'assurer qu'il n'y a personne dans l'aire de travail.

6.8.b. GONFLAGE DES PNEUS

- Vérifier si la roue N'EST PAS bloquée sur l'autocentreur avec les griffes de centrage (fig. 22).

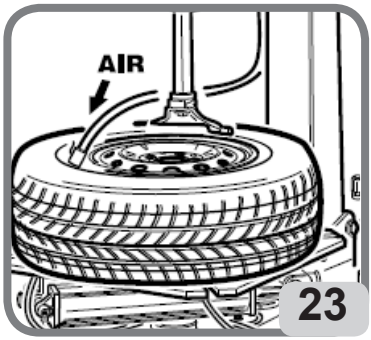
- Placer complètement le bras horizontal en position hors travail (fig. 23).

- Abaisser le bras vertical jusqu'à toucher la jante (fig. 24), appuyer sur le bouton pour bloquer le bras dans cette position

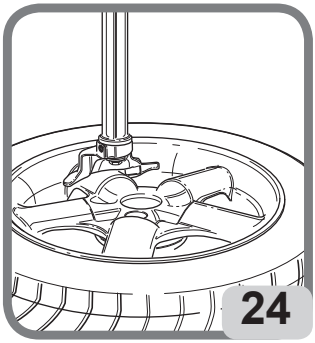


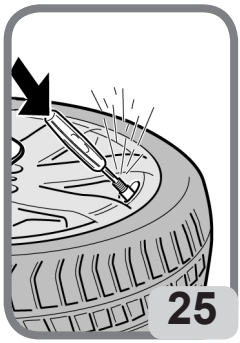
22

- Retirer le corps de la valve, au cas où cela n'aurait pas déjà été fait (Fig. 25).



23


24


25

- Brancher le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de la valve (Fig. 26).

- Gonfler le pneumatique avec la pédale, à intervalles brefs, en faisant attention que la pression indiquée chaque fois sur le manomètre ne dépasse JAMAIS les niveaux de pression indiqués par le fabricant du pneumatique.

- Débrancher le tuyau de gonflage de la tige de la valve.

- Placer le bras en position de hors travail.

- Enlever la roue du monte-démonte pneus.

26

6.8.c. PROCÉDURE SPÉCIALE (VERSION TI)

La version TI facilite le détalonnage et le gonflage des pneus Tubeless par le biais d'un fort jet d'air sortant des buses placées à proximité des cales de blocage.

Avant d'effectuer les opérations décrites ci-dessous, toujours s'assurer qu'il n'y a pas de saleté, de poussière ou d'autres impuretés sur les mâchoires près des trous de sortie d'air.

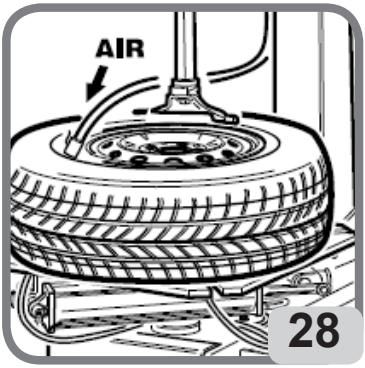
- Vérifier que les deux talons supérieur et inférieur et le siège talon de la jante aient été lubrifiés convenablement à l'aide d'une pâte pour montage approuvée.

- Placer complètement le bras horizontal en position hors travail (fig. 28).

- S'assurer que la roue est bien bloquée, de l'intérieur, sur l'autocentreur (fig. 27).

- Abaisser le bras vertical jusqu'à toucher la jante (fig. 24), appuyer sur le bouton pour bloquer le bras dans cette position.

27



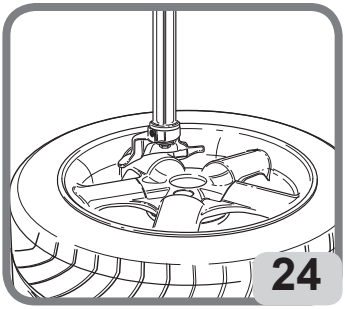
28

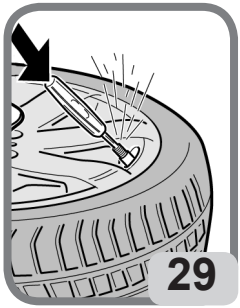
AVIS

Pour accroître l'efficacité des jets de gonflage, lubrifier toujours généreusement les talons et soulever le talon inférieur tout en activant des jets de gonflage (Fig. 31).

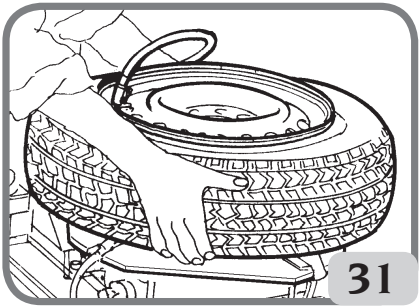
- Retirer le corps de la valve, au cas où cela n'aurait pas déjà été fait (Fig. 29).

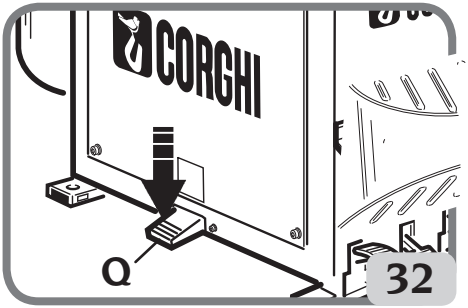
- Brancher le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de la valve (Fig. 30).





-Appuyer à fond sur la pédale de gonflage à bref intervalle (fig. 32). Le pneu se dilate et place les talons en position de retenue.





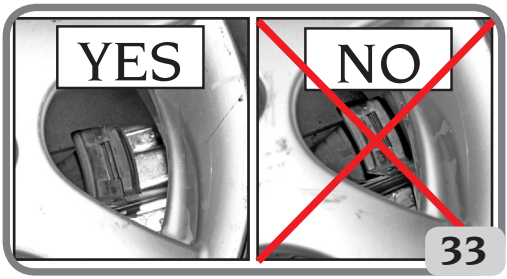
AVIS

Pour améliorer le fonctionnement du système de gonflage de pneu à chambre incorporée, la pression de la conduite d'air comprimé doit être comprise entre 8 / 10 bars.

- Enlever les cales pour débloquer la roue (fig.33)

- Placer la pédale de gonflage en position intermédiaire pour gonfler le pneu. Contrôler fréquemment que la pression ne dépasse JAMAIS la pression maximale

indiquée par le fabricant du pneu.



⚠ AVERTISSEMENT

Danger d'explosion. Ne pas dépasser la pression maximale indiquée par le fabricant de pneus sur le flanc pendant le collage des talons.

⚠ AVERTISSEMENT

Activer le gonflage par jet que pour caler le talon. Ne pas diriger les jets d'air vers une personne.

Purger l'air du système avant de débrancher le tuyau d'air ou des autres composantes pneumatiques. L'air est stocké dans un réservoir pour le gonflage par jets.

⚠ AVERTISSEMENT

Activer les jets de gonflage seulement si le dispositif de fixation de la jante est en place et que le pneu est correctement agrippé.

⚠ AVERTISSEMENT

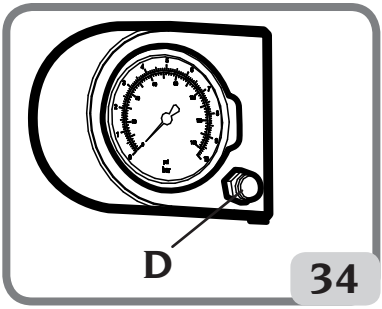
DANGER D'EXPLOSION. Ne jamais monter un pneu sur une jante qui n'est pas du même diamètre (par exemple, pneu de 16,5 po monté sur une jante de 16 po).

Si le pneu est trop gonflé, il est possible d'extraire l'air en appuyant sur le bouton manuel de dégonflage en laiton situé sous le manomètre de la pression de l'air (D - Fig.34).

- Débrancher le tuyau de gonflage de la tige de la valve.

- Placer le bras en position de hors travail.

- Enlever la roue du monte-démonte pneus.



7. DÉPANNAGE

Le plateau ne tournera pas

Fil de mise à la terre.
➥ Vérifier le câblage.

Court circuit dans le moteur.
➥ Remplacer les fusibles.
➥ Remplacer le moteur.

La pédale de commande de rotation ne revient plus en position centrale.

Ressort de commande cassé.
➥ Remplacer le ressort de commande.

La pédale de détalonneur et la pédale du plateau ne reviennent plus à la position d'origine.

Ressort de commande cassé.
➥ Remplacer le ressort de rappel de la pédale.

Pas d'huile dans le lubrificateur.
➥ Remplir le lubrificateur avec de l'huile SAE 20 non détergente.

Fuite d'air dans la machine

Fuite d'air sur la soupape du détalonneur.
➥ Remplacer la soupape.
➥ Remplacer le cylindre du détalonneur.

Fuite d'air sur la soupape du plateau.
➥ Remplacer le cylindre du plateau.
➥ Remplacer le connecteur du bras oscillant.

Le cylindre du détalonneur manque du force, ne parvient pas à briser le talon et à des fuites d'air

Silencieux bouché.
➥ Remplacer le silencieux.

Joints du cylindre usés.
➥ Remplacer les joints.
➥ Remplacer le cylindre du détalonneur.

Fuite d'air sur le cylindre du détalonneur autour de la tige.

Joints d'air usés.
➥ Remplacer les joints.
➥ Remplacer le cylindre du détalonneur.

Le plateau ne tourne dans aucun sens.

Inverseur défectueux
➥ Remplacer l'inverseur.

Courroie cassée.
➥ Remplacer la courroie.

Groupe d'engrenages grippé.
➥ Remplacer le groupe d'engrenages.

Groupe d'engrenages bruyant. Le plateau fait un 1/3 de tour et s'arrête.

Groupe d'engrenages grippé.
➥ Remplacer le groupe d'engrenages.

Le plateau ne serre pas les jantes

Le plateau ne serre pas la jante.
➥ Remplacer le cylindre du plateau.

Les mors sont usés.
➥ Remplacer les mors..

Les roues du plateau montent ou démontent difficilement les roues.

Tension insuffisante de la courroie.
➥ Tendre la courroie (Fig.36) ou la remplacer.

La tête verticale ne monte pas ou est trop loin de la jante.

Plateau de blocage déréglé.
➥ Régler le plateau.

L'ouverture verticale monte avec difficulté

Plateau de blocage défectueux.
➥ Remplacer le plateau.

Plateau de blocage déréglé.
➥ Régler le plateau.

Lorsque la colonne s'incline vers l'arrière, le bras et la fente verticale glissent jusqu'à leurs butées de fin de course.

Plateau de blocage défectueux.
➥ Remplacer le plateau.

Plateau de blocage déréglé.
➥ Régler le plateau.

Les butées de fin de courses verticale et horizontale ne fonctionnent pas.

Pas d'air dans la soupape.

➥ Remplacer la soupape.

Colonne pas inclinée

Cylindre pou incliner la tour défectueux.

➥ Remplacer le cylindre de la colonne inclinée.

Pas d'air au cylindre.

➥ Remplacer la soupape.

L'air s'échappe de la soupape.

➥ Remplacer la soupape ou de cylindre de la colonne inclinée.

Fuites d'air dans la soupape de verrouillage du bras vertical et horizontal

Joint de la soupape endommagé.

➥ Remplacer la soupape de la poignée.

Fuite d'air au cylindre du bras de serrage

Piston ou joints défectueux.

➥ Remplacer les pistons ou les joints.

La colonne s'incline brutalement ou trop lentement

Réglage incorrect de la sortie du régulateur.

➥ Ajuster la sortie des régulateurs.
Lièvre : augmenter la vitesse.
Tortue : diminuer la vitesse.

L'aiguille du manomètre du pneu ne revient pas à zéro.

Le manomètre est défectueux ou endommagé.

➥ Remplacer le manomètre.

⚠ AVERTISSEMENT

Éviter les blessures ou la mort.
La liste de "pièces de rechange" n'autorise pas l'utilisateur à effectuer des travaux sur la machine autre que les opérations spécifiquement décrites dans le manuel d'utilisation, et est uniquement destinée à permettre à l'utilisateur de fournir le service d'assistance technique avec des informations précises afin de minimiser les temps de réponse.

8. ENTRETIEN

AVERTISSEMENT

Toute opération visant à modifier la valeur de réglage du détendeur de pression ou de la limite de pression est interdite. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages résultant de l'altération de ces clapets.

AVERTISSEMENT

Avant de régler ou de faire l'entretien de la machine, débrancher l'alimentation électrique et l'air comprimé et s'assurer que toutes les pièces mobiles sont convenablement bloquées.

AVERTISSEMENT

Ne pas retirer ou modifier tout ou une partie de cette machine (seul le personnel d'assistance technique est autorisé à le faire).

AVERTISSEMENT

Lorsque la machine est débranchée, la conduite d'alimentation en air comprimé, les dispositifs portant le signe ci-dessus peuvent rester sous pression.

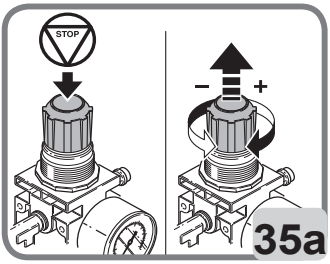
AVERTISSEMENT

Avant de faire l'entretien ou le remplissage de lubrifiant, débrancher le circuit d'air comprimé de la machine.

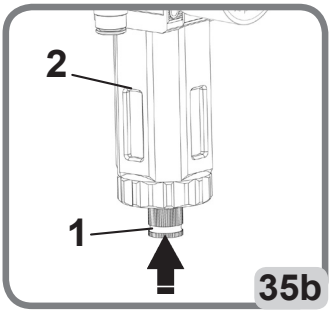
AVIS

CORGHI décline toute responsabilité pour les réclamations découlant de l'utilisation de pièces de rechange ou d'accessoires, qui ne sont pas d'origine.

Le groupe filtre régulateur a pour fonction de filtrer l'air, d'en réguler la pression.
Le groupe admet une pression maximale à l'entrée de 15 bars et a une plage de réglage allant de 0,5 à 10 bars. Ce réglage est modifiable en tirant la manette vers le haut et en la tournant, après le réglage, ramener ensuite la manette en position de blocage en la poussant vers le bas (fig. 35a).



Le groupe filtre-régulateur est doté d'un dispositif semi-automatique de drainage de la condensation. Ce dispositif se met en marche automatiquement, à chaque fois que l'alimentation pneumatique du monte-démonte pneus est interrompue. Drainer la condensation manuellement (1, Fig. 35b) quand le niveau s'élève au-dessus du niveau 2, Fig. 35b.



AVIS

Garder la zone de travail propre.
Ne jamais nettoyer la machine avec de l'air comprimé, des jets d'eau ou des solvants pour enlever la saleté et les tâches. Lors du nettoyage de la zone, autant que possible prendre des mesures pour éviter de soulever de la poussière.

9. INFORMATION POUR DISPOSER LES REBUTS

Si la machine doit être envoyée aux rebuts, enlever toutes les pièces électriques, électroniques, plastiques et mécaniques, les disposer séparément, selon les réglementations locales en vigueur.

10. INFORMATION CONCERNANT L'ENVIRONNEMENT

La procédure d'élimination suivante doit être appliquée uniquement aux équipements dont la plaque des données affiche le symbole de la poubelle barrée
Ce produit peut contenir des substances nocives qui peuvent représenter un danger pour l'environnement et la santé de l'être humain en cas d'élimination impropre.
Nous vous fournissons donc les consignes à respecter pour éviter que ces substances puissent être répandues dans la nature et pour améliorer l'usage des ressources naturelles.

Les appareils électriques et électroniques ne doivent jamais être disposés avec les ordures ménagères, mais être acheminés dans un centre de tri sélectif qui se chargera de leur traitement.

Le symbole de la poubelle barrée apposé sur le produit et illustré sur cette page, rappelle à l'utilisateur que le produit doit être éliminé de façon appropriée au terme de sa vie.
Cela empêche l'élimination inappropriée des substances que ce produit contient ou qu'un traitement incorrect d'une partie de celle-ci puisse avoir des graves conséquences sur l'environnement et la santé de l'homme. En outre, cela permet de récupérer, de recycler et de réutiliser la plupart des

matériaux de ces produits.

Dans cette optique, les fabricants et les distributeurs d'appareils électriques et électroniques organisent des systèmes de récolte et de traitement desdits appareils.
Au terme de la vie de votre produit, adressez-vous à votre distributeur qui vous fournira tout renseignement sur les modalités de collecte.

Lors de l'achat de ce nouveau produit, votre distributeur vous informera également de la possibilité de retourner gratuitement un appareil périmé de même type servant au même fonction.
Toute personne disposant du produit d'une manière non conforme aux consignes ci-dessus est passible de sanctions prévues par la réglementation du pays où le produit est mis aux rebuts.

Nous vous invitons en outre à adopter d'autres mesures de protection de l'environnement notamment, recycler les emballages intérieurs et extérieurs et disposer des piles usées correctement (seulement si le produit en contient).

Avec votre aide, il sera possible de réduire la quantité de ressources naturelles nécessaires à la fabrication des appareils électriques et électroniques, de réduire l'usage de décharges pour éliminer les produits et d'améliorer la qualité de la vie en évitant que les substances potentiellement dangereuses ne souillent la nature .

11. INFORMATION ET AVERTISSEMENTS SUR LE FLUIDE HYDRAULIQUE

Mise au rebut de fluide usé

Ne pas jeter l'huile usée dans les égouts, les collecteurs d'eaux pluviales, les rivières ou les ruisseaux; la recueillir et consigner à une entreprise de collecte autorisée.

Fuite ou déversement de fluide

Contenir le produit déversé de se propager en utilisant de la terre, du sable ou tout autre matériel absorbant. La zone contaminée doit être dégraissée avec du solvant, en prenant soin de ne pas permettre aux vapeurs de se former ou de stagner, et le matériel résiduel provenant du processus de nettoyage devrait être éliminé comme prévu par la loi.

Précautions à prendre pour l'utilisation de fluide hydraulique

- Éviter tout contact avec la peau.
- Éviter la formation ou la diffusion de brouillards d'huile dans l'atmosphère.
- Les précautions de santé élémentaires suivantes doivent donc être adoptées :
  - éviter toute éclaboussure (vêtements appropriés, boucliers de protection sur les machines);
  - se laver fréquemment avec de l'eau et du savon, ne pas utiliser de produits de nettoyage ou de solvants qui pourraient irriter la peau ou éliminer l'huile protectrice naturelle de la peau ;
  - ne pas sécher les mains à l'aide de chiffons sales ou graisseux ;
  - changez de vêtements si imbibés et, dans tous les cas, à la fin du quart de travail ;
  - ne pas fumer ou manger avec des mains graisseuses.

- Utiliser les équipements de prévention et de protection suivants :
  - gants résistant aux huiles minérales avec doublure en peluche ;
  - lunettes de protection, en cas de projections ;
  - tabliers résistants aux huiles minérale ;
  - boucliers de protection, en cas de projections.

Huile minérale : mesures de premiers secours

- Ingestion : aller aux urgences avec les caractéristiques du type d'huile ingérer.
- Inhalation : en cas d'exposition à une forte concentration de vapeurs ou de brouillards, amener la personne affectée dehors, à l'air libre, puis aux urgences.
- Yeux : rincer abondamment avec de l'eau et se rendre aux urgences dès que possible.
- Peau : laver avec du savon et de l'eau.

12. MOYENS DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE

Pour obtenir des conseils sur le type d'extincteur le plus approprié, se référer au tableau ci-dessous:

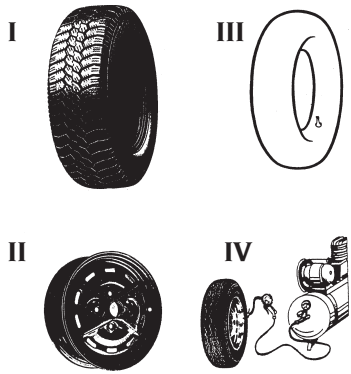
	Matériaux secs	Liquides inflammables	Équipement électrique
Eau	OUI	NON	NON
Mousse	OUI	OUI	NON
Poudre	OUI*	OUI	OUI
CO2	OUI*	OUI	OUI

OUI* ***À utiliser que si des extincteurs plus appropriés ne sont pas disponibles ou pour de petit feu.***

⚠ AVERTISSEMENT

Les indications données dans ce tableau sont de nature générale et doivent être utilisées comme un guide général. L'usage de chaque type d'extincteur doit être obtenu auprès du fabricant concerné.

13. GLOSSAIRE



Pneu

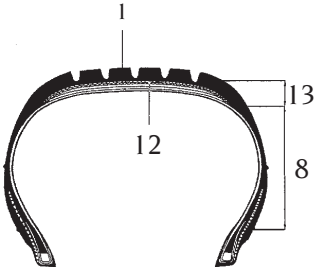
Un pneu se compose de : **I - *du pneu*, II - *de la jante*** (roue), **III - *de la chambre à air*** (pour les pneus à chambre à air, IV - air comprimé.

Le pneu doit :

- supporter une charge,
- assurer une puissance d'entraînement,
- tourner le véhicule,
- aider à la manouvrabilité et au freinage,
- aider le système d'amortisseur du véhicule.

I – P*neu* Le pneu est la partie principale de la roue, en contact avec la route, conçu pour retenir une pression d'air interne et à résister à toutes les autres contraintes découlant de l'utilisation.

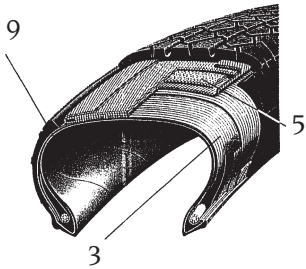
Une section du pneu montre les diverses parties dont il se compose :



1 - B*ande de roulement*. Il s'agit de la partie en contact avec le sol lorsque le pneu roule. Elle est faite d'une couche de gomme et est creusée de « sculptures » qui est approprié pour assurer une bonne résistance à l'abrasion et une bonne adhérence dans des conditions de chaussée sèche et humide, ainsi qu'un bruit de roulement faible.

2 - R*etournement nappe carcasse*. Il s'agit d'un tissu métallique ou insert en textile, dans la zone de la partie extérieure du bourrelet. Il protège les plis de l'enveloppe de frotter contre la jante.

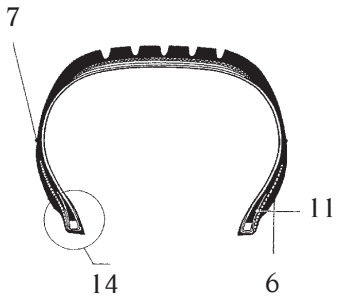
3 - C*arcasse*. Il s'agit de la structure résistante et comporte une ou plusieurs couches de bande de caoutchouc. La manière dont la nappe est posée, donne le nom à la structure. Les structures suivantes sont possibles :



Classique : les nappes sont diagonales et disposées de façon à ce que les cordes composants la nappe chevauchent sur ceux de la nappe adjacente. La bande de roulement, qui est la partie du pneu en contact avec le sol, fait partie des flancs et pendant le roulage, la flexion du flanc est transmise à la bande de roulement.

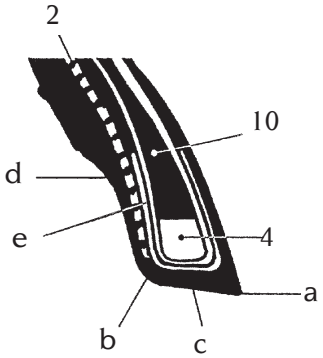
Radiale : La carcasse est faite d'une ou plusieurs nappes armées de fil dans le sens radial. Une carcasse radiale en lui-même est assez instable.

Pour la rendre plus stable et empêcher un mauvais déplacement circulation de bande de roulement dans la zone de contact avec le sol, la carcasse et la sous-chape sont renforcées par une structure annulaire, généralement appelée ceinture. La bande de roulement et le flanc opèrent à de différentes rigidités et indépendamment, donc pendant le roulage, la flexion latérale n'est pas transmise à la bande de roulement.



4 - *Tringle*. Il s'agit d'un anneau métallique fait avec plusieurs torons en acier. Les plis de la carcasse sont fixés à la tringle.

5 - *Ceinture*. Il s'agit d'une structure non flexible circonférentielle comprenant nappes croisées à de très faibles angles, positionnées en dessous de la bande de roulement, pour stabiliser la carcasse dans la zone de contact.



6 - *Filet de centrage*. Il s'agit d'un marquage qui indique la circonférence de la partie supérieure du talon et est utilisé comme référence pour vérifier le centrage exact du pneu sur la jante après montage.

7 - *Zone basse*. Il s'agit d'un marquage circonférentiel dans la région du flanc qui est plus exposé aux frottements accidentels.

8 - *Flanc*. Il s'agit de la zone située entre l'épaule et le filet de centrage. Il se compose d'une couche plus ou moins mince de caoutchouc qui protège les nappes de la carcasse de choc latéral.

9 - *Revêtement*. Il s'agit d'une feuille composée vulcanisée, étanche à l'air, à l'intérieur des pneus à chambre intégrée.

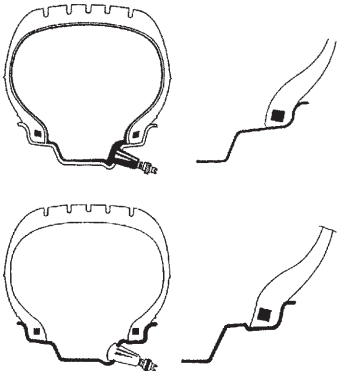
10 - *Bourrage*. Il s'agit généralement de gomme de forme triangulaire, par-dessus le flanc, il assure la rigidité du talon, et amenuise graduellement le décalage de l'épaisseur inégale provoquée par la tringle.

11 - *Renfort*. C'est la partie de la nappe carcasse autour de la tringle et placée contre la carcasse, pour fixer la nappe et l'empêcher de glisser.

12 - *Sous-chape*. Il s'agit de la couche interne de la bande de roulement en contact avec la ceinture, ou si ce dernier n'est pas présent (pneu classique) avec la dernière nappe de la carcasse.

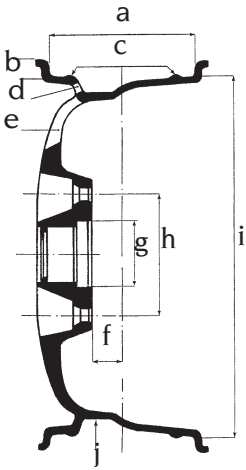
13 - *Épaule*. il s'agit de la partie extérieure de la bande de roulement, entre le coin et le début du flanc.

14 - *Talon*. il s'agit de la partie permettant le contact entre le pneu et la jante. Le point (a) du talon est le coin intérieur. L'ergot (b) est la partie extérieure du talon. La base (c) est la surface en appui contre la jante. La rainure (d) est la partie concave contre laquelle l'épaulement de la jante s'appuie.



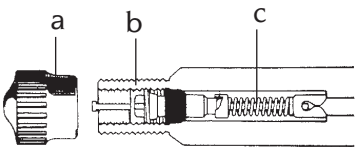
Pneus à chambre air. Puisqu'un pneu doit retenir de l'air sous pression pour un temps assez long, une chambre à air est utilisée. La valve pour ajouter, retenir, contrôler et restituer fait partie de la chambre, dans ce cas.
Pneus à chambre incorporée. Les pneus à chambre incorporée sont composés d'un pneu avec une paroi intérieure doublée d'une fine couche de gomme spéciale imperméable, appelé revêtement. Ce revêtement permet de garder la pression dans la carcasse. Ce type de pneu doit être monté sur une jante spécifique, sur laquelle la valve est directement fixée.

II - *Jante* (*Roue*). La roue est la partie métallique rigide qui relie les moyeux du véhicule aux pneus, sur une base fixe, mais non permanente.
Profil de la jante. Le profil de la jante est la forme de la section en contact avec le pneu. Il comprend des formes géométriques différentes, qui assurent : un montage de pneu facile (insertion du talon dans l'épaulement de la jante); une conduite sans danger, en termes de talon calé dans son siège.
La coupe de la jante illustre ses différentes parties :
a) largeur de la jante
- b) hauteur de l'épaulement - collage de pneu à la chambre incorporée (ÉPAULEMENT)
- d) ouverture pour la valve - e) ouverture pour la ventilation - f) décalage - g) diamètre de l'ouverture centrale - h) trou de fixation de centre à centre i) diamètre de bord de jante - gorge



III - *Chambre à air* (*pneu à chambre à air*). La chambre à air est une structure en caoutchouc en forme d'anneau avec la valve, qui retient l'air sous pression.

Valve. La valve est un dispositif mécanique pour gonfler / dégonfler le pneu et contenir la pression d'air dans la chambre à air (ou pneu dans le cas de pneus à chambre à incorporée). Il est composé de trois parties: le capuchon (a) (pour protéger le mécanisme interne de la poussière et pour garantir l'étanchéité à l'air), l'obus de valve (b) et le corps (c) (la partie externe).



Gonfleur pour pneus à chambre incorporée.
Système de gonflage qui facilite le gonflage de pneu à chambre incorporée

Collage. Une opération qui a lieu pendant le gonflage et assure un centrage parfait entre le talon et le rebord de la jante.

Outil pour rentrer le talon. Un outil destiné à être utilisé lors du montage du talon supérieur. Il est fait de sorte qu'il saisisse l'épaulement de la jante et maintient le talon supérieur du pneu à l'intérieur de la jante. Il est généralement utilisé pour le montage de pneus à profil bas.

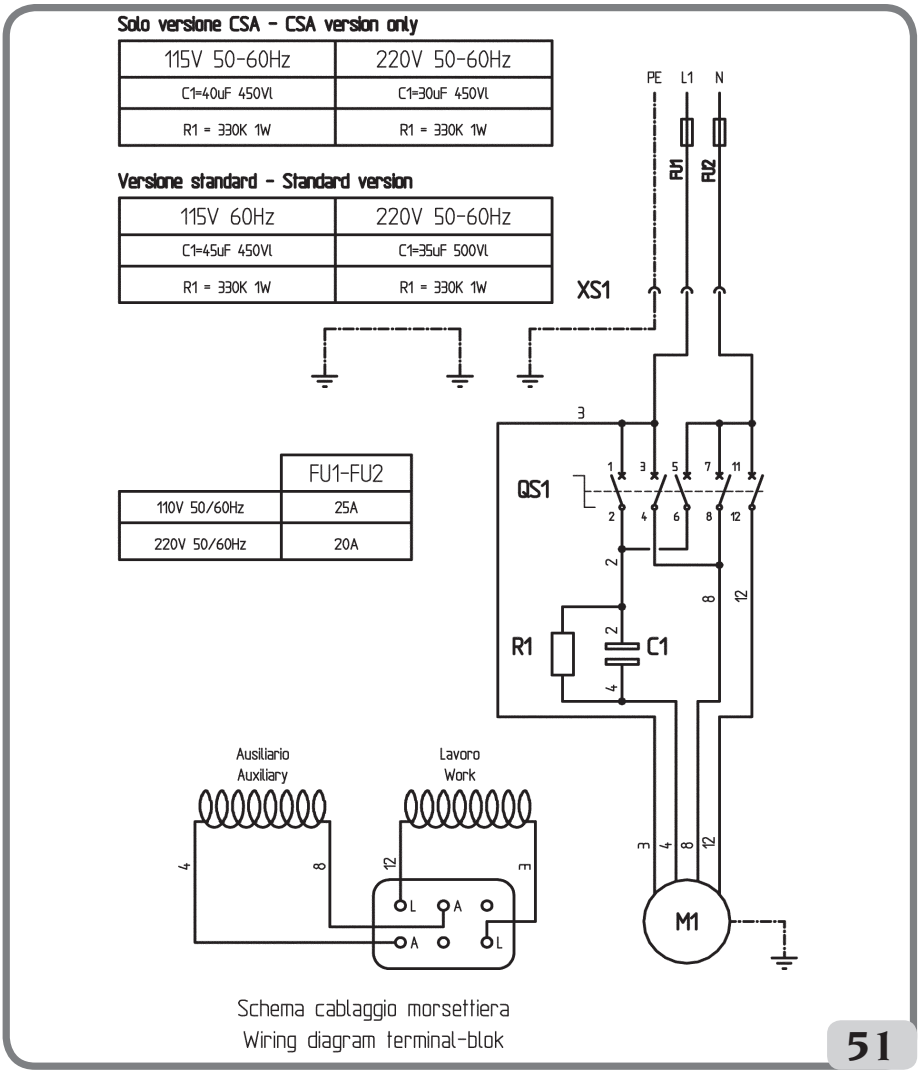
Dispositif de réglage de débit d'air. Raccord permettant de réguler le débit d'air.

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

14. SCHÉMA D'INTERCONNEXION ÉLECTRIQUE, GÉNÉRAL

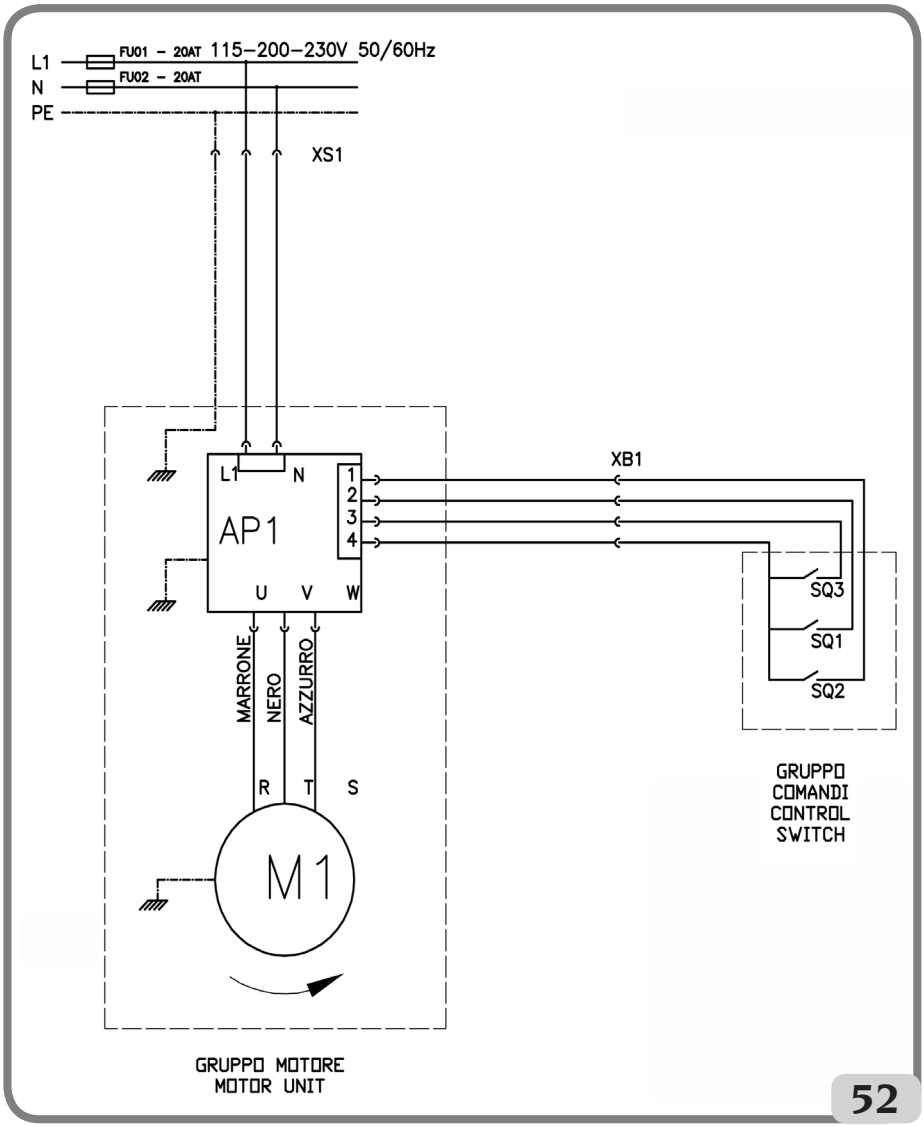
Démonte-pneu à 1 phase (Fig.51)

XS1	Prise d'alimentation
QS1	Inverseur
M1	Moteur
R1	Résistance
C1	Condensateur



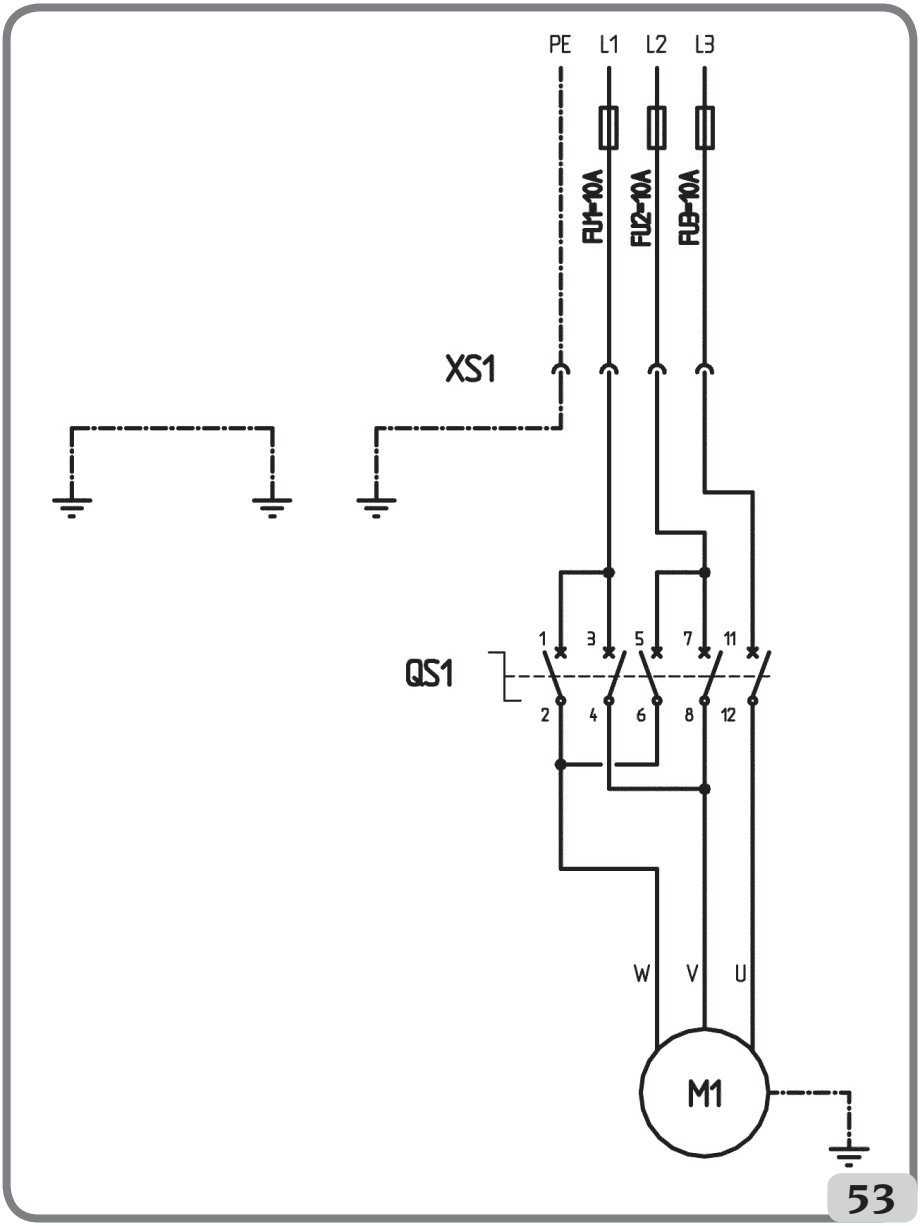
Démonte-pneu 100-115-200-230 V démonte-pneu DV (Fig. 52)

XS1	Prise d'alimentation
AP1	Moteur à un / deux vitesses
M1	Moteur
SQ1	Microrupteur deux vitesses
SQ2	Microrupteur (rotation SENS HORAIRE)
SQ3	Microrupteur (rotation SENS ANTIHORAIRE)



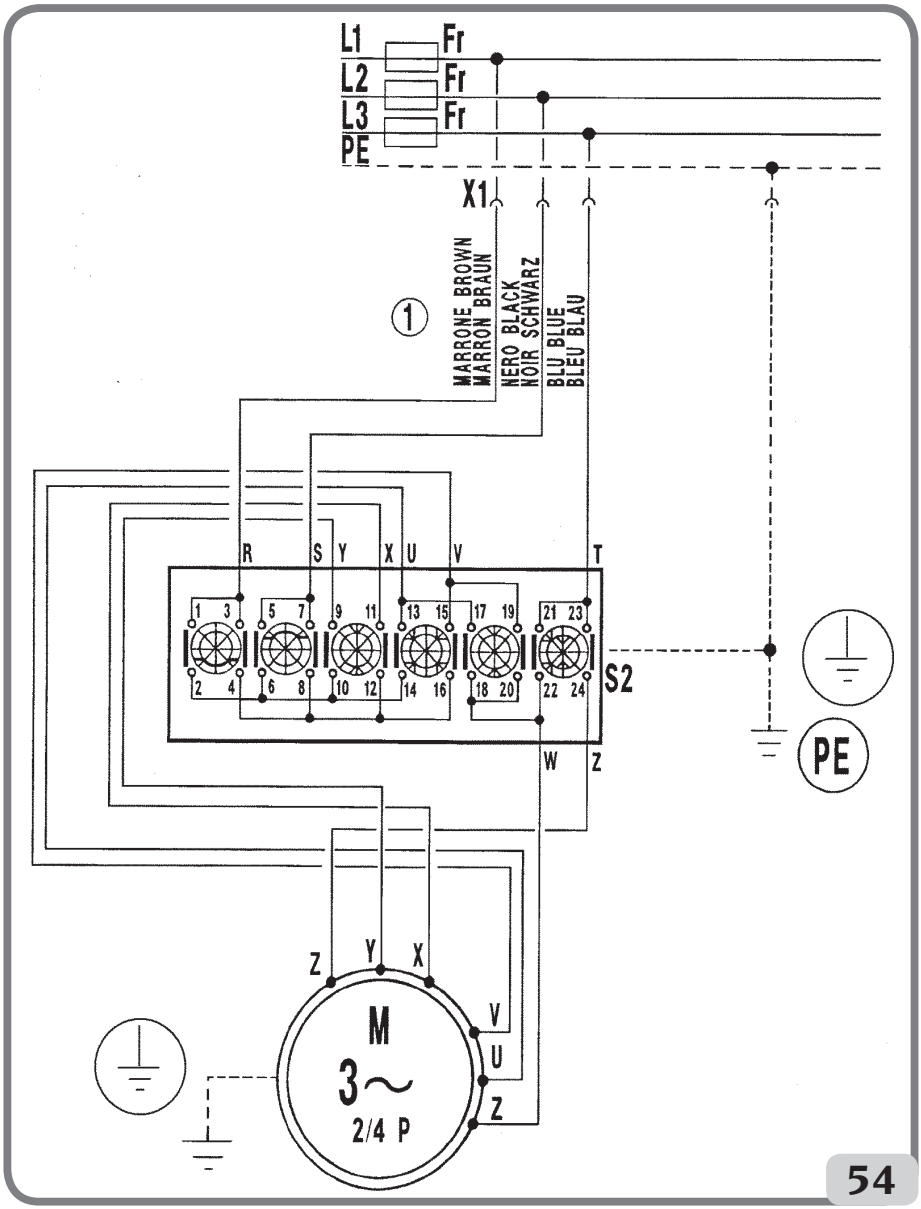
Démonte-pneu à 3 phases (Fig. 53)

XS1 Prise d'alimentation
QS1 Inverseur
M1 Moteur



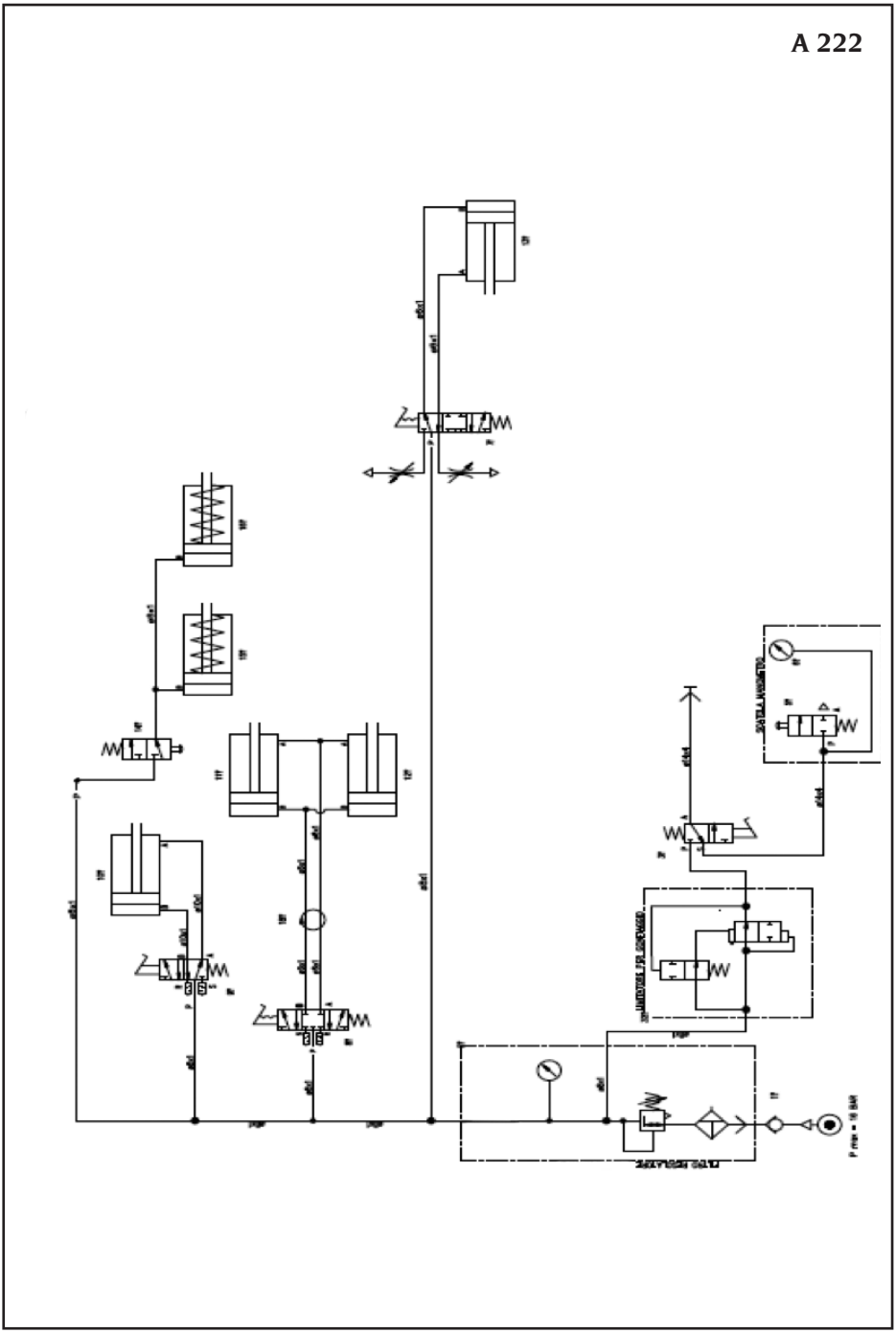
Démonte-pneu à 3 phases, 2 vitesses (Fig. 54)

XS1	Prise d'alimentation
QS1	Interrupteur à double contact
M3	3 phases. Moteur
FR	Fusible

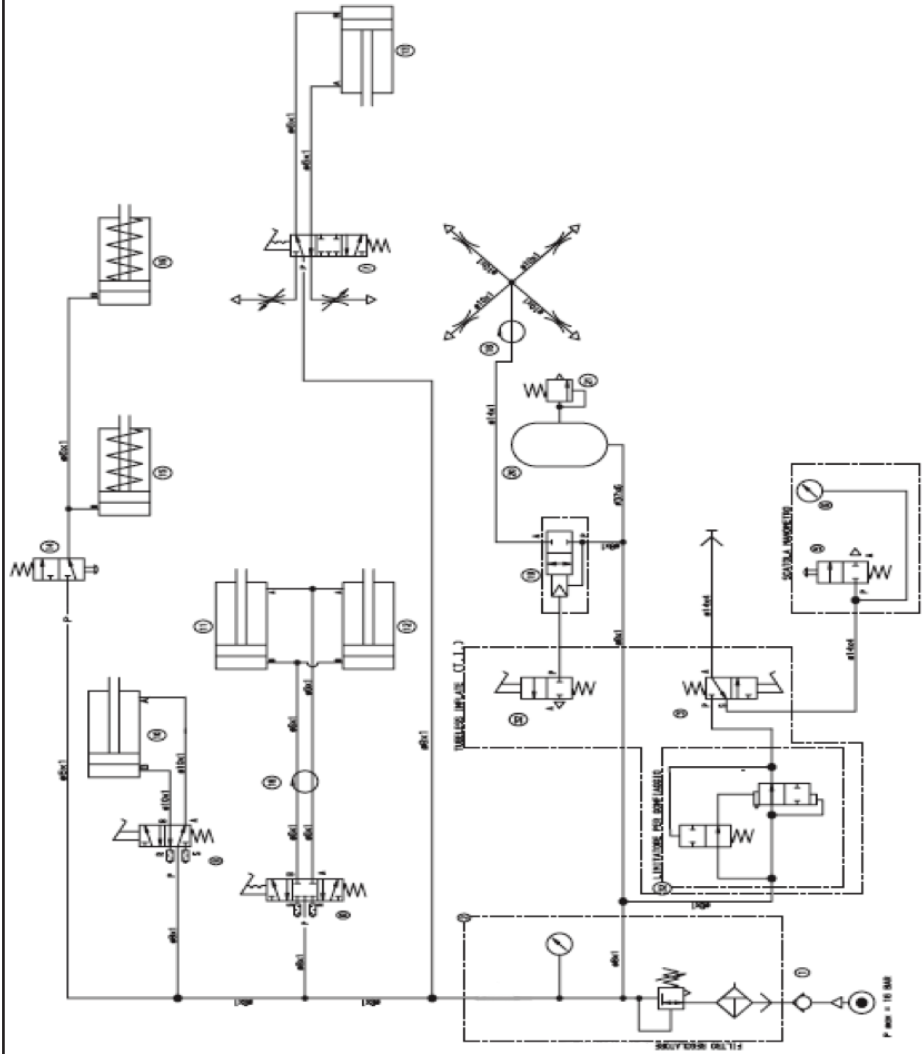


15. SCHÉMA DU SYSTÈME PNEUMATIQUE

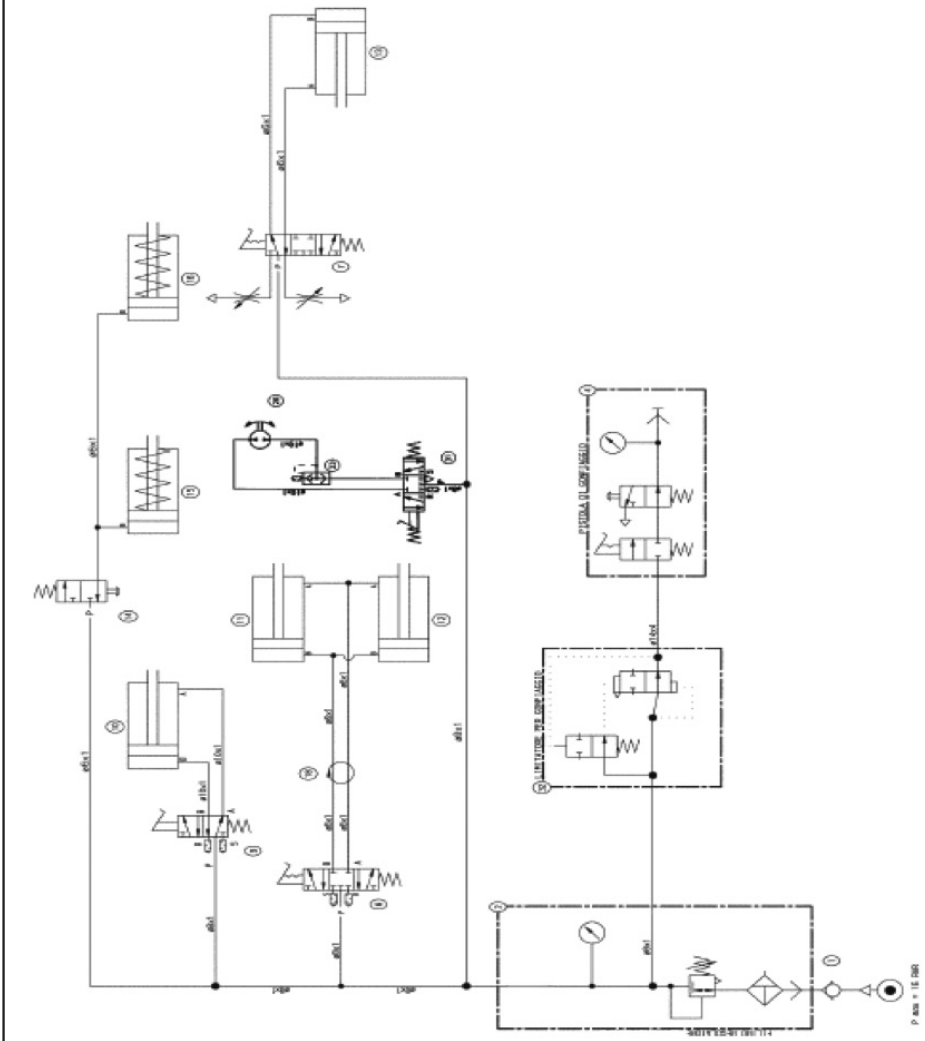
1	Couplage rapide
2	Unité du régulateur de filtre
3	Pédale de gonflage
4	Pistolet de pression à air
5	Poussoir pour dégonfler.
6	Manomètre
7	Soupape de déplacement de la colonne
8	Soupape du plateau
9	Soupape du détalonneur
10	Cylindre du détalonneur
11	Cylindre droit de la table pivotante
12	Cylindre gauche de la table pivotante
13	Colonne inclinée du cylindre
14	Poignée de la plaque de serrage
15	Cylindre frontale de serrage
16	Cylindre arrière de serrage
17	Cylindre de déplacement de la colonne
18	Connecteur pivotant
19	Soupape de refoulement
20	Réservoir
21	Valve de sûreté
22	5/2 PAS de valve
23	Outil vérin de commande
26	Moteur de la pompe à air
31	Soupape du moteur de la pompe à air
32	Unité pour limiter le gonflage



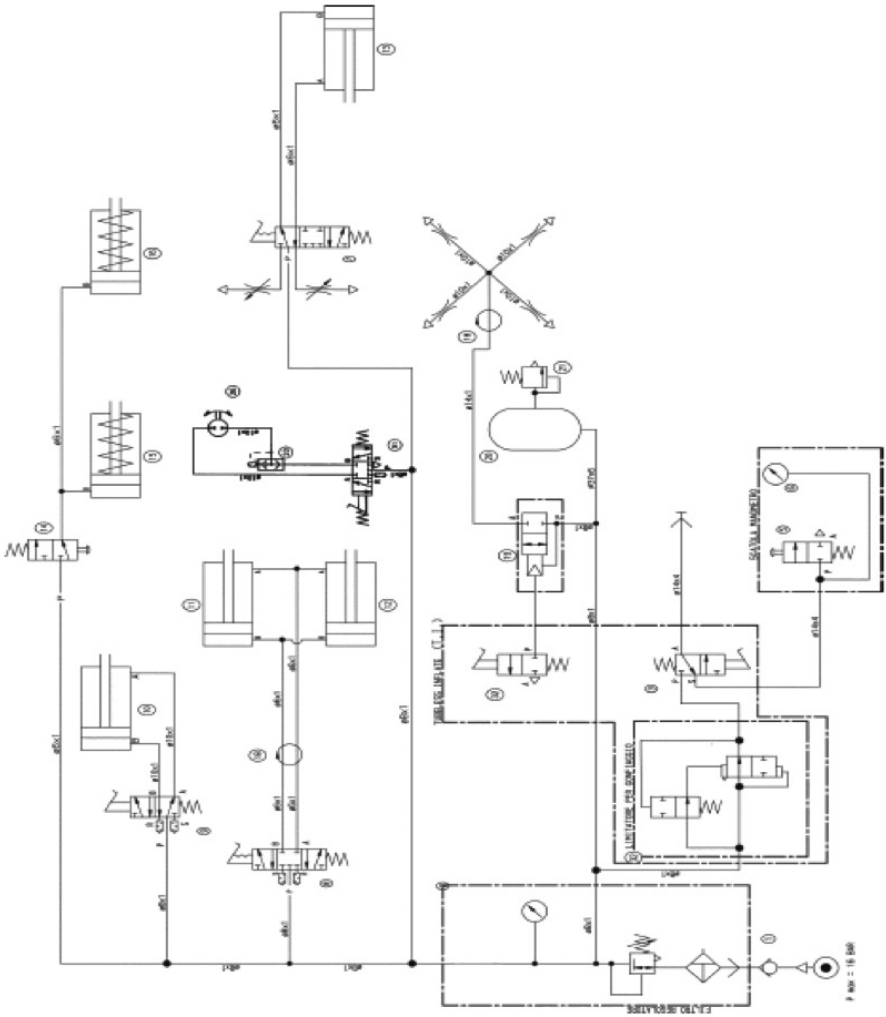
A 222
VERSION TI



A 222
MOTEUR PNEUMATIQUE



A 222
VERSION TI
MOTEUR PNEUMATIQUE



Note

Material unterliegt dem Urheberrecht. Alle Rechte sind vorbehalten.
Die enthaltenen Informationen können ohne Vorankündigung geändert werden.

Danke, dass Sie sich für unsere Reifenmontiermaschine entschieden haben.

CORGHI

Sehr geehrter Kunde,
Vielen Dank für Ihren Kauf einer Reifenmontiermaschine von CORGHI.
Ihre Reifenmontiermaschine wurde entwickelt, um Ihnen langjährig sichere und zuverlässige Dienste zu leisten, vorausgesetzt, sie wird in Übereinstimmung mit den Anweisungen in diesem Handbuch benutzt und gewartet.
Alle Personen, die diese Reifenmontiermaschine benutzen und/oder warten, müssen alle in diesem Handbuch enthaltenen Warnhinweise und Anweisungen lesen, verstehen und befolgen und ordnungsgemäß eingewiesen werden.
Dieses Benutzerhandbuch muss als unverzichtbarer Bestandteil Ihrer Reifenmontiermaschine betrachtet werden und diese immer begleiten. Dennoch ersetzt kein Inhalt dieses Handbuchs und keine auf der Reifenmontiermaschine installierte Vorrichtung eine entsprechende Ausbildung, einen korrekten Betrieb, eine aufmerksame Einschätzung und sichere Arbeitsverfahren.
Vergewissern Sie sich, dass die Reifenmontiermaschine immer optimale Betriebsbedingungen aufweist.
Falls eventuelle Fehlfunktionen oder mögliche Gefahrensituationen festgestellt werden, die Reifenmontiermaschine sofort anhalten und diese Zustände beheben bevor man weiterarbeitet.
Falls Sie Fragen zur korrekten Verwendung oder zur Wartung der Reifenmontiermaschine haben, wenden Sie sich bitte an Ihren offiziellen CORGHI Händler.
Mit freundlichen Grüßen
CORGHI

EIGENTÜMERDATEN

Name des Benutzers_____

Adresse des Benutzers_____

Nummer des Modells_____

Seriennummer_____

Kaufdatum_____

Datum der Installation_____

Leiter Kundendienst und Ersatzteile_____

Telefonnummer_____

Verkaufsleiter_____

Telefonnummer_____

KONTROLLE DER AUSBILDUNG

Sicherheitsmaβnahmen	**Qualifiziert**	**Abgewiesen**
Aufkleber mit Warnungen und Vorsichtsmaβnahmen	☐	☐
Bereiche mit hohem Risiko und anderen potenziellen Gefahren	☐	☐
Sicherheitsbezogene Betriebsverfahren	☐	☐
Wartung und Kontrollen der Leistungen		
Inspektion der Kopfmontage	☐	☐
Einstellung und Schmierung	☐	☐
Autodiagnoseverfahren 9	☐	☐
Wartungsmeldungen und Anweisungen	☐	☐
Einspannen		
Felgen aus Stahl / Leichtmetall	☐	☐
Felgen mit verkehrtem Tiefbett	☐	☐
Geschlossene Felgen 1	☐	☐
Innen-/Außeneinspannung Stahlfelgen 2	☐	☐
Abdrücken		
Standardräder	☐	☐
Niederquerschnittreifen	☐	☐
Demontage		
Schmierung des Wulsts beim Entfernen von Niederquerschnittsreifen	☐	☐
Felgen mit verkehrtem Tiefbett	☐	☐
Normale Räder mit Hebel und Plastikschutz 6	☐	☐
Positionierung und Einstellung des Montage- und Demontagekopfs 5-6	☐	☐
Montage		
Standardräder	☐	☐
Montage von steifen Niederquerschnittsreifen	☐	☐
Räder mit verkehrtem Tiefbett	☐	☐
Schmierung des Wulstes für eine korrekte Montage	☐	☐
WDK Verfahren	☐	☐

Automatische Verfahren

Automatisches Größenvermessungsverfahren 9	☐	☐
Verwendung der Maschine im Automatikbetrieb 9	☐	☐
Notfallverfahren im Automatikbetrieb 9	☐	☐

Zubehör

Anleitung zur korrekten Verwendung des Zubehörs	☐	☐
Anleitung zur Verwendung des Inflatron (optional)	☐	☐

Befüllen

Sicherheitsmaßnahmen	☐	☐
Schmierung und Entnahme des Ventileinsatzes	☐	☐
Befüllen von schlauchlosen Reifen	☐	☐

Geschulte Personen und Schulungsdaten

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

INHALTSVERZEICHNIS

1. INBETRIEBNAHME 193
1.1 EINLEITUNG 193
1.1.a. ZWECK DES HANDBUCHS 193
1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT 193
1.2.a. ALLGEMEINE HINWEISE UND ANLEITUNGEN 194
1.2.b. POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER 197
1.2.c. Strom- und Druckluftanschluss 201
1.2.d TECHNISCHE DATEN 202
1.2.e. Luftdrücke 203
1.3. SPEZIELLE ANMERKUNGEN ZU FELGE/REIFEN 204
1.4. BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH DER MASCHINE 204
1.5. AUSBILDUNG DES PERSONALS 204
1.6. KONTROLLEN VOR DEM GEBRAUCH 205
1.7. WÄHREND DES GEBRAUCHS 205
2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING 205
3. AUSPACKEN/MONTAGE 206
4. ANHEBEN / HANDLING 209
4.1. INSTALLATIONSBEREICH 209
5. BESCHREIBUNG DER A 222 210
5.1. POSITION DES BEDIENERS 211
5.2. ABMESSUNGEN (MM) 211
5.3. AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN 212
6. GRUNDVERFAHREN - GEBRAUCH 214
6.1. KONTROLLEN VOR DEM GEBRAUCH 215
6.2. AUF WELCHER RADSEITE WIRD DER REIFEN DEMONTIERT? 215
6.3. ABDRÜCKEN 216
6.4 EINSPANNEN DES RADS 217
6.5. DEMONTAGE DES RADS 220
6.6. MONTAGE DES RADS 222
6.7. ANERKANNTES DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN FÜR UHP- UND RUNFLAT-REIFEN 223

6.8. BEFÜLLEN DER REIFEN 223
7. FEHLERBEHEBUNG 229
8. WARTUNG 232
9. INFOS ZUR ENTSORGUNG DER MASCHINE 233
10. UMWELTINFORMATIONEN 234
11. ANWEISUNGEN UND HINWEISE FÜR BETRIEBSÖL 234
12. EINZUSETZENDE BRANDSCHUTZMITTEL 235
13. SACHBEGRIFFE 236
14. ALLGEMEINER SCHALTPLAN 240
15. PLAN DER DRUCKLUFTANLAGE 244

1. INBETRIEBNAHME

1.1 EINLEITUNG

1.1.a. ZWECK DES HANDBUCHS

Zweck dieses Handbuchs ist es, die notwendigen Anweisungen für den optimalen Betrieb, den Gebrauch und die Wartung der Maschine zu liefern. Falls diese Maschine verkauft wird, bitte dem neuen Eigentümer dieses Handbuch übergeben. Außerdem bitte den neuen Eigentümer ersuchen, das Formular für den Eigentümerwechsel auf der vorhergehenden Seite dieses Handbuchs auszufüllen und an CORGHI zurückzusenden, damit wir den Kunden für alle notwendigen Sicherheitsinformationen kontaktieren können. Alternativ dazu kann der neue Eigentümer auch eine E-Mail an service@corghi.com senden.
Dieses Handbuch setzt voraus, dass der Techniker eine gute Kenntnis der Erkennung und Wartung von Felgen und Reifen hat. Er/Sie muss auch über eingehende Kenntnisse über den Betrieb und die Sicherheitsmerkmale aller entsprechenden Werkzeuge verfügen (wie Zahnstange, Hebebühne oder Wagenheber), die verwendet werden, sowie die erforderlichen manuellen oder elektrischen Werkzeuge zur sicheren Durchführung der Arbeit haben.
Der erste Abschnitt liefert die grundlegenden Informationen für eine sichere Benutzung der Reifenmontiermaschinen der Familie A 222. Die darauffolgenden Abschnitte enthalten ausführliche Informationen zu der Ausrüstung, den Verfahren und der Wartung. Die “Schrägschrift” wird verwendet, um auf spezielle Teile dieses Handbuchs Bezug zu nehmen, die zusätzliche Informationen oder Klärungen bieten.
Diese müssen gelesen werden, um zusätzliche Informationen zu den dargelegten Anweisungen zu erhalten.
Der Eigentümer der Reifenmontiermaschine ist alleine für die Umsetzung der Sicherheitsmaßnahmen und die technische Unterweisung der Mitarbeiter verantwortlich. Die Reifenmontiermaschine darf nur durch qualifizierte und unterwiesene Techniker bedient werden. Die Aufbewahrung der Nachweise der Mitarbeiterschulung liegt einzig in der Verantwortung des Eigentümers oder der Firmenleitung.
Die Reifenmontiermaschinen der Familie A 222 wurden für die Montage, Demontage und das Befüllen von Reifen von Leichtfahrzeugen (Pkws, keine Lkws oder Motorräder) mit maximalen Abmessungen von 41" Durchmesser und 14" Breite konzipiert.
Kopien dieses Handbuchs und der Unterlagen, die der Maschine beiliegen, können bei CORGHI unter Angabe des Maschinentyps und der Seriennummer angefordert werden.
ANMERKUNG: Die Konstruktionsdetails unterliegen Veränderungen. Einige Darstellungen können leicht von der Maschine in ihrem Besitz abweichen.

1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT

BESCHREIBUNG DER GEFAHR

Diese Symbole kennzeichnen Situationen, die Ihre Sicherheit beeinträchtigen und/oder Schäden an der Ausrüstung verursachen könnten.

GEFAHR

GEFAHR: **Weist auf eine bevorstehende Gefahrensituation hin, die falls sie nicht vermieden wird schwere Verletzungen oder sogar den Tod zur Folge haben kann.**

ACHTUNG

ACHTUNG: **Weist auf eine potenzielle Gefahrensituation hin, die falls sie nicht vermieden wird schwere Verletzungen oder sogar den Tod zur Folge haben kann.**

ACHTUNG

HINWEIS: **Weist auf eine potenzielle Gefahrensituation hin, die falls sie nicht vermieden wird leichte oder mittelschwere Verletzungen zur Folge haben kann.**

ACHTUNG

HINWEIS: **Wird mit dem Sicherheitswarnsymbol benutzt und weist auf eine potentielle Gefahrensituation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu Sachschäden führen kann.**

1.2.a. ALLGEMEINE HINWEISE UND ANLEITUNGEN

ACHTUNG

Verletzungen und Tod vermeiden. Die Warnhinweise und die Anleitungen in diesem Handbuch lesen, verstehen und gewissenhaft befolgen. Dieses Handbuch ist wesentlicher Bestandteil des Produkts. Es muss zusammen mit der Maschine an einem sicheren Ort aufbewahrt werden, damit es jederzeit eingesehen werden kann.

1. Im Falle einer nicht korrekten Ausführung der in diesem Handbuch angegebenen Einsatz- und Wartungsverfahren oder bei Nichteinhaltung der anderen darin enthaltenen Anweisungen können Unfälle auftreten. Im gesamten Handbuch wird darauf verwiesen, dass “ein Unfall” auftreten könnte. Jeder Unfall könnte Ihnen oder einer nebenstehenden Person schwere Verletzungen verursachen oder zum Tod oder zu Sachschäden führen.

2. Zu stark befüllte Reifen können platzen und das Wegschleudern von gefährlichen Resten verursachen, die einen Unfall verursachen könnten.

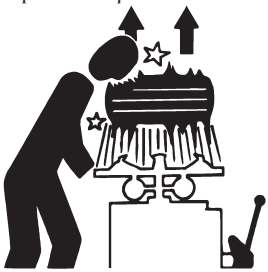
3. Reifen und Felgen, die nicht den gleichen Durchmesser haben, werden als “nicht übereinstimmend” bezeichnet. Niemals versuchen nicht übereinstimmende Reifen und Felgen zu montieren oder zu befüllen. Zum Beispiel nie einen Reifen von 16.5” auf eine Felge von 16” montieren und umgekehrt. Dies ist äußerst gefährlich. Nicht übereinstimmende Reifen und Felgen könnten platzen und einen Unfall verursachen.

4. Niemals den vom Reifenhersteller an der Reifenflanke angegebenen Befüllungsdruck überschreiten.

Sorgfältig sicherstellen, dass der Luftschlauch richtig auf dem Ventil eingefügt ist.

5. Wenn die zu montierenden Reifen mehr als den vom Hersteller angegebenen maximalen Druck zum Eindrücken des Wulsts erfordern, muss das Rad von der Reifenmontiermaschine entfernt und in einem Befüllkäfig gemäß den Herstelleranweisungen befüllt werden.

6. Der Einsatz von Befüllvorrichtungen (z.B. Pistolen), die an Energiequellen außerhalb der Maschine angeschlossen werden, ist nicht gestattet.



7. Niemals den Kopf oder andere Körperteile während des Befüllvorgangs oder während des Setzens der Wülste über dem Reifen platzieren. Diese Maschine ist keine Sicherheitsvorrichtung gegen die Risiken einer eventuellen Explosion von Reifen, Luftschläuchen oder Felgen.

8. Während des Befüllens einen angemessenen Abstand von der Reifenmontiermaschine einhalten und sich nicht nähern.

GEFAHR

Das Platzen des Reifens kann bewirken, dass dieser mit so großer Kraft in die Umgebung geschleudert wird, dass schwere Verletzungen oder der Tod die Folge sein können.

Einen Reifen nicht montieren, wenn dessen Größe (auf der Flanke abzulesen) nicht genau der Größe der Felge entspricht (im Inneren der Felge aufgedruckt) oder wenn Felge oder Reifen defekt sind.

Den vom Reifenhersteller empfohlenen Reifendruck nie überschreiten.

Diese Reifenmontiermaschine ist keine Sicherheitsvorrichtung und hält platzende Reifen und Felgen nicht zurück. Umstehende Personen aus dem Bereich fern halten.

9. Quetschgefahr. Präsenz von beweglichen Teilen. Der Kontakt mit den Teilen in Bewegung kann zu Unfällen führen.
• Die Maschine darf stets nur von einem Anwender bedient werden.
• Alle umstehenden Personen müssen sich von der Reifenmontiermaschine fern halten.
• Hände und Finger während der Demontage und Montage vom Felgenrand fern halten.
• Hände und Finger während der Arbeit vom Montage-/Demontagekopf fern halten.
• Hände, Füße und andere Körperteile von den beweglichen Teilen fern halten.
• Keine anderen Werkzeuge als die mit der Reifenmontiermaschine gelieferten verwenden.
• Geeignetes Schmiermittel für Reifen verwenden, um eine Beschädigung des Reifens zu vermeiden.
• Beim Umgang mit Felge oder Reifen sowie beim Gebrauch des Hebels Vorsicht walten lassen

10. Stromschlaggefahr.
• Elektrische Reifenmontiermaschinen nie mit Hochdruckreinigern reinigen.
• Im Falle eines beschädigten Stromkabels die Maschine nicht in Betrieb setzen.
• Falls eine Verlängerung erforderlich ist, ein Kabel mit gleichem oder höherem Nennstrom als die Maschine verwenden. Kabel, die für einen geringeren

Strom als die Maschine konzipiert wurden, können sich überhitzen und einen Brand verursachen.
• Das Kabel muss so verlegt werden, dass es keine Stolpergefahr darstellt und nicht daran gezogen werden kann.

11. Augenverletzungsgefahr. Weggeschleuderte Reste, Schmutz und Flüssigkeiten könnten beim Setzen des Wulsts und beim Befüllen freigesetzt werden. Alle Rückstände von der Reifenlauffläche und den Radoberflächen entfernen. Schutzbrillen mit OSHA-, CE- oder anderer Zertifizierung bei der Montage und Demontage tragen.

12. Die Maschine immer sorgfältig überprüfen, bevor man sie benutzt. Fehlende, defekte oder verschlissene Ausrüstung (einschließlich Warnaufkleber) muss vor der Inbetriebnahme repariert oder ersetzt werden.

13. Keine Muttern, Bolzen, Werkzeuge oder anderes Material auf der Maschine zurücklassen. Sie könnten in die beweglichen Teile gezogen werden und Fehlfunktionen verursachen oder herausgeschleudert werden.

14. NIEMALS geschnittene, beschädigte, morsche oder abgenutzte Reifen installieren oder befüllen. NIEMALS einen Reifen auf einer gesprungenen, verbogenen, rostigen, abgenutzten, verformten oder beschädigten Felge installieren.

15. Wenn ein Reifen während der Montage beschädigt wird, nicht versuchen, die Montage abzuschließen. Den Reifen aus dem Arbeitsbereich entfernen und als beschädigt kennzeichnen.

16. Zum Befüllen der Reifen kurze Luftstöße benutzen und dabei sorgfältig den Druck, Reifen, Felge und Wulst beobachten. NIEMALS die Druckgrenzen des Reifenherstellers überschreiten.

17. Diese Ausrüstung hat interne Teile, die Lichtbögen oder Kontaktfunken erzeugen und die nicht entflammbaren Dämpfen ausgesetzt werden dürfen (Benzin, Lackverdünner, Lösemittel usw.). Die Maschine nicht im Boden einlassen oder unterhalb der Bodenebene installieren.

18. Die Maschine niemals unter dem Einfluss von Alkohol, Medikamenten und/oder Drogen bedienen. Falls Sie rezeptpflichtige oder rezeptfreie Medikamente einnehmen, müssen Sie sich bei einem Arzt hinsichtlich aller Nebenwirkungen der Medikamente erkundigen, die Ihre Fähigkeit, die Maschine zu bedienen, einschränken könnten.

19. Während des Betriebs der Maschine immer von OSHA, CE oder ähnlichen genehmigte persönliche Schutzausrüstung (PSA) verwenden. Erkundigen Sie sich bei Ihrem Vorgesetzten für genauere Anweisungen.

20. Schmuck, Uhren, weite Kleidung und Krawatten ablegen und Haare zusammenbinden, bevor man die Maschine benutzt.

21. Während des Gebrauchs der Reifenmontiermaschine rutschfestes Sicherheitsschuhwerk tragen.

22. Während des Auflegens, Bewegens, Anhebens oder Abnehmens der Räder von der Reifenmontiermaschine eine geeignete Rückenstütze tragen und eine korrekte Technik zum Anheben verwenden.

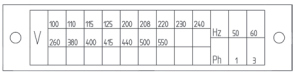
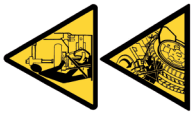
23. Nur entsprechend ausgebildetes Personal darf die Maschine verwenden bzw. die Wartung und Reparaturen ausführen. Reparaturen dürfen ausschließlich von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Der Verantwortliche für die CORGHI Wartung ist die am besten qualifizierte Person. Der Arbeitgeber muss festlegen, ob ein Angestellter dazu qualifiziert ist, Reparaturen der Maschine in Sicherheit auszuführen, falls der Benutzer versucht hat, die Reparatur zu machen.

24. Der Benutzer muss alle Gefahrenaufkleber an dieser Ausrüstung verstehen, bevor die Maschine bedient wird.

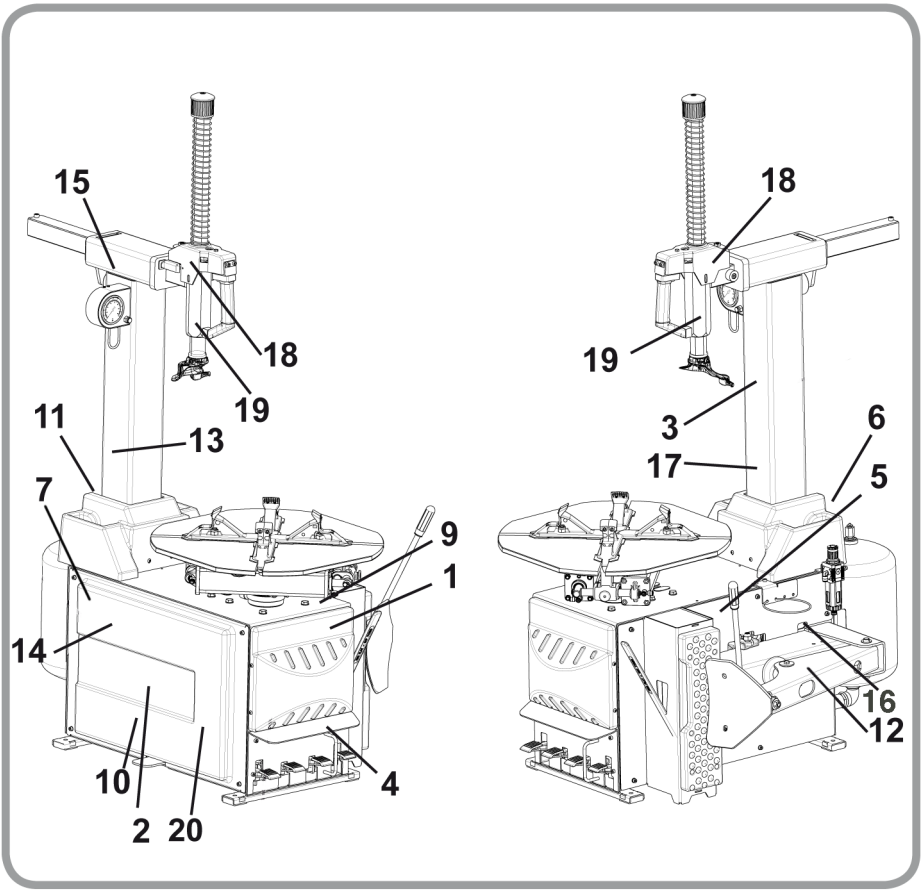
25. Die Felge während des Befüllens NICHT auf dem Spannteller blockieren.

1.2.b. POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER

Nr.	Nummer des Teils	Zeichnung	Beschreibung
1	4-103881		AUFKLEBER, LOGO CORGHI GABELSTAPLER
2	461236		AUFKLEBER, LOGO CORGHI SIDE
3	4-120514		AUFKLEBER, A 222 TI 2V
	4-121047		AUFKLEBER, A 222 2V
4	427450		AUFKLEBER, ARMBEWEGUNGSGEFAHR
			AUFKLEBER, ÖFFNEN/SCHLIESSEN SELBSTGEFAHR
			AUFKLEBER, ABDRUCK ANTRIEB
			AUFKLEBER, DREHUNG SELBSTGEFAHR
5	446442		KLEBER, GEFAHR BEHÄLTER UNTER DRUCK
6	446429		AUFKLEBER, BETRIEBSDRUCK

Nr.	Nummer des Teils	Zeichnung	Beschreibung
7	446598		AUFKLEBER, ABSCHALTEN THE POWER
9	418135		KLEBER, DREH
10	435150		AUFKLEBER, INFLATION PEDAL (NUR VERISONE TI)
11	446388		KLEBER VON NETWORK ORDNUNGSGEMÄSSES NETZ
12	446431		AUFKLEBER, GEFAHR ZERDRÜCKT HÄNDE / FÜSSE
13	483458		AUFKLEBER, INFLATIONSGEFAHR
14	425211		KLEBE, RISIKO EINES STROMSCHLAG
15	446436		AUFKLEBER, VALVE INFLATION
16	-		AUFKLEBER, SERIENMODELL
17	446433		TAPE, SELF GEFAHR
18	446434		AUFKLEBER, NICHT HINTER DEM STAND DER MASCHINE
19	446435		AUFKLEBER, TOWER GEFAHR

Nr.	Nummer des Teils	Zeichnung	Beschreibung
20	446438		AUFKLEBER, EINST SÄULE



LEGENDE DER GEFAHR-AUFKLEBER

teil n. 446431. GEFAHR ZERDRÜCKT HÄNDE / FÜSSE.

teil n. 446442. GEFAHR BEHÄLTER UNTER DRUCK.

teil n. 425211A. RISIKO EINES STROMSCHLAG.

teil n. 483458. INFLATIONSGEFAHR.

teil n. 446433. GEFAHR ZERDRÜCKT HÄNDE.

teil n. 446434. GEFAHR ICH BRINGT PFOSTEN ZUM KENTERN.

teil n. 446435. GEFAHR ZERDRÜCKT HÄNDE.

teil n. 425083. ERDUNGSANSCHLUSS.

1.2.c. STROM- UND DRUCKLUFTANSCHLUSS

Der verwendete Stromanschluss muss bemessen sein nach:

• der Stromaufnahme der Maschine, die auf dem entsprechenden Typenschild angegeben ist (Abb. 1);

• Entfernung zwischen Maschine und Anschlussstelle ans Stromnetz; der Spannungsabfall bei voller Last darf im Vergleich zum auf dem Maschinenkennschild angegebenen Nennwert nicht über 4% (10% bei Maschinenstart) liegen.

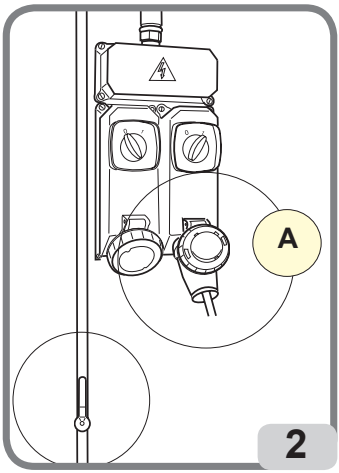
- Der Anwender muss folgende Eingriffe vornehmen:

• am Netzkabel ist ein normgerechter Stecker anzubringen;

• Die Maschine ist über einen werkseigenen Anschluss - A, Abb. 2 - mit einem auf 30 mA Ansprechempfindlichkeit eingestellten Fehlerstrom-Leitungsschutzschalter an das Stromnetz anzuschließen.

• Entsprechend den Angaben auf dem Typenschild der Maschine bemessene Sicherungen der Stromleitung installieren;

• Die Maschine an eine Industriesteckdose anschließen; der Anschluss an Haushaltsteckdosen ist nicht gestattet.



ACHTUNG

Der störungsfreie Betrieb der Maschine setzt eine ordnungsgemäße Erdung derselben voraus.

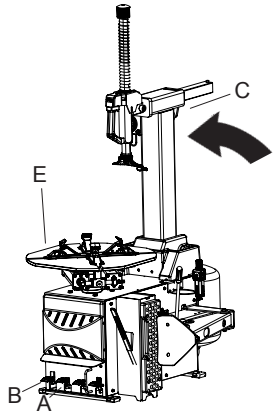
Sicherstellen, dass der verfügbare Druck und die Leistungen der Druckluftanlage mit den für den korrekten Betrieb der Maschine notwendigen übereinstimmen - siehe Abschnitt “Technische Daten”. Der korrekte Betrieb der Maschine wird nur bei einem Versorgungsdruck zwischen 8,5 und 16 bar gewährleistet. Außerdem muss das Druckluftversorgungsnetz einen höheren Luftdurchsatz als der durchschnittliche Verbrauch der Maschine von 187 Nl/Min sicherstellen.

ACHTUNG

Für einen störungsfreien Betrieb der Ausrüstung muss die erzeugte Luft entsprechend behandelt sein (nicht über Klasse 5-4-4 gemäß Norm ISO 8573-1)

GEFAHR

Vor Anschluss an das Strom- und Druckluftnetz muss die Maschine unten stehende Konfiguration aufweisen:
- Pedal A GANZ UNTEN (Spannteller E ist geschlossen).
- Pedal B GANZ OBEN (Montagesäule C nicht gekippt).



1.2.d TECHNISCHE DATEN

- Arbeitsbereich Spannteller
  -von innen ..... von 10" bis 22"
  - von außen ..... von 13" bis 25"
- Felgendurchmesser ..... von 3,5" bis 12,5"
- Max. Reifendurchmesser ..... 1000 mm (39,5")
- Max. Reifenbreite ..... 315 mm (12,5")
- Arbeitsbereich Abdrücker: ..... von 45 mm bis 300 mm
- Abdrückkraft ..... 15.000 N (10 bar)
- Betriebsdruck ..... 8 - 10 bar
- Luftverbrauch ..... 187 Nl/Min (Minimum)
- Versorgungsspannung ..... siehe folgende Tabelle
- Gewicht ..... 214 Kg - 224 Kg (T.I.)
- Geräuschpegel im Betriebszustand ..... < 70 dB (A)

Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionswerte, die nicht unbedingt sichere Betriebsgeräuschpegel wiedergeben. Trotz der Beziehung zwischen den vorliegenden Emissionspegeln und den Geräuschpegeln, denen die Anwender ausgesetzt sind, können die Angaben nicht zuverlässig für die Bestimmung der Ergreifung weiterer Schutzmaßnahmen herangezogen werden. Die Faktoren, die den Expositionspegel, dem der Anwender ausgesetzt ist, bestimmen, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften der Arbeitsumgebung, andere Lärmquellen usw. Auch die zulässigen Expositionspegel können von Land zu Land unterschiedlich sein. Die vorliegenden Informationen ermöglichen es dem Anwender der Maschine auf jeden Fall, die mit der Geräuschemission verbundenen Gefahren und Risiken besser zu bewerten.

Modell	Motorleistung	Kw	Anz. Umdr./ Min.	Drehmoment - Nm	Gewicht der elektrischen/elektronischen Teile - Kg
A 222 TI A 222	400Volt/3ph 50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/3ph 60Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/3ph 50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/1ph 50Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	115Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt/1ph 50/60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
	115Volt/1ph 60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
	115Volt/1ph 60Hz DV cCSAus	0,75	6-15	1200	10,2
	400Volt/3ph 50Hz DV	0.9/1,25	6-12	900	11,6
	LUFT MOTOR	/	6,5	800	/

1.2.e. LUFTDRÜCKE

Die Maschine verfügt über ein Begrenzungsventil des inneren Drucks um das Risiko einer übermäßigen Befüllung des Reifens zu reduzieren.

GEFAHR

- **EXPLOSIONSGEFAHR**
- **Den vom Reifenhersteller empfohlenen Reifendruck nie überschreiten. Niemals nicht übereinstimmende Reifen- und Felgengrößen kombinieren.**
- **Verletzungen und Tod vermeiden**

1. Folgende Druckgrenzen nie überschreiten:
• Den maximalen Druck der Stromleitung von 220 psi (15 bar).
• Den maximalen Betriebsdruck (Druckmesser am Regler) von 145 psi (10 bar).
• Den vom Reifenhersteller an der Reifenflanke angegebenen maximalen Druck beim Wulsteindrücken

2. Nur wenn der Wulst abgedichtet werden muss, die Düsen für die Luftbefüllung betätigen.

3. Luftdruckanlage vor dem Abtrennen der Versorgungsleitung oder anderer Pneumatikkomponenten entlüften. Die Luft wird in einem Behälter für den Betrieb der Befülldüsen gespeichert.

4. Die Reifenbefülldüsen nur betätigen, wenn die Felge korrekt auf der Reifenmontiermaschine eingespannt (falls vorgeschrieben) und der Reifen komplett montiert ist.

1.3. SPEZIELLE ANMERKUNGEN ZU FELGE/REIFEN

ACHTUNG

Räder mit Drucksensoren oder mit speziellen Reifen und Felgen könnten besondere Verfahren verlangen. Die Anleitungen des Herstellers der Räder und der Reifen durchlesen.

1.4. BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH DER MASCHINE

Diese Maschine darf ausschließlich zur Demontage und Montage von Pkw-Reifen von/auf Felgen verwendet werden, wobei die mitgelieferten Werkzeuge zu benutzen sind. Jeder andere Gebrauch ist als unangebracht anzusehen und kann Unfälle verursachen. Bei Verwendung der (auf Anfrage erhältlichen) Originalbefestigungen ist die Maschine auch für Motorräder geeignet

1.5. AUSBILDUNG DES PERSONALS

1. Der Arbeitgeber ist dazu verpflichtet, ein Schulungsprogramm für alle Mitarbeiter, die an Felgenrädern arbeiten, anzubieten, um diese über die damit verbundenen Gefahren und die zu befolgenden Sicherheitsmaßnahmen zu informieren. Diese Arbeit umfasst die Montage und Demontage von Felgenrädern und damit verbundene Tätigkeiten wie Befüllen, Installieren, Entfernen und Handling.
• Der Arbeitgeber muss sicherstellen, dass kein Bediener an den Rädern arbeitet, sofern dieser nicht geschult und in die korrekten Arbeitsverfahren für das jeweilige Rad und in die sichere Arbeitsbedingungen eingewiesen wurde.
• Die im Ausbildungsprogramm zu verwendenden Informationen umfassen mindestens die Informationen, die in diesem Handbuch enthalten sind.

2. Der Arbeitgeber muss sicherstellen, dass alle Bediener die Fähigkeit für die Arbeit an Rädern mit Felgen unter sicheren Bedingungen nachweisen kann und beibehält. Dies umfasst die Durchführung der folgenden Aufgaben:
• Reifendemontage (einschließlich Ablassen der Luft).
• Inspektion und Erkennung der Komponenten des Rads mit Felge.
• Montage der Reifen.
• Benutzung einer Rückhaltevorrichtung, Käfig, Barriere oder anderer Installation.
• Handling der Räder mit Felgen.
• Befüllen der Reifen.
• Verständnis der Notwendigkeit, während des Befüllens und der darauffolgenden Inspektion des Felgenrads Abstand von der Reifenmontiermaschine einzuhalten und sich niemals darüber zu lehnen.
• Installation und Entfernung von Felgenrädern.

3. Der Arbeitgeber muss die Fähigkeit jedes Mitarbeiters für die Durchführung dieser Aufgaben und die sichere Arbeit am Felgenrad bewerten und bei Bedarf zusätzliche Schulungen anbieten, um zu gewährleisten, dass alle Mitarbeiter ihre Fähigkeit aufrecht erhalten.

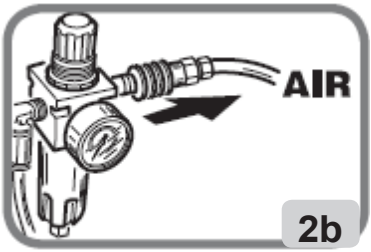
1.6. KONTROLLEN VOR DEM GEBRAUCH

Bevor man mit der Arbeit beginnt, sorgfältig sicherstellen, dass alle Komponenten der Maschine, vor allem die Teile aus Gummi oder Kunststoff, sich an ihrem Platz befinden, in gutem Zustand sind und korrekt funktionieren. Wenn die Inspektion Schäden oder zu starken Verschleiβ aufzeigt, die Komponenten in jedem Fall umgehend ersetzen oder reparieren.

1.7. WÄHREND DES GEBRAUCHS

Falls seltsame Geräusche oder ungewöhnliche Vibrationen wahrgenommen werden, wenn eine Komponente oder ein System nicht richtig funktioniert oder wenn man etwas Ungewöhnliches bemerkt, den Gebrauch der Maschine sofort einstellen.

• Die Ursache feststellen und die notwendigen Abhilfemaβnahmen treffen.
• Falls erforderlich, den Supervisor kontaktieren.
Anwesenden nicht gestatten, sich in einer Entfernung von weniger als 6 Metern (20 Fuβ) von der Maschine aufzuhalten.
Zum Anhalten der Maschine bei Notfällen:
• den Netzstecker abtrennen;
• durch Trennen der Schnellkupplung (Abb. 2b) die Druckluftzufuhr unterbrechen.



2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING

Transportbedingungen

Die Reifenmontiermaschine muss in der Originalverpackung und in der auf der Verpackung angegebenen Position transportiert und gelagert werden.

- Verpackungsabmessungen:
  • Breite ..... 1120 mm
  • Tiefe ..... 1000 mm
  • Höhe ..... 970 mm
- Gewicht der Kartonverpackung: .....313 kg

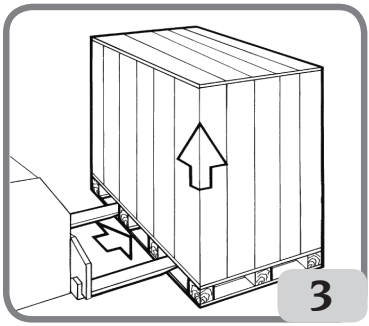
Transport- und Lagerraumbedingungen der Maschine:

Temperatur -25 ÷ +55 °C

ACHTUNG

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

Handling
Führen Sie zum Bewegen der verpackten Anlage die Gabeln eines Gabelstaplers in die dafür vorgesehenen Öffnungen im unteren Teil der Verpackung ein (Palette) (Abb. 3).
Für die Handhabung der Maschine siehe Kapitel ANHEBEN / HANDHABUNG.



ACHTUNG

Die Originalverpackung für künftige Transporte aufbewahren.

3. AUSPACKEN/MONTAGE

⚠ ACHTUNG

Beim Auspacken, der Montage, dem Handling und der Installation der Maschine besonders achtsam sein, wie nachstehend angegeben. Die Missachtung dieser Anweisungen kann zu Schäden an der Ausrüstung und zur Gefährdung der Sicherheit des Bedienungspersonals führen.

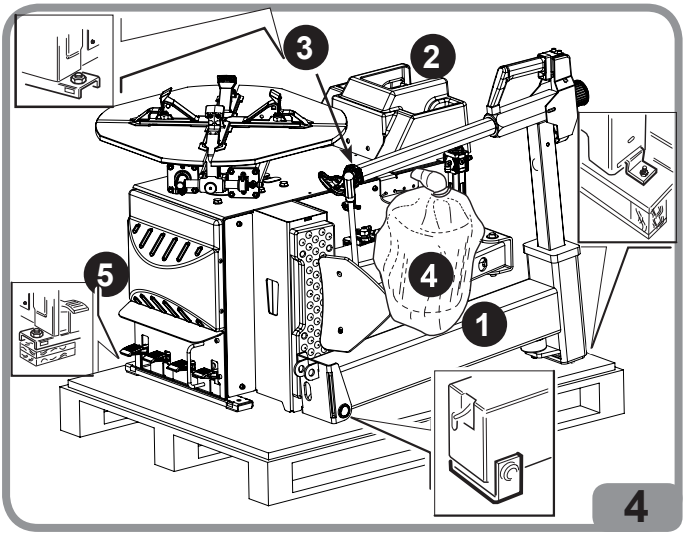
ACHTUNG

Bevor man die Maschine von der Palette nimmt sicherstellen, dass die nachstehend gezeigten Elemente abgenommen wurden.

- Den oberen Teil der Verpackung entfernen und sicherstellen, dass die Maschine während des Transports nicht beschädigt wurde; die Punkte feststellen, an denen die Maschine mit der Palette verbunden ist.

- Die Maschine besteht aus 5 Haupt-Baugruppen (Abb. 4):

1 Arbeitskopf
2 Montagesäulenschutz
3 Fach mit Druckmesser und serienmäßiger Ausstattung
4 Lufttank
5 Gehäuse



- Nach dem Ausbau der Montagesäule 1 wird empfohlen, sie in horizontale Stellung zu bringen, damit sie nicht hinfallen und beschädigt werden kann.

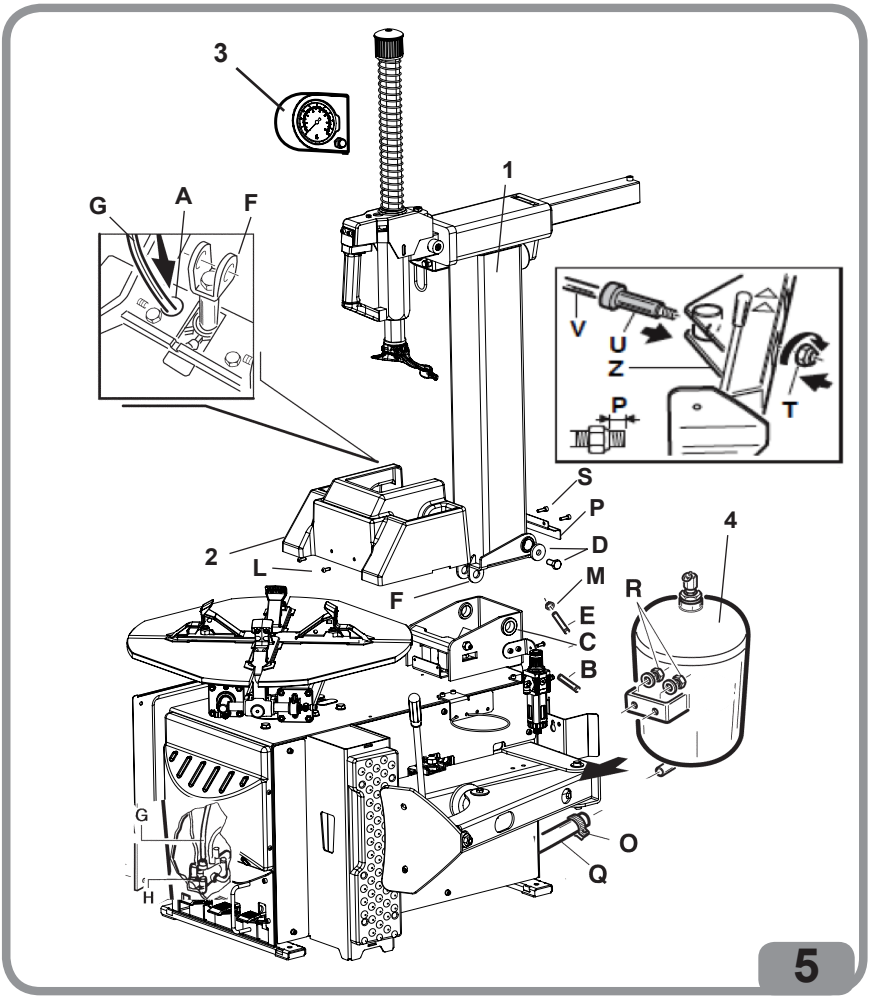
Mit der Montage der verschiedenen Teile fortfahren:

- Die seitliche Abdeckung (Abb. 4a) entfernen.

- Den Luftleitungsschlauch G (Abb. 5) in die Öffnung A hinter dem Kippzylinder der Montagesäule einsetzen.

- Die Montagesäule 1 montieren, den Bolzen B in die Öffnung C einsetzen und mit Schraube und Unterlegscheibe D arretieren.
- Auf dem Kasten mit dem Manometer 3 auf dem Pfosten 1 zu klettern.

- Auf dem Schutz 2 des Pfostens zu ersteigen und sie/es mit Weinstöcken und Waschmaschine-L aufzuhören.



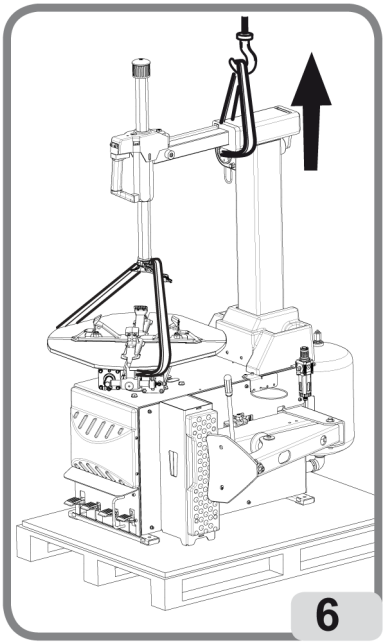
- Den Ausgang des Behälters 4 im flexiblen Rohr(Pfeife) Q einzufügen. Den Behälter 4 zum Auto mit Würfeln und Waschmaschinen R zu befestigen und den Packer Oder auf dem flexiblen Rohr(Pfeife) Q zu schließen.

- Auf der Seite-Decke(Seite-Deckel) (Abb 4a) zu klettern.

- Auf Schutz Zurückpfosten-Seite mit Weinstöcken S zu ersteigen.

- Den Arm stallonatore Z zu öffnen.
- Den Tampon einzufügen, überholen ihren U auf der Türangel des Zylinders stallonatore V weit, wieder den Arm stallonatore zu schließen, machend, um wieder die Türangel zu überqueren(kreuzen), die ich stallonatore durch den Notizblock orientabile rolle.

- Der sterben T muß auf der Türangel geschraubt werden, die ich stallonatore allein V rolle, wenn das Auto installiert wird und laced zur pneumatischen Linie. Den stirb T bis zu wenn Seite und 3-4mm zu schließen.



4. ANHEBEN / HANDLING

Für das Entfernen der Maschine von der Palette diese wie auf Abb. 6 aufgezeigt einhaken.

Dieser Hebepunkt muss stets für die Beförderung der Maschine in einen anderen Aufstellungsbereich verwendet werden. Es wird darauf hingewiesen, dass die Maschine vor dem Transport von Strom- und Druckluftversorgung zu trennen ist.

4.1. INSTALLATIONSBEREICH

⚠ ACHTUNG

Die Maschine in Übereinstimmung mit allen anwendbaren Sicherheitsvorschriften installieren, einschließlich, aber nicht auf diese beschränkt, der von OSHA ausgegebenen.

⚠ GEFAHR

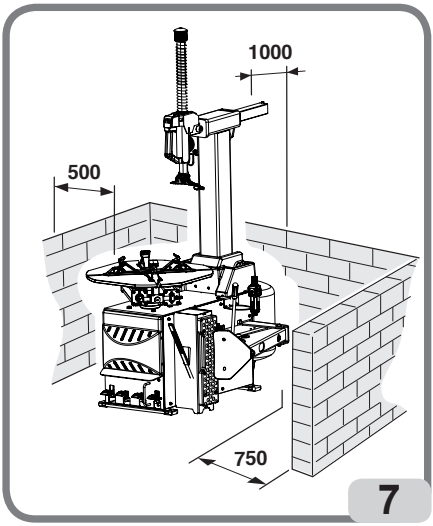
EXPLOSIONS- ODER BRANDGEFAHR. Die Maschine niemals in Bereichen benutzen, in denen sie entflammbaren Dämpfen ausgesetzt ist (Benzin, Lackverdünner, Lösemittel usw.). Die Maschine nicht in engen Bereichen installieren oder unterhalb der Bodenebene aufstellen.

WICHTIG: Für einen korrekten und sicheren Einsatz der Ausrüstung empfehlen wir die Umgebung mit mindestens 300 Lux auszuleuchten.

⚠ ACHTUNG

Die Maschine nicht im Freien installieren.
Sie ist für den Einsatz in geschlossener und geschützter Umgebung konzipiert.

Die Reifenmontiermaschine am gewünschten Arbeitsplatz installieren, in Übereinstimmung mit den auf Abb. 7 angegebenen Mindesttoleranzen.
Die Oberfläche muss eine Tragfähigkeit von mindestens 1000 kg/m² aufweisen.



Bedingungen der Arbeitsumgebung

- Relative Feuchtigkeit 30 ÷ 95% ohne Kondensation.
- Temperatur 0°C - 50°C.

⚠ ACHTUNG

Jedes Mal, wenn die Maschine für längere Zeit von der Druckluftversorgung abgetrennt wird, die direkte Funktionsweise der Steuerungen überprüfen und dabei das Verfahren zur Druckwiederherstellung befolgen. Die ersten Kontrollschritte sehr langsam durchführen.

5. BESCHREIBUNG DER A 222

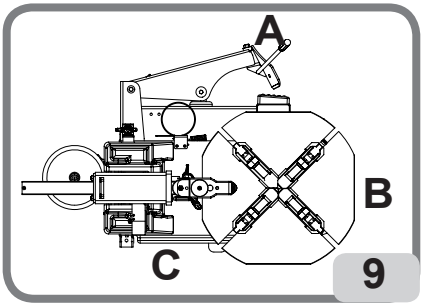
A 222 ist eine elektropneumatische Reifenmontiermaschine.
Im Abschnitt TECHNISCHE DATEN werden die Abmessungen und Gewichte der geeigneten Felgentypen angegeben.
Die Maschine ist durch eine stabile Struktur gekennzeichnet, das Abdrücken erfolgt bei vertikaler, das Montieren/Demontieren bei horizontaler Radposition. Der Bediener steuert die Maschine mit den Füßen mittels Pedalsteuerung und mit den Händen durch Betätigung von Ventilen und Hebeln.
Die Reifenmontiermaschine wurde ausschließlich zur Montage/Demontage von Reifen unter Verwendung der mitgelieferten Ausrüstungen und unter Beachtung der im vorliegenden Handbuch enthaltenen Anweisungen konzipiert.
Das eingebaute Füllsystem der Maschine arbeitet unabhängig zu den oben beschriebenen Maschinenfunktionen. Es ist deshalb mit Vorsicht anzuwenden (siehe Kapitel REIFENFÜLLEN).
Jede Maschine ist mit einem Typenschild Abb. 8 versehen, auf dem die Informationen für ihre Identifikation und einige technische Daten angegeben sind.
Neben den Kenndaten des Herstellers weist das Schild folgende Angaben auf:
Mod. – Maschinenmodell;

V – Versorgungsspannung in Volt;
A – Stromaufnahme in Ampere;
kW – Leistungsaufnahme in kW;
Hz – Frequenz in Hz;
Ph – Anzahl der Phasen;
bar – Betriebsdruck in bar;
Serial N. – Seriennummer der Maschine;
ISO 9001 – Zertifizierung des Qualitätssystems des Unternehmens;
CE – CE-Kennzeichnung.

5.1. POSITION DES BEDIENERS

In Abb. 9 werden die Positionen dargestellt, die vom Bediener während der verschiedenen Arbeitsphasen eingenommen werden:

A Abdrücken
B Demontieren/Montieren
C Füllen.



ACHTUNG

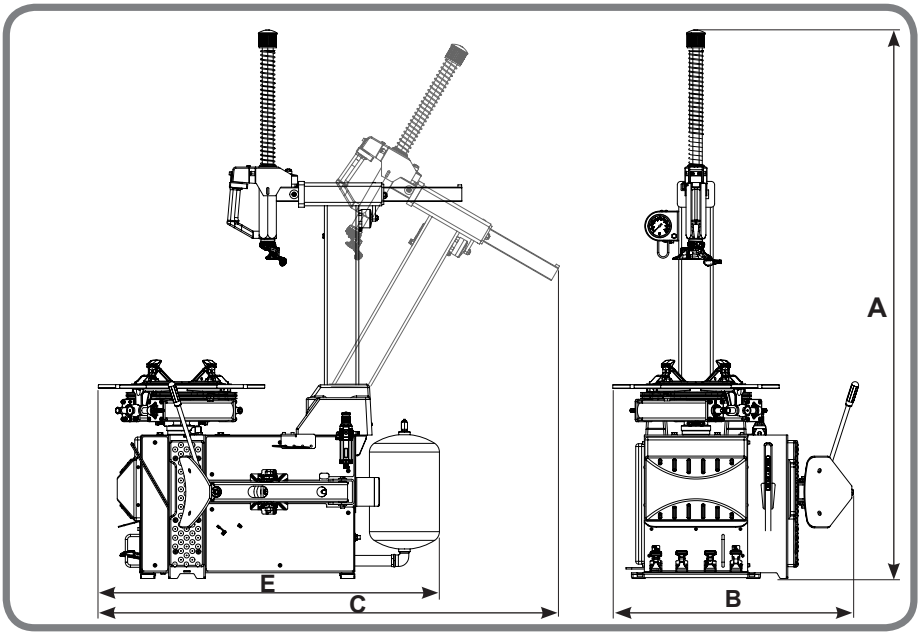
Unter diesen Bedingungen kann der Bediener sich entfernen, jeden Arbeitsgang überwachen und kontrollieren und im Falle zufälliger oder unvorhergesehener Ereignisse eingreifen.

ACHTUNG

QUETSCHGEFAHR. Das Kippen der Montagesäule muss von der Arbeitsstellung B (Abb. 9) aus durchgeführt werden. **Dabei die Hände von den in Bewegung befindlichen Maschinenteilen fernhalten**.

5.2. ABMESSUNGEN (mm)

Max. Länge	B = 880 mm
Mindestbreite	E = 1320 mm
Max. Breite	C = 1880 mm
Max. Höhe	A = 1640 mm



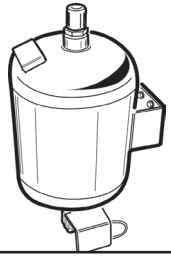
5.3. AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN (WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE)

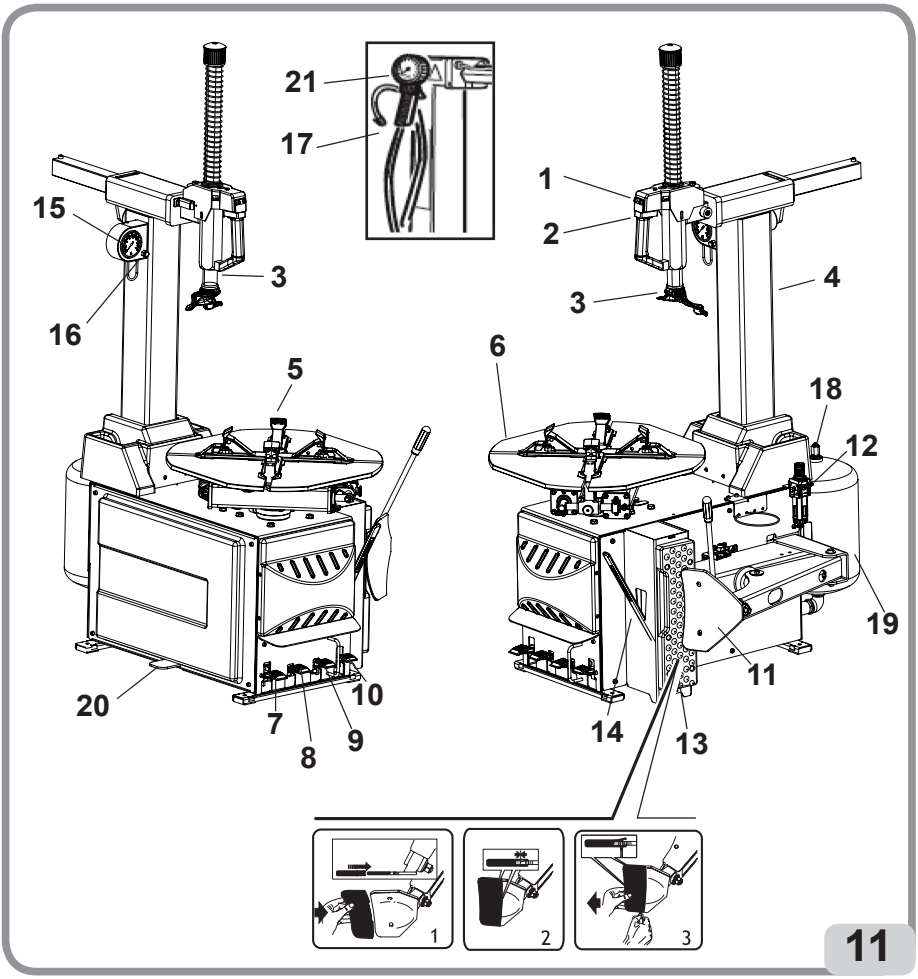
⚠ ACHTUNG

Vor der Benutzung der Maschine genau lernen, wie diese funktioniert. Das ist die beste Art, maximale Sicherheit und Maschinenleistung zu erreichen. Prüfen Sie sorgfältig, dass alle Kontrollen an der Maschine korrekt arbeiten.
Die Maschine muss korrekt installiert, bedient und regelmäßig gewartet werden, um Unfälle und Verletzungen zu vermeiden.

⚠ ACHTUNG

EXPLOSIONSGEFAHR
Für die technischen Daten, Warnhinweise, Wartungsanweisungen und alle sonstigen Informationen zum Luftbehälter (optional) das entsprechende Betriebs- und Wartungshandbuch einsehen, das zusammen mit den Unterlagen des Zubehörs geliefert wird.





1 Spanngriff.
2 Vertikal-/Horizontalarm (Positionierung von Montier-/ Demontierwerkzeug).
3 Montier-/Demontierwerkzeug (Montieren/ Demontieren des Reifens).
4 Kipparm.
5 Spannklaue.
6 Spanntafels.
7 Steuerpedal Kipparm 4 (Fußpedal mit zwei stabilen Schaltstellungen zum Kippen des Baugruppe Armes).
8 Steuerpedal Öffnen/Schließen Spannklauen 5 (Fußpedal mit drei stabilen Schaltstel lungen zum Öffnen/ Schließen/Anfahren der klauen)
9 Steuerpedal Abdrücker (Fußpedal mit zwei Schaltstellungen zur Betätigung der Abdrückschaufel 11)
10 Steuerpedal Umdrehung des Spanntafels 6 (Fußpedal mit drei Schaltstellungen):

•0-Position (stabil) Spannteller still
•Nach unten gedrückt (instabil)Drehung im Uhrzeigersinn mit pedaldruckab hängiger Drehgeschwindigkeit
•Gehoben (instabil) Drehung gegen Uhrzeigersinn mit fester Drehgeschwindigkeit

11 Abdrückschaufel (bewegliche Schaufel zum Abdrücken der Reifenwulst von der Felge)
12 Felgenauflage.
13 Baugruppe Filter + Druckregelventil + Öler (hiermit wird die Versorgungsluft geregelt, gefiltert, entfeuchtet und geschmiert).
14 Wulstausdrückhebel (hiermit wird die Wulst gehoben und auf das Demontier-/ Montierwerkzeug abgesetzt).
15 Manometer (zur Ablesung des Reifendrucks), (nur T.I.-Version).
16 Luftablasstaste (Taste zum Ablass überschüssiger Luft aus dem Reifen), (nur T.I.-Version).
17 Doyfe-Anschluss (Stutzen für Positionierung am Radventil zum Reifenfüllen).
18 Sicherheitsventil (max. Druck 12 bar) (nur auf T.I.-Versionen).
19 Druckluftbehälter (nur auf T.I.-Versionen).
20 Reifenfüllpedal (nur auf T.I.-Versionen).
21 Reifenfüllpistole.

6. GRUNDVERFAHREN - GEBRAUCH

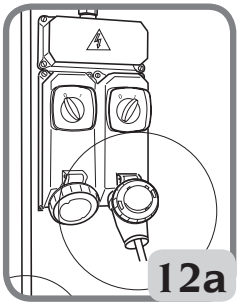
ACHTUNG

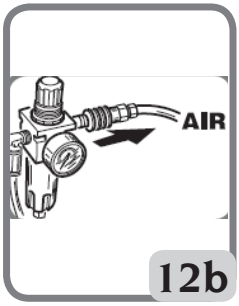
VERLETZUNGEN VERMEIDEN

Vor der Arbeit an der Maschine:

- Den Netzstecker abtrennen (Abb. 12a);

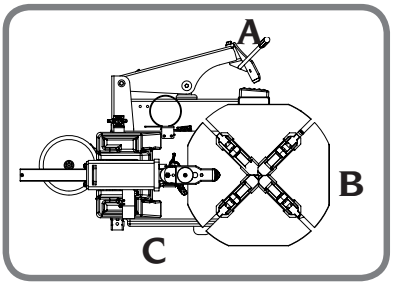
- Durch Schließen des Absperrventils (Schnelltrennkupplung) die Druck-luftversorgung isolieren (Abb. 12b).





⚠ ACHTUNG

QUETSCHGEFAHR:
Einige Teile der Maschine, wie die Kopfgruppe, Arme, Beine, die Abdrücker und die Spanntellergruppe bewegen sich selbstständig. Hände und andere Körperteile von den beweglichen Teilen fern halten.



Das Kippen der Montagesäule muss aus der Arbeitsstellung B ausgeführt werden

⚠ ACHTUNG

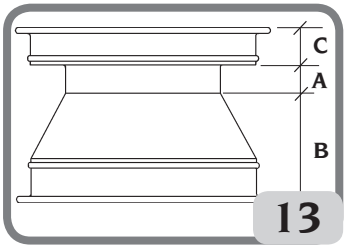
Um Schäden oder ungewollte Bewegungen der Maschine zu vermeiden empfehlen wir, ausschließlich Originalzubehör und -ersatzteile von CORGHI zu verwenden

6.1. KONTROLLEN VOR DEM GEBRAUCH

Am Druckmesser der Filter-Regler-Einheit überprüfen, ob ein Druck von mindestens 8 bar anliegt. Ist der Druck geringer, können einige Funktionen der Maschine begrenzt oder unzureichend wirksam sein.
Wenn der korrekte Druck wiederhergestellt ist, nimmt die Maschine ihre Funktionen wieder voll auf. Sicherstellen, dass die Maschine korrekt an das Stromnetz angeschlossen wurde.

6.2. AUF WELCHER RADSEITE WIRD DER REIFEN DEMONTIERT?

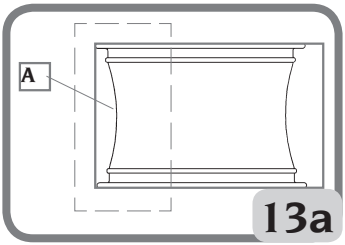
Siehe Abb. 13. An der Radfelge die Position des Felgenbetts A identifizieren. Die größere Breite B und die geringere Breite C feststellen. Bei der Montage oder Demontage des Reifens muss das Rad mit nach oben gerichteter geringerer Breite C auf dem Spannteller positioniert werden.



13

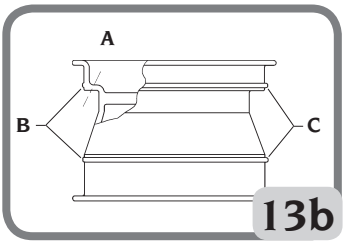
Spezielle Räder

Räder mit Leichtmetallfelgen: Einige Räder mit Leichtmetallfelgen haben ein sehr kleines Felgenbett A oder kein Felgenbett - Abb. 13a. Diese Felgen sind nicht von den DOT-Standards (Department of Transportation - Verkehrsministerium) anerkannt.
Der Kürzel DOT bescheinigt die Konformität der Reifen mit den in den Vereinigten Staaten und in Kanada geltenden Sicherheitsstandards (diese Räder dürfen nicht auf diesen Märkten vertrieben werden).



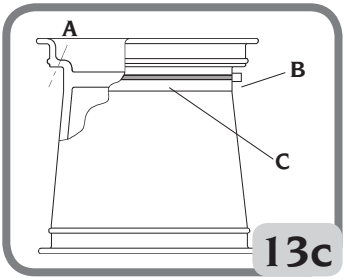
13a

Hochleistungsräder (asymmetrischer Hump) - Abb. 13-b: Einige europäischen Räder haben Felgen mit sehr ausgeprägtem Hump C, außer im Bereich des Füllventils A - auf dieser Seite ist der Hump sanfter B. Bei diesen Radtypen muss das Abdrücken sowohl auf der oberen als auch auf der unteren Seite am Loch des Füllventils begonnen werden.



13b

Räder mit Drucksensor - Abb.13c. Um korrekt an diesen Rädern zu arbeiten und die Beschädigung des Sensors zu vermeiden (der im Ventil eingelassen, am Riemen befestigt, im Inneren des Reifens angeklebt sein kann usw.) müssen die geeigneten Verfahren zur Montage/Demontage beachtet werden (siehe "Genehmigtes Verfahren zur Montage/Demontage von Runflat- und UHP-Reifen").



13c

ACHTUNG

Die TPMS-Vorrichtung (optionales Zubehör) kann benutzt werden, um den korrekten Betrieb des Drucksensors zu prüfen.

ACHTUNG

Alle alten Auswuchtgewichte von der Felge entfernen.

6.3. ABDRÜCKEN

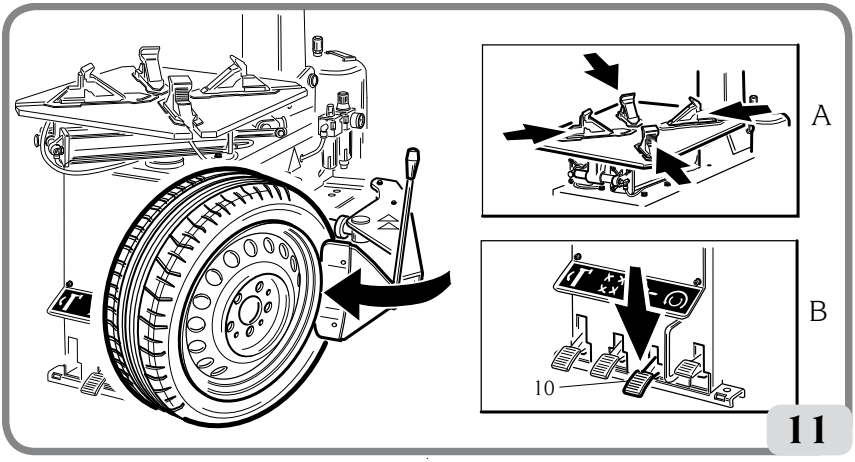
- Füllventil abnehmen und die gesamte Reifenluft ablassen, betätigen, um die Felgenauflage auf die erforderliche Position in Bezug auf die Breite des für den Abdrückvorgang vorgesehenen Rads einzustellen..

- Rad gemäß Angaben in Abb.11 ausrichten und Abdrückschaufel an Felgenhorn heranfahren.

WICHTIG: Während des Abdrückvorganges sollte das Spannfutter geschlossen sein (Spannklauen

zur Mitte gerichtet) (A in Abb.11).

- Durch Pedaldruck 10 (Abb.11) die Wulst abdrücken.
  Vorgang auf der gegenüberliegenden Radseite wiederholen.
  Bei Bedarf die Wulst an mehreren Stellen abdrücken. Nach Abschluß des Abdrückvorgangs die Auswuchtgewichte abnehmen.

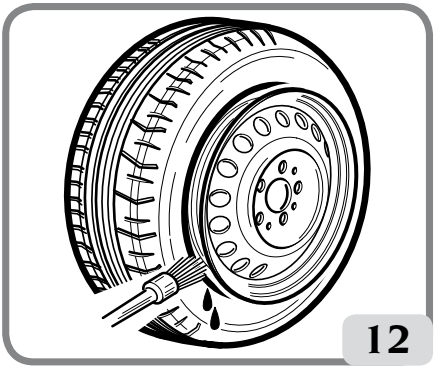


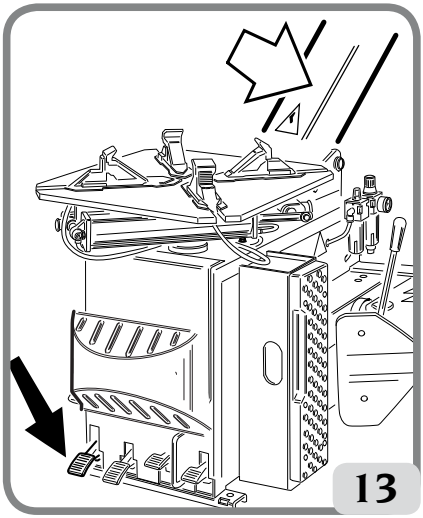
6.4. EINSPANNEN DES RADS

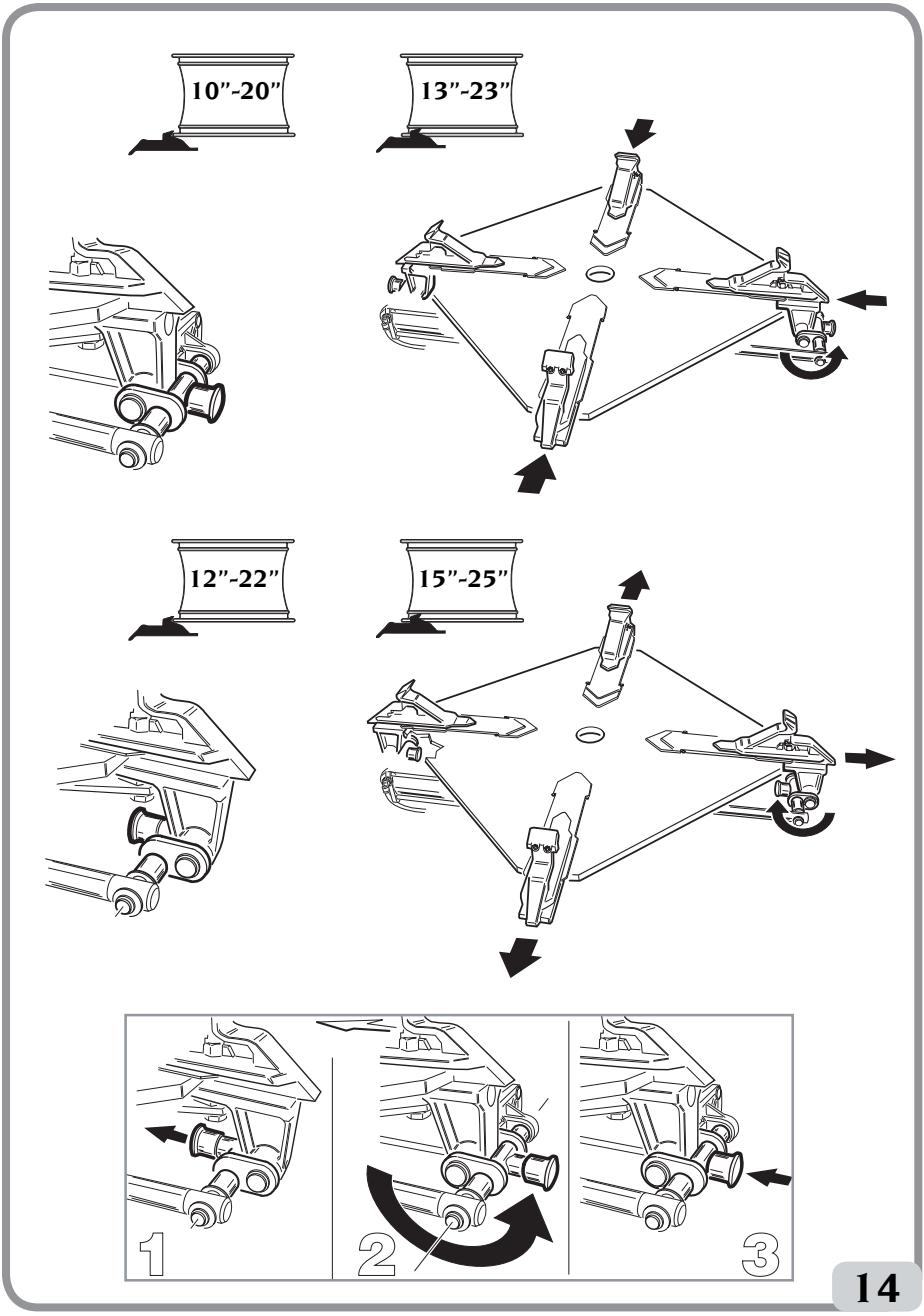
- Zum leichten Demontieren und zum Schutz der Wülste den gesamten Radumfang auf beiden Seiten sorgfältig mit Montierpaste schmieren (Abb.12)

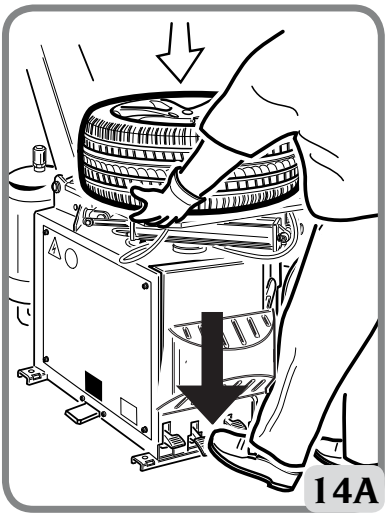
- Kipparm zurückkippen und den Druckknopf in Position “gesperrt” halten (Abb.13).

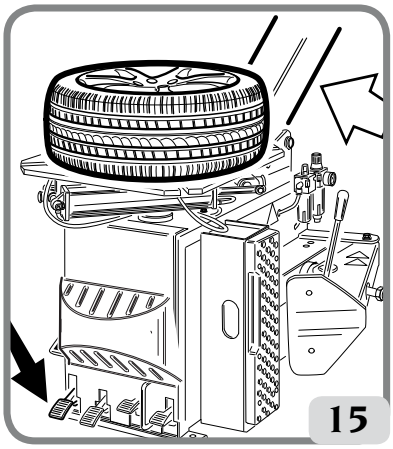
- Spannklauen öffnen oder schließen (Abb.14).
- Das Rad (mit dem schmalen Felgenrand nach






10”-20”
13”-23”
12”-22”
15”-25”
1
2
3
14

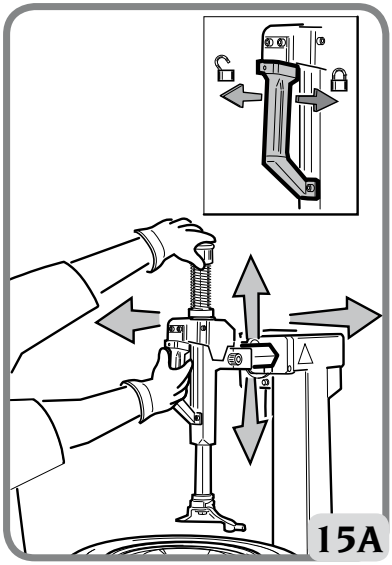


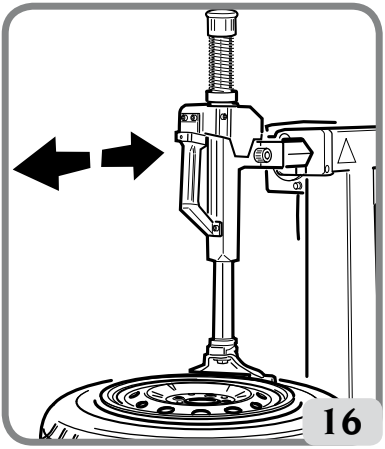


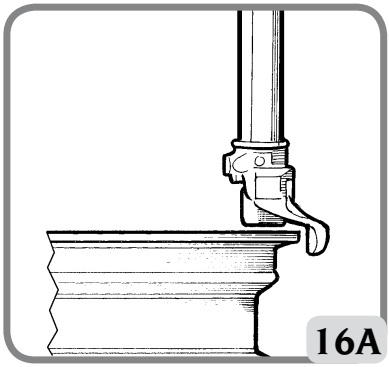
oben) auf das Spannfutter aufziehen und leicht nach unten drücken. Das Rad über das Bedienpedal in arbeitsgerechter Position festspannen (Abb.14a).

- Kipparm wieder nach vorne kippen (Abb.15) und Sperrtaste freigeben, hiermit werden Vertikal- und Horizontalarm (Ab.15a) für eine ordnungsgemäße Ausrichtung der Montage/Demontagevorrichtung zum Felgenhorn (Abb.16-16A) freigegeben.

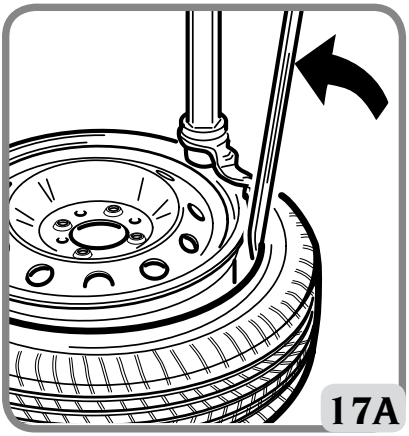
WICHTIG: Durch Druck der Sperrtaste werden Horizontal- und Vertikalarm gleichzeitig gesperrt, wobei der Montier-/Demontierkopf leicht vom Felgenhorn







abgefahren wird (Abb.16a).
Diese Position wird festgehalten, solange die Taste in Sperrposition ist.
Der Kipparm kann unbehindert ohne erneute Positionierung des Montierkopfes gekippt werden (z.B. beim Demontieren gleicher Räder).



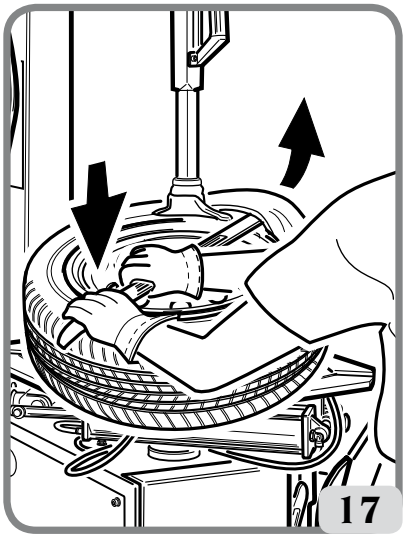
6.5. DEMONTAGE DES RADS

- Wulsthebel auf dem Montierkopf ansetzen (Abb.17a).
  Es ist angeraten, den Wulsthebel vor der Demontage von Alu-Felgen oder solchen mit beschädigungsanfälliger Lackierung herauszuziehen.

⚠ ACHTUNG

Den Wulstausdrückhebel verwenden und ihn dabei fest halten.

- Die obere Reifenwulst über den oberen Teil des Demontier-/Montierkopfes ziehen (Abb.17) und durch Niederdrücken der zum Bediener gerichteten Reifenseite einen Teil der Wulst in das Felgenbett einführen.



- Mit dem Spannfutterpedal die Spanntafel im Uhrzeigersinn zur Drehung bringen. Hierbei wird die obere Wulst automatisch über das Felgenhorn geführt (Abb.18).
  Den gleichen Vorgang zum Abdrücken der unteren Wulst wiederholen.

- Arm rückwärts abkippen.

MERKE: Bei Reifen mit Schlauch soll der Arm nach Abdrücken der oberen Wulst nach hinten abgekippt werden. Den Schlauch herausziehen und dann auch die untere Wulst abdrücken.
Bei Freigabe des Pedals wird das Spannfutter unverzüglich gestoppt.
Zur Drehung in der entgegengesetzten Richtung genügt es, das Pedal zu heben.

- Füllventil abnehmen und die gesamte Reifenluft ablassen.

- Die Position der Schaufel durch die Stütze regeln (1 Abb. 10A) aufgrund der Dimension des Reifens siehst

- Rad gemäß Angaben in Abb.11 ausrichten und Abdrückschaufel an Felgenhorn heranfahren.

WICHTIG: Während des Abdrückvorganges sollte das Spannfutter geschlossen sein (Spannklauen zur Mitte gerichtet) (A in Abb.11).

- Durch Pedaldruck 10 (Abb.11) die Wulst abdrücken.
  Vorgang auf der gegenüberliegenden Radseite wiederholen.
  Bei Bedarf die Wulst an mehreren Stellen abdrücken. Nach Abschluß des Abdrückvorgangs die Auswuchtgewichte abnehmen.

- Zum leichten Demontieren und zum Schutz der Wülste den gesamten Radumfang auf beiden Seiten sorgfältig mit Montierpaste schmieren (Abb.12)

- Kipparm zurückkippen und den Druckknopf in Position “gesperrt” halten (Abb. 13).

- Spannklauen öffnen oder schließen (Abb.14).

- Das Rad (mit dem schmalen Felgenrand nach oben) auf das Spannfutter aufziehen und leicht nach unten drücken. Das Rad über das Bedienpedal in arbeitsgerechter Position festspannen (Abb.14a).

- Kipparm wieder nach vorn kippen (Abb. 15).

- Den Spanngriff entsperren, um sowohl den Vertikal- als auch den Horizontalarm (Abb. 15a) frei bewegen zu können, sodass anschließend die korrekte Positionierung des Montier-/Demontierwerkzeugs am Felgenhorn möglich ist (Abb. 16).

WICHTIG: Das Drehknopf betätigend erhält man die gleichzeitige Sperrung des Vertikal- und des Horizontalarms, während der Demontier-/Montierkopf geringfügig nach oben versetzt wird und sich somit vom Felgenhorn entfernt (Abb. 16a).
- Der Abstand zwischen Felge und Demontier-/ Montierkopf bleibt, solange sich der Spanngriff in Sperrstellung befindet. Der Kipparm kann unbehindert ohne erneute Positionierung des Montierkopfes gekippt werden (z.B. beim Demontieren gleicher Räder).

- Wulsthebel auf dem Montierkopf ansetzen (Abb.17).

- Es ist angeraten, den Wulsthebel vor der Demontage von Alu-Felgen oder solchen mit beschädigungsanfälliger Lackierung herauszuziehen.

⚠ ACHTUNG

Den Wulstausdrückhebel verwenden und ihn dabei fest halten.

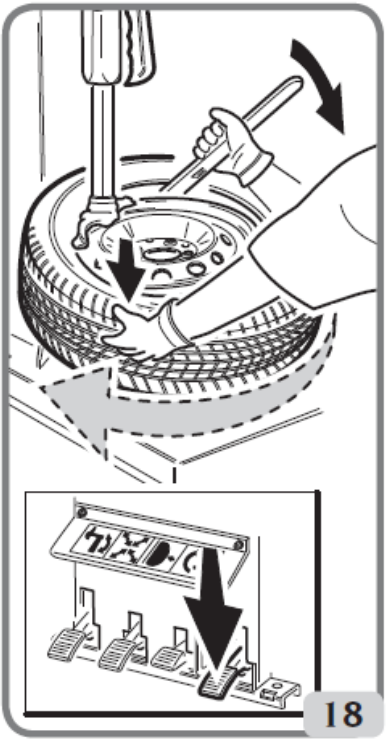
- Die obere Reifenwulst über den oberen Teil des Demontier-/Montierkopfes ziehen (Abb.17a)

und durch Niederdrücken der zum Bediener gerichteten Reifenseite einen Teil der Wulst in das Felgenbett einführen.

- Mit dem Spannfutterpedal die Spanntafel im Uhrzeigersinn zur Drehung bringen. Hierbei wird die obere Wulst automatisch über das Felgenhorn geführt (Abb.18). Den gleichen Vorgang zum Abdrücken der unteren Wulst wiederholen.

- Arm rückwärts abkippen .

MERKE: Bei Reifen mit Schlauch soll der Arm nach Abdrücken der oberen Wulst nach hinten abgekippt werden . Den Schlauch herausziehen und dann auch die untere Wulst abdrücken. Bei Freigabe des Pedals wird das Spannfutter unverzüglich gestoppt. Zur Drehung in der entgegengesetzten Richtung genügt es, das Pedal zu heben.



6.6. MONTIEREN DES RADS

⚠ ACHTUNG

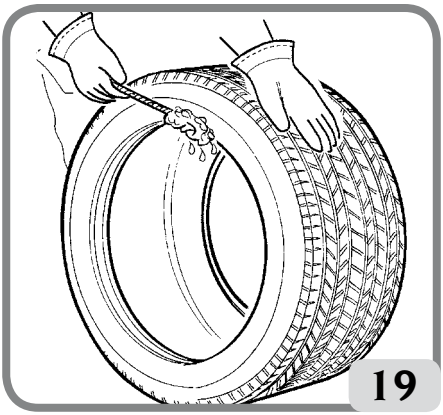
Vor dem Zusammenbau von Felge und Reifen stets sicherstellen, daß ihre Maße übereinstimmen.

- Vor der Montieren sind die Wülste sorgfältig mit Montierpaste zu schmieren (Abb.19). Abgesehen von einem leichteren Montieren, werden die Wülste hierdurch auch gegen Beschädigungen geschützt.

- Die Reifen sollen in einwandfreiem Zustand sein und keine Schadstellen aufweisen.

- Den Reifen auf die Felge legen und den Arm vorkippen . Die untere Wulst (Abb.20) unter den rechten Teil des Montierkopfes ansetzen.

- Die Spanntafel über Pedaldruck zum Montieren im Uhrzeigersinn starten. Mithilfe des



Felgenbettes und durch Eindrücken der rechten Reifenseite wird die drehungsabhängige Zugkraft auf die Wulst verringert (Abb.20).

- Nachdem die erste Wulst montiert ist, den gleichen Vorgang an der zweiten Wulst ausführen (Abb.21).

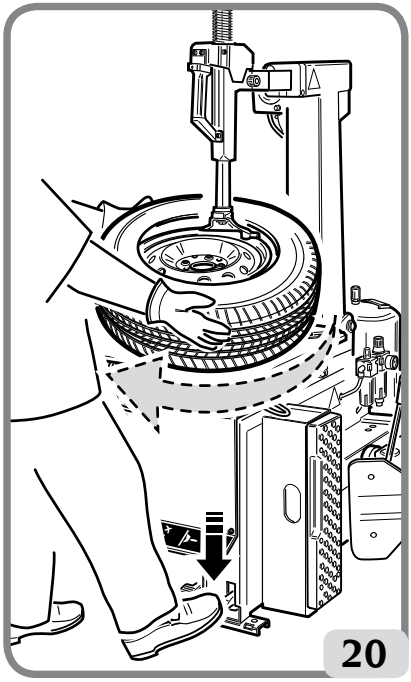
- Arm rückwärts abkippen , Rad lösen und von der Reifendemontiermaschine abnehmen.

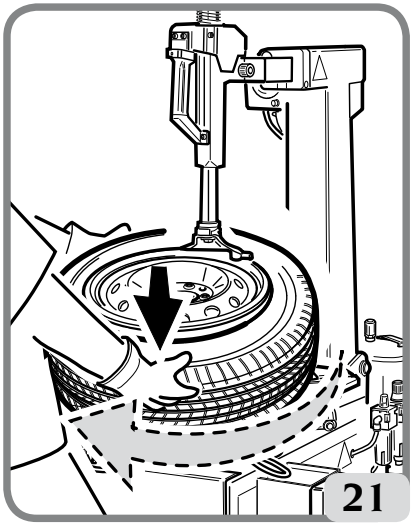
Spezialwerkzeuge

Die Verwendung des Wulsteindrückhebels (Zubehörteil auf Anfrage) erleichtert die Montage/ Demontage von Rädern mit Niederquerschnitt.

6.7. ANERKANNTES DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN FÜR UHP- UND RUNFLAT-REIFEN

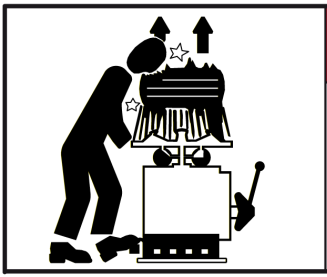
Für diesen Reifentyp, auf die Anweisungen des von WDK (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) herausgegebenen Handbuchs Bezug nehmen.





6.8. BEFÜLLEN DER REIFEN

6.8.a. SICHERHEITSHINWEISE



GEFAHR

- **EXPLOSIONSGEFAHR**
- **Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nicht überschreiten. Niemals nicht übereinstimmende Reifen- und Felgengrößen kombinieren.**
- **Verletzungen und Tod vermeiden**

GEFAHR

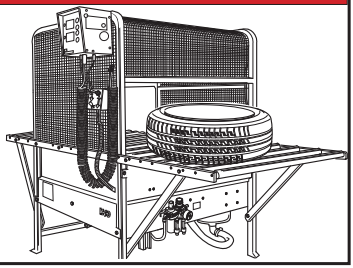
Der Einsatz von Befüllvorrichtungen (z.B. Pistolen), die an Energiequellen außerhalb der Maschine angeschlossen werden, ist nicht gestattet.

ACHTUNG

Immer die nationalen Sicherheitsvorschriften beachten, da diese strenger als die Angaben in diesem Handbuch sein könnten. Ein strengerer Standard ist immer einem weniger strengen vorzuziehen.

GEFAHR

Wenn die zu montierenden Reifen mehr als den vom Hersteller angegebenen maximalen Montageluftdruck erfordern, muss das Rad von der Reifenmontiermaschine entfernt und in einem Befüllkäfig gemäß den Herstelleranweisungen befüllt werden.



Sicherstellen, dass beide Wülste, oben und unten, sowie der Wulstsitz der Felge mit einer zugelassenen Paste für die Montage entsprechend geschmiert sind.

Es empfiehlt sich das Tragen von optisch neutralen Schutzbrillen und entsprechenden Sicherheitsschuhen.

ACHTUNG

Blockieren den Kreis NICHT auf dem Drehteller während die Inflation.

Den Ventilschaftkern entfernen, falls dies nicht schon geschehen ist.

Den Füllschlauch an den Ventilschaft anschließen.

Das Pedal teilweise betätigen, um mit dem Befüllschlauch den Reifen zu befüllen und die Wülste abzudichten.

Häufig unterbrechen und den Montageluftdruck am Druckmesser prüfen.

⚠ ACHTUNG

Verletzungen und Tod vermeiden. Die folgenden Anweisungen aufmerksam durchlesen, verstehen und beachten.

1. Zu stark befüllte Reifen können platzen und das Wegschleudern von gefährlichen Resten verursachen, die einen Unfall verursachen könnten.

2. Reifen und Felgen, die nicht den gleichen Durchmesser haben, werden als "nicht übereinstimmend" bezeichnet. Niemals versuchen, nicht übereinstimmende Reifen und Felgen zu montieren oder zu befüllen. Zum Beispiel nie einen Reifen von 16" auf eine Felge von 16.5" montieren (oder umgekehrt). Dies ist äußerst gefährlich. Nicht übereinstimmende Reifen und Felgen könnten platzen und einen Unfall verursachen.

3. Niemals den vom Reifenhersteller an der Reifenflanke angegebenen Befüllungsdruck überschreiten.

4. Niemals den Kopf oder andere Körperteile während des Befüllvorgangs oder während des Setzens der Wulste über dem Reifen platzieren.
Diese Maschine ist keine Sicherheitsvorrichtung gegen die Risiken einer eventuellen Explosion von Reifen, Luftschläuchen oder Felgen.

5. Beim Befüllen immer Abstand zur Reifenmontiermaschine einhalten. Niemals darüber lehnen.

⚠ ACHTUNG

Bei dieser Arbeitsphase kann ein Geräuschpegel von 85dB(A) auftreten. Gehörschutz tragen.

⚠ GEFAHR

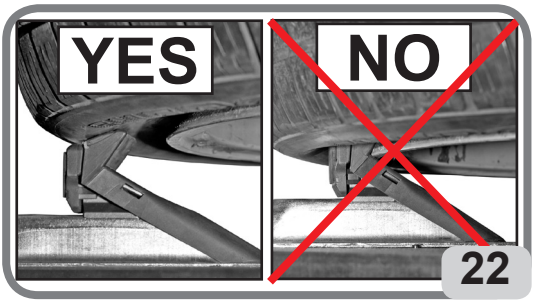
EXPLOSIONSGEFAHR. Das Platzen des Reifens kann bewirken, dass dieser mit so großer Kraft nach oben und außen geschleudert wird, dass schwere Verletzungen oder der Tod die Folge sein können.

Niemals einen Reifen montieren, wenn die Reifengröße (in die Seitenwand eingelassen) nicht genau der Felgengröße (an der Felge aufgedruckt) entspricht oder wenn die Felge oder der Reifen defekt sind.

Diese Reifenmontiermaschine ist keine Sicherheitsvorrichtung und hält platzende Reifen und Felgen nicht zurück.
Umstehende Personen aus dem Bereich fern halten.

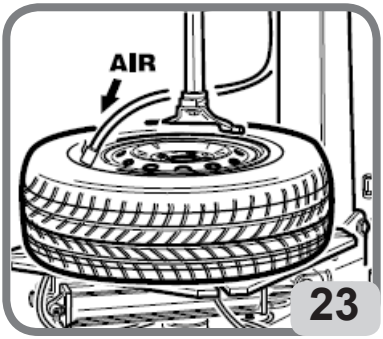
6.8.b. BEFÜLLEN DER REIFEN

- Sicherstellen, dass das Rad NICHT mit den Spannklauen zur Zentrierung auf dem Spannteller eingespannt ist (Abb. 22).



- Den Horizontalarm in die absolute Arbeitsstellung bringen (Abb. 23).

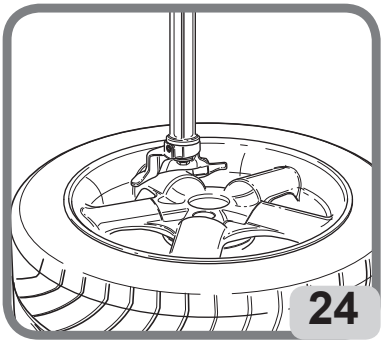
- Den Vertikalarm absenken, bis er die Felge (Abb. 24) berührt, dann den Arm in dieser Position arretieren



- Den Ventilkern entfernen, falls dies nicht schon geschehen ist (Abb. 25).

- Den Doyfe-Anschluss des Füllschlauchs mit dem Ventilschaft verbinden (Abb. 26).

- Den Reifen mit der entsprechenden Pistole stoßweise füllen und dabei darauf achten, dass der jeweils am Manometer angegebene Druck NIE die vom Hersteller des Reifens angegebenen Druckwerte überschreitet.



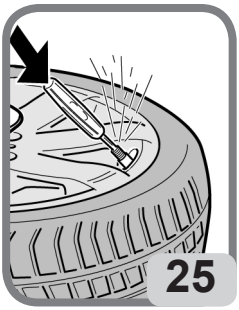
- Den Füllschlauch vom Ventilschaft abtrennen.

- Den Werkzeugarm außerhalb der Arbeitsstellung bringen.

- Das Rad von der Reifenmontiermaschine entfernen.

6.8.c. BESONDERES VERFAHREN (TI-VERSION)

Die TI-Ausführung erleichtert das Wulsteindrücken und das Befüllen der schlauchlosen Reifen, indem ein starker Luftstrahl aus den Düsen in der Nähe der Spannklauen austritt.



⚠ ACHTUNG

Bevor man die beschriebenen Arbeiten ausführt sicherstellen, dass kein Schmutz, Staub oder andere Verunreinigungen in der Nähe der Befülldüsen vorhanden sind.

- Sicherstellen, dass beide Wülste, oben und unten, sowie der Wulstsitz der Felge mit einer zugelassenen Paste für die Montage entsprechend geschmiert sind.

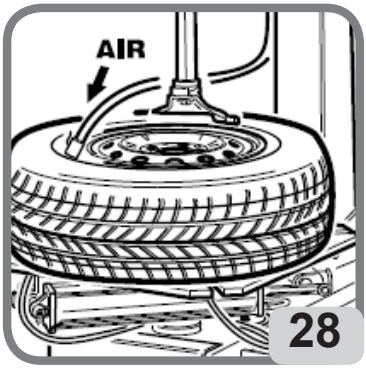
- Den Horizontalarm in die absolute Arbeitsposition bringen (Abb. 28).

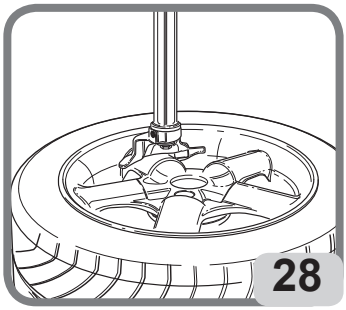
- Das Rad muss von innen auf das Spannfutter gespannt sein (Abb. 27).

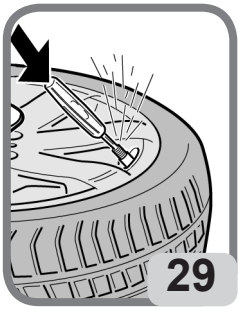
- Den Vertikalarm absenken bis er die Felge (Abb. 28) berührt, dann den Arm in dieser Position arretieren

- Den Ventilkern entfernen, falls dies nicht schon geschehen ist (Abb. 29).

- Den Doyfe-Anschluss des Füllschlauchs mit dem Ventilschaft verbinden (Abb. 30).



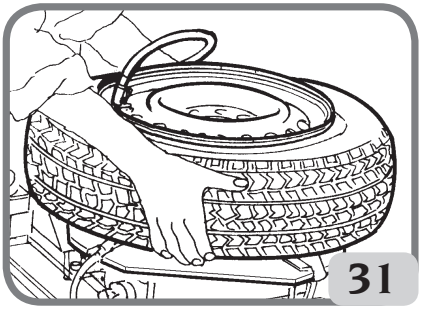


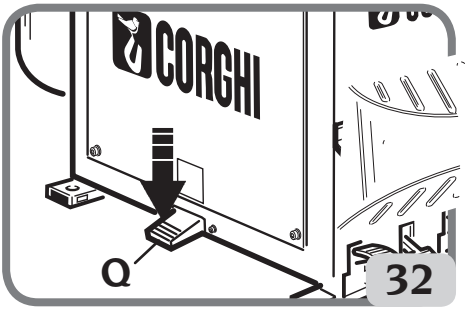


ACHTUNG

Um die Wirkung der Befülldüsen zu steigern, die Wülste immer frei schmieren und den oberen Wulst anheben, während die Befülldüsen aktiviert werden (Abb. 31).

-Das Füllpedal (Abb. 32) kurz durchdrücken. Der Reifen dehnt sich aus und bringt die Wülste in die Halteposition.



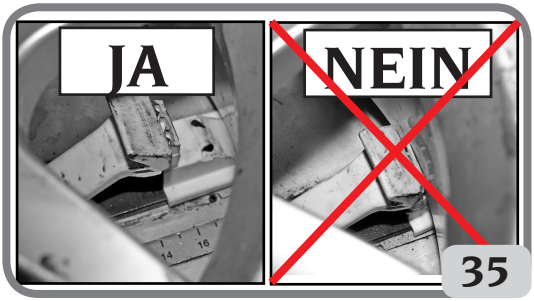


ACHTUNG

Der einwandfreie Betrieb des Füllsystems für schlauchlose Reifen wird bei einem Leitungsdruck von 8 bis 10 bar gewährleistet.

- Das Rad aus den Spannklauen lösen (Abb. 33).

- Das Füllpedal in die Zwischenposition bringen, um den Reifen zu befüllen. Häufig kontrollieren, dass der Druck NIE den vom Reifenhersteller angegebenen Höchstdruck überschreitet.



⚠ ACHTUNG

Explosionsgefahr. Den Maximaldruck des Herstellers, der an der Seitenwand des Reifens angegeben ist, beim Setzen der Wülste nicht überschreiten.

⚠ ACHTUNG

Die Reifenbefülldüsen nur betätigen, wenn die Felge korrekt auf der Reifenmontiermaschine eingespannt und der Reifen komplett montiert ist.

Luftdruckanlage vor dem Abtrennen der Versorgungsleitung oder anderer Pneumatikkomponenten entlüften. Die Luft wird in einem Behälter für den Betrieb der Befülldüsen gespeichert.

⚠ ACHTUNG

Die Luftbefülldüsen nur aktivieren, wenn die Felgensicherungsvorrichtung angebracht und blockiert ist und der Reifen ordnungsgemäß eingespannt ist.

⚠ ACHTUNG

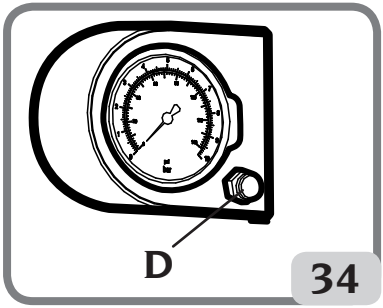
EXPLOSIONSGEFAHR. Nicht einen Reifen und eine Felge montieren, die nicht den gleichen Durchmesser haben (z.B. Reifen von 16 1/2 Zoll mit einer Felge von 16 Zoll).

Falls der Reifen übermäßig gefüllt ist, kann man Luft ablassen, indem man die manuelle Luftablasstaste aus Messing unter dem Luftdruckmessgerät drückt (D - Abb. 34).

- Den Füllschlauch vom Ventilschaft abtrennen.

- Den Werkzeugarm außerhalb der Arbeitsstellung bringen.

- Das Rad von der Reifenmontiermaschine entfernen.



7. FEHLERBEHEBUNG

Der Spannteller dreht sich nicht.

Leitungsdraht an Masse.
➥ Drähte überprüfen.

Motorkurzschluss.
➥ Sicherungen ersetzen.
➥ Motor ersetzen.

Pedal zur Drehsteuerung kehrt nicht in mittlere Stellung zurück

Steuerfeder defekt.
➥ Steuerfeder ersetzen.

Pedale Abdrücker und Spannfutter kehren nicht in Stellung zurück

Steuerfeder defekt.
➥ Die Rückholfeder des Pedals ersetzen.

Kein Öl im Öler.
➥ Den Öler mit nicht detergierendem Öl SAE20 nachfüllen.

Luftleck in der Maschine

Leckstelle im Ventil auf Abdrückerseite.
➥ Ventil ersetzen.
➥ Abdrückzylinder ersetzen.

Leckstelle im Ventil auf Spannfutterseite.
➥ Spanntellerzylinder ersetzen.

➥ Drehverbindung ersetzen.

Abdrückzylinder mit geringer Kraft, drückt nicht ab und ist leck

Schalldämpfer verstopft.
➥ Schalldämpfer ersetzen.

Zylinderdichtungen abgenutzt.
➥ Dichtungen ersetzen.
➥ Abdrückzylinder ersetzen.

Luftleck am Bolzen des Abdrückzylinders

Dichtungen abgenutzt.
➥ Dichtungen ersetzen.
➥ Abdrückzylinder ersetzen.

Keine Drehung des Spannfutters in einer bzw. anderen Richtung

Inverter defekt.
➥ Inverter ersetzen.

Riemen gerissen.
➥ Riemen ersetzen.

Getriebe blockiert.
➥ Getriebe ersetzen.

Getriebelauf geräuschvoll. Spannfutter führt 1/3 Drehung aus und bleibt stehen

Getriebe festgefressen.
➥ Getriebe ersetzen.

Keine Einspannung der Felgen

Spannfutterzylinder defekt.
➥ Spanntellerzylinder ersetzen.

Spitzen der Spannklauen abgenutzt.
➥ Spannklauen ersetzen.

Probleme beim Demontieren bzw. Montieren der Reifen

Riemenspannung falsch.
➥ Riemenspannung einstellen (Abb. 36) oder Riemen ersetzen.

Kein Hub bzw. Überhub des Montierfußes

Sperrplatte nicht eingestellt.
➥ Platte einstellen.

Montagekopf lässt sich schwer anheben

Sperrplatte defekt.

➥ Platte ersetzen.

Sperrplatte nicht eingestellt.

➥ Platte einstellen.

Arm und Montagekopf gleiten beim Kippen der Montagesäule zum Anschlag

Sperrplatte defekt.

➥ Platte ersetzen.

Sperrplatte nicht eingestellt.

➥ Platte einstellen.

Keine Funktion der senkrechten und waagrechten Sperren

Luftstrom durch Ventil unterbrochen.

➥ Ventil ersetzen.

Montagesäule kippt nicht

Zylinder defekt

➥ Kippzylinder der Montagesäule ersetzen.

Zylinder nicht mit Luft angesteuert.

➥ Ventil ersetzen.

Ventil leck.

➥ Ventil oder Kippzylinder der Montagesäule ersetzen.

Sperrventil Vertikal- und Horizontalarm leckt

Ventildichtungen defekt.

➥ Griffventil ersetzen.

Leck an Spannarmzylindern

Kolben bzw. Dichtungen defekt.

➥ Kolben und Dichtungen ersetzen.

Montagesäule kippt ruckartig oder zu langsam

Einstellung des Überdruckventils falsch.

➥ Ablassregler einstellen.
Hase: Geschwindigkeitserhöhung.
Schildkröte: Geschwindigkeitsverringerung.

Druckmesserzeiger für Reifendruck kehrt nicht auf 0 zurück

Druckmesser defekt oder beschädigt.

➥ Druckmesser ersetzen.

ACHTUNG

Verletzungen und Tod vermeiden.
Das Handbuch "Ersatzteile" berechtigt den Benutzer nicht zu Eingriffen an der Maschine, auβer wenn dies ausdrücklich in den Bedienungsanleitungen angegeben ist, aber es ermöglicht es dem Nutzer, dem technischen Kundendienst genaue Angaben zu machen, um die Zeiten der Eingriffe zu verringern.

8. WARTUNG

ACHTUNG

Der eingestellte Betriebsdruck des Überdruckventils oder des Druckbegrenzers darf auf keinen Fall verändert werden. Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung bei Folgeschäden durch die Veränderung der Ventileinstellung.

ACHTUNG

Bevor Einstell- oder Wartungsarbeiten an der Maschine durchgeführt werden, die Strom- und Druckluftzufuhr trennen und überprüfen, ob alle sich bewegenden Teile fest sitzen.

ACHTUNG

Keinen Bauteil dieser Maschine entfernen oder verändern (diese Eingriffe dürfen nur von technischem Kundendienstpersonal durchgeführt werden).

ACHTUNG

Wenn die Druckluftzufuhr zur Maschine unterbrochen ist, sind die Vorrichtungen, die mit den oben angegebenen Symbolen gekennzeichnet sind, weiterhin mit Druck beaufschlagt.

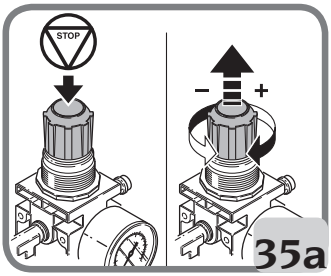
ACHTUNG

Vor jeglicher Wartungsarbeit oder dem Nachfüllen des Schmiermittels die Maschine von der Druckluftversorgung trennen.

ACHTUNG

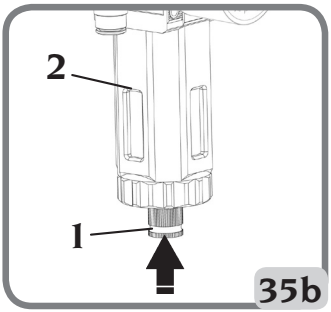
CORGHI übernimmt keinerlei Haftung für Folgeschäden durch den Gebrauch von nicht originalen Ersatz- oder Zubehörteilen.

Die Filter-Regler-Gruppe hat die Aufgabe die Luft zu filtern und den Luftdruck zu regeln.
Die Gruppe hält einem maximalen Eintrittsdruck von 15 bar stand und hat einen Regelbereich von 0,5 bis 10 bar. Die Regelung kann durch Herausziehen und Drehen des Drehknopfs verändert werden. Nach Abschluss der Regelung den Drehknopf wieder in die Sperrposition bringen, indem man ihn nach unten drückt (Abb. 49a).



35a

Die Wartungseinheit Filter-Regler verfügt über eine halbautomatische Kondensatableitung. Diese Vorrichtung greift jedes Mal automatisch ein, wenn die pneumatische Versorgung der Maschine unterbrochen wird. Das Kondenswasser von Hand ablassen (1, Abb. 35b) wenn das Niveau über das Niveau 2 ansteigt, Abb. 35b.



35b

ACHTUNG

Den Arbeitsbereich sauber halten.
Niemals Druckluft, Wasserstrahlen oder Lösungsmittel verwenden, um Schmutz oder Rückstände von der Maschine zu entfernen. Bei Reinigungsarbeiten soweit wie möglich die Bildung oder das Aufwirbeln von Staub vermeiden.

9. 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.

10. UMWELTINFORMATIONEN

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 dieser Produkten enthaltenen Materialen 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.

11. ANWEISUNGEN UND HINWEISE FÜR BETRIEBSÖL

Entsorgung von verbrauchtem Öl

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

Verschüttung oder Verlieren von Öl

Ausgetretenes Öl mit Erde, Sand oder sonstigem geeigneten Material binden. 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 bei der Verwendung von Öl

- Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Bildung oder Ausbreitung von Ölnebeln in den Arbeitsbereichen vermeiden.
- Folgende Vorsichtsmaßnahmen bezüglich der Hygiene sind stets zu ergreifen:
  - Spritzer vermeiden (angemessene Kleidung, Schutzschirme an den Maschinen);
  - Häufiges Waschen mit Seife und Wasser. Keine reizenden Produkte oder Lösungsmittel verwenden, die die Hautoberfläche schädigen könnten.
  - Die Hände nicht mit schmutzigen oder fettigen Lappen abtrocknen;
  - Mit Öl beschmutzte und nasse Kleidung wechseln; in jedem Fall nach der Arbeit wechseln;
  - nicht mit ölverschmutzten Händen rauchen oder essen.
- Ferner sind folgende vorbeugende und schützende Vorkehrungen zu treffen:
  - Gegen Mineralöle resistente Handschuhe mit Innenvlies;
  - Brille im Falle von Ölspritzern;
  - Gegen Mineralöle resistente Schürzen;
  - Schutzschirme im Falle von Ölspritzern.

Mineralöl: Angaben zu Erste-Hilfe-Maßnahmen

- 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.

12. EINZUSETZENDE BRANDSCHUTZMITTEL

Geeigneten Feuerlöscher nachstehender Übersicht entnehmen:

	Trockene Materialien	Entzündbare Flüssigkeiten	Elektrische Ausrüstungen
Wasser	JA	NEIN	NEIN
Schaum	JA	JA	NEIN
Pulver	JA*	JA	JA
CO2	JA*	JA	JA

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

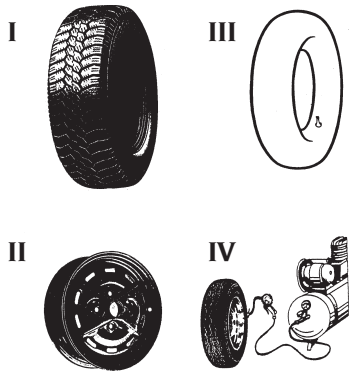
⚠ ACHTUNG

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

13. SACHBEGRIFFE

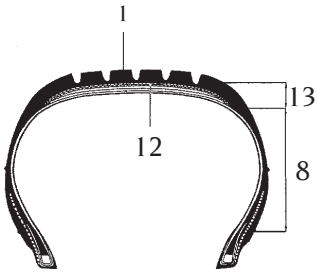
Reifen

Ein Reifen besteht aus: **I-*dem* Reifen, II- *der* Felge** (Rad), **III-*dem* Luftschlauch** (bei Reifen mit Schlauch), **IV-*komprimierter* Luft.**
Der Reifen muss:
- die Last tragen,
- die Übertragung der Antriebskräfte gewährleisten,
- das Fahrzeug führen,
- zur Straβenlage und zur Bremsung beitragen,
- zur Federung des Fahrzeugs beitragen.



I - *Reifen* Der eigentliche Reifen ist der wichtigste Teil der Einheit, die mit der Straβe in Kontakt ist und wird daher dazu geplant, den inneren Luftdruck sowie alle sonstigen vom Gebrauch herrührenden Belastungen auszuhalten.

Der Querschnitt des Reifens zeigt die verschiedenen Teile, aus denen er besteht:

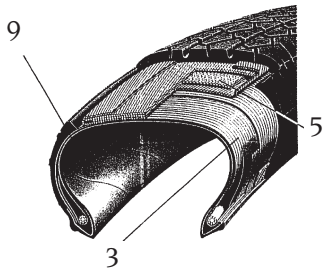


1 - *Reifenlauffläche*. Das ist der Teil, der beim Rollen des Reifens mit der Straβe in Kontakt ist. Er umfasst eine Gummimischung und eine geeignetes "Muster" für eine gute Abriebfestigkeit und Haftung sowohl auf trockenem als auch auf nassem Untergrund sowie geräuscharmen Lauf.

2 - *Rand oder Verstärkung*. Das ist ein eingebettetes Gewebe aus Metall oder Kunstfasern an der Außenseite des Wulstes; es schützt die Gewebelagen der Karkasse vor dem Schleifen gegen die Felge.

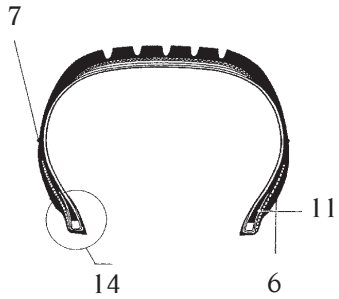
3 - *Karkasse*. Sie ist das Gerüst des Reifens und besteht aus einer oder mehr Schichten gummierter Textilcorden. Die Anordnung der Schichten, die die Karkasse bilden, gibt dem Reifen ihren Namen. Es können die folgenden Strukturen unterschieden werden:
Konventionell: Die Lagen sind schräg und so angeord-

net, dass die Cordfäden einer Lage sich mit denen der angrenzenden Lage überkreuzen. Die Lauffläche, also der Teil des Reifens, der mit dem Boden in Kontakt ist, ist fest mit den Flanken verbunden, daher werden während des Abrollens die Biegebewegungen der Flanke auf die Reifenlauffläche übertragen.
Radial: Die Karkasse besteht aus einer oder mehreren Lagen mit radial angeordneten Cordfäden.
Eine radiale Karkasse ist relativ unstabil. Um sie zu stabilisieren und falsche Bewegungen der Reifenlauffläche im Kontaktbereich mit dem Boden zu vermeiden, sind die Karkasse und die Abdecklage unter der Lauffläche durch eine Ringstruktur verstärkt, die im Allgemeinen Gürtel genannt wird. Die Reifenlauffläche und die Flanke arbeiten mit unterschiedlichen Steifigkeiten und unabhängig voneinander, so dass während des Abrollens die Biegebewegungen der Flanke nicht auf die Lauffläche übertragen werden.



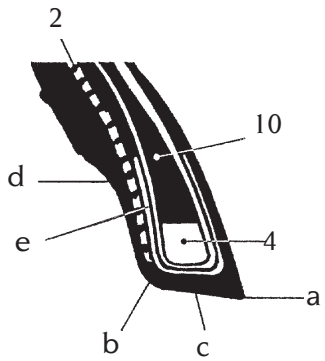
4 - *Stahlseilkern*. Hierbei handelt es sich um einen Metallring mit zahlreichen Stahlseilen. Am Stahlseilkern sind die Karkassenlagen verankert.

5 - *Gürtel*. Dies ist eine nicht dehnbare umgebende Struktur, bestehend aus mit geringen Winkeln überkreuzten Lagen, unter der Reifenlauffläche, mit dem Zweck, die Karkasse im Bereich des Abdrucks zu verstärken.



6 - *Kennlinie*. Es handelt sich um ein kleines Zeichen, das den Umfang des oberen Teils des Wulstes zeigt und als Bezug verwendet wird, um die korrekte Zentrierung des Reifens auf der Felge nach der Montage zu prüfen.
7 - *Scheuerleiste*. Dies ist eine Umfangserhöhung in dem am meisten ungewolltem Schleifen ausgesetzten Bereich der Flanke.

8 - *Flanke*. Der Bereich zwischen der Schulter und der Kennlinie. Sie besteht aus einer mehr oder wenig dünnen Gummischicht zum Schutz der Karkassenlagen gegen seitliche Stöße.



9 - *Liner/Innenschicht*. Hierbei handelt es sich um eine luftundurchlässige, vulkanisierte Gummischicht im Inneren der schlauchlosen Reifen.

10 - *Kernreiter*. Ein normalerweise dreieckiges Gum-

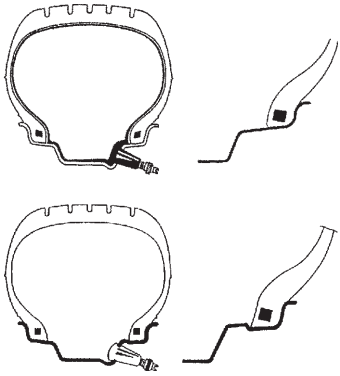
miprofil über dem Stahlseilkern; er sichert die Steifigkeit des Wulstes und erzeugt eine allmähliche Kompensation zur durch den Stahlseilkern verursachten jähen Diskontinuität der Dicke.

11 - *Wulstumlage*. Dies ist die Seite der Karkassenlage, die den Stahlseilkern ummantelt und gegen die Karkasse anliegt, um die Lage zu verankern und ihr Ausfransen zu verhindern.

12 - *Zwischenbau oder Fuß*. Dies ist die innerste Schicht der Reifenlauffläche, in Kontakt mit dem Gürtel oder, wenn dieser nicht vorhanden ist (konventionelle Reifen) mit der letzten Karkassenlage.

13 - *Reifenschulter*. Es handelt sich um den äußersten Teil der Reifenlauffläche, zwischen der Ecke und dem Beginn der Seite.

14 - *Wulst*. Der Teil, der den Reifen mit der Felge verbindet. Die Wulstferse (a) ist die innere Ecke. Die Wulstzehe (b) ist der äußerste Teil des Wulstes. Die Wulstbasis (c) ist der Auflagebereich mit der Felge. Die Innenseele (d) ist der konkave Teil auf dem das Felgenhorn aufliegt.

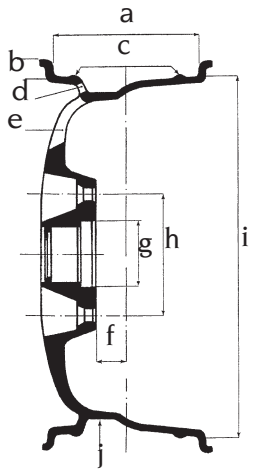


Reifen mit Luftschlauch – Tube Type. Da ein Reifen über ziemlich lange Zeit komprimierte Luft enthalten muss, verwendet man einen Luftschlauch. Das Ventil zum Befüllen, zur Dichtigkeit, zur Kontrolle und zur Wiederherstellung des Luftdrucks ist in diesem Fall fest mit dem Luftschlauch verbunden.
Schlauchlose Reifen – Tubeless. Die schlauchlosen Reifen bestehen aus einem Reifen, dessen Innenseite mit einer dünnen Schicht von luftundurchlässigem Spezialgummi überzogen ist, das *Liner* genannt wird. Dieses trägt dazu bei, die Dichtigkeit der in der Karkasse enthaltenen komprimierten Luft zu sichern. Dieser Reifentyp muss direkt auf spezielle Felgen montiert werden, an denen das Ventil befestigt ist.

II - *Felge* (*Rad*). Das Rad ist das feste Element aus Metall, das die Nabe des Fahrzeugs fest, aber nicht dauerhaft mit dem Reifen verbindet.

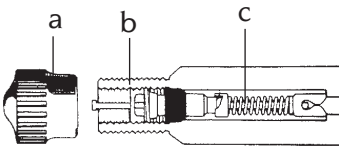
Felgenprofil. Das Profil der Felge ist die Form des Querschnitts in Kontakt mit dem Reifen. Es hat ver-

schiedene geometrische Formen, die dazu dienen: die einfache Montage des Reifens zu sichern (Einfügen des Wulstes ins Felgenbett); den sicheren Lauf zu gewährleisten was die Verankerung des Wulstes in seinem Sitz betrifft.
Wenn man einen Querschnitt der Felge betrachtet kann man verschiedene Teile ausmachen, aus denen sie besteht: a) Maulweite – b) Höhe des Felgenhorns – c) Tubeless-Verbindung (HUMP) – d) Ventilloch – e) Lüftungsöffnung – f) Offset – g) Durchmesser Mittelloch – h) Lochkreis – i) Felgendurchmesser – j) Felgenbett.



III - *Luftschlauch* (*Schlauchreifen*). Der Luftschlauch ist ein geschlossener Ring aus Gummi mit einem Ventil, der komprimierte Luft enthält.

Ventil. Das Ventil ist eine mechanische Vorrichtung, die das Befüllen/Entleeren und die Dichtigkeit der Druckluft im Inneren eines Luftschlauchs (oder eines Reifens im Falle der Tubeless) gestattet. Es besteht aus drei Teilen: Der Ventilkappe (a) (um den inneren Mechanismus vor Staub zu schützen und die Luftdichtheit zu gewährleisten), einem inneren Mechanismus (b) und dem Boden (c) (äußere Verkleidung).



Tubeless-Pumpvorrichtung. Reifenfüllsystem, mit dem das Füllen von schlauchlosen Reifen (Tubeless) erleichtert wird.

Wulsteindrücken. Vorgang beim Reifenfüllen zur Gewährleistung einer einwandfrei zentrierten Ausrichtung zwischen Reifenwulst und Felgenhorn.

Wulstniederhalterzange. Dieses Werkzeug wird während der Montage des oberen Wulstes eingesetzt. Es ist so angeordnet, dass es die Felgenschulter greift und den oberen Reifenwulst im Inneren des Felgenbetts hält. Die Verwendung erfolgt in der Regel bei der Montage von Niederquerschnittreifen.

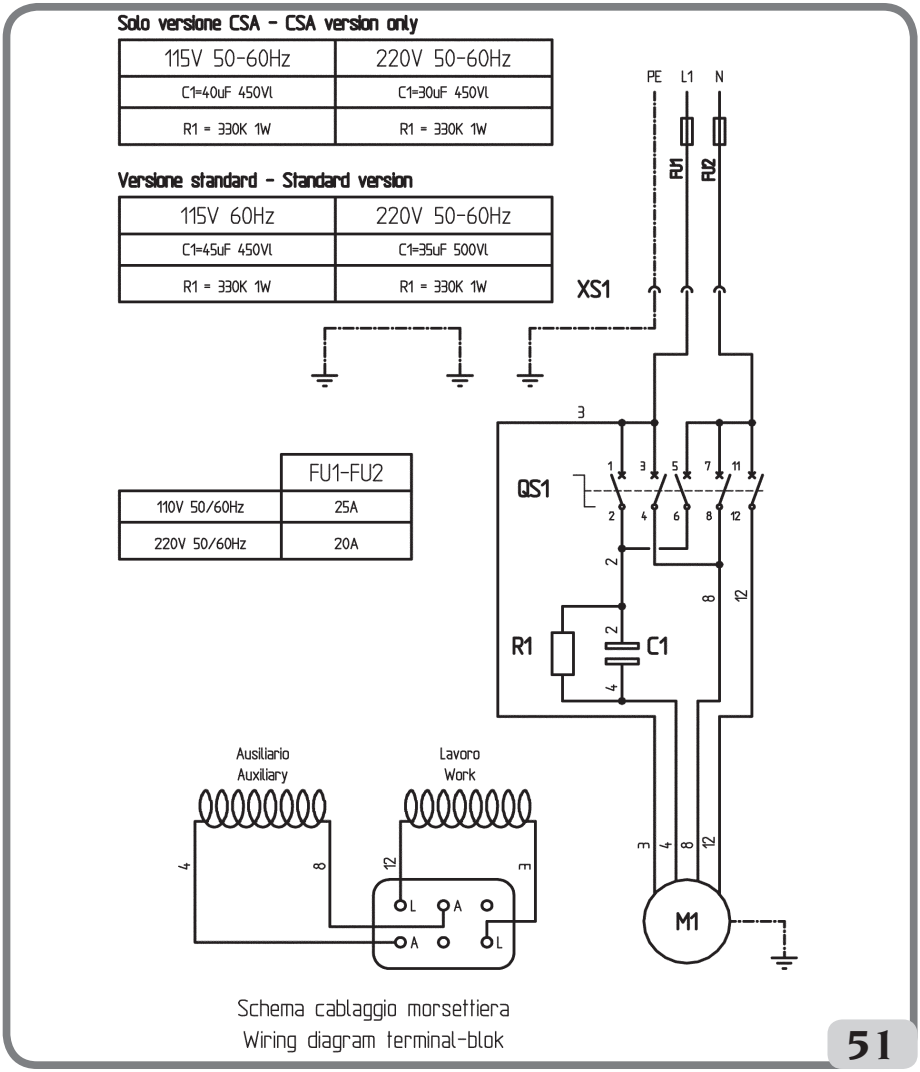
Rücklaufregler. Anschluss zur Regelung des Luftdurchlasses.

Wulstabdrücken. Vorgang durch den die Reifenwulst vom Felgenrand abgedrückt wird.

14. ALLGEMEINER SCHALTPLAN

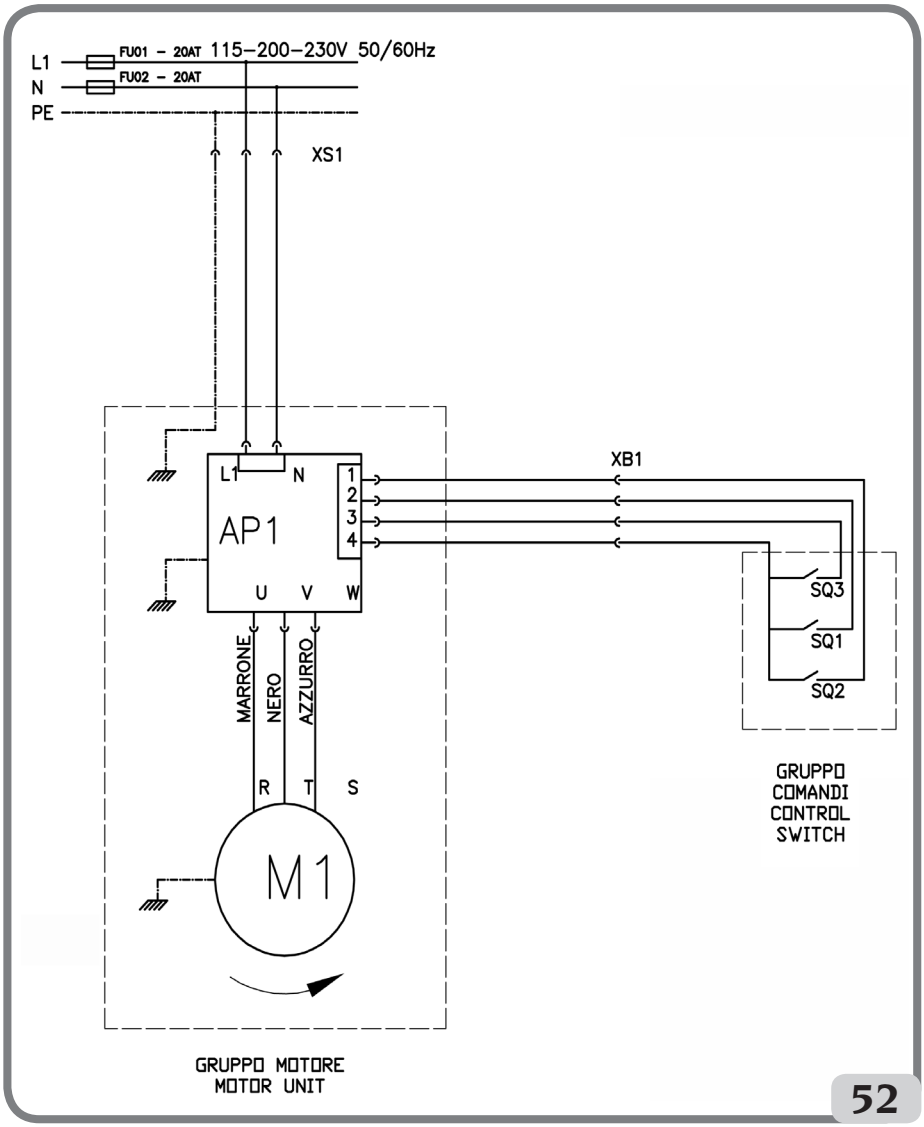
Einphasige Reifenmontiermaschine (Abb. 51)

XS1	Steckdose
QS1	Inverter
M1	Motor
R1	Widerstand
C1	Kondensator



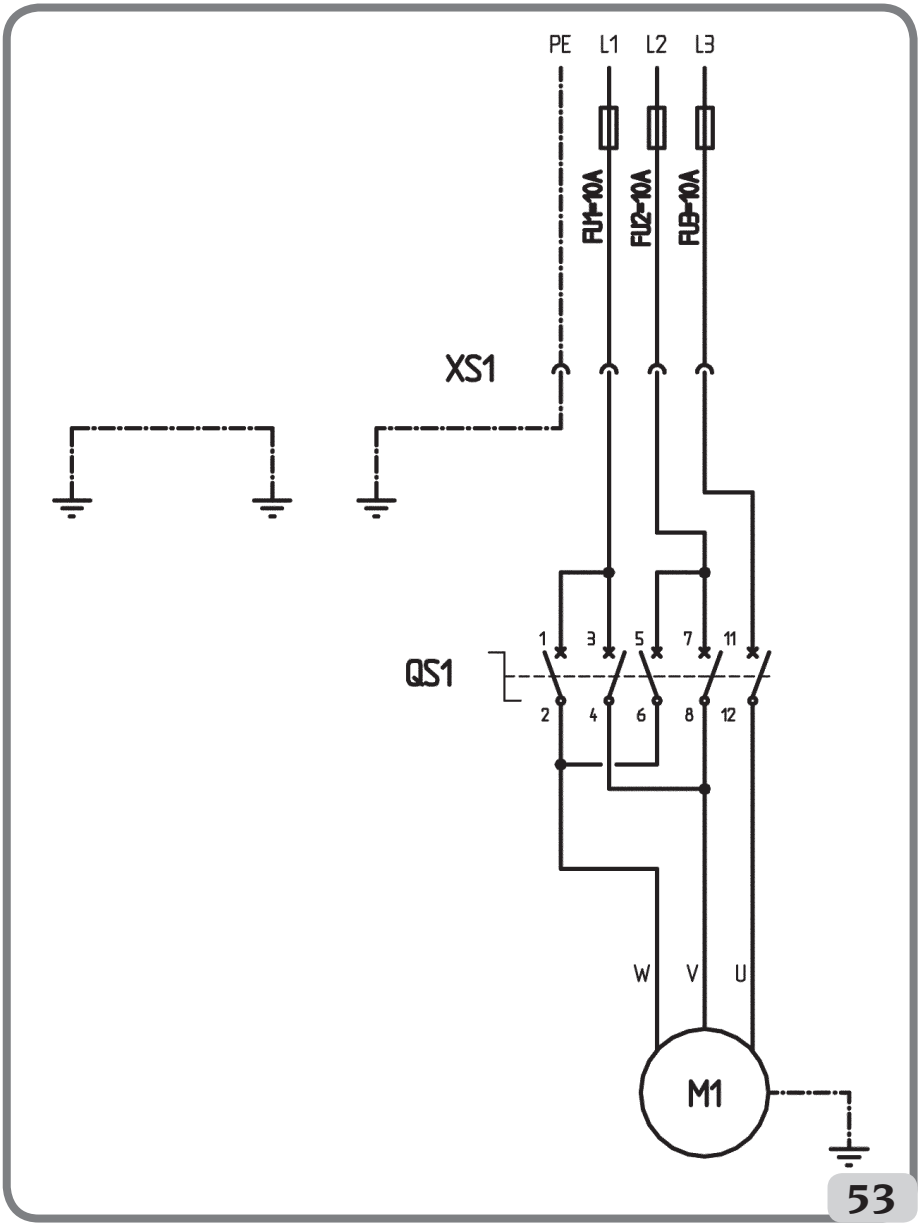
Reifenmontiermaschine 100-115-200-230V DV (Abb. 52)

XS1	Steckdose
AP1	Motor mit einfachem / doppeltem Drehzahlbereich
M1	Motor
SQ1	2-stufiger Mikroschalter
SQ2	Mikroschalter (Drehung im UHRZEIGERSINN)
SQ3	Mikroschalter (Drehung GEGEN DEN UHRZEIGERSINN)



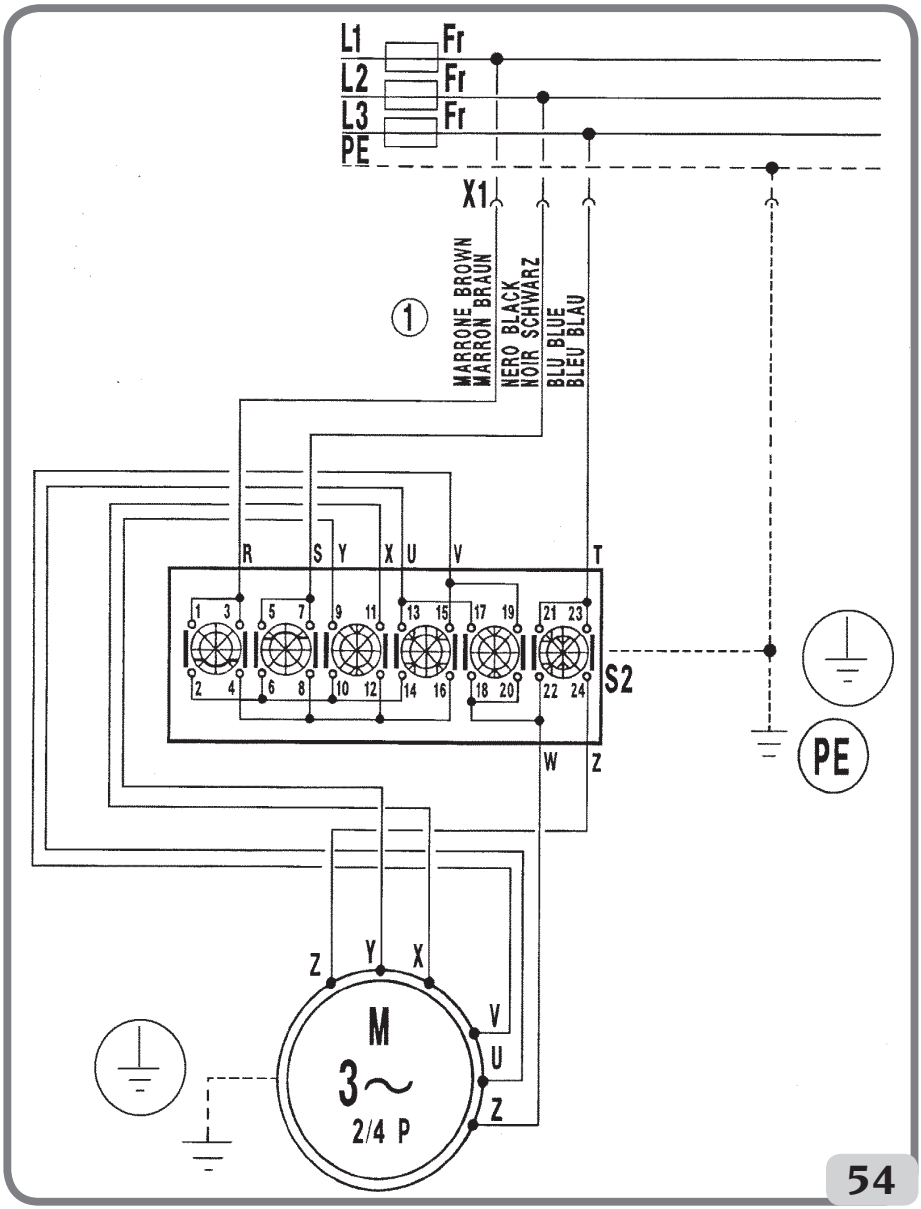
Dreiphasige Reifenmontiermaschine (Abb. 53)

XS1	Steckdose
QS1	Inverter
M1	Motor



Dreiphasige Reifenmontiermaschine mit 2 Geschwindigkeitsstufen (Abb. 54)

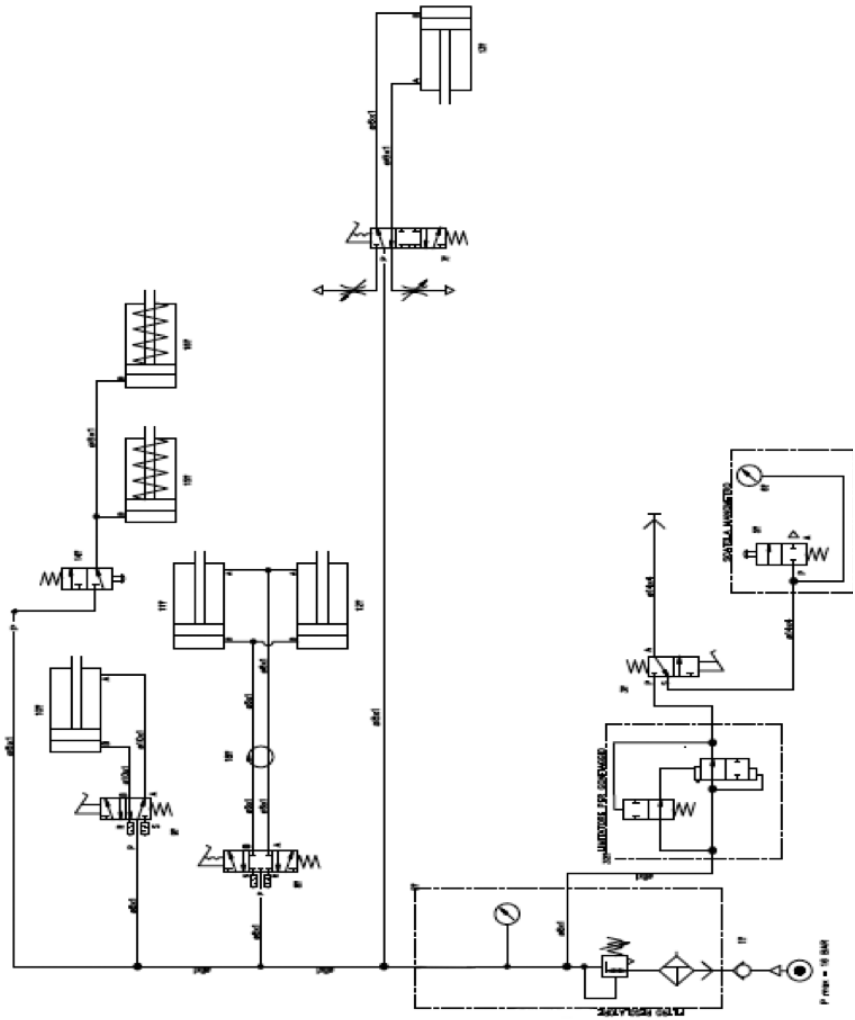
XS1	Stromstecker
QS1	2-stufiger Schalter
M3	Dreiphasiger Motor
FR	Sicherung



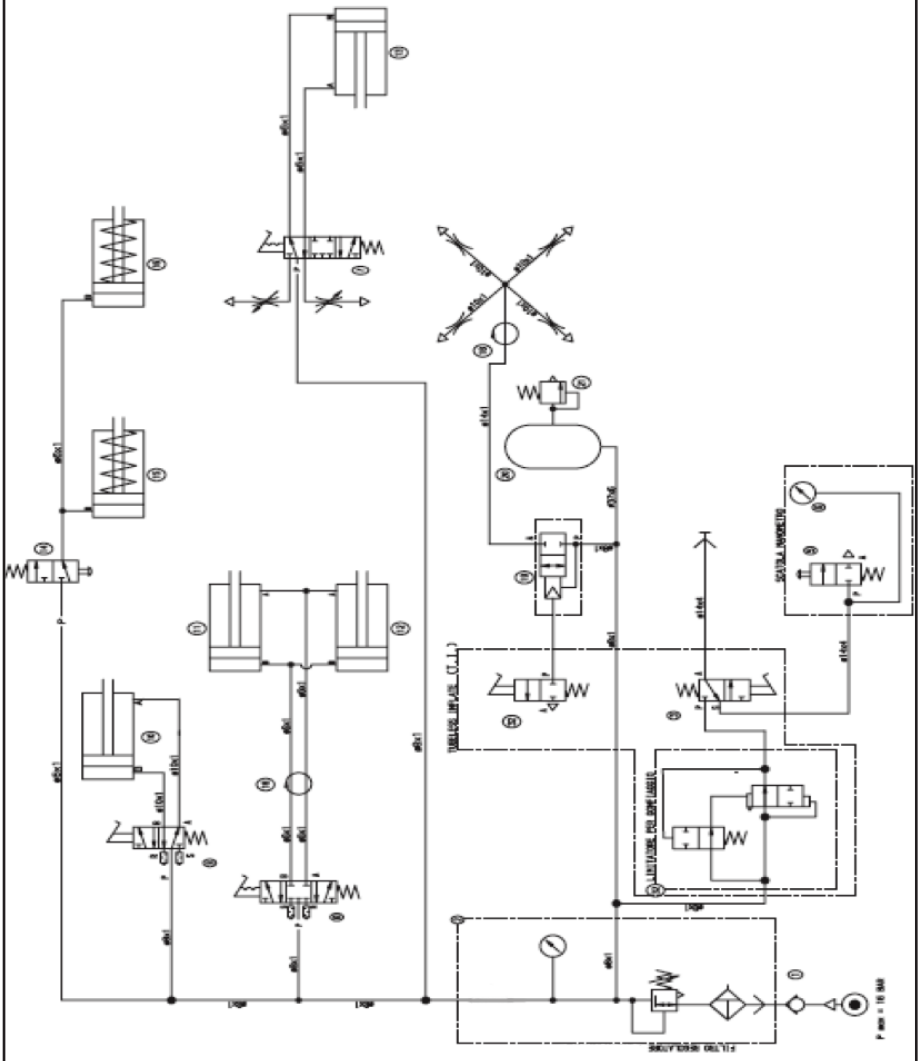
15. PLAN DER DRUCKLUFTANLAGE

1 Schnellkupplung
2 Filter-Gruppe Regler
3 Füllpedal
4 Füllpistole
5 Luftablasstaste.
6 Druckmesser
7 Ventil zur Verschiebung der Montagesäule
8 Ventil des Spanntellers
9 Ventil des Abdrückers
10 Zylinder des Abdrückers
11 Zylinder Spanntellers rechts
12 Zylinder des Spanntellers links
13 Kippzylinder der Montagesäule
14 Ventil des Sperrgriffs
15 Sperrzylinder vorne
16 Sperrzylinder hinten
17. Zylinder zur Verschiebung der Montagesäule
18 Drehverbindung
19 Schussventil
20 Speicher
21 Überdruckventil
22 Ventil 5/2 NO
23 Werkzeugbetätigungszylinder
26 Luftmotorpumpe
31 Ventil für Luftmotorpumpe
32 Begrenzungsgruppe für das Befüllen

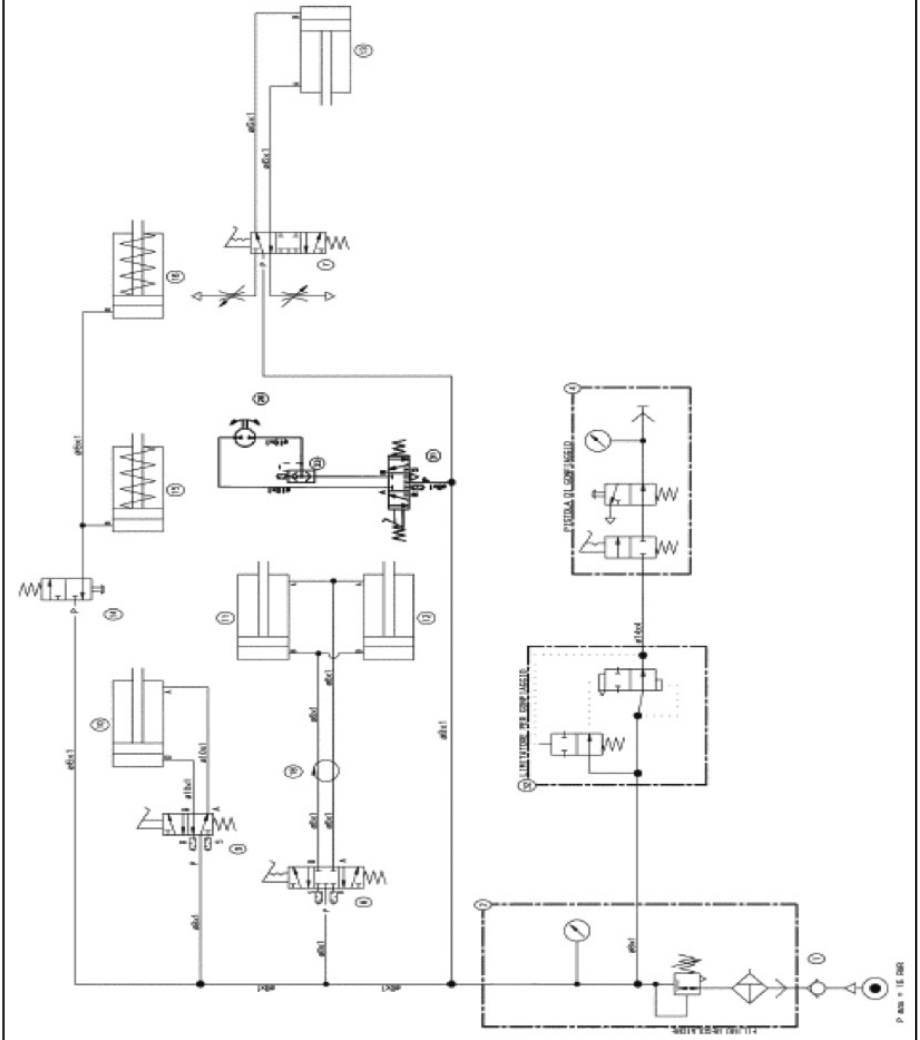
A 222



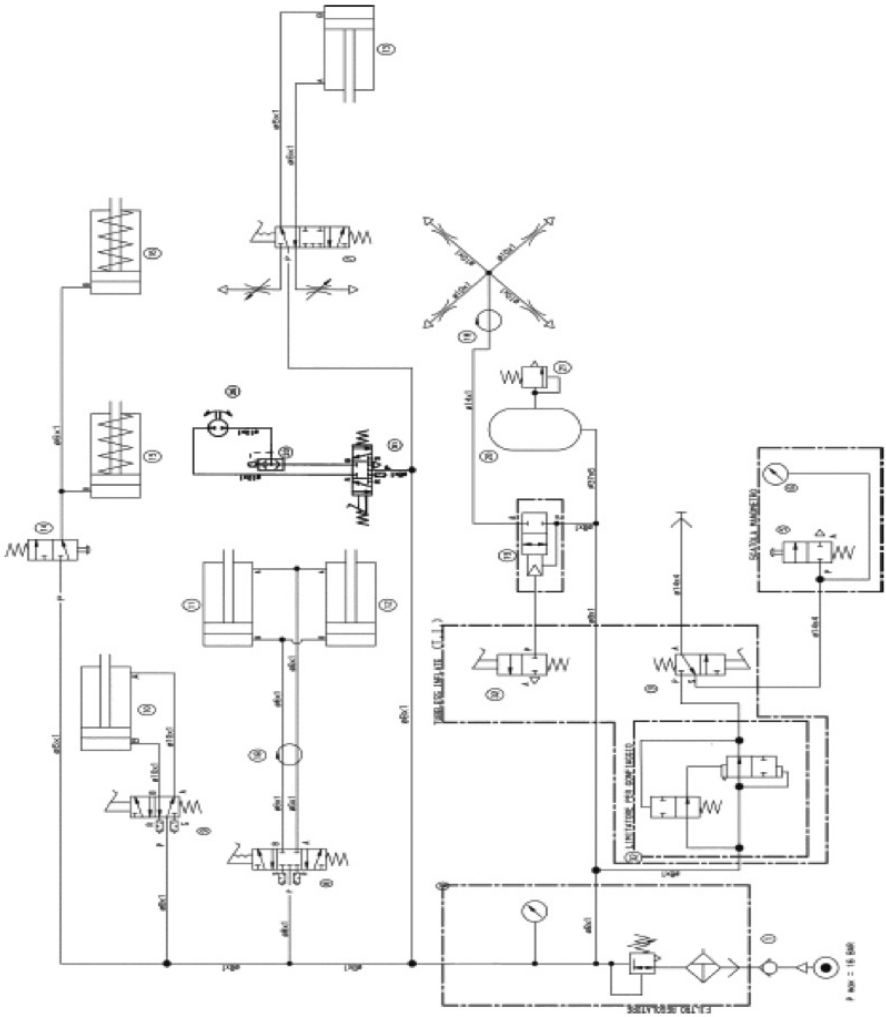
A 222
VERSION TI



A 222
DRUCKLUFTMOTOR



A 222
VERSION TI
DRUCKLUFTMOTOR



Hinweise

Material sujeto a derechos de autor. Todos los derechos están reservados.
La información contenida puede sufrir modificaciones sin previo aviso.

Gracias por haber elegido nuestra desmontadora de neumáticos

CORGHI

Estimado cliente:
Gracias por haber elegido la desmontadora de neumáticos CORGHI.
Su desmontadora de neumáticos ha sido diseñada para brindar años de servicio seguro y confiable siempre que se utilice y mantenga de acuerdo con las instrucciones en este manual.
Todas las personas que utilizarán y/o mantendrán esta desmontadora de neumáticos deben leer, comprender y seguir todas las advertencias e instrucciones en este manual y deben estar capacitadas adecuadamente.
Este manual debe ser considerado como parte interna de su desmontadora de neumáticos y debe permanecer con la misma. Sin embargo, ningún contenido del presente manual ni ningún dispositivo instalado en la desmontadora de neumáticos puede sustituir una adecuada formación, un funcionamiento correcto, una atenta evaluación y los procedimientos de trabajo en condiciones seguras.
Asegurarse siempre de que su desmontadora de neumáticos está en óptimas condiciones de trabajo.
En caso de que se observen eventuales funcionamientos incorrectos o probables situaciones de peligro, detener inmediatamente la desmontadora de neumáticos y remediar dichas condiciones antes de proseguir.
Para cualquier pregunta relativa al uso correcto o al mantenimiento de la desmontadora de neumáticos, contactar con el revendedor oficial CORGHI de referencia.
Atentamente,
CORGHI SpA

INFORMACIÓN DEL PROPIETARIO

Nombre del propietario_____

Dirección del propietario_____

Número del modelo_____

Número de serie_____

Fecha de compra_____

Fecha de instalación_____

Responsable de asistencia y recambios_____

Número de teléfono_____

Responsable comercial_____

Número de teléfono_____

CONTROL DE LA FORMACIÓN

Medidas de seguridad	**Calificado**	**Rechazado**
Etiquetas de advertencia y precaución	☐	☐
Zonas de alto riesgo y otros peligros potenciales	☐	☐
Procedimientos operativos de seguridad	☐	☐
Mantenimiento y controles de las prestaciones		
Inspección del montaje del cabezal	☐	☐
Regulación y lubricación	☐	☐
Procedimiento de autodiagnóstico 9	☐	☐
Mensajes de mantenimiento e instrucciones	☐	☐
Bloqueo		
Llantas de acero / aleación	☐	☐
Llanta con canal invertido	☐	☐
Llantas ciegas 1	☐	☐
Bloqueo Interno/Externo llantas de acero 2	☐	☐
Destalonadura		
Ruedas estándar	☐	☐
Ruedas de perfil bajo	☐	☐
Desmontaje		
Lubricación del talón en fase de desmontaje de neumáticos de perfil bajo	☐	☐
Llantas con canal invertido	☐	☐
Ruedas normales con palanca y protección de plástico 6	☐	☐
Posicionamiento y regulación del cabezal de Montaje y Desmontaje 5-6	☐	☐
Montaje		
Ruedas estándar	☐	☐
Montaje de neumáticos de perfil bajo rígidos	☐	☐
Ruedas con canal invertido	☐	☐
Lubricación del talón para un montaje correcto	☐	☐
Procedimiento WDK	☐	☐

Procedimientos automáticos

Procedimiento de medición automática de dimensiones	☐	☐
Utilización de la máquina en modo automático	☐	☐
Procedimientos de emergencia en modo automático	☐	☐

Accesorios

Instrucciones para el uso correcto de los accesorios	☐	☐
Instrucciones de uso de Inflatron (opcional)	☐	☐

Inflado

Medidas de seguridad	☐	☐
Lubricación y extracción del inserto de válvula	☐	☐
Inflado tubeless	☐	☐

Individuos y Fechas de capacitación

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

ÍNDICE

1. CONCEPTOS BÁSICOS 255
1.1. INTRODUCCIÓN 255
1.1.a. Objetivo del manual 255
1.2. PARA SU SEGURIDAD 255
1.2.a. Advertencias e instrucciones generales 256
1.2.b. Colocación de etiquetas 259
1.2.c. Conexión eléctrica y neumática 263
1.2.d datos técnicos 264
1.2.e. Presión de aire 265
1.3. CONSIDERACIONES ESPECIALES DE LA LLANTA/NEUMÁTICO 266
1.4. USO PREVISTO DE LA MÁQUINA 266
1.5. FORMACIÓN DEL PERSONAL 266
1.6. CONTROLES PRELIMINARES 267
1.7. DURANTE EL USO 267
2. TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y DESPLAZAMIENTO 267
3. DESEMBALAJE/MONTAJE 268
4. ELEVACIÓN/DESPLAZAMIENTO 271
4.1. ESPACIO DE INSTALACIÓN 271
5. DESCRIPCIÓN DE A 222 272
5.1. POSICIÓN DEL OPERADOR 273
5.2. DIMENSIONES TOTALES (MM) 273
5.3. COMPONENTES DEL EQUIPO 274
6. PROCEDIMIENTOS BÁSICOS - USO 276
6.1. CONTROLES PRELIMINARES 277
6.2. CÓMO ESTABLECER DE QUÉ LADO DE LA RUEDA DESMONTAR EL NEUMÁTICO 277
6.3. DESTALONADURA 278
6.4. BLOQUEO DE LA RUEDA 279
6.5. DESMONTAJE DE LA RUEDA 282
6.6. MONTAJE DE LA RUEDA 284
6.7. PROCEDIMIENTO APROBADO Y MONTAJE UHP NEUMÁTICOS Y RUN FLAT 285
6.8. INFLADO DE LOS NEUMÁTICOS 286
7. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS 291
8. MANTENIMIENTO 294
9. INFORMACIÓN SOBRE EL DESGUACE 295

10. INFORMACIÓN MEDIOAMBIENTAL.....295
11. INDICACIONES Y ADVERTENCIAS SOBRE EL ACEITE.....296
12. MEDIOS CONTRAINCENDIOS A UTILIZAR.....297
13. GLOSARIO 298
14. ESQUEMA GENERAL DE LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA 302
15. ESQUEMA INSTALACIÓN NEUMÁTICA 306

1. CONCEPTOS BÁSICOS

1.1. INTRODUCCIÓN

1.1.a. OBJETIVO DEL MANUAL

El objetivo del presente manual es proporcionar las instrucciones necesarias para un funcionamiento, un uso y un mantenimiento óptimos de la máquina. Si vende esta máquina, envíe este manual al nuevo propietario. Además, para poder contactar con nuestros clientes por cualquier información de seguridad necesaria, solicite al nuevo propietario completar y devolver a CORGHI el formulario de cambio de propietario anexo a la página anterior de este manual. Como alternativa, el nuevo propietario puede enviar un correo electrónico a service@corghi.com.
En este manual se presume que el técnico posee un conocimiento profundo de la identificación y del servicio de las llantas y los neumáticos. Debe poseer también un conocimiento profundo del funcionamiento y características de seguridad de todas las herramientas asociadas (como la cremallera, el elevador o el gato) que se utilizan, además de poseer las herramientas manuales o eléctricas necesarias para realizar el trabajo de manera segura.
La primera sección suministra la información básica para poner en funcionamiento de manera segura la familia de desmontadoras de neumáticos A 222. Las secciones siguientes contienen información detallada sobre el equipo, los procedimientos y el mantenimiento. La cursiva se utiliza para hacer referencia a partes específicas del presente manual que ofrecen información adicional o aclaraciones.
Estas referencias se deben leer como información adicional a las instrucciones que se presentan.
El propietario de la desmontadora de neumáticos es el único responsable de hacer cumplir los procedimientos de seguridad y de organizar la capacitación técnica. La desmontadora de neumáticos solo será operada por técnicos competentes y cualificados. El propietario o la administración son los únicos responsables de mantener un registro del personal capacitado.
La familia de desmontadoras de neumáticos A 222 está diseñada para montar, desmontar e inflar neumáticos de vehículos ligeros (coches, no camiones ni motocicletas) con dimensiones máximas de 41 pulgadas de diámetro y 14 pulgadas de ancho.
Las copias de este manual y de los documentos suministrados con la máquina se pueden solicitar a CORGHI, especificando el tipo de máquina y su número de serie.
NOTA: Los detalles del diseño están sujetos a variaciones. Algunas ilustraciones pueden variar ligeramente de la máquina que usted posee.

1.2. PARA SU SEGURIDAD

DEFINICIONES DE RIESGO

Estos símbolos identifican situaciones que podrían resultar perjudiciales para su seguridad y/o causar daño al equipo.

PELIGRO

PELIGRO: Indica una situación de peligro inminente que, si no se evita, ocasionará la muerte o lesiones graves.

ATENCIÓN

ATENCIÓN: Indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, puede ocasionar la muerte o lesiones graves.

ATENCIÓN

ADVERTENCIA: Indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, puede ocasionar lesiones leves o moderadas.

ATENCIÓN

NOTA: Usado sin el símbolo de alerta de seguridad indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría resultar en daños a la propiedad.

1.2.a. ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES GENERALES

ATENCIÓN

Evitar lesiones personales. Leer, comprender y observar con atención las advertencias y las instrucciones proporcionadas en el presente manual. Este manual forma parte integrante del producto. Conservarlo junto a la máquina en un lugar seguro para una consulta futura.

1. En caso de ejecución incorrecta de los procedimientos de uso y mantenimiento proporcionados en el presente manual o de incumplimiento de las otras instrucciones contenidas en el mismo, podrían producirse un accidente. En el presente manual se hace referencia a que podría ocurrir “un accidente”. Cualquier accidente puede causar que usted o una persona no autorizada sufran lesiones personales o la muerte u ocasionar daños a la propiedad.

2. Los neumáticos demasiado inflados pueden explotar y producir residuos peligrosos en el aire que pueden ocasionar un accidente.

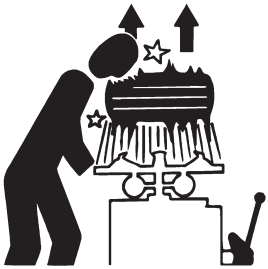
3. Los neumáticos y las llantas que no tienen el mismo diámetro son “incompatibles”. No intentar montar o inflar neumáticos con llantas inadecuadas. Por ejemplo, no montar nunca un neumático de 16,5” en una llanta de 16” y viceversa. Es muy peligroso. Un neumático y una llanta que no coinciden pueden explotar y ocasionar un accidente.

4. No exceder, en ningún caso, la presión de inflado suministrada por el fabricante del neumático, indicada en el flanco del mismo.

Comprobar con atención que el tubo del aire esté bien introducido en la válvula.

5. Si los neumáticos que se montan requieren una presión de inserción del talón superior a la presión máxima determinada por el fabricante del neumático, se debe quitar la rueda de la desmontadora, ubicarla en una jaula de inflado e inflarla según las instrucciones del fabricante

6. No está permitido el uso de dispositivos de inflado (por ej.: pistolas) conectados a fuentes de alimentación externas a la máquina



7. No acercar, en ningún caso, la cabeza o cualquier parte del cuerpo al neumático durante el proceso de inflado o cuando se intenta fijar el talón en su alojamiento. Esta máquina no es un dispositivo de seguridad contra los riesgos de una eventual explosión de neumáticos, cámaras de aire o llantas.

8. Mantenerse a una distancia adecuada de la desmontadora de neumáticos durante el inflado; no acercarse.

PELIGRO

El reventón del neumático puede causar la proyección del mismo hacia las proximidades con una fuerza suficiente para provocar lesiones graves o la muerte.

No montar un neumático si las dimensiones del mismo (indicadas en el flanco) no corresponden exactamente con las dimensiones de la llanta (impresas dentro de la llanta) o si la llanta o el neumático son defectuosos.

No sobrepasar nunca la presión recomendada por el fabricante del neumático.

La desmontadora de neumáticos no es un dispositivo de seguridad y no evitará la explosión de neumáticos y llantas. Mantener alejadas del área de trabajo a personas no autorizadas.

9. Peligro de aplastamiento. Presencia de piezas en movimiento. El contacto con piezas en movimiento puede provocar accidentes.
• Se permite el uso de la máquina a un solo operador a la vez.
• Mantener a todas las personas no autorizadas lejos de la desmontadora de neumáticos.
• Mantener las manos y los dedos lejos del borde de la llanta durante el proceso de desmontaje y de montaje.
• Mantener las manos y los dedos lejos del cabezal de montaje y desmontaje durante el funcionamiento.
• Mantener las manos, los dedos y otras partes del cuerpo lejos de las piezas en movimiento.
• No utilizar herramientas distintas de las suministradas con la desmontadora de neumáticos.
• Utilizar lubricante para neumáticos adecuado con el fin de evitar dañar el neumático.
• Prestar atención durante el desplazamiento de la llanta o del neumático y durante el uso de la palanca

10. Peligro de descarga eléctrica.

• No lavar con chorros de agua bajo presión las desmontadoras de neumáticos eléctricas.
• No poner en marcha la máquina si hay un cable eléctrico dañado
• Si es necesario un alargador para el cable de alimentación, se deberá utilizar un cable de alimentación con una capacidad nominal de corriente igual o superior a la de la máquina. Los cables de alimentación con una capacidad nominal inferior a la de la máquina pueden sobrecalentarse y ocasionar un incendio.
• Se debe tener cuidado de colocar el cable de alimentación de modo tal que el personal no tropiece o tire del mismo.

11. Riesgo de lesiones en los ojos. Se pueden dispersar residuos, polvo y fluidos en el aire durante la fijación del talón en su alojamiento y el proceso de inflado. Quitar cualquier residuo de la banda de rodadura del neumático y de las superficies de las ruedas. Utilizar OSHA, CE u otras gafas de seguridad aprobadas durante los procedimientos de montaje y desmontaje.

12. Inspeccionar siempre con atención la máquina antes de utilizarla. Los equipos que falten o que estén dañados o desgastados (incluidos los adhesivos de advertencia) se deben reparar o sustituir antes de la puesta en funcionamiento.

13. No dejar tuercas, bulones, herramientas u otro material en la máquina. Podrían quedarse atrapados en las piezas móviles y provocar averías o proyectarse.

14. NO instalar o inflar neumáticos cortados, dañados, rotos o desgastados. NO instalar un neumático en una llanta estropeada, doblada, oxidada, desgastada, deformada o dañada.

15. En caso de que el neumático se dañe durante el montaje, no intentar concluir el montaje. Alejar el neumático de la zona de servicio y marcarlo adecuadamente como dañado.

16. Inflar los neumáticos un poco cada vez comprobando con atención la presión, el neumático, la llanta y el talón. No exceder los límites de presión del neumático suministrados por el fabricante.

17. Este equipo presenta piezas internas que provocan contactos o chispas las cuales no se deben exponer a vapores inflamables (gasolina, diluyentes para pinturas, disolventes, etc.). No instalar la máquina en lugares encajonados o por debajo del nivel del suelo.

18. No poner en funcionamiento la máquina cuando se esté bajo los efectos de alcohol, fármacos y/o drogas. Si está tomando medicamentos bajo prescripción médica o de venta libre, debe consultar a un profesional sobre los posibles efectos secundarios del medicamento que pudieran dificultar su capacidad para poner en funcionamiento la máquina de modo seguro.

19. Utilizar siempre dispositivos de protección individual (DPI) aprobados y autorizados por la OSHA, CE o similares durante el funcionamiento de la máquina. Consultar con el supervisor para obtener más información.

20. Quitarse joyas, relojes, ropa holgada, corbatas y recogerse el pelo largo

antes de utilizar la máquina.

21. Llevar calzado de protección antideslizamiento durante el uso de la desmontadora de neumáticos.

22. Durante la colocación, el desplazamiento, la elevación o la extracción de las ruedas de la desmontadora de neumáticos, llevar una faja lumbar adecuada y emplear una técnica de elevación correcta.

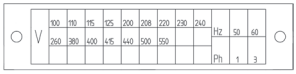
23. Solo el personal formado adecuadamente puede utilizar, realizar el mantenimiento y reparar la máquina. Las reparaciones deben ser realizadas exclusivamente por personal cualificado. El Responsable del mantenimiento CORGHI es la persona más cualificada. El empleador debe establecer si un empleado está cualificado para realizar cualquier reparación de la máquina con seguridad en caso de que el usuario haya intentado realizar la reparación.

24. El usuario debe comprender todas las etiquetas de advertencia fijadas en el equipo antes de la puesta en funcionamiento.

25. NO bloquear la llanta en el plato autocentrante durante el inflado.

1.2.b. COLOCACIÓN DE ETIQUETAS

Nº	Número de la pieza	Plano	Descripción
1	4-103881	CORGHI	ETIQUETA, LOGO CORGHI
2	461236	CORGHI	ETIQUETA, LOGO CORGHI
3	4-120514	A 222 T	ETIQUETA, A TI 222 2V
	4-121047	A 222	ETIQUETA, A 222 2V
4	427450		ETIQUETA, VUELCO COLUMNA
			ETIQUETA, ABERTURA/CIERRE AUTOCENTRANTE
			ETIQUETA, ACCIONAMIENTO DESTALONADOR
			ETIQUETA, ROTACIÓN AUTO-CENTRANTE
5	446442		ETIQUETA, PELIGRO RECIPIEN-TE PRESURIZADO

Nº	Número de la pieza	Plano	Descripción
6	446429		ETIQUETA, PRESIÓN DE FUNCIONAMIENTO
7	446598		ETIQUETA, APAGUE EL EQUIPO
9	418135		ETIQUETA, SENSO DE ROTACIÓN
10	435150		ETIQUETA, EL PEDAL INFLADOR (SÓLO VERISONE TI)
11	446388		ETIQUETA, RED DE ALIMENTACIÓN ADECUADA
12	446431		ETIQUETA, PELIGRO DE APLASTAMIENTO MANOS / PIES
13	483458		ETIQUETA, PELIGRO DE INFLACIÓN
14	425211		ETIQUETA, RIESGO DE DESCARGA ELECTRICA
15	446436		ETIQUETA, LA INFLACIÓN VALVULA
16			ETIQUETA, MODELO DE SERIE
17	446433		ETIQUETA, PELIGRO DE AUTO
18	446434		ETIQUETA, NO SE COLOCA DETRÁS DE LA MÁQUINA

Nº	Número de la pieza	Plano	Descripción
19	446435		ETIQUETA, TORRE DE PELIGRO
20	446438		ETIQUETA, LA VELOCIDAD DEL AJUSTE DE COLUMNA

LEYENDA DE LAS ETIQUETAS DE PELIGRO

pieza n. 446431. PELIGRO DE APLASTAMIENTO MANOS / PIES.

pieza n. 446442. PELIGRO RECIPIENTE PRESURIZADO.

pieza n. 425211A. RIESGO DE DESCARGA ELECTRICA.

pieza n. 483458. PELIGRO DE INFLACIÓN

pieza n. 446433. PELIGRO DE APLASTAMIENTO MANOS.

pieza n. 446434. PELIGRO VUELCO COLUMNA.

pieza n. 446435. PELIGRO DE APLASTAMIENTO MANOS.

1.2.c. CONEXIÓN ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA

La conexión eléctrica utilizada se debe dimensionar adecuadamente:

• la potencia eléctrica absorbida por la máquina, especificada en la correspondiente placa de datos de la máquina (Fig. 1);

• la distancia entre la máquina operadora y el punto de conexión a la red eléctrica, de forma tal que la caída de tensión, con plena carga, no sea superior al 4% (10% en la fase de puesta en marcha) respecto del valor nominal de la tensión indicada en la placa.

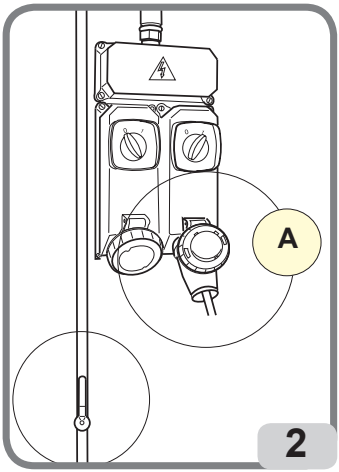
- El operador debe:

• montar en el cable de alimentación un enchufe que reúna los requisitos establecidos por la normativa vigente;

• conectar la máquina a su propia conexión eléctrica - A Fig. 2 - provista de interruptor automático diferencial específico, con sensibilidad 30 mA;

• montar fusibles de protección de la línea de alimentación, dimensionados según las indicaciones señaladas en la correspondiente placa de datos de la máquina;

• conectar la máquina a una toma industrial; no se permite la conexión a tomas domésticas.



ATENCIÓN

Para el funcionamiento correcto de la máquina es indispensable que ésta tenga una buena conexión a tierra.

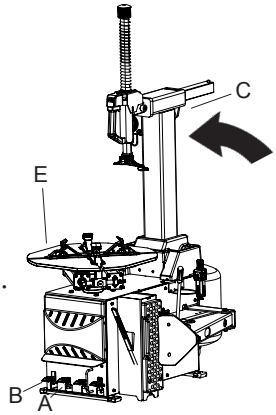
Asegurarse de que la presión disponible y las prestaciones de la instalación de aire comprimido sean compatibles con las necesarias para el funcionamiento correcto de la máquina; ver la sección “Datos técnicos”. Para que la máquina funcione correctamente, la red de alimentación de aire comprimido debe proporcionar un rango de presión que no sea inferior a 8,5 bares ni superior a 16 bares y garantizar un caudal de aire superior al consumo promedio de la máquina, el cual es igual a 187 Nl/min.

ATENCIÓN

Para un funcionamiento correcto del aparato, el aire producido debe tratarse adecuadamente (no superior a 5/4/4 según la norma ISO 8573-1)

PELIGRO

Antes de realizar la conexión eléctrica y neumática, asegurarse de que la máquina esté configurada como se describe a continuación:
- pedal A TOTALMENTE BAJO (autocentrante E cerrado).
- pedal B TOTALMENTE ARRIBA (columna C no abatida).



1.2.d DATOS TÉCNICOS

- Capacidad de bloqueo del autocentrante
- desde el interior.....de 10" a 22"
- desde el exterior.....de 13" a 25"
- Diámetro de la llanta.....de 3,5" a 12,5"
- Diámetro máximo del neumático .....1000 mm (39,5")
- Ancho máximo del neumático.....315 mm (12,5")
- Apertura destalonador: ..... de 45 a 300 mm
- Fuerza de destalonadura .....15.000 N (presión 10 bares)
- Presión de trabajo..... 8 - 10 bares
- Consumo de aire .....187 Nl/min (mínimo)
- Tensión de alimentación .....véase la tabla siguiente
- Peso.....214 kg - 224 KG (T.I.)
- Niveles de ruido en condiciones de trabajo .....< 70 dB (A)

Los valores de ruido indicados se refieren a niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. Aunque existe una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, ésta no puede utilizarse de manera confiable para establecer si son necesarias o no otras precauciones. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el operador incluyen la duración de la exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de ruido, etc. También los niveles de exposición permitidos pueden variar de un país a otro. De todas formas, esta información permitirá al usuario de la máquina efectuar una mejor evaluación del peligro y del riesgo.

Modelo	Motor	Kw	Número de rpm/1°	Par Nm	Peso de las partes eléctricas/ electrónicas Kg
A 222 TI A 222	400Volt/3ph 50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/3ph 60Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/3ph 50Hz	0,75	8,5	1200	11,5
	200/230Volt/1ph 50Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	115Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
	200/230Volt/1ph 50/60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
	115Volt/1ph 60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
	115Volt/1ph 60Hz DV cCSAus	0,75	6-15	1200	10,2
	400Volt/3ph 50Hz DV	0.9/1,25	6-12	900	11,6
	MOTOR AIRE	/	6,5	800	/

1.2.e. PRESIONES DE AIRE

La máquina está dotada de una válvula limitadora de presión interna para reducir el riesgo de inflado excesivo del neumático.

PELIGRO

- **PELIGRO DE EXPLOSIÓN**
- **No sobrepasar nunca la presión recomendada por el fabricante del neumático. No unir el tamaño del neumático y de la llanta de modo incorrecto.**
- **Evitar lesiones personales**

1. No exceder estos límites de presión:
• Máxima presión de la línea de alimentación de 220 psi (15 bares).
• Máxima presión de trabajo (manómetro en el regulador) de 145 psi (10 bares).
• Máxima presión de entalonadura indicada por el fabricante del neumático, indicada en el flanco del neumático

2. Accionar los chorros para el inflado de aire solo cuando se deba sellar el talón.

3. Purgar la presión del aire de la instalación antes de desconectar la línea de alimentación eléctrica u otros componentes neumáticos. El aire se almacena en un depósito para el funcionamiento de chorros para el inflado.
4. Accionar los chorros de inflado de aire solo si la llanta está bloqueada correctamente en la desmontadora de neumáticos (cuando se indique) y el neumático está completamente montado.

1.3. CONSIDERACIONES ESPECIALES DE LA LLANTA/ NEUMÁTICO

ATENCIÓN

Las ruedas dotadas de sensores de presión o de neumático y llanta especiales podrían requerir procedimientos particulares. Consultar los manuales de asistencia del fabricante de las ruedas y de los neumáticos.

1.4. USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

Esta máquina se debe utilizar exclusivamente para desmontar y montar neumáticos para vehículos de/sobre llantas, utilizando las herramientas de las que está dotada. Cualquier otro uso se debe considerar inadecuado y puede causar accidentes.
La máquina se puede utilizar para las ruedas de las motocicletas si se aplican las fijaciones originales (por encargo)

1.5. FORMACIÓN DEL PERSONAL

1. El empleador debe suministrar un programa para capacitar a todos los empleados que realizan el servicio de las ruedas de las llantas sobre los peligros implicados en el servicio de dichas ruedas y sobre los procedimientos de seguridad que se deben seguir. El servicio o realizar el servicio implica el montaje y desmontaje de las ruedas de las llantas y actividades relacionadas como inflado, desinflado, instalación, extracción y desplazamiento.
• El empleador debe asegurarse de que ningún operador realice el servicio de cualquier rueda de llanta a menos que haya sido adecuadamente capacitado y haya recibido instrucciones sobre los procedimientos correctos de servicio en el tipo de rueda en cuestión y sobre los procedimientos operativos de seguridad.
• La información que se debe utilizar en el programa de formación debe incluir, como mínimo, la información aplicable contenida en el presente manual.

2. El empleador debe asegurarse de que cada operador demuestre y mantenga la capacidad para realizar el servicio de las ruedas con llantas de modo seguro, lo cual incluye realizar las siguientes tareas:
• Desmontaje de neumáticos (incluyendo desinflado).
• Inspección e identificación de las componentes de la rueda de la llanta.
• Montaje de neumáticos.
• Uso de cualquier dispositivo de sujeción, jaula, barrera u otra instalación.
• Desplazamiento de las ruedas de las llantas.
• Inflado de los neumáticos.
• Conocimiento de la necesidad de mantenerse lejos de la desmontadora de neumáticos durante el inflado del neumático y durante la inspección de las ruedas de las llantas después del inflado, nunca inclinarse sobre la misma.
• Instalación y extracción de las ruedas de las llantas.

3. El empleador debe evaluar la capacidad de cada empleado para realizar estas tareas y el servicio de las ruedas de las llantas de modo seguro y debe suministrar capacitación adicional cuando sea necesario para garantizar que cada empleado mantenga sus competencias.

1.6. CONTROLES PRELIMINARES

Antes de iniciar el trabajo, comprobar con atención que todos los componentes de la máquina, en particular las piezas de goma o de plástico, estén en su sitio, en buenas condiciones y que funcionen correctamente. Si, durante la inspección, se encuentran daños o un desgaste excesivo, independientemente de la magnitud, sustituir o reparar inmediatamente el componente.

1.7. DURANTE EL USO

Si se perciben ruidos extraños o vibraciones inusuales, si un componente o sistema no funciona correctamente, o si se observa algo raro, interrumpir inmediatamente el uso de la máquina.

• Identificar la causa y tomar las medidas necesarias para solucionar el inconveniente.

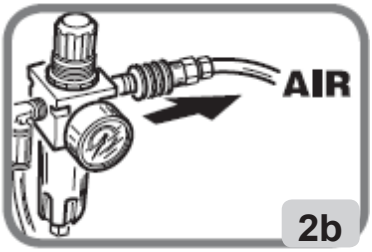
• Si es necesario, contactar con el supervisor.

No permitir que las personas no autorizadas se detengan a una distancia inferior a 6 metros (20 pies) de la máquina.

Para detener la máquina en caso de emergencia es necesario:

• desconectar el enchufe de alimentación;

• interrumpir la red de alimentación del aire comprimido desconectando el acoplamiento rápido (Fig. 2b).



2. TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y DESPLAZAMIENTO

Condiciones para el transporte de la máquina

La desmontadora de neumáticos debe transportarse en su embalaje original y guardarse en la posición que se indica en el embalaje.

- Dimensiones del embalaje:
  - anchura ..... 1120 mm
  - profundidad ..... 1000 mm
  - altura ..... 970 mm
- Peso con embalaje de cartón: .....313 kg

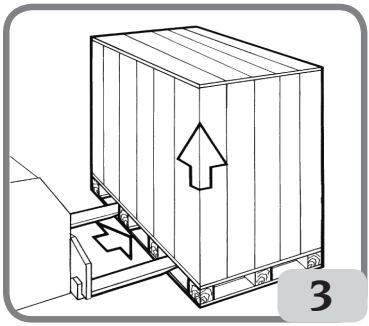
Condiciones ambientales para el transporte y almacenamiento de la máquina

Temperatura: -25°C ÷ +55°C.

ATENCIÓN

Se recomienda no sobreponer otros bultos sobre el embalaje a fin de evitar daños en el mismo.

Traslado
Para desplazar la máquina embalada, introducir las horquillas de una carretilla elevadora en las correspondientes cavidades presentes en la base del embalaje (palé) (Fig. 3).
Para desplazar la máquina tomar como referencia el Capítulo “ELEVACIÓN/DESPLAZAMIENTO”.



ATENCIÓN

Conservar los embalajes originales para eventuales transportes futuros.

3. DESEMBALAJE/MONTAJE

⚠ ATENCIÓN

Prestar mucha atención durante el desembalaje, el montaje, el desplazamiento y la instalación de la máquina como se indica a continuación. El incumplimiento de estas recomendaciones puede causar daños a la máquina y representar un riesgo para el operador.

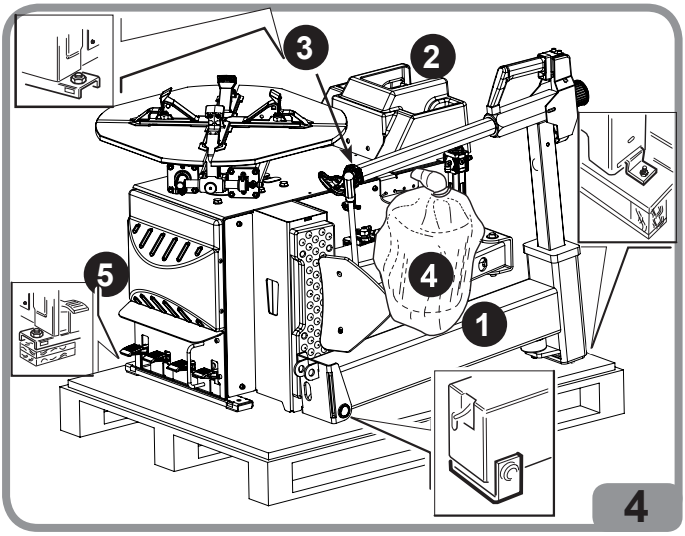
ATENCIÓN

Antes de quitar la máquina del palé, asegurarse de que se hayan retirado del mismo los elementos mostrados a continuación.

- Extraer la parte superior del embalaje y asegurarse de que la máquina no haya sufrido ningún daño durante el transporte. identificar los puntos de anclaje de la máquina al palé.
- La máquina se compone de cinco grupos principales (fig.4):

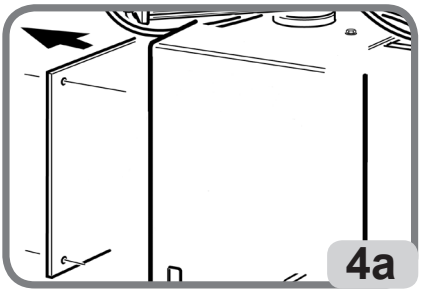
1 cabezal
2 protección columna
3 caja con manómetro y dotación de serie
4 depósito del aire
5 cajón

- Una vez liberada la columna 1, se aconseja colocarla en posición horizontal para evitar que se caiga y se dañe.



Proceder con el montaje de las diferentes partes:

- Quitar la tapa lateral (Fig. 4a).



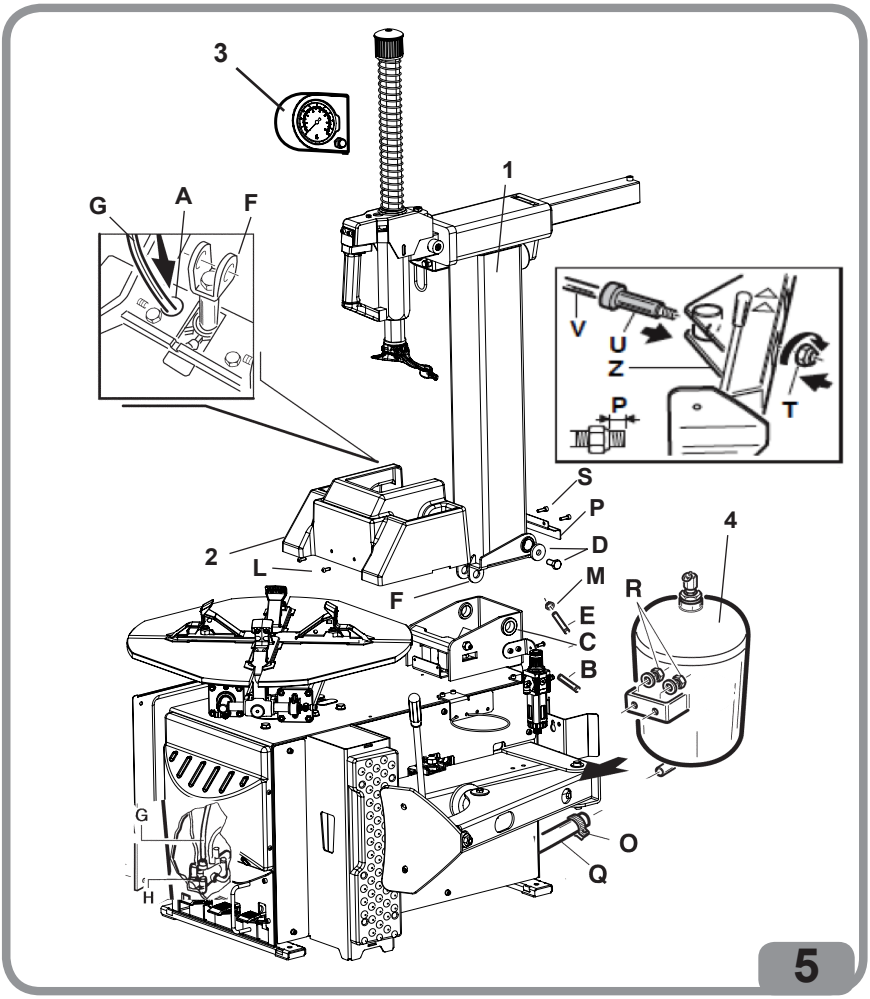
- Insertar el tubo flexible del aire G (fig. 5) en el orificio A situado detrás del cilindro de vuelco de la columna.

- Montar la columna 1, insertar el perno B en el orificio C y bloquearlo con tornillo y arandela D.
- Insertar el gozne ESTÁ en el agujero F y en el cavallotto F1 del cilindro vuelco palo y pararlo con el anillo M.

- Conectar el tubo flexible G al empalme intermedio unido al grifo levantamiento palo H.
- Montar la caja con el manómetro 3 sobre el palo1.

- Montar la protección 2 del palo y pararla con vides y rondanas L.

- Insertar la salida del tanque 4 en el tubo flexible Q. Fijar el tanque 4 a la máquina con dados y rondanas R y cerrar la faja O sobre el tubo flexible Q.



- Montar la tapadera lateral, Fig. 4a.
- Montar protección posterior palo P con vides S.

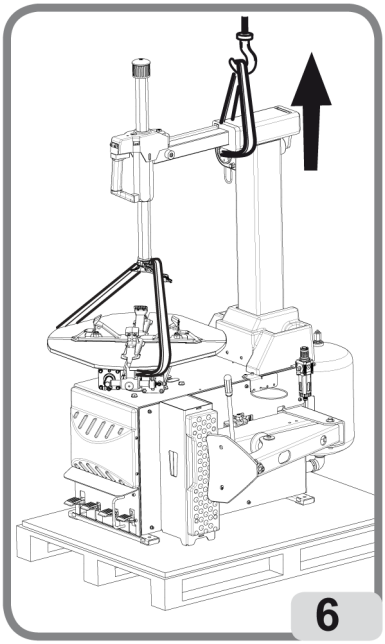
- Abrir el brazo stallonatore Z.

- El dado T deberá ser atornillado sobre el gozne cilindro stalonador V solo cuando la máquina sea instalada y anudada a la línea neumática. Cerrar el dado T hasta cuando P y 3-4mm.

4. ELEVACIÓN/ DESPLAZAMIENTO

Para extraer la máquina de la paleta, engancharla como se muestra en la fig. 6.

Este punto de elevación debe utilizarse cada vez que se desea cambiar el lugar de instalación de la máquina misma. Se recuerda que esta última operación debe efectuarse solo previa desconexión de la máquina de las redes eléctrica y neumática de alimentación.



4.1. ESPACIO DE INSTALACIÓN

ATENCIÓN

Instalar la máquina conforme a todas las normas sobre la seguridad aplicables, incluidas las emitidas por la OSHA, pero no limitadas a las mismas.

PELIGRO

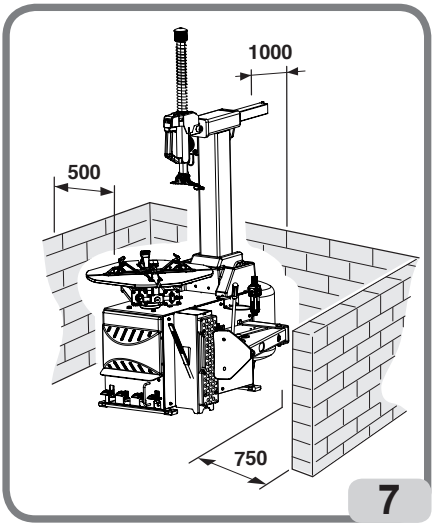
PELIGRO DE EXPLOSIÓN O DE INCENDIO. No usar la máquina en un área donde esté expuesta a vapores inflamables (gasolina, diluyentes para pinturas, disolventes, etc.). No instalar la máquina en una zona estrecha ni colocarla por debajo del nivel del suelo.

IMPORTANTE: para el uso correcto y seguro de los equipos, se aconseja un valor de alumbrado mínimo en el ambiente de 300 lux.

ATENCIÓN

No instalar la máquina en lugares exteriores.
Está diseñada para el uso en ambientes cerrados y protegidos.

Instalar la desmontadora de neumáticos en la posición de trabajo deseada, conforme con las tolerancias mínimas indicadas en la fig. 7.
La superficie de apoyo debe tener una capacidad mínima de 1000 kg/m^2.



Condiciones ambientales de trabajo

- Humedad relativa: 30% ÷ 95% sin condensación.
- Temperatura 0°C ÷ 50°C.

⚠ ATENCIÓN

Cada vez que la máquina permanezca desconectada de la línea neumática por periodos prolongados, controlar el funcionamiento directo de los mandos, siguiendo el procedimiento de restablecimiento de presión. Realizar el primer accionamiento de mandos muy lentamente.

5. DESCRIPCIÓN DE A 222

A 222 es una desmontadora de neumáticos electroneumática.
Trabaja con cualquier tipo de llanta entera con canal cuyas dimensiones y pesos estén contemplados en el punto DATOS TÉCNICOS.
De construcción sólida, la máquina trabaja sosteniendo la rueda en posición vertical para practicar la destalonadura, y horizontal para el montaje y el desmontaje. El operador realiza todos los accionamientos: del pedalier con los pies y de las válvulas y palancas con las manos.
La desmontadora de neumáticos ha sido proyectada únicamente para montar y desmontar neumáticos, utilizando los instrumentos con los que está equipada, tal como se indica en este manual.
La máquina está equipada con un sistema de inflado independiente de las restantes funciones antedichas. Este sistema debe utilizarse prestando particular atención (ver el Capítulo "INFLADO").

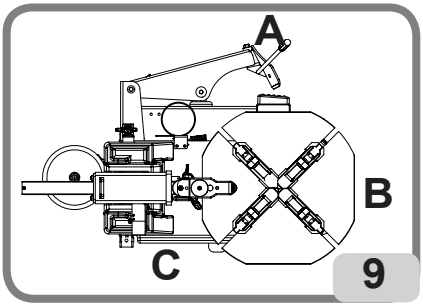
Cada máquina está provista de una placa Fig. 8 en la cual aparecen indicadas las características de identificación de la misma, además de algunos datos técnicos.
En particular, además de los datos del fabricante, en la placa se indican:
Mod. - Modelo de la máquina;

V - Tensión de alimentación en Voltios;
A - Corriente absorbida en Amperios;
kW - Potencia absorbida en kW;
Hz - Frecuencia en Hz;
Ph - Número de fases;
bar - Presión de trabajo en bares;
N° de serie - Número de matrícula de la máquina;
ISO 9001 - Certificación del Sistema de Calidad de la sociedad;
CE - Marca CE.

5.1. POSIÓN DEL OPERADOR

La fig. 9 representa las posiciones ocupadas por el operador durante las distintas fases de trabajo:

A Destalonadura
B Desmontaje y montaje
C Zona de inflado.



ATENCIÓN

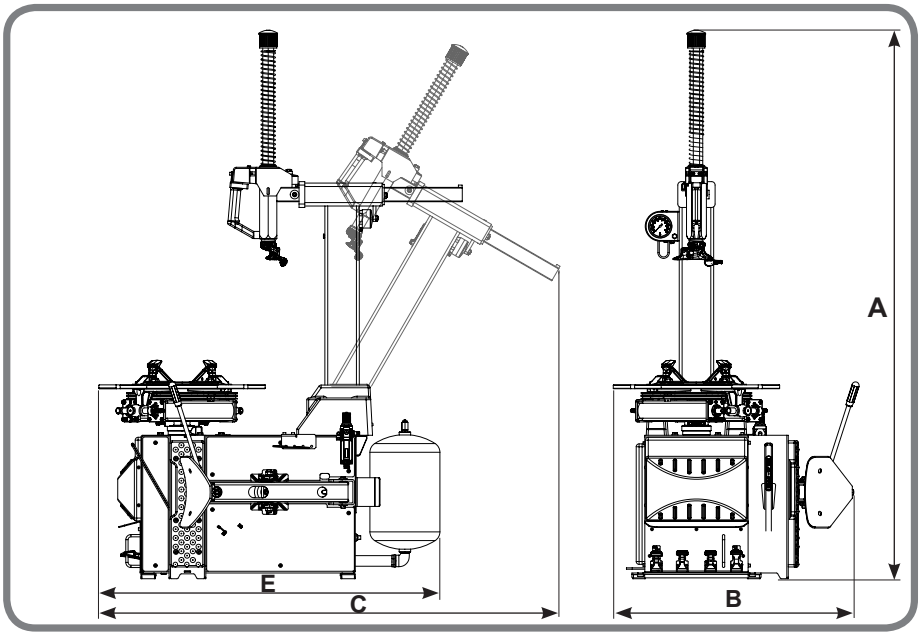
En estas condiciones, el operador puede realizar, supervisar y controlar el resultado de cada operación de trabajo e intervenir en caso de eventos fortuitos o imprevistos.

⚠ ATENCIÓN

RIESGO DE LESIONES POR APLASTAMIENTO. La operación de vuelco de la columna se debe ejecutar desde la posición de trabajo B (fig. 9), manteniendo las manos alejadas de las partes en movimiento de la máquina.

5.2. DIMENSIONES TOTALES (mm)

Longitud máx.	B = 880 mm
Ancho mín.	E = 1320 mm
Ancho máx.	C = 1880 mm
Altura máx.	A = 1640 mm



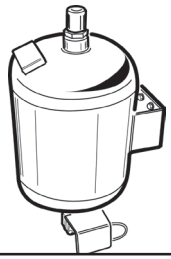
5.3. COMPONENTES DEL EQUIPO (PRINCIPALES ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO)

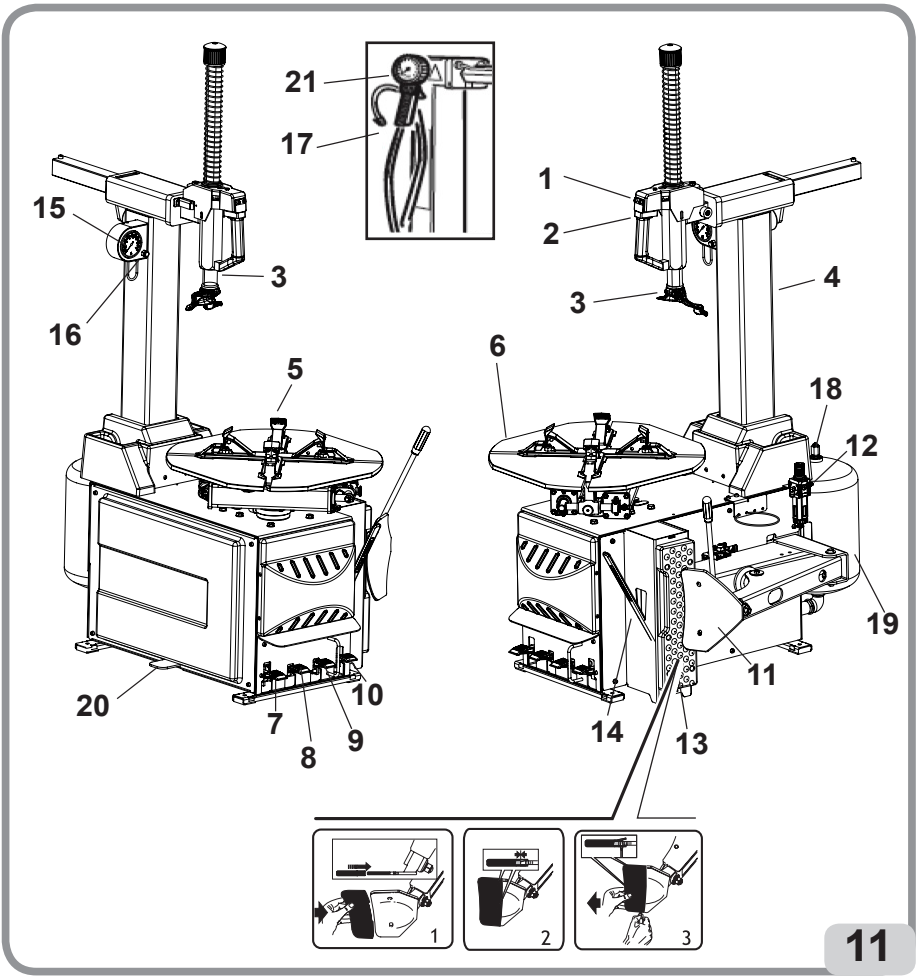
⚠ ATENCIÓN

Antes de utilizar la máquina, aprender exactamente cómo funciona. Es la mejor manera de garantizar la seguridad y las prestaciones. Controlar atentamente que todos los mandos funcionen correctamente.
La máquina se debe instalar y utilizar de manera correcta y el mantenimiento se debe efectuar con regularidad, para evitar accidentes y daños.

⚠ ATENCIÓN

PELIGRO DE EXPLOSIÓN
Para las características técnicas, advertencias, mantenimiento y cualquier otra información relativa al depósito de aire (opcional), consultar el correspondiente manual de uso y mantenimiento que se suministra con la documentación del accesorio.





1 Manilla de bloqueo.
2 Brazos vertical y horizontal (para emplazar la herramienta de desmontar/ montar).
3 Herramienta para desmontar/montar el neumático en la llanta.
4 Columna móvil volcable.
5 Cuña de bloqueo (para bloquear la llanta en el dispositivo autocentrante).
6 Plato autocentrante (plataforma giratoria sobre la cual se apoya la rueda).
7 Pedal de mando de la columna móvil (4) (de dos posiciones estables, para volcar el grupo de la columna).
8 Pedal de mando para abrir y cerrar las cuñas de bloqueo (5) (de tres posiciones estables, para aproximar y alejar las cuñas).
9 Pedal de mando del destalonador (de dos posiciones, para accionar la paleta destalonadora [11]).
10 Pedal de mando de la rotación del plato autocentrante (6) (de tres posiciones).

• Posición 0 (estable) - plato inmóvil
• Presionado hacia abajo (posición inestable) - rotación en el sentido de las agujas del reloj a velocidad variable y proporcional a la fuerza ejercida sobre el pedal.
• Levantado (posición inestable) - rotación en el sentido contrario al de las agujas del reloj con una sola velocidad.

11 Paleta destalonadora (elemento móvil para separar el talón de la llanta).
12 Apoyo de la llanta.
13 Grupo filtro regulador + lubricador (permite regular, filtrar, deshumidificar y lubricar el aire de alimentación).
14 Palanca alza-talones (para levantar y emplazar el talón sobre la herramienta de desmontaje y montaje).
15 Manómetro (permite leer la presión de la rueda, sólo en la versión T.I.).
16 Pulsador para desinflar (permite descargar el exceso de aire presente en el interior de la rueda, sólo en la versión T.I.).
17 Racor Doyfe (boca a aplicar en la válvula de la rueda para efectuar el inflado).
18 Válvula de seguridad (presión máx. 12 bares, sólo en la versión T.I.).
19 Depósito de aire (sólo en la versión T.I.).
20 Pedal para inflar (sólo en la versión T.I.).
21 Pistola de inflar.

6. PROCEDIMIENTOS BÁSICOS - USO

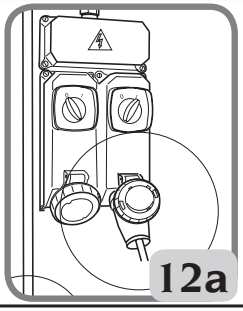
ATENCIÓN

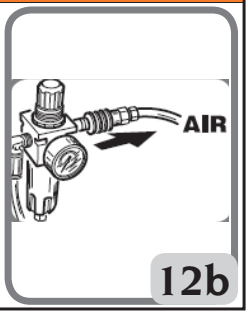
EVITAR LESIONES PERSONALES

Antes de trabajar en la máquina:

- Desconectar el enchufe de alimentación (Fig. 12a);

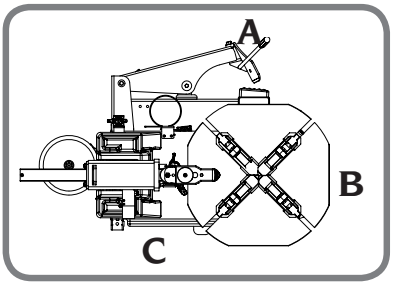
- aislar la línea del aire comprimido cerrando la válvula de cierre (conector de desenganche rápido) (fig. 12b).





⚠ ATENCIÓN

PELIGRO DE APLASTAMIENTO:
Algunas partes de la máquina, como el grupo del cabezal, los brazos, las patas, los destalonadores y el grupo autocentrante se mueven autónomamente.
• Mantener las manos y otras partes del cuerpo lejos de las piezas en movimiento.



La operación de vuelco de la columna se debe realizar desde la posición de trabajo B.

⚠ ATENCIÓN

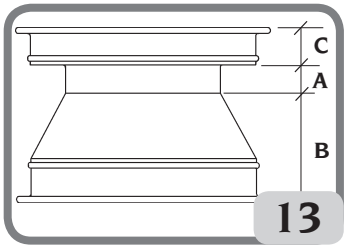
Para prevenir daños o movimientos involuntarios de la máquina, se recomienda utilizar exclusivamente accesorios y recambios originales CORGHI.

6.1. CONTROLES PRELIMINARES

Comprobar en el manómetro del grupo filtro regulador la presencia de una presión mínima de 8 bares.
Si la presión es menor, algunas funciones de la máquina podrían ser limitadas o insuficientes.
Una vez restablecida la presión correcta, la máquina recuperará en su totalidad las funciones.
Controlar que la máquina se haya conectado correctamente a la red eléctrica.

6.2. CÓMO ESTABLECER DE QUÉ LADO DE LA RUEDA DESMONTAR EL NEUMÁTICO

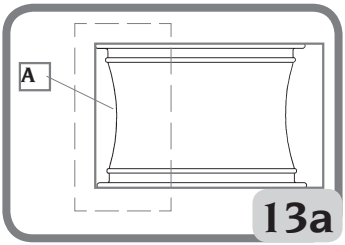
Ver Fig. 13. Identificar en la llanta de la rueda la posición del canal A. Identificar la anchura mayor B y la anchura menor C. El neumático debe montarse o desmontarse con la rueda colocada en el autocentrante y con el lado de la anchura menor C dirigido hacia arriba.



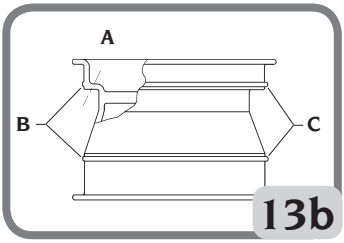
13

Ruedas especiales

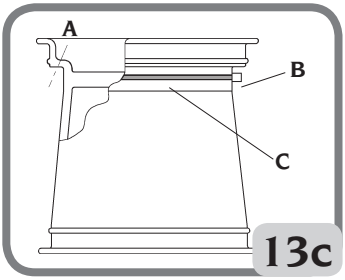
Ruedas con llantas de aleación: algunas ruedas con llanta de aleación tienen canales de llanta A mínimos o no tienen canales - Fig. 13a. Dichas llantas no están aprobadas por las normas del DOT (Department of Transportation - Departamento de transportes).
La sigla DOT certifica la conformidad de los neumáticos con las normas de seguridad adoptadas por los Estados Unidos y Canadá (dichas ruedas no se pueden comercializar en estos mercados).



Ruedas de altas prestaciones (curvatura asimétrica) - Fig. 13-b: Algunas ruedas europeas presentan llantas con curvaturas muy acentuadas C, excepto en el orificio de la válvula A en cuyo lado la curvatura es más ligera B. En estas ruedas, la destalonadura se debe hacer primero a la altura del orificio de la válvula, tanto en el lado superior como en el inferior.



Ruedas con sensor de presión - Fig.13c. Para intervenir correctamente en dichas ruedas y evitar dañar el sensor (que puede estar incorporado en la válvula, fijado al cinturón, pegado dentro del neumático, etc.), es necesario respetar los procedimientos adecuados de montaje/desmontaje (consultar el Procedimiento aprobado de montaje/desmontaje para neumáticos runflat y UHP)



ATENCIÓN

El dispositivo TPMS (accesorio opcional) se puede utilizar para controlar el funcionamiento correcto del sensor de presión.

ATENCIÓN

Quitar los pesos de equilibrado antiguos de la llanta.

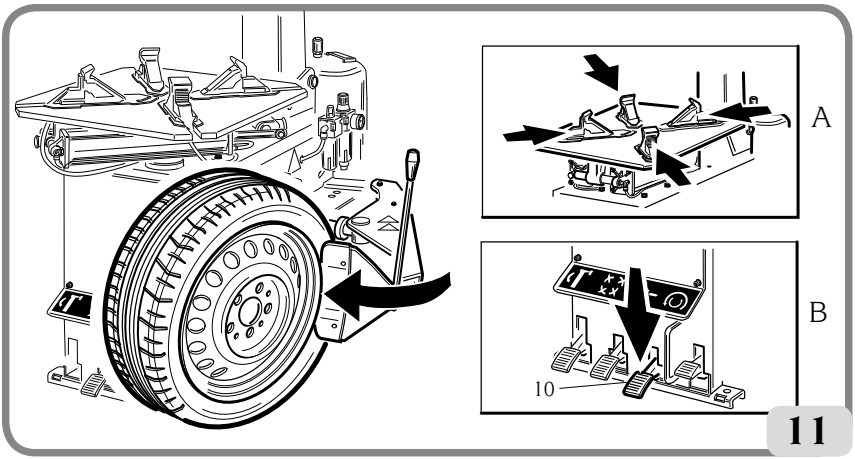
6.3. DESTALONADURA

- Desinflar completamente la rueda, extrayendo la válvula. Para regular el apoyo llanta en la posición requerida según la anchura de la rueda a destalonar. .

- Colocar la rueda como se ilustra en la fig.11 y acercar la paleta del destalonador al borde de la llanta.

IMPORTANTE: durante la operación de destalonadura, se aconseja dejar el autocentrante cerrado (cuñas de bloqueo hacia el centro) (A fig.11).

- Pisar el pedal 10 (fig.11) que acciona el destalonador, y separar el talón.
Repetir la operación en el lado opuesto de la rueda.
Para liberar el talón completamente puede ser necesario realizarlo en varios puntos.
Una vez separados los talones, quitar los pesos de equilibrado existentes.



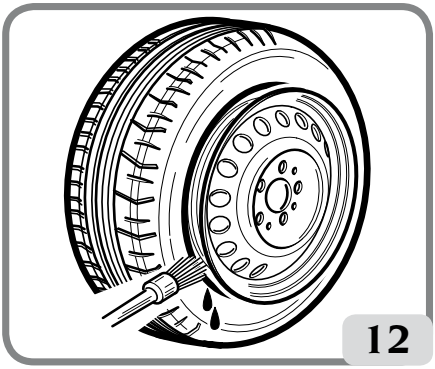
6.4. BLOQUEO DE LA RUEDA

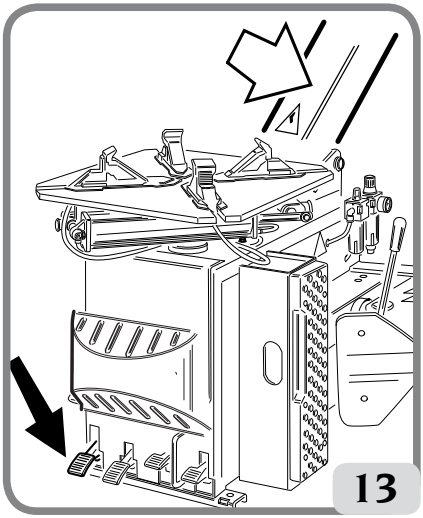
- Lubricar cuidadosamente el neumático a lo largo de toda la circunferencia de los talones inferior y superior, para facilitar el desmontaje y evitar que los talones se dañen (fig.12).

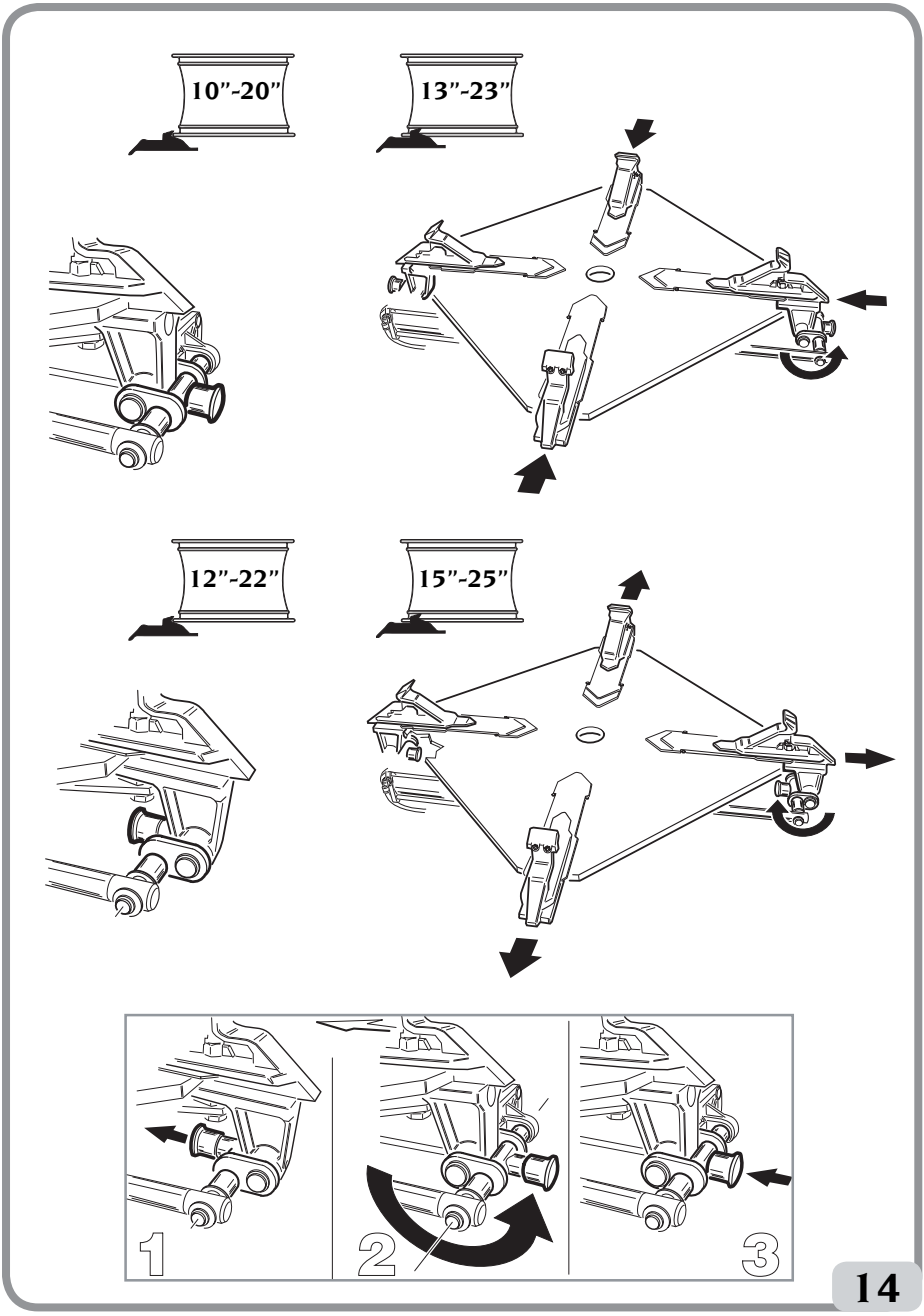
- Volcar el palo hacia atrás manteniendo el pulsador en posición de “bloqueado” (fig.13).

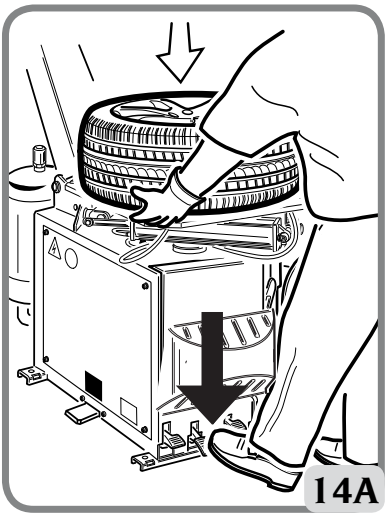
- Colocar las cuñas en posición abierta o cerrada (fig.14).

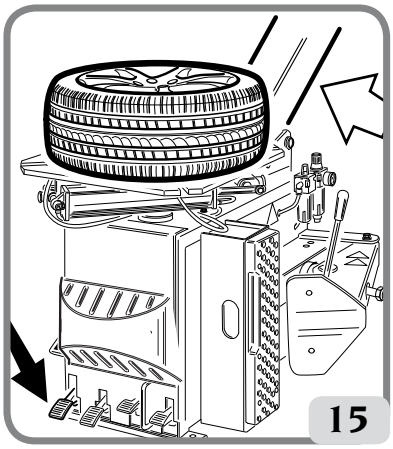
Colocar la rueda en el autocentrante (con la superficie cilíndrica más estrecha de la llanta hacia






10”-20”
13”-23”
12”-22”
15”-25”
1
2
3
14

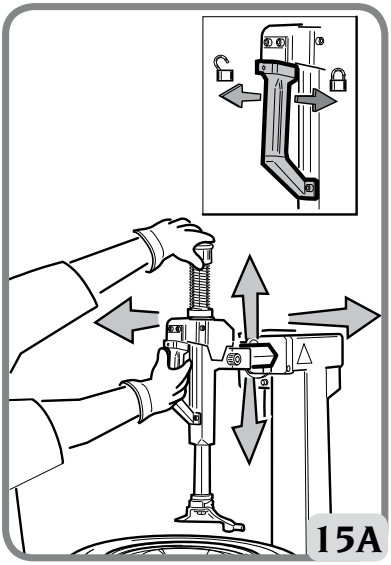


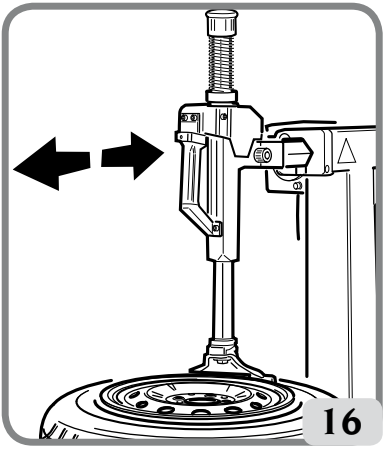


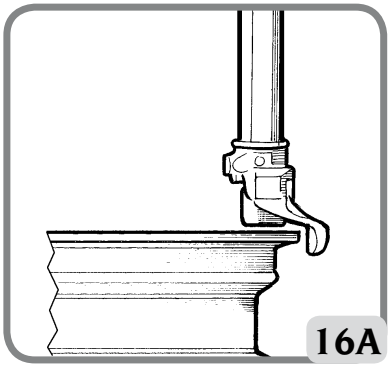
arriba), empujar ligeramente hacia abajo y accionar el pedal de mando para bloquearla en posición (fig.14a).

- Llevar la columna hacia adelante (fig.15). Soltar el pulsador de desbloqueo (y liberar los brazos vertical y horizontal (fig.15a) para que el dispositivo de montaje/desmontaje se ubique correctamente contra el borde de la llanta (fig.16-16A).

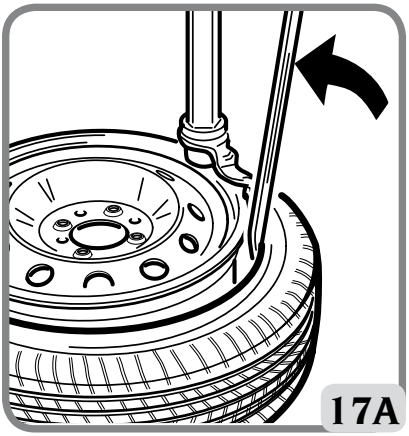
IMPORTANTE: al accionar el pulsador se produce el bloqueo simultáneo de los brazos horizontal y vertical, mientras la torreta de montaje/desmontaje se desplaza ligeramente hacia arriba alejándose del







borde de la llanta (fig.16a).
El espacio entre la llanta y la torreta sigue estando mientras el pulsador se encuentre en posición de bloqueo.
El operador puede volcar libremente la columna (por ejemplo, en el caso de desmontaje de ruedas de igual tamaño) sin tener que volver a emplazar la torreta.



6.5. DEMONTAJE DE LA RUEDA

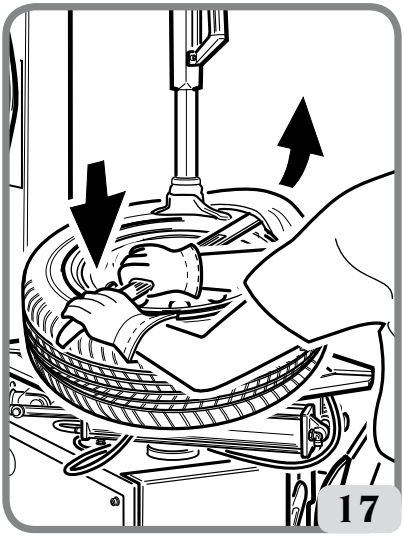
- Insertar y ubicar la palanca alza-talones en la torreta de montaje (fig.17a).
Para llantas de aleación o con pintura delicada, se aconseja extraer la palanca alza-talones antes de realizar el desmontaje.

ATENCIÓN

Evitar accionar involuntariamente la palanca para no causar lesiones personales. Sujetar firmemente la palanca durante su uso.

- Levantar el talón superior por encima de la parte posterior de la torreta de desmontaje
(fig.17) y presionar hacia abajo sobre la pared lateral de la goma, cerca del operador,
hasta que una parte del talón superior entre en el canal de la llanta.

- Pisar el pedal de accionamiento del autocentrante y hacer girar la rueda hacia la derecha.
El talón superior será guiado automáticamente hacia arriba, sobre el borde de la
llanta (fig.18).
Repetir los tres últimos puntos para separar el talón inferior.
- Volcar la columna hacia atrás.



NOTA: para neumáticos con cámara de aire, tras haber desmontado el talón superior,
volcar la columna hacia atrás y extraer la cámara antes de desmontar el talón inferior.
La rotación del autocentrante puede detenerse en cualquier momento soltando el pedal de accionamiento.
Para la rotación en sentido opuesto es suficiente levantar el pedal.

- Desinflar completamente la rueda, extrayendo la válvula.

- Regular la posición de la paleta por el eje (1 fig. 10A) sobre la base de la dimensión del neumático.

- Colocar la rueda como se ilustra en la fig.11 y acercar la paleta del destalonador al borde de la llanta.

IMPORTANTE: durante la operación de destalonadura, se aconseja dejar el autocentrante cerrado (cuñas de bloqueo hacia el centro) (A fig.11).

- Pisar el pedal 10 (fig.11) que acciona el destalonador, y separar el talón.

Repetir la operación en el lado opuesto de la rueda.
Para liberar el talón completamente puede ser necesario realizarlo en varios puntos.
Una vez separados los talones, quitar los pesos de equilibrado existentes.

- Lubricar cuidadosamente el neumático a lo largo de toda la circunferencia de los talones inferior y superior, para facilitar el desmontaje y evitar que los talones se dañen (fig.12).

- Volcar el palo hacia atrás (Fig. 13) manteniendo el manilla en posición de “bloqueado”.

- Colocar las cuñas en posición abierta o cerrada (fig.14).

Colocar la rueda en el autocentrante (con la superficie cilíndrica más estrecha de la llanta hacia arriba), empujar ligeramente hacia abajo y accionar el pedal de mando para bloquearla en posición (fig.14a).

- Llevar la columna hacia adelante (fig.15).

Soltar la manilla de bloqueo y liberar los brazos vertical y horizontal (fig.15a) para que el dispositivo de montaje/desmontaje se ubique correctamente contra el borde e la llanta (fig.16).

IMPORTANTE: accionando la manilla se produce el bloqueo simultáneo de los brazos horizontal y vertical, mientras la torreta de montaje/desmontaje se desplaza ligeramente hacia arriba alejándose del borde de la llanta (fig.16a).
El espacio entre la llanta y la torreta sigue estando mientras la manilla se encuentre en posición de bloqueo. El operador puede volcar libremente la columna (por ejemplo, en el caso de desmontaje de ruedas de igual tamaño) sin tener que volver a emplazar la torreta.
- Insertar y ubicar la palanca alza-talones en la torreta de montaje (fig.17).
Para llantas de aleación o con pintura delicada, se aconseja extraer la palanca alza-talones antes de realizar el desmontaje.

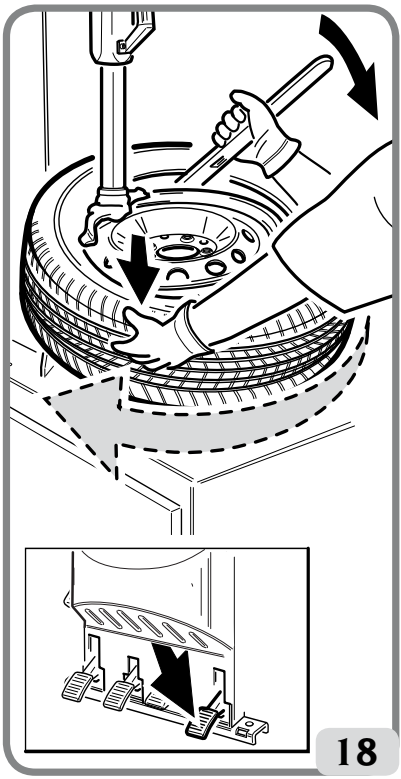
ATENCIÓN

Utilizar la palanca levanta-talón empuñándola firmemente.

- Levantar el talón superior por encima de la parte posterior de la torreta de desmontaje (fig.17a) y presionar hacia abajo sobre la pared lateral de la goma, cerca del operador, hasta que una parte del talón superior entre en el canal de la llanta.
- Pisar el pedal de accionamiento del autocentrante y hacer girar la rueda hacia la derecha. El talón superior será guiado automáticamente hacia arriba, sobre el borde de la llanta (fig.18).
Repetir los tres últimos puntos para separar el talón inferior.

- Volcar la columna hacia atrás .

NOTA: para neumáticos con cámara de aire, tras haber desmontado el talón superior, volcar la columna hacia atrás y extraer la cámara antes de desmontar el talón inferior. La rotación del autocentrante puede detenerse en cualquier momento soltando el pedal de accionamiento . Para la rotación en sentido opuesto es suficiente levantar el pedal .



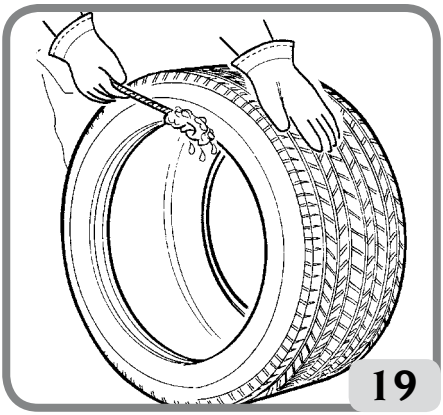
6.6. MONTAJE DE LA RUEDA

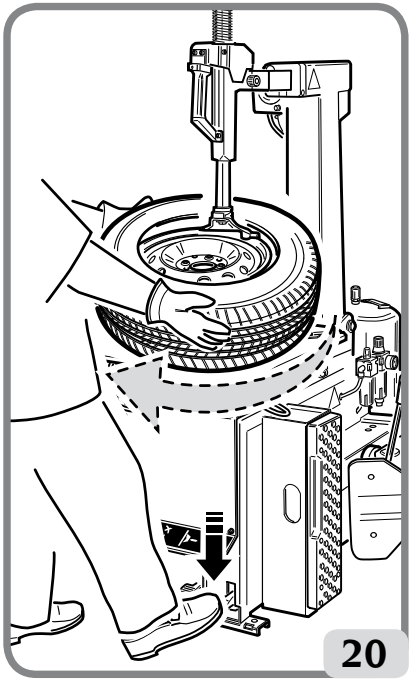
ATENCIÓN

Verificar siempre la compatibilidad de las dimensiones del neumático y de la llanta antes de ensamblarlos.

- Antes de comenzar las operaciones de montaje, lubricar los talones (fig.19).
El talón lubricado se puede montar más fácilmente y queda protegido de posibles daños.
Asegurarse de que la cubierta esté en buenas condiciones y que no tenga ningún tipo de avería.

- Acomodar el neumático sobre la llanta y volcar la columna hacia adelante . Colocar el talón inferior (fig.20) debajo de la parte derecha de la torreta.



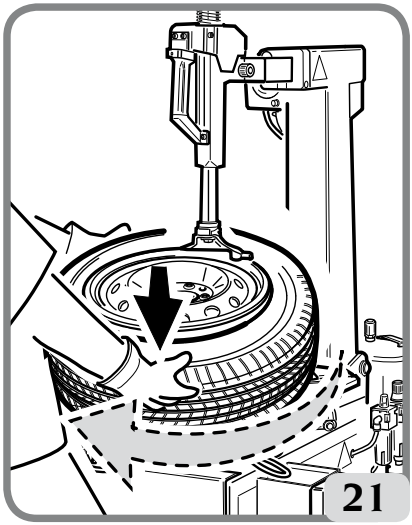


Pisar el pedal de accionamiento del dispositivo autocentrante para hacerlo que gire en el sentido de las agujas del reloj y ejecute el montaje. Aprovechar el canal de la llanta, empujando la pared derecha del neumático para reducir la fuerza de tracción sobre el talón durante la rotación (fig.20).

- Después de montar el primer talón, repetir las mismas operaciones para el segundo (fig.21).

- Volcar la columna hacia atrás , liberar la rueda y quitarla del desmontagomas.

Herramientas especiales
Para facilitar el montaje/desmontaje de ruedas rebajadas, se aconseja utilizar la pinza prensatalón (accesorio opcional).



6.7. PROCEDIMIENTO APROBADO Y MONTAJE UHP NEUMÁTICOS Y RUN FLAT

Para este tipo de neumáticos, consulte el manual de instrucciones elaborado por wdk (asociación alemana del neumático).

6.8 INFLACION DE LOS NEUMATICOS

6.8.a. INDICACIONES DE SEGURIDAD

PELIGRO

- **PELIGRO DE EXPLOSIÓN**
- **No sobrepasar la presión recomendada por el fabricante del neumático. No unir el tamaño del neumático y de la llanta de modo incorrecto.**
- **Evitar lesiones personales**

PELIGRO

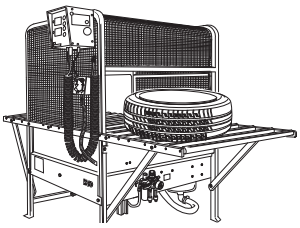
No está permitido el uso de dispositivos de inflado (por ej. pistolas) conectados a fuentes de alimentación fuera de la máquina.

ATENCIÓN

Cumplir siempre con las normas nacionales de seguridad ya que pueden ser más restrictivas que lo que se indica en el manual, de acuerdo con el principio de que una norma más restrictiva prevalece sobre una menos restrictiva.

PELIGRO

Si los neumáticos que se montan requieren una presión del alojamiento del talón superior a la presión máxima determinada por el fabricante del neumático y la rueda se debe quitar de la desmontadora, ubicarla en una jaula de inflado e inflarla según las instrucciones del fabricante.



Comprobar que ambos talones superior e inferior y el alojamiento del talón de la llanta se hayan lubricado de modo adecuado con una pasta para montaje aprobada.
Se recomienda usar calzado de seguridad y gafas de seguridad ópticamente neutras.

ATENCIÓN

No pares el círculo sobre el plato autocentrador durante el inflado.

Conectar el tubo de inflado al vástago de la válvula.
Pisar en parte el pedal para inflar el neumático y sellar los talones con el tubo de inflado.
Parar con frecuencia para controlar la presión del alojamiento del talón en el manómetro.

ATENCIÓN

Evitar lesiones personales. Leer con atención, comprender y observar las instrucciones siguientes.

1. Los neumáticos demasiado inflados pueden explotar y producir residuos peligrosos en el aire que pueden ocasionar un accidente.

2. Los neumáticos y las llantas que no tienen el mismo diámetro son "incompatibles". No intentar montar o inflar un neumático y una llanta que no coincidan. Por ejemplo, no montar nunca un neumático de 16" en una llanta de 16,5" (o viceversa). Es muy peligroso. Un neumático y una llanta que no coinciden pueden explotar y ocasionar un accidente.

3. No exceder, en ningún caso, la presión de inflado suministrada por el fabricante del neumático, indicada en el flanco del mismo.

4. No colocar la cabeza o cualquier parte del cuerpo sobre un neumático durante el proceso de inflado o cuando se intenta fijar el talón en su alojamiento.
Esta máquina no es un dispositivo de seguridad contra los riesgos de una eventual explosión de neumáticos, cámaras de aire o llantas.

5. Mantenerse siempre lejos de la desmontadora de neumáticos durante el inflado, nunca inclinarse sobre la misma.

ATENCIÓN

En esta fase de trabajo pueden presentarse niveles de ruido valorados en 85 dB(A). Utilizar equipos de protección para los oídos.

PELIGRO

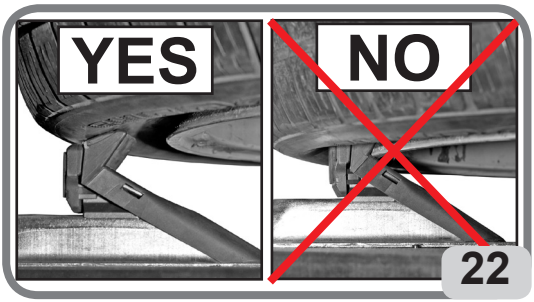
PELIGRO DE EXPLOSIÓN. El reventón del neumático y de la llanta puede causar la expulsión de los mismos hacia arriba y hacia afuera con una fuerza suficiente para provocar lesiones graves o la muerte.

No montar cualquier neumático a menos que el tamaño del neumático (moldeado en el flanco) coincida exactamente con el tamaño de la llanta (estampado en la llanta) o si la llanta o el neumático están dañados.

La desmontadora de neumáticos no es un dispositivo de seguridad y no evitará la explosión de neumáticos y llantas.
Mantener alejadas del área de trabajo a personas no autorizadas.

6.8.b. INFLADO DE NEUMÁTICOS

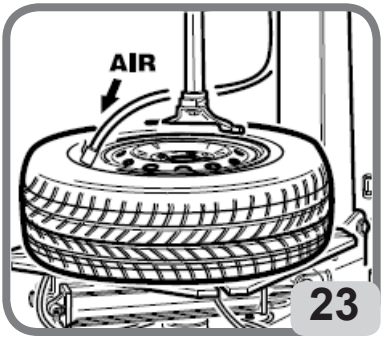
- Asegurarse de que la rueda NO esté bloqueada en el autocentrante mediante las garras de centrado (Fig. 22).



- Poner el brazo horizontal en posición de trabajo (Fig. 23).

- Bajar el brazo vertical hasta tocar la llanta (fig. 24), y luego fijar el brazo en esta posición

- Quitar el núcleo de la válvula en caso de que no se haya quitado ya (Fig.25).



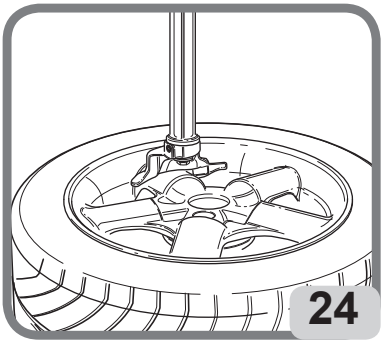
- Conectar el racor Doyfe del tubo de inflado al vástago de la válvula (Fig. 26).

- Inflar el neumático con la pistola correspondiente, con intervalos breves, prestando atención a que la presión indicada periódicamente NUNCA supere los niveles de presión indicados por el fabricante del neumático.

- Desconectar el tubo de inflado del vástago de la válvula.

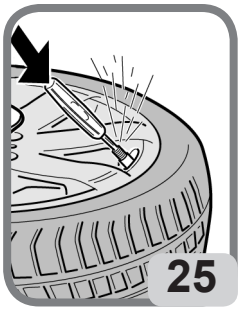
- Poner el brazo operador en posición de descanso.

- Extraer la rueda de la desmontadora de neumáticos.



6.8.c.PROCEDIMIENTO ESPECIAL (VERSIÓN TI)

La versión TI agiliza la inserción del talón y el inflado de los neumáticos Tubeless, mediante la emisión de un potente chorro de aire desde las boquillas colocadas cerca de las cuñas de bloqueo.



⚠ ATENCIÓN

Antes de efectuar las operaciones indicadas a continuación, comprobar siempre que no haya suciedad, polvo u otros elementos en las garras en la parte de los orificios de salida del aire.

- Comprobar que ambos talones, superior e inferior, y el alojamiento del talón de la llanta hayan sido lubricados de manera adecuada con una pasta para montaje aprobada.

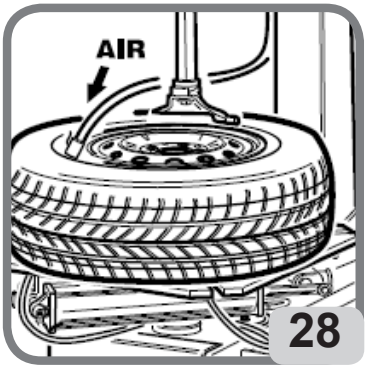
- Poner el brazo horizontal en posición de trabajo (Fig. 28).

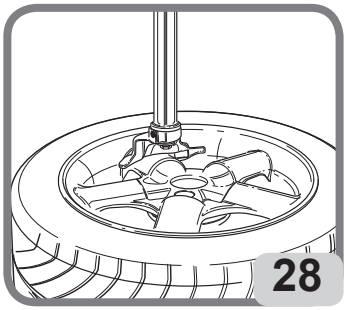
- Asegurarse de que la rueda esté bloqueada en el autocentrante por la parte interna (fig. 27).

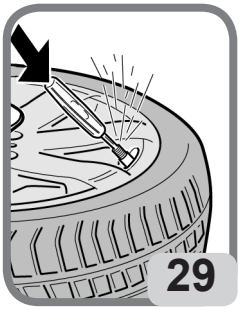
- Bajar el brazo vertical hasta tocar la llanta (fig. 28), y luego fijar el brazo en esta posición.

- Quitar el núcleo de la válvula en caso de que no se haya quitado ya (Fig. 29).

- Conectar el racor Doyfe del tubo de inflado al vástago de la válvula (Fig. 30).



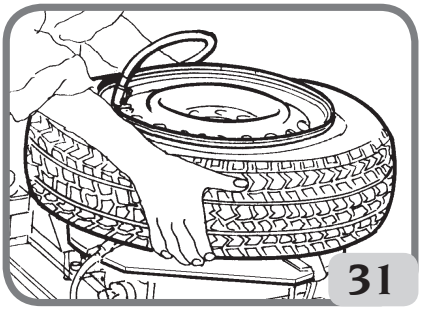


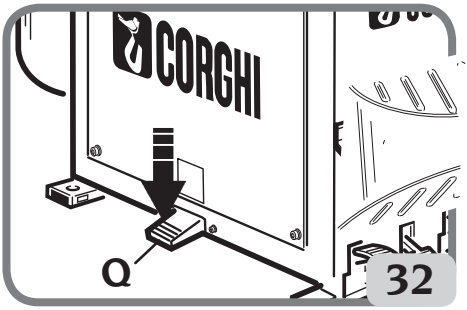


ATENCIÓN

Para aumentar la eficacia de los chorros de inflado, siempre lubricar generosamente los talones y elevar el talón inferior mientras se activan los chorros de inflado.

- Pisar a fondo el pedal de inflado durante un breve intervalo (fig. 32). El neumático se agranda y coloca los talones en posición de agarre.



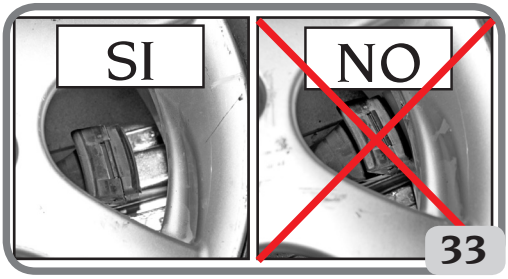


ATENCIÓN

Para optimizar el funcionamiento del sistema de inflado de ruedas sin cámara (tubeless), la presión de la línea debe estar comprendida entre 8 y 10 bares.

- Desbloquear la rueda de las cuñas (fig. 33).

- Colocar el pedal de inflado en posición intermedia para inflar el neumático.
Controlar frecuentemente que la presión no supere NUNCA la presión máxima indicada por el fabricante del neumático.



⚠ ATENCIÓN

Peligro de explosión. No exceder la presión máxima suministrada por el fabricante como se indica en el flanco del neumático durante el alojamiento de los talones.

⚠ ATENCIÓN

Accionar los chorros de aire para inflado solo si la llanta está bloqueada correctamente en la desmontadora de neumáticos y el neumático está completamente montado.

Purgar la presión del aire de la instalación antes de desconectar la línea de alimentación eléctrica u otros componentes neumáticos. El aire se almacena en un depósito para el funcionamiento de chorros para el inflado.

⚠ ATENCIÓN

Solo accionar los chorros para el inflado de aire si el dispositivo que asegura la llanta está bloqueado en su sitio y si el neumático está sujetado correctamente.

⚠ ATENCIÓN

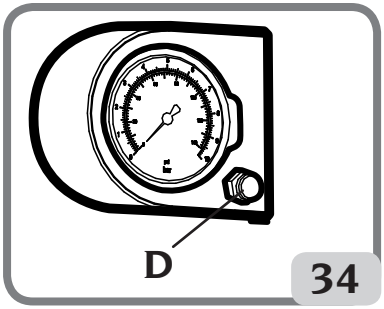
PELIGRO DE EXPLOSIÓN. No montar un neumático y una llanta que no presenten el mismo diámetro (por ejemplo, neumático de 16 pulgadas y 1/2 con una llanta de 16 pulgadas).

En caso de que el neumático esté excesivamente inflado, es posible quitar el aire presionando el pulsador manual de desinflado de latón, ubicado bajo el manómetro de la presión del aire (D - Fig. 34)

- Desconectar el tubo de inflado del vástago de la válvula.

- Poner el brazo operador en posición de descanso.

- Extraer la rueda de la desmontadora de neumáticos.



7. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

El autocentrante no gira

El cable de la línea hace masa.
➥ Controlar los cables.

El motor está en cortocircuito.
➥ Sustituir los fusibles.
➥ Sustituir el motor.

El pedal de mando de la rotación no vuelve a la posición central

El muelle de mando está roto.
➥ Sustituir el muelle de mando.

El pedal para destalonar y el pedal para el dispositivo autocentrante no vuelven a su posición

El muelle de mando está roto.
➥ Sustituir el muelle de retorno del pedal.

Falta aceite en el lubricador.
➥ Añadir aceite SAE20 no detergente en el lubricador.

Hay una pérdida interna de aire

Pierde aire la llave de la parte del destalonador.
➥ Sustituir la llave.
➥ Sustituir el cilindro destalonador.

Pierde aire la llave de la parte del autocentrante.

➥ Sustituir el cilindro autocentrante.

➥ Sustituir el racor giratorio.

El cilindro destalonador tiene poca fuerza, no destalona y pierde aire

El silenciador está atascado.

➥ Sustituir el silenciador.

Las juntas del cilindro están deterioradas.

➥ Sustituir las juntas.

➥ Sustituir el cilindro destalonador.

El cilindro destalonador pierde aire por el vástago

Juntas de retén deterioradas.

➥ Sustituir las juntas.

➥ Sustituir el cilindro destalonador.

El autocentrante no gira en un sentido o en el otro

Inversor defectuoso.

➥ Sustituir el inversor.

La correa está rota.

➥ Sustituir la correa.

Reductor bloqueado.

➥ Sustituir el reductor.

El reductor hace ruido. El autocentrante da un 1/3 de vuelta y se para

El reductor se está agarrotando.

➥ Sustituir el reductor.

El autocentrante no bloquea las llantas

Cilindro del autocentrante defectuoso.

➥ Sustituir el cilindro autocentrante.

Puntas de las cuñas de bloqueo desgastadas.

➥ Sustituir las cuñas de bloqueo.

El autocentrante tiene dificultad para desmontar o montar las ruedas

Tensión de la correa inadecuada.

➥ Regular la tensión de la correa (fig.36) o sustituirla.

La torreta no se eleva o se levanta demasiado de la llanta

Plaqueta de bloqueo no registrada.

➥ Ajustar la placa.

La torreta se levanta cuando está sometida a un esfuerzo

Plaqueta de bloqueo defectuosa.

➥ Sustituir la placa.

Plaqueta de bloqueo no registrada.

➥ Ajustar la placa.

Durante el vuelco de la columna, el brazo y la torreta patinan hasta el final de la carrera

Plaqueta de bloqueo defectuosa.

➥ Sustituir la placa.

Plaqueta de bloqueo no registrada.

➥ Ajustar la placa.

Los dispositivos de bloqueo vertical y horizontal no funcionan

No pasa aire por la llave.

➥ Sustituir la llave.

La columna no bascula

Cilindro de vuelco de la columna defectuoso.

➥ Sustituir el cilindro de vuelco de la columna.

No llega aire al cilindro.

➥ Sustituir la llave.

Sale aire por la llave.

➥ Sustituir la llave o el cilindro de vuelco de la columna.

La llave de bloqueo de brazos vertical y horizontal pierde aire

Juntas de la llave defectuosas.

➥ Cambiar la llave de la manilla.

Los cilindros de bloqueo del brazo pierden aire

Pistón o juntas defectuosas.

➥ Sustituir pistones y juntas.

La columna bascula con violencia o demasiado lentamente

Reguladores de descarga descalibrados.

➥ Regular los reguladores de descarga.
Liebre: aumento de velocidad.
Tortuga: disminución de velocidad.

La aguja del manómetro de lectura de la presión de los neumáticos no vuelve a 0

Manómetro defectuoso o dañado.

➥ Sustituir el manómetro.

⚠ ATENCIÓN

Evitar lesiones personales.
El folleto "Piezas de repuesto", no autoriza al usuario para efectuar operaciones en las máquinas salvo para cuanto descrito expresamente en el Manual de uso, pero permite al usuario proporcionar indicaciones exactas a la asistencia técnica para reducir los tiempos de intervención.

8. MANTENIMIENTO

⚠ ATENCIÓN

Está prohibida toda modificación del valor de calibración de presión de funcionamiento de las válvulas de máxima o del limitador de presión. El fabricante declina toda responsabilidad por los daños que deriven de la alteración de dichas válvulas.

⚠ ATENCIÓN

Antes de realizar intervenciones de regulación o mantenimiento en la máquina, desconectar la alimentación eléctrica y del aire comprimido y controlar que todas las piezas en movimiento estén debidamente inmovilizadas.

⚠ ATENCIÓN

No quitar ni modificar ningún componente de esta máquina (este tipo de intervenciones pueden ser ejecutadas solamente por el personal de asistencia técnica).

⚠ ATENCIÓN

Cuando la máquina está desconectada de la alimentación de aire, los dispositivos que presentan las marcas ilustradas arriba, pueden permanecer presurizados.

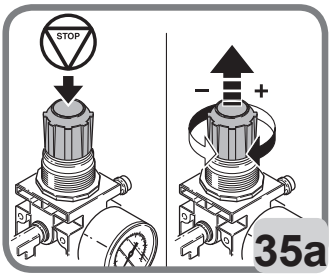
⚠ ATENCIÓN

Antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento o relleno de lubricante, la máquina se debe desconectar de la línea de alimentación neumática.

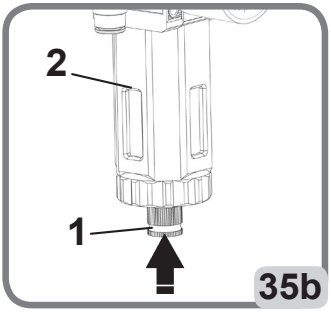
ATENCIÓN

CORGHI declina toda responsabilidad en caso de reclamos derivados del uso de piezas de recambio o accesorios no originales.

El grupo filtro regulador filtra el aire y regula la presión. El grupo soporta una presión máxima de entrada de 15 bar y tiene un campo de regulación entre 0,5 a 10 bar, dicha regulación se puede modificar tirando el pomo hacia la posición de extraído y girándolo; al finalizar la regulación volver a colocar el pomo en la posición de bloqueo, empujándolo hacia abajo (fig. 35a).



El grupo filtro-regulador cuenta con un dispositivo semiautomático de drenaje de la condensación. Este dispositivo entra en funcionamiento de modo automático cada vez que se interrumpe la alimentación neumática de la máquina. Drenar la condensación manualmente (1, Fig. 35b) cuando el nivel sube por encima del nivel 2, Fig. 35b.



ATENCIÓN

Mantener limpia el área de trabajo.
Nunca usar aire comprimido, chorros de agua o diluyente para remover suciedades o residuos en la máquina. En las operaciones de limpieza, evitar en la medida de lo posible que se forme o levante polvo.

9. INFORMACIÓN SOBRE EL DESGUACE

Llegado el momento de desguazar la máquina, separar previamente todas las partes eléctricas, electrónicas, plásticas y ferrosas
Luego proceder a la eliminación diversificada, conforme a las leyes vigentes.

10. INFORMACIÓN MEDIOAMBIENTAL

El siguiente procedimiento de eliminación tiene que ser aplicado exclusivamente a las máquinas con etiqueta datos máquina que trae el símbolo del bidón barrado.
Este producto puede contener sustancias que pueden ser dañinas para el entorno y para la

salud humana si no es eliminado adecuadamente.
Le entregamos por tanto la siguiente información para evitar el vertido de estas sustancias y para mejorar el uso de los recursos naturales.

Los equipos eléctricos y electrónicos no deben ser eliminados a través de los normales desechos urbanos, tienen que ser enviados a una recogida selectiva para su correcto tratamiento.

El símbolo del bidón tachado, colocado sobre el producto y en esta página, recuerda la necesidad de eliminar adecuadamente el producto al final de su vida.
De esta manera es posible evitar que un trato no específico de las sustancias contenidas en estos productos, o un empleo inapropiado de los mismos puedan llevar a consecuencias dañinas para el entorno y para la salud humana. Se contribuye además a la recuperación, reciclaje y reutilización de muchos de los materiales contenidos en estos productos.

Con tal objetivo los fabricantes y distribuidores de los equipos eléctricos y electrónicos organizan adecuados sistemas de recogida y desguace de estos productos.
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 en el entorno.

11. INDICACIONES Y ADVERTENCIAS SOBRE EL ACEITE

Eliminación del aceite usado

No arrojar el aceite usado a la red de alcantarillado, en zanjas ni en cursos de agua. Recogerlo y entregarlo a una empresa especializada.

Derramamiento o pérdidas de aceite

Contener el producto derramado con tierra, arena u otro material absorbente. Limpiar con un disolvente la zona contaminada y evitar que se formen o acumulen vapores. Desechar estos residuos con arreglo a la ley.

Precauciones en el uso del aceite

- Evitar el contacto con la piel.
- Evitar que se formen o difundan nieblas de aceite en la atmósfera.
- Adoptar las siguientes precauciones higiénicas fundamentales:
  - evitar las salpicaduras (utilizar ropas apropiadas, pantallas protectoras en las máquinas);
  - lavarse frecuentemente con agua y jabón; no usar productos irritantes o disolventes que retiran el revestimiento sebáceo de la piel;
  - no secarse las manos con trapos sucios o grasientos;
  - cambiarse de ropa si ésta está impregnada y hacerlo siempre al finalizar el trabajo
  - no fumar ni comer con las manos sucias con aceite.
- Además se deberán utilizar los siguientes medios de prevención y protección:
  - guantes resistentes a los aceites minerales, felpados por dentro;
  - gafas, en caso de salpicaduras;
  - delantales resistentes a los aceites minerales;
  - pantallas protectoras, en caso de salpicaduras.

Aceite mineral: indicaciones de primeros auxilios

- Ingestión: acudir a una guardia médica con el envase del aceite ingerido o una descripción exacta del mismo.
- Inhalación: en caso de exposición a fuertes concentraciones de vapores o nieblas, sacar a la persona afectada al aire libre y a continuación llevarla a la guardia médica.
- Ojos: lavar abundantemente con agua y acudir lo antes posible a la guardia médica.
- Piel: lavar con agua y jabón.

12. MEDIOS CONTRAINCENDIOS A UTILIZAR

Para escoger el extintor más adecuado, consultar la siguiente tabla:

	Materiales secos	Líquidos inflamables	Equipos eléctricos
Cianhídrico	SÍ	NO	NO
Espuma	SÍ	SÍ	NO
Polvo	SÍ*	SÍ	SÍ
CO2	SÍ*	SÍ	SÍ

SÍ* ***Se puede utilizar ante la falta de medios más adecuados o para incendios de pequeñas dimensiones.***

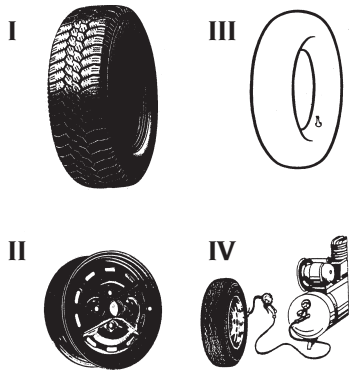
⚠ ATENCIÓN

Las indicaciones de esta tabla son de carácter general y están destinadas a servir como mera orientación para los usuarios. Las posibilidades de uso de cada tipo de extintor se le deben pedir al fabricante.

13. GLOSARIO

Neumático

Un neumático está formado por: **I-*el neumático*, II- *la llanta*** (rueda), **III-*la cámara de aire*** (en los neumáticos de tubo), **IV-*aire a presión*.**
El neumático debe:
- soportar la carga,
- asegurar la transmisión de las potencias motrices,
- dirigir el vehículo,
- contribuir a la adherencia en carretera y al frenado,
- contribuir a la suspensión del vehículo.



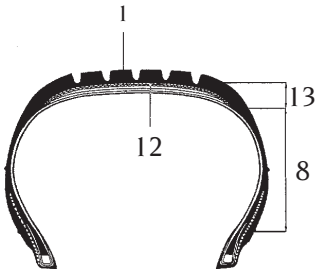
I - N*eumático* El neumático propiamente dicho es la parte principal del conjunto que está en contacto con la carretera y está diseñado por tanto para soportar la presión de aire interna y todas las demás solicitaciones derivadas del uso.

La sección del neumático muestra las diversas partes que lo componen:

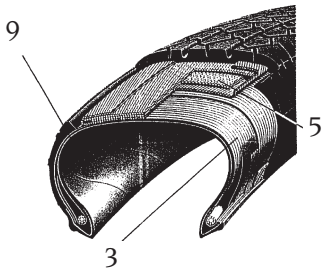
1 - B*anda de rodadura*. Es la parte del neumático en contacto con el suelo durante la rodadura. Incluye una mezcla de goma y un "dibujo" adecuado para proporcionar una buena resistencia a la abrasión y una buena adherencia en condiciones de seco y mojado así como en condiciones de funcionamiento silenciosas.

2 - B*orde y refuerzo*. Es una inserción de tejido metálico o textil, situado en la parte externa del talón; sirve para proteger las lonas de la carcasa del rozamiento contra la llanta.

3 - C*arcasa*. Constituye la estructura resistente y está compuesta por una o varias capas de lonas engomadas. La disposición de las lonas que constituyen la carcasa da la denominación a la estructura del neumático. Se pueden distinguir las siguientes estructuras:
Convencional: las lonas están inclinadas y están dispuestas de modo que los hilos que constituyen una lona se crucen con los de la lona adyacente. La banda de rodadura, que es la parte del neumático en contacto con el suelo, es solidaria con los flancos y por tanto, durante la rodadura, los movimientos de flexión del flanco se transmiten a la banda de rodadura.
Radial: La carcasa está formada por una o varias lonas con los hilos distribuidos en dirección radial.

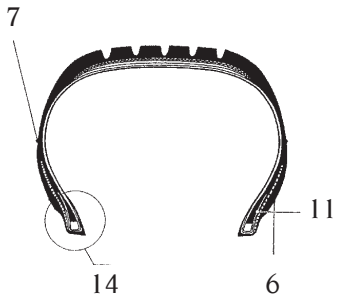


Una carcasa radial es algo inestable. Para hacerla estable y evitar movimientos inadecuados de la banda de rodadura, en el área de contacto con el suelo, la carcasa y el espesor bajo la banda de rodadura están reforzados con una estructura anular, generalmente llamada cinturón. La banda de rodadura y el flanco trabajan con niveles de rigidez distintos y de modo independiente, por lo que, durante la rodadura, los movimientos de flexión del flanco no se transmiten a la banda de rodadura.



4 - *Anillo lateral*. Se trata de un anillo de metal que presenta distintos hilos de acero. En el anillo lateral están fijadas las lonas de la carcasa.

5 - *Cinturón*. Es una estructura en forma de circunferencia inextensible compuesta por lonas cruzadas con ángulos muy pequeños, situada bajo la banda de rodadura, con el fin de estabilizar la carcasa en el área de la huella.

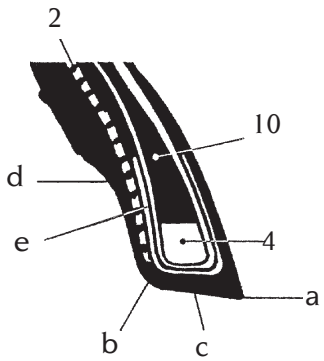


6 - *Cordón de centrado*. Se trata de una marca pequeña que indica la circunferencia de la parte superior del talón y que se utiliza como referencia para controlar el centrado correcto del neumático en la llanta después del montaje.

7 - *Cordón de protección*. Es un relieve en forma de circunferencia situado en la zona del flanco más expuesta a rozamientos accidentales.

8 - *Flanco*. Es la zona comprendida entre el hombro y el cordón de centrado. Está constituido por una capa de goma más o menos fina, destinada a proteger las lonas de la carcasa contra golpes laterales.

9 - *Liner*. Se trata de una capa de mezcla vulcanizada, impermeable al aire, en el interior de los neumáticos tubeless.



10 - *Filling*. Se trata de un perfil de goma normalmente triangular, ubicado encima del anillo lateral; asegura la rigidez del talón y crea una compensación gradual frente a la brusca discontinuidad de espesor provocada por el anillo lateral.

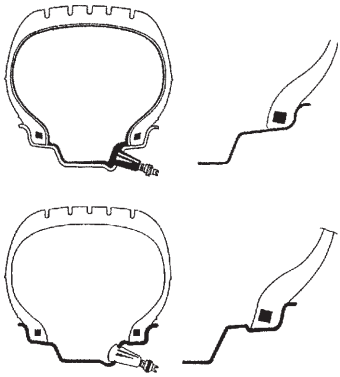
11 - *Solapa*. Es la vuelta de la lona de carcasa que está enrollada en torno al anillo lateral y alojada contra la propia carcasa, para fijar la lona e impedir que se salga.

12 - *Cojín*. Es la capa más interna de la banda de rodadura en contacto con el cinturón o, si este último no está presente (neumáticos convencionales), con la última lona de la carcasa.

13 - *Hombro*. Se trata de la parte más exterior de la banda de rodadura, ubicada entre el vértice y el inicio del flanco.

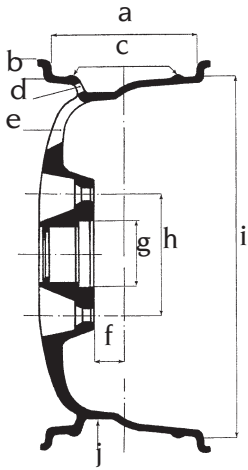
14 - *Talón*. Es la parte que une el neumático con la llanta. La punta del talón (a) es el ángulo interno. La espuela (b) es la parte más exterior del talón. La base (c) es la zona de apoyo con la llanta. La zona de apoyo (d) es la parte cóncava sobre la que se apoya el hombro de la llanta.

Neumáticos con cámara de aire – tube type. Dado que un neumático debe contener aire a presión durante un periodo prolongado de tiempo, se utiliza una cámara de aire. La válvula para la inserción, la estanqueidad, el control y el restablecimiento del aire a presión, en este caso es solidaria con la propia cámara.
Neumáticos sin cámara de aire aria – tubeless. Los neumáticos tubeless están formados por un neumático con flanco interno revestido de una fina capa de goma especial impermeable, llamada *liner*. Este contribuye a asegurar la estanqueidad del aire a presión contenido en la carcasa. Este tipo de neumáticos se debe montar en llantas específicas, sobre las cuales se fija directamente la válvula.



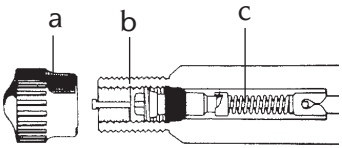
II - *Llanta* (*Rueda*). La llanta es el elemento rígido de metal que conecta de modo fijo, pero no permanente, el cubo del vehículo con el neumático.

Perfil de la llanta. El perfil de la llanta es la forma de la sección en contacto con el neumático. Está realizado con diversas formas geométricas que sirven para asegurar: simplicidad de montaje del neumático (inserción del talón en el canal); seguridad en marcha, en términos de fijación del talón en su alojamiento.
Observando una sección de la llanta, es posible identificar distintas partes que la componen: a) anchura de la llanta – b) altura del hombro – c) fijaciones tubeless (HUMP) – d) orificio de válvula – e) abertura de ventilación – f) off set – g) diámetro del orificio central – h) distancia entre ejes de orificios de fijación – i) diámetro interior – j) canal.



III - *Cámara de aire (neumáticos de tubo).* La cámara de aire es una estructura de goma de anillo cerrado dotada de válvula, que contiene aire a presión.

Válvula. La válvula es un dispositivo mecánico que permite el inflado/desinflado y la estanqueidad del aire a presión dentro de una cámara de aire (o de un neumático en el caso de los tubeless). Se compone de tres partes: el sombrerete de cierre de la válvula (a) (para proteger del polvo el mecanismo interno y garantizar la estanqueidad del aire), un mecanismo interno (b) y el fondo (c) (revestimiento externo).



Inflador para tubeless. Sistema destinado a facilitar la operación de inflado de los neumáticos tubeless.

Inserción del talón. Operación que se efectúa durante el inflado, destinada a garantizar un perfecto centrado entre talón y borde llanta.

Pinza prensa-talón. Es una herramienta que se utiliza durante el montaje del talón superior. Está dispuesta de modo que enganche el hombro de la llanta y mantenga el talón superior del neumático dentro del canal. Se emplea generalmente para el montaje de ruedas de perfil bajo.

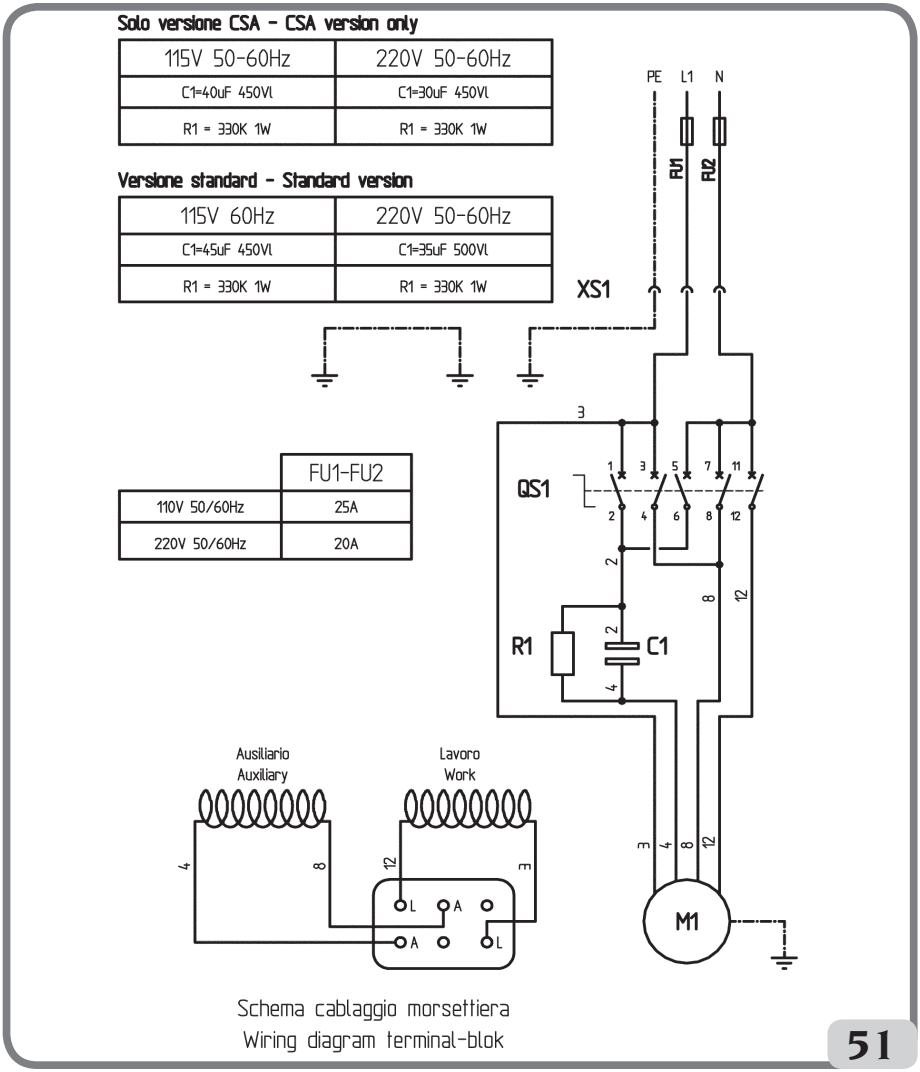
Regulador de descarga. Racor que permite regular el paso del aire.

Destalonadura. Operación que permite separar el talón del neumático respecto del borde de la llanta.

14. ESQUEMA GENERAL DE LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA

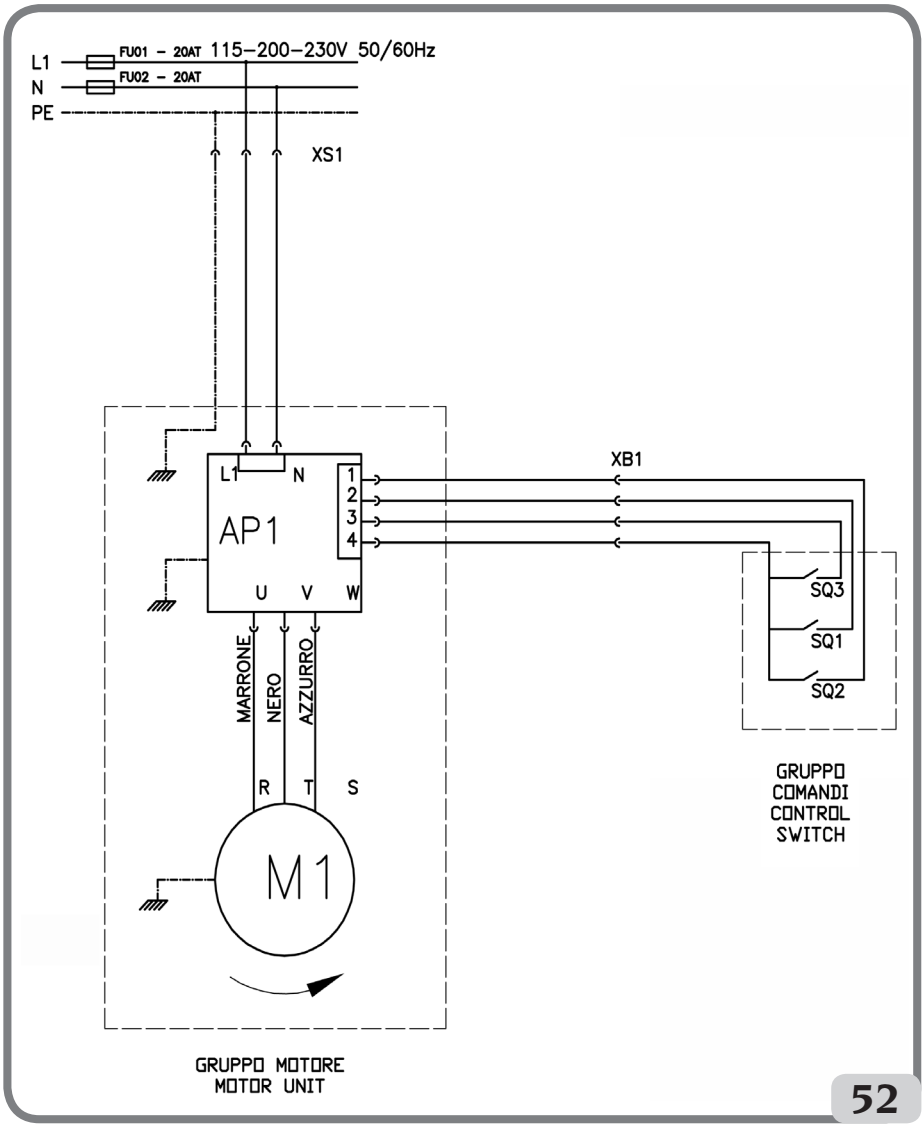
Desmontadora de neumáticos monofásica (Fig. 51)

XS1 Toma de alimentación
QS1 Inversor
M1 Motor
R1 Resistencia
C1 Condensador



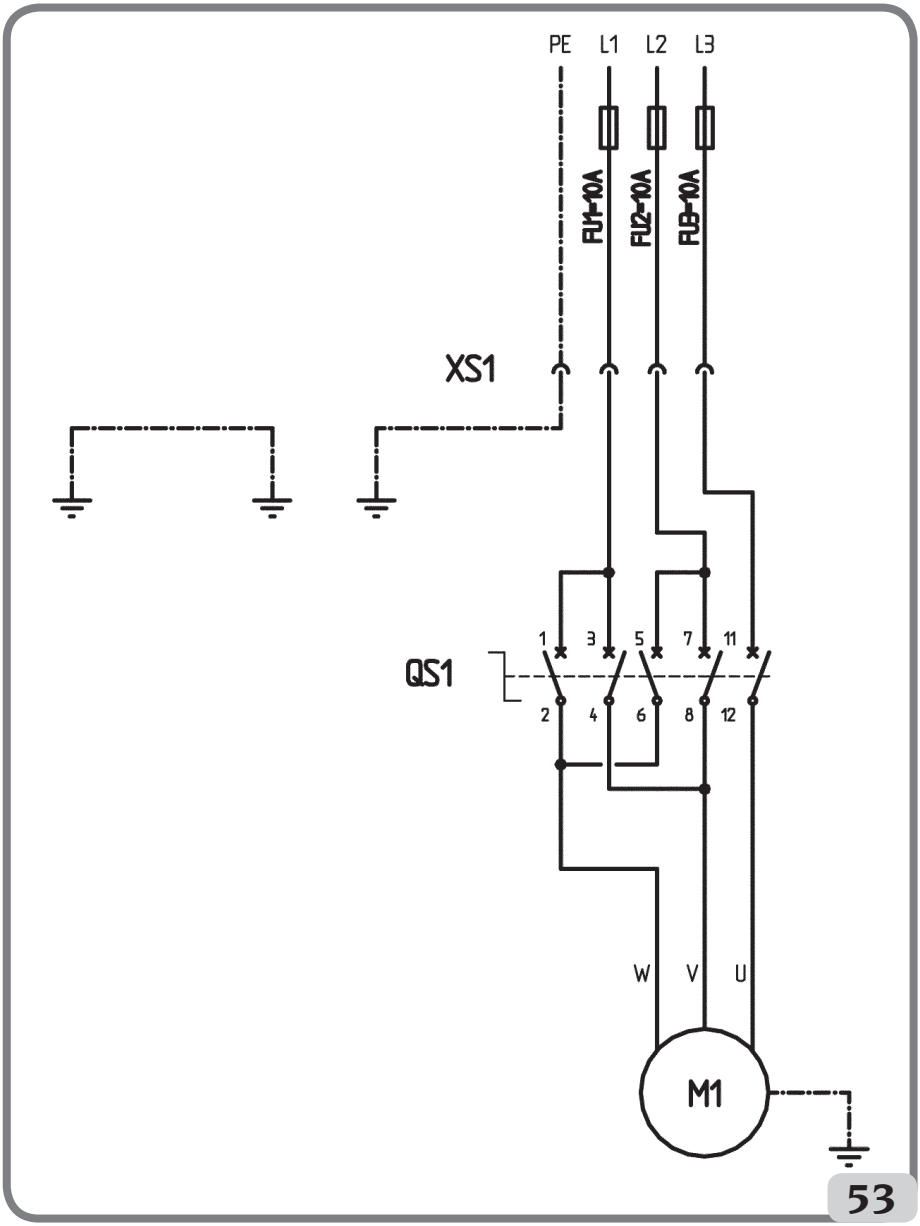
Desmontadora de neumáticos 100-115-200-230V DV (Fig. 52)

XS1	Toma de alimentación
AP1	Tarjeta de motor de velocidad única / doble
M1	Motor
SQ1	Microinterruptor de doble velocidad
SQ2	Microinterruptor (rotación en sentido horario)
SQ3	Microinterruptor (rotación EN SENTIDO ANTI-HORARIO)



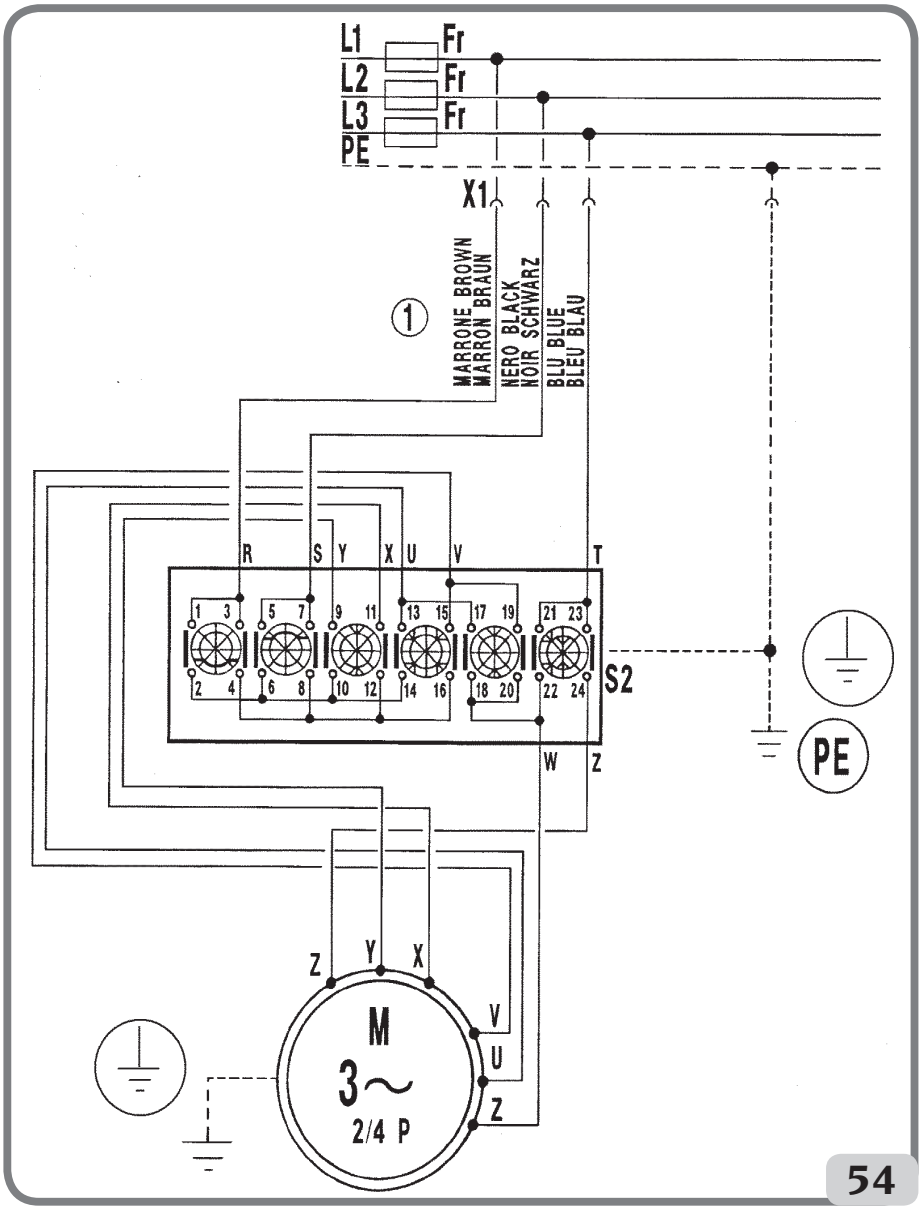
Desmontadora de neumáticos trifásica (Fig. 53)

XS1	Toma de alimentación
QS1	Inversor
M1	Motor



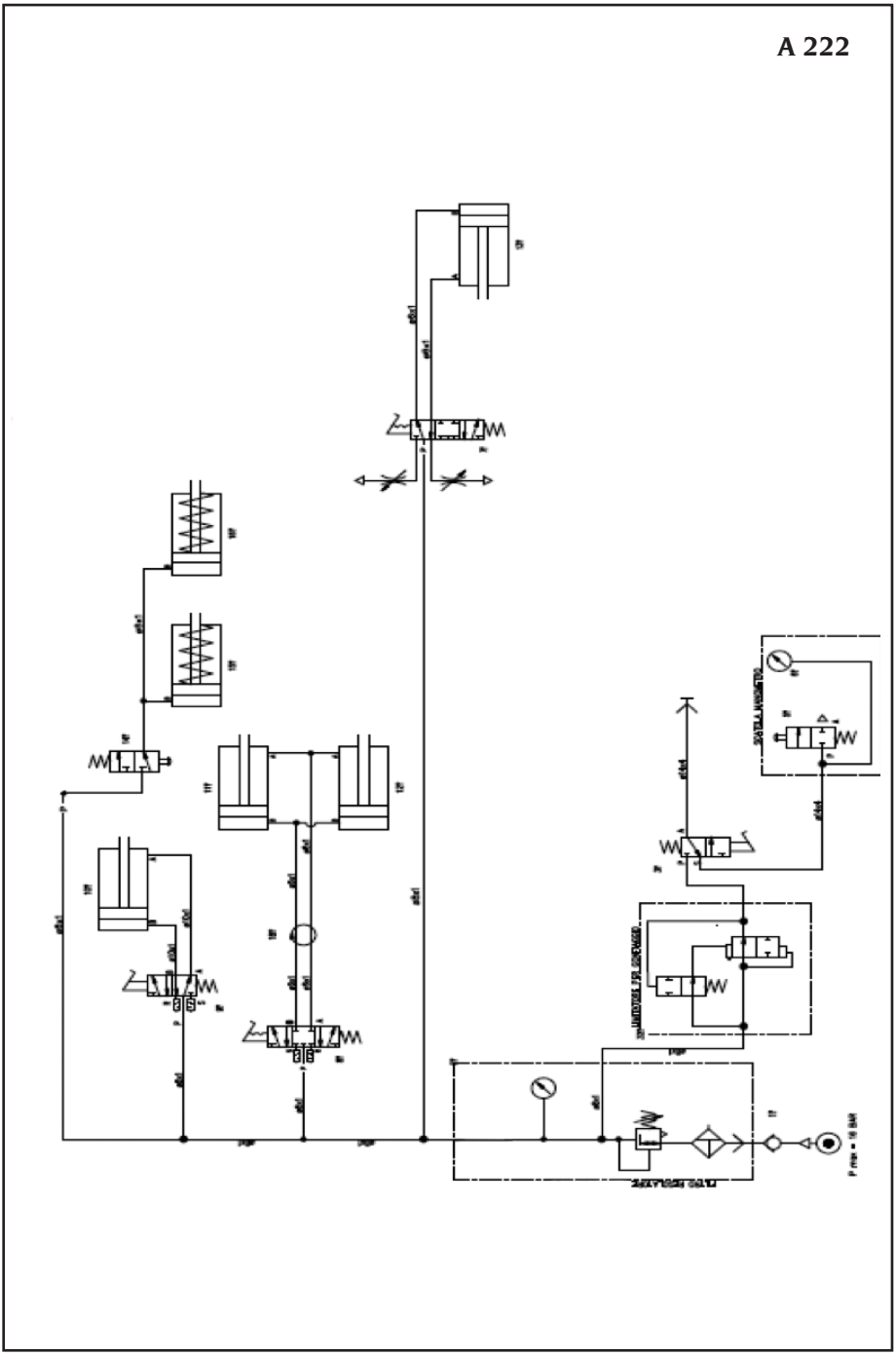
Desmontadora de neumáticos trifásica de 2 velocidades (Fig. 54)

XS1	Clavija de alimentación
QS1	Interruptor de doble velocidad
M3	Motor trifásico
FR	Fusible

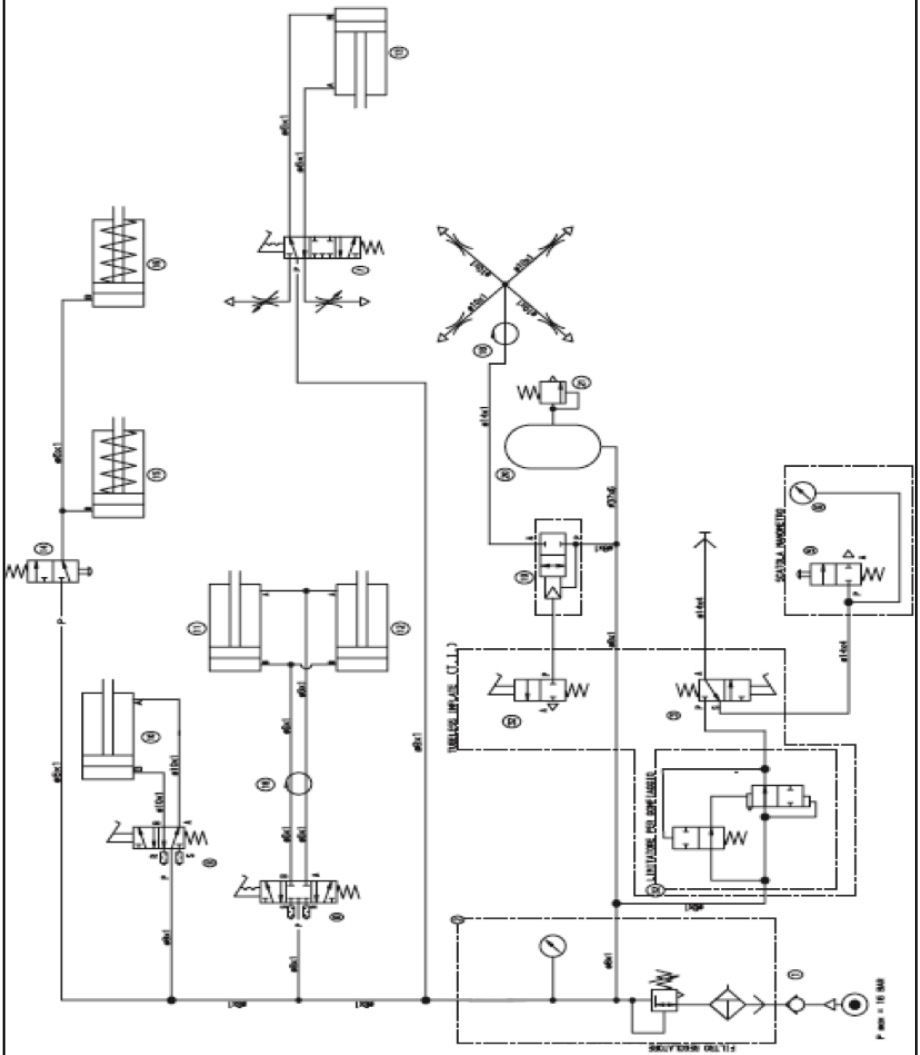


15. ESQUEMA INSTALACIÓN NEUMÁTICA

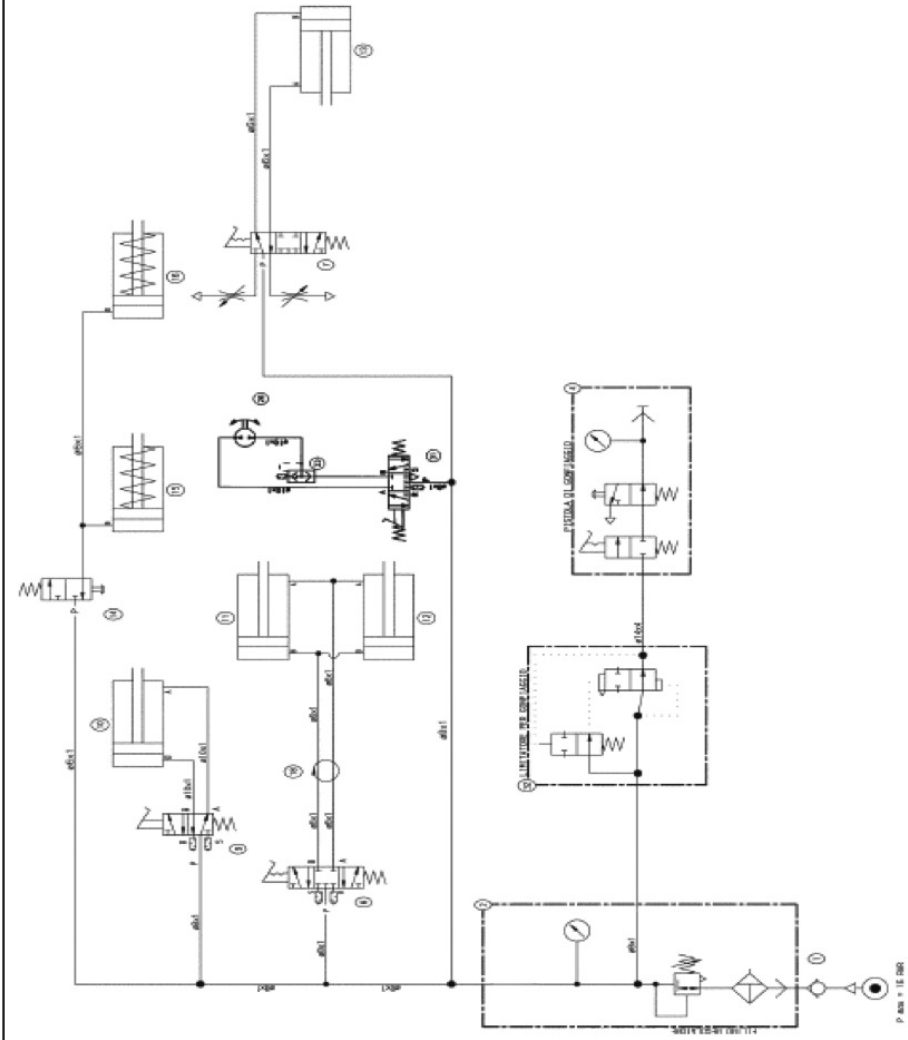
1 Junta acoplamiento rápido
2 Grupo filtro regulador
3 Pedal de inflado
4 Pistola de inflado
5 Pulsador de desinflado.
6 Manómetro
7 Válvula de traslación de la columna
8 Válvula autocentrante
9 Válvula destalonador
10 Cilindro destalonador
11 Cilindro autocentrante dch.
12 Cilindro autocentrante izq.
13 Cilindro de vuelco de la columna
14 Válvula manilla de bloqueo
15 Cilindro bloqueo delantero
16 Cilindro bloqueo trasero
17 Cilindro de traslación de la columna
18 Racor giratorio
19 Válvula de disparo
20 Depósito
21 Válvula de sobrepresión
22 Válvula 5/2 NA
23 Cilindro actuador de la herramienta
26 Bomba del motor de aire
31 Válvula de la bomba del motor de aire
32 Grupo limitador de inflado



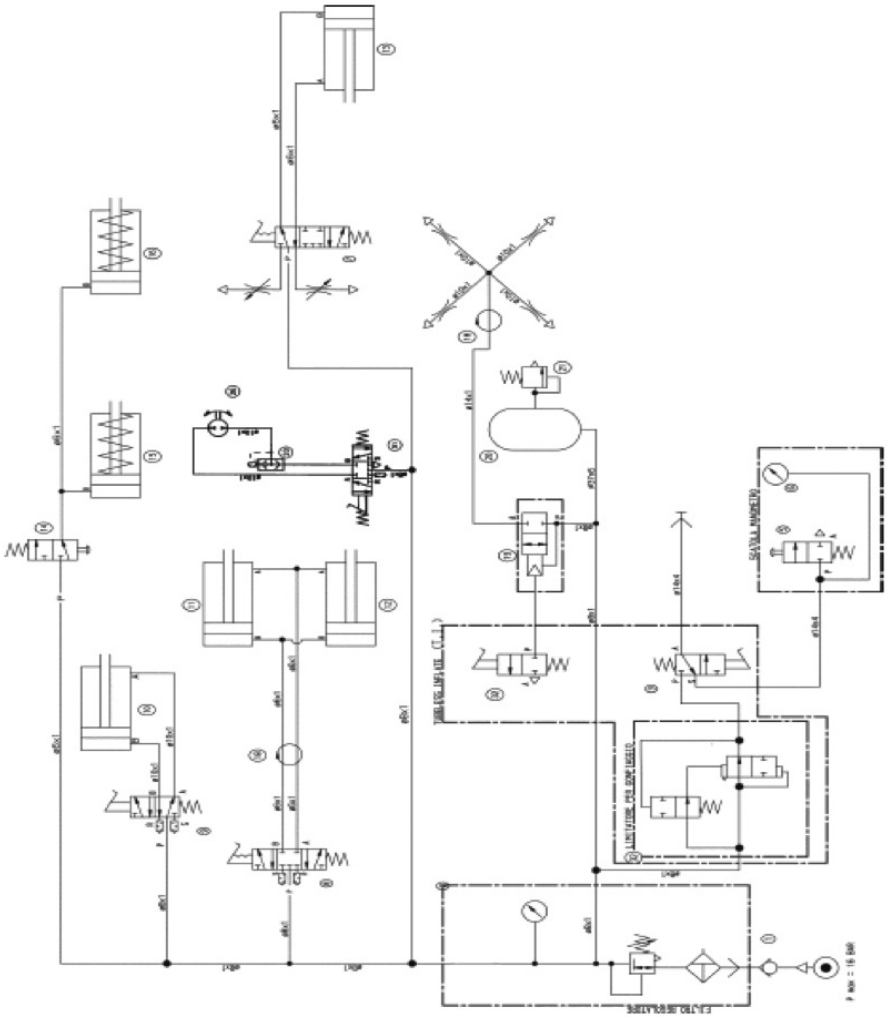
A 222
VERSIÓN TI



A 222
MOTOR NEUMÁTICO



A 222
VERSIÓN TI
MOTOR NEUMÁTICO



Notas

Ita - **Dichiarazione CE di conformità** - (Dichiarazione originale)
Eng - **EC Declaration of conformity** - (Original declaration)
Fra - **Déclaration EC de conformité** - (Déclaration originale)
Deu - **EG – Konformitätserklärung** - (Originalerklärung)
Spa - **Declaración EC de conformidad** - (Declaración original)

Noi/We/Nous/Wir/Nosotros

CORGHI SPA

Strada Statale 468 n°9

42015 Correggio (RE) - Italy

Ita Quale fabbricante dichiara che il prodotto: **A 222 - A 222 TI**
al quale questa dichiarazione si riferisce e di cui abbiamo costituito e deteniamo il relativo fascicolo tecnico è conforme alle seguenti normative e Direttive:

Eng As producer declare that the product: **A 222 - A 222 TI**
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:

Fra Déclarons que le materiel: **A 222 - A 222 TI**
objet de cette déclaration, dont nous avons élaboré le livret technique, restant en notre possossion, est conforme aux normes et Directives suivantes :

Deu Erklärt hiermit dass das product: **A 222 - A 222 TI**
Worauf sich die vorliegende Erklärung bezieht und dessen technische Akte diese Firma entwickelt hat und innehält, den anforderungen folgender normen und Richtlinien entspricht:

Spa Declara que el producto: **A 222 - A 222 TI**
al cuel se refiere la presente declaración y del que hemos redactado y poseemos el correspondiente expediente técnico, se conforma a las siguientes normas y Directivas:

EN ISO 12100; **EN 60204-1**

2006/42/CE **2014/35/UE**
2014/29/UE **86/217/CEE**
2014/30/UE **2011/65/UE**

Correggio 15/02/2017

CORGHI spa
Ing. Claudio Spiritelli

Ita - Direzione Sviluppo Prodotto
Eng - Product Development Direction
Fra - Direction Développement de Produit
Deu - Leitung Produktentwicklung
Spa - Dirección Desarrollo De Productos

Ita **IMPORTANTE**: La presente dichiarazione perde di efficacia nel caso di modifiche del prodotto rispetto alla conformazione in cui è venduto o di modifiche ai suoi componenti non previamente autorizzate dal costruttore, come pure per il caso di inosservanza delle indicazioni contenute nel manuale d'uso.

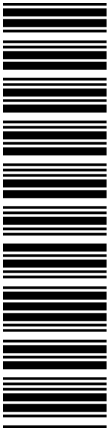
Eng **IMPORTANT**: This declaration is no longer valid in the event of modifications to the product that alter its original conformation as sold, modifications to its components made without prior authorization from the manufacturer, or failure to observe the indications of the user's manual.

Fra **IMPORTANT**: Cette declaration perd sa validité si le produit a subi des modifications par rapport à sa conformation de vente ou bien de ses composants, sans avoir reçu préalablement l'autorisation du fabriquant. Il en va de même si les indications continues dans le manuel d'utilisation n'ont pas été suivies.

Deu **WICHTIG**: Diese Erklärung verliert im falle von produktumrüstungen, durch die konfiguration, in der es verkauft wurde, abgeändert wird, oder änderungen an seinen komponenten, die nicht vorab vom hersteller genehmigt wurden, sowie bei nichtbeachtung der anweisungen im betriebshandbuch ihre wirkung.

Spa **IMPORTANTE**: La presente declaración pierde su validez en caso de modificaciones del producto respecto a la configuración en la que es vendido o de modificaciones en sus componentes no autorizadas previamente por el fabricante, así como en el caso de inobservancia de las indicaciones contenidas en el manual de uso.

Conforme a:/Conforms to: /Conforme à:/ Entspricht: /Conforme a: EN ISO/IEC 17050-1 - EN ISO/IEC 17050-2



COMIM - Cod.4-120440 del 02/2017

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.corghi.com - info@corghi.com