



HD 1400

HD 1400 E

Cod.4-327615 - 1.0 del 03/05

Italiano	Manuale d'uso	3
English	Operator's manual	37
Français	Manuel d'utilisation	106
Deutsch	Betriebsanleitung	106
Español	Manual de uso	142

Il diritti di traduzione, di memorizzazione elettronica, di riproduzione e di adattamento totale o parziale con qualsiasi mezzo (compresi microfilm e copie fotostatiche) sono riservati.

Le informazioni contenute in questo manuale sono soggette a variazioni senza preavviso.

Italiano

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

English

Les droits de traduction, de mémorisation électronique, de reproduction et d'adaptation complète ou partielle par tout type de moyen (y compris microfilms et copies photostatiques) sont réservés.

Les informations fournies dans ce manuel peuvent être modifiées à tout moment et sans préavis.

Français

Alle Rechte der Übersetzung, der Speicherung, Reproduktion sowie der gesamten oder teilweisen Anpassung durch ein beliebiges Mittel (einschließlich Mikrofilm und Fotokopien) sind vorbehalten.

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen können ohne Vorbescheid geändert werden.

Deutsch

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

Español

Elaborazione grafica e impaginazione

Ufficio **P**ubblicazioni **T**ecniche

INHALT

EINLEITUNG.....	108
HANDHABUNG UND LAGERUNG DER MASCHINE	109
Handhabung	109
INSTALLATION	110
Installationsbereich	110
Betriebsumgebungsbedingungen	111
Befestigung am Boden	111
Montage des Zylinderschutzes (Abb. 7a)- Nur bei HD 1400 und HD 1400 E.....	111
STROMANSCHLUSS	111
SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	112
BESCHREIBUNG DER REIFENMONTIERMASCHINE.....	114
HD 1400 / HD 1400 E	114
TECHNISCHE DATEN.....	114
LIEFERUMFANG DER MASCHINE.....	115
SONDERZUBEHÖR AUF ANFRAGE.....	115
VORGESEHENER GEBRAUCH	116
WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE.....	116
LEGENDE DER WARNETIKETTEN	118
FUNKTIONSWEISE DER RADEINSPANNUNG	122
SCHMIERUNG DER REIFEN.....	124
DEMONTAGE VON RÄDERN	124
LANDWIRTSCHAFTLICHER MASCHINEN	124
MONTAGE VON RÄDERN LANDWIRTSCHAFTLICHER MASCHINEN	125
DEMONTAGE VON TUBELESS- UND SUPERSINGLE-REIFEN (SCHLAU- CHLOSE UND EINZELREIFEN).....	126
MONTAGE DER TUBELESS UND	126
SUPERSINGLE RÄDER	126
DEMONTAGE VON RÄDERN MIT WULSTKERN VON ERDAUSHUBMA- SCHINEN	127
MONTAGE VON RÄDERN MIT WULSTKERN VON ERDAUSHUBMA- SCHINEN	127
PROFILIERUNG DER REIFEN.....	127
STOPP DER MASCHINE UND BEWEGUNGSABLÄUFE.....	128
STÖRUNGSSUCHE	128
Die Maschine startet nicht	128
Leckage von Öl	128
Eine Bedienvorrichtung bleibt eingeschaltet	128

Verminderte Rotationskraft des selbstz. Spannsystems (nur für HD 1400 E)	128
Motorstopp während des Betriebs(nur für HD 1400 E).....	129
Die Maschine führt eine Bewegung nicht aus	129
Übermäßige Geräuschentwicklung der Steuereinheit	129
INFOS ZUR ENTSORGUNG DER MASCHINE.....	131
ANWEISUNGEN UND HINWEISE FÜR BETRIEBSÖL	131
Altölentsorgung	131
Auslaufen oder Leckage von Öl.....	131
Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Öl	131
Mineralöl: Hinweise zur Ersten Hilfe	132
SACHBEGRIFFE	133
STROMLAUFPLAN HD1400	135
STROMLAUFPLAN HD1400E.....	136
STROMLAUFPLAN MANIPULATOR HD1400.....	137
STROMLAUFPLAN MANIPULATOR HD1400E	138
HYDRAULIKPLAN HD1400	139
HYDRAULIKPLAN HD1400 E.....	140



EINLEITUNG

Die Bedienungs- und Wartungsanleitungen in diesem Handbuch sollen den Besitzer und Anwender über den zweckgerechten und sicheren Umgang mit der Reifenmontiermaschine für schwere Räder HD 1400 / HD 1400 E informieren.

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

Es folgt nun die Aufschlüsselung der einzelnen Gefahrenstufen, die im vorliegenden Handbuch folgendermaßen gekennzeichnet sind:

GEFAHR

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

ACHTUNG

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

WARNUNG

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

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

Die mitgelieferte technische Dokumentation ist integrierender Bestandteil der Maschine und muss dieser beim Verkauf beige fügt werden.

Die vorliegende Betriebsanleitung besitzt ausschließlich für das Modell und die Seriennummer Gültigkeit, welche auf dem Typenschild des jeweiligen Modells angegeben sind.



ACHTUNG

Die Vorgaben des Handbuchs strikt befolgen: Für alle anderen Einsätze der Maschine, die hier nicht ausdrücklich beschrieben sind, trägt der Benutzer die volle Verantwortung.

HINWEIS

Einige Abbildungen im vorliegenden Handbuch sind von Prototypen aufgenommen, die zum Teil von den Serienmodellen abweichen können.

Es sei auch darauf hingewiesen, dass die Anleitungen auf Personal mit gewissen Vorkenntnissen in der Mechanik zugeschnitten und somit Arbeiten, z.B. das Lockern oder Anziehen von Einspannvorrichtungen, nicht beschrieben sind. Bei der Ausführung von Arbeiten, die über den persönlichen Wissensstand hinausgehen, sollte man nicht eigenmächtig handeln, sondern Rat und Hilfe beim zuständigen Kundendienst einholen.

HANDHABUNG UND LAGERUNG DER MASCHINE

Die verpackten Maschinen sind an einem trockenen und möglichst belüfteten Ort aufzubewahren.

Für die Positionierung der Verpackungen ist stets ein ausreichender Abstand einzuhalten, sodass die seitlich aufgedruckten Angaben problemlos abgelesen werden können.



ACHTUNG

Zur Vermeidung von Schäden keine weiteren Frachtstücke auf der Verpackung stapeln.

- Abmessungen der Verpackung: (Abb. 1)

- Tiefe2270 mm
- Breite1870 mm
- Höhe1050 mm

- Gewicht

- HD 1400 mit Verpackung1300 kg
- HD 14001180 kg
- HD 1400 E mit Verpackung1220 kg
- HD 1400 E1100 kg

- Schwerpunktlage (Abb. 2)

HD 1400

- Breite1107 mm
- Tiefe900 mm

HD 1400 E

- Breite1220 mm
- Tiefe820 mm

- Lagerraumtemperatur der Maschine:-25° ÷ +55° C

Handhabung



ACHTUNG

Die nachstehend beschriebenen Arbeiten für die Montage und Handhabung sind mit der größten Sorgfalt auszuführen.

Die Missachtung dieser Anweisungen kann zu Schäden an der Maschine und zur Gefährdung der Sicherheit des Bedienungspersonals führen.



ACHTUNG

Vor dem Anheben der Maschine ist sicherzustellen, dass sich die eingesetzte Hebevorrichtung für die Schwerpunktlage und das Gewicht derselben eignet.

Zum Verfahren der verpackten Maschine die Gabel eines Hubwagens in die Gabeltaschen im unteren Bereich der Verpackung (Palette) einführen (Abb. 2).

ACHTUNG

Das Anheben der verpackten Maschine mit einem Kran oder Flaschenzug ist verboten (Abb. 3). Zum Anheben der ausgepackten Maschine darf ausschließlich der Bügel A (Abb. 4) eingesetzt werden.

WARNUNG

Es ist strengstens verboten, vorstehende Maschinenteile als Haltepunkte für das Anheben zu verwenden. Für eventuelle Positionsänderungen nach der Installation ist die Maschine zur Gewährleistung einer korrekten Lastverteilung gemäß den Vorgaben in Abb. 5 zu positionieren. Falls erforderlich, die elektrohydraulische Steuereinheit vom Anschluss trennen.

HINWEIS

Bei den Modellen HD 1400 und HD 1400 E kann die Trennung der elektrohydraulischen Steuereinheit vom Rest der Reifenmontiermaschine über entsprechende elektrische und hydraulische Anschlüsse erfolgen, die nicht verwechselbar sind; dadurch wird eventuellen Fehlern in der Anschlussphase vorgebeugt (O, Abb. 11).

INSTALLATION

ACHTUNG

Die nachstehend beschriebenen Arbeiten für das Auspacken, die Montage und Installation sind mit der größten Sorgfalt auszuführen.

Die Missachtung dieser Anweisungen kann zu Schäden an der Maschine und zur Gefährdung der Sicherheit des Bedienungspersonals führen.

Die Originalverpackung gemäß den aufgedruckten Anweisungen abnehmen und für künftige Transporte aufbewahren.

Installationsbereich



ACHTUNG (nur für Funkversionen)

Vor der Installation sicherstellen, dass ca. 200 m um den gewählten Aufstellplatz keine weiteren Maschinen mit dem gleichen Frequenzbereich betrieben werden.

Bei Interferenzen einen anderen Frequenzbereich wählen.

ACHTUNG

Bei der Auswahl des Installationsbereichs sind die einschlägigen Normen für die Sicherheit am Arbeitsplatz zu beachten.

Zur Vorbeugung und Vermeidung von Strukturverformungen ist die Maschine auf einem stabilen und standfesten Boden aufzustellen.

Die Maschine entsprechend positionieren, sodass von allen vier Seiten problemlos auf sie zugegriffen werden kann. Insbesondere die Angaben bezüglich des erforderlichen Mindest-Platzbedarfs für den Betrieb beachten (siehe Abb. 6):

- frontseitig für das Laden bzw. Entladen des Rads;
- rückseitig für eine einwandfreie Übersicht während der Arbeit.

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



WARNUNG

Bei einer Aufstellung der Maschine im Freien ist ein Schutzdach vorzusehen.

Betriebsumgebungsbedingungen

- Relative Feuchtigkeit: 30÷95 % ohne Kondensation
- Temperatur: 0° ÷ +55°



ACHTUNG

Der Betrieb der Maschine in explosionsfähiger Atmosphäre ist verboten.

Befestigung am Boden

Eine eventuelle Befestigung der Maschine am Boden ist unter Verwendung von Dübelschrauben M10 an den in Abb. 7 dargestellten Positionen auszuführen.

Montage des Zylinderschutzes (Abb. 7a)

- Nur bei HD 1400 und HD 1400 E

Unter Verwendung der Schraube D und der Unterlegscheiben C und A den Schutz G an den Drehbolzen des Zylinders montieren (siehe Darstellung in der Abbildung).

Während der Montage des Schutzes den Gewindebolzen B in die vorgesehene Bohrung am Schutz einfügen und mit der Unterlegscheibe E und der Mutter F feststellen.

STROMANSCHLUSS

HD 1400 / HD 1400 E ist mit Dreiphasenstrom plus Nullpunkt zu versorgen. Die Versorgungsspannung ist bei der Bestellung der Maschine anzugeben.



ACHTUNG

Sämtliche Arbeiten zum Stromanschluss der Maschine dürfen nur von Fachpersonal vorgenommen werden.

- Die elektrische Maschinenausrüstung ist auf:
 - die Stromaufnahme, vgl. hierzu Typenschild mit der entsprechenden Angabe, und
 - den Abstand zwischen Maschine und Netzanschluss (der Spannungsabfall bei voller Last im Vergleich zum Spannungsnennwert auf dem Typenschild muss unter 4 % bzw. 10 % beim Maschinenstart liegen) auszulegen.

- Der Anwender muss folgende Eingriffe vornehmen:
 - Am Netzkabel ist ein normgerechter Stecker anzubringen.
 - Die Maschine ist über einen auf 30 mA Ansprechempfindlichkeit eingestellten Fehlerstrom-Leitungsschutzschalter separat an das Stromnetz anzuschließen.
 - Die Schmelzsicherungen der Netzleitung sind gemäß Stromlaufplan des vorliegenden Handbuchs auszulegen.
 - Die Elektroanlage der Werkstatt ist mit einem leistungsfähigen Erdungs-Schaltkreis zu versehen.
- Bei längeren Stillstandzeiten den Netzstecker herausziehen, damit die Maschine nicht von Unbefugten verwendet werden kann.
- Sollte der Maschinenanschluss über die allgemeine Schalttafel erfolgen, d.h. ohne Stecker, ist ein Schalter mit Schlüssel bzw. Vorhängeschloss vorzusehen, um den Gebrauch der Maschine nur befugtem Bedienungspersonal zu ermöglichen.



ACHTUNG

Der störungsfreie Maschinenbetrieb setzt eine ordnungsgemäße Erdung derselben voraus. Der Erdleiter darf **AUF KEINEN FALL** an Gas- oder Wasserrohre, Telefonkabel bzw. andere ungeeignete Materialien gelegt werden.

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Maschine ist ausschließlich für professionelle Anwendungen ausgelegt.



ACHTUNG

Die Maschine darf stets nur von einem Anwender bedient werden.



ACHTUNG

Die Nichtbeachtung der Anleitungen und Gefahrenhinweise kann zu schweren Verletzungen beim Bedienungspersonal und umstehenden Personen führen. Die Maschine darf erst nach sorgfältigem Lesen und eingehender Kenntnis aller Gefahren-/Warnhinweise dieses Handbuchs in Betrieb genommen werden. Der ordnungsgemäße Betrieb der Maschine ist ausschließlich dem zuständigen Fachpersonal vorbehalten. Als solches muss man mit den Herstellervorschriften vertraut sein, die geeignete Ausbildung durchlaufen haben und die **sicherheitstechnischen Berufsregeln kennen. Das Bedienungspersonal muss voll zurechnungsfähig sein, darf demnach bei der Arbeit weder Alkohol noch Rauschmittel einnehmen.**

Es ist unerlässlich:

- die Anleitungen gewissenhaft durchzulesen und danach zu handeln;
- die Leistungen und Eigenschaften dieser Maschine zu kennen;
- fremde Personen vom Arbeitsbereich fernzuhalten;
- sich von der normgerechten Aufstellung und Installation der Maschine zu überzeugen;
- sicherzustellen, dass das gesamte Bedienungspersonal für die richtige und sichere Bedienung der Maschine geschult ist und hierüber Aufsicht geführt wird;

- sicherzustellen, dass die Maschine spannungslos steht, bevor Stromleitungen bzw. elektrische Ausrüstungen berührt werden oder in E-Motoren eingegriffen wird;
- das vorliegende Handbuch aufmerksam durchzulesen und den Maschinenbetrieb unter vollständiger Sicherheit zu erlernen;
- das vorliegende Handbuch griffbereit aufzubewahren und es bei Bedarf stets zu konsultieren.



ACHTUNG

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

- Bei Betrieb und Wartungsarbeiten sind die für Hochspannung und Maschinen mit Drehteilen geltenden einheitlichen Unfallschutzvorschriften genauestens zu befolgen.
- Im Falle eigenmächtiger Umrüstungen oder Änderungen der Maschine ist der Hersteller jeglicher Haftpflicht für Schäden oder Folgeunfälle entbunden. Insbesondere gilt das Verstellen und Abnehmen der Schutzvorrichtungen als Verstoß gegen die Normen zur Arbeitssicherheit.



ACHTUNG

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



ACHTUNG

Unbefugte Personen vom Arbeitsbereich fernhalten (Abb. 8).



ACHTUNG

Vor jedem Wartungseingriff an der hydraulischen Ausrüstung die verschiedenen Organe der Maschine in die Ruhestellung (Abb. 5) positionieren, d.h. den Arm des selbstzentrierenden Spannfutters absenken und das selbstzentrierende Spannfutter vollständig schließen.

De

BESCHREIBUNG DER REIFENMONTIERMASCHINE

HD 1400 / HD 1400 E

HD 1400 / HD 1400 E ist eine elektrohydraulisch betriebene Reifenmontiermaschine mit patentierter CORGHI S.p.A.-Technik. Sie eignet für jede Art von Felgen (Tiefbettfelgen und mit Wulstkern), deren Höchstmaße und -gewicht im Kapitel TECHNISCHE DATEN angegeben sind. Solide und im Verhältnis zur großen Betriebsleistung klein gebaut wird diese Maschine durch eine spezielle bewegliche Bedieneinrichtung betrieben. Das Rad wird während der Arbeit in vertikaler Lage gehalten.

TECHNISCHE DATEN

HD 1400

- Max. Breite 2060 mm
- Max. Länge 2540 mm
- Max. Höhe 1770 mm
- Verstelltriebemotor..... hydraulisch
- Hydropumpenmotor.....4,8 kW
- Maschinengewicht 1160 kg
- Felgenmaße..... zwischen 11" und 56"
- Max. Raddurchmesser 2500 mm
- Max. Radgewicht 1200 kg
- Max. Radbreite 1470 mm
- Kapazität Ölbehälter 35 l
- ÖlsorteARNICA 68
- Geräuschpegel:
 - Gewogener Schalldruckpegel A (Lpa) am Bedienstand..... < 70 dB(A)

HD 1400 E

- Max. Breite 2060 mm
- Max. Länge2540 mm
- Max. Höhe1770 mm
- Verstelltriebemotor..... 2 Drehgeschwindigkeiten 1,5 - 2,2 kW
- Hydropumpenmotor..... 2 Drehgeschwindigkeiten 3,3 - 4 kW
- Maschinengewicht..... 1160 kg
- Felgenmaße..... zwischen 11" und 56"
- Max. Raddurchmesser 2500 mm
- Max. Radgewicht 1200 kg

- Max. Radbreite 1420 mm
 - Kapazität Ölbehälter 14 l
 - Ölsorte ARNICA 68
 - Geräuschpegel:
 - Gewogener Schalldruckpegel A (Lpa) am Bedienstand < 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. Zu den Faktoren für die Bestimmung des Geräuschpegels, dem der Anwender ausgesetzt ist, zählen die Dauer der Präsenz an der Geräuschquelle, die Eigenschaften des Arbeitsbereichs, weitere Geräuschquellen, usw.. Zudem können die zugelassenen Geräuschpegel je nach Land unterschiedlich ausfallen. Die vorliegenden Informationen ermöglichen es dem Anwender der Maschine auf jeden Fall, die mit der Geräuschemission verbundenen Gefahren und Risiken besser zu bewerten.

LIEFERUMFANG DER MASCHINE

- Art.-Nr. 217617 Wulst-Führungshebel
Der Wulst-Führungshebel dient zur Führung und Halterung des Reifenwulstes innerhalb des Felgenbetts.
- Art.-Nr. 219244 Felgenzange
Diese vor der Montage am Felgenhorn festzuklemmende Spannzange erleichtert das Abheben des Reifens, dessen Einführung in das Felgenbett und die Beibehaltung dessen Position.
- Art.-Nr. 236906 Wulstausdrückhebel
Anhand des Wulstausdrückhebels wird der Wulst während der Demontage von Rädern landwirtschaftlicher Maschinen auf dem Werkzeug festgehalten.
- Art.-Nr. 240205 Satz von 4 Stangen mit Spannklaue 56"
Die Stangen mit Spannklaue im 4er-Satz werden für Felgen ohne Radscheibe oder mit einem über 36" liegenden Durchmesser verwendet. Einsetzbar bis maximal 56" Durchmesser.
- Art.-Nr. 435443 Schmierpresse
Die Schmierpresse dient zur monatlich empfohlenen Schmierung aller Bewegungsteile der Maschine.

De

SONDERZUBEHÖR AUF ANFRAGE

Das Sonderzubehör ist im betreffenden Katalog verzeichnet.

VORGESEHENER GEBRAUCH

Die Reifenmontiermaschine HD 1400 / HD 1400 E ist ausschließlich zur Montage und Demontage von Reifen ausgelegt.



ACHTUNG

Jeder andere Einsatz gilt als unsachgemäß und unverantwortlich.



GEFAHR

Das Reifenfüllen auf der Maschine ist vom Hersteller nicht vorgesehen.

Möchte der Anwender das Wulsteindrücken des Reifens teilweise mit einer eigenen Ausrüstung auf der Maschine ausführen, darf der hierzu verwendete Druck **AUF KEINEN FALL** den Wert von 0,5 bar laut Vorgaben der Norm UNI 10588 vom 09.96 überschreiten (es sei denn, dass der Hersteller des Reifens keine niedrigeren Druckwerte vorschreibt).



WARNUNG

Die auf der Maschine montierten Räder nie mit Druckluft oder Wasser reinigen.



ACHTUNG

Es empfiehlt sich, ausschließlich mit Originalausrüstungen von CORGHI zu arbeiten. In Abb. 10 sind die Sicherheitsabstände und Bedienpositionen des Anwenders während folgender Arbeitsphasen dargestellt:

A Positionierung des Rads auf dem selbstzentrierenden Spannfutter

B Abdrücken des Reifens intern

C Abdrücken des Reifens extern, Demontage und Montage.

WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE



ACHTUNG

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

Funktion und Anordnung der Steuer- und Bedienvorrichtungen erlernen.

Den störungsfreien Betrieb der einzelnen Steuerungen überprüfen.

Den Schutz vor Unfällen und Verletzungen gewährleisten die zweckgerechte Installation, die ordnungsgemäße Anwendung und die regelmäßige Ausführung der vorgeschriebenen Wartungsarbeiten.

Abb. 11

A Hauptschalter

B Bediensäule

C Manometer

D Hebebügel

- E Hydraulikeinheit
- F Selbstzentrierendes Spannfutter
- G Reifenabdruckscheibe
- H Werkzeug
- I Sperrklinken
- L Werkzeugarm
- M Werkzeugaggregat

Die Maschine durch Betätigung des Hauptschalters (A, Abb. 11) einschalten und sicherstellen, dass sich der Motor der Hydraulikeinheit in Pfeilrichtung (A, Abb. 12) dreht. Der Pfeil ist auf dem Motorgehäuse angebracht.

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

Die gesamte Maschine arbeitet mit Niederspannung (24 V), mit Ausnahme der Hydraulikanlage, die mit Netzspannung versorgt wird (bei HD 1400 E wird auch der Motor zur Drehung des Spannfeeders mit Netzspannung versorgt).

Bei HD1400 E kann durch Betätigung des Schalters (I, Abb. 11a) die Drehgeschwindigkeit des Spannfeeders zwischen 3,5 U/min und 7 U/min geregelt werden. Die doppelte Drehgeschwindigkeit dient zur Optimierung des Maschinenbetriebs:

- hohe Drehgeschwindigkeit für kleine Räder;
- niedrige Drehgeschwindigkeit für große Räder.



ACHTUNG

Sicherstellen, dass alle Teile des Hydraulikkreises einwandfrei festgezogen sind. Unter Druck austretendes Öl kann zu schweren Verletzungen führen.



ACHTUNG

Das Anheben des Werkzeugarms (L, Abb. 11) niemals ohne Werkzeugaggregat (M, Abb. 11) ausführen.

Folgende Vorrichtungen an der Maschine gewährleisten die Sicherheit des Anwenders:

1. Ein Sicherheits-Mikroschalter am Arm des selbstzentrierenden Spannfeeders stoppt die Senkbewegung des Arms, wenn größere Fremdkörper erfasst werden.
2. Ein Schutz an der Rückseite des Arms des selbstzentrierenden Spannfeeders verhindert eventuelle Quetschungen zwischen festem und beweglichem Arm.
3. Ein Schutz an der Seite des Arms des selbstzentrierenden Spannfeeders verhindert eventuelle Quetschungen zwischen Getriebegehäuse und Hubzylinder sowie zwischen festem Arm und Hubzylinder.
4. Vier Bleche am selbstzentrierenden Spannfutter verhindern eventuelle Quetschungen zwischen den Flanschen des Spannfeeders.
5. Ein Gummiband am Untergestell verhindert eventuelle Quetschungen zwischen Untergestell und Halbschalen des Verstellzylinders.
6. Auf dem Werkzeugschlitten der HD 1400 sind einige Sicherheitsvorrichtungen zur Vermeidung eventueller Quetschungen zwischen Werkzeugarm und Gleitschlitten montiert.

HINWEIS

Für die Arbeit an Felgen mit kleinem Durchmesser das Werkzeugaggregat herausziehen und in die zweite Einrastbohrung positionieren (Abb. 13). Auf diese Weise wird die Position des Werkzeugaggregats zur Mitte des Spannfutters optimiert.



Zur Vermeidung von Unfällen beim Gebrauch der mitgelieferten oder auf Anfrage erhältlichen Zubehörteile ist sicherzustellen, dass die angebrachten mechanischen Teile korrekt montiert und einwandfrei an den Maschinenteilen befestigt sind. Während der Arbeit die manuellen Zubehörteile stets fest und sicher greifen.

HINWEIS (nur für HD 1400 E).

Die Maschine kann auch zur Profilierung der Reifen eingesetzt werden.

Hierzu empfiehlt es sich, für jede Profalnute jeweils eine vollständige Drehung des Reifens schrittweise und mit geringer Geschwindigkeit auszuführen.

LEGENDE DER WARNETIKETTEN



Hände, Arme oder andere Körperteile bzw. Gegenstände **NIEMALS** in der Nähe des selbstzentrierenden Spannfutters halten oder dort einfügen, wenn dessen Schließung ausgeführt wird.



Beim Absenken des selbstzentrierenden Spannfutters – sowohl mit eingespanntem Rad als auch in geöffneter Stellung – stets einen Sicherheitsabstand einhalten, um Quetschungen zu vermeiden.



NIE zwischen Werkzeugaggregat und Felge bzw. Rad treten, wenn eine Felge bzw. ein Rad auf dem selbstzentrierenden Spannfutter eingespannt ist.



Während der Einstellung des Werkzeugaggregats (Gewicht: 27 kg) die Hände von der Anschlagposition zwischen der Stange des Werkzeugaggregats und der Hülle fernhalten.



Beim Kippen des Werkzeugaggregats einen Sicherheitsabstand einhalten, um Quetschungen zu vermeiden.



Vor der Ausführung eines beliebigen Arbeitsschritts mit den Werkzeugen sicherstellen, dass die Sperrklinken vollständig im Eingriff stehen.



Aus Sicherheitsgründen das Rad während Arbeitspausen nicht im selbstzentrierenden Spannfüter eingespannt lassen.



Maschine mit über Fernbedienung gesteuerten Bewegungsabläufen.

De

BESCHREIBUNG DER MANIPULATORSTEUERUNG HD 1400

- Vierstellungshebel (A, Abb. 14):
 - Durch Horizontalverstellung werden gleichzeitig der Wagen des selbstzentrierenden Spannfeeders und der Werkzeugarm betätigt.
 - Durch Vertikalverstellung wird der Arm des selbstzentrierenden Spannfeeders gehoben bzw. gesenkt.
- Dreistellungshebel (mittige Nullstellung) (B, Abb. 14): Verdoppelt in den zwei Extremstellungen die Geschwindigkeit des Wagens des selbstzentrierenden Spannfeeders und des Werkzeugarms.
Die doppelte Geschwindigkeit darf nur zur Annäherung verwendet werden. Hierbei wird zur Sicherheit die Drehung des selbstzentrierenden Spannfeeders ausgeschlossen.
- Zweistellungshebel (A, Abb. 15) mit vertikaler Bewegung:
 - Dreistellungshebel (mittige Nullstellung) (A, Abb. 15a) zum Öffnen und Schließen des selbstzentrierenden Spannfeeders.
 - Dreistellungshebel (A, Abb. 15b) zur Drehzahlregelung des selbstzentrierenden Spannfeeders.Mit dem Hebel in der Mindestdrehzahl-Stellung kann durch Betätigung des Handgriffs (C, Abb. 15b) die Drehzahl weiter reduziert bzw. die optimale Drehzahl für die Nachprofilierung der Reifen angewählt werden.

ACHTUNG: Die Drehzahlreduzierung über den Handgriff ist nur bei Drehung im Uhrzeigersinn möglich. Nach erfolgter Nachprofilierung den Handgriff stets bis zum Anschlag ausdrehen und die normalen Arbeitsbedingungen anhand der betreffenden Bedieneinrichtung (A, Abb. 15b) wieder herstellen.

- Pedale (A, Abb. 16) zur Drehbetätigung des selbstzentrierenden Spannfeeders im und gegen den Uhrzeigersinn.
- Steuereinheit

In der Version mit Funk-Set erhält die Maschine die Befehle über die Empfangs-/Sendevorrichtung. Zur Gewährleistung der maximalen Autonomie der Batterien wird der Sender nur für die Dauer des Befehlsimpulses aktiviert (Einschaltung der grünen Led am Gehäuse der Funksteuerung). Sind die Batterien entladen, oder funktioniert der Sender nicht (Einschaltung der roten Led am Gehäuse der Funksteuerung), kann die Steuereinheit über das mitgelieferte Kabel (A, Abb. 16a) an die Maschine angeschlossen werden. Bei Einschaltung der roten Led empfiehlt es sich, die Batterien ca. 15 Stunden mit dem entsprechenden, am einphasigen Stromnetz (230 V, 50 Hz) anzuschließenden Batterie-Ladegerät (A, Abb. 16b) aufzuladen.

HD 1400 E

- Vierstellungshebel (A, Abb. 14):
 - Durch Horizontalverstellung werden gleichzeitig der Wagen des selbstzentrierenden Spannftutters und der Werkzeugarm betätigt.
 - Durch Vertikalverstellung wird der Arm des selbstzentrierenden Spannftutters gehoben bzw. gesenkt.
- Dreistellungshebel (mittige Nullstellung) (A, Abb. 15): Verdoppelt während des Verfahrens die Geschwindigkeit des Wagens des selbstzentrierenden Spannftutters und des Werkzeugarms.
- Dreistellungshebel (mittige Nullstellung) (B, Abb. 15a) zum Öffnen und Schließen des Spannftutters.
- Pedale (B, Abb. 16) zur Drehbetätigung des selbstzentrierenden Spannftutters im und gegen den Uhrzeigersinn.



ACHTUNG

Bei Blockierung einer Felge ist die betreffende Bedieneinrichtung bis zum Erreichen des maximalen, am Manometer (C, Abb. 11) ablesbaren Drucks (140 bar bei HD 1400 - 135 bar bei HD 1400 E) wiederholt zu betätigen.



ACHTUNG

Die Druck-Dichtungstests bezüglich des Steuergeräts/selbstzentrierenden Spannftutters sind mit montiertem Rad auszuführen.



ACHTUNG

Während der Arbeit ist der Druck des selbstzentrierenden Spannftutters fortlaufend zu kontrollieren.

HINWEIS

Der Druck ist ebenfalls während der Reifenmontage und -demontage zu kontrollieren; eventuelle Richtprobleme der Felge können durch wiederholte Betätigung der Einspann-Bedieneinrichtung behoben werden.



ACHTUNG

Der Manipulator darf auf keinen Fall in Bereichen mit Stauwasser positioniert werden.

De

FUNKTIONSWEISE DER RADEINSPANNUNG

Die Maschine ist mit einem Hochdruck-Hydraulikkreis für die Ausführung der Bewegungsabläufe versehen. Der Druck dieses Kreises kann durch Drehen des hierzu vorgesehenen Handgriffs (A, Abb. 17) eingestellt werden; siehe Angaben in der nachstehenden Tabelle.

HD 1400	
Druck-Einstellbereich zw. 80 und 140 bar	Normaler Betriebsdruck 140 bar

HD 1400 E	
Druck-Einstellbereich zw. 80 und 135 bar	Normaler Betriebsdruck 135 bar

Am Manometer (C, Abb. 11) können die Druckwerte, auf die die Maschine eingestellt ist, überprüft werden, indem man die Bedienvorrichtung zur Öffnung des Spannftutters bis zum Endanschlag betätigt oder eine Felge einspannt.

HINWEIS

Für Arbeiten an Leichtmetallfelgen sollten die eigens dafür vorgesehenen, auf Anfrage erhältlichen Spannklaue (Abb. 18) zur Vermeidung von Kratzern und Verbeulungen der Felge verwendet werden. Zur Vermeidung der Felgendrehung auf den Spannklaue ist der Bolzen für Leichtmetallräder in eines der Befestigungslöcher der Felge einzufügen (A, Abb. 19).



ACHTUNG

Ist ein von der Norm abweichendes Verhalten der Maschine während des Betriebs zu beobachten, sofort einen ausreichenden Sicherheitsabstand einnehmen und den Hauptschalter der Maschine (A, Abb. 11) in die Position 0 rücken.



ACHTUNG

Sicherstellen, dass das Einspannen der Felge korrekt an allen Einspannpunkten des selbstzentrierenden Spannftutters erfolgt und die Felge sicher im Eingriff steht.



ACHTUNG

Der eingestellte Betriebsdruck der Überdruckventile darf auf keinen Fall verändert werden.

Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung bei Folgeschäden durch die Veränderung der Ventileinstellung.

Bei weniger robusten oder besonders dünnwandigen Felgen empfiehlt es sich, den Druck zu verringern; bei sehr dickwandigen oder schwer demontierbaren Felgen sollte der Druck bis auf den Höchstwert eingestellt werden.

Die Öffnungsweite des selbstzentrierenden Spannftutters über die Schaltvorrichtung „Schließen/Öffnen“ (A, Abb. 15) auf den einzuspannenden Felgentyp abstimmen (siehe

hierzu die Beispiele in Abb. 20). Liegt der Felgendurchmesser am Einspannpunkt über 36", sind die speziellen Spannbügel (A, Abb. 21) einzusetzen. Das Rad vertikal auf dem Maschinentisch positionieren.

Durch Betätigung der hierzu vorgesehenen Schaltvorrichtungen das selbstzentrierende Spannfutter so verstellen, dass die Enden der Spannklaue das Felgenhorn berühren.

Anschließend das selbstzentrierende Spannfutter sperren, wobei je nach vorliegender Felgenform der Einspannpunkt möglichst weit innen liegen sollte.



GEFAHR

Angesichts der Abmessungen und des Gewichts der Reifen von

Erdaushubmaschinen und zur Gewährleistung der Sicherheit während der Arbeit ist es erforderlich, dass das Rad von einer zweiten Person vertikal gehalten wird.

Für die Handhabung von Rädern mit einem Gewicht über 500 kg empfiehlt sich der Einsatz eines Gabelstaplers oder eines Krans.

Das Rad nicht über die Zeit von Arbeitspausen hinaus, die länger als die Arbeitsprozesse dauern, am selbstzentrierenden Spannfutter eingespannt lassen.



GEFAHR

Bei der Arbeit mit Rädern, die einen Durchmesser über 1500 mm oder ein Gewicht über 200 kg aufweisen, sind während der Lade-/Einspannphase am Spannfutter unbedingt die Sicherheitsbedingungen durch Beachtung folgender Hinweise zu gewährleisten:

- Den Werkzeugarm nach hinten kippen.
- Den Radkippschutz (A, Abb. 22) in die vorgesehene Aufnahme montieren.
- Das Laden des Rads in die vertikale Position (Abb. 22) entsprechend ausführen, sodass dessen Außenseite direkt am Schutz anliegt.
- Das Rad durch angemessene Aktivierung des selbstzentrierenden Spannfeeders laden und einspannen.
- Den Schutz entfernen und anschließend die Arbeitsgänge der Montage und Demontage ausführen.

ZUR BEACHTUNG: Diese Sicherheitsmaßnahmen sind sowohl in der Lade- als auch in der Entladephase des Rads zu treffen.

De

SCHMIERUNG DER REIFEN

Vor der Montage oder Demontage des Reifens die Wülste sorgfältig schmieren, damit sie gegen mögliche Schädigungen geschützt sind und bei der Montage und Demontage besser gleiten.

Bezüglich der zu schmierenden Bereiche sind folgende Abbildungen einzusehen: 23a (Montage schlauchloser Reifen), 23b (Demontage schlauchloser Reifen) und 23c (Montage von Reifen mit Schlauch und Schutzmantel).



ACHTUNG

Es dürfen auf keinen Fall Schmiermittel auf Kohlenwasserstoffbasis (Mineralöle, Erdölderivate, usw.) oder sonstige Substanzen eingesetzt werden, die einen lang andauernden Schmiereffekt aufweisen.



ACHTUNG

Besonders schwere Reifen sind vor Abschluss der Demontearbeiten möglichst nahe an die Unterstruktur zu positionieren.

DEMONTAGE VON RÄDERN

LANDWIRTSCHAFTLICHER MASCHINEN

Rad auf dem selbstzentrierenden Spannsystem befestigen.

Unter Betätigung des Manipulators das Rad derart heben, daß das hintere Felgenhorn die Abdrückscheibe (B Abb.21) berührt.

Mit ungefülltem Reifen die Drehung des selbstzentrierenden Spannsystems kontinuierlich und schrittweise über die hierzu vorgesehene Bedienvorrichtung ausführen.

Für schnelleres Abdrücken ist der Regelschalter der Rotationsgeschwindigkeit zu betätigen.

MERKE: Bei Radialreifen mit weichem Seitengummi oder bei hohem Felgenhorn sollte der Abdrücker tief zwischen Felgenhorn und Wulstfuß bis zur Felgenrandbasis eingeführt werden.

Nach erfolgtem Abdrücken den Wulstfuß und den Felgenrand mit dem geeigneten Fett oder einer Seifenlösung schmieren, wobei das Rad zu drehen ist.

Den Werkzeugarm wieder auf die vordere Seite positionieren. Um die Verfahrszeit zu verringern, ist die entsprechende Bedienvorrichtung (auf AG Super 52 L nicht installiert) zu betätigen.

Der vordere Teil wird auf die gleiche Weise abgedrückt.

Werkzeugsatz zur Demontage ersten Wulstfußes drehen.

Danach den Reifen spannen und die Felge vom Werkzeug entfernen, um den Wulstfuß in das Felgenbett zu zwingen.

Den entsprechenden Hebel (B Abb.24) rechts vom Werkzeug zwischen Felge und Wulstfuß

stecken, damit sich dieser letzte nicht vom Werkzeug ablöst.

Äußeres Felgenhorn der Markierung am Werkzeug (C Abb.24) nähern.

Felge wieder dem Werkzeug nähern und das Rad gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis der vordere Wulstfuß vollständig austritt.

Rad auf die Maschinenfläche stellen und die Felge zurückschieben, damit der Luftschlauch unbehindert herausgezogen werden kann (Abb.25).

Die Demontage des Wulstfußes erfolgt gemäß Abb.26: das Werkzeug wird zwischen den hinteren Wulstfuß und die Felge gesteckt, dann wird das Rad gegen den Bediener gezogen, bis der Wulstfuß dicht am Felgenhorn liegt.

Hebel zwischen Wulstfuß und Felgenhorn stecken und das selbstzentrierende Spannsystem solange gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis der Reifen endgültig demontiert ist.

MONTAGE VON RÄDERN

LANDWIRTSCHAFTLICHER MASCHINEN

MERKE: Nach der Demontage befinden sich Werkzeug und Felge exakt in Position, um mit der Montage beginnen zu können (Abb.27); ist dies nicht der Fall, positioniert man das Werkzeug derart, daß die Markierung (C Abb.24) mit der Felgenhornkante zusammentrifft (Abb. 27).

Die entsprechende Zange am vorderen Felgenhorn festspannen (A Abb.21).

Hinteren Reifenwulstfuß über die Zange hinaus ziehen und das Rad im Uhrzeigersinn bis zur vollständigen Montage drehen.

Die Einführung des Luftschlauches (Abb.25) wird durch Aufstellen des Rads auf der Maschinenfläche erleichtert.

Werkzeug in der Nähe des Ventils derart positionieren, daß die Markierung (C Abb.24) mit der Felge zusammentrifft (Abb.28) und die Zange (A Abb.28) über dem Werkzeug festspannen, danach das Rad im Uhrzeigersinn drehen.

Mit Hilfe des Wulstfußführungshebels (A Abb.29), der in die eigens dafür vorgesehene Bohrung (B Abb.28) gesteckt wurde, den Reifen auf die Felge montieren (Abb.29). Dieser Hebel führt den Wulstfuß innerhalb des Felgenbettes.

MERKE: Zur Montage und Demontage der Reifendecken ist es ratsam, die Wulstfüße und die Felge im Bereich des Felgenbettes zu fetten.

De

DEMONTAGE VON TUBELESS- UND SUPERSINGLE-REIFEN (SCHLAUCHLOSE UND EINZELREIFEN)

Vorderen Reifenteil abdrücken. Felgenrand (Abb.30) sowie den Wulstfuß fetten, wobei dieser letzte im Felgenbett eingedrückt zu halten ist.

Nun den hinteren Reifenteil abdrücken (Abb.31).

Bei einer Schrägrandfelge, z.B. 15° Neigung, ist das Abdrückverfahren (Abb.32) bis zum vollständigen Austreten des Reifens aus der Felge fortzusetzen (nur bei Reifen mit 13" Breite).

Das auf Anfrage erhältliche Rohr für TUBELESS (A Abb.33) gestaltet den Arbeitsgang sicherer und leichter. Das Rohr kann ebenfalls für das Abdrücken des vorderen Reifenteils verwendet werden.

Die Demontage von besonders harten Gewebe-Supersingle und von Tubeless mit hochhornigen Flachrandfelgen ist unter sorgfältigem Fetten und nach dem Ackerreifen-Verfahren vorzunehmen.

MONTAGE DER TUBELESS UND SUPERSINGLE RÄDER

Zur Montage der schlauchlosen Reifen die Zange (Abb. 34) auf dem vorderen Felgenhorn festspannen, beide Wülste hinter der Zange ansetzen, das Werkzeug mit der Markierung bündig am Felgenhorn positionieren und das selbstzentrierende Spann Futter im Uhrzeigersinn drehen. Hierbei auf die korrekte Position der Wülste im Felgenbett achten.

Nach diesen Arbeitsgängen ist der Reifen komplett montiert.

ZUR BEACHTUNG: Zur Gewährleistung einer korrekten und schadensfreien Montage empfiehlt es sich, die Wülste und den Felgenrand reichlich mit Fett zu schmieren.

Bei vorgesehener separater Montage der Wülste (Tubeless und Supersingle) ist gemäß der Beschreibung im Kapitel „MONTAGE VON RÄDERN LANDWIRTSCHAFTLICHER MASCHINEN“ vorzugehen.

DEMONTAGE VON RÄDERN MIT WULSTKERN VON ERDAUSHUBMASCHINEN

Die Abdrückscheibe bündig an die Felge positionieren.

Den Reifen drehen und währenddessen auf den vorderen Wulst drücken, bis sich der Haltering löst, der anschließend mit dem hierzu vorgesehenen Hebel (A, Abb. 35) abzuziehen ist.

Den Abdruckvorgang an der hinteren Seite des Reifens ausführen (siehe Abb. 37) und fortsetzen, bis der Reifen, mit oder ohne Wulstkern, vollständig abgehoben ist.

ZUR BEACHTUNG: Bei Rädern mit besonders harten und am Wulstkern blockierten Reifen wird der Reifen mit noch festsitzendem Wulstkern demontiert (Abb. 35).

Zu dessen Entnahme den Reifen wie eine Felge am Spannfutter befestigen (Abb. 36) und anschließend von hinten abdrücken.

Zur Gewährleistung eines einwandfreien Abdrückens sowohl vorn als auch hinten ist darauf zu achten, dass die Abdrückscheibe bis zur Berührung des Felgenrands zwischen Felgenhorn und Wulst eingefügt wird.

MONTAGE VON RÄDERN MIT WULSTKERN VON ERDAUSHUBMASCHINEN

Den Reifen an die Felge positionieren und korrekt zentrieren.

Die Montage des zweiten Wulstes unter Verwendung des Abdruckwerkzeugs vervollständigen.

Den Wulstkern einfügen und mit dem vorgesehenen Sperring feststellen (Abb. 38).

Bei schlauchlosen Reifen ist der Haltering zwischen Felge und Wulstkern einzufügen.

Ist das Rad mit Luftschlauch versehen, sollte dieser vor der Montage in den Reifen eingeführt und durch leichtes Aufpumpen gleichmäßig innerhalb des Reifens positioniert werden.

PROFILIERUNG DER REIFEN

(Nur HD 1400)

Nach erfolgter Positionierung des Rads mit Felge auf dem selbstzentrierenden Spannfutter die Drehzahl über den hierzu vorgesehenen Schalter auf den Mindestwert einstellen und anschließend die geeignete Profilierungsdrehzahl über den Kugelgriff regeln (C, Abb. 6)

ZUR BEACHTUNG: Die Profilierung wird auf der im Uhrzeigersinn drehenden Radseite ausgeführt.

ZUR BEACHTUNG: Die niedrigste Drehzahl wird mit dem im Uhrzeigersinn drehenden Rad erreicht.

De

STOPP DER MASCHINE UND BEWEGUNGSABLÄUFE

Die Unterbrechung der elektrischen Maschinenversorgung erfolgt durch Drehen des Hauptschalters (A, Abb. 11) am Gehäuse der elektrischen Ausrüstung in die Position 0.

Alle Schalt- und Steuervorrichtungen am Manipulator werden deaktiviert, sobald sie losgelassen werden (Totmann-Schaltung).

STÖRUNGSSUCHE

Die Maschine startet nicht

Fehlen der Versorgungsspannung

« Die Versorgungsspannung freigegeben.

Motorschutzschalter nicht aktiv

« Den/die Motorschutzschalter aktivieren.

Sicherung des Transformators defekt

« Die defekte Sicherung ersetzen.

Leckage von Öl

Verbindungskupplung gelockert

« Die gelockerte Verbindeungskupplung festziehen.

Leitung rissig

« Die rissige Leitung ersetzen.

Eine Bedieneinrichtung bleibt eingeschaltet

Schalter defekt

« Den defekten Schalter reinigen oder ersetzen.

Magnetventil funktioniert nicht

« Das Magnetventil reinigen oder ersetzen.

Druckabfall im Zylinder des selbstzentrierenden Spannfutters

Leckage am Steuergerät

« Das Steuergerät ersetzen.

Dichtungen abgenutzt

« Die abgenutzten Dichtungen ersetzen.

**Verminderte Rotationskraft des selbstz. Spannsystems
(nur für HD 1400 E)**

Riemen locker

☛ Riemen spannen

Motorstopp während des Betriebs

Ansprechen des Motorschutzschalters

« Das Gehäuse der elektrischen Ausrüstung nach Ausdrehen der Schrauben zur Befestigung der Öffnungshaken öffnen; danach den Motorschutzschalter durch

Positionierung des grauen Bügels (A, Abb. 39) nach oben wieder aktivieren; schließlich das Gehäuse der elektrischen Ausrüstung wieder schließen.

Motorstopp während des Betriebs (nur für HD 1400 E)

Ansprechen des Motorschutzschalters

► Gehäuse der elektrischen Ausrüstung öffnen; dazu sind die Schrauben der Befestigungshaken abzudrehen; danach den Schutzschalter des betreffenden Motors durch Betätigen des hellblauen Tasters (A Abb.39 Motorschutzschalter des selbstzentrierenden Spansystems, B Abb.39 Motorschutzschalter der elektrohydraulischen Einheit) von neuem aktivieren; abschließend das Gehäuse der elektrischen Ausrüstung wieder schließen.

Ablösen des Werkzeugarms

Sperrklinke nicht korrekt eingestellt

« Den Kundendienst verständigen.

Die Maschine führt eine Bewegung nicht aus

Fehlen der Versorgungsspannung zum Magnetventil

« Den elektrischen Anschluss des Magnetventils überprüfen.

Magnetventil blockiert

« Das Magnetventil reinigen oder ersetzen.

Sicherung des Transformators defekt

« Die defekte Sicherung ersetzen.

Manipulator nicht korrekt eingestellt.

« Den Kundendienst verständigen.

Batterien entladen (rote Led aufleuchtend) (nur bei Funkversionen)

« Die Batterien aufladen.

« Den Kundendienst verständigen.

Fehlen des Hydraulikdrucks

Pumpe defekt

« Die Pumpe ersetzen.

Übermäßige Geräusentwicklung der Steuereinheit

Anschlusskupplung verschlissen.

«Die Anschlusskupplung austauschen.

Ruckartige Bewegungsabläufe

Ölmangel

«Öl bis zum vorgesehenen Füllstand nachfüllen.

Schalter defekt

«Den defekten Schalter ersetzen.



ACHTUNG

Das „Ersatzteil-Handbuch“ berechtigt den Anwender nicht zu Eingriffen an der Maschine, mit Ausnahme der diesbezüglich ausdrücklich in der Betriebsanleitung beschriebenen Arbeiten; es dient lediglich zur Angabe von präzisen Informationen für den technischen Kundendienst, um die Eingriffszeiten zu verkürzen.

ACHTUNG

Die Abnahme und Änderung von Teilen an der Maschine ist verboten (ausgenommen für Servicearbeiten).

ACHTUNG

Vor der Demontage von Verbindungskupplungen oder Leitungen ist sicherzustellen, dass die enthaltenen Flüssigstoffe nicht mehr unter Druck stehen. Unter Druck austretendes Öl kann zu schweren Verletzungen führen.

WARNUNG

Den Arbeitsbereich sauber halten.

Zur Entfernung von Verschmutzungen oder Rückständen an der Maschine darf auf keinen Fall Druckluft oder Wasser verwendet werden.

Bei Reinigungsarbeiten ist so vorzugehen, dass Staub weder entsteht noch aufgewirbelt wird.

Zum Erhalt einer längeren Betriebslebensdauer und höherer Leistungsabgaben ist Folgendes zu beachten:

- Das selbstzentrierende Spannfutter und die Führungsbolzen einmal wöchentlich mit umweltfreundlichen Lösungsmitteln reinigen.
- Alle Bewegungsteile der Maschine (Abb. 40a-b-c-d) zumindest einmal monatlich mit Fett schmieren (siehe Schmierplan).
- Den Filtereinsatz ca. alle 1500 Betriebsstunden reinigen.
- Den Ölstand der Hydraulikeinheit überprüfen (siehe Schmierplan) (Abb. 40e) und ggf. Öl der Sorte AGIP ARNICA 68 oder ein gleichwertiges Öl nachfüllen (die Überprüfung muss mit „eingefahrenen“ Zylindern ausgeführt werden): Auf jeden Fall empfiehlt es sich, das Öl nach 1500 Betriebsstunden oder einmal jährlich zu wechseln.

HERSTELLER

ÖLTYP

AGIP

ESSO

FINA

SHELL

API

OSO 32

NUTO H32

HYDRAN 32

TELLUS OIL 32

CIS 32

ARNICA 68

INVAROL EP 68

IDRAN HV 68

TELLUS T OIL 68

HS 68



WARNUNG

Zum Nachfüllen oder für den Ölwechsel sind stets die vorgeschriebenen Öltypen zu verwenden, damit die Lebensdauer und Leistung der Maschine nicht beeinträchtigt wird.



ACHTUNG

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

Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung bei Folgeschäden durch die Veränderung der Ventileinstellung.

INFOS ZUR ENTSORGUNG DER MASCHINE

Bei eventueller Verschrottung der Maschine die elektrischen, elektronischen, Kunststoff- und Eisenteile vorsorglich trennen.

Anschließend die getrennte Entsorgung gemäß den einschlägigen Normen vornehmen.

ANWEISUNGEN UND HINWEISE FÜR BETRIEBSÖL

Altölentsorgung

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

Auslaufen oder Leckage von Öl

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

Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Öl

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

De

Mineralöl: Hinweise zur Ersten Hilfe

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

BRANDSCHUTZMITTEL

Geeigneten Feuerlöscher nachstehender Übersicht entnehmen:

Trockene Materialien		Entzündbare Flüssigkeiten		Elektrische Ausrüstungen
Wasser	JA	NEIN		NEIN
Schaum	JA	JA		NEIN
Pulver	JA*	JA		JA
CO ₂	JA*	JA		JA



ACHTUNG

Die Angaben dieser Tabelle dienen lediglich als Richtwerte.
Die Einsatzmöglichkeiten des jeweiligen Feuerlöschers sind beim Hersteller rückzufragen.

SACHBEGRIFFE

Sperring

Halbring aus Stahl zur Sperrung des Wulstkerns.

Dichtring

Dichtung aus Gummi, die den Austritt von Luft aus dem Rad verhindert.

Selbstzentrierendes Spannfutter

Mit Spannklaue versehenes Spannfutter für die Zentrierung und Einspannung von Felgen/Rädern.

Schwerpunkt

Mittelpunkt der Gewichtsmassen eines Körpers. Mittelpunkt der Schwerkraft.

Werkzeugarm

Komponente zur Halterung des Werkzeugaggregats.

Wulstkern

Äußere Stütze des auf der Felge montierten Reifenwulstes.

Tiefbettfelge

Einteilige Radfelge ohne bewegliche Teile, auf der der Reifen montiert ist.

Felge mit Wulstkern

Felge mit einer offenen Seite für die axiale Montage des Reifens.

Sperrklinke

Entsprechend geformtes Teil mit Gelenk und einem Zahn zum Einhaken.

Reifenabdrückscheibe

Werkzeug zum Abdrücken von Reifen.

Spannklaue

Mechanisches Organ mit Klaue zum Halten oder Ziehen.

Pumpenaggregat

Aus Elektromotor und Hydropumpe bestehendes Aggregat.

Werkzeugaggregat

Gruppe von Werkzeugen zum Abdrücken und zur Demontage von Reifen.

Manipulator

Fernbedienungs-Steuereinheit zur Ausführung aller für die verschiedenen Arbeitsgänge erforderlichen Maschinenbewegungen.

Profilierung

Arbeitsgang zur Wiederherstellung der Laufdeckenprofile des Reifens.

Abdrücken intern/extern

Vorgang zur Trennung des Reifenwulstes vom Felgenhorn.

Supersingle

Reifen mit breitem Querschnitt, der Zwillingstreifen ersetzt.



Wulst

Verdickung an beiden Reifenrändern, die mit der Radfelge in Berührung steht.

Tubeless

Reifen ohne Luftschlauch.

Werkzeug

Entsprechend geformtes Teil zur Ausführung der Montage und Demontage.

STROMLAUFPLAN

HD 1400

Abb.41,42

A1 LEISTUNGSPLATINE
A2 CPU-PLATINE
A3 FUNK-MODEM
FU1 SICHERUNG
FU2 SICHERUNG
F1 FLACHSICHERUNG 10A
F2 SICHERUNG T 1A 5X20
F3 SICHERUNG T 0.5A 5X20
QF1 MOTORSCHUTZSCHALTER
HL1 LEUCHTANZEIGE
KM1 STEUERSCHÜTZ
M1 MOTOR HYDRAULIKEINHEIT
TC1 TRANSFORMATOR
YV1 MAGNETVENTIL 2. VERFAHRGESCHWINDIGKEIT
YV2 BYPASS-MAGNETVENTIL
YV3 MAGNETVENTIL VERFAHREN RECHTS
YV4 MAGNETVENTIL VERFAHREN LINKS
YV5 MAGNETVENTIL HEBEN SPANNTISCH
YV6 MAGNETVENTIL SENKEN SPANNTISCH
YV7 MAGNETVENTIL ÖFFNEN SPANNTISCH
YV8 MAGNETVENTIL SCHLIESSEN SPANNTISCH
YV9 MAGNETVENTIL HEBEN WERKZEUG
YV10 MAGNETVENTIL SENKEN WERKZEUG
YV11 MAGNETVENTIL DEMONTAGE VORWÄRTS
YV12 MAGNETVENTIL DEMONTAGE RÜCKWÄRTS
YV13 MAGNETVENTIL POSITIONSSUCHE AUF
YV14 MAGNETVENTIL POSITIONSSUCHE AB
YV15 MAGNETVENTIL WERKZEUGDREHUNG RECHTS
YV16 MAGNETVENTIL WERKZEUGDREHUNG LINKS
YV17 MAGNETVENTIL 1. DREHGESCHWINDIGKEIT SPANNTISCH
YV18 MAGNETVENTIL 2. DREHGESCHWINDIGKEIT SPANNTISCH
YV19 MAGNETVENTIL SPANNTISCHDREHUNG IM UHRZEIGERSINN
YV20 MAGNETVENTIL SPANNTISCHDREHUNG GEGEN UHRZEIGERSINN
XC1 STECKVERBINDER ANSCHLUSS MANIPULATORKABEL
XS1 STROMSTECKER
XT1 KLEMME
HL2 WEISSE LED

cod.00027179-00

De

STROMLAUFPLAN

HD 1400 E

A1	PLATINE EPPB
A2	PLATINE HTCCB
A3	FUNK-MODEM
FU1	SICHERUNG
FU2	SICHERUNG
FU3	SICHERUNG
HL1	LEUCHTANZEIGE
HL2	LED SCHNELLE FUNKTIONSWEISE
KM1	STEUERSCHÜTZ 2. GESCHWINDIGKEIT STEUEREINHEIT
KM2	STEUERSCHÜTZ 1. GESCHWINDIGKEIT STEUEREINHEIT
KM3	STEUERSCHÜTZ 2. GESCHWINDIGKEIT STEUEREINHEIT
KM4	STEUERSCHÜTZ SPANNFUTTERDREHUNG GEGEN UHRZEIGERSINN
KM5	STEUERSCHÜTZ SPANNFUTTERDREHUNG IM UHRZEIGERSINN
M1	MOTOR HYDRAULIKEINHEIT
M2	MOTOR SPANNFUTTER
QF1	SCHUTZSCHALTER M1
QF2	SCHUTZSCHALTER M2
QS2	UMSCHALTER DREHGESCHWINDIGKEIT
TC1	TRANSFORMATOR
XC1	STECKVERBINDER ANSCHLUSS MANIPULATORKABEL
XS1	STROMSTECKER
YB1	BREMSE MAGNETVENTIL MOTOR M2
YV2	BYPASS-MAGNETVENTIL
YV3	MAGNETVENTIL VERFAHREN RECHTS
YV4	MAGNETVENTIL VERFAHREN LINKS
YV5	MAGNETVENTIL HEBEN SPANNTISCH
YV6	MAGNETVENTIL SENKEN SPANNTISCH
YV7	MAGNETVENTIL ÖFFNEN SPANNTISCH
YV8	MAGNETVENTIL SCHLIESSEN SPANNTISCH
YV9	MAGNETVENTIL VERFAHREN WERKZEUG RECHTS
YV10	MAGNETVENTIL VERFAHREN WERKZEUG LINKS

cod.00027186-00

STROMLAUFPLAN MANIPULATOR

HD 1400

- A1 Platine**
- A2 Funk-Modem-Bausatz**
- GB1 Batterie**
- SA1 Wechselschalter Öffnen/Schließen Spanntisch**
- SA2 Wechselschalter 2. Geschwindigkeit**
- SA3 Geschwindigkeit Drehung Spannklaue**
- SA4 Wechselschalter Demontage**
- SA5 Wechselschalter Positionssuche**
- SA6 Wechselschalter Heben/Senken Werkzeug**
- SA7 Wechselschalter Drehung Werkzeug**
- SQ1 Mikroschalter Verfahren Wagen**
- SQ2 Mikroschalter Verfahren Wagen**
- SQ3 Mikroschalter Heben Spanntisch**
- SQ4 Mikroschalter Senken Spanntisch**
- SQ5 Mikroschalter Drehung Spanntisch**
- SQ6 Mikroschalter Drehung Spanntisch**
- XC1 Steckverbinder seriell Kabel**
- XC2 Steckverbinder Batterie-Ladegerät**
- XC3 10-Wege-Steckverbinder**
- XC4 9-Wege-Steckverbinder**

De

cod.00027181-00

STROMLAUFPLAN MANIPULATOR

HD 1400 E

- A1 Platine**
- A2 Funk-Modem-Bausatz**
- GB1 Batterie**
- SA1 Wechselschalter Öffnen/Schließen Spanntisch**
- SA2 Wechselschalter 2. Geschwindigkeit**
- SQ1 Mikroschalter Verfahren Wagen**
- SQ2 Mikroschalter Verfahren Wagen**
- SQ3 Mikroschalter Heben Spanntisch**
- SQ4 Mikroschalter Senken Spanntisch**
- SQ5 Mikroschalter Drehung Spanntisch**
- SQ6 Mikroschalter Drehung Spanntisch**
- XC1 Steckverbinder seriell Kabel**
- XC2 Steckverbinder Batterie-Ladegerät**
- XC3 18-Wege-Steckverbinder**

cod.00027238-01

HYDRAULIKPLAN

HD 1400

- 1 TANK
- 2 DECKEL
- 3 GEHÄUSE
- 4 KUPPLUNG
- 5 DOPPELPUMPE
- 6 FILTER AM RÜCKLAUF
- 7 FÜLLSTAND
- 8 FÜLLVERSCHLUSS
- 9
- 10
- 11 UNTERSTRUKTUR
- 12 MAGNETVENTIL
- 13 MAGNETVENTIL
- 14 MAGNETVENTIL
- 15 MAGNETVENTIL
- 16 ÜBERDRUCKVENTIL
- 17 ÜBERDRUCKVENTIL
- 18 STROMREGLER
- 19 STROMREGLER
- 20 RÜCKSCHLAGVENTIL
- 21 STEUERGERÄT
- 22 STEUERGERÄT
- 25 MASS-SEITENWAND

De

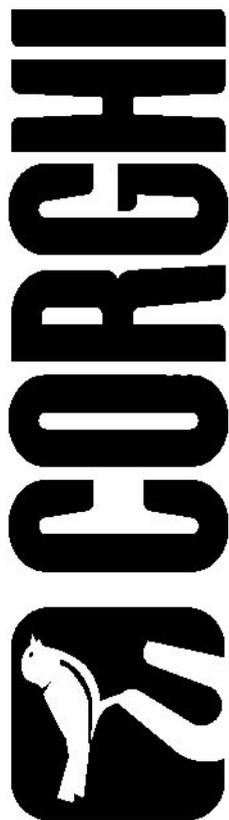
cod.00027710-00

HYDRAULIKPLAN

HD 1400 E

- 1 LEISTUNGSEINHEIT**
- 2 TANK 15 L**
- 3 FÜLLVERSCHLUSS MIT FILTER**
- 4 UNTERSTRUKTUR**
- 5 ÖLDICHTRING**
- 6 ÖLDICHTRING**
- 7 SCHRAUBE**
- 8 STEUERGERÄT**
- 9 STEUERGERÄT**
- 10 SEITENWAND**
- 11 SPANNSTANGE**
- 12 MUTTER**

cod.00027711-00



HD 1400

HD 1400 E

Cod.4-327615 - 1.0 del 03/05

Italiano

Illustrazioni e schemi

English

Illustrations and diagrams

Français

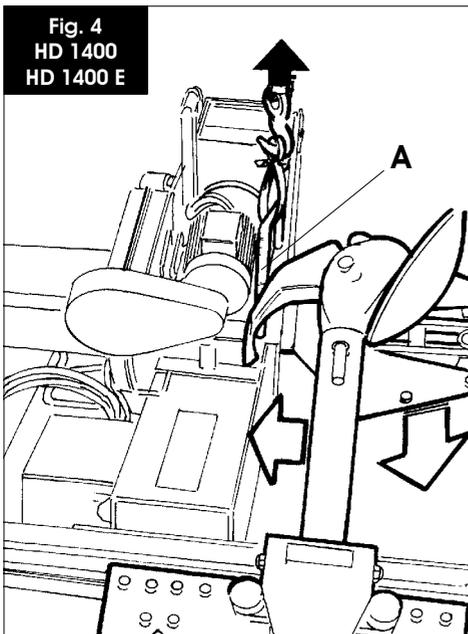
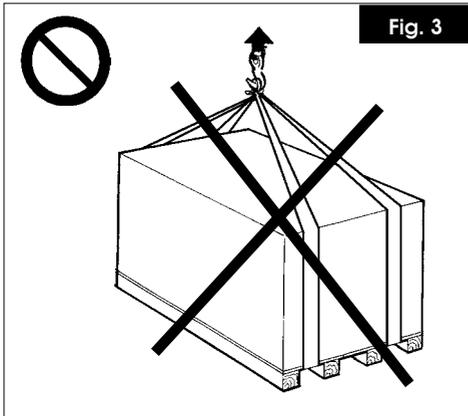
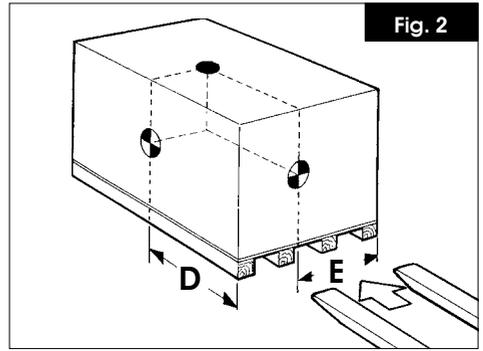
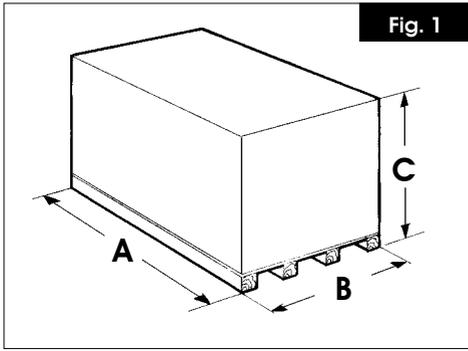
Illustrations et schémas

Deutsch

Bilder und Zeichnungen

Español

Ilustraciones y esquemas



mm	HD 1400	HD 1400 E
A	1800	1800
B	2200	2200
C	1050	1050
D	900	820
E	1107	1220

Fig. 5
HD 1400

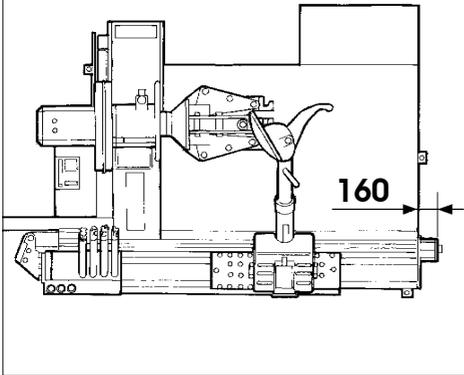


Fig. 6
HD 1400

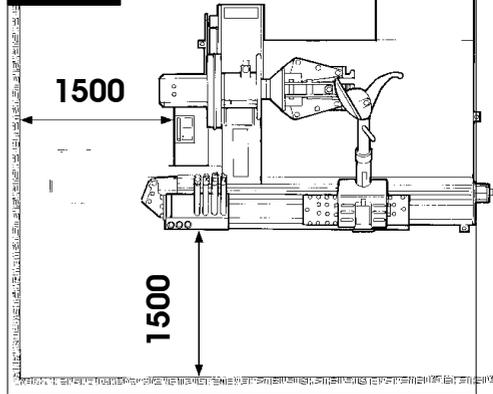


Fig. 5
HD 1400 E

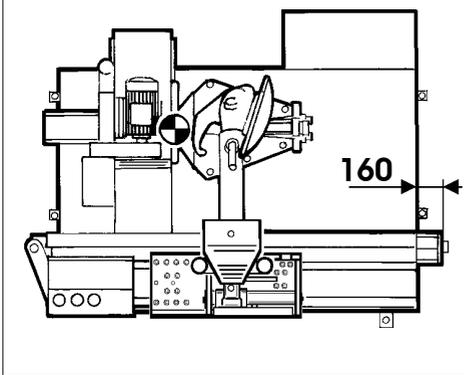


Fig. 6
HD 1400 E

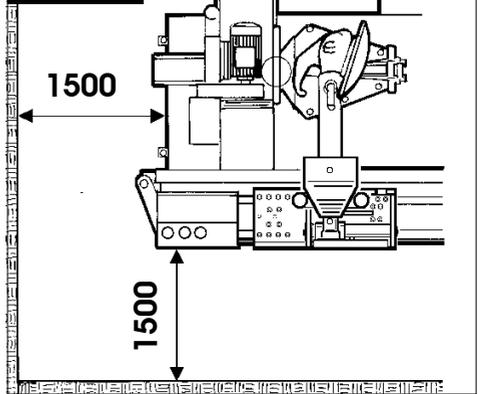


Fig. 7
HD 1400

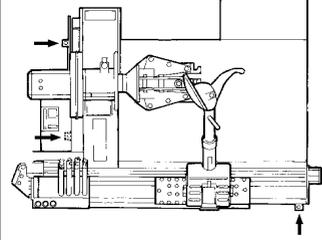


Fig. 7
HD 1400 E

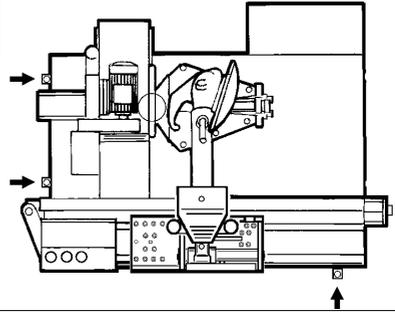


Fig. 7a

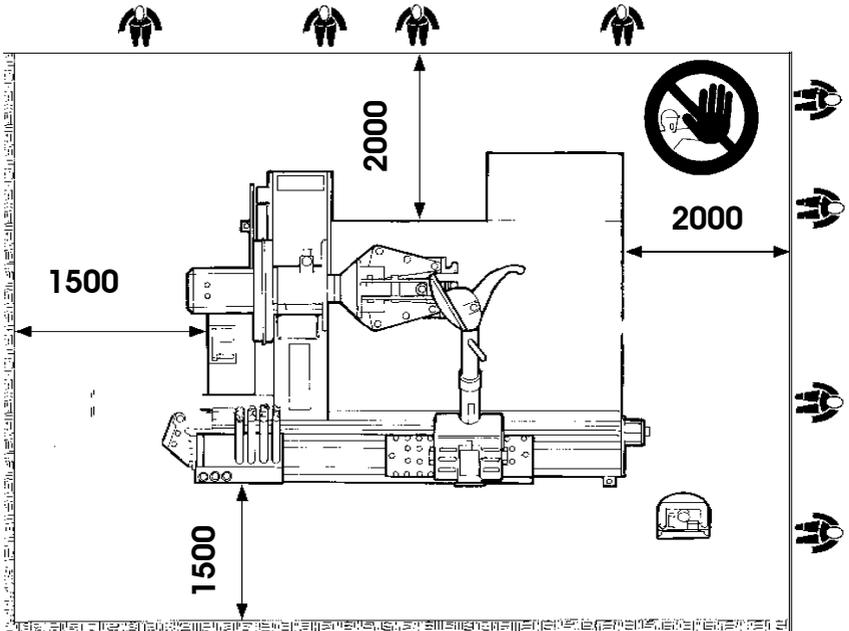
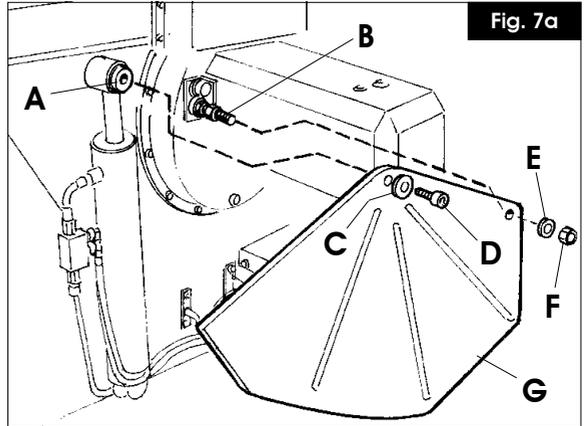


Fig. 8
HD 1400

Fig. 8
HD 1400 E

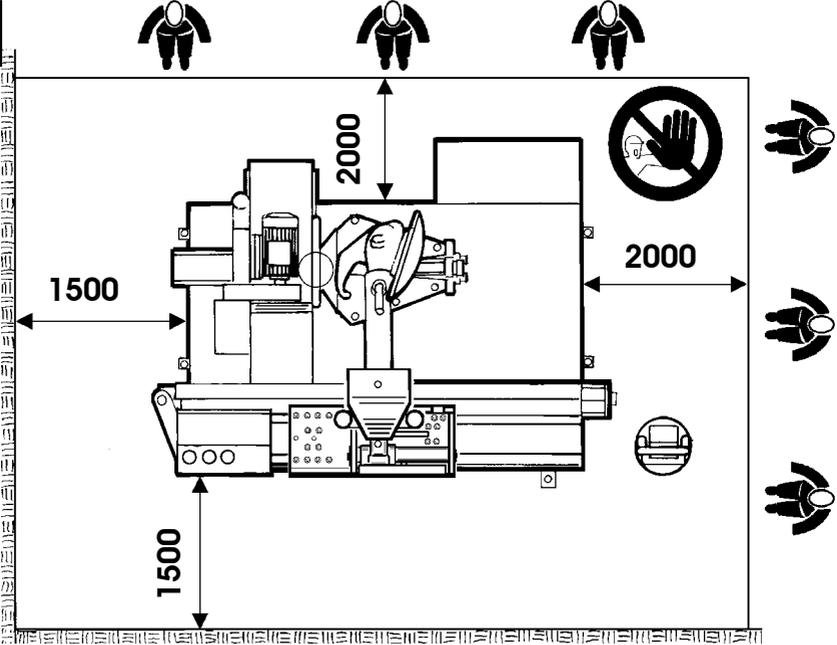


Fig. 9
HD 1400

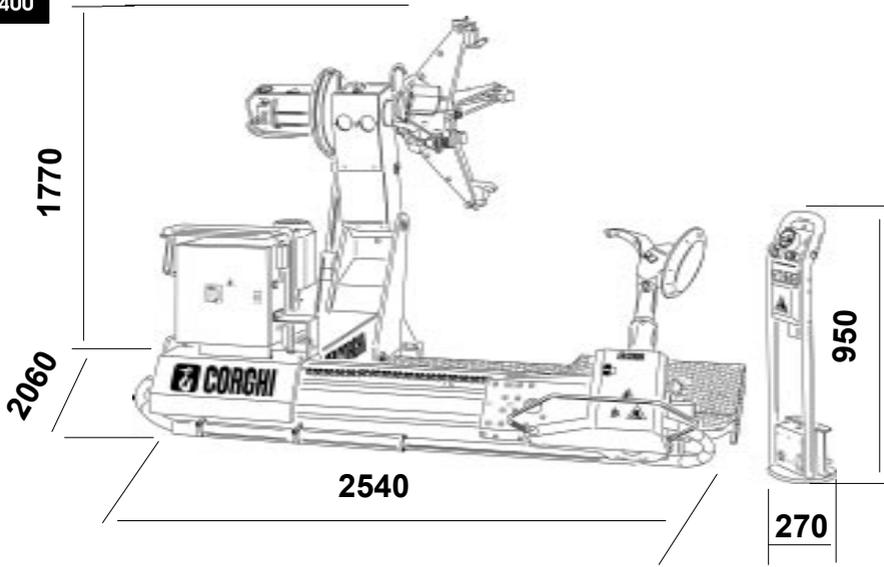


Fig. 9
HD 1400 E

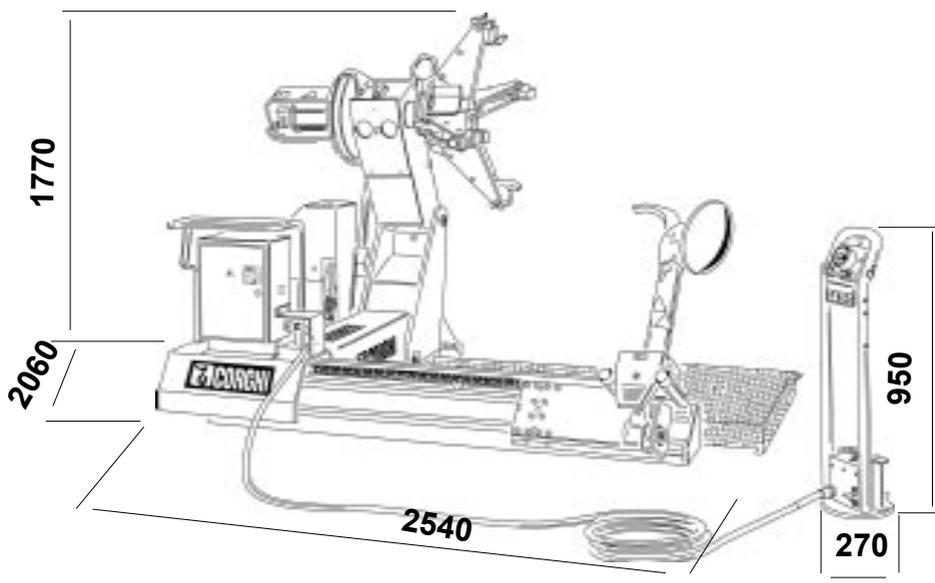


Fig. 10
HD 1400

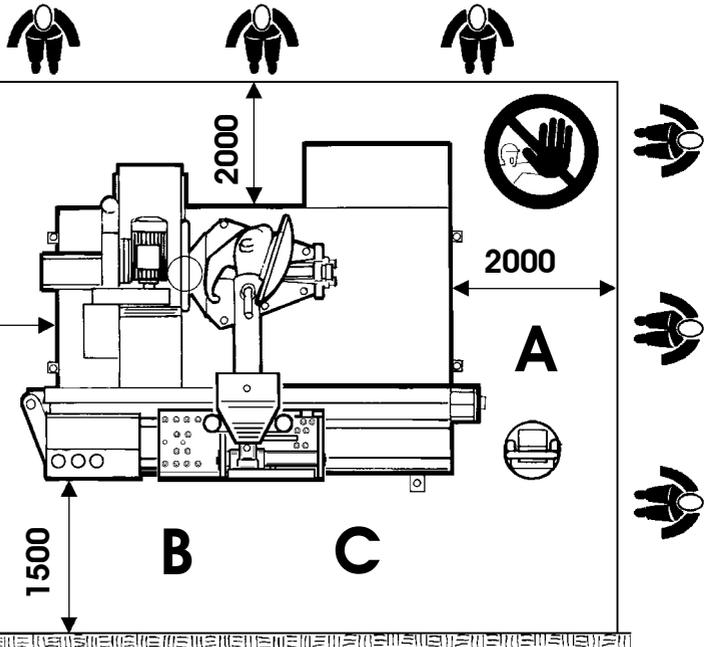
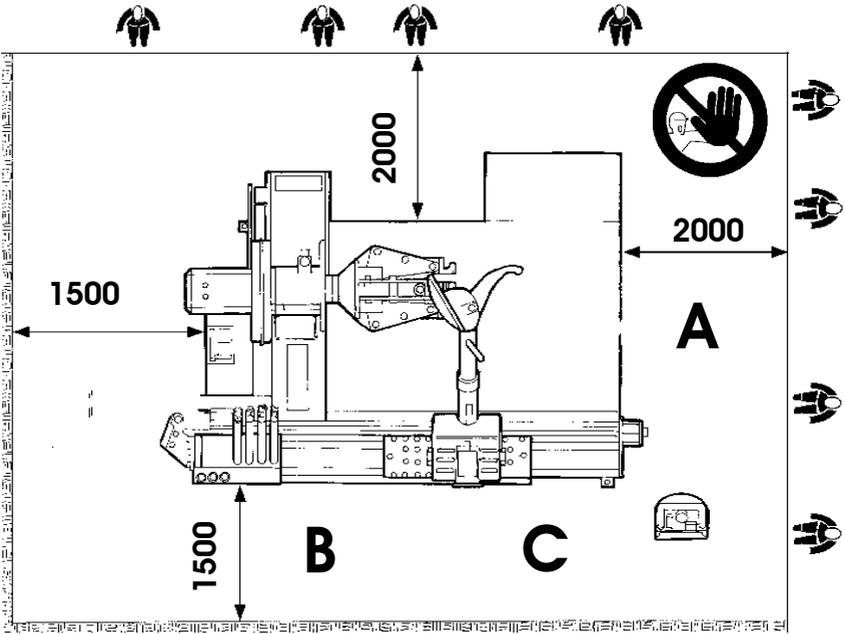


Fig. 10
HD 1400 E

Fig. 11
HD 1400

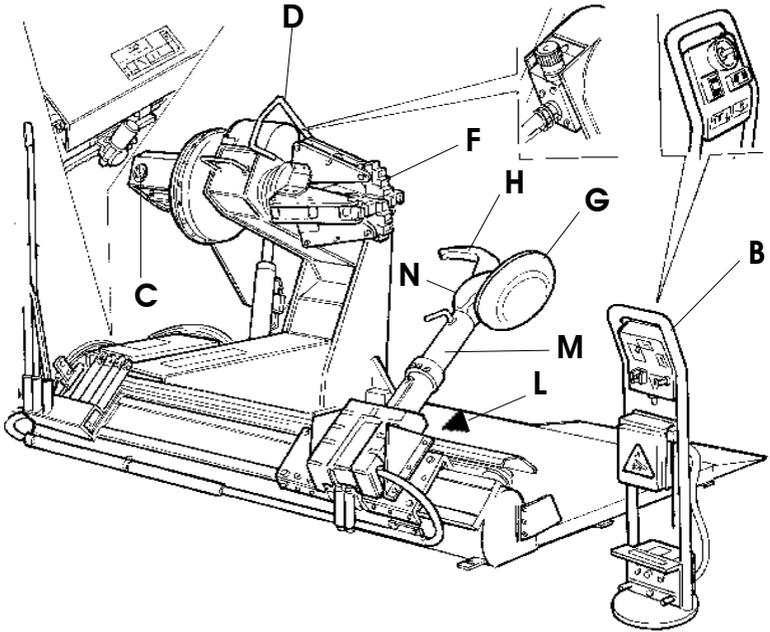


Fig. 11
HD 1400 E

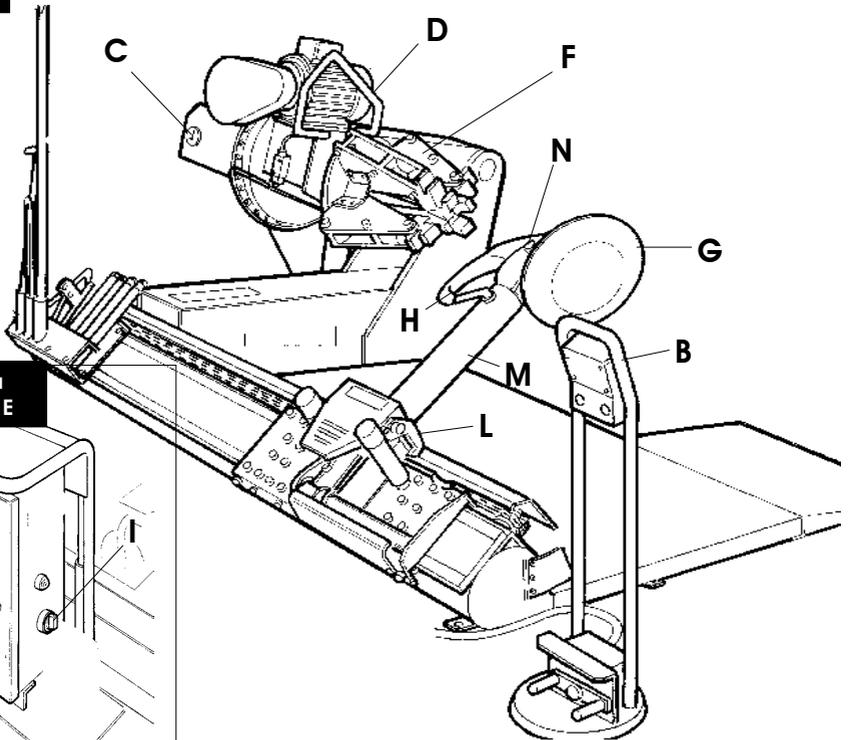


Fig. 11a
HD 1400 E

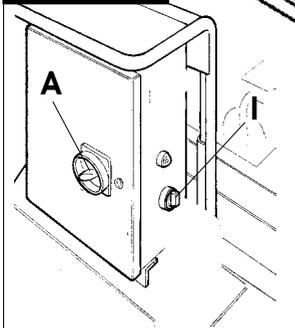


Fig. 12
HD 1400 E

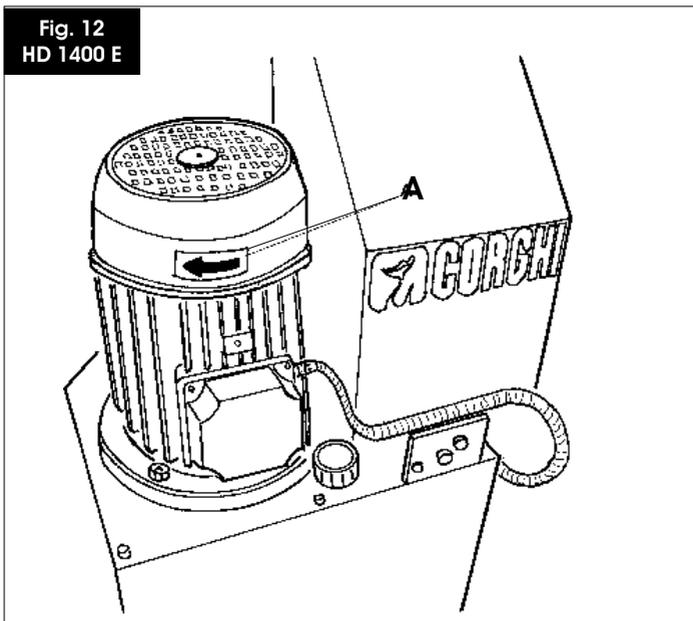
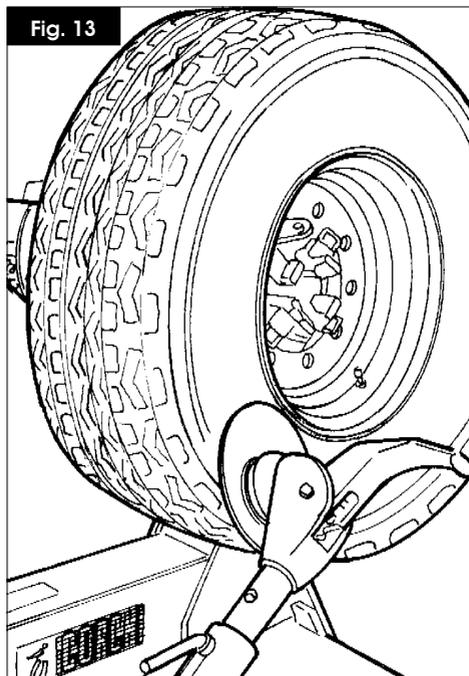


Fig. 13



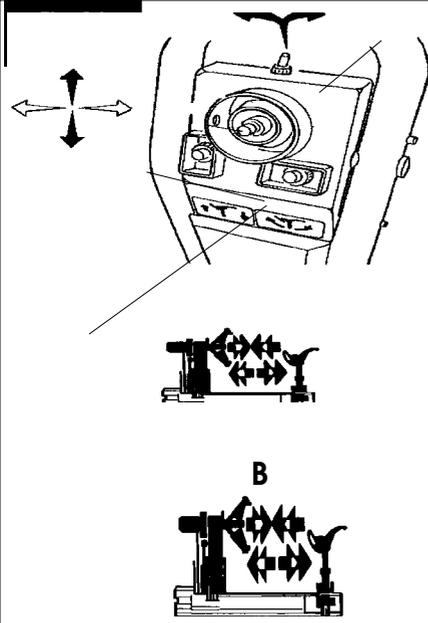


Fig. 14
HD 1400 E

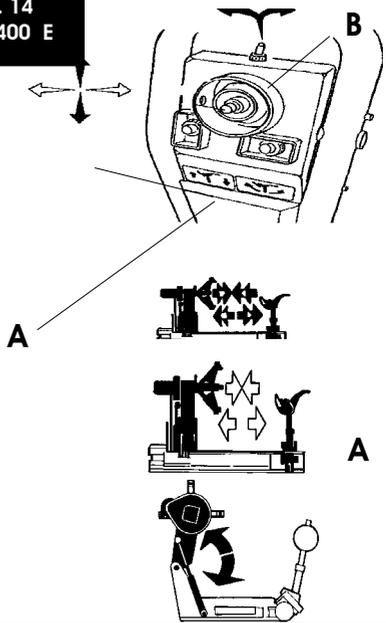


Fig. 15
HD 1400

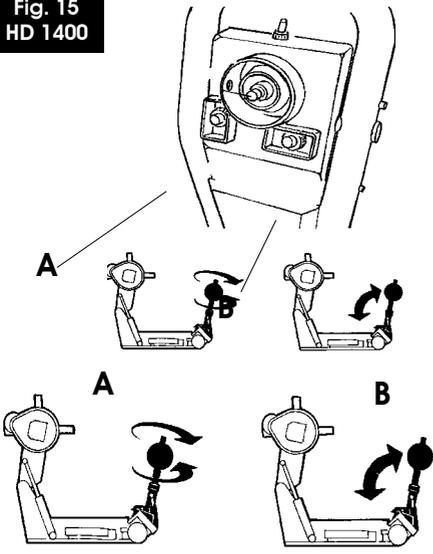


Fig. 15a
HD 1400

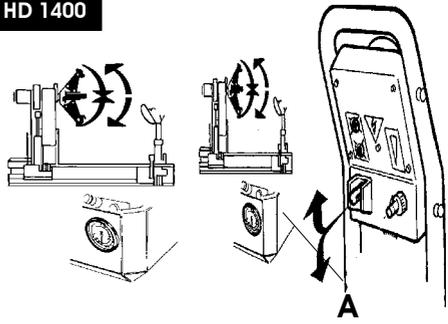
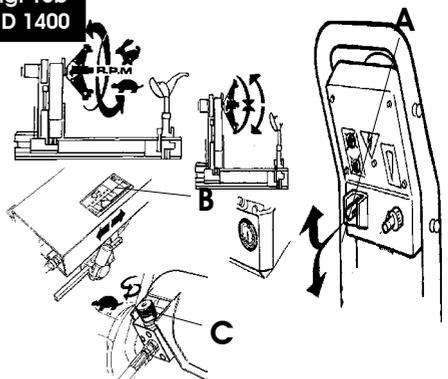


Fig. 15b
HD 1400



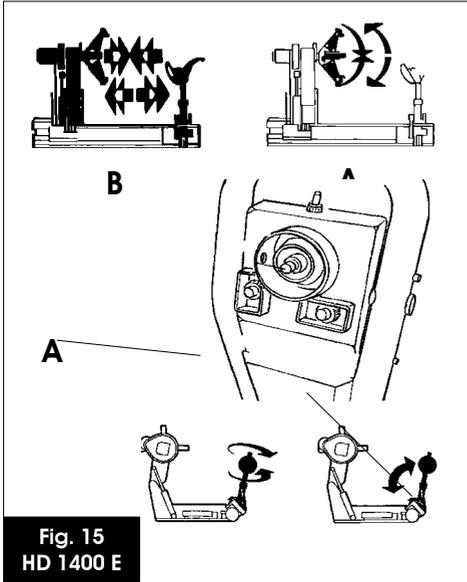


Fig. 15
HD 1400 E

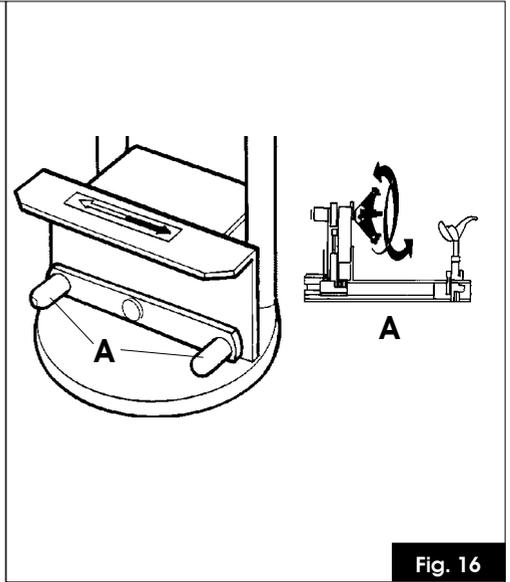


Fig. 16

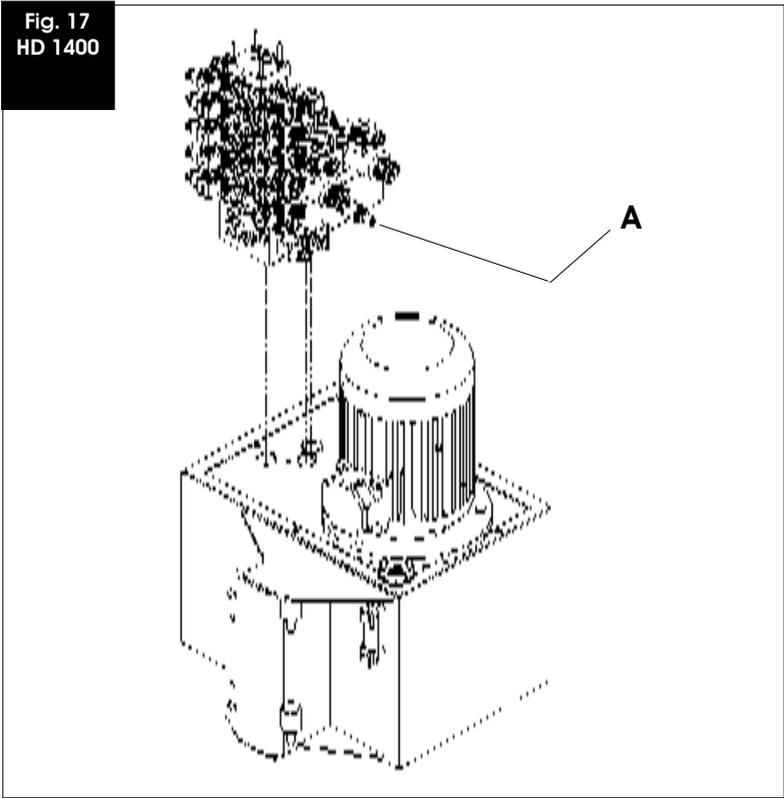
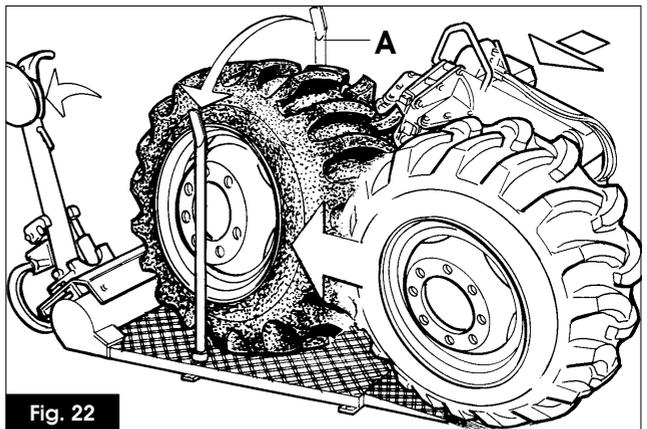
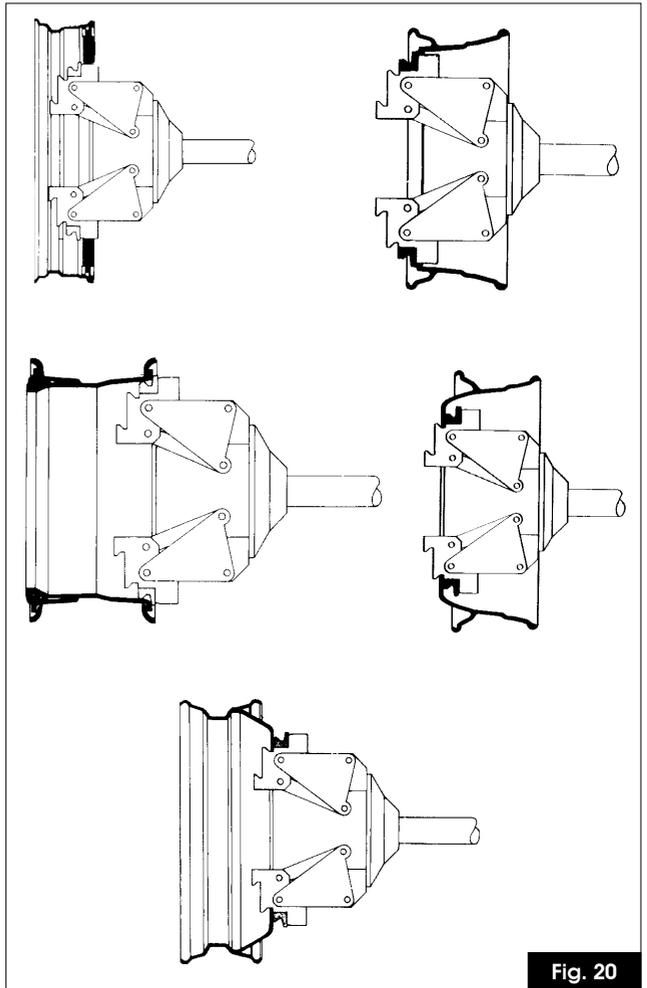
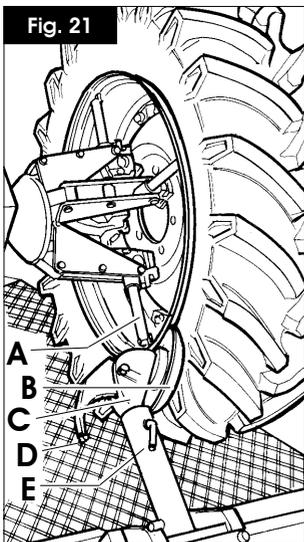
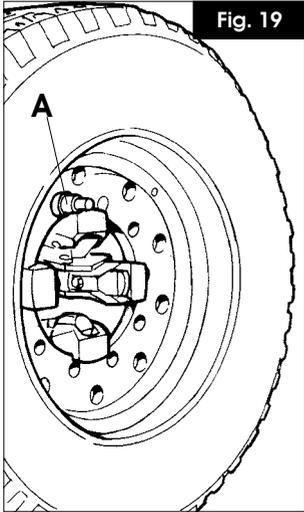
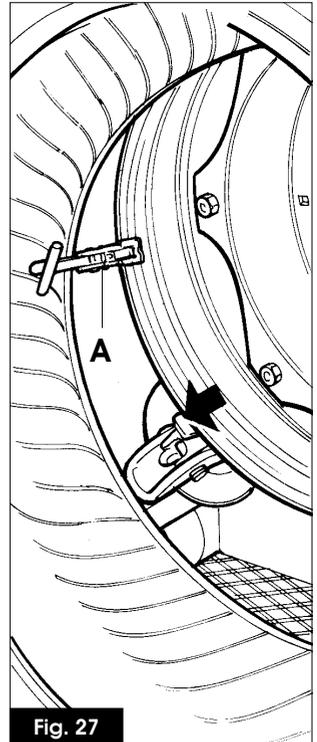
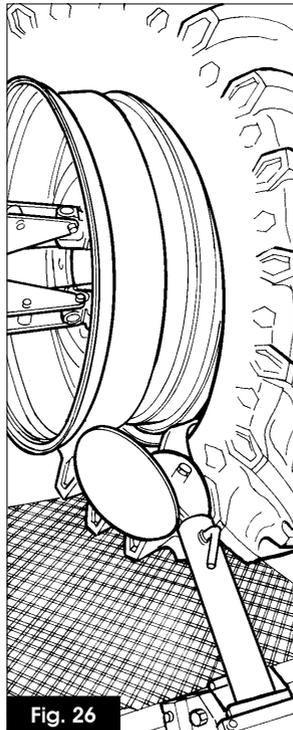
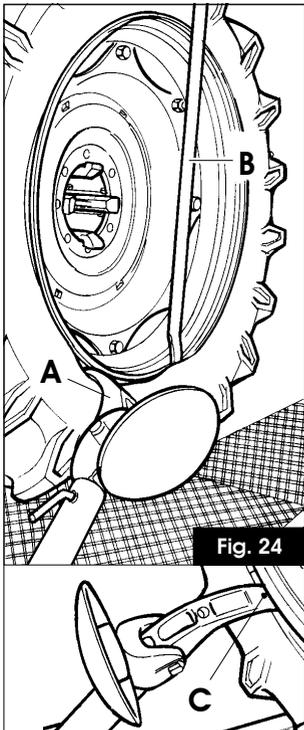
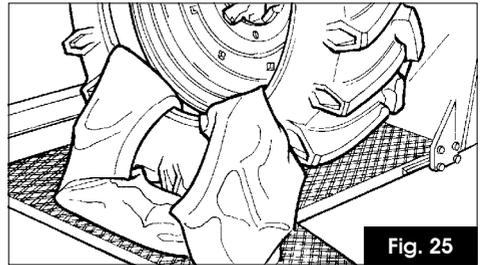
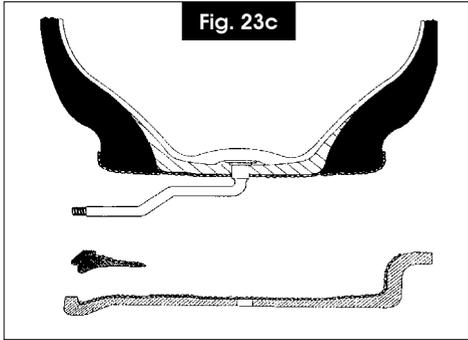
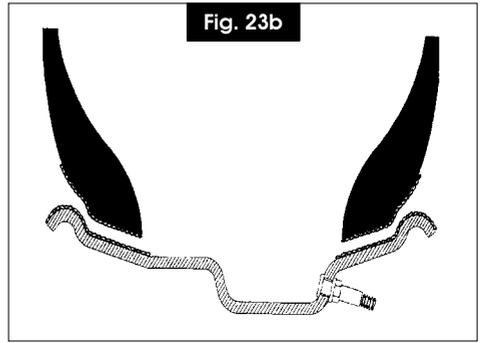
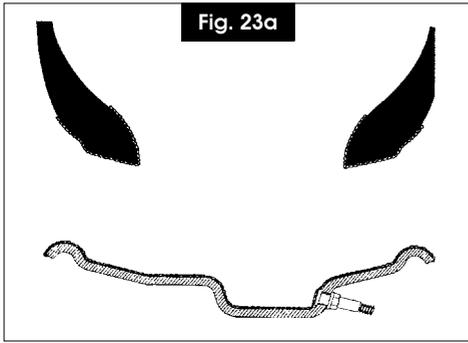


Fig. 17
HD 1400





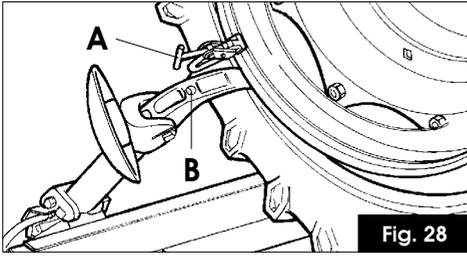


Fig. 28

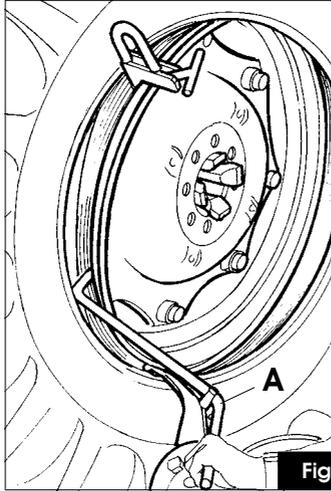


Fig. 29

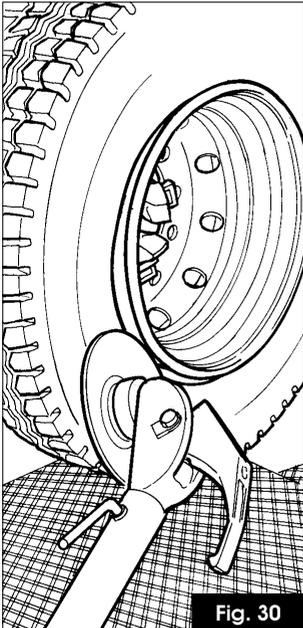
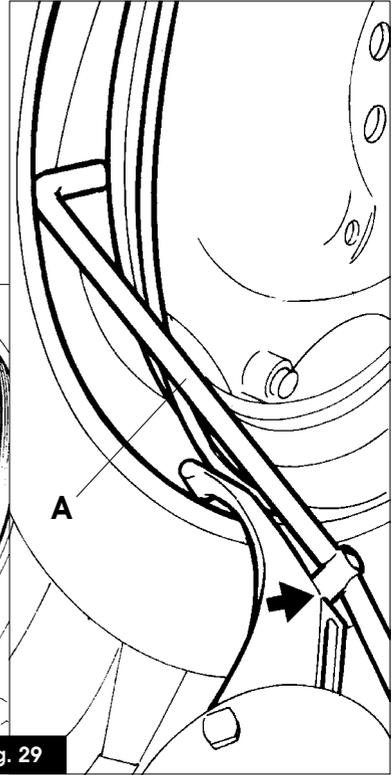


Fig. 30

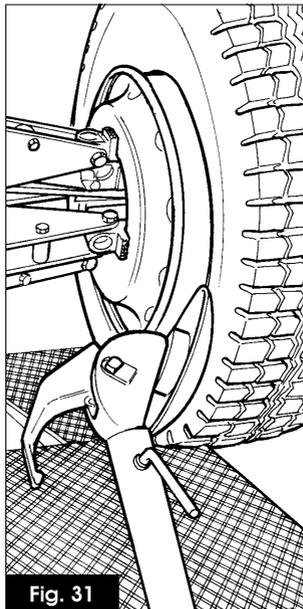


Fig. 31

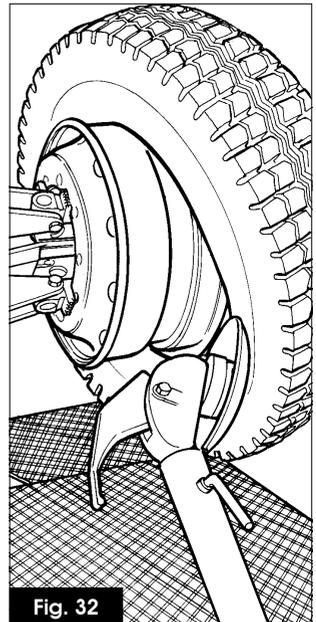


Fig. 32

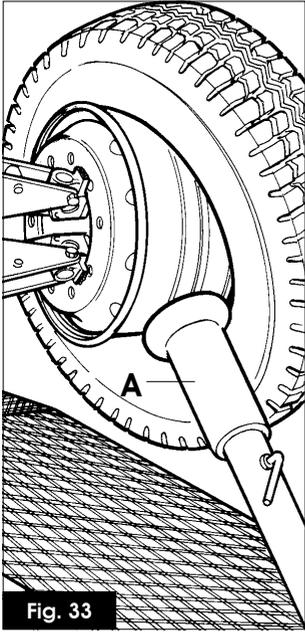


Fig. 33

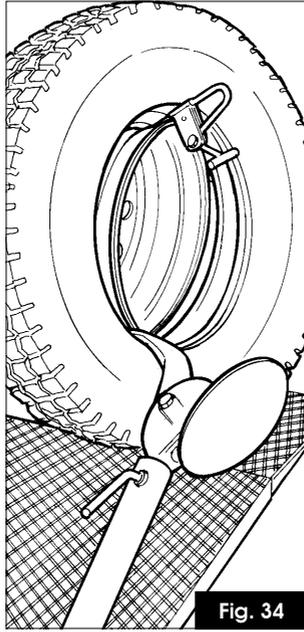


Fig. 34

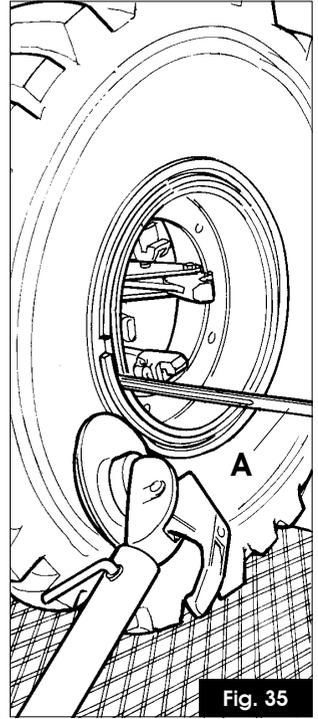


Fig. 35

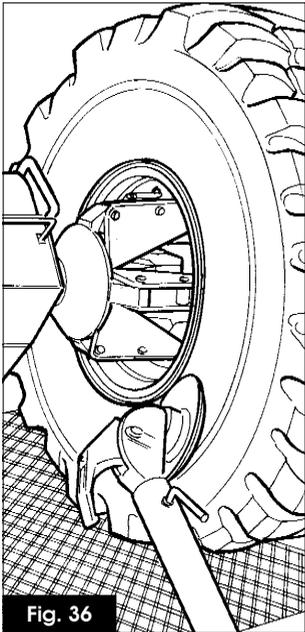


Fig. 36

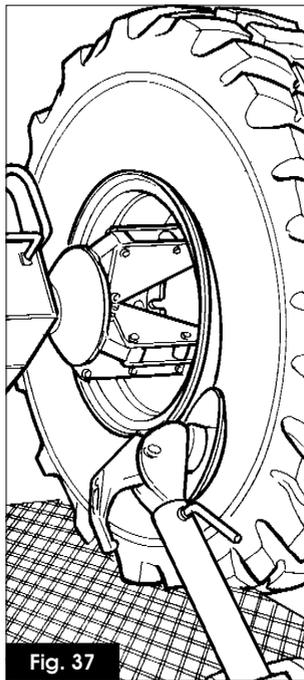


Fig. 37

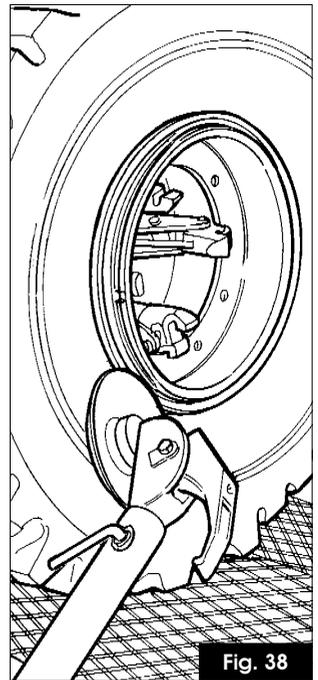


Fig. 38

Fig. 39
HD 1400

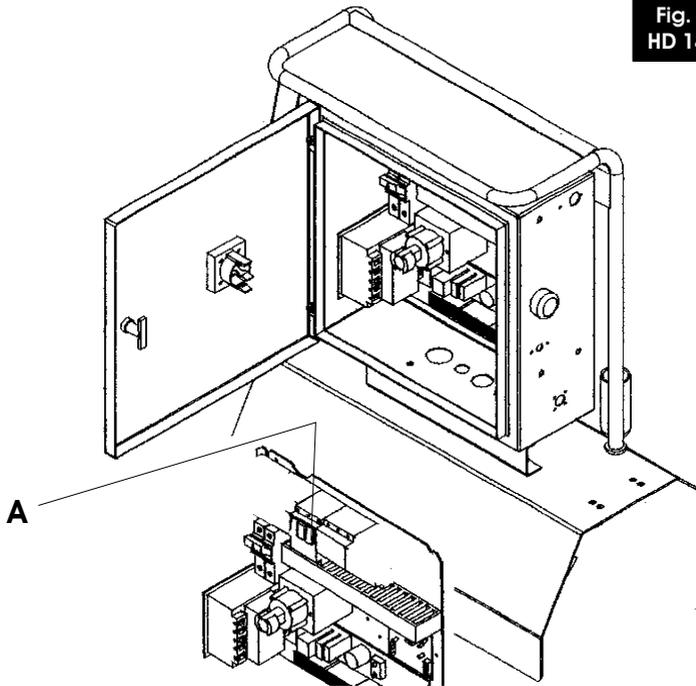


Fig. 39
HD 1400 E

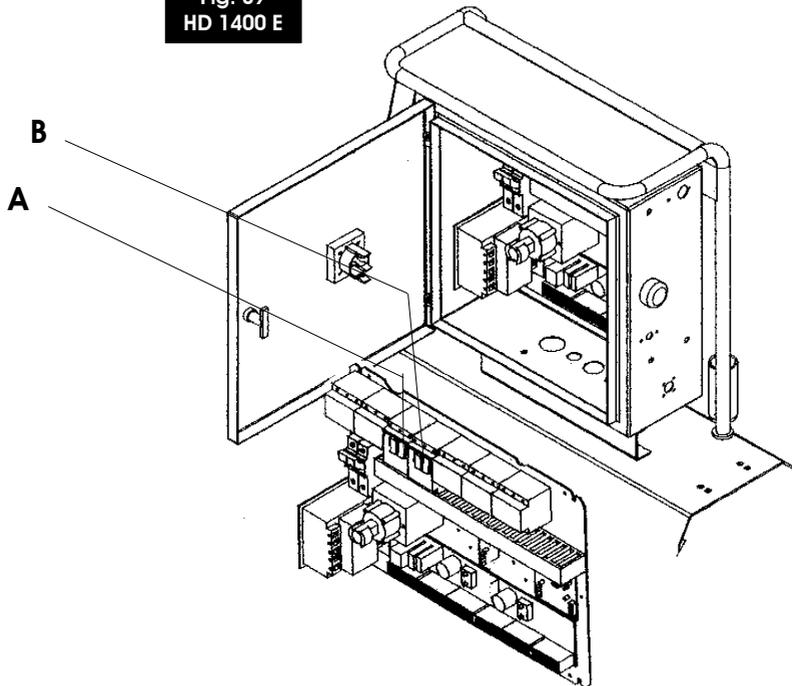


Fig. 40a
HD 1400

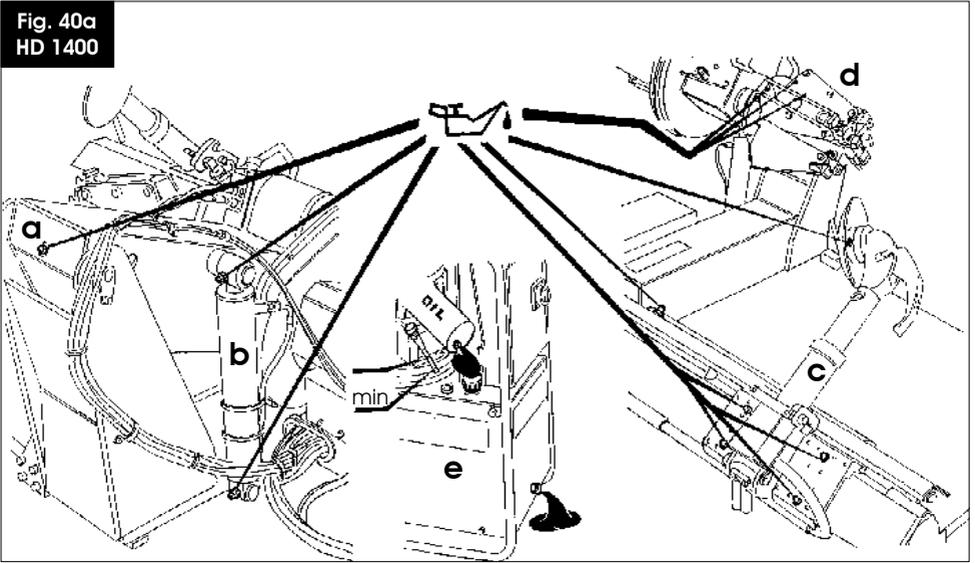


Fig. 40b
HD 1400 E CL

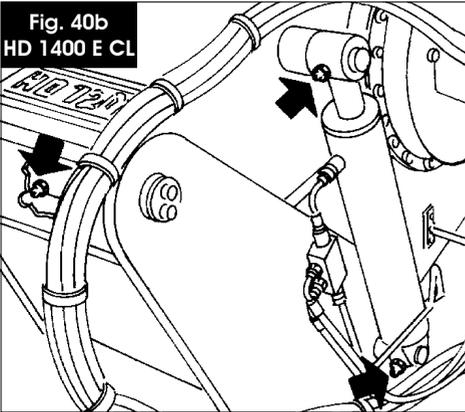
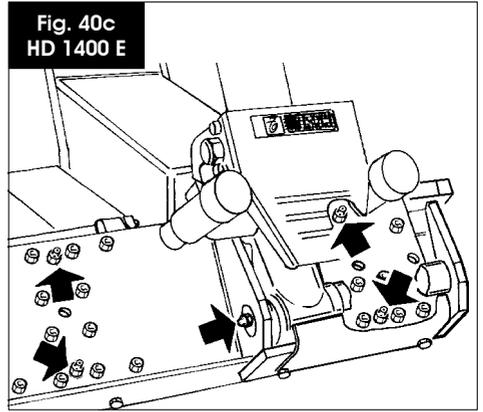


Fig. 40c
HD 1400 E



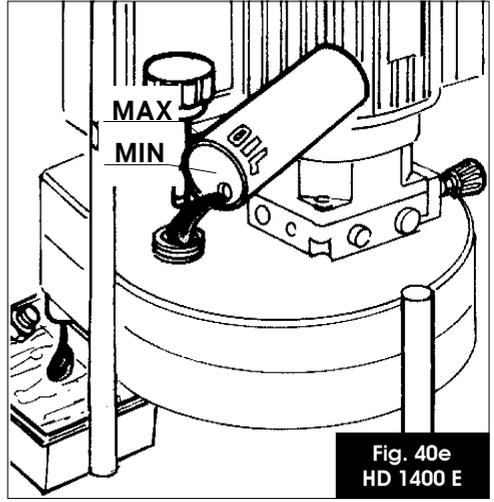
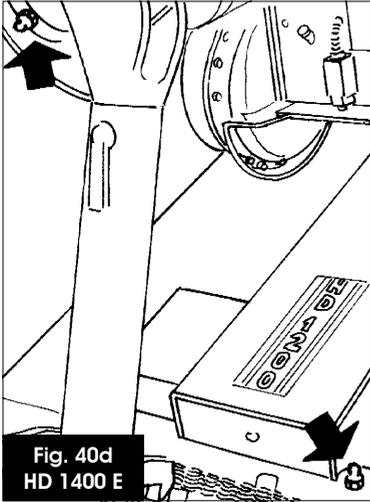


Fig. 44
HD 1400 E

SELEZIONE FRANZESI SAS OMBE	CONTO SAS OMBE
5A/11	1-2-3-4-5
5A/12	1-2-3-4-5
5A/13	1-2-3-4-5
5A/14	1-2-3-4-5

MANIPOLATORE HD 400

NOTA: Il pan. di 5A/7 va rivolto verso destra, quello da
chiusura, L'ELI e gli altri indicatori a lamina (adesso 5A/9)
hanno il pan. rivolto verso l'alto.

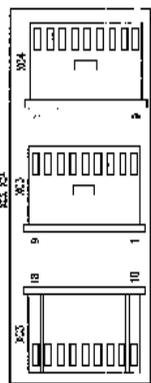
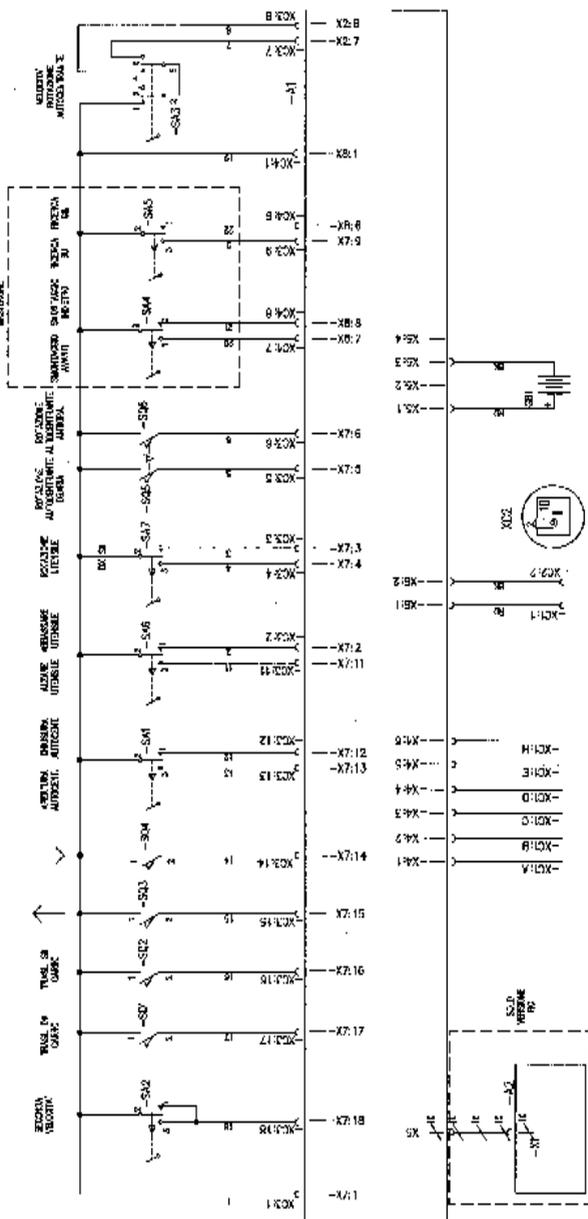
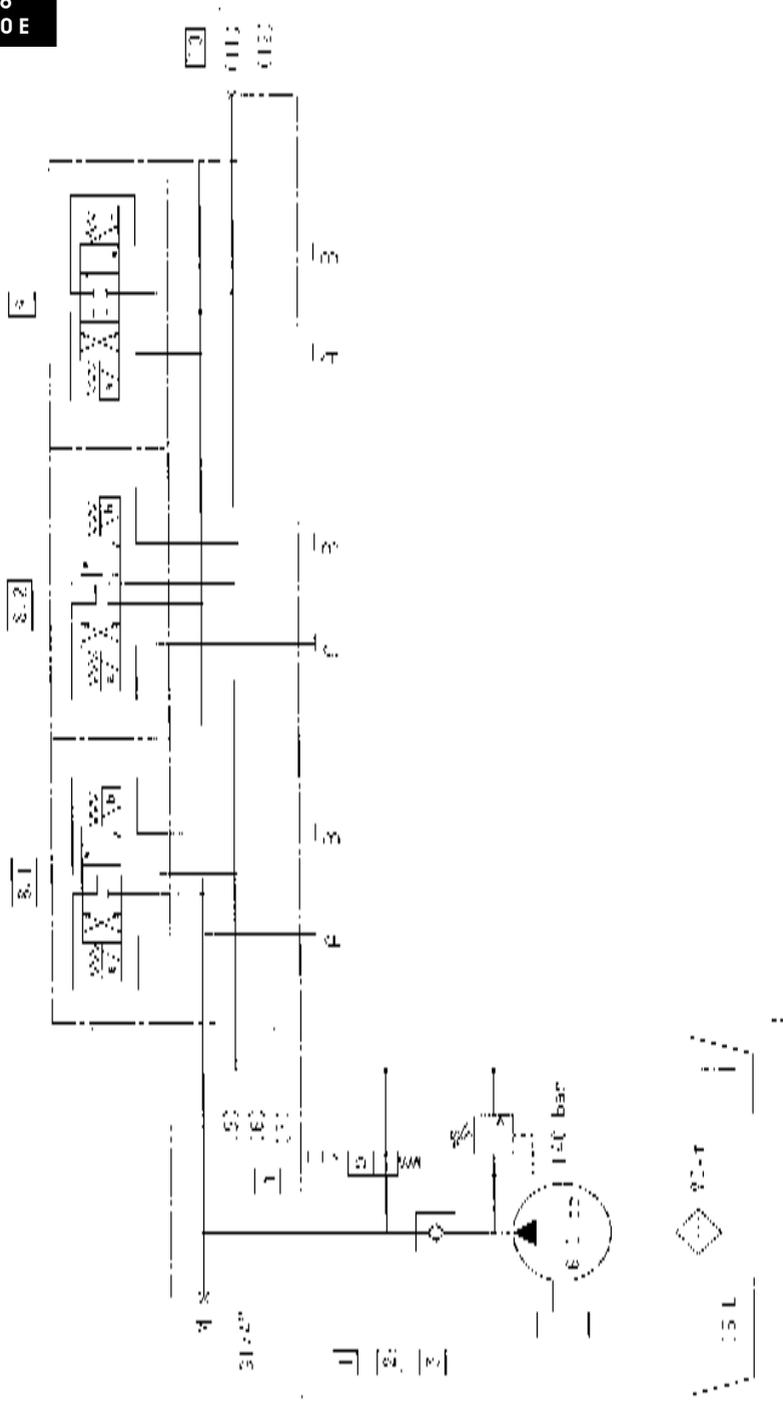


Fig. 46
HD 1400 E



EC STATEMENT OF CONFORMITY

We, CORGHI S.p.A. Strada Statale 468 n°9, Correggio(RE), ITALY, do hereby declare, that the product

Hd1400 / Hd 1400 E tyre changer

COMPLY WITH THE FOLLOWING STANDARDS:

EN292, 09/91

WITH REFERENCE TO EC DIRECTIVES:

- 98/37/CE
- 89/336/EEC amended with directives 92/31/EEC

Correggio,



CORGHI S.p.A.
E.Santoro

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

The form of this statement conforms to EN 45014 specifications.

DÉCLARATION CE DE CONFORMITÉ

Nous, **CORGI S.p.A.** Strada Statale 468 n°9, Correggio(RE), ITALY
déclarons que le matériel :

Démonte-pneus **Hd1400 / Hd 1400 E**

- est conforme aux normes suivantes:

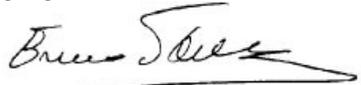
EN292 du 09/91

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

- 98/37/CE

- 89/336/CEE modifié par la directive 92/31/CEE

Correggio,



CORGI S.p.A.

E.Santoro

IMPORTANT: La déclaration CE de conformité est considérée comme nulle et non avenue dans le cas où l'appareil n'est pas utilisé avec des accessoires d'origine CORGI et/ou, de toute façon, conformément aux indications contenues dans le manuel d'utilisation.

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

CE - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

CORGHI S.p.A. Strada Statale 468 n°9, Correggio(RE), ITALY,
erklärt hiermit, daß das Produkt :

Reifenmontiermaschine **Hd1400 / Hd 1400 E**

- den Anforderungen folgender Normen entspricht:
EN292, 09/91

auf Grundlage der Vorgaben durch folgende Richtlinien:

- 98/37/CE
 - 89/336/EWC mit Änderung durch die Richtlinien 92/31/EWC
- Correggio



CORGHI S.p.A.
E.Santoro

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

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

DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

La mercantil abajo firmante, CORGHI S.p.A. Strada Statale 468 n°9,
Correggio(RE), ITALY, declara que el producto:

desmontagoma **Hd1400 / Hd1400 E**

- se conforma a las siguientes normas :

EN292 del 09/91

- en base a lo contemplado en las Directivas:

- 98/37/CE

- 89/336/CEE, modificada por la Directiva 92/31/CEE

Correggio,



CORGHI S.p.A.

E. Santoro

IMPORTANTE: La declaración CE de conformidad caduca en el supuesto que la máquina no sea exclusivamente utilizada con accesorios originales CORGHI y/o en cualquier caso en cumplimiento de las indicaciones contenidas en el manual de uso

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

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

Noi CORGHI S.p.A. Strada Statale 468 n°9, Correggio(RE), ITALY,
dichiariamo che il prodotto:

smontagomme **Hd1400 / Hd 1400 E**

AL QUALE QUESTA DICHIARAZIONE SI RIFERISCE E' CONFORME ALLE
SEGUENTI NORME O AD ALTRI DOCUMENTI NORMATIVI:
EN292 del 09/91

IN BASE A QUANTO PREVISTO DALLE DIRETTIVE:

- 98/37/CE
- 89/336/CEE modificata con la direttiva 92/31/CEE

Correggio,



CORGHI S.p.A.
E. Santoro

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

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



Corgi S.p.A. - Strada Statale 468 n.9
42015 CORREGGIO - R.E. - ITALY
Tel. ++39 0522 639111 - Fax ++39 0522 639150
www.corgi.com - info@corgi.com

HD 1400 - HD 1400 E

Cod. 4-327615 - 1.0 del 03/05



UPT - Cod.4-327615 - 03/05



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