



A 2030 - A 2025

A 2022 - A 2018

A 224 A - A 224

Cod. 4-137230 - 04/2019

Italiano	Manuale d'uso	2
Français	Manuel d'utilisation	142
Deutsch	Betriebsanleitung	212

LINGUA ORIGINALE

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

CORGHİ

Gentile Cliente

Grazie per aver acquistato un'attrezzatura Corghi.

Questa macchina è stata realizzata per offrire un servizio sicuro e affidabile negli anni, purché venga utilizzata e conservata secondo le istruzioni fornite nel presente manuale. Tutti coloro che utilizzeranno e/o eseguiranno la manutenzione dell'attrezzatura 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 dell'attrezzatura e accluso alla stessa. Tuttavia, nulla di quanto è contenuto nel presente manuale e nessun dispositivo installato sull'attrezzatura sostituisce un'adeguata formazione, un funzionamento corretto, un'attenta valutazione e delle procedure di lavoro in sicurezza. Assicurarsi che l'attrezzatura sia sempre in condizioni ottimali di esercizio. Nel caso in cui si osservino eventuali malfunzionamenti o probabili situazioni di pericolo, arrestare immediatamente la macchina e porre rimedio a tali condizioni prima di proseguire.

Per qualsiasi domanda relativa al corretto utilizzo o alla manutenzione dell'attrezzatura, contattare il rivenditore ufficiale Corghi di riferimento.

Cordialmente,

Corghi

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

	Qualificato	Respinto
<u>Misure di sicurezza</u>		
Adesivi di avvertenza e precauzione	☐	☐
Zone ad alto rischio e altri potenziali pericoli	☐	☐
Procedure operative di sicurezza	☐	☐
<u>Manutenzione e controlli delle prestazioni</u>		
Ispezione montaggio testina	☐	☐
Regolazione e lubrificazione	☐	☐
<u>Bloccaggio</u>		
Cerchi in acciaio / lega	☐	☐
Cerchi con canale rovescio	☐	☐
Bloccaggio interno/esterno con griffe in acciaio	☐	☐
<u>Stallonatura</u>		
Ruote standard	☐	☐
Ruote ribassate	☐	☐
<u>Smontaggio</u>		
Ruote standard con protezioni in plastica per torretta e leva	☐	☐
Corretto posizionamento torretta per evitare danneggiamenti	☐	☐
Lubrificazione del tallone in fase di rimozione di pneumatici ribassati	☐	☐
Cerchi con canale rovescio	☐	☐
<u>Montaggio</u>		
Ruote standard	☐	☐
Montaggio di pneumatici ribassati rigidi	☐	☐
Ruote con canale rovesciato	☐	☐
Lubrificazione del tallone per un corretto montaggio	☐	☐
<u>Gonfiaggio</u>		
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.....	16
1.2.D. DATI TECNICI	18
1.2.E. PRESSIONE DELL'ARIA	20
1.3. ULTERIORI CONSIDERAZIONI SU CERCHIO/PNEUMATICO.....	21
1.4. USO PREVISTO DELLA MACCHINA.....	21
1.5. FORMAZIONE DEL PERSONALE	21
1.6. CONTROLLI PRELIMINARI.....	22
1.7. DURANTE L'UTILIZZO.....	22
1.8. ACCESSORI A RICHIESTA.....	23
2. TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE	23
3. SBALLATURA/MONTAGGIO	24
4. SOLLEVAMENTO/MOVIMENTAZIONE.....	26
4.1. SPAZIO DI INSTALLAZIONE.....	26
5. DESCRIZIONE MACCHINA	28
5.1. POSIZIONE DELL'OPERATORE	28
6. DIMENSIONI DI INGOMBRO.....	29
7. PRINCIPALI ELEMENTI DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA ..	30
8. PROCEDURE DI BASE - UTILIZZO	32
8.1. CONTROLLI PRELIMINARI.....	33
8.2. STABILIRE DA QUALE LATO DELLA RUOTA SMONTARE LO PNEU- MATIC.....	33
8.3. STALLONATURA.....	34
8.4. BLOCCAGGIO RUOTA.....	36
8.5. SMONTAGGIO DELLA RUOTA	40
8.6. MONTAGGIO DELLA RUOTA.....	43
8.7. PROCEDURA DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO PNEUMATICI UHP APPROVATI E RUN FLAT	44
8.8. GONFIAGGIO DELLO PNEUMATICO.....	45
8.8.A. INDICAZIONI DI SICUREZZA	45
8.8.B. GONFIAGGIO DEGLI PNEUMATICI.....	47
8.8.C. PROCEDURA SPECIALE (VERSIONE TI)	48
9. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	50
10. MANUTENZIONE	53
11. INFORMAZIONI SULLA DEMOLIZIONE	55

12. INFORMAZIONI AMBIENTALI	56
13. INFORMAZIONI E AVVERTENZE SULL'OLIO	57
14. MEZZI ANTINCENDIO DA UTILIZZARE.....	57
15. GLOSSARIO	58
16. SCHEMA ELETTRICO GENERALE	62
17. SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO	67

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 al costruttore il modulo di trasferimento di proprietà allegato alla pagina precedente del manuale, in modo che il costruttore 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 possedano una piena comprensione relativa all'identificazione e alla manutenzione di cerchi e pneumatici. Essi devono anche possedere una conoscenza approfondita del funzionamento e delle caratteristiche di sicurezza di tutti i relativi utensili (quali la cremagliera, il ponte o il cric) che si utilizzano, oltre che degli utensili manuali o elettrici necessari per eseguire il lavoro in sicurezza. La prima sezione espone le informazioni di base dell'attrezzatura. 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 dell'attrezzatura è il solo responsabile dell'osservanza alle procedure di sicurezza e dell'organizzazione della formazione tecnica. L'attrezzatura deve essere utilizzata 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. L'attrezzatura è realizzata per il montaggio, lo smontaggio e il gonfiaggio di pneumatici di veicoli leggeri (automobili, motocicli, no autocarri).

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

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

1.2 PER LA VOSTRA SICUREZZA

DESCRIZIONE DEL PERICOLO

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



PERICOLO



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

I



ATTENZIONE



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



AVVERTENZA



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

ATTENZIONE

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

1.2.a. AVVERTENZE E ISTRUZIONI GENERALI



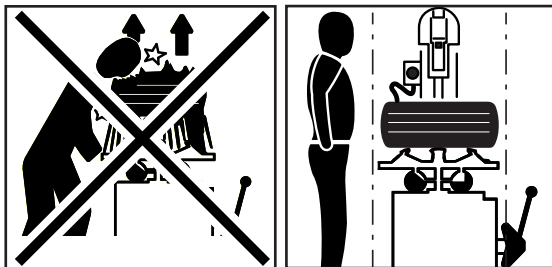
ATTENZIONE

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

1. In caso di esecuzione non corretta delle procedure di manutenzione fornite nel presente manuale, o di mancata osservanza delle altre istruzioni in esso contenute, potrebbero verificarsi incidenti. All'interno del presente manuale vengono fatti riferimenti continui alla possibilità che si verifichino incidenti. Qualsiasi incidente potrebbe provocare infortuni gravi o mortali per l'operatore o i passanti, o provocare danni materiali.
2. Pneumatici eccessivamente gonfi possono esplodere, provocando la dispersione in aria di detriti che possono causare incidenti.
3. Pneumatici e cerchi che non hanno lo stesso diametro sono "non corrispondenti". Non provare mai a montare o gonfiare pneumatici e cerchi che non siano corrispondenti. Ad esempio, non montare mai uno pneumatico da 16,5" su un cerchio da 16" e viceversa. È molto pericoloso. Pneumatici e cerchi non corrispondenti potrebbero esplodere provocando incidenti.
4. Non oltrepassare mai la pressione di gonfiaggio dello pneumatico indicata dal costruttore.

tore sul fianco dello stesso. Controllare con attenzione che il tubo dell'aria sia ben inserito sulla valvola

5. Non avvicinare mai la testa o altre parti del corpo ad uno pneumatico durante il gonfiaggio o durante l'intallamento. Questa macchina non è un dispositivo di sicurezza contro



i rischi di un'eventuale esplosione di pneumatici, camere d'aria o cerchi.

6. Durante il gonfiaggio, mantenere una distanza adeguata dallo smontagomme in modo da restare al di fuori del volume cilindrico verticale occupato dalla ruota, non avvicinarsi.



PERICOLO

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

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

Non oltrepassare mai la pressione raccomandata dal fabbricante dello pneumatico.

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

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

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

- Mantenere i passanti a distanza dallo smontagomme.
- Tenere mani e dita lontane dal bordo del cerchio durante il processo di smontaggio e di montaggio.
- Tenere mani e dita lontane dalla testina durante il funzionamento.
- Tenere mani e altre parti del corpo lontane dalle parti in movimento.
- Non utilizzare utensili diversi da quelli forniti con lo smontagomme.
- Utilizzare del lubrificante per pneumatici adeguato al fine di evitare il grippaggio dello pneumatico.
- Prestare attenzione durante la movimentazione del cerchio o dello pneumatico e durante l'utilizzo della leva

8. Pericolo di scossa elettrica.

- Non pulire con acqua o getti d'aria ad alta pressione le parti elettriche.
- Non mettere in funzione la macchina in presenza di cavo elettrico danneggiato.
- Qualora sia necessaria una prolunga, utilizzare un cavo con caratteristiche nominali uguali o superiori rispetto a quelle della macchina. I cavi con caratteristiche nominali inferiori a quella della macchina possono surriscaldarsi e provocare un incendio.



- Fare attenzione che il cavo sia sistemato in modo da non inciampare in esso o che non possa essere tirato.
9. Pericolo di lesioni agli occhi. Durante la fase di intallamento e di gonfiaggio, potrebbero essere proiettati nell'aria detriti, polveri e fluidi. Togliere eventuali detriti presenti nel battistrada dello pneumatico e nella superficie degli pneumatici. Indossare occhiali di protezione approvati OSHA, CE o altri dispositivi certificati durante tutte le fasi di lavoro.
 10. Ispezionare sempre con cura la macchina prima di utilizzarla. Equipaggiamenti mancanti, danneggiati o logori (compresi gli adesivi di pericolo) devono essere riparati o sostituiti prima della messa in funzione.
 11. Non lasciare dadi, bulloni, utensili o altro materiale sulla macchina. Potrebbero rimanere intrappolati nelle parti mobili e provocare malfunzionamenti o essere proiettati.
 12. NON installare o gonfiare pneumatici tagliati, danneggiati, marci o logori. NON installare pneumatici su cerchi lesionati, piegati, arrugginiti, logori, deformati o danneggiati.
 13. Qualora lo pneumatico dovesse danneggiarsi durante la fase di montaggio, non tentare di portare a termine il montaggio. Rimuoverlo e allontanarlo dalla zona di servizio e contrassegnarlo come danneggiato.
 14. Gonfiare gli pneumatici poco per volta, controllando nel frattempo la pressione, lo pneumatico, il cerchio e il tallone. NON superare mai i limiti di pressione indicati dal fabbricante.
 15. Questa attrezzatura presenta parti interne che se esposte a vapori infiammabili possono provocare contatti o scintille (benzina, diluenti per vernici, solventi, etc.). Non installare la macchina in una zona angusta o posizionarla al di sotto del livello del pavimento.
 16. Non mettere in funzione la macchina quando si è sotto gli effetti di alcool, farmaci e/o droghe. Qualora si assumano farmaci prescritti o di automedicazione, consultare un medico per conoscere gli effetti collaterali che tali farmaci potrebbero avere sulla capacità di far funzionare la macchina in sicurezza.
 17. Utilizzare sempre dispositivi di protezione individuale (DPI) approvati e autorizzati OSHA, CE o con certificazioni equivalenti durante il funzionamento della macchina. Consultare il supervisore per ulteriori istruzioni.
 18. Non indossare gioielli, orologi, abiti ampi, cravatte e legare i capelli lunghi prima di utilizzare la macchina.
 19. Indossare calzature protettive antiscivolo durante l'utilizzo dello smontagomme.
 20. Durante il posizionamento, il sollevamento o la rimozione delle ruote dallo smontagomme indossare un sostegno dorsale adeguato e impiegare una tecnica di sollevamento corretta.
 21. Soltanto personale adeguatamente addestrato può utilizzare, eseguire la manutenzione e riparare la macchina. Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato.

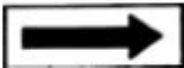


Gli assistenti tecnici del costruttore sono i soggetti maggiormente qualificati. Il datore di lavoro deve stabilire se un impiegato sia qualificato per eseguire qualsiasi riparazione della macchina in sicurezza nel caso in cui l'operatore abbia tentato di eseguire la riparazione.

22. L'operatore deve riporre particolare attenzione alle avvertenze degli adesivi affissi alla propria attrezzatura prima della messa in funzione.
23. Il distacco dell'alimentazione pneumatica, sia esso per inutilizzo o per manutenzione della macchina o dell'impianto pneumatico dell'officina, può lasciare in pressione gli attuatori pneumatici. Scaricare l'impianto pneumatico della macchina agendo sui comandi degli attuatori stessi.
24. Dotarsi di un sollevatore qualora il peso della ruota superi i 10 kg, con frequenza di sollevamento superiore alle 20 ruote/ora.

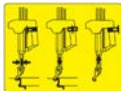
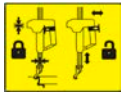
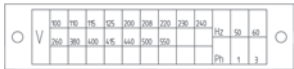
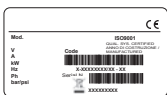


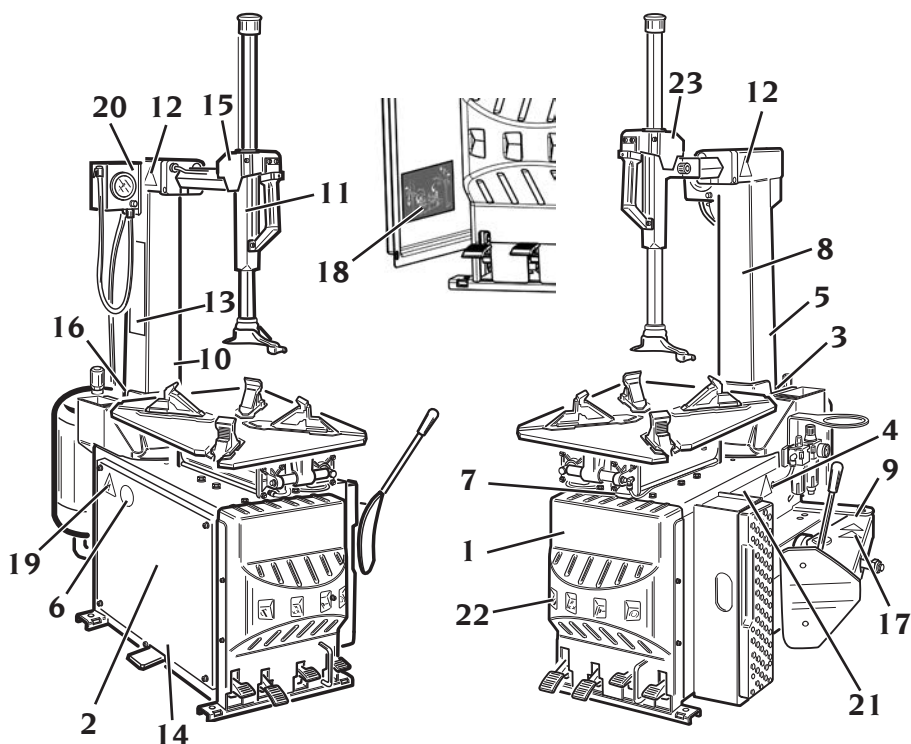
1.2.b. POSIZIONAMENTO ADESIVI

N.	Numero del pezzo	Disegno	Descrizione
1	4-103881		ADESIVO, LOGO CORGHI FRONTALE
2	461236		ADESIVO, LOGO CORGHI LATERALE
3	446429		ADESIVO, PRESSIONE DI ESERCIZIO
4	446442		ADESIVO, PERICOLO RECIPIENTE SOTTO PRESSIONE
5	4-113355		ADESIVO FILTRO
6	446598		ADESIVO, DISINSERIRE L'ALIMENTAZIONE
7	418135		ADESIVO, SENSO DI ROTAZIONE

N.	Numero del pezzo	Disegno	Descrizione
8	4-137431	A224A	ADESIVO, A 224 A
	4-137432	A224A_{2V}	ADESIVO, A 224 A 2V
	4-137433	A224A_{TI}	ADESIVO, A 224 A TI
	4-137434	A224A_{TI-2V}	ADESIVO, A 224 A TI 2V
	4-137427	A224	ADESIVO, A 224
	4-137428	A224_{2V}	ADESIVO, A 224 2V
	4-137429	A224_{TI}	ADESIVO, A 224 TI
	4-137430	A224_{TI-2V}	ADESIVO, A 224 TI 2V
	4-137264	A2018	ADESIVO, A 2018
	4-137266	A2018_{2V}	ADESIVO, A 2018 2V
	4-137265	A2018_{TI}	ADESIVO, A 2018 TI
	4-137268	A2018_{TI-2V}	ADESIVO, A 2018 TI 2V
	4-137376	A2022	ADESIVO, A 2022
	4-137377	A2022_{2V}	ADESIVO, A 2022 2V
	4-137378	A2022_{TI}	ADESIVO, A 2022 TI
	4-137379	A2022_{TI-2V}	ADESIVO, A 2022 TI 2V

N.	Numero del pezzo	Disegno	Descrizione
8	4-137522		ADESIVO, A 2025
	4-137524		ADESIVO, A 2025 2V
	4-137523		ADESIVO, A 2025 TI
	4-137525		ADESIVO, A 2025 TI 2V
	4-137514		ADESIVO, A 2030 2V
	4-137515		ADESIVO, A 2030 TI 2V
9	462081A		ADESIVO, PERICOLO SCHIACCIAMENTO MANI
10	446433		ADESIVO, PERICOLO AUTO-CENTRANTE
11	446435		ADESIVO, PERICOLO TORRETTA
12	446434		ADESIVO, PERICOLO D'URTO PALO POSTERIORE, NON STARE DIETRO LA MACCHINA
13	461931A		ADESIVO, PERICOLO DI GONFIAGGIO
14	435150		ADESIVO, PEDALE DI GONFIAGGIO (solo A224 TI - A 224A TI)

N.	Numero del pezzo	Disegno	Descrizione
15	446437		TARGHETTA CONTROLLO (NO A 224)
	4-136235		TARGHETTA CONTROLLO (SOLO A 224)
16	446388		ADESIVO, RETE DIALIMENTAZIONE CORRETTA
17	446431		ADESIVO, PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO MANI/GAMBE (OVE STALLONATORE PRESENTE)
18	446438		ADESIVO, REGOLAZIONE VELOCITÀ COLONNA
19	425211		ADESIVO, PERICOLO DI SCOS-SA ELETTRICA
20	446436		ADESIVO, VALVOLA GONFIAGGIO
21	-		ADESIVO, MATRICOLA MODELLO
22	463509		ADESIVO, RIBALTAMENTO COLONNA
	439213		ADESIVO, APERTURA-CHIUSURA AUTOCENTRANTE
	439212		ADESIVO, AZIONAMENTO STALLONATORE
	439214		ADESIVO, ROTAZIONE AUTOCENTRANTE
23	35017099		ADESIVO, PERICOLO D'URTO PALO FRONTALE



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. 461931A. 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 35017099 Pericolo ribaltamento palo frontale



parte n 462081A Pericolo schiacciamento mani

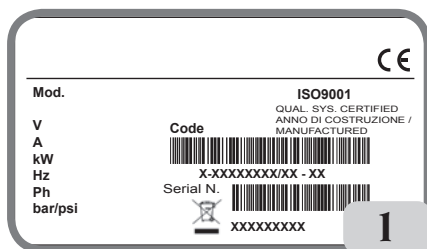


parte n. 425083. Terminale di collegamento a terra.

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

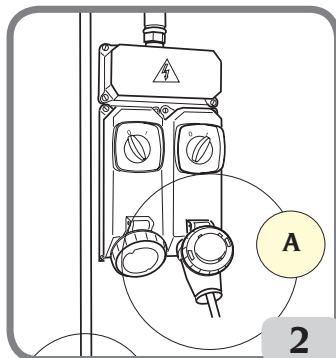


macchina (Fig 1);

- 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'utilizzatore deve far fare:

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



ATTENZIONE

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

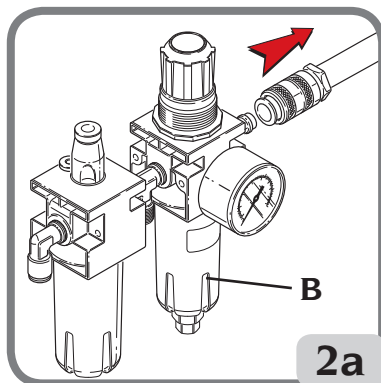
Assicurarsi che la pressione disponibile e le prestazioni dell'impianto ad aria compressa siano compatibili con quelle necessarie al corretto funzionamento della macchina - vedere la sezione "Dati tecnici". Per il corretto funzionamento della macchina è necessario che la rete di alimentazione pneumatica abbia un campo di pressione non inferiore a 8 bar e non superiore a 16.

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).

Verificare che la tazza del lubrificatore (B, Fig. 2a) contenga olio lubrificante; rabboccare se necessario. Usare olio SAE20.

Il punto di prelievo dell'alimentazione pneumatica, nella rete d'officina, deve essere dotato di una valvola d'interruzione dell'alimentazione pneumatica posizionata a monte del gruppo filtro/regolatore fornito con la macchina (B Fig. 2a).



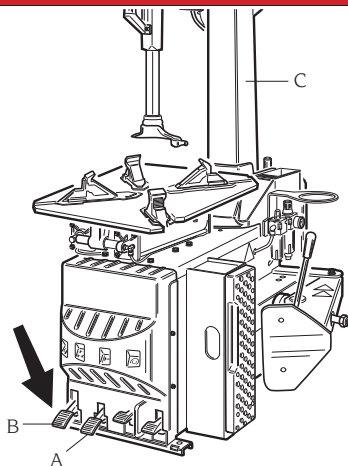
I



PERICOLO

Prima di procedere all'allacciamento elettrico e pneumatico e ogni volta che viene ripristinata l'alimentazione elettrica e pneumatica 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

A 224 - A 224 A

- Bloccaggio autocentrante
- interno.....da 13" a 26"
- esterno.....da 10" a 24"
- Larghezza cerchio.....da 3,5" a 14"
- Diametro massimo ruota.....1100 mm (43")
- Larghezza massima ruota.....360 mm (14")
- Apertura max. stallonatore:.....380 mm
- Forza stallonatrice.....15000 N (pressione a 10 bar)
- Pressione di esercizio.....8 - 10 bar
- Consumo aria (versione TI).....180 NI/min (medio) 764 NI/min (max)
- Consumo aria (versione NOTI)155 NI/min (medio) 520 NI/min (max)
- Peso.....235 Kg (250 kg versione TI)
- Livello di rumore in fase di lavoro< 70 dB (A)

A 2018

- Bloccaggio autocentrante
- interno.....da 13" a 25"
- esterno.....da 10" a 22"
- Apertura stallonatore320mm
- Diametro max. ruota1100 mm (43")
- Larghezza max ruota305 mm (11")
- Apertura max. stallonatore:.....320 mm
- Forza stallonatrice.....15000 N (pressione a 10 bar)
- Pressione di esercizio.....8 - 10 bar
- Consumo aria (versione TI).....180 NI/min (medio) 764 NI/min (max)

- Consumo aria (versione NO TI) 155 NI/min (medio) 520 NI/min (max)
- Peso..... 220 Kg (230 kg versione TI)
- Livello di rumore in fase di lavoro < 70 dB (A)

A 2022

- Bloccaggio autocentrante
- interno.....da 13" a 25"
- esterno.....da 10" a 22"
- Larghezza cerchio.....da 3.5" a 14"
- Diametro massimo ruota.....1100 mm (43")
- Larghezza massima ruota.....360 mm (14")
- Apertura stallonatore:
 - posizione normale da 45 mm a 300 mm.
 - posizione racing da 125 mm a 380 mm.
- Forza stallonatrice.....15000 N (pressione a 10 bar)
- Pressione di esercizio.....8 - 10 bar
- Consumo aria (versione TI) 180 NI/min (medio) 764 NI/min (max)
- Consumo aria (versione NO TI) 155 NI/min (medio) 520 NI/min (max)
- Peso.....234 Kg (248 kg versione TI)
- Livello di rumore in fase di lavoro < 70 dB (A)

A 2025

- Bloccaggio autocentrante
- interno.....da 13" a 26"
- esterno.....da 10" a 24"
- Larghezza cerchio.....da 3.5" a 14"
- Diametro massimo ruota.....1100 mm (43")
- Larghezza massima ruota.....360 mm (14")
- Apertura stallonatore:
 - posizione normale da 45 mm a 300 mm.
 - posizione racing da 125 mm a 380 mm.
- Forza stallonatrice.....15000 N (pressione a 10 bar)
- Pressione di esercizio.....8 - 10 bar
- Consumo aria (versione TI) 180 NI/min (medio) 764 NI/min (max)
- Consumo aria (versione NO TI) 155 NI/min (medio) 520 NI/min (max)
- Peso.....234 Kg (248 kg versione TI)
- Livello di rumore in fase di lavoro < 70 dB (A)

A 2030

- Bloccaggio autocentrante
- interno.....da 13" a 29"
- esterno.....da 10" a 26"
- Larghezza cerchio.....da 3.5" a 14"
- Diametro massimo ruota.....1100 mm (43")
- Larghezza massima ruota.....360 mm (14")
- Apertura stallonatore:
 - posizione normale da 45 mm a 300 mm.
 - posizione racing da 125 mm a 380 mm.

- Forza stallonatrice.....15000 N (pressione a 10 bar)
- Pressione di esercizio.....8- 10 bar
- Consumo aria (versione TI)180 NI/min (medio) 764 NI/min (max)
- Consumo aria (versione NOTI)155 NI/min (medio) 520 NI/min (max)
- Peso.....234 Kg (248 kg versione TI)
- Livello di rumore in fase di lavoro< 70 dB (A)

ALIMENTAZIONE	Kw	Numero di giri/1°	Coppia Nm	Peso della component. elettrica/elettronica Kg
400Volt/3ph 50Hz DV	0,9 - 1,25	6-12	900	11,5
200/230Volt/3ph 50Hz DV	0,9 - 1,5	6-12	1200	11,5
200/230Volt/3ph 60Hz DV	0,9 - 1,5	6-12	1200	11,5
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
110-115Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
200/230Volt/1ph 50/60Hz DV MI	0,75	6-15	1200	10,2
110-115Volt/1ph 60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
MOTORE ARIA	/	6,5	800	/
12V	0,6	6,5	/	/

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

1.2.e. PRESSIONE DELL'ARIA

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

1. Non superare mai i limiti di pressione seguenti:

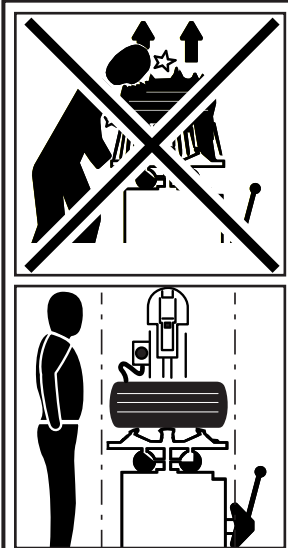
- La pressione del circuito di alimentazione (dal compressore) è di **220 psi (16 bar)**.
- La pressione di esercizio (indicata sul regolatore) è di **150 psi (10 bar)**.
- La pressione di gonfiaggio dello pneumatico (visualizzabile sul manometro) non deve superare quella indicata dal costruttore sul fianco dello pneumatico stesso.

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

3. Scaricare completamente l'impianto di pressione dell'aria prima di scollegare l'alimenta-

zione elettrica o altri componenti pneumatici. L'aria è immagazzinata in un serbatoio per il funzionamento dei getti di gonfiaggio.

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

	 PERICOLO • PERICOLO DI ESPLOSIONE • Non oltrepassare la pressione raccomandata dal fabbricante dello pneumatico. • Fare corrispondere sempre le dimensioni di pneumatico e cerchio. • Fare attenzione ad eventuali lesioni dello pneumatico • Durante il gonfiaggio assumere una posizione che stia al di fuori del volume cilindrico verticale occupato dalla ruota.
---	---

1.3. ULTERIORI CONSIDERAZIONI SU CERCHIO/PNEUMATICO

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

1.4. USO PREVISTO DELLA MACCHINA

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

1.5. FORMAZIONE DEL PERSONALE

1. Il datore di lavoro è tenuto a fornire un programma per la formazione di tutti i dipendenti che operano sulle ruote in merito ai pericoli derivanti dalla manutenzione delle stesse e le procedure di sicurezza da osservare. Per Servizio o Manutenzione si intende il mon-

taggio e lo smontaggio di ruote e tutte le attività a queste correlate, quali il gonfiaggio, lo sgonfiaggio, l'installazione, la rimozione e la movimentazione.

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

1.6. CONTROLLI PRELIMINARI

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

Effettuare un giro di ispezione attorno alla macchina per confermare che tutti i componenti siano in buone condizioni ed efficienti e che all'interno della macchina o nelle sue vicinanze non vi siano corpi estranei o detriti (stracci, attrezzi ecc.) che potrebbero pregiudicare il funzionamento.

Questi controlli devono essere eseguiti:

- Prima di avviare la macchina
- Ad intervalli periodici
- In seguito a riparazioni

La macchina deve essere avviata solo dopo aver correttamente completato questi controlli preliminari. Non usare la macchina se messa fuori servizio per messa a punto, manutenzione, lubrificazione, ecc.

1.7. DURANTE L'UTILIZZO

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

- Identificare la causa e prendere i provvedimenti correttivi necessari.
 - Se necessario, contattare il supervisore.
- Non consentire agli astanti di sostare ad una distanza inferiore a 6 metri (20 piedi) dalla macchina.
- Per arrestare la macchina in condizioni d'emergenza:
- scollegare la spina di alimentazione;
 - interrompere la rete di alimentazione dell'aria compressa scollegando il tubo di alimentazione.



ATTENZIONE

L'interruzione dell'alimentazione pneumatica può lasciare alcuni attuatori in pressione come indicato dal pittogramma apposto sulla macchina.

Agire sui comandi per scaricare l'aria contenuta in essi.



1.8. ACCESSORI A RICHIESTA

Rivolgersi alla rete vendita per conoscere tutti gli accessori a richiesta idonei per questa macchina.

2. TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE

Condizioni di trasporto della macchina

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

- Dimensioni imballo:

- larghezza..... 800 mm
- profondità..... 1140 mm
- altezza..... 970 mm

- Peso con imballo:

- Versione standard..... 250 kg
- Versione TI 260 kg

Condizioni dell'ambiente di trasporto e stoccaggio macchina

Temperatura: -25° ÷ +55°C.

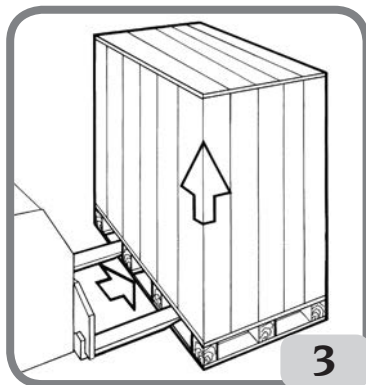
ATTENZIONE

Per evitare danneggiamenti non sovrapporre altri colli sull'imballo.

I

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. SBALLATURA / MONTAGGIO

! ATTENZIONE

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

ATTENZIONE

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

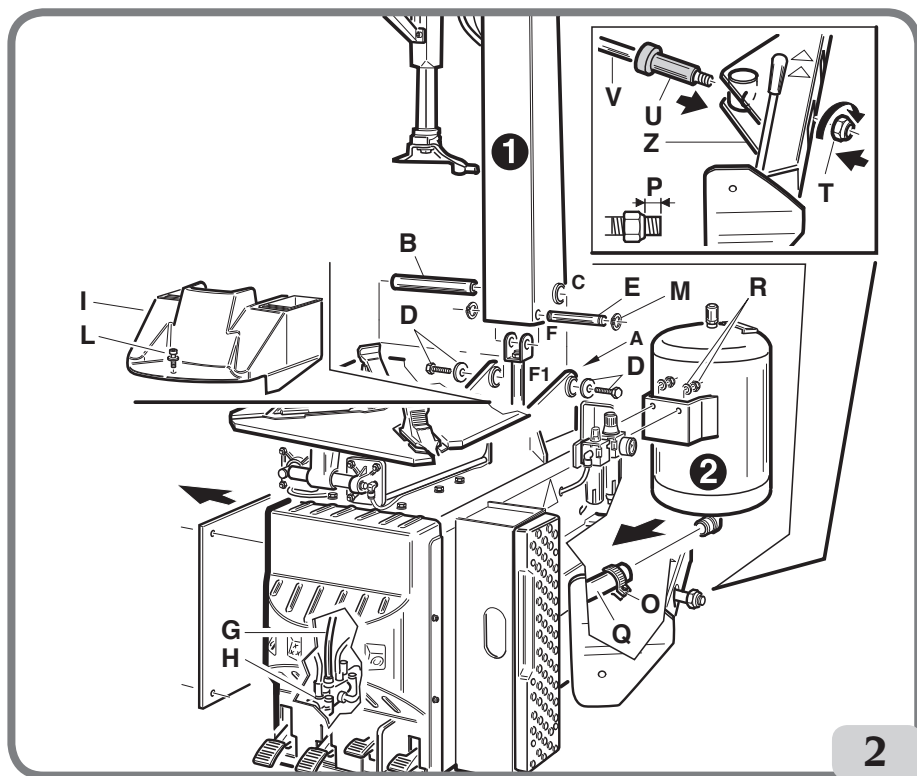
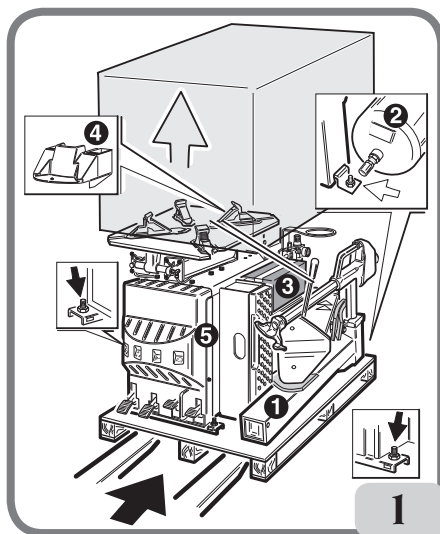
Liberare la macchina dalla parte superiore dell'imballo, accertarsi che non abbia subito danni durante il trasporto e individuare i punti di fissaggio al pallet.

- La macchina è composta da cinque gruppi principali (fig.1):

- 1 testata
- 2 serbatoio aria (solo versione T.I.)
- 3 scatola con manometro (solo versione T.I.)
- 4 protezione palo
- 5 cassone

- Liberata la testata 1, si consiglia di metterla in posizione orizzontale per evitare che possa cadere e danneggiarsi.
- Togliere il cofano laterale.
- Inserire il tubo aria G (fig.2) nel foro A dietro il cilindro ribaltamento palo.
- Applicare il perno B nel foro C e bloccare con viti e rondelle D.

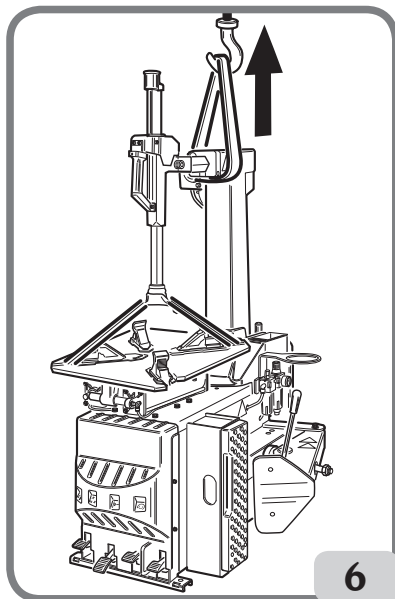
- Infilare il perno E nel foro F e nel cavallotto F1 del cilindro ribaltamento palo e bloccarlo con l'anello seeger M.
- Collegare il tubo G al raccordo intermedio collegato al rubinetto alzapalo H.
- Inserire il bocchettone del serbatoio 2 nel tubo Q, fissare il serbatoio 2 alla macchina con dadi e rondelle R e serrare la fascetta O sul tubo Q (solo versione T.I.).
- 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 è 3-4mm.
- Montare la protezione palo I e bloccare con viti e rondelle L.
- Montare cofano laterale.



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 elettrica e pneumatica di alimentazione.



4.1 SPAZIO DI INSTALLAZIONE

ATTENZIONE

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

AVVERTENZA

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

AVVERTENZA

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

PERICOLO

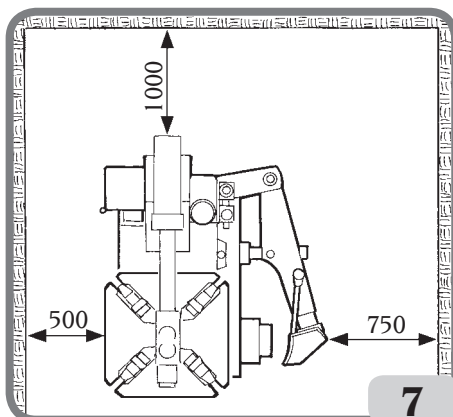
PERICOLO DI ESPLOSIONE O DI INCENDIO. Non utilizzare la macchina in aree nelle quali potrebbe essere esposta a vapori infiammabili (benzina, solventi per vernici, etc). Non installare la macchina in una zona angusta o posizionarla al di sotto del livello del pavimento

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

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

Condizioni ambientali di lavoro

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



ATTENZIONE

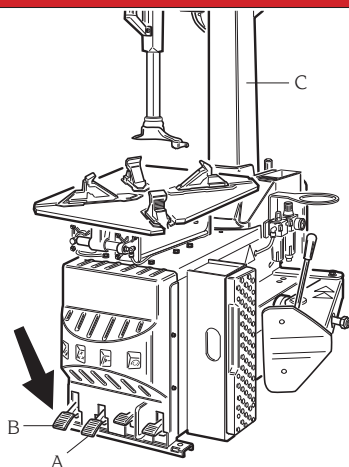
Ogni volta che la macchina rimane scollegata dalla linea pneumatica per lunghi periodi, prima di ripristinare l'alimentazione pneumatica verificare la configurazione dei pedali di comando come di seguito illustrato.



PERICOLO

Prima di procedere all'allacciamento elettrico e pneumatico e ogni volta che viene ripristinata l'alimentazione elettrica e pneumatica 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).



5. DESCRIZIONE MACCHINA

La macchina è uno smontagomme a funzionamento elettro-pneumatico.

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 mediante pedaliera

Ogni macchina è fornita di una targhetta Fig. 9 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;

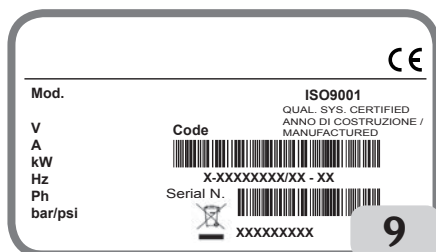
Ph - Numero delle fasi;

bar/psi - Pressione di esercizio in bar e/o psi;

Serial N. - il numero di matricola della macchina;

ISO 9001 - Certificazione del Sistema Qualità della società;

CE - marcatura CE.



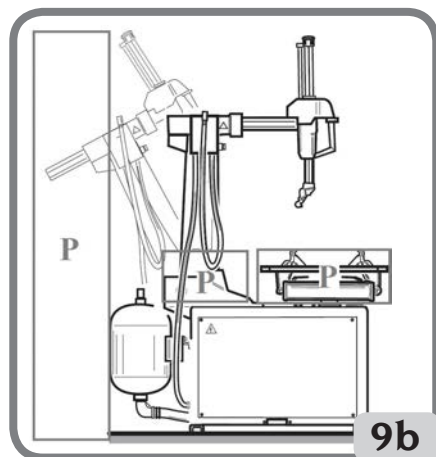
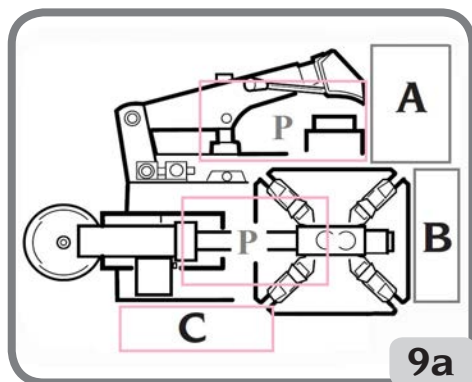
5.1. POSIZIONE DELL'OPERATORE

In fig. 9a e 9b sono rappresentate le posizioni occupate dall'operatore e le relative zone pericolose (P) durante le varie fasi di lavoro:

A Stallonatura

B Smontaggio e montaggio

C Zona gonfiaggio.

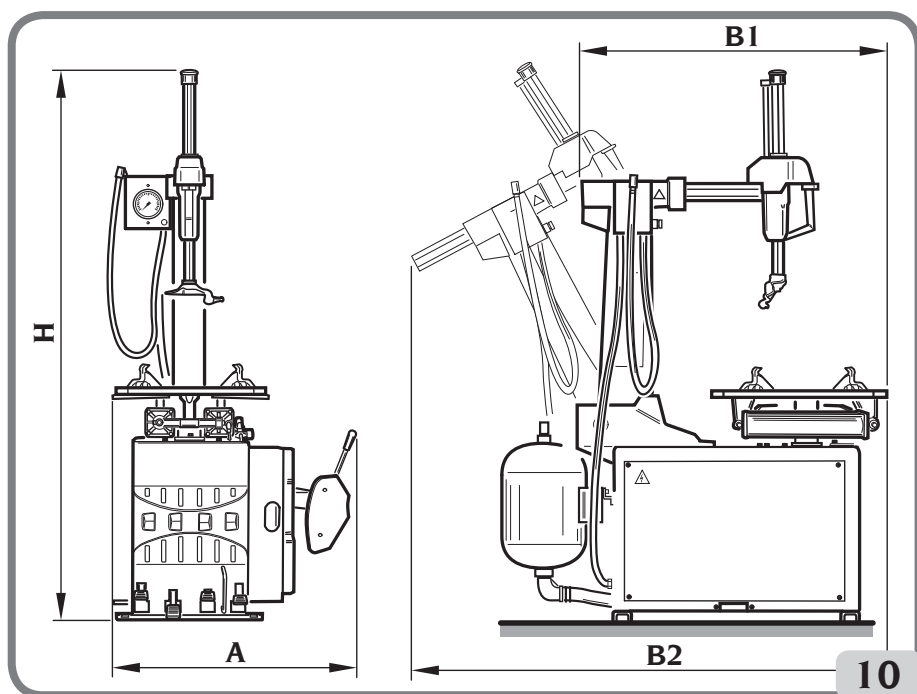


⚠ ATTENZIONE

RISCHIO DI LESIONI DA SCHIACCIAMENTO. Il ribaltamento della colonna e l'apertura/chiusura della morsa autocentrante devono essere eseguiti dalla posizione di lavoro B (fig. 9a), mantenendo le mani lontano dalle parti mobili della macchina.

6. DIMENSIONI D'INGOMBRO (mm)

	A224 - A224A	A 2018	A 2022	A 2025	A 2030
Lunghezza massima (A)	1150	1150	1030	1090	1240
Larghezza minima (B1)	1100	1080	1100	1100	1190
Larghezza massima (B2)	1700	1570	1700	1700	1770
Altezza massima (H)	1840	1730	1840	1840	1840



7. PRINCIPALI ELEMENTI DI FUNZIONAMENTO

ATTENZIONE

Imparate a conoscere la vostra macchina: conoscerne l'esatto funzionamento è la migliore garanzia di sicurezza e prestazioni.

Imparate la funzione e la disposizione di tutti i comandi.

Controllare accuratamente il corretto funzionamento di ciascun comando della macchina.

Per evitare incidenti e lesioni, l'apparecchiatura dev'essere installata adeguatamente, azionata in modo corretto e sottoposta a periodica manutenzione.

Fig. 11a-b-c-d-e

1 Manopola bloccaggio: a 3 posizioni e 2 posizioni (solo A224)

A Testina utensile SU – asse orizzontale sbloccato

B Pulsante posizione centrale Testina utensile GIU' – asse orizzontale sbloccato (no per A224)

C Bloccaggio testina utensile e asse orizzontale

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 del cerchio sull'autocentrante).

6 Piatto autocentrante (piattaforma rotante su cui si appoggia la ruota).

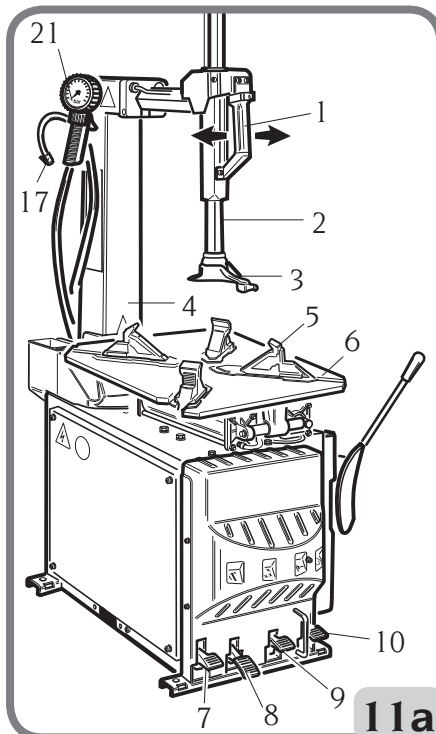
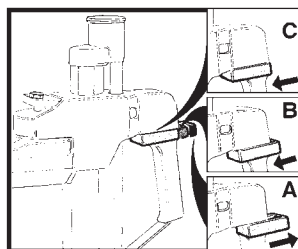
7 Pedale comando palo mobile (4) (pedale a due posizioni stabili per il ribaltamento del gruppo palo).

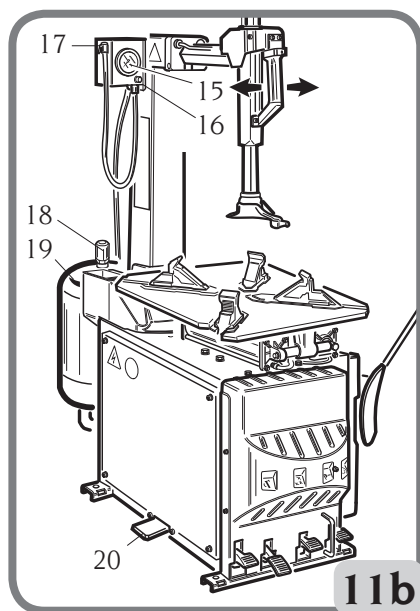
8 Pedale comando apertura e chiusura cunei di bloccaggio (5) (pedale a tre posizioni stabili per apertura/chiusura avvicinamento cunei).

9 Pedale comando stallonatore (pedale monostabile per l'azionamento della paletta stallonatrice (11))

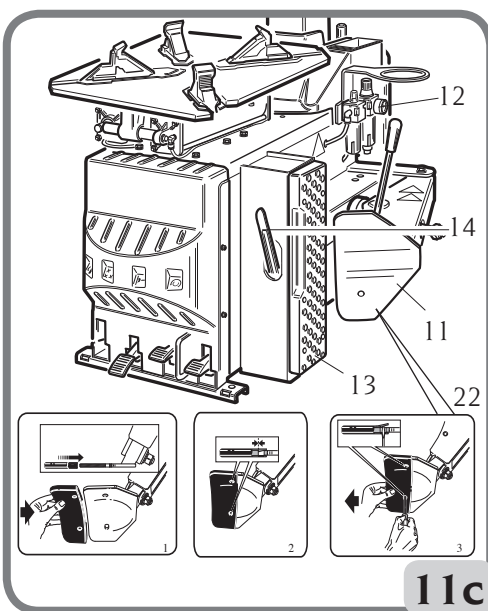
10 Pedale comando rotazione piatto autocentrante (6) (pedale a tre posizioni):

- Posizione 0 (stabile) piatto fermo
- Premuto verso il basso (Posizione instabile) rotazione senso orario.
- Sollevato (Posizione instabile) rotazione senso antiorario.



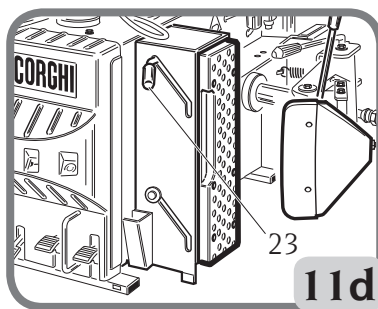


11b

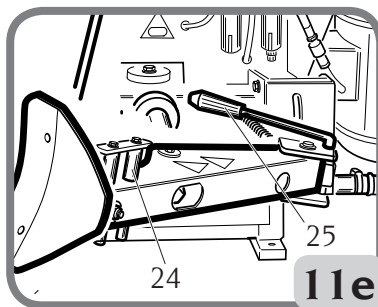


11c

- 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 11 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 (a richiesta)
- 23 Leva regolazione appoggio (solo A 2022 - A 2025 - A 2030).
- 24 Leva regolazione paletta (A 224 - A 224A - A 2025 - A 2030).
- 25 Leva inclinazione paletta (solo A 2030).



11d



11e

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.



8. PROCEDURE DI BASE - UTILIZZO

ATTENZIONE

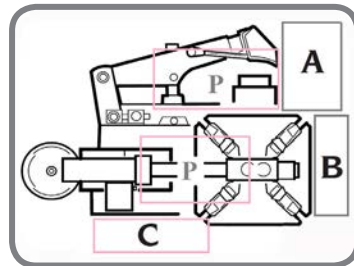
PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO:

Alcune parti della macchina, quali testina smontaggio/montaggio, stallonatore, auto-centrante, palo ribaltabile si muovono e possono creare un potenziale punto di schiacciamento.

Tenere le mani e le altre parti del corpo lontano dalle parti in movimento della macchina.

PERICOLO DI URTO:

Il ribaltamento del braccio operante può creare un potenziale pericolo di urto con parti del corpo. L'operazione di ribaltamento deve essere eseguita nella posizione B



ATTENZIONE

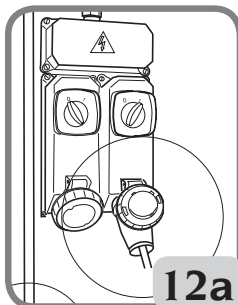
Al fine di prevenire danneggiamenti o movimenti involontari della macchina si raccomanda di utilizzare esclusivamente accessori e Ricambi originali del costruttore.

⚠ ATTENZIONE

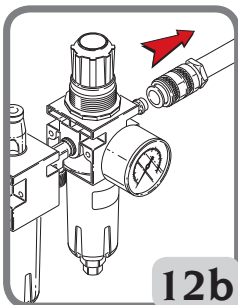
in posizione di lavoro o di riposo (Fig. 12c).

2. Staccare la spina di alimentazione (Fig. 12a.).

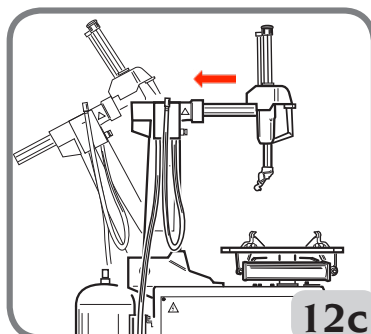
3. Isolare la linea di aria compressa scollegando la valvola di chiusura (sgancio rapido connettore) (Fig. 12b.)



12a



12b



12c

EVITARE DANNI FISICI

Prima di effettuare interventi di manutenzione sulla macchina:

1. Mettere la macchina in configurazione stabile con l'asse orizzontale completamente arretrato ed il palo

8.1. CONTROLLI PRELIMINARI

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

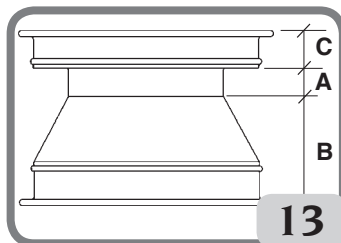
Se la pressione risulta inferiore al livello minimo, alcune funzionalità della macchina possono essere limitate o insufficienti.

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

Verificare che l'allacciamento della macchina alla rete elettrica e pneumatica siano state eseguite correttamente

8.2. STABILIRE DA QUALE LATO DELLA RUOTA SMONTARE LO PNEUMATICO

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

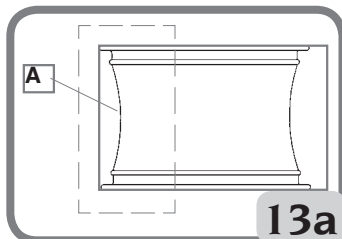


13

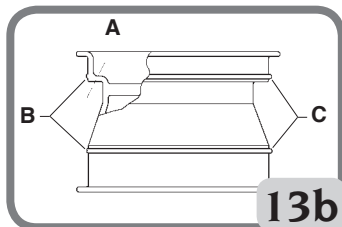
I

RUOTE SPECIALI

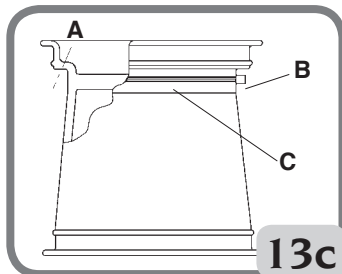
Ruote con cerchi in lega: alcune ruote con cerchi in lega presentano un canale del cerchio A minimo o non presentano alcun canale - **Fig. 13A**. Tali cerchi non sono approvati dagli standard del DOT (Department of Transportation - Dipartimento dei trasporti). La sigla DOT certifica la conformità degli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



Ruote ad alte prestazioni (curvatura asimmetrica) - Fig. 13B 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 intervenire correttamente su tali ruote ed evitare di danneggiare il sensore (il quale può essere incorporato nella valvola, fissato alla cintura, incollato all'interno dello pneumatico, etc.) è necessario osservare le adeguate procedure di montaggio/smontaggio (fare riferimento a "Procedura approvata di montaggio/smontaggio per pneumatici runflat e UHP").



ATTENZIONE

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

ATTENZIONE

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

8.3. STALLONATURA

⚠ ATTENZIONE

Prima di effettuare l'operazione di stallonatura chiudere completamente l'autocentrante (cunei di bloccaggio verso il centro) (A Fig. 16) tenendo le mani lontano dalle parti in movimento.

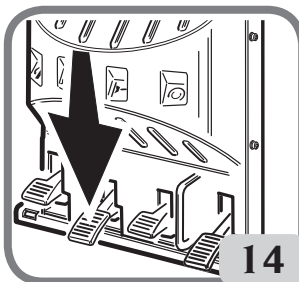


- Premere il pedale  (Fig. 14) e portarlo in configurazione completamente abbas-

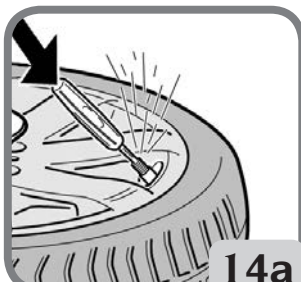
sato. In questa configurazione le griffe sono completamente chiuse.

- Sgonfiare completamente il pneumatico rimuovendo l'interno valvola (Fig. 14a).

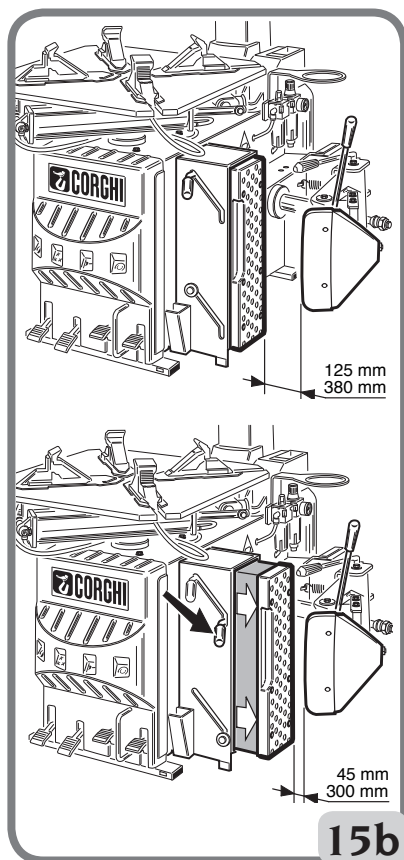
- In base al modello di smontagomme sono possibili regolazioni alla paletta e/o all'appoggio ruota in base alle dimensioni del pneumatico:
 - Regolare la posizione della paletta tramite il perno (1 fig.15) (A 224 - A 224A - A 2025 - A 2030).
 - Regolare l'inclinazione della paletta tramite la leva di Fig. 15A (A 2030).
 - Regolare la posizione dell'appoggio ruota tramite il perno di Fig. 15B (A 2022 - A 2025 - A 2030).



14

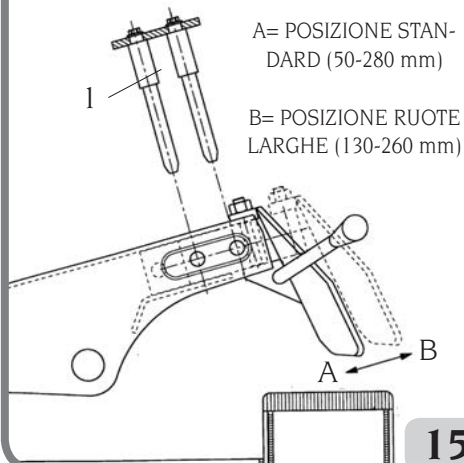


14a

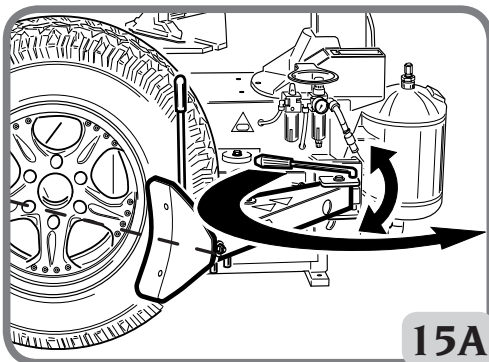


15b

BRACCIO ESTENSIBILE

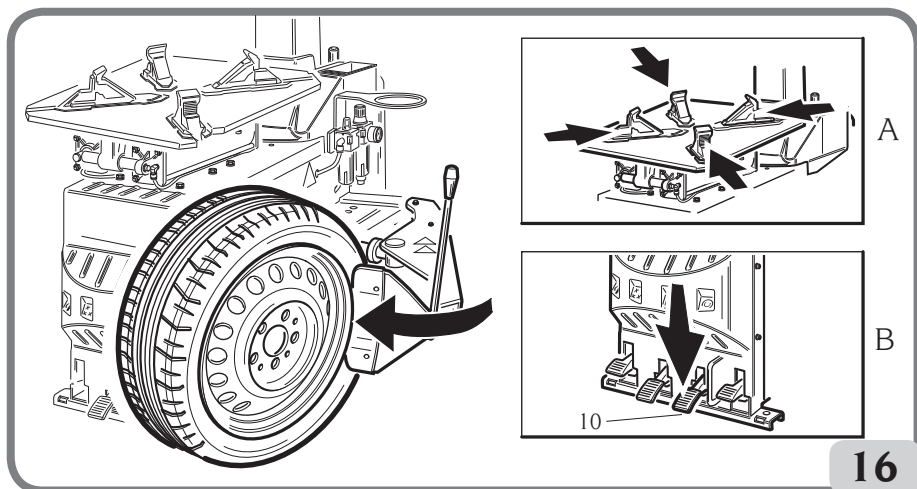


15



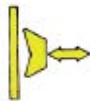
15A

I

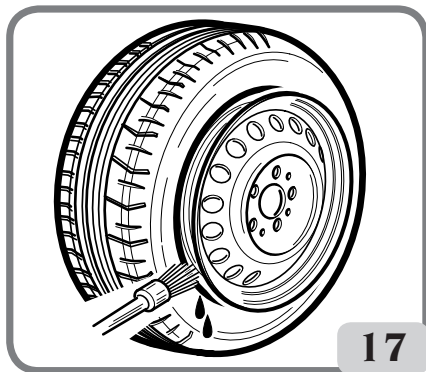


- Posizionare la ruota come indicato in fig.16 e avvicinare la paletta dello stallonatore al bordo del cerchio.

IMPORTANTE: Durante l'operazione di stallonatura si consiglia di tenere l'autocentrante chiuso (cunei di bloccaggio verso il centro) (A fig.16).



- Premere il pedale (fig.16) 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. Il rilascio del pedale inverte il moto della paletta stallonatrice. Una volta staccati i talloni, rimuovere i vecchi pesi d'equilibratura.



- Lubrificare con cura il pneumatico lungo tutta la circonferenza del tallone inferiore e di quello superiore per agevolare lo smontaggio ed evitare danni ai talloni (fig.17).

8.4. BLOCCAGGIO RUOTA

ATTENZIONE

Durante la movimentazione dei cunei di bloccaggio ruota tenere le mani e altre parti del corpo lontano dalle parti in movimento della macchina.

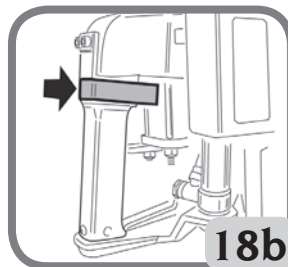
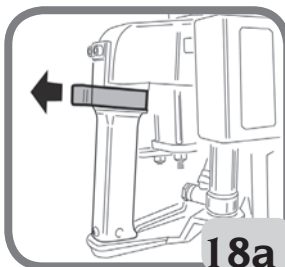
ATTENZIONE

Qualora il peso della ruota superi i 10 kg, con frequenza di sollevamento superiore alle 20 ruote/ora, si consiglia l'uso di un sollevatore (opzionale).

- Tirare il pulsante di sbloc-



caggio (Fig. 18a) per posizionare i bracci operanti in posizione di “fuori lavoro” (utensile in alto e braccio orizzontale completamente arretrato) (A Fig. 18c).



- Premere il pulsante (Fig. 18b) per bloccare i bracci in posizione di “fuori lavoro”.



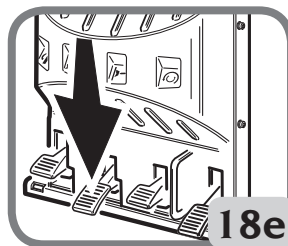
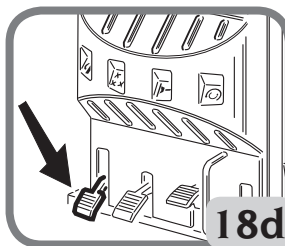
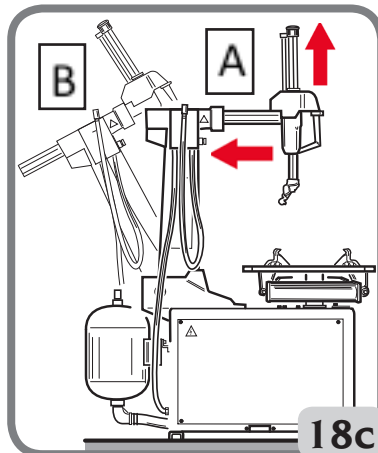
- Premere il pedale (Fig. 18d) per portare la colonna in posizione di “fuori lavoro” (B Fig. 18c).
- Se necessario settare il range dei diametri, per mezzo del dispositivo di regolazione posto sotto all'autocentrante, (1-2-3 Fig. 19) occorre:



- Premere il pedale (Fig. 18d) e portarlo in configurazione completamente sollevato (Fig. 18e).

In questa configurazione le griffe sono completamente aperte.

- A macchina completamente ferma, estrarre il perno di bloccaggio agendo sul pomolo (A Fig. 19) facendo attenzione a non premere nessun comando.
- Ruotare il dispositivo di regolazione agendo sul pomolo, fino ad agganciarlo nella nuova posizione (A Fig. 19).
- Verificare che il perno di bloccaggio sia saldamente agganciato nel suo alloggiamento.



A 2018 - A 2022
A 224 - A 224A
A 2025

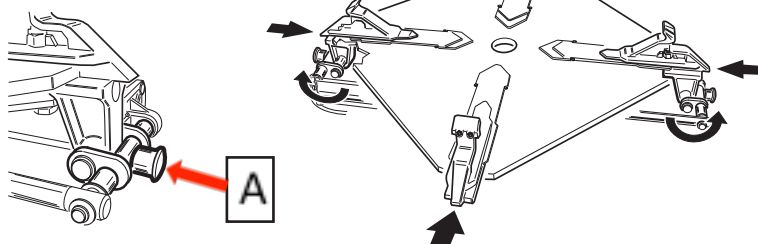
10"-20"

13"-23"

A 2030

10"-22"

13"-25"



A 224 - A 224A - A 2025
A 2030

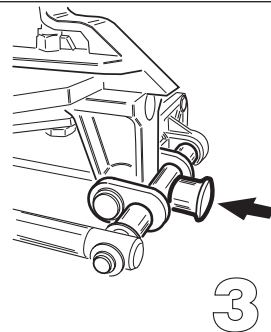
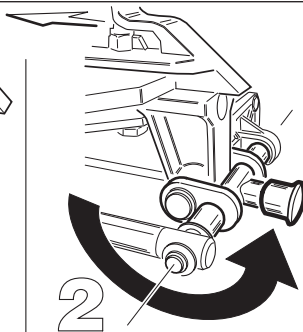
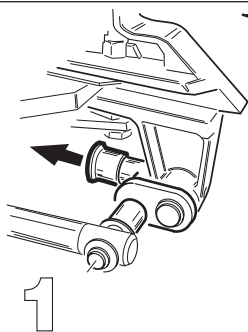
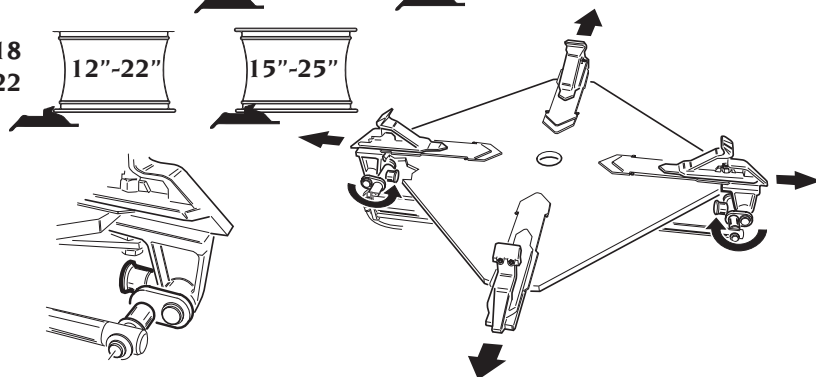
14"-24"
14"-26"

min 17"
min 17"

A 2018
A 2022

12"-22"

15"-25"



ATTENZIONE

Il settaggio dei diametri, per mezzo del dispositivo di regolazione, va effettuato ad autocentrante completamente fermo senza agire sui comandi.

- L'apertura e la chiusura delle griffe dell'autocentrante, avviene premendo sequenzial-

mente il pedale di comando



- Con le griffe completamente chiuse, premere leg-

germente il pedale di comando e portarlo in posizione centrale (Fig. 19a).

In questa configurazione è possibile comandare l'apertura delle griffe a uomo presente e quindi fermarle nella posizione desiderata.

- Se si blocca il cerchio dall'esterno (Fig. 19b), pre posizionare i cunei di bloccaggio aiutandosi con i riferimenti dei diametri riportati sul piatto autocentrante e la tacca rossa sulla griffa (Fig. 19c).
Es. Cerchio 18", pre-posizionare le griffe facendo coincidere la tacca rossa con il valore di 18".

- Se si blocca il cerchio dall'interno (Fig. 19d), non è necessario pre posizionare i cunei di bloccaggio. La forma stessa del cuneo porta nella corretta posizione il cerchio da bloccare.

- Sistemare la ruota (con la balconata stretta del cerchio verso l'alto) sull'autocentrante,

- Spingerla leggermente verso il basso e azionare il

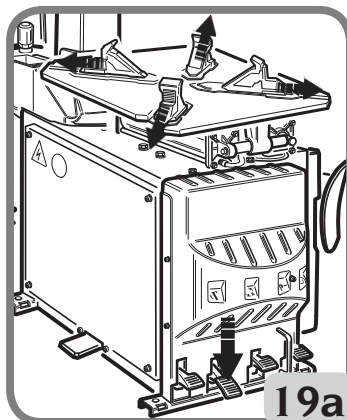
pedale di comando



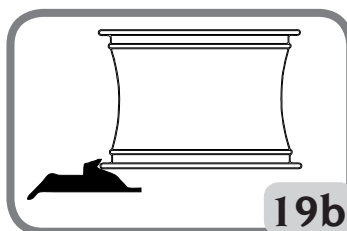
per bloccare la ruota in posizione (fig.20).



- Premere il pedale per riportare la colonna in posizione di lavoro. (Fig.21).



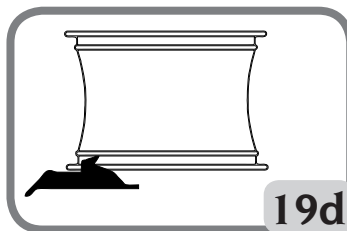
19a



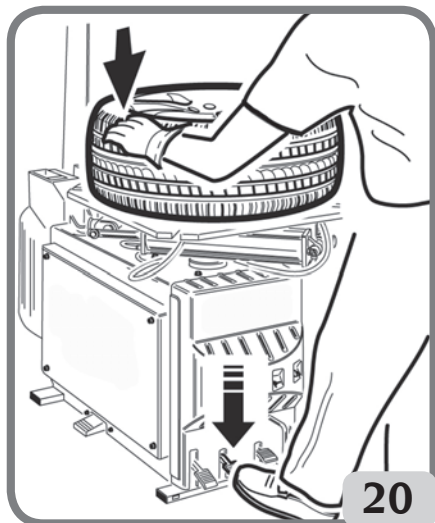
19b



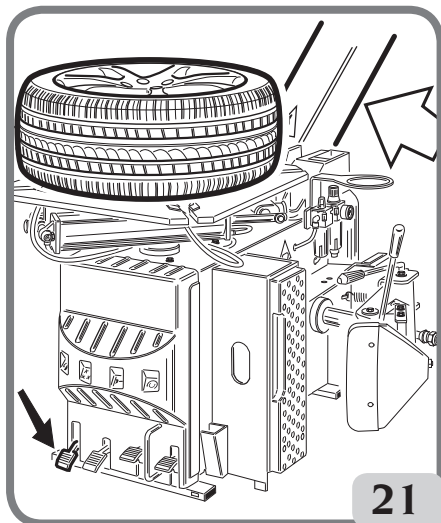
19c



19d



20



21

8.5. SMONTAGGIO DELLA RUOTA

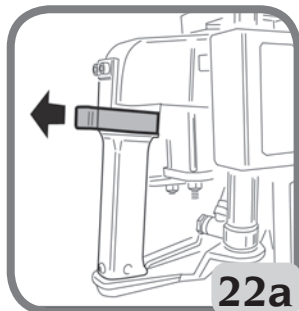


- Tirare il pulsante per sbloccare contemporaneamente il braccio verticale e quello orizzontale (fig. 22a).

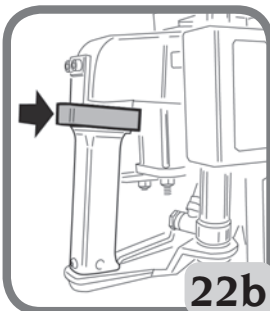
8.5.a POSIZIONAMENTO RUOTA (tranne A 224)



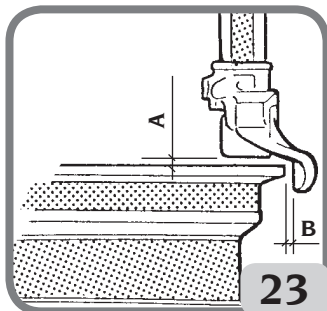
- Premere il pulsante in posizione centrale (Fig. 22b) per muovere la torretta di montaggio/smontaggio contro il bordo del cerchio (fig.23).



22a



22b



23

8.5.b POSIZIONAMENTO RUOTA (solo A224)

- Muovere la torretta di montaggio/smontaggio contro il bordo del cerchio (fig.23a).



- Premere il pulsante  per bloccare la torretta utensile in posizione di lavoro (Fig. 23b).



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.23).

Lo spazio fra cerchio e torretta rimane finché la maniglia 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.

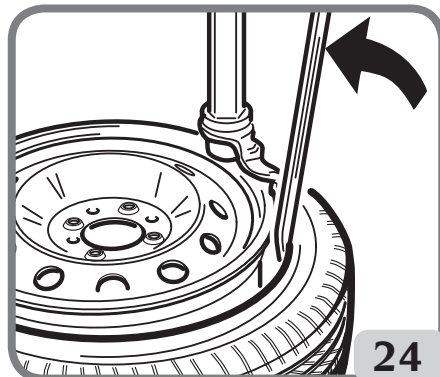
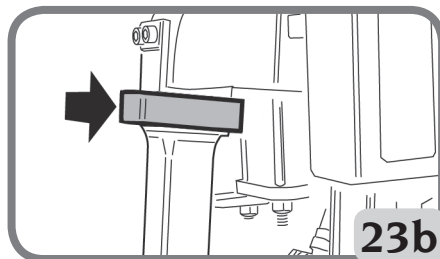
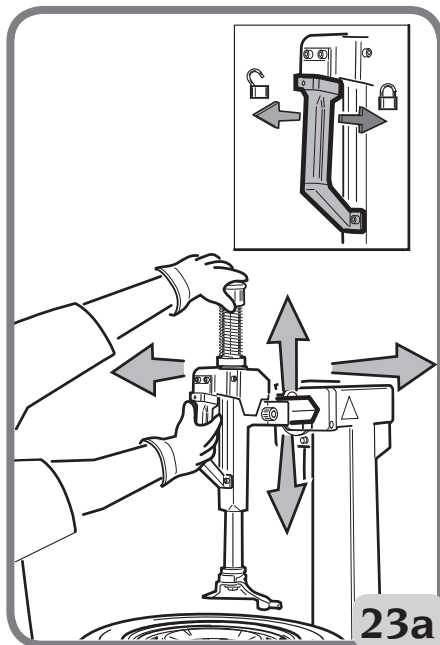
- Inserire e posizionare la leva alzataloni sulla torretta di montaggio (fig.24).

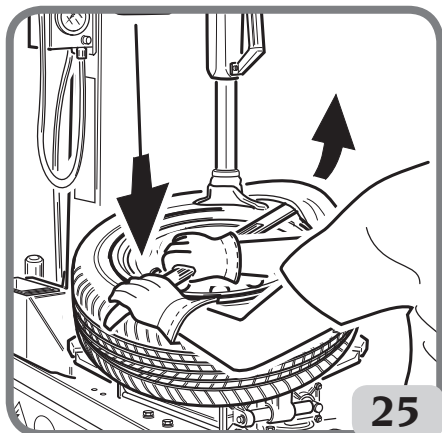
In presenza di cerchi in lega o con vernice delicata, si consiglia di sfilare la leva alzataloni prima di procedere allo smontaggio.



ATTENZIONE

Utilizzare la leva alzataloni impugnandola saldamente.



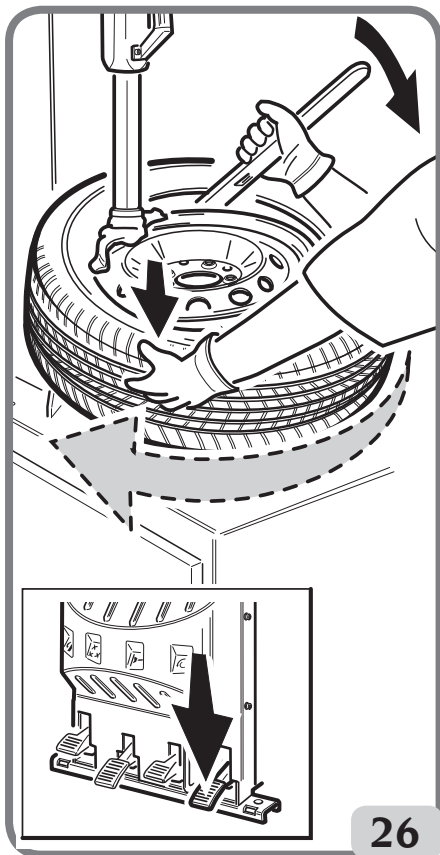


- Sollevare il tallone superiore sopra la parte posteriore della torretta di smontaggio (fig.25) e far entrare una parte del tallone superiore nel canale del cerchio spingendo verso il basso sulla parete laterale della gomma vicino all'operatore.

- Premere il pedale d'azionamento auto-



centrante facendo girare la ruota in senso orario. Il tallone superiore sarà automaticamente guidato verso l'alto sul bordo del cerchio (fig.26).



- 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.

- Sollevare il secondo tallone manualmente sulla testina, poi ruotare il piatto autocentrante in senso orario fino a quando lo pneumatico non è stato completamente smontato dal cerchio.



- Premere il pedale per portare la colonna in posizione di "fuori lavoro".

ATTENZIONE

Per gli pneumatici con camera d'aria, dopo lo smontaggio del tallone superiore, inclinare la colonna indietro e rimuovere la camera d'aria prima di continuare per smontare il tallone inferiore.

La rotazione del piatto autocentrante può essere interrotta in qualsiasi momento rilasciando il pedale di guida.

Per la rotazione in senso opposto, è sufficiente sollevare il pedale.

8.6. MONTAGGIO DELLA RUOTA



PERICOLO

PERICOLO DI ESPLOSIONE. Verificare sempre che la combinazione pneumatico/cerchione sia corretta in termini di compatibilità (pneumatico tubeless sul cerchione di tipo tubeless, pneumatico di tipo con camera d'aria sul cerchione per camera d'aria) e dimensione geometrica (diametro di calettamento, sezione trasversale di larghezza, Off-Set e profilo della spalla) prima del montaggio.

EVITARE IL RISCHIO DI LESIONI PERSONALI O MORTE.

Controllare anche che i cerchi non siano deformati, che i loro fori di fissaggio non siano diventati ovale, che essi non siano incrostati o arrugginiti e che essi non abbiano bavature affilate sui fori della valvola.

Verificare che lo pneumatico sia in buone condizioni e non vi siano segni di danni.

- Prima d'iniziare le operazioni di montaggio, lubrificare i talloni (fig.27).

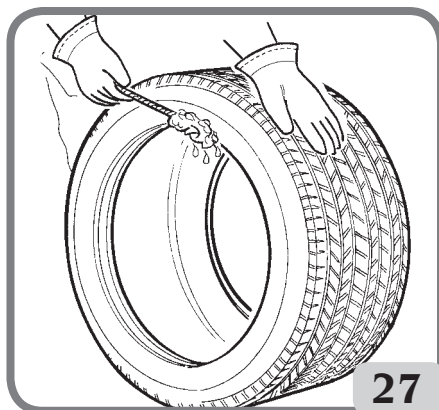
Un tallone lubrificato è più agevole da montare e rimane protetto da possibili danneggiamenti.

- Assicurarsi che lo pneumatico sia in buono stato e non presenti danneggiamenti.
- Sistemare il pneumatico sul cerchio e ribal-

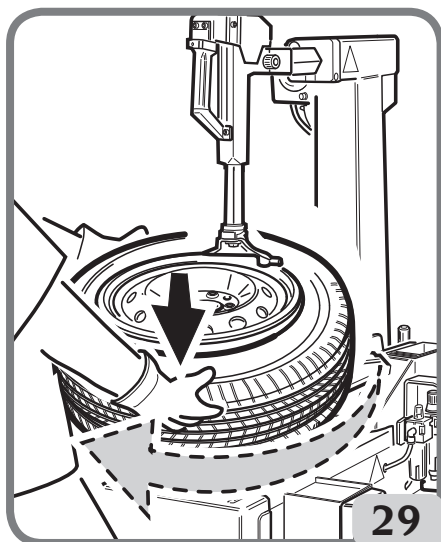
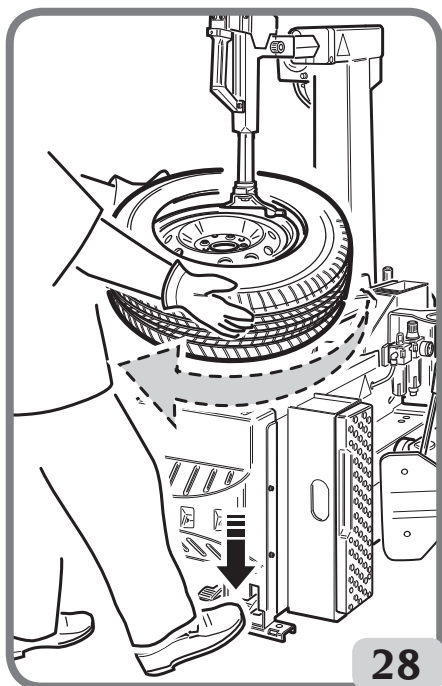


tare il palo in posizione di lavoro

Posizionare il tallone inferiore (fig.28) 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.28).



-Dopo il montaggio del primo tallone, ripetere le stesse operazioni per il secondo tallone (fig.29).



- Premere il pedale per portare la colonna in posizione di "fuori lavoro".

- 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).

8.7. PROCEDURA DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO PNEUMATICI UHP APPROVATI E RUN FLAT

Per una descrizione dettagliata della procedura di montaggio/smontaggio degli pneumatici UHP e RUN FLAT, si prega di fare riferimento alle istruzioni nel manuale elaborato da WDK (German Tyre Industry Association).

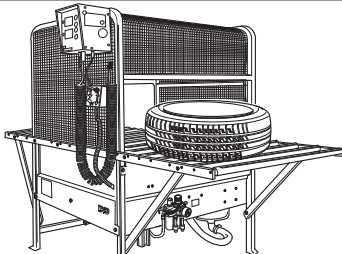
8.8. IL GONFIAGGIO DEI PNEUMATICI

8.8.A. INDICAZIONI DI SICUREZZA

	 PERICOLO
	• PERICOLO DI ESPLOSIONE • Non oltrepassare la pressione raccomandata dal fabbricante dello pneumatico. • Fare corrispondere sempre le dimensioni di pneumatico e cerchio. • Fare attenzione ad eventuali lesioni dello pneumatico • Durante il gonfiaggio assumere una posizione che stia al di fuori del volume cilindrico verticale occupato dalla ruota.

 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 la pressione di esercizio del pneumatico, prevista per un certo veicolo, supera il valore della valvola limitatrice di gonfiaggio, è opportuno realizzarla posizionando il complesso ruota pneumatico in idoneo dispositivo di sicurezza 

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. Controllare con attenzione che il tubo dell'aria sia ben inserito sulla valvola.
4. Non avvicinare mai la testa o altre parti del corpo ad uno pneumatico durante il gonfiaggio o durante l'intallamento.

Questa macchina non è un dispositivo di sicurezza contro i rischi di un'eventuale esplosione di pneumatici, camere d'aria o cerchi.

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

ATTENZIONE



In questa fase di lavoro si possono presentare livelli di rumore valutati a 85db(A).

Si consiglia pertanto di indossare una protezione antirumore.

Si consiglia di indossare una protezione per gli occhi per evitare lesioni dovute al contatto con polveri o eventuali frammenti inseriti nel pneumatico

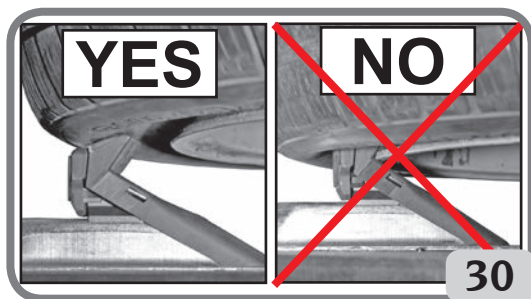
PERICOLO

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



8.8.b. GONFIAGGIO DEGLI PNEUMATICI

-Assicurarsi che la ruota **NON** sia bloccata sull'autocentrante per mezzo delle griffe di centraggio (Fig. 30).

- Portare il braccio orizzontale in centro alla ruota (tutto sfilato verso l'operatore)

- Abbassare il braccio verticale fino a toccare il cerchione (fig. 31), quindi bloccare il braccio in questa posizione (fig. 31a).

- Togliere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso (Fig. 32).

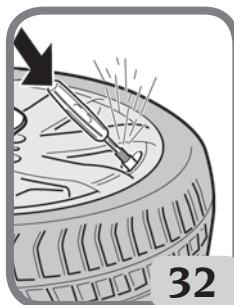
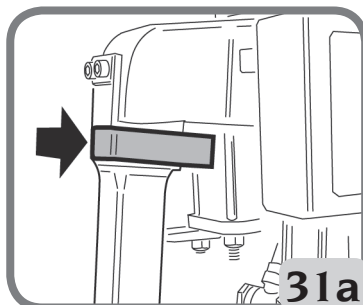
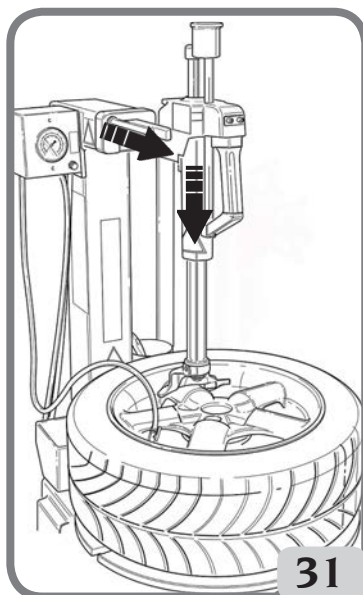
- Collegare il raccordo Doyfe del tubo di gonfiaggio allo stelo della valvola (Fig. 33).

- Gonfiare il pneumatico con l'apposita pistola o premendo il pedale in posizione intermedia (Fig. 39), controllando frequentemente che la pressione indicata di volta in volta sul momento non superi **MAI** la pressione massima indicata dal costruttore del pneumatico.

- Scollegare il tubo di gonfiaggio dallo stelo della valvola.

- Premere il pedale  per portare la colonna in posizione di "fuori lavoro".

- Rimuovere la ruota dallo smontagomme.



8.8.c. PROCEDURA SPECIALE (VERSIONE TI)

La versione TI agevola l'intallatura 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. Si consiglia l'uso di occhiali protettivi.



- 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.

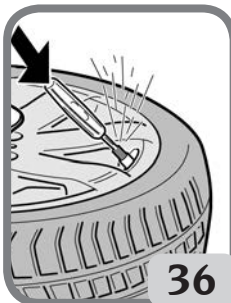
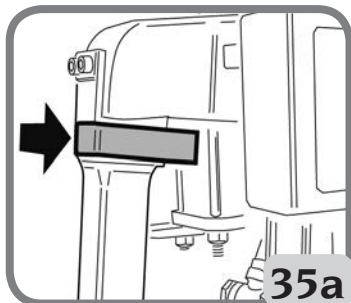
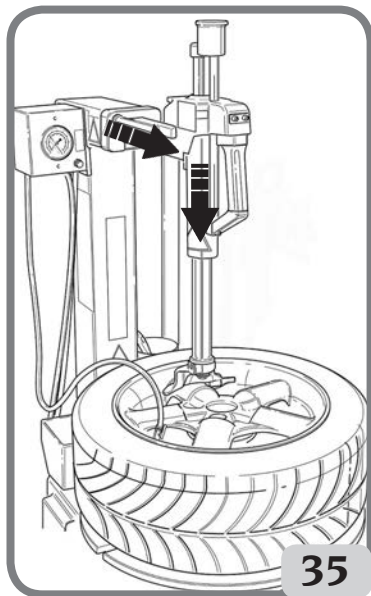
- Portare il braccio orizzontale in centro alla ruota (tutto sfilato verso l'operatore)

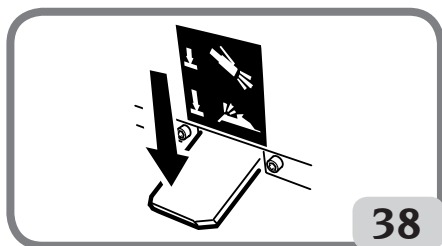
- Assicurarsi che la ruota sia bloccata sull'autocentrante dalla parte interna (fig. 34).

- Abbassare il braccio verticale fino a toccare il cerchione (fig. 35), quindi bloccare il braccio in questa posizione (Fig. 35a).

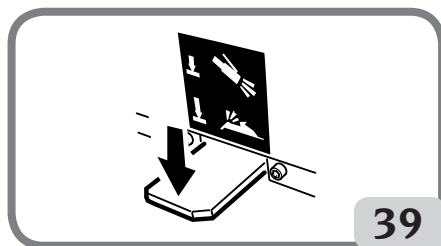
- Togliere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso (Fig. 36).

- Collegare il raccordo Doyfe del tubo di gonfiaggio allo stelo della valvola (Fig. 37).





38



39

ATTENZIONE

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

-Premere a fondo per un breve intervallo il pedale di gonfiaggio (fig. 38). 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.

- Portare il pedale di gonfiaggio in posizione intermedia (fig. 39) 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



ATTENZIONE

Azionare i getti per il gonfiaggio soltanto per l'intallonatura del pneumatico.

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 cerchio sia correttamente bloccato.

I

ATTENZIONE

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

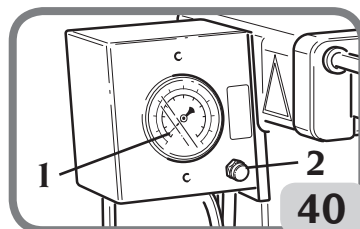
Nel caso lo pneumatico sia eccessivamente gonfio, è possibile togliere l'aria premendo il pulsante manuale di sgonfiaggio in ottone ubicato sotto il manometro della pressione aria (2 - Fig.40)

- Scollegare il tubo di gonfiaggio dallo stelo della valvola.



- Premere il pedale  per portare la colonna in posizione di "fuori lavoro".

- Rimuovere la ruota dallo smontagomme.



9. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

ATTENZIONE

Le indicazioni sottostanti ed il libretto "pezzi di ricambio" non autorizzano l'utente ad intervenire sulla macchina in caso di malfunzionamento. Servono a fornire informazioni precise all'assistenza tecnica al fine di ridurre i tempi di intervento. Qualsiasi intervento sulla macchina o sull'impianto deve essere effettuato da personale qualificato e abilitato.

Autocentrante non gira

Mancanza alimentazione di rete.

- ➔ Verificare la presenza della tensione di rete.
- ➔ Verificare lo stato dei fusibili.
- ➔ Verificare lo stato del differenziale e/o magnetotermico.
- ➔ Verificare le connessioni del cavo nella spina.

Il motore non gira:

- ➔ Controllare i microinterruttori della pedaliera (solo per motoinverter)
- ➔ Controllare il comando rotazione motore della pedaliera
- ➔ Sostituire la scheda inverter (solo per motoinverter).
- ➔ Sostituire motore.

La cinghia è rotta.

- ➔ Sostituire cinghia.

Riduttore bloccato:

- ➔ Sostituire il riduttore

Autocentrante non gira in un senso o nell'altro

Comando difettoso.

- Sostituire invertitore.
- Controllare i microinterruttori della pedaliera (solo per motoinverter)
- Sostituire la scheda inverter (solo per motoinverter).

Riduttore bloccato.

- Sostituire riduttore.

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

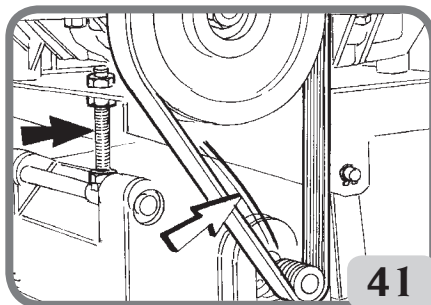
Riduttore sta grippando.

- Sostituire riduttore.

L'autocentrante si blocca sotto sforzo, ma il motore gira

Tensione cinghia inadeguata.

- Regolare tensione cinghia (fig.41) o sostituirla.



L'autocentrante non blocca i cerchi

Cilindro autocentrante difettoso.

- Sostituire cilindro autocentrante.

Punte dei cunei di bloccaggio logorate.

- Sostituire cunei di bloccaggio.

I pedali di comando non ritornano in posizione

Molla richiamo pedale rotta.

- Sostituire molla.

Cilindro stallonatore ha poca forza, non stallona e perde aria

Silenziatore otturato.

- Sostituire silenziatore

Guarnizioni cilindro logore.

- Sostituire guarnizioni.
- Sostituire cilindro stallonatore.

A seguito del bloccaggio la torretta utensile non si solleva o si alza troppo dal cerchio

Piastrina bloccaggio non registrata.

- Registrare piastrina.

Durante il ribaltamento del palo, i bracci orizzontale e verticale scivolano a fine corsa

Piastrina bloccaggio difettosa.

➡ Sostituire piastrina.

Piastrina bloccaggio non registrata.

➡ Registrare piastrina.

Cilindretti di bloccaggio difettosi o non funzionanti.

➡ Sostituire cilindretti o guarnizioni.

Manca alimentazione ai cilindretti di bloccaggio.

➡ Verificare funzionamento dei comandi e del circuito pneumatico.

Non passa aria dalla valvola

➡ Sostituire valvola.

Braccio verticale si solleva sotto sforzo

Piastrina bloccaggio difettosa.

➡ Sostituire piastrina.

Piastrina bloccaggio non registrata.

➡ Registrare piastrina.

Palo non ribalta

Cilindro ribalta palo difettoso.

➡ Sostituire cilindro ribalto palo.

Non arriva aria al cilindro.

➡ Sostituire rubinetto.

Esce aria dalla valvola.

➡ Sostituire valvola o cilindro ribalto palo.

Il palo ribalta con violenza o troppo lentamente

Regolatori di scarico starati.

➡ Registrare 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.

Il lubrificatore non lubrifica

Manca olio nel lubrificatore.

➡ Rabboccare con olio SAE20 non detergente nel lubrificatore.

Lubrificatore rotto.

➡ Sostituire lubrificatore

10. 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 si scollega la macchina dall'alimentazione pneumatica gli attuatori pneumatici possono rimanere in pressione.

ATTENZIONE

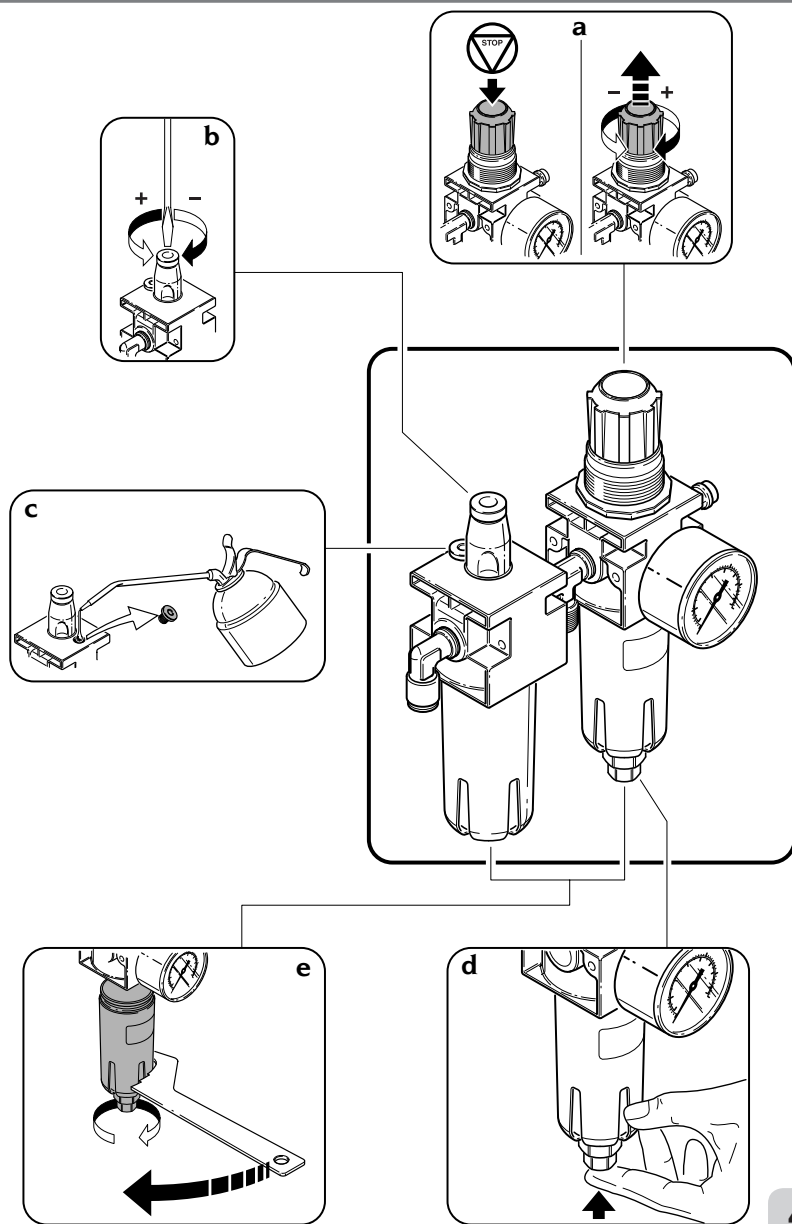
Prima di procedere con qualsiasi operazione di manutenzione ordinaria o rabbocco lubrificante, scollegare la macchina dalla linea di alimentazione pneumatica.

ATTENZIONE

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

- Pulire regolarmente la macchina da sporcizia
- Mantenere pulite e lubrificate tutte le guide (asse verticale, orizzontale, guide griffe)
- Il gruppo filtro regolatore più lubrificatore (FRL), ha la funzione di filtrare l'aria, regolarne la pressione e lubrificarla.

Il gruppo "FRL" sopporta una pressione massima d'ingresso di 16 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.42a).



42

La regolazione della portata del lubrificante si ottiene ruotando la vite sull'elemento "L", (fig. 42b); normalmente il gruppo viene pretarato alla pressione di 10Bar, con lubrificante a viscosità SAE20, in modo da ottenere la fuoriuscita di una goccia di lubrificante, visibile dall'apposita calotta, ogni 4 azionamenti dello stallonatore.

Controllare periodicamente il livello del lubrificante attraverso le apposite finestrelle e provvedere al rabbocco come da fig.42c. Rabboccare solo con olio non detergente SAE20 in quantità pari a 50cc.

Il filtro regolatore "FR" è dotato di un sistema automatico per lo scarico dall'acqua della condensa, quindi in condizioni di utilizzo normali non necessita di particolare manutenzione, è possibile comunque in qualsiasi momento provvedere allo scarico manuale (fig.42d). Normalmente non è necessario smontare le tazze, ma per operazioni di manutenzione dopo lunghi periodi di utilizzo si può verificare tale necessità, se non fosse sufficiente l'utilizzo delle sole mani usare l'apposita chiave in dotazione (fig.42e). Pulire con panno asciutto. Evitare il contatto con solventi.

NOTA: per le indicazioni d'avvertenza sull'olio fare riferimento all'apposito capitolo riportato nel manuale d'uso della macchina.

ATTENZIONE

Per mantenere la macchina nelle condizioni ottimali di sicurezza e funzionamento, il datore di lavoro deve far effettuare dalla rete assistenza autorizzata, i seguenti controlli periodici.

Controlli periodici

- a. controllo periodico del manometro di gonfiaggio ogni 2 anni
- b. controllo periodico della valvola limitatrice della pressione di gonfiaggio ogni 2 anni
- c. controllo periodico del filtro regolatore dell'alimentazione pneumatica all'ingresso della macchina ogni 2 anni
- d. controllo periodico della funzionalità di tutti i comandi della macchina ogni 2 anni
- e. controllo periodico della valvola di sicurezza di massima pressione montata sui serbatoi ogni 2 anni
- f. controllo di alcune parti della macchina come ad esempio: dispositivi di sicurezza e di protezione, parti soggette ad usura, parti soggette a fluidi in pressione (serbatoi, connessioni, tubi, etc.), connessioni elettriche ecc.

11. 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.

12. 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.

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.

13. 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 contaminata 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.

14. MEZZI ANTINCENDIO DA UTILIZZARE

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

Materiali secchi

Idrico	SI
Schiuma	SI
Polvere	SI*
CO ₂	SI*

Liquidi infiammabili

Idrico	NO
Schiuma	SI
Polvere	SI
CO ₂	SI

Apparecchiature elettriche

Idrico	NO
Schiuma	NO
Polvere	SI
CO ₂	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.

15. GLOSSARIO

Complesso ruota e pneumatico

Insieme costituito da :

Pneumatico

Ruota : unione di cerchio e disco

Camera d'aria (se presente)

Aria in pressione

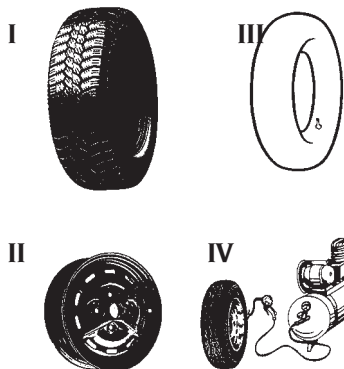
I - Pneumatico Lo pneumatico propriamente detto è la parte principale del complesso che è in contatto con la strada ed è quindi progettato per sostenere la pressione d'aria interna e tutte le altre sollecitazioni derivanti dall'utilizzo.

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

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 - Battistrada. È la parte in contatto con la strada durante il rotolamento della gomma. Comprende una gomma



in mescola e un “motivo” adatto per fornire una buona resistenza all'abrasione e una buona aderenza in condizioni di asciutto e bagnato, così come delle condizioni di funzionamento silenziose.

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

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

Radiale: la carcassa è composta di una o più tele con le cordicelle disposte in senso radiale.

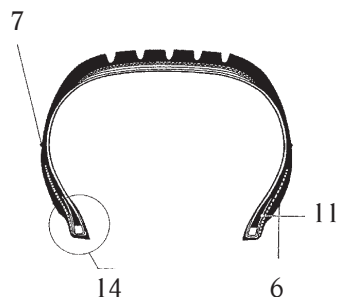
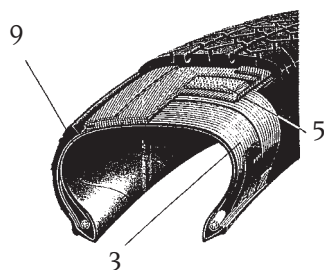
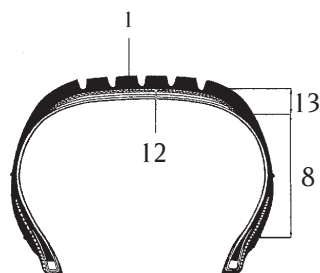
Una carcassa radiale è alquanto instabile. Per renderla stabile ed evitare dei movimenti errati del battistrada nell'area di contatto con il terreno, la carcassa e lo spessore sottostante il battistrada sono rinforzati con una struttura anulare, generalmente chiamata cintura. Il battistrada ed il fianco 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.

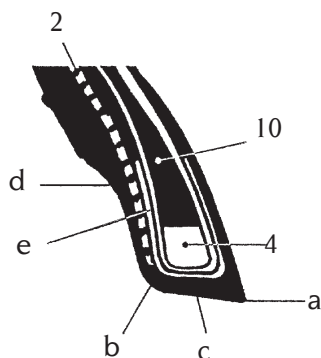
10 - Riempimento. È un profilo in gomma a sezione generalmente triangolare, disposto sopra il cerchietto; assicura la rigidità del tallone e crea una graduale compensazione alla brusca discontinuità di spessore provocata dal cerchietto.

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.

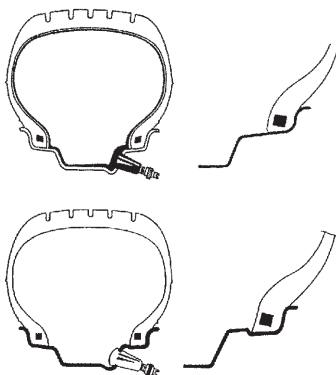
13 - Spalla. È la zona estrema del battistrada compresa tra lo spigolo e l'inizio del fianco.

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.

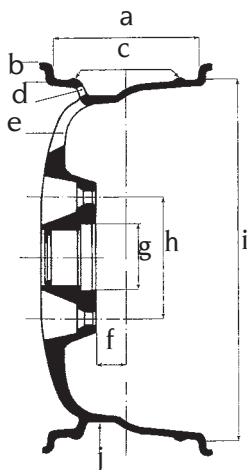


II - Cerchio (Ruota). Il cerchio è l'elemento rigido, in me-

tallo, che collega in modo fisso, ma non permanente, il mozzo del veicolo con lo pneumatico.

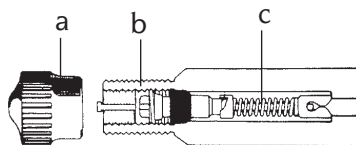
Profilo del cerchio. Il profilo del cerchio è la forma della sezione in contatto con lo pneumatico. Esso è realizzato con diverse forme geometriche che servono ad assicurare: semplicità di montaggio dello pneumatico (inserimento tallone nel canale); sicurezza in marcia, in termini di ancoraggio del tallone 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.

16. SCHEMA ELETTRICO GENERALE

Fig. 43a-b-c-d

XS1	Presa di alimentazione
X1	Spina di alimentazione
QS1	Invertitore
S2	Invertitore doppia velocità
M1	Motore monofase
M3	Motore trifase
R1	Resistenza
C1	Condensatore
Fr	Fusibile
AP1	Scheda motore singola/doppia velocità
SQ1	Microinterruttore doppia velocità
SQ2	Microinterruttore (rotazione senso orario)
SQ3	Microinterruttore (rotazione senso antiorario)

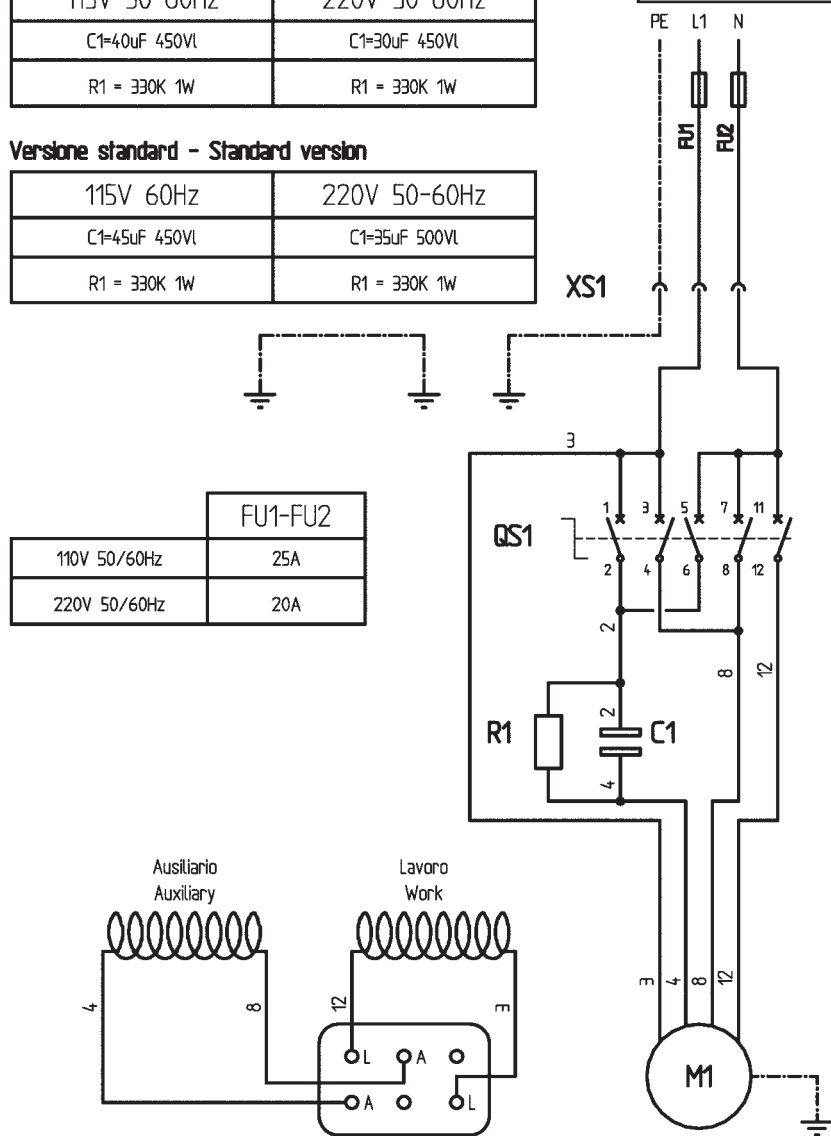
Solo versione CSA - CSA version only

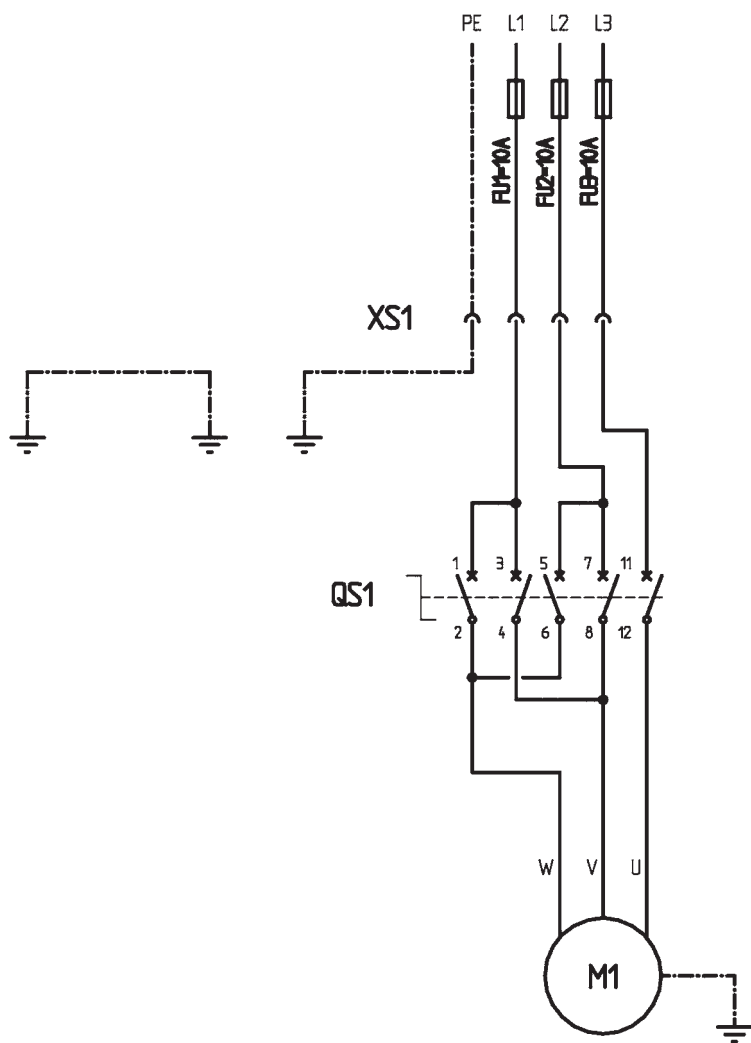
115V 50-60Hz	220V 50-60Hz
C1=40uF 450VL	C1=30uF 450VL
R1 = 330K 1W	R1 = 330K 1W

Versione standard - Standard version

115V 60Hz	220V 50-60Hz
C1=45uF 450VL	C1=35uF 500VL
R1 = 330K 1W	R1 = 330K 1W

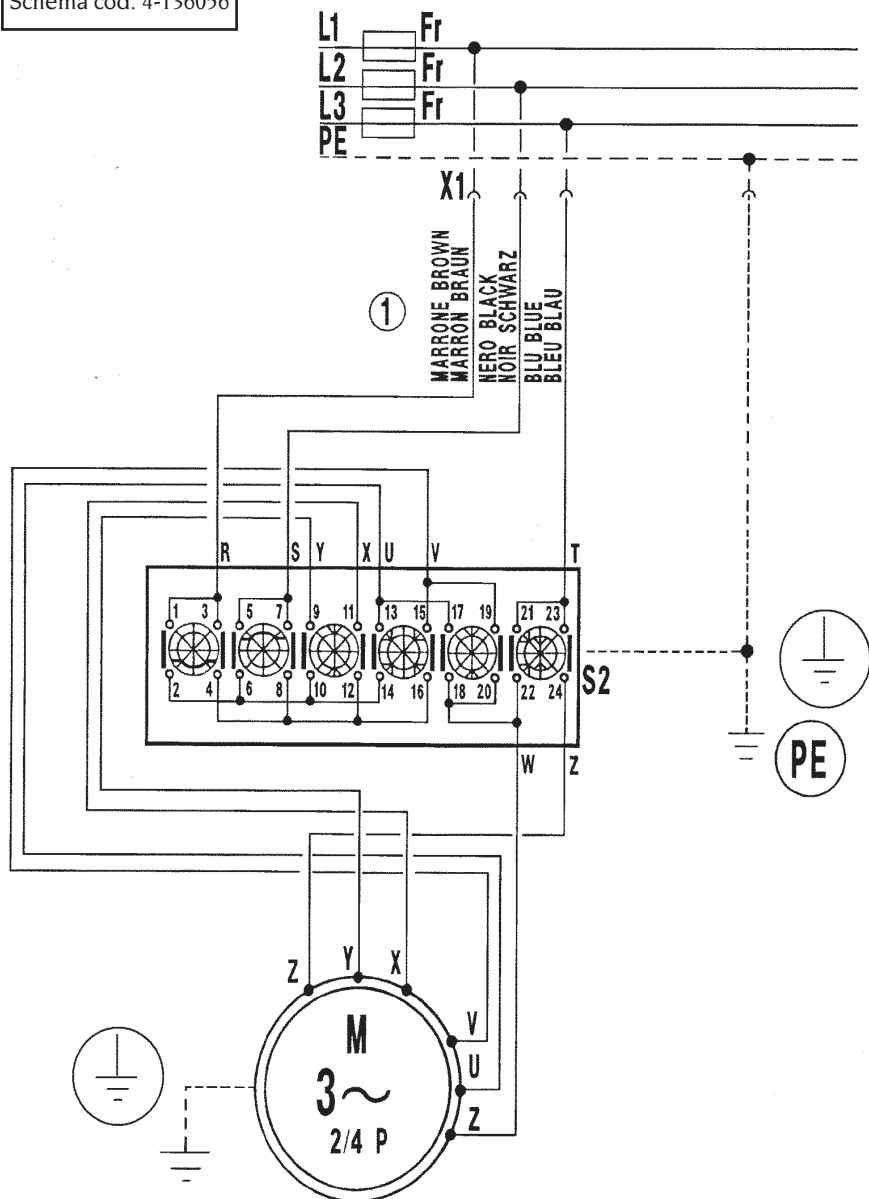
Schema cod. 430710





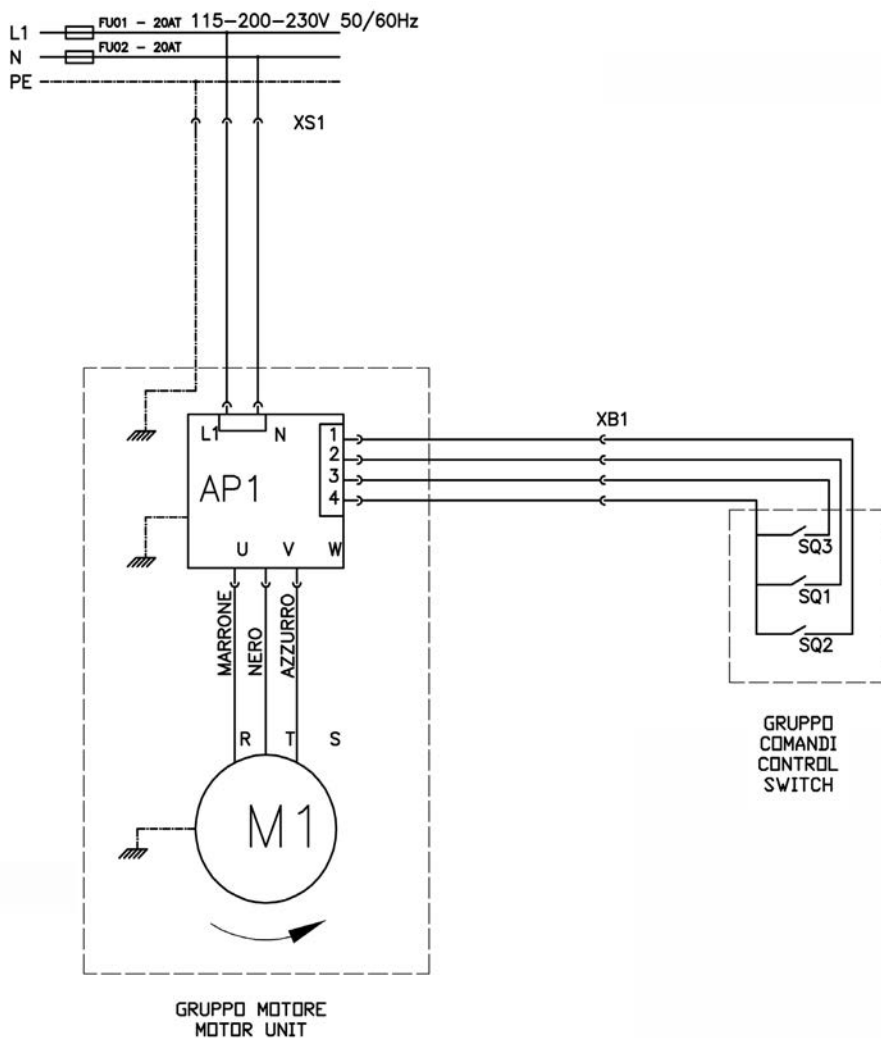
DV - 3Ph

Schema cod. 4-136056



DV - 1Ph

Schema cod. 4-104805A

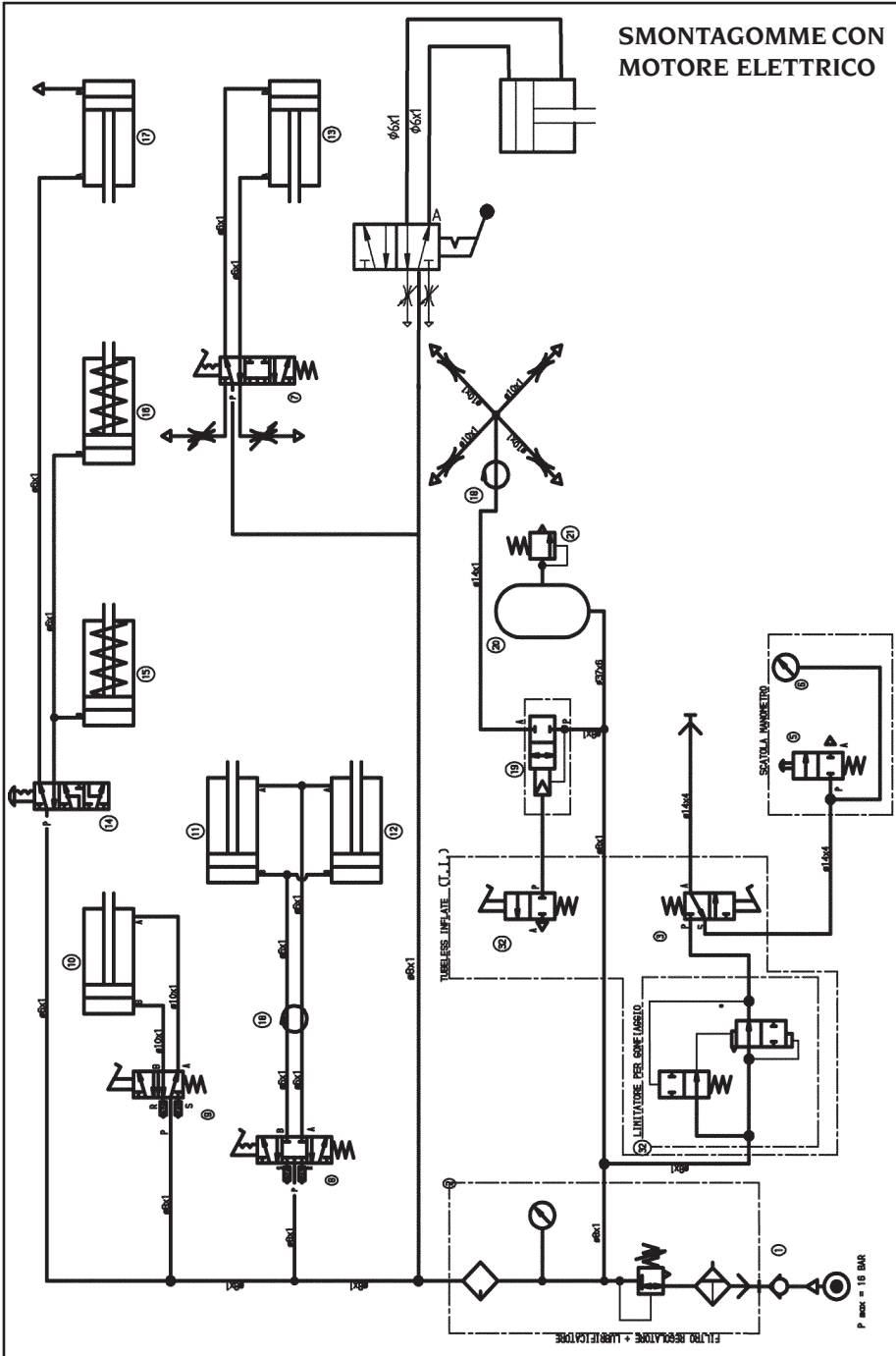


43d

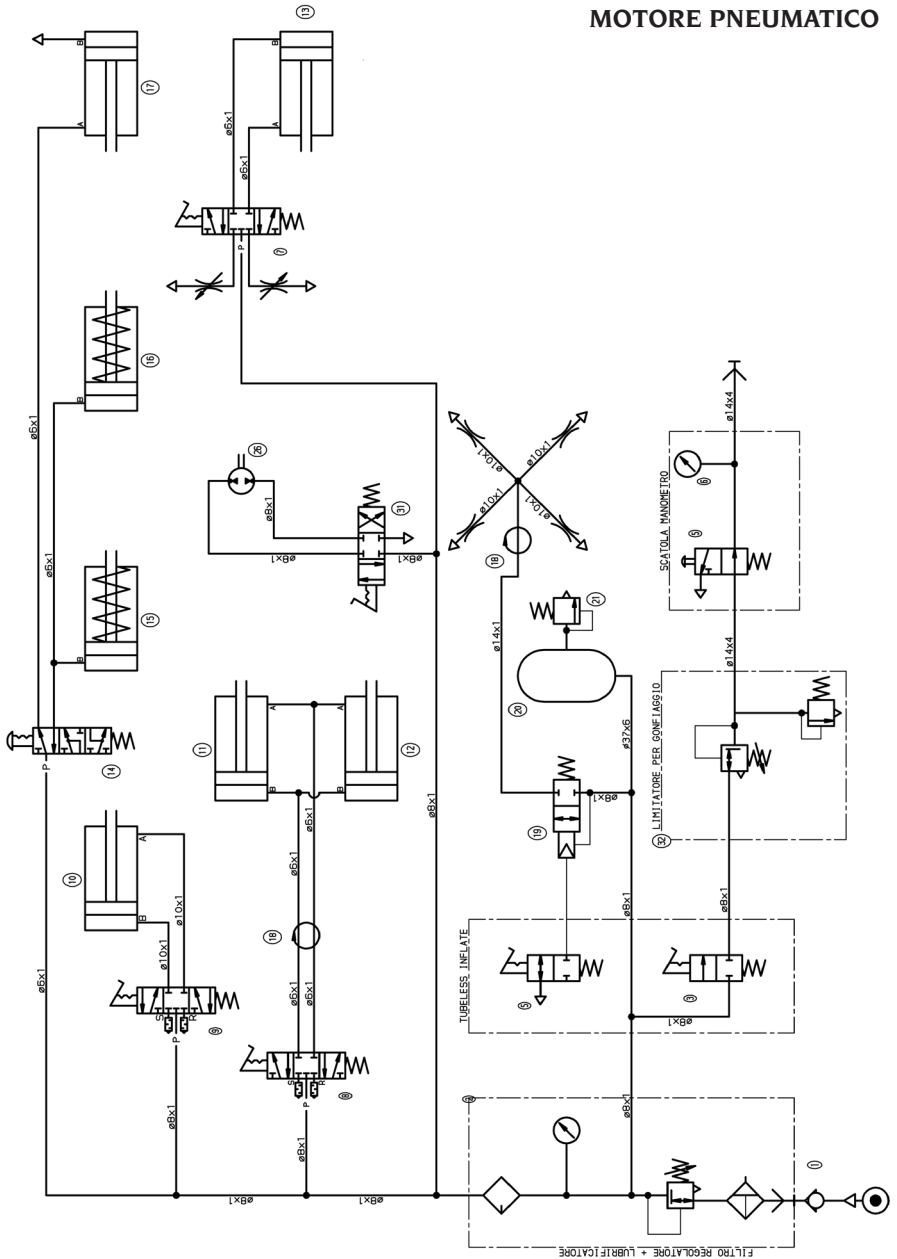
17. SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO

- 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 sovrappressione
- 22 Cilindro Ø110 normale-racing
- 23 Cilindro Ø40 appoggio cerchio
- 24 Cilindro carico scarico
- 25 Cilindro Ø30 cricchetto stallonatore
- 26 Motore pneumatico
- 27 Valvola sicura schiacciamento
- 28 Valvola seletttrice
- 29 Valvola console
- 30 Gruppo valvola gonfiatore
- 31 Valvola 5V - 3P motore aria
- 32 Gruppo limitatore per gonfiaggio
- 33 Distributore automatico per scarico rapido
- 34 Valvola di sgonfiaggio
- 35 Raccordo Doyfe

SMONTAGOMME CON MOTORE ELETTRICO



SMONTAGOMME CON MOTORE PNEUMATICO



TRADUCTION DE LA LANGUE ORIGINALE

Documents protégés par le droit d'auteur. Tous droits réservés.

Les informations contenues dans le présent document peuvent être modifiées sans préavis.

Merci d'avoir choisi notre démonte-pneu

CORGHI

Cher Client,

nous vous remercions d'avoir acheté un équipement Corghi.

Cette machine a été conçue et réalisée pour offrir un service sûr et fiable au fil des années, à condition de l'utiliser et de le conserver conformément aux instructions fournies dans ce manuel.

Tous ceux qui utiliseront l'équipement et/ou effectueront son entretien doivent lire attentivement, comprendre et observer tous les avertissements et les instructions fournis dans le présent manuel et en outre, ils devront avoir reçu une formation adéquate.

Le présent manuel d'utilisation doit être considéré comme partie intégrante de l'équipement et devra toujours l'accompagner. Toutefois, aucun élément contenu dans le présent manuel et aucun dispositif installé sur l'équipement ne remplace une formation adéquate, un fonctionnement correct, une évaluation attentive et des procédures de travail en toute sécurité. S'assurer que l'équipement est toujours en parfait état de marche. En cas de dysfonctionnements ou de situations probables de danger, arrêter immédiatement l'équipement et porter remède à ces situations avant de poursuivre.

Pour toute question relative à l'utilisation correcte ou à l'entretien de l'équipement, contacter le responsable de référence Corghi.

Cordialement,

Corghi

INFORMATIONS SUR L'UTILISATEUR

Nom

Utilisateur _____

Adresse

Utilisateur _____

Numéro

du Modèle _____

Numéro

de série _____

Date

d'achat _____

Date

d'installation _____

Responsable Assistance après-vente et pièces

détachées _____

Numéro de

téléphone _____

Responsable

commercial _____

Numéro

de téléphone _____

VÉRIFICATION DE LA FORMATION

	Qualifié	Rejeté
<u>Mesures de sécurité</u>		
Autocollants d'avertissement et de précaution	☐	☐
Zones à haut risque et autres dangers potentiels	☐	☐
Procédures d'exploitation de sécurité	☐	☐
<u>Entretien et contrôles des performances</u>		
Inspection du montage de la tête	☐	☐
Réglage et lubrification	☐	☐
<u>Blocage</u>		
Jantes en acier / alliage	☐	☐
Jantes à creux renversé	☐	☐
Blocage interne/externe avec griffes en acier	☐	☐
<u>Détalonnage</u>		
Roues standard	☐	☐
Roues surbaissées	☐	☐
<u>Démontage</u>		
Roues standard avec protections en plastique pour tête opérante et levier	☐	☐
Positionnement correct de la tête opérante pour éviter tout dommage	☐	☐
Lubrification du talon lors du démontage de pneus surbaissés	☐	☐
Jantes à creux renversé	☐	☐
<u>Montage</u>		
Roues standard	☐	☐
Montage de pneus rigides surbaissés	☐	☐
Roulettes avec creux renversé	☐	☐
Lubrification du talon pour un montage correct	☐	☐
<u>Gonflage</u>		
Mesures de sécurité	☐	☐
Lubrification et démontage de l'insert de soupape	☐	☐
Gonflage sans tube	☐	☐

Sujets et dates de la formation

Sommaire

1. MISE EN SERVICE.....	147
1.1 INTRODUCTION	147
1.1.A. OBJECTIF DU MANUEL	147
1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ	147
1.2.A. AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS GÉNÉRALES	148
1.2.B. POSITIONNEMENT DES AUTOCOLLANTS	151
1.2.C. RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE	156
1.2.D. DONNÉES TECHNIQUES	158
1.2.E. PRESSION DE L'AIR	160
1.3. CONSIDÉRATIONS SUPPLÉMENTAIRES SUR JANTE/PNEU	161
1.4. USAGE PRÉVU DE LA MACHINE	161
1.5. FORMATION DU PERSONNEL	161
1.6. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES.....	162
1.7. PENDANT L'UTILISATION	162
1.8. ACCESSOIRES SUR DEMANDE.....	163
2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION	163
3. DÉBALLAGE/MONTAGE	164
4. LEVAGE/MANIEMENT.....	166
4.1. SURFACE D'INSTALLATION.....	166
5. DESCRIPTION MACHINE.....	168
5.1. POSITION DE L'OPÉRATEUR	168
6. DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT (mm)	169
7. ÉLÉMENTS PRINCIPAUX DE FONCTIONNEMENT	170
8. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION	172
8.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES.....	173
8.2. ÉTABLIR DE QUEL CÔTÉ DE LA ROUE DÉMONTÉ LE PNEU	173
8.3. DÉTALONNAGE	174
8.4. BLOCAGE ROUE.....	176
8.5. DÉMONTAGE DE LA ROUE	180
8.5.A. POSITIONNEMENT DE LA ROUE (sauf A 224).....	180
8.5.B. POSITIONNEMENT DE LA ROUE (seulement A224)	181
8.6. MONTAGE DE LA ROUE	183
8.7. PROCÉDURE HOMOLOGUÉE DE DÉMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP APPROUVÉS ET RUN FLAT	184
8.8. LE GONFLAGE DES PNEUS	185
8.8.A. INDICATIONS DE SÉCURITÉ	185
8.8.B. GONFLAGE DES PNEUS.....	187
8.8.C. PROCÉDURE SPÉCIALE (VERSION TI).....	188
9. DÉPANNAGE	190
10. ENTRETIEN	193

11. INFORMATIONS CONCERNANT LA DÉMOLITION	195
12. INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES.....	196
13.INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS CONCERNANT L'HUILE	197
14. MOYENS À UTILISER POUR LUTTER CONTRE LES INCENDIES..	197
15. GLOSSAIRE.....	198
16. SCHÉMA ÉLECTRIQUE GÉNÉRAL	202
17. SCHÉMA CIRCUIT PNEUMATIQUE	207

1. MISE EN SERVICE

1.1 INTRODUCTION

1.1.a. OBJECTIF DU MANUEL

L'objectif du présent manuel est de fournir les instructions nécessaires à un fonctionnement, à une utilisation et à un entretien optimaux de la machine. En cas de revente de la machine, remettre ce manuel au nouveau propriétaire. Demander en outre au nouveau propriétaire de remplir et d'envoyer au constructeur le formulaire de transfert de propriété joint à la page précédente du manuel, de sorte que le constructeur puisse fournir au client toutes les informations nécessaires sur la sécurité. Ou bien, le nouveau propriétaire peut envoyer un courrier électronique à service@corghi.com.

Le manuel implique que les techniciens possèdent une connaissance technique spécifique relativement à l'identification et à l'entretien de jantes et de pneus. Ils doivent aussi posséder une connaissance approfondie du fonctionnement et des caractéristiques de sécurité de tous les outils correspondants (comme la crémaillère, le pont élévateur ou le cric) utilisés ainsi que des outils manuels ou électriques nécessaires à l'exécution du travail en toute sécurité. La première section décrit les informations de base sur l'équipement. Les sections qui suivent contiennent des informations détaillées sur l'équipement, les procédures et l'entretien. « L'italique » est utilisé pour se référer à des parties spécifiques du présent manuel, qui fournissent des informations complémentaires ou des éclaircissements. Ces références doivent être lues pour donner des informations complémentaires aux instructions. Le propriétaire de l'équipement est le seul responsable de l'observation des consignes de sécurité et de l'organisation des stages de formation technique. L'équipement doit être utilisé et manié exclusivement par un technicien qualifié et bien formé. Le propriétaire ou la direction se doit de conserver la documentation relative au personnel qualifié.

L'équipement est réalisé pour le montage, le démontage et le gonflage des pneus de véhicules légers (voitures, motocycles, pas de camions).

Il est possible de demander au constructeur d'autres exemplaires du présent manuel et de la documentation jointe à la machine en spécifiant le type de machine et le numéro de série.

ATTENTION : Les détails du design sont sujets à modification. Il se peut que certaines illustrations soient légèrement différentes de la machine en votre possession.

1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ

DESCRIPTION DU DANGER

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



DANGER

**DANGER :** Ce symbole indique une situation de danger imminent qui, si elle n'est pas évitée, peut mener à des blessures graves voire la mort.

F



ATTENTION



ATTENTION : Ce symbole indique une situation de danger potentiel qui, si elle n'est pas évitée, peut mener à des blessures graves voire la mort.



AVERTISSEMENT



AVERTISSEMENT : Ce symbole indique une situation de danger qui, si elle n'est pas évitée, peut mener à des blessures légères ou d'importance moyenne.

ATTENTION

ATTENTION : Cette indication utilisée sans le symbole de danger pour la sécurité signale une situation potentiellement dangereuse qui, si n'est pas évitée, peut provoquer des dégâts matériels.

1.2.a. AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS GÉNÉRALES



ATTENTION

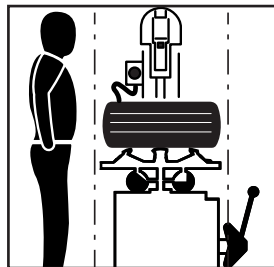
Faire attention aux risques de lésions. Lire, comprendre et observer attentivement les avertissements et les instructions fournies dans le présent manuel. Ce manuel fait partie intégrante du produit. Le conserver avec la machine en lieu sûr pour toute consultation future.

1. Une mauvaise exécution des procédures d'entretien fournies dans le présent manuel ou l'inobservation des autres instructions pourrait provoquer des accidents. Ce manuel contient des notes faisant continuellement allusion aux risques d'accidents. Tout accident pourrait porter préjudice à la sécurité de l'opérateur ou des passants, occasionner des blessures graves ou provoquer des dégâts matériels.
2. Des pneus trop gonflés peuvent éclater et provoquer la dispersion de débris susceptibles de causer des accidents.
3. Des pneus et des jantes qui n'ont pas le même diamètre sont incompatibles et donc non conformes. Ne jamais essayer de monter ou gonfler des pneus sur des jantes non conformes. Exemple : ne jamais monter un pneu de 16,5" sur une jante de 16", et vice versa. C'est extrêmement dangereux. Des pneus et des jantes non conformes risquent d'éclater et de provoquer des accidents.

4. Ne jamais dépasser la pression de gonflage du pneu prescrite par le fabricant et indiquée sur le flanc du pneu. Vérifier soigneusement que le tuyau d'air est correctement inséré dans la valve

5. Ne jamais approcher la tête ou d'autres parties du corps à un pneu pendant le gonflage ou l'entalonnage. Cette machine n'est pas un dispositif de sécurité contre les risques d'éclatement éventuel de pneus, chambres à air ou jantes.

6. Lors du gonflage, garder une distance adéquate du démonte-pneus de sorte à se tenir hors du volume cylindrique vertical occupé par la roue. Ne pas s'approcher.



DANGER

L'éclatement du pneu peut provoquer sa projection dans les zones à proximité avec une force suffisante pour causer de graves lésions, voire même la mort.

Ne pas monter un pneu si sa dimension (indiquée sur le flanc) ne correspond pas exactement à la dimension de la jante (imprimée à l'intérieur de la jante) ou si la jante ou le pneu sont défectueux ou endommagés.

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

Le démonte-pneus n'est pas un dispositif de sécurité et ne peut donc pas empêcher l'éclatement de pneus et de jantes. Veiller à ce que les personnes restent à distance de sécurité

7. Danger d'écrasement. Présence de pièces mobiles. Le contact avec des organes et des pièces en mouvement peut provoquer des accidents. Un seul opérateur à la fois est autorisé à utiliser la machine.

- Tenir les passants à l'écart du démonte-pneu.
- Tenir les mains et les doigts à l'écart du bord de la jante durant le processus de démontage et de montage.
- Tenir les mains et les doigts à l'écart de la tête durant le fonctionnement.
- Tenir les mains et les autres parties du corps à l'écart des organes et pièces en mouvement.
- Ne pas utiliser d'outils autres que ceux fournis avec le démonte-pneu.
- Utiliser du lubrifiant pour pneus approprié afin d'éviter le grippage du pneu.
- Faire attention pendant le maniement de la jante ou du pneu et lors de l'utilisation du levier.

8. Danger d'électrocution.

- Ne pas nettoyer les parties électriques avec de l'eau ou des jets d'air à haute pression.
- Ne pas mettre la machine en marche en présence d'un câble électrique endommagé.
- Si une rallonge était nécessaire, utiliser un câble ayant de caractéristiques nominales égales ou supérieures à celles de la machine. Les câbles ayant de caractéristiques nominales inférieures à celles de la machine peuvent surchauffer et provoquer un incendie.



F

- Veiller à bien positionner le câble de façon à éviter tout trébuchement et qu'il puisse être tiré en y marchant dessus.
9. Danger de lésions aux yeux. Durant l'entalonnage et le gonflage il se pourrait que des débris, des poussières et des fluides soient projetés dans l'air. Éliminer les débris éventuels présents sur la bande de roulement du pneu et sur la surface des pneus. Porter des lunettes de protection approuvées par OSHA, CE ou d'autres dispositifs certifiés pendant toute les phases de travail.
 10. Toujours inspecter soigneusement la machine avant de l'utiliser. Les équipements manquants, endommagés ou usés (y compris les autocollants de danger) doivent être réparés ou remplacés avant la mise en service.
 11. Ne pas laisser des écrous, des boulons, des outils ou d'autres matériels sur la machine. Ils risquent de rester coincés dans les organes et pièces mobiles et de provoquer des dysfonctionnements ou bien d'être projetés.
 12. NE PAS installer ou gonfler des pneus coupés, endommagés, détériorés ou usés. NE PAS installer des pneus sur des jantes fendues, pliées, rouillées, usées, déformées ou endommagées
 13. Si le pneu devait être endommagé en cours de montage, ne pas tenter de mener le montage à terme. L'enlever et l'éloigner de la zone de service et le marquer comme pneu endommagé.
 14. Gonfler les pneus graduellement en contrôlant entre-temps la pression, le pneu, la jante et le talon. NE jamais dépasser les limites de pression prescrites par le fabricant.
 15. Cet équipement présente des parties et pièces internes, lesquelles en cas d'exposition à des vapeurs inflammables peuvent provoquer des contacts ou des étincelles (essence, diluants pour peintures, solvants, etc.). Ne pas installer la machine dans un lieu trop étroit et ne pas la positionner au-dessous du niveau du sol.
 16. Ne pas mettre la machine en service sous l'effet de l'alcool, de médicaments et/ou de drogues. En cas d'ingestion de médicaments avec ou sans prescription (automédication), consulter un médecin pour connaître les effets collatéraux que ces médicaments pourraient avoir sur la capacité de faire fonctionner la machine en toute sécurité.
 17. Toujours porter les équipements de protection individuelle (EPI) homologués et autorisés OSHA, CE ou avec des certifications équivalentes durant le fonctionnement de la machine. Consulter le superviseur pour de plus amples informations.
 18. Ne pas porter de bijoux, montres, vêtements amples, cravates et attacher les cheveux longs avant d'utiliser la machine.
 19. Mettre des chaussures de protection avec semelle antidérapante durant l'utilisation du démonte-pneu.
 20. Durant le positionnement, le levage ou la dépose des roues du démonte-pneu mettre un soutien dorsal adéquat et utiliser une technique de levage correcte.
 21. Seul le personnel adéquatement formé peut utiliser et réparer la machine, et exécuter l'entretien. Les réparations doivent être

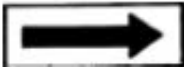


effectuées exclusivement par un personnel qualifié. Les techniciens d'assistance du constructeur représentent le personnel plus qualifié pour intervenir sur ces dispositifs. L'employeur doit établir si un employé est suffisamment qualifié pour effectuer une quelconque réparation de la machine en toute sécurité au cas où l'opérateur aurait essayé d'effectuer la réparation.

22. L'opérateur doit prêter une attention particulière aux avertissements indiqués sur les autocollants appliqués sur son équipement avant sa mise en service.
23. Suite à la coupure de l'alimentation pneumatique, pour cause de non-utilisation ou d'entretien de la machine ou du circuit pneumatique de l'atelier, les actionneurs pneumatiques peuvent rester sous pression. Décharger le circuit pneumatique de la machine en agissant sur les commandes des actionneurs mêmes.
24. En cas de roue d'un poids supérieur à 10 kg et de fréquence de levage supérieure à 20 roues/heure, on conseille d'utiliser le lève-roue.

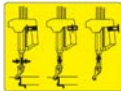
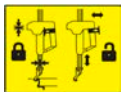
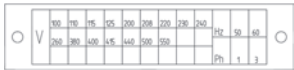


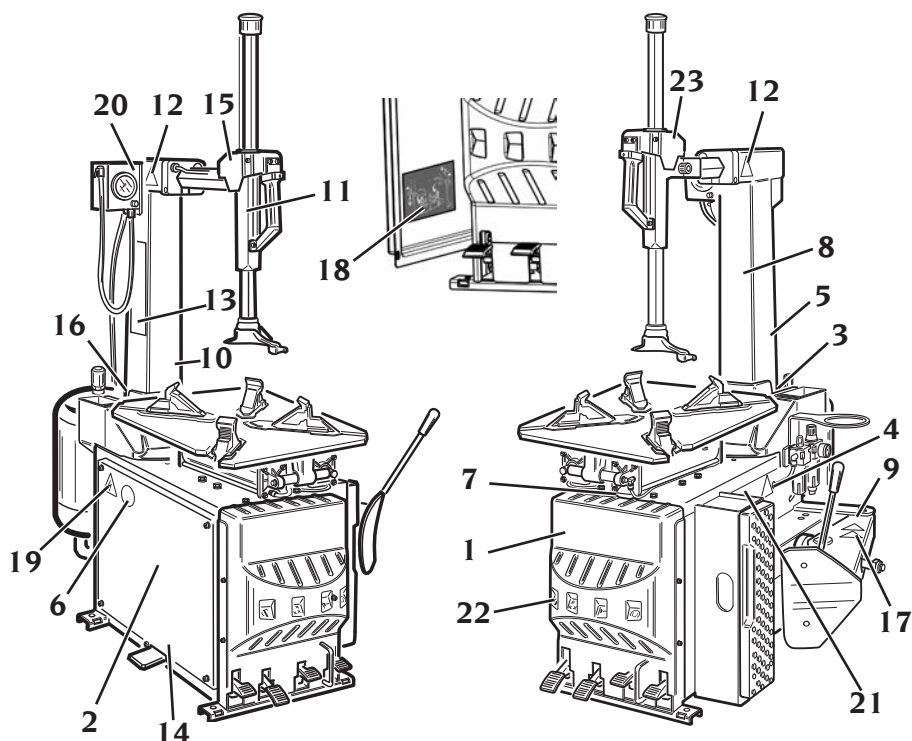
1.2.b. POSITIONNEMENT DES AUTOCOLLANTS

N°	Numéro de la pièce	Dessin	Description
1	4-103881		AUTOCOLLANT, LOGO CORGHI AVANT
2	461236		AUTOCOLLANT, LOGO CORGHI LATÉRAL
3	446429		AUTOCOLLANT, PRESSION DE FONCTIONNEMENT
4	446442		AUTOCOLLANT, DANGER RÉCIPIENT SOUS PRESSION
5	4-113355		AUTOCOLLANT FILTRE
6	446598		AUTOCOLLANT, COUPER L'ALIMENTATION
7	418135		AUTOCOLLANT, SENS DE ROTATION

N°	Numéro de la pièce	Dessin	Description
8	4-137431	A224A	AUTOCOLLANT, A 224 A
	4-137432	A224A_{2V}	AUTOCOLLANT, A 224 A 2V
	4-137433	A224A_{TI}	AUTOCOLLANT, A 224 A TI
	4-137434	A224A_{TI-2V}	AUTOCOLLANT, A 224 A TI 2V
	4-137427	A224	AUTOCOLLANT, A 224
	4-137428	A224_{2V}	AUTOCOLLANT, A 224 2V
	4-137429	A224_{TI}	AUTOCOLLANT, A 224 TI
	4-137430	A224_{TI-2V}	AUTOCOLLANT, A 224 TI 2V
	4-137264	A2018	AUTOCOLLANT, A 2018
	4-137266	A2018_{2V}	AUTOCOLLANT, A 2018 2V
	4-137265	A2018_{TI}	AUTOCOLLANT, A 2018 TI
	4-137268	A2018_{TI-2V}	AUTOCOLLANT, A 2018 TI 2V
	4-137376	A2022	AUTOCOLLANT, A 2022
	4-137377	A2022_{2V}	AUTOCOLLANT, A 2022 2V
	4-137378	A2022_{TI}	AUTOCOLLANT, A 2022 TI
	4-137379	A2022_{TI-2V}	AUTOCOLLANT, A 2022 TI 2V

N°	Numéro de la pièce	Dessin	Description
8	4-137522		AUTOCOLLANT, A 2025
	4-137524		AUTOCOLLANT, A 2025 2V
	4-137523		AUTOCOLLANT, A 2025 TI
	4-137525		AUTOCOLLANT, A 2025 TI 2V
	4-137514		AUTOCOLLANT, A 2030 2V
	4-137515		AUTOCOLLANT, A 2030 TI 2V
9	462081A		AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉCRASEMENT DES MAINS
10	446433		AUTOCOLLANT, DANGER AUTOCENTREUR
11	446435		AUTOCOLLANT, DANGER TÊTE OPÉRANTE
12	446434		AUTOCOLLANT, DANGER DE COLLISION DE LA POTENCE ARRIÈRE, NE PAS STATIONNER DERRIÈRE LA MACHINE
13	461931A		AUTOCOLLANT, DANGER DE GONFLAGE
14	435150		AUTOCOLLANT, PÉDALE DE GONFLAGE (seulement A224 TI - A 224A TI)

N°	Numéro de la pièce	Dessin	Description
15	446437		PLAQUE DE CONTRÔLE (PAS A 224)
	4-136235		PLAQUE DE CONTRÔLE (SEULEMENT A 224)
16	446388		AUTOCOLLANT, RÉSEAU D'ALIMENTATION CORRECT
17	446431		AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉCRASEMENT DES MAINS/ JAMBES(OÙLÉDÉTALONNEUR EST PRÉSENT)
18	446438		AUTOCOLLANT, RÉGLAGE VITESSE COLONNE
19	425211		AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉLECTROCUTION
20	446436		AUTOCOLLANT, VALVE GONFLAGE
21	-		AUTOCOLLANT, NUMÉRO DE SÉRIE MODÈLE
22	463509		AUTOCOLLANT, BASCULEMENT COLONNE
	439213		AUTOCOLLANT OUVERTURE- FERMETURE AUTOCENTREUR
	439212		AUTOCOLLANT, ENTRAÎNEMENT DÉTALONNEUR
	439214		AUTOCOLLANT, ROTATION AUTOCENTREUR
23	35017099		AUTOCOLLANT, DANGER DE COLLISION POTENCE AVANT



LÉGENDE ÉTIQUETTES DE DANGER



partie n. 446431. Danger d'écrasement détalonneur.



partie n. 446442. Danger d'un réservoir sous pression.



partie n. 425211A. Danger d'électrocution.

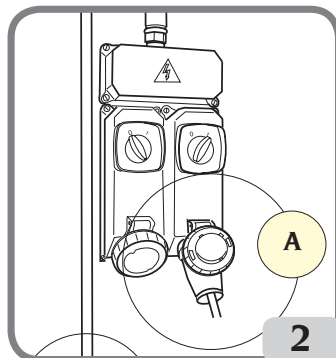


- la puissance électrique absorbée par la machine, spécifiée sur la plaque des données de la machine (Fig 1) ;

- la distance entre la machine et le point de raccordement au réseau électrique, de telle façon que la chute de tension à pleine charge ne résulte pas supérieure à 4 % (10% lors du démarrage) par rapport à la valeur nominale de la tension indiquée sur la plaque des données

- L'utilisateur doit :

- monter sur le câble d'alimentation une fiche conforme aux réglementations en vigueur ;
- relier la machine à sa connexion électrique - A Fig.2 - équipée d'un interrupteur différentiel automatique ayant une sensibilité égale à 30mA ;
- monter des fusibles de protection de la ligne d'alimentation, ayant un ampérage conforme aux indications spécifiées sur la plaque des données de la machine (Fig.1) ;
- brancher la machine à une prise de type industriel, le raccordement aux prises domestiques n'est pas admis.



ATTENTION

Pour le fonctionnement correct de la machine il est indispensable d'avoir un bon branchement à la terre de l'installation.

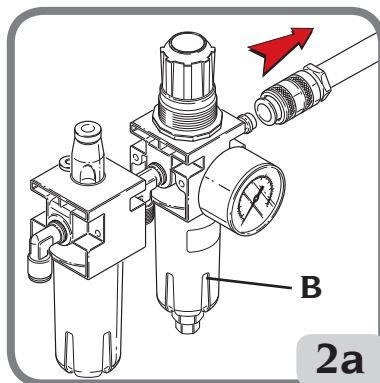
S'assurer que la pression disponible et les performances de l'installation à air comprimé soient compatibles avec celles nécessaires pour le fonctionnement correct de la machine - se référer à la section « Données techniques ». Pour le fonctionnement correct de la machine il est indispensable que le réseau d'alimentation pneumatique ait une plage de pression supérieur à 8 bars et ne dépassant pas 16 bars.

ATTENTION

Pour un fonctionnement correct de l'équipement, l'air émis doit être traité de manière conforme (non supérieur à 5/4/4 selon la norme ISO 8573-1).

Vérifier que la coupelle de lubrification (B, Fig. 2a) contient de l'huile lubrifiante ; faire l'appoint si nécessaire. Utiliser de l'huile SAE20.

Le point de prélèvement de l'alimentation pneumatique dans le réseau de l'atelier doit être doté d'une vanne de sectionnement de l'alimentation pneumatique installée en amont du groupe filtre/régulateur fourni avec la machine (B Fig. 2a).



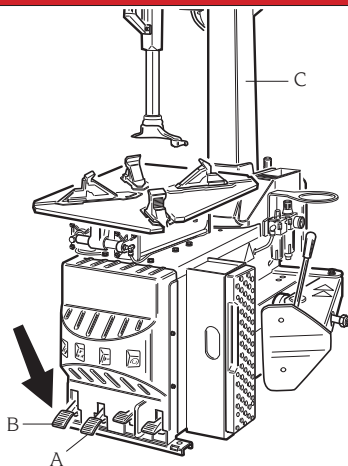
F



DANGER

Avant de procéder au branchement électrique et pneumatique et chaque fois que l'alimentation électrique et pneumatique est rétablie, s'assurer que la machine se trouve dans la configuration ci-dessous indiquée :

- pédale A TOUT EN BAS (autocentreur E fermé).
- pédale B TOUT EN BAS (potence C non basculée).



1.2.d DONNÉES TECHNIQUES

A 224 - A 224 A

- Verrouillage autocentreur
- interne.....de 13" à 26"
- externe.....de 10" à 24"
- Largeur de la jante.....de 3,5" à 14"
- Diamètre maximum de la roue.....1 100 mm (43")
- Largeur maximum de la roue.....360 mm (14")
- Ouverture max. du détalonneur.....380 mm
- Force de détalonnage.....15000 N (pression à 10 bars)
- Pression de service.....8 - 10 bars
- Consommation d'air (version TI).....180 NI/min (moyenne) 764 NI/min (max)
- Consommation d'air (version NOTI)155 NI/min (moyenne) 520 NI/min (max)
- Poids.....235 Kg (250 kg version TI)
- Niveau d'émission sonore en conditions de travail< 70 dB (A)

A 2018

- Verrouillage autocentreur
- interne.....de 13" à 25"
- externe.....de 10" à 22"
- Ouverture détalonneur320mm
- Diamètre max. de la couverture.....1 100 mm (43")
- Largeur max. de la couverture305 mm (11")
- Ouverture max. du détalonneur.....320 mm
- Force de détalonnage.....15000 N (pression à 10 bars)
- Pression de service.....8 - 10 bars
- Consommation d'air (version TI).....180 NI/min (moyenne) 764 NI/min (max)

- Consommation d'air (version NOTI) 155 NI/min (moyenne) 520 NI/min (max)
- Poids..... 220 Kg (230 kg version TI)
- Niveau d'émission sonore en conditions de travail < 70 dB (A)

A 2022

- Verrouillage autocentreur
- interne..... de 13" à 25"
- externe..... de 10" à 22"
- Largeur de la jante..... de 3.5" à 14"
- Diamètre maximum de la roue..... 1100 mm (43")
- Largeur maximum de la roue..... 360 mm (14")
- Ouverture détalonneur :
 - position normale de 45 mm à 300 mm.
 - position racing de 125 mm à 380 mm.
- Force de détalonnage..... 15000 N (pression à 10 bars)
- Pression de service..... 8 - 10 bars
- Consommation d'air (version TI) 180 NI/min (moyenne) 764 NI/min (max)
- Consommation d'air (version NOTI) 155 NI/min (moyenne) 520 NI/min (max)
- Poids..... 234 Kg (248 kg version TI)
- Niveau d'émission sonore en conditions de travail < 70 dB (A)

A 2025

- Verrouillage autocentreur
- interne..... de 13" à 26"
- externe..... de 10" à 24"
- Largeur de la jante..... de 3.5" à 14"
- Diamètre maximum de la roue..... 1100 mm (43")
- Largeur maximum de la roue..... 360 mm (14")
- Ouverture détalonneur :
 - position normale de 45 mm à 300 mm.
 - position racing de 125 mm à 380 mm.
- Force de détalonnage..... 15000 N (pression à 10 bars)
- Pression de service..... 8 - 10 bars
- Consommation d'air (version TI) 180 NI/min (moyenne) 764 NI/min (max)
- Consommation d'air (version NOTI) 155 NI/min (moyenne) 520 NI/min (max)
- Poids..... 234 Kg (248 kg version TI)
- Niveau d'émission sonore en conditions de travail < 70 dB (A)

A 2030

- Verrouillage autocentreur
- interne..... de 13" à 29"
- externe..... de 10" à 26"
- Largeur de la jante..... de 3.5" à 14"
- Diamètre maximum de la roue..... 1100 mm (43")
- Largeur maximum de la roue..... 360 mm (14")
- Ouverture détalonneur :
 - position normale de 45 mm à 300 mm.
 - position racing de 125 mm à 380 mm.

- Force de détalonnage.....15000 N (pression à 10 bars)
- Pression de service.....8 - 10 bars
- Consommation d'air (version TI).....180 NI/min (moyenne) 764 NI/min (max)
- Consommation d'air (version NO TI)155 NI/min (moyenne) 520 NI/min (max)
- Poids.....234 Kg (248 kg version TI)
- Niveau d'émission sonore en conditions de travail< 70 dB (A)

ALIMENTATION	Kw	Vitesse de rotation/1°	Couple Nm	Poids des composants électriques/ électroniques Kg
400Volt/3ph 50Hz DV	0,9 - 1,25	6-12	900	11,5
200/230Volt/3ph 50Hz DV	0,9 - 1,5	6-12	1200	11,5
200/230Volt/3ph 60Hz DV	0,9 - 1,5	6-12	1200	11,5
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
110-115Volt/1ph 60Hz	0,75	8,5	800	11,5
200/230Volt/1ph 50/60Hz DV MI	0,75	6-15	1200	10,2
110-115Volt/1ph 60Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
MOTEUR AIR	/	6,5	800	/
12V	0,6	6,5	/	/

Les valeurs de bruit reportées sont des niveaux d'émission sonore et donc elles ne constituent pas obligatoirement des niveaux opérationnels de sécurité. Bien qu'il existe un lien entre les niveaux d'émission et ceux d'exposition, il n'a pas une valence fiable dans la définition de la nécessité de précautions supplémentaires à prendre. Les facteurs déterminant le niveau d'exposition auquel l'opérateur est soumis incluent la durée de l'exposition, les caractéristiques de la salle de travail, d'autres sources de bruit, etc. Les niveaux d'exposition admis peuvent également varier selon les pays. Dans ce cas, ces informations seront utiles à l'utilisateur de la machine afin de mieux évaluer le danger et le risque impliqués.

1.2.e. PRESSIONS DE L'AIR

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

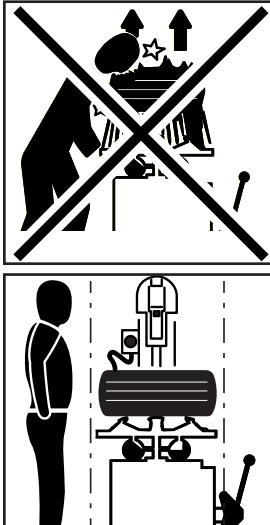
1. Ne jamais dépasser les limites de pression suivantes :

- La pression du circuit d'alimentation (du compresseur) est de **220 psi (16 bars)**.
- La pression de réglage (manomètre sur le régulateur) est de **150 psi (10 bars)**.

- La pression de gonflage des pneus (indiquée sur le manomètre) ne doit pas dépasser celle indiquée par le fabricant sur le flanc du pneu.

2. Actionner les buses de gonflage à air uniquement pour l'entalonnage.

3. Purger complètement le circuit de pression de l'air avant de couper l'alimentation électrique ou de débrancher d'autres composants pneumatiques. L'air est emmagasiné dans un réservoir pour le fonctionnement des buses de gonflage.
4. N'utiliser les buses de gonflage que si la jante est correctement bloquée sur le démonte-pneu (si prescrit) et si le pneu est complètement monté.

	 DANGER DANGER D'EXPLOSION Ne pas dépasser la pression prescrite par le fabricant du pneu. Toujours veiller à ce que les dimensions du pneu et celles de la jante soient compatibles. Faire attention aux risques de lésions du pneu Pendant le gonflage tenir une position en dehors du volume cylindrique vertical occupé par la roue.
---	---

1.3. CONSIDÉRATIONS SUPPLÉMENTAIRES SUR JANTE/PNEU

ATTENTION Les roues équipées de capteurs de pression et les jantes ou de pneus spéciaux peuvent nécessiter des procédures de travail spéciales. Consulter les livrets d'assistance du fabricant des roues et des pneus.

1.4. USAGE PRÉVU DE LA MACHINE

Cette machine doit être exclusivement utilisée pour démonter, remplacer et remonter les pneus pour véhicules automobiles de/sur jantes à l'aide des outils dont elle est dotée. Toute autre utilisation est jugée impropre et peut provoquer des accidents.

1.5. FORMATION DU PERSONNEL

1. L'employeur est tenu à fournir un programme pour la formation de tout son personnel qui travaille sur les roues sur les dangers dérivant de l'entretien de ces roues et sur les consignes de sécurité à observer. Le Service ou l'Entretien comprend le montage et le démontage de roues et toutes les activités correspondantes telles que le gonflage, le dégonflage, l'installation, la dépose et le maniement.

- L'employeur est tenu de s'assurer que les opérateurs n'interviennent pas sur les roues à moins qu'ils n'aient été adéquatement formés relativement aux procédures correctes d'entretien spécifique du type de roue sur lequel ils interviennent et aux consignes de sécurité.
 - Les informations à utiliser dans le programme de formation incluent, au minimum, les informations contenues dans le présent manuel.
2. L'employeur est tenu à s'assurer que chaque employé est en état de travailler sur les roues en connaissance de cause et en toute sécurité et d'exécuter les activités indiquées ci-dessous en observant les consignes de sécurité :
 - Démontage des pneus (y compris le dégonflage).
 - Inspection et identification des composants de la roue avec jante.
 - Montage des pneus.
 - Utilisation des dispositifs de fixation, cages, barrières ou autre équipement.
 - Maniement des roues avec jantes.
 - Gonflage des pneus.
 - Se tenir à l'écart du démonte-pneus durant le gonflage du pneu et ne pas se pencher en avant pendant l'inspection de la roue pendant le gonflage.
 - Installation et dépose de roues.
 3. L'employeur devra évaluer l'aptitude de son personnel à accomplir ces tâches et à travailler sur les roues en toute sécurité et, au besoin, il devra offrir d'autres stages de formation pour s'assurer que chaque employé conserve ses compétences.

1.6. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

Avant de commencer le travail, vérifier soigneusement que tous les composants de la machine, et notamment les parties et pièces en caoutchouc ou en plastique, sont bien positionnées, en bon état et en parfait état de marche. En cas de constatation de dommages ou d'usure excessive en cours d'inspection, remplacer ou réparer immédiatement le composant, quelle que soit l'ampleur du défaut.

Effectuer une inspection d'ensemble autour de la machine pour s'assurer que tous les composants sont en bon état et en parfait état de marche et pour vérifier l'absence de corps étrangers ou de débris (chiffons, outils, etc.) à l'intérieur de la machine ou à proximité, susceptibles d'en compromettre le bon fonctionnement.

Ces contrôles doivent être effectués :

- Avant de mettre la machine en marche
- À intervalles périodiques
- Suite à des réparations

La machine doit être mise en marche uniquement après avoir effectué correctement ces contrôles préliminaires. Ne pas utiliser la machine mise hors service pour la mise au point, l'entretien, la lubrification, etc.

1.7. PENDANT L'UTILISATION

Si l'on perçoit des bruits étranges ou des vibrations insolites, ou bien si un composant ou un système ne fonctionne pas bien, ou encore si l'on constate une condition ou une situation anormale, interrompre immédiatement l'utilisation de la machine.

- Identifier la cause et prendre les mesures correctives nécessaires.
 - Si besoin est, contacter le superviseur.
- Interdire à tout opérateur de stationner à une distance inférieure à 6 mètres (20 pieds) de la machine.
- Pour arrêter la machine en état d'urgence :
- débrancher la fiche d'alimentation ;
 - interrompre l'alimentation en air comprimé en débranchant la conduite d'alimentation.



ATTENTION

L'interruption de l'alimentation pneumatique peut laisser des actionneurs en pression comme indiqué par le pictogramme sur la machine. Agir sur les commandes pour purger l'air présent dans les actionneurs.



1.8. ACCESSOIRES SUR DEMANDE

Veuillez contacter le réseau de vente pour tous les accessoires adaptés à cette machine sur demande.

2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION

Conditions de transport de la machine

Le démonte-pneus doit être transporté dans son emballage d'origine et dans la position indiquée sur ce dernier.

- Dimensions emballage :

- largeur 800 mm
- longueur 1140 mm
- hauteur 970 mm

- Poids avec emballage :

- Version standard 250 kg
- Version TI..... 260 kg

Conditions du milieu de transport et stockage de la machine

Température : -25° ÷ +55°C.

ATTENTION

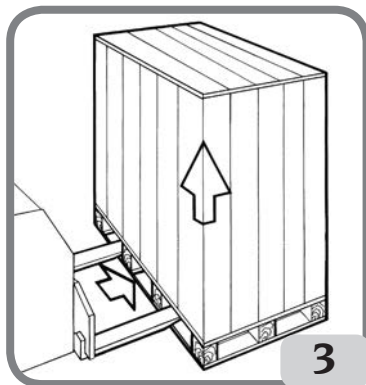
Pour éviter tout endommagement ne pas superposer d'autres colis sur l'emballage.

F

Manutention

Pour déplacer l'emballage introduire les fourches d'un chariot élévateur dans les logements du socle de l'emballage même (palette) (Fig. 3).

Pour le déplacement de la machine, se référer au chapitre LEVAGE/ MANIEMENT.



ATTENTION

Conserver les emballages d'origine pour des transports futurs éventuels.

3. DÉBALLAGE / MONTAGE



ATTENTION

Des précautions doivent être prises lors du déballage, du montage, le maniement et de l'installation de la machine comme décrit ci-dessous. Le non-respect de ces recommandations peut provoquer des endommagements à la machine et compromettre la sécurité des opérateurs.

ATTENTION

Avant de retirer la machine de la palette, s'assurer que les éléments suivants ont été retirés de la palette.

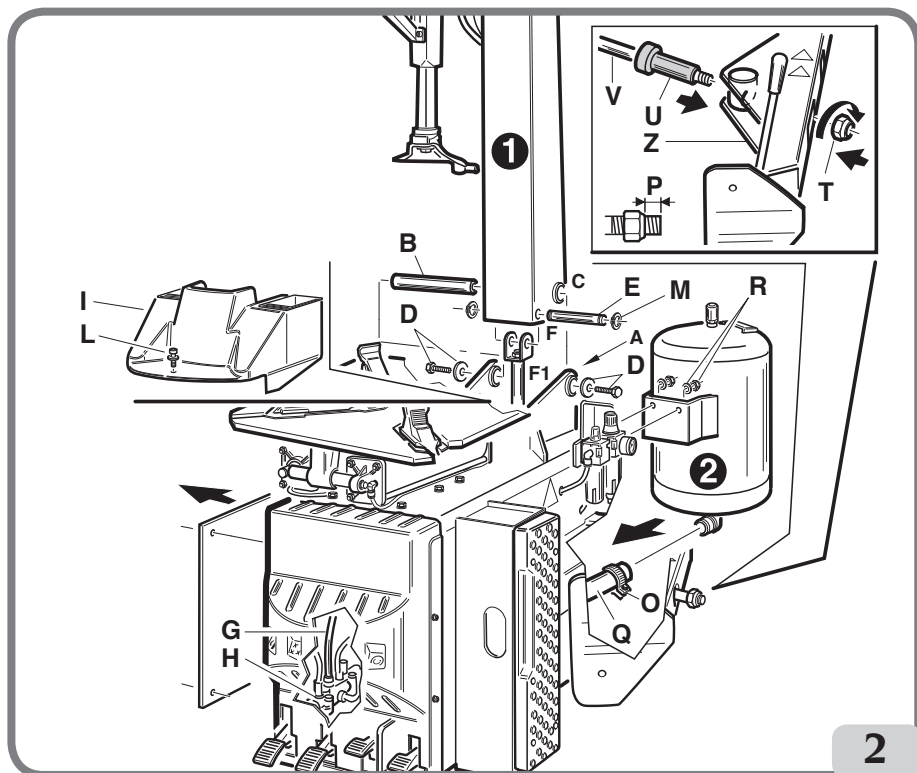
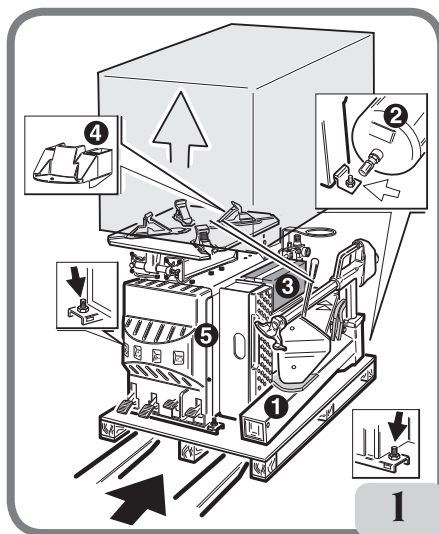
Libérer la machine de la partie supérieure de l'emballage, s'assurer qu'elle n'a pas été endommagée pendant le transport et localiser les points de fixation sur la palette.

- La machine se compose de cinq groupes principaux (fig.1) :

- 1 tête
- 2 réservoir d'air (seulement version T.I.)
- 3 boîte avec manomètre (seulement version T.I.)
- 4 protection potence
- 5 carter

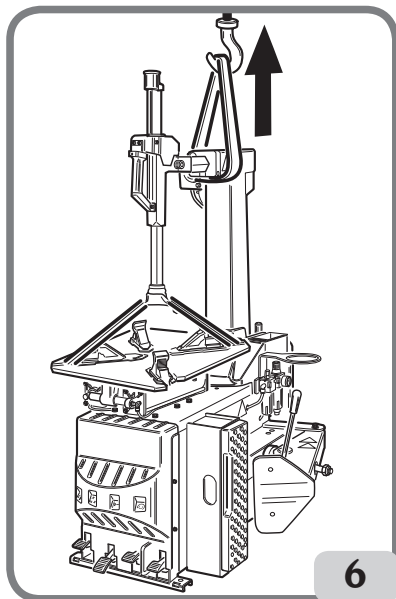
- Une fois la tête libérée 1, il est conseillé de la placer en position horizontale pour éviter qu'elle puisse tomber et subir des dommages.
- Retirer le capot latéral.
- Insérer le tuyau d'air G (fig.2) dans le trou A derrière le vérin de basculement de la potence.
- Placer la goupille B dans le trou C et fixer avec des vis et des rondelles D.

- Insérer la goupille E dans le trou F et dans le cavalier F1 du vérin de basculement de la potence et le fixer avec l'anneau M.
- Brancher le tuyau G au raccord intermédiaire relié au robinet lève-potence H.
- Insérer le raccord de réservoir 2 dans le tuyau Q, fixer le réservoir 2 à la machine avec les écrous et les rondelles R et serrer le collier O sur le tuyau Q (seulement version T.I.).
- Ouvrir le bras détalonneur Z.
- Insérer le tampon entretoise U sur la goupille du vérin détalonneur V, refermer le bras détalonneur en faisant passer la goupille du vérin détalonneur à travers le bloc réglable.
- L'écrou T ne doit être vissé sur la goupille du vérin détalonneur V que lorsque la machine est installée et connectée au circuit pneumatique. Serrer l'écrou T jusqu'à ce que P soit 3-4mm.
- Monter la protection de la potence I et la bloquer avec vis et rondelles L.
- Monter le capot latéral.



4. LEVAGE/ MANIEMENT

Pour la dépose de la machine de la palette utiliser le point d'accrochage illustré dans la fig. 6. Ce point de levage doit être utilisé lors de chaque déplacement de la machine même dans un autre lieu d'installation. Il convient de se rappeler que cette dernière opération doit être effectuée uniquement après avoir coupé l'alimentation électrique et pneumatique de la machine.



6

4.1 SURFACE D'INSTALLATION



ATTENTION

Installer la machine conformément à toutes les réglementations en matière de sécurité en vigueur, y compris, mais pas seulement, celles prévues par OSHA (Agence européenne pour la sécurité et la santé au travail).



AVERTISSEMENT

IMPORTANT : pour une utilisation correcte et sûre de l'équipement, il est recommandé d'avoir une valeur d'éclairage de l'environnement d'au moins 300 lux.



AVERTISSEMENT

IMPORTANT : Ne pas installer la machine à l'extérieur. Elle a été conçue pour être utilisée dans des endroits fermés et abrités.



DANGER

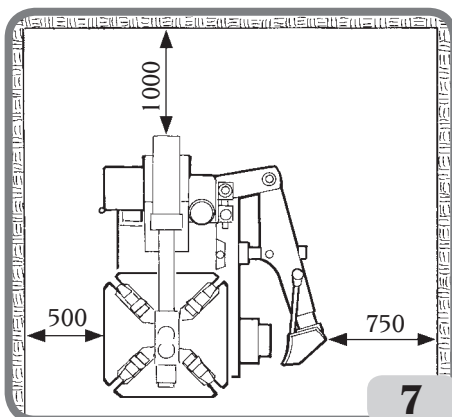
DANGER D'EXPLOSION OU D'INCENDIE. Ne pas utiliser la machine dans des zones où elle pourrait être exposée aux vapeurs inflammables (essence, solvants pour peinture, etc.). Ne pas installer la machine dans un lieu trop étroit et ne pas la positionner au-dessous du niveau du sol

Installer le démonte-pneu dans la position de travail souhaitée en respectant les tolérances minimales spécifiées à la **fig. 7**.

Le plan d'appui doit avoir une portée d'au moins 1000 kg/m².

Conditions environnementales de travail

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



ATTENTION

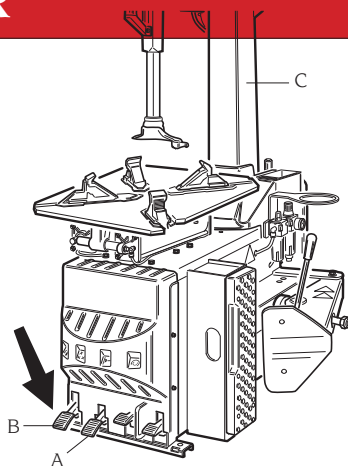
Chaque fois que la machine est déconnectée du circuit pneumatique pendant de longues périodes, avant de rétablir l'alimentation pneumatique, vérifier la configuration des pédales de commande comme indiqué ci-dessous.



DANGER

Avant de procéder au branchement électrique et pneumatique et chaque fois que l'alimentation électrique et pneumatique est rétablie, s'assurer que la machine se trouve dans la configuration ci-dessous indiquée :

- pédale A TOUT EN BAS (autocentreur E fermé).
- pédale B TOUT EN BAS (potence C non basculée).



5. DESCRIPTION MACHINE

La machine est un démonte-pneus à fonctionnement électro-pneumatique.

Il fonctionne sur n'importe quel type de jante à creux plein avec les dimensions et poids indiqués dans le paragraphe DONNÉES TECHNIQUES.

Solidement construite, la machine fonctionne en maintenant la roue en position verticale pour le détalonnage et en position horizontale pour le montage et le démontage. Les entraînements sont effectués par l'opérateur au moyen d'une pédale

Chaque machine est équipée d'une plaque Fig. 9 sur laquelle sont indiqués les éléments d'identification et certaines données techniques.

En particulier, en plus des coordonnées du constructeur sont indiqués :

Mod. - Modèle de la machine ;

V - Tension d'alimentation en Volts ;

A - Courant absorbé en Ampères ;

kW - Puissance absorbée en kW ;

Hz - Fréquence en Hz ;

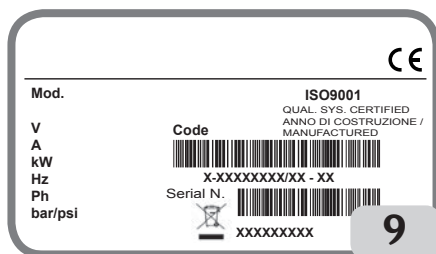
Ph - Nombre de phases ;

bar/psi - Pression de service en bars et/ou en psi ;

Serial N. - le numéro de série de la machine ;

ISO 9001 - Certification du Système Qualité de la Société ;

CE - marquage CE.



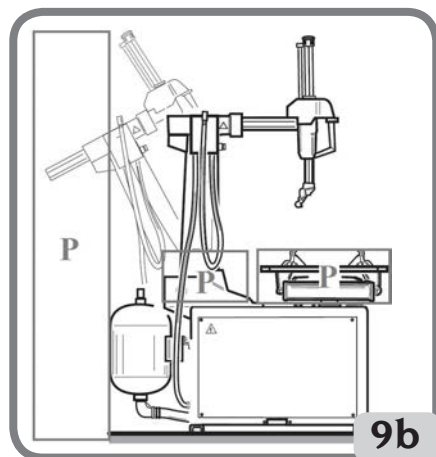
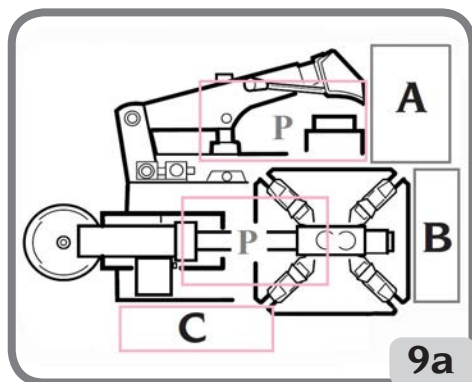
5.1. POSITION DE L'OPÉRATEUR

Dans les fig. 9a et 9b sont illustrées les positions prises par l'opérateur et les zones dangereuses relatives (P) pendant les différentes étapes de travail :

A Détalonnage

B Démontage et assemblage

C Zone de gonflage.

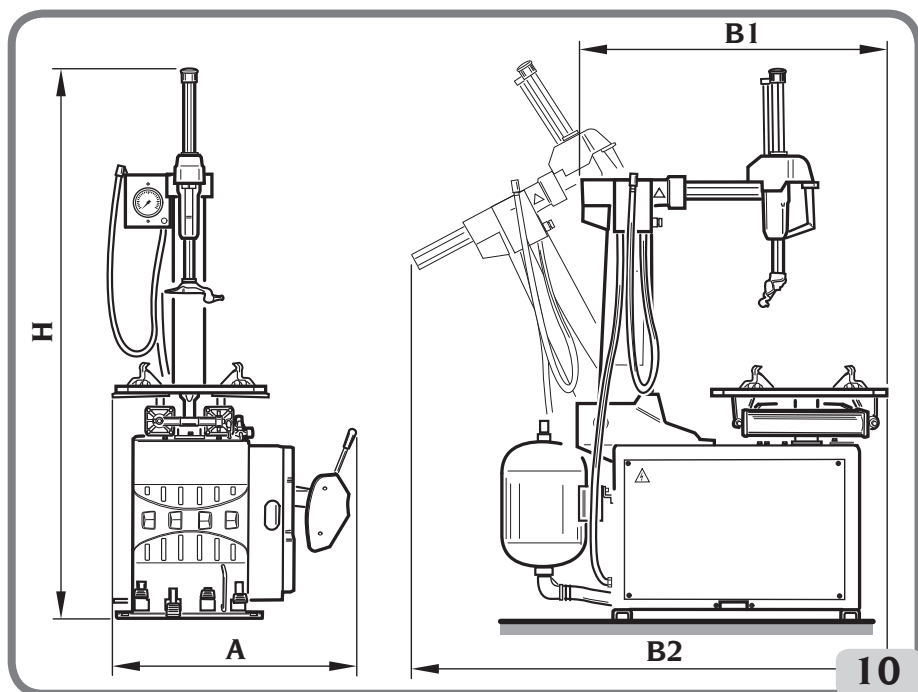


⚠ ATTENTION

RISQUE DE LÉSIONS DUES À L'ÉCRASEMENT. Le basculement de la colonne et l'ouverture/fermeture de l'étau autocentreur doivent être exécutés depuis la position de travail B (fig. 9a), en gardant les mains à l'écart des parties mobiles de la machine.

6. DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT (mm)

	A224 - A224A	A 2018	A 2022	A 2025	A 2030
Longueur maximale (A)	1150	1150	1030	1090	1240
Largeur minimale (B1)	1100	1080	1100	1100	1190
Largeur maximale (B2)	1700	1570	1700	1700	1770
Hauteur maximale (H)	1840	1730	1840	1840	1840



7. ÉLÉMENTS PRINCIPAUX DE FONCTIONNEMENT



Apprenez à connaître votre machine : connaître le fonctionnement exact est la meilleure garantie de sécurité et de performance.

Apprenez le fonctionnement et la disposition de toutes les commandes.

Contrôler avec attention le fonctionnement correct de chaque commande de la machine. Pour éviter des accidents et des préjudices corporels, l'appareil doit être installé de façon adéquate, manœuvré correctement et soumis régulièrement aux interventions d'entretien nécessaires.

Fig. 11a-b-c-d-e

1 Poignée de blocage à 3 positions et 2 positions (seulement A224)

A Tête d'outil EN HAUT – axe horizontal débloqué

B Bouton position centrale Tête d'outil EN BAS – axe horizontal débloqué (pas pour A224)

C Blocage tête d'outil et axe horizontal

2 Bras vertical et horizontal (pour le positionnement de l'outil de démontage/montage).

3 Outil de montage/démontage (pour démonter et monter le pneu de la jante).

4 Potence mobile basculante.

5 Coin de serrage (pour le serrage de la jante sur l'autocentreur).

6 Plateau autocentreur (plate-forme tournante sur laquelle repose la roue).

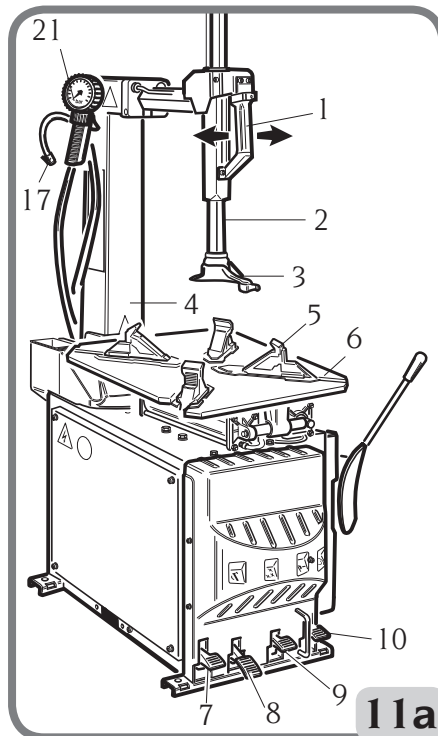
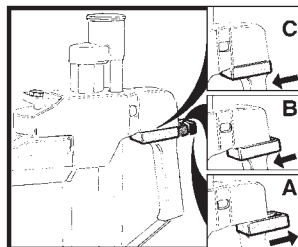
7 Pédale de commande de la potence mobile (4) (pédale avec deux positions stables pour le basculement de l'ensemble potence).

8 Pédale de commande ouverture et fermeture des coins de serrage (5) (pédale avec trois positions stables pour ouverture/fermeture rapprochement des coins).

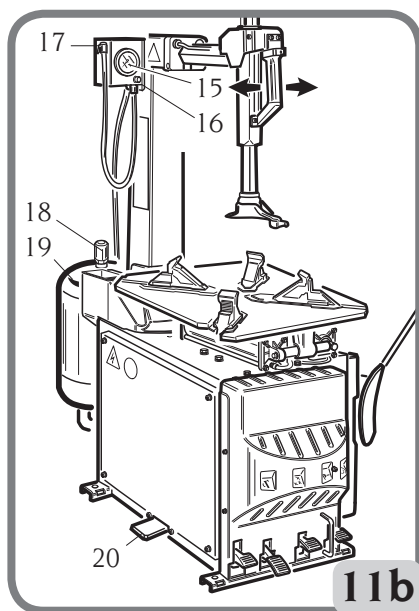
9 Pédale de commande du détalonneur (pédale monostable pour actionner la palette de détalonnage (11)).

10 Pédale de commande rotation plateau autocentreur (6) (pédale à trois positions):

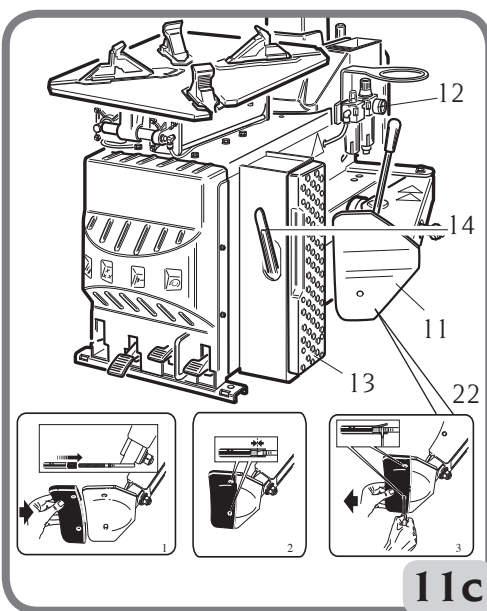
- Position 0 (stable) plateau fixe
- Pressée vers le bas (position instable) rotation dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Soulevée (position instable) rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



11a

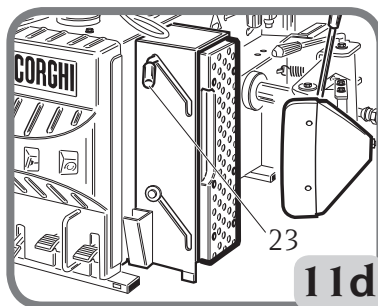


11b

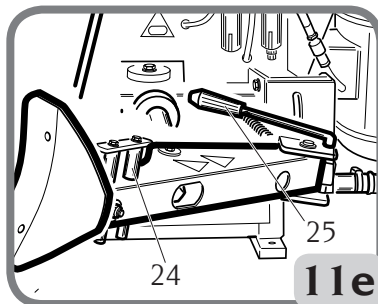


11c

- 11 Palette de détalonnage (palette mobile pour le détalonnage du talon de la jante).
- 12 Groupe filtre Régulateur + Lubrificateur (groupe de régulation, filtration, déshumidification et lubrification de l'air d'alimentation).
- 13 Support de la jante.
- 14 Levier lève-talons (utilisé pour soulever et positionner le talon sur l'outil de démontage/montage).
- 15 Manomètre (pour la lecture de la pression de la roue), (seulement version T.I.).
- 16 Bouton de dégonflage (bouton qui permet d'évacuer l'excès d'air à l'intérieur de la roue), (seulement version T.I.).
- 17 Raccord Doyfe (raccord de tuyau à appliquer sur la valve de la roue pour le gonflage).
- 18 Soupape de sécurité (pression maxi 11 bars), (uniquement dans les versions T.I.).
- 19 Réservoir d'air (seulement dans les versions T.I.).
- 20 Pédale de gonflage (uniquement pour les versions T.I.).
- 21 Pistolet de gonflage.
- 22 Protection palette (sur demande)
- 23 Levier réglage du support (seulement A 2022 - A 2025 - A 2030).
- 24 Levier réglage de la palette (A 224 - A 224A - A 2025 - A 2030).
- 25 Levier inclinaison de la palette (seulement A 2030).



11d



11e

ATTENTION

DANGER D'EXPLOSION

Pour les caractéristiques techniques, les avertissements, l'entretien, l'entretien et toute autre information relative au réservoir d'air (en option), le manuel d'utilisation et d'entretien fourni avec la documentation des accessoires.



8. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION

ATTENTION

DANGER D'ÉCRASEMENT :

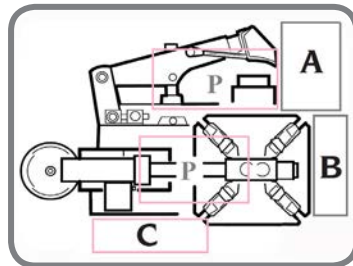
Les pièces de la machine, telles que la tête de démontage/montage, le détalonneur, l'autocentreur, la potence basculante, se déplacent et peuvent créer un point d'écrasement potentiel.

Tenir les mains et les autres parties du corps à l'écart des organes et pièces en mouvement.

DANGER DE COLLISION :

Le basculement du bras de commande permet de créer un danger potentiel de collision avec des parties du corps.

L'opération de basculement doit être effectuée en position B



ATTENTION

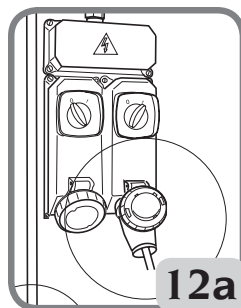
Afin d'éviter tout dommage ou mouvement involontaire de la machine, il est recommandé de n'utiliser que des Pièces de rechange et accessoires d'origine du fabricant.

⚠ ATTENTION

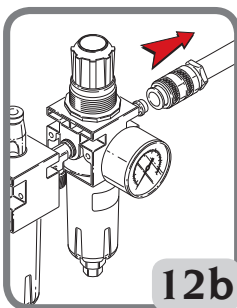
ÉVITER LES DOMMAGES PHYSIQUES

Avant d'effectuer des travaux d'entretien sur la machine :

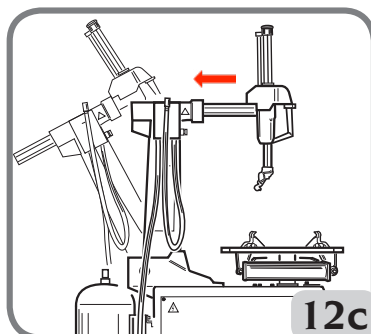
1. Placer la machine dans une configuration stable avec l'axe horizontal complètement rentré et le mât en position de travail ou de repos (Fig. 12c).



12a



12b



12c

2. Retirer la fiche d'alimentation (Fig 12a.).

3. Isoler la conduite d'air comprimé en débranchant la vanne d'arrêt (connecteur à déconnexion rapide) (Fig. 12b.)

8.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

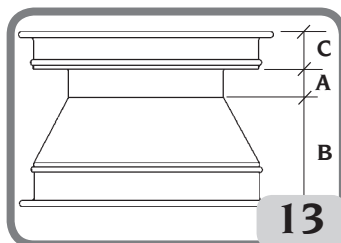
Vérifier le manomètre de l'ensemble filtre régulateur pour une pression minimale de 8 bars. Si la pression est inférieure au niveau minimum, certaines fonctions de la machine peuvent être limitées ou insuffisantes.

Une fois que la pression correcte a été rétablie, la machine reprend son plein fonctionnement.

Vérifier que la machine a été correctement raccordée au réseau électrique et pneumatique

8.2. ÉTABLIR DE QUEL CÔTÉ DE LA ROUE DÉMONTÉ LE PNEU

Voir Fig. 13. Identifier la position du canal A sur la jante. Localiser la largeur la plus grande B et la largeur la plus petite C. Le pneumatique doit être monté ou démonté avec la roue sur l'autocentreur et le côté de la largeur la plus étroite C vers le haut.

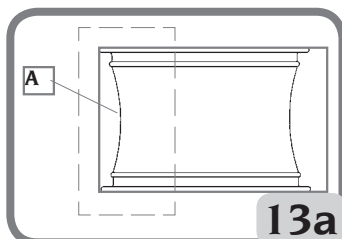


13

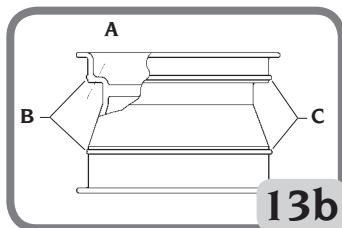
F

ROUES SPÉCIALES

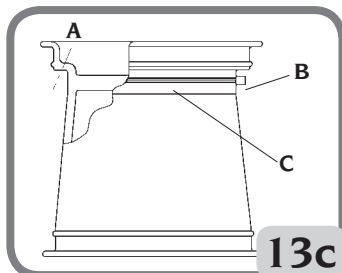
Roues avec jantes en alliage : certaines roues avec jantes en alliage ont un creux de la jante A minimum ou pas de creux du tout - **Fig. 13A**. Ces jantes ne sont pas approuvées par les normes du DOT (Department of Transportation - Département des Transports). L'acronyme DOT certifie la conformité des pneus aux normes de sécurité adoptées par les États-Unis et le Canada (ces roues ne peuvent être vendues sur ces marchés).



Roues haute performance (flexion asymétrique) - **Fig. 13B** certaines roues européennes ont des jantes avec des courbures C très marquées, à l'exception du trou de la valve A où la courbure est plus légère B. Sur ces roues, le détalonnage doit d'abord être effectué au niveau du trou de la valve sur le flanc supérieur ainsi que sur le flanc inférieur.



Roues avec capteur de pression - **Fig. 13C**. Pour travailler correctement sur ces roues et éviter d'endommager le capteur (qui peut être incorporé dans la valve, fixé à la ceinture, collé à l'intérieur du pneu, etc.), il est nécessaire de respecter les procédures de montage/démontage appropriées (voir « Procédure de montage/démontage approuvée pour les pneus run flat et UHP »).



ATTENTION

Le dispositif TPMS (accessoire en option) permet de vérifier le bon fonctionnement du capteur de pression.

ATTENTION

Retirer les vieilles masses de la jante avant de commencer les travaux.

8.3. DÉTALONNAGE



ATTENTION

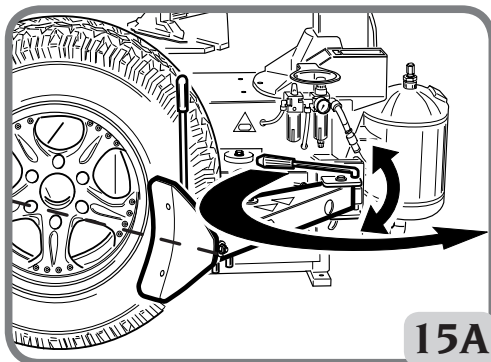
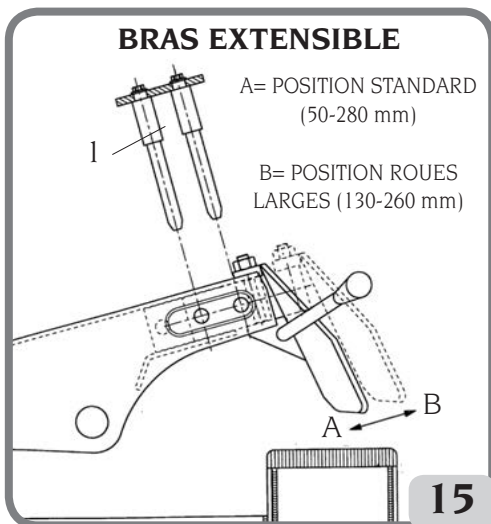
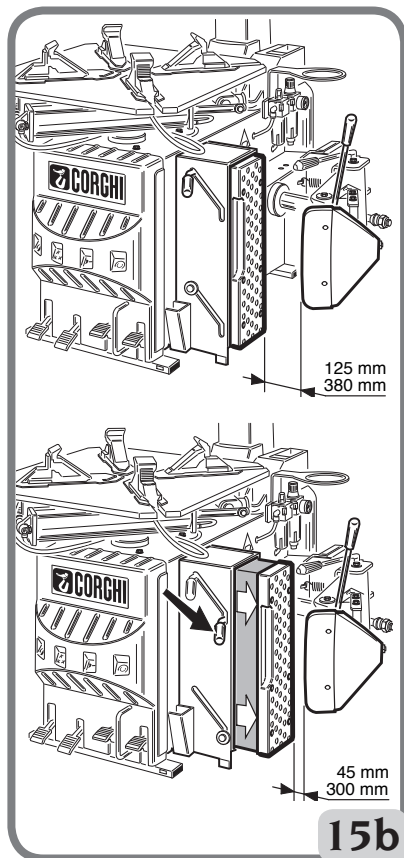
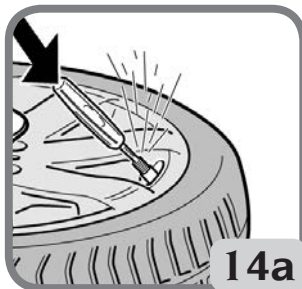
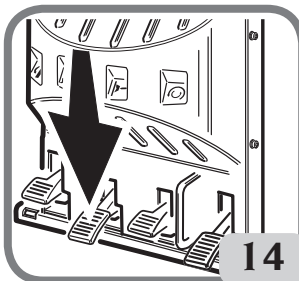
Avant d'effectuer l'opération de détalonnage, fermer complètement l'autocentreur (coins de blocage vers le centre) (A - Fig. 16), en gardant les mains loin des pièces en mouvement.



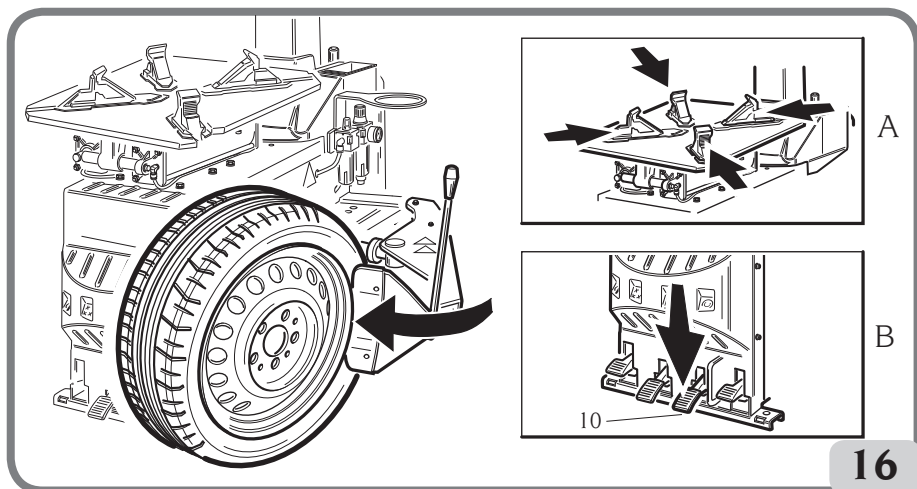
- Appuyer sur la pédale (Fig. 14) et l'amener à la configuration complètement abaissée.

Dans cette configuration, les griffes sont complètement fermées.

- Dégonfler complètement le pneu en retirant la partie interne de la valve (Fig. 14a).
- Selon le modèle de démonte-pneus, il est possible de régler la palette et/ou le support de roue en fonction de la taille du pneu :
 - Régler la position de la palette à l'aide de l'axe (1 fig. 15) (A 224 - A 224A - A 2025 - A 2030).
 - Régler l'inclinaison de la palette à l'aide du levier de la Fig. 15A (A 2030).
 - Régler la position du support de roue à l'aide de l'axe de la Fig. 15B (A 2022 - A 2025 - A 2030).
- Positionner la roue d'après la fig. 16 et rapprocher la palette du détalonneur du bord de la jante.

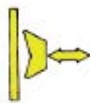


F



16

IMPORTANT : Pendant l'opération de détalonnage, il est recommandé de garder l'autocentreur fermé (coins de blocage vers le centre) (A fig. 16).



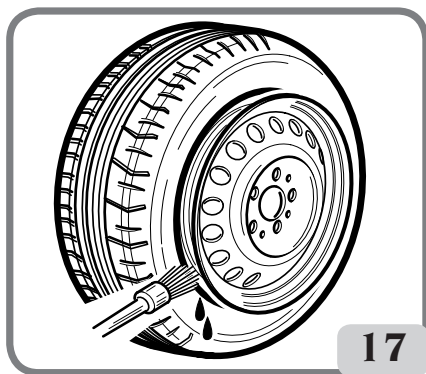
- Appuyer sur la pédale (fig.16) qui actionne le détalonneur et détacher le talon. Répéter l'opération du côté opposé de la roue.

Il peut être nécessaire de détalonner à de différents endroits pour libérer complètement le talon.

En relâchant la pédale, on inverse la direction de la palette de détalonnage.

Une fois les talons détachés, enlever les anciennes masses d'équilibrage.

- Lubrifier soigneusement le pneu sur toute la circonférence du talon inférieur et du talon supérieur pour faciliter le démontage et éviter d'endommager les talons (fig. 17).



17

8.4. BLOCAGE ROUE



ATTENTION

Tenir les mains et les autres parties du corps éloignées des pièces mobiles de la machine lors du maniement de coins.

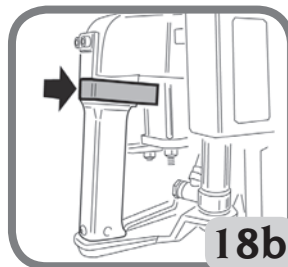
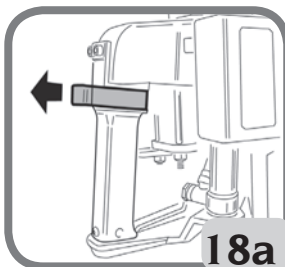
ATTENTION

En cas de roue d'un poids supérieur à 10 kg et de fréquence de levage supérieure à 20 roues/heure, on conseille d'utiliser le lève-roue (en option).

- Appuyer sur la pédale de



débloqué (Fig. 18a) pour positionner les bras de commande en position « hors service » (outil en haut et bras horizontal complètement rentré) (A Fig. 18c).



- Appuyer sur le bouton (Fig. 18b) pour bloquer les bras en position « hors service ».



- Appuyer sur la pédale (Fig. 18d) pour mettre la colonne en position « hors service » (B Fig. 18c).



- Si nécessaire régler la plage des diamètres au moyen du dispositif de réglage situé sous l'autocentreur, (1-2-3 Fig. 19), il faut :

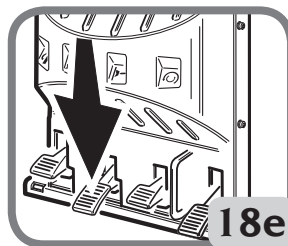
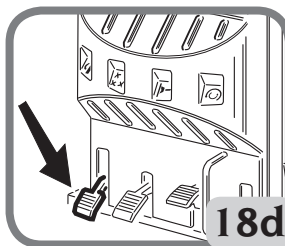
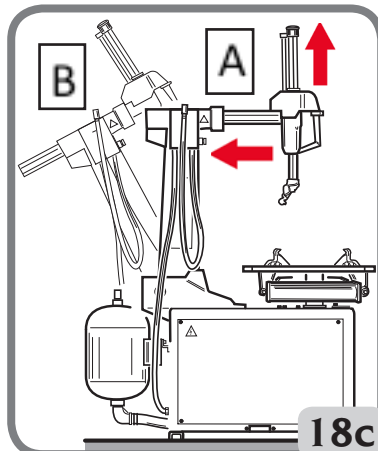
- Appuyer sur la pédale



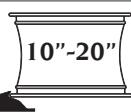
et l'amener à la configuration complètement soulevée (Fig. 18e).

Dans cette configuration, les griffes sont complètement ouvertes.

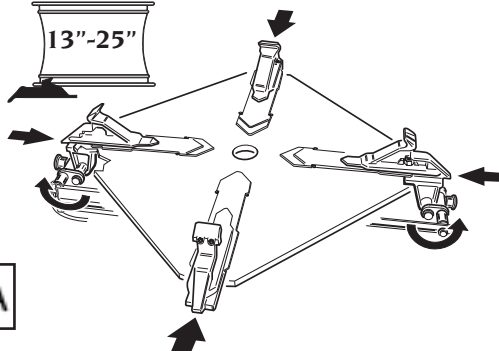
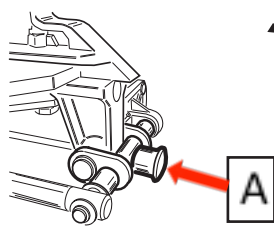
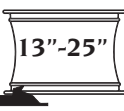
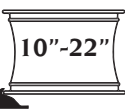
- Avec la machine complètement à l'arrêt, extraire le pivot de blocage en agissant sur le pommeau (A Fig. 19) en prenant garde de n'appuyer sur aucune commande.
- Tourner le dispositif de réglage en agissant sur le pommeau, jusqu'à l'accrocher dans la nouvelle position (A Fig. 19).
- Vérifier que le pivot de blocage est solidement accroché dans son logement.



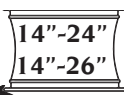
A 2018 - A 2022
A 224 - A 224A
A 2025



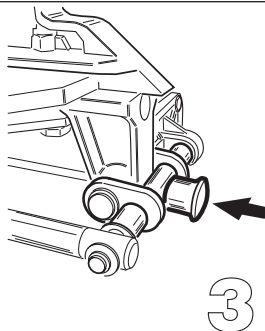
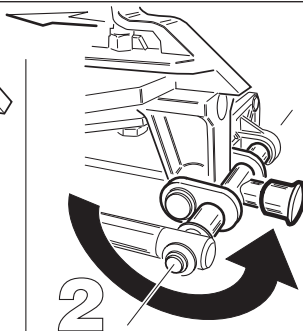
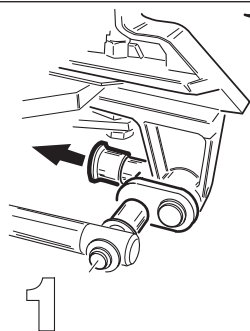
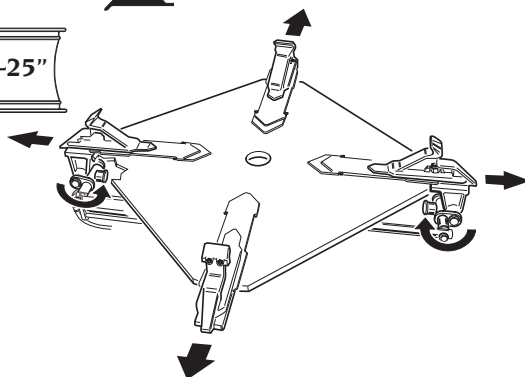
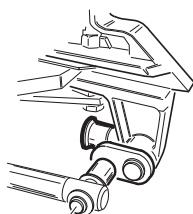
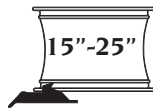
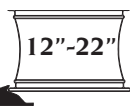
A 2030



A 224 - A 224A - A 2025
A 2030



A 2018
A 2022



1

2

3

19

⚠ ATTENTION

Les diamètres doivent être réglés à l'aide du dispositif de réglage lorsque l'autocentreur est à l'arrêt complet et que les commandes ne sont pas actionnées.

- L'ouverture et la fermeture des griffes de l'autocentreur se fait en appuyant de manière



séquentielle sur la pédale de commande

- Lorsque les griffes sont complètement fermées, appuyer légèrement sur la pédale de commande



et la placer en position centrale (Fig. 19a). Dans cette configuration, il est possible de contrôler l'ouverture des griffes à la présence de l'opérateur et ensuite les bloquer dans la position souhaitée.

- Si vous bloquez la jante de l'extérieur (Fig. 19b), pré-positionner les coins de blocage en tenant compte des repères des diamètres indiqués sur le plateau autocentreur et de l'encoche rouge sur la griffe (Fig. 19c). Ex. Jante 18", pré-positionner les griffes en faisant coïncider l'encoche rouge avec la valeur de 18".

- Si vous bloquez la jante de l'intérieur (Fig. 19d), il n'est pas nécessaire de pré-positionner les coins de blocage. La forme du coin lui-même amène la jante à bloquer dans la bonne position.

- Positionner la roue (avec le rebord étroit de la jante vers le haut) sur l'autocentreur,

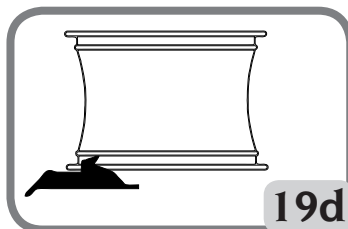
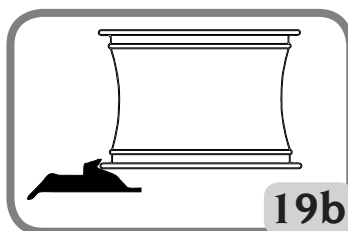
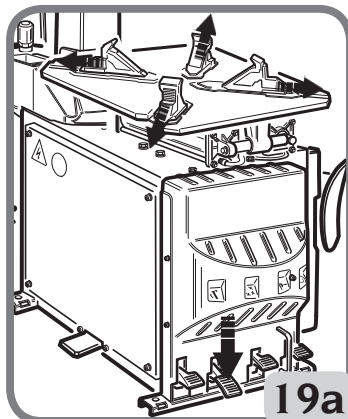
- Le pousser légèrement vers le bas et actionner la

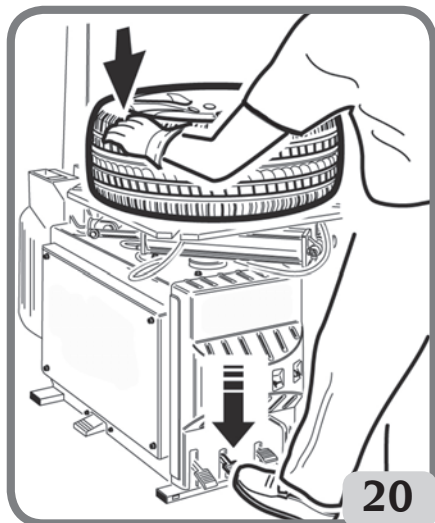


pédale de commande pour bloquer la roue en position (fig. 20).

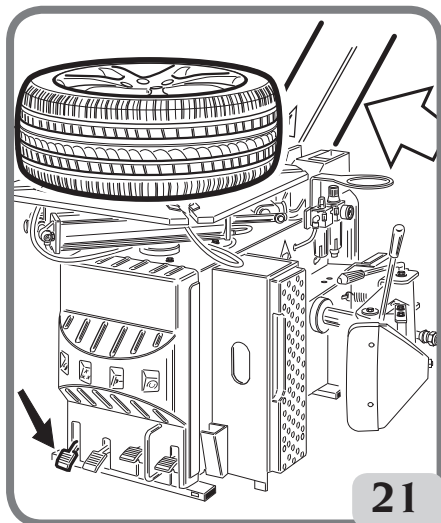


- Appuyer sur la pédale pour ramener la colonne en position de travail. (Fig.21).





20



21

8.5. DÉMONTAGE DE LA ROUE

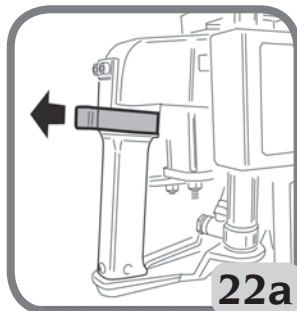


- Tirer le bouton pour débloquer le bras vertical et celui horizontal en même temps (fig. 22a).

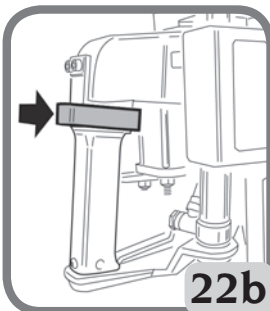
8.5.a POSITIONNEMENT DE LA ROUE (sauf A 224)



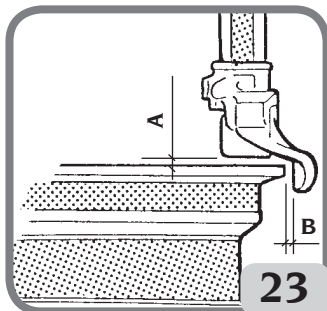
- Appuyer sur le bouton en position centrale (Fig. 22b) pour déplacer la tête opérante de montage/démontage contre le bord de la jante (fig.23).



22a



22b



23

8.5.b POSITIONNEMENT DE LA ROUE (seulement A224)

- Déplacer la tête opérante de montage/démontage contre le bord de la jante (fig.23a).



- Appuyer sur la touche  pour bloquer la tête opérante en position de travail (Fig. 23b).



Important : en appuyant sur le bouton  , l'on obtient le blocage simultané du bras vertical et de celui horizontal, tandis que la tête opérante de montage/démontage se déplace légèrement vers le haut, en s'éloignant du bord de la jante (fig.23).

L'espace entre la jante et la tête opérante reste aussi longtemps que la poignée est en position de blocage.

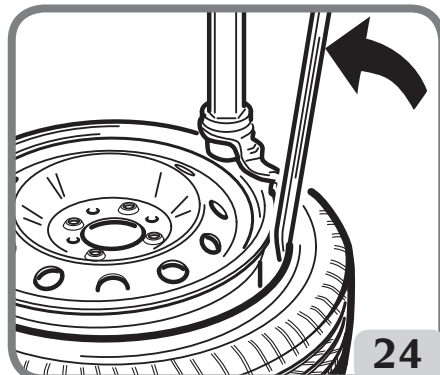
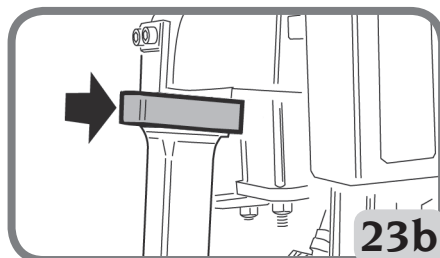
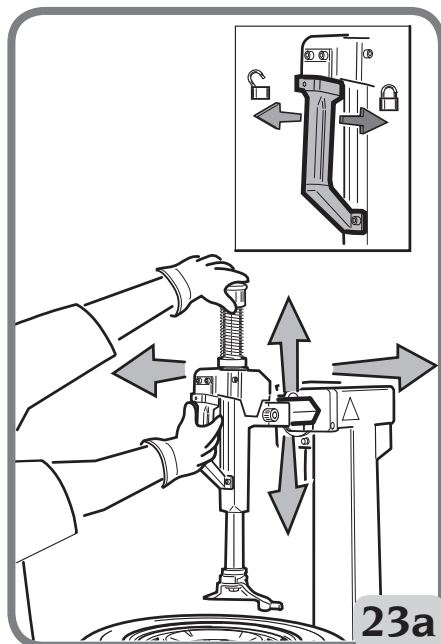
L'opérateur peut basculer librement la potence (par exemple en cas de démontage de roues de même taille) sans avoir à repositionner la tête opérante.

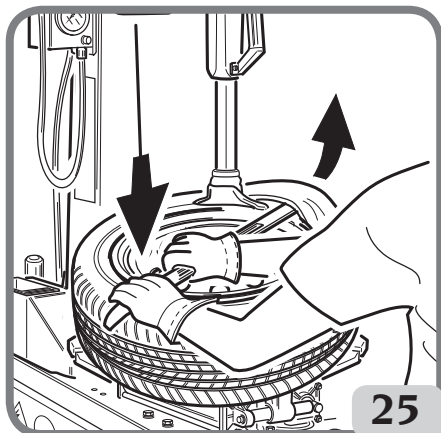
- Insérer et positionner le dispositif lève-talon sur la tête opérante de montage (fig.24). Avec des jantes en alliage ou en peinture délicate, il est recommandé de démonter le lève-talon avant de le démonter.



ATTENTION

Utiliser fermement le dispositif lève-talon.





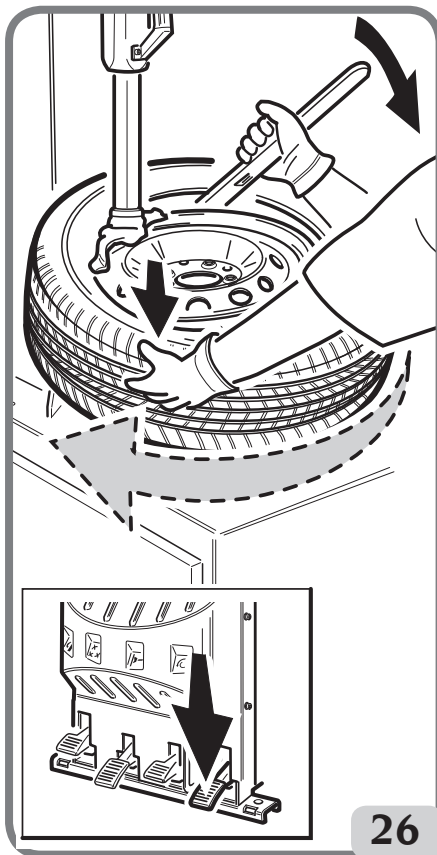
25

- Soulever le talon supérieur au-dessus de la partie arrière de la tête opérante (fig.25) et insérer une partie du talon supérieur dans le creux de la jante en poussant vers le bas sur la paroi latérale du caoutchouc près de l'opérateur.

- Appuyer sur la pédale d'entraînement



de l'autocentreur pour faire tourner la roue dans le sens des aiguilles d'une montre. Le talon supérieur sera automatiquement guidé vers le haut sur le bord de la jante (fig.26).



26

- Répéter les trois dernières opérations pour le talon inférieur.
- Basculer la potence en arrière.

NOTES : Dans le cas des pneus à chambre à air, après avoir démonté le talon supérieur, basculer la potence en arrière et retirer la chambre à air avant de continuer à démonter le talon inférieur.

La rotation de l'autocentreur peut être arrêtée à tout moment en relâchant la pédale d'entraînement .

Pour tourner dans le sens inverse, il suffit de soulever la pédale.

- Soulever le deuxième talon à la main au-dessus de la tête, puis tourner le plateau autocentreur dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le talon ne soit complètement enlevé de la jante.



- Appuyer sur la pédale pour ramener la colonne en position de « hors service ».

ATTENTION

Pour les pneus à chambre à air, après avoir démonté le talon supérieur, incliner la colonne vers l'arrière et retirer la chambre à air avant de continuer à démonter le talon inférieur.

La rotation du plateau autocentreur peut être arrêtée à tout moment en relâchant la pédale de commande.

Pour tourner dans le sens inverse, il suffit de lever la pédale.

8.6. MONTAGE DE LA ROUE



DANGER

DANGER D'EXPLOSION Toujours vérifier que la combinaison pneu/jante est correcte en termes de compatibilité (pneu tubeless sur la jante tubeless, pneu à chambre à air sur la jante pour chambre à air) et de dimension géométrique (diamètre de la jante, section transversale de largeur, déport et profil d'épaulement) avant le montage.

ÉVITER LES RISQUES DE BLESSURES CORPORELLES OU DE DÉCÈS.

Vérifier également que les jantes ne sont pas déformées, que leurs trous de fixation ne sont pas devenus ovales, qu'elles ne sont pas incrustées ou rouillées et qu'elles n'ont pas de bavures pointues sur les trous des soupapes.

Vérifier que le pneu est en bon état et qu'il n'y a aucun signe d'endommagement.

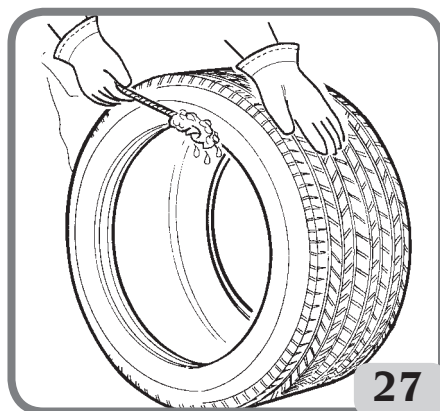
- Avant de commencer les opérations de montage, lubrifier les talons (fig.27).
Un talon lubrifié est plus facile à installer et reste protégé contre les dommages.

- S'assurer que le pneu est en bon état et ne présente pas d'endommagements.
- Placer le pneu sur la jante et basculer la



potence en position de travail

Positionner le talon inférieur (fig.28) sous la partie droite de la tête opérante.

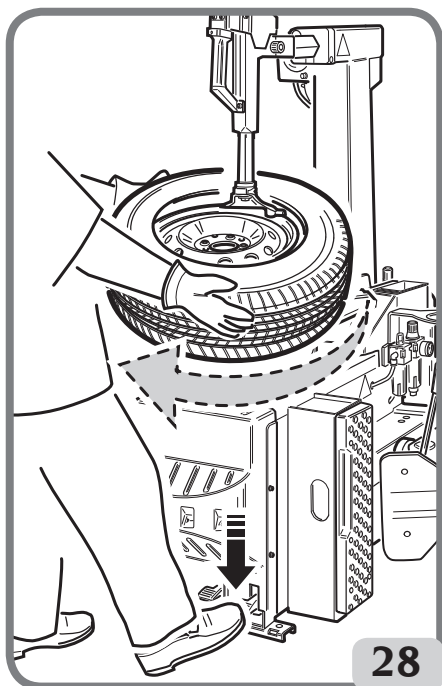


Appuyer sur la pédale d'actionnement de

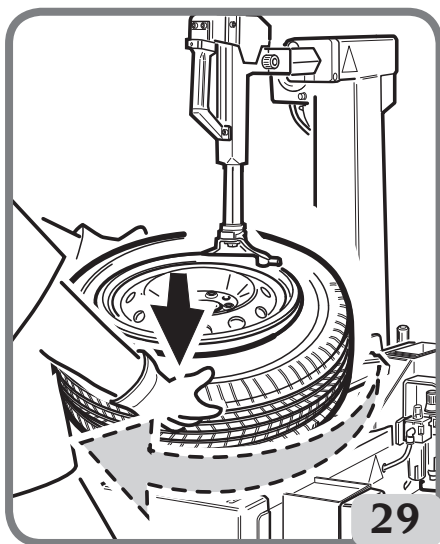


l'autocentreur pour obtenir une rotation et un montage dans le sens des aiguilles d'une montre. Utiliser le creux de jante en appuyant sur la paroi droite du pneu pour réduire la force de traction sur le talon pendant la rotation (fig.28).

F



28



29

- Après l'assemblage du premier talon, répéter les mêmes opérations pour le deuxième talon (fig.29).

- Appuyer sur la pédale  pour ramener la colonne en position de « hors service ».
- Libérer la roue et la retirer du démonte-pneus.

Outils spéciaux

Pour faciliter le montage/démontage des roues abaissées, nous recommandons l'utilisation *pince presse-talons* (accessoire en option).

8.7 PROCÉDURE HOMOLOGUÉE DE DÉMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP APPROUVÉS ET RUN FLAT

Pour une description détaillée de la procédure de montage/démontage des pneus UHP et RUN FLAT, veuillez vous référer aux instructions du manuel préparé par WDK (Association allemande de l'industrie du pneu).

8.8. LE GONFLAGE DES PNEUS

8.8.A. INDICATIONS DE SÉCURITÉ



DANGER

- **DANGER D'EXPLOSION**
- Ne pas dépasser la pression prescrite par le fabricant du pneu.
- Toujours veiller à ce que les dimensions du pneu et celles de la jante soient compatibles.
- Faire attention aux risques de lésions du pneu
- Pendant le gonflage tenir une position en dehors du volume cylindrique vertical occupé par la roue.



DANGER

L'emploi de dispositifs de gonflage (par ex. pistolet) reliés aux sources d'alimentation externes à la machine, n'est pas autorisé.

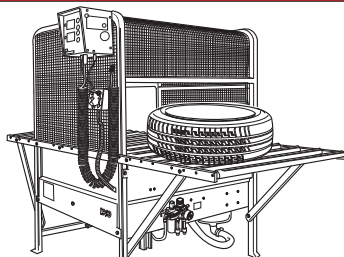
ATTENTION

Toujours respecter les réglementations nationales en matière de sécurité, pouvant résulter encore plus restrictives, par rapport à ce manuel, selon le principe de la hiérarchie des normes (le texte ayant une valeur supérieure prévaut sur le texte de valeur inférieure).



DANGER

Si la pression de service du pneu prévue pour un véhicule donné, dépasse la valeur de la soupape de limitation de gonflage, il convient de la réaliser en positionnant l'ensemble roue pneu dans un dispositif de sécurité adapté.



F

ATTENTION

Prêter attention aux blessures possibles. Lire attentivement, comprendre et suivre les instructions ci-dessous.

1. Des pneus trop gonflés peuvent éclater et provoquer la dispersion de débris susceptibles de causer des accidents.
2. Des pneus et des jantes qui n'ont pas le même diamètre sont incompatibles et donc non conformes. Ne pas essayer de monter ou de gonfler des pneus avec des jantes non conformes. Exemple : ne jamais monter un pneu de 16" sur une jante de 16,5", et vice versa. C'est extrêmement dangereux. Des pneus et des jantes non conformes risquent d'éclater et de provoquer des accidents.
3. Ne jamais dépasser la pression de gonflage du pneu prescrite par le fabricant.
Vérifier soigneusement que le tuyau d'air est correctement inséré dans la valve.
4. Ne jamais approcher la tête ou d'autres parties du corps à un pneu pendant le gonflage ou l'entalonnage.

Cette machine n'est pas un dispositif de sécurité contre les risques d'éclatement éventuel de pneus, chambres à air ou jantes.

5. Se tenir à une certaine distance du démonte-pneus pendant le gonflage, ne pas s'approcher.

ATTENTION



Les niveaux d'émission sonore prévus pendant cette phase de travail sont de 85 db (A).

Par conséquent, il est conseillé de porter une protection anti-bruit.

Il est conseillé de porter une protection des yeux afin d'éviter toute blessure découlant du contact avec poussières ou éclats présents dans le pneu.

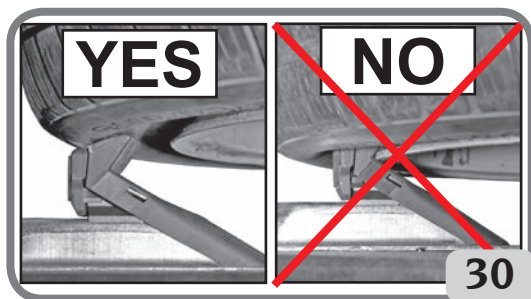
DANGER

L'éclatement du pneu peut provoquer sa projection dans les zones à proximité avec une force suffisante pour causer de graves lésions, voire même la mort.

Ne pas monter un pneu si sa dimension (indiquée sur le flanc) ne correspond pas exactement à la dimension de la jante (imprimée à l'intérieur de la jante) ou si la jante ou le pneu sont défectueux ou endommagés.

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

Le démonte-pneus n'est pas un dispositif de sécurité et ne peut donc pas empêcher l'éclatement de pneus et de jantes. Veiller à ce que les personnes restent à distance de sécurité



8.8.b. GONFLAGE DES PNEUS

-Veiller à ce que la roue ne soit PAS bloquée sur l'autocentreur par les griffes de centrage (Fig. 30).

- Amener le bras horizontal centré à la roue (complètement sorti vers l'opérateur

- Baisser le bras vertical jusqu'au contact avec la jante (fig. 31), ensuite bloquer le bras dans cette position (fig. 31a).

- Retirer le noyau de la valve s'il n'a pas encore été retiré (Fig. 32).

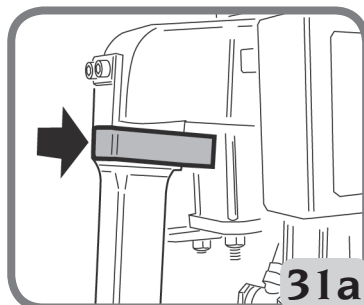
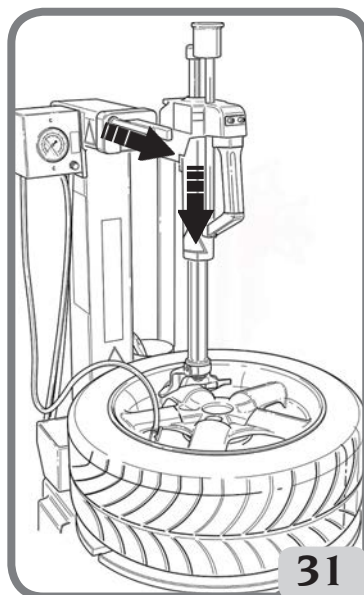
- Relier le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de valve (Fig. 33).

- Gonfler le pneu avec le pistolet de gonflage ou en appuyant sur la pédale en position intermédiaire (Fig. 39) vérifier fréquemment que la pression indiquée au cas par cas ne dépasse JAMAIS la pression maximale indiquée par le fabricant de pneumatiques.

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

- Appuyer sur la pédale pour ramener la colonne en position de « hors service ».

- Retirer la roue du démonte-pneus.



8.8.c. PROCÉDURE SPÉCIALE (VERSION TI)

La version TI facilite l'entalonnage et le gonflage des pneus Tubeless en émettant un jet d'air puissant à partir des buses situées à proximité des coins de blocage.

ATTENTION

Avant de procéder aux opérations décrites dans la suite, s'assurer qu'il n'y a pas de saleté, de poussière ou d'autres impuretés à proximité des buses de gonflage. Des lunettes de protection sont recommandées.



- Vérifier que les deux talons, supérieur et inférieur, et le siège du talon de la jante ont été lubrifiés adéquatement avec une pâte de montage approuvée.

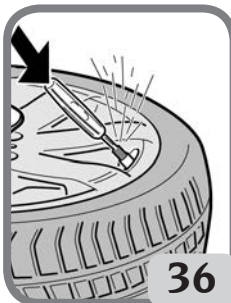
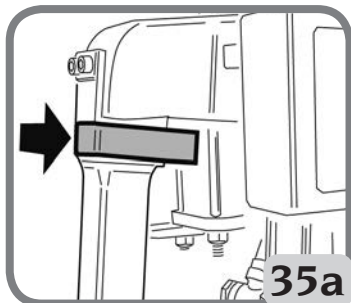
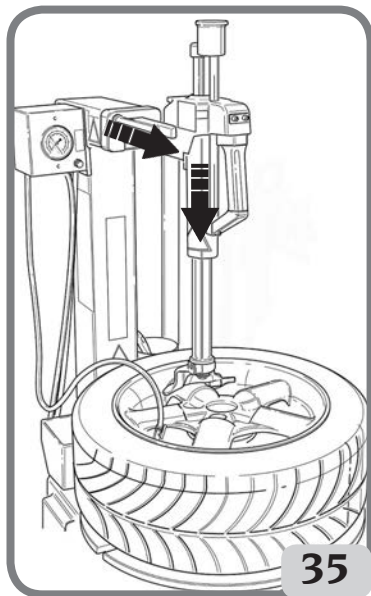
- Amener le bras horizontal centré à la roue (complètement sorti vers l'opérateur)

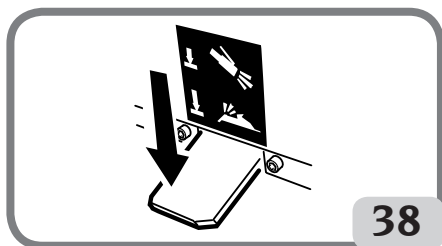
- S'assurer que la roue est bloquée sur l'autocentreur de l'intérieur (fig. 34).

- Baisser le bras vertical jusqu'au contact avec la jante (fig. 35), ensuite bloquer le bras dans cette position (Fig. 35a).

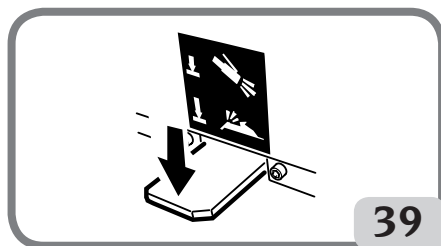
- Retirer le noyau de la valve s'il n'a pas encore été retiré (Fig. 36).

- Relier le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de valve (Fig. 37).





38



39

ATTENTION

Pour augmenter l'efficacité des buses de gonflage lubrifier manuellement le talon inférieur avant l'activation des buses elles-mêmes.

- Appuyer à fond sur la pédale de gonflage (Fig. 38). Le pneu se dilate et place les talons dans une position stable.

ATTENTION

Pour un meilleur fonctionnement du système de gonflage des tubeless, la pression de ligne doit être comprise entre 8 et 10 bars.

- Débloquer la roue des coins.

- Déplacer la pédale de gonflage en position centrale (Fig. 39) pour gonfler le pneu. Vérifier fréquemment que la pression ne dépasse JAMAIS la pression maximale spécifiée par le fabricant du pneu.



ATTENTION

Danger d'explosion Pendant la phase d'entalonnage, la pression maximale indiquée par le fabricant ne doit pas être dépassée.



ATTENTION

N'utiliser les buses de gonflage que lors de l'entalonnage du pneu.

Évacuer l'air du circuit pneumatique avant de couper l'alimentation électrique ou de débrancher d'autres composants pneumatiques. L'air est emmagasiné dans un réservoir pour le fonctionnement des buses d'entalonnage.



ATTENTION

N'activer les buses d'air qu'après vous être assuré que la jante est correctement bloquée.

F

ATTENTION

DANGER D'EXPLOSION Ne pas monter un pneu sur une jante de diamètre différent (exemple : pneu de 16,5" sur jante de 16").

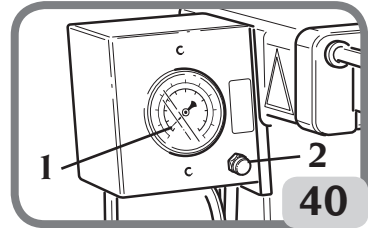
Si le pneu est trop gonflé, il est possible d'évacuer l'air en appuyant sur le bouton manuel de purge d'air en laiton situé sous le manomètre de la pression de l'air (2 - Fig.40)

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



- Appuyer sur la pédale pour ramener la colonne en position de « hors service ».

- Retirer la roue du démonte-pneus.



9. DÉPANNAGE

ATTENTION

Les indications reportées ci-dessous et le manuel des « pièces détachées » n'autorisent aucune intervention de l'utilisateur sur la machine, en cas de dysfonctionnement. Ils ont le but de fournir des informations exactes à l'assistance technique afin de réduire les temps d'intervention. Toute intervention sur la machine ou l'équipement doit être réalisée par un personnel qualifié et autorisé.

L'autocentreur ne tourne pas

Manque d'alimentation du réseau.

- ➔ Vérifier la présence de la tension du réseau.
- ➔ Vérifier l'état des fusibles.
- ➔ Vérifier l'état du différentiel et/ou du disjoncteur thermique.
- ➔ Vérifier les connexions du câble dans la fiche.

Le moteur ne tourne pas :

- ➔ Contrôler les microrupteurs du pédalier (uniquement pour inverseurs)
- ➔ Contrôler la commande de rotation moteur du pédalier
- ➔ Remplacer la carte de l'inverseur (uniquement pour inverseurs).
- ➔ Remplacer le moteur.

La courroie est cassée.

- ➔ Remplacer la courroie.

Réducteur bloqué :

- ➔ Remplacer le réducteur

L'autocentreur ne tourne pas dans l'un des deux sens

Commande défectueuse.

- Remplacer l'inverseur.
- Contrôler les microrupteurs du pédalier (uniquement pour inverseurs)
- Remplacer la carte de l'inverseur (uniquement pour inverseurs).

Réducteur bloqué.

- Remplacer le réducteur.

Réducteur bruyant. Le tampon effectue 1/3 de tour, ensuite il se bloque

Le réducteur se grippe.

- Remplacer le réducteur.

L'autocentreur sous contrainte se bloque, mais le moteur tourne.

Tension de courroie inappropriée

- Ajuster la tension de la courroie (fig.41) ou la remplacer.

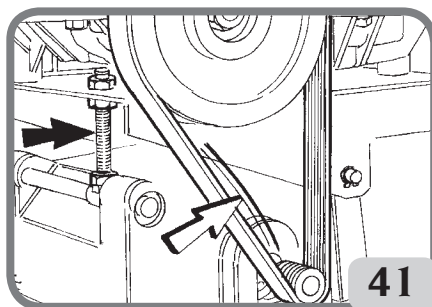
L'autocentreur ne bloque pas les jantes.

Vérin autocentreur défectueux.

- Remplacer le vérin autocentreur.

Pointes de coins de blocage usées.

- Remplacer les coins de blocage.



Les pédales de commande ne reviennent pas en place

Ressort de rappel de la pédale cassé

- Remplacer le ressort.

Le vérin détalonneur a une force insuffisante, il ne détalonne pas et présente des fuites d'air

Silencieux colmaté

- Remplacer le silencieux

Joints de vérin usés

- Remplacer les joints.
- Remplacer le vérin détalonneur.

Suite au blocage, la tête opérante outil ne se lève pas ou se lève de manière excessive de la jante

Plaque de blocage pas réglée.

- Régler la plaque.

Pendant le basculement de la potence, les bras horizontal et vertical se déplacent en fin de course

Plaque de blocage défectueuse.

- ➡ Remplacer la plaque.

Plaque de blocage pas réglée.

- ➡ Régler la plaque.

Petits vérins de blocage défectueux ou en panne.

- ➡ Remplacer les petits vérins ou les joints.

Manque d'alimentation aux petits vérins de blocage.

- ➡ Vérifier le fonctionnement des commandes et du circuit pneumatique.

La valve n'émet pas d'air.

- ➡ Remplacer la valve.

Le bras vertical sous contrainte se lève.

Plaque de blocage défectueuse.

- ➡ Remplacer la plaque.

Plaque de blocage pas réglée.

- ➡ Régler la plaque.

La potence ne bascule pas

Vérin de basculement potence défectueux.

- ➡ Remplacer le vérin de basculement poteau.

L'air n'atteint pas le vérin.

- ➡ Remplacer le robinet.

Air sortant de la valve.

- ➡ Remplacer la valve ou le vérin de basculement poteau.

La potence bascule violemment ou bien trop lentement

Régulateurs de décharge déréglés.

- ➡ Calibrer les régulateurs de décharge.
Lièvre : augmentation de la vitesse.
Tortue : diminution de la vitesse.

L'aiguille du manomètre de lecture pression des pneus ne revient pas à 0.

Manomètre défectueux ou abîmé.

- ➡ Remplacer le manomètre.

Le lubrificateur ne fonctionne pas.

Huile insuffisante dans le lubrificateur.

- ➡ Faire l'appoint avec de l'huile SAE20 non détergente dans le lubrificateur.

Lubrificateur cassé.

- ➡ Remplacer le lubrificateur

10. ENTRETIEN



ATTENTION

Aucune mesure ne doit être prise pour modifier la valeur de réglage de la soupape de régulation de pression ou du limiteur de pression. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de manipulation de ces vannes.



ATTENTION



Avant d'effectuer tout travail de réglage ou d'ajustement ou l'entretien de la machine débrancher l'alimentation électrique et l'air comprimé et vérifier que toutes les pièces mobiles sont immobilisées de façon sécuritaire.



ATTENTION



Ne retirer ou ne modifier aucun composant de cette machine (ces opérations ne peuvent être effectuées que par le personnel d'assistance technique).



ATTENTION



Lors du débranchement de la machine de l'alimentation en air, les actionneurs pneumatiques peuvent rester sous pression.



ATTENTION

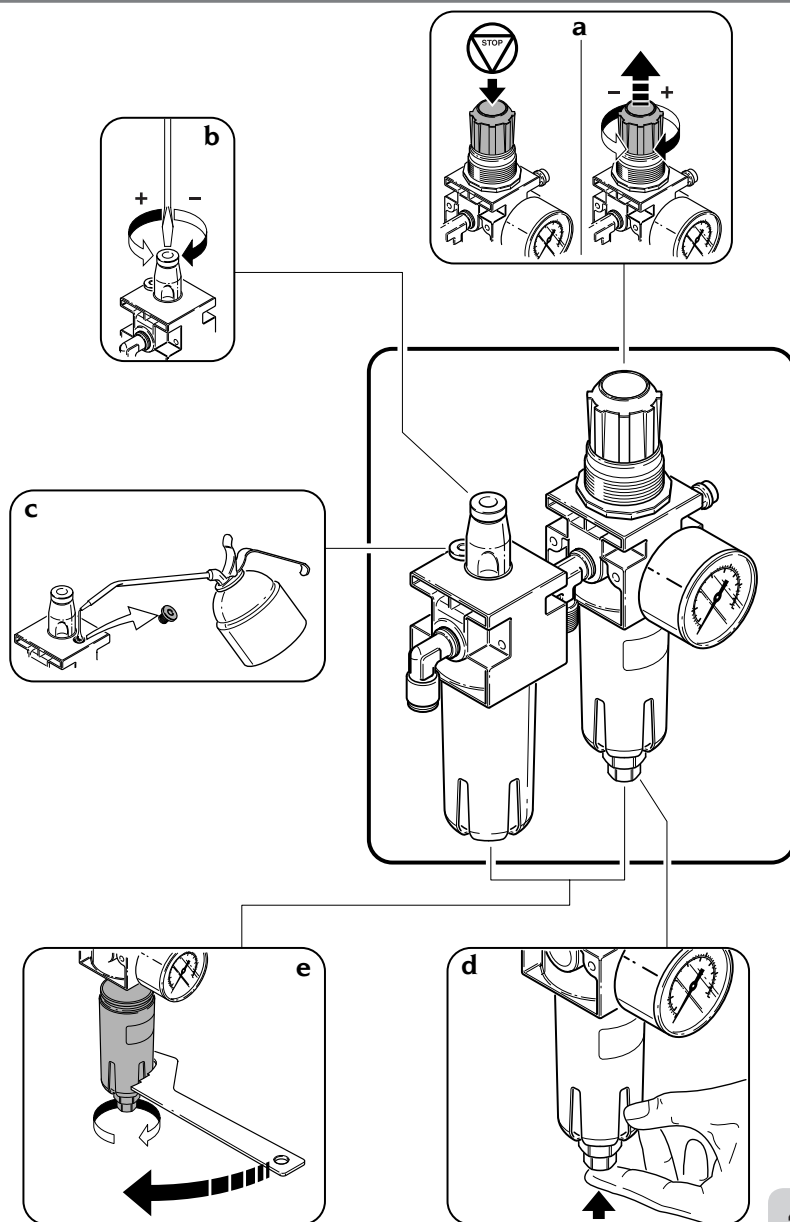
Avant de procéder à un entretien de routine ou à une lubrification complémentaire, déconnecter la machine de la ligne d'alimentation pneumatique.

ATTENTION

Le constructeur décline toute responsabilité en cas de réclamations résultant de l'utilisation de pièces détachées ou d'accessoires non d'origine.

- Nettoyer régulièrement la machine de toute saleté.
- Garder tous les guides propres et lubrifiés (axe vertical, axe horizontal, guides de griffes).
- La fonction du filtre régulateur et lubrifiant (FRL) est de filtrer l'air, de réguler sa pression et de le lubrifier.

Le groupe "FRL" supporte une pression d'entrée maximale de 16 bars et dispose d'une plage de réglage qui va de 0,5 à 10 bars ; ce réglage peut être modifié en tirant la poignée dans la position extraite et en la tournant, à la fin du réglage le bouton revient en position bloquée en la poussant vers le bas (fig.42a).



42

Le débit de lubrifiant est réglé en tournant la vis sur l'élément "L", (fig.42b) ; normalement l'unité est réglée à une pression de 10 Bars, avec du lubrifiant de viscosité SAE20, afin d'obtenir le dégagement d'une goutte de lubrifiant, visible du bouchon spécial, tous les 4 entraînements du détalonneur.

Vérifier périodiquement le niveau de lubrifiant par les fenêtres appropriées et le remplir conformément à la fig. 42c. Ne faire l'appoint qu'avec de l'huile sans détergent SAE20 dans une quantité de 50cc.

Le régulateur de filtre "FR" est équipé d'un système automatique d'évacuation du condensat de l'eau, de sorte que dans des conditions normales d'utilisation il ne nécessite pas d'entretien particulier, il est toutefois possible à tout moment de prévoir une évacuation manuelle (fig.42d). Normalement, il n'est pas nécessaire de démonter les coupelles, mais pour les opérations d'entretien après de longues périodes d'utilisation, cette nécessité peut se produire ; s'il n'était pas suffisant d'utiliser uniquement les mains, utiliser la clé spéciale fournie (fig.42e).

Nettoyer avec un chiffon sec. Éviter tout contact avec des solvants.

REMARQUE : pour les indications d'avertissement sur l'huile, se référer au chapitre approprié du manuel d'utilisation de la machine.

ATTENTION

Afin de maintenir la machine dans des conditions optimales de sécurité et de fonctionnement, l'employeur doit faire effectuer les contrôles périodiques suivants par le réseau de service agréé.

Contrôles périodiques

- inspection périodique du manomètre de gonflage tous les 2 ans
- inspection périodique de la soupape de limitation de la pression de gonflage tous les 2 ans
- contrôle périodique du filtre régulateur de l'alimentation pneumatique à l'entrée de la machine tous les 2 ans
- vérification périodique du fonctionnement de toutes les commandes de la machine tous les 2 ans
- inspection périodique de la soupape de surpression montée sur les réservoirs tous les 2 ans.
- vérification de certaines parties de la machine telles que : dispositifs de sécurité et de protection, pièces d'usure, pièces soumises à des fluides sous pression (réservoirs, raccords, tuyaux, etc.), raccords électriques, etc.

11. INFORMATIONS CONCERNANT LA DÉMOLITION

En cas de démolition de la machine, séparer préalablement les composants électriques, électroniques, plastiques et ferreux.

Procéder donc à la mise à la casse sélective comme prévu par les dispositions en vigueur.

F

12. INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES

La procédure suivante d'élimination doit être appliquée exclusivement aux machines



dont la plaque des données reporte le symbole de la poubelle barrée .

Cet appareil peut contenir des substances nocives pouvant s'avérer nuisibles pour l'environnement et pour la santé humaine en cas de traitement inadéquat.

Ce paragraphe indique par conséquent les mesures à respecter pour une mise au rebut conforme, éviter la dispersion dans l'environnement et améliorer l'exploitation des ressources naturelles.

Cet appareil peut contenir des substances nocives pouvant s'avérer nuisibles pour l'environnement et pour la santé humaine en cas de traitement inadéquat.

Ce paragraphe indique par conséquent les mesures à respecter pour une mise au rebut conforme, éviter la dispersion dans l'environnement et améliorer l'exploitation des ressources naturelles.

Les appareils électriques et électroniques ne doivent pas être éliminés comme des déchets ménagers mais ils doivent être acheminés vers un centre de tri sélectif pour un traitement correct.

Le symbole de la poubelle barrée, apposé sur le produit et dans cette page, rappelle la nécessité d'éliminer de façon appropriée le produit à la fin de sa vie utile.

De cette manière, il est possible d'éviter qu'un traitement non spécifique des substances que contiennent les produits, ou une utilisation impropre de parties puissent avoir des conséquences nuisibles sur l'environnement et la santé humaine. Cela permet notamment de récupérer, recycler et réutiliser la plupart des matériaux entrant dans la composition des produits.

Dans ce but, les fabricants et les distributeurs d'appareils électriques et électroniques organisent des systèmes de collecte et d'élimination desdits appareils.

À la fin de la vie utile du produit, adressez-vous à votre revendeur pour avoir des informations sur les modalités de collecte plus appropriées.

Au moment de l'achat de cet appareil, votre revendeur vous informera en outre sur la possibilité de rendre gratuitement un autre équipement en fin de vie, à condition qu'il s'agisse d'un appareil équivalent avec les mêmes fonctions que celles du nouveau produit acheté.

Le non-respect des normes d'élimination des déchets susmentionnées est puni par les sanctions prévues par la législation nationale en vigueur dans le pays où le produit est mis au rebut.

Nous vous recommandons, en outre, d'adopter d'autres mesures de protection de l'environnement : recycler les emballages intérieur et extérieur dans lesquels le produit est livré, éliminer les batteries usées (uniquement si elles font partie du produit) de façon adéquate.

Avec la participation de chacun, il est possible de réduire la quantité de ressources naturelles utilisées dans la fabrication des appareils électriques et électroniques, d'optimiser l'exploitation des déchetteries et d'améliorer la qualité de la vie, en évitant que des substances potentiellement dangereuses ne soient libérées dans l'environnement.

13. INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS CONCERNANT L'HUILE

Élimination de l'huile usagée

Ne pas éliminer l'huile usagée dans les égouts, canaux ou cours d'eau ; la collecter et la remettre aux centres de traitement autorisés.

Déversement ou fuites d'huile

Limiter la fuite de produit avec de la terre, du sable ou d'autres matériels absorbants. La zone contaminée doit être nettoyée de la graisse avec des solvants en évitant toute formation et stagnation des vapeurs ; les résidus du nettoyage doivent être éliminés conformément aux lois.

Précautions d'utilisation de l'huile

- Éviter tout contact avec la peau.
- Éviter la formation ou la diffusion de brouillards d'huile dans l'atmosphère.
- Prendre les simples précautions d'hygiène ci-dessous :
 - éviter les éclaboussures (vêtement approprié, écrans de protection sur les machines)
 - se laver fréquemment à l'eau et savon ; ne pas utiliser de produits irritants ou solvants en mesure de retirer la couche protectrice de sébum de la peau
 - ne pas se sécher les mains avec de chiffons sales ou huileux
 - changer de vêtement s'il est imprégné et, en tout cas, à la fin du travail
 - ne pas fumer ou manger avec les mains huileuses
- Prendre également les mesures de prévention et protection suivantes :
 - gants résistants aux huiles minérales, avec intérieur en peluche
 - lunettes, en cas d'éclaboussures
 - tabliers résistants aux huiles minérales
 - écrans de protection, en cas d'éclaboussures

Huile minérale : instructions de premier secours

- Ingestion : contacter le poste médical en fournissant les caractéristiques du type d'huile ingérée.

Inhalation : en cas d'exposition à de concentrations élevées de vapeurs ou brouillards, déplacer la personne blessée à l'air libre et ensuite la conduire au poste médical.

Yeux : laver abondamment à l'eau et se contacter dès que possible le poste médical.

Peau : laver à l'eau et savon.

14. MOYENS À UTILISER POUR LUTTER CONTRE LES INCENDIES

Pour choisir l'extincteur le plus approprié, consulter le tableau suivant :

Matériaux secs

Hydrique	OUI
Mousse	OUI
Poudre	OUI*
CO ₂	OUI*

F

Liquides inflammables

Hydrique	NON
Mousse	OUI
Poudre	OUI
CO ₂	OUI

Appareils électriques

Hydrique	NON
Mousse	NON
Poudre	OUI
CO ₂	OUI

OUI* Il peut être utilisé à défaut de moyens plus appropriés ou pour des petits incendies.



ATTENTION

Les indications fournies sur ce tableau sont des informations d'ordre général destinées à constituer une aide pour les utilisateurs. Les informations sur les possibilités d'utilisation de chaque type d'extincteur doivent être demandées au fabricant.

15. GLOSSAIRE

Ensemble roue et pneu

L'ensemble est composé par :

Pneu

Roue : union de la jante et du disque

Chambre à air (si présente)

Air en pression

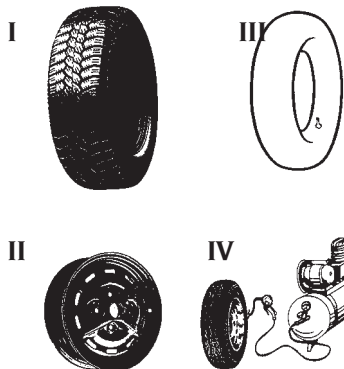
I - Pneu Le pneu lui-même est la partie principale de l'ensemble qui est en contact avec la route et est donc conçu pour résister à la pression de l'air interne et à toutes les autres contraintes résultant de l'utilisation.

La section pneu montre les différentes parties qui composent le pneu.

Le pneu doit :

- porter la charge,
- assurer la transmission de la puissance du moteur,
- diriger le véhicule,
- contribuer à la tenue de route et au freinage,
- contribuer à la suspension du véhicule.

I - Bande de roulement. La partie en contact avec la route lors du roulement du pneu. Elle comprend un composé de caoutchouc et un "motif" approprié pour fournir une bonne résistance à l'abrasion et une bonne adhérence dans des



conditions sèches et humides, ainsi que des conditions de fonctionnement silencieux.

2 - Bord ou renfort. Il s'agit d'un insert en métal ou en tissu textile placé à la partie extérieure du talon pour protéger les plis de la carcasse contre le glissement contre la jante.

3 - Carcasse. Elle constitue la structure résistante et est composée d'une ou plusieurs couches de toile caoutchoutée. La disposition des plis qui composent la carcasse donne son nom à la structure. Les structures suivantes peuvent être distinguées :

Conventionnelle : les toiles sont inclinées et disposées de telle sorte que les fils constituant une toile se croisent avec ceux de la toile adjacente. La bande de roulement, qui est la partie du pneu en contact avec le sol, fait partie intégrante des flancs et, par conséquent, les mouvements de flexion de la paroi latérale sont transmis à la bande de roulement pendant le roulement.

Radiale : la carcasse est constituée d'un ou plusieurs plis dont les cordes sont disposées radialement.

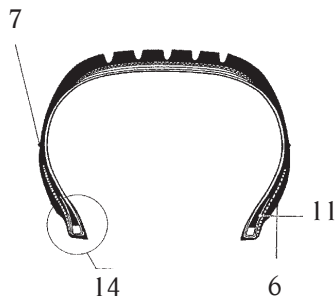
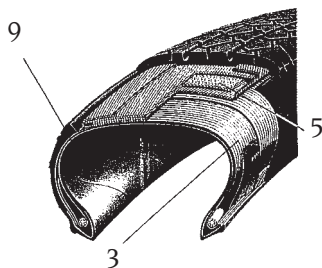
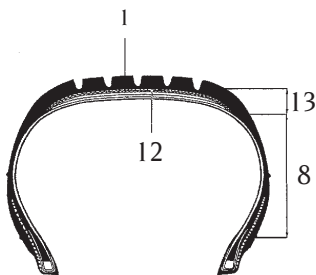
Une carcasse radiale est assez instable. Pour stabiliser la bande de roulement et prévenir les mouvements incorrects de la bande de roulement dans la zone de contact avec le sol, la carcasse et l'épaisseur sous la bande de roulement sont renforcées par une structure annulaire, généralement connue sous le nom de ceinture. La bande de roulement et la paroi latérale travaillent avec une rigidité différente et indépendamment, de sorte que les mouvements de flexion de la paroi latérale ne sont pas transmis à la bande de roulement pendant le roulage.

4 - Perle. Il s'agit d'un anneau métallique composé de plusieurs fils d'acier. Les plis de carcasse sont ancrés à la perle.

5 - Ceinture. Il s'agit d'une structure circulaire inextensible composée de plis croisés à très faible angle, positionnée sous la bande de roulement, dans le but de stabiliser la carcasse dans la zone d'empreinte.

6 - Bord de centrage. Il s'agit d'une petite marque indiquant la circonférence de la partie supérieure du talon et servant de référence pour vérifier le centrage correct du pneu sur la jante après montage.

7 - Cordon de protection. Il s'agit d'un relief de la circonférence placé dans la zone du flanc le plus exposé aux glissements



accidentels.

8 - Flanc. Il s'agit de la zone située entre le rebord et le cordon de protection. Il s'agit d'une couche de caoutchouc d'épaisseur variable, conçue pour protéger les plis de la carcasse contre les collisions latérales.

9 - Revêtement interne Il s'agit d'une feuille de composé imperméable à l'air, vulcanisée à l'intérieur des couvertures tubeless.

10 - Remplissage. Il s'agit d'un profilé en caoutchouc de section généralement triangulaire, placé au-dessus de la perle ; il assure la rigidité du talon et crée une compensation graduelle à la discontinuité soudaine de l'épaisseur causée par la perle.

11 - Revers. C'est le bord du pli de la carcasse qui est enroulé autour de la perle et posée contre la carcasse afin d'ancrer le pli et de l'empêcher de glisser.

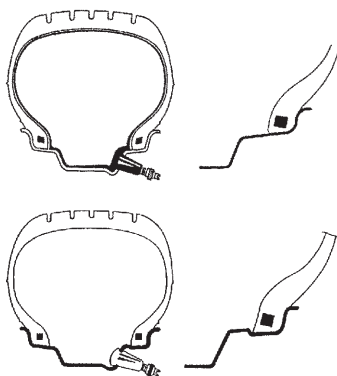
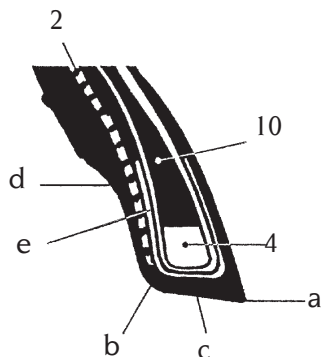
12 - Fond ou pied. C'est la couche la plus interne de la bande de roulement qui est en contact avec la ceinture ou, si la ceinture n'est pas présente (pneus conventionnels), avec le dernier pli de la carcasse.

13 - Épaule. C'est la zone extrême de la bande de roulement entre le bord et le début du flanc.

14 - Talon. C'est la partie qui relie le pneu à la jante. La pointe du talon (a) est le coin intérieur. L'éperon (b) est la partie la plus interne du talon. La base (c) est la zone d'appui avec la jante. Le creux (d) est la partie concave sur laquelle repose le rebord de la jante.

Pneus avec chambre à air - type tube. Puisqu'un pneu doit contenir de l'air sous pression pendant une longue période de temps, une chambre à air est utilisée. La vanne pour l'insertion, l'étanchéité, le contrôle et le remplissage de l'air sous pression, dans ce cas, fait partie intégrante de la chambre elle-même.

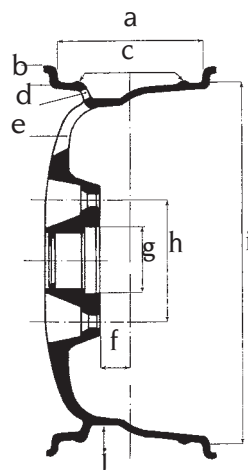
Pneus sans chambre à air – tubeless. Les pneus tubeless sont constitués d'un pneu dont le flanc intérieur est recouvert d'une fine couche de caoutchouc spécial imperméable à l'eau, appelé **revêtement**. Ceci permet d'assurer l'étanchéité de l'air sous pression contenu dans la carcasse. Ce type de pneu doit être monté sur des jantes spécifiques, directement sur lesquelles la valve est fixée.



II - Jante (Roue). La jante est l'élément métallique rigide qui relie le moyeu du véhicule et le pneu de manière fixe, mais non permanente.

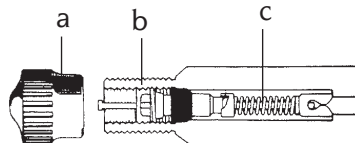
Profil de la jante. Le profil de jante est la forme de la section en contact avec le pneu. Il est réalisé avec différentes formes géométriques qui servent à assurer : la simplicité de montage du pneu (insertion du talon dans le canal) ; la sécurité en mouvement, en termes d'ancrage du talon dans son siège.

En regardant une section de la jante, il est possible d'identifier les différentes parties qui la composent : a) la largeur de la jante – b) la hauteur du rebord – c) les ancrages tubeless (HUMP) – d) le trou de valve – e) l'ouverture de ventilation – f) le déport – g) le diamètre du trou central – h) l'entraxe du trou traversant – i) le diamètre de montage – j) le creux.



III - Chambre à air (pneus de type tube). La chambre à air est une structure en caoutchouc à anneau fermée avec une valve qui contient de l'air sous pression.

Valve. La valve est un dispositif mécanique qui permet le gonflage/dégonflage et l'étanchéité de l'air sous pression à l'intérieur d'une chambre à air (ou d'un couvercle dans le cas des tubeless). Il se compose de trois parties : le capuchon d'extrémité de valve (a) (pour protéger le mécanisme interne de la poussière et assurer l'étanchéité à l'air), un mécanisme interne (b) et le dos (c) (revêtement externe).



Système de gonflage des tubeless. Système de gonflage qui facilite le gonflage des pneus tubeless

Entalonnage. Cette opération est obtenue pendant la phase de gonflage et garantit un centrage parfait entre le talon et le bord de la jante.

Pince presse-talon. Cet outil est destiné à être utilisé lors du montage du talon supérieur. Elle est positionnée de manière à s'engager dans le rebord de la jante et à maintenir le talon supérieur du pneu à l'intérieur du creux. Habituellement utilisé pour le montage de roues abaissées.

Régulateur de décharge. Raccord qui permet d'ajuster le passage d'air.

Détalonnage. Opération qui permet de détacher le talon du bord de la jante.

16. SCHÉMA ÉLECTRIQUE GÉNÉRAL

Fig. 43a-b-c-d

XS1	Prise d'alimentation
X1	Fiche d'alimentation
QS1	Inverseur
S2	Inverseur double vitesse
M1	Moteur monophasé
M3	Moteur triphasé
R1	Résistance
C1	Condensateur
Fr	Fusible
AP1	Carte moteur simple / double vitesse
SQ1	Microrupteur double vitesse
SQ2	Microrupteur (rotation sens horaire)
SQ3	Microrupteur (rotation sens anti-horaire)

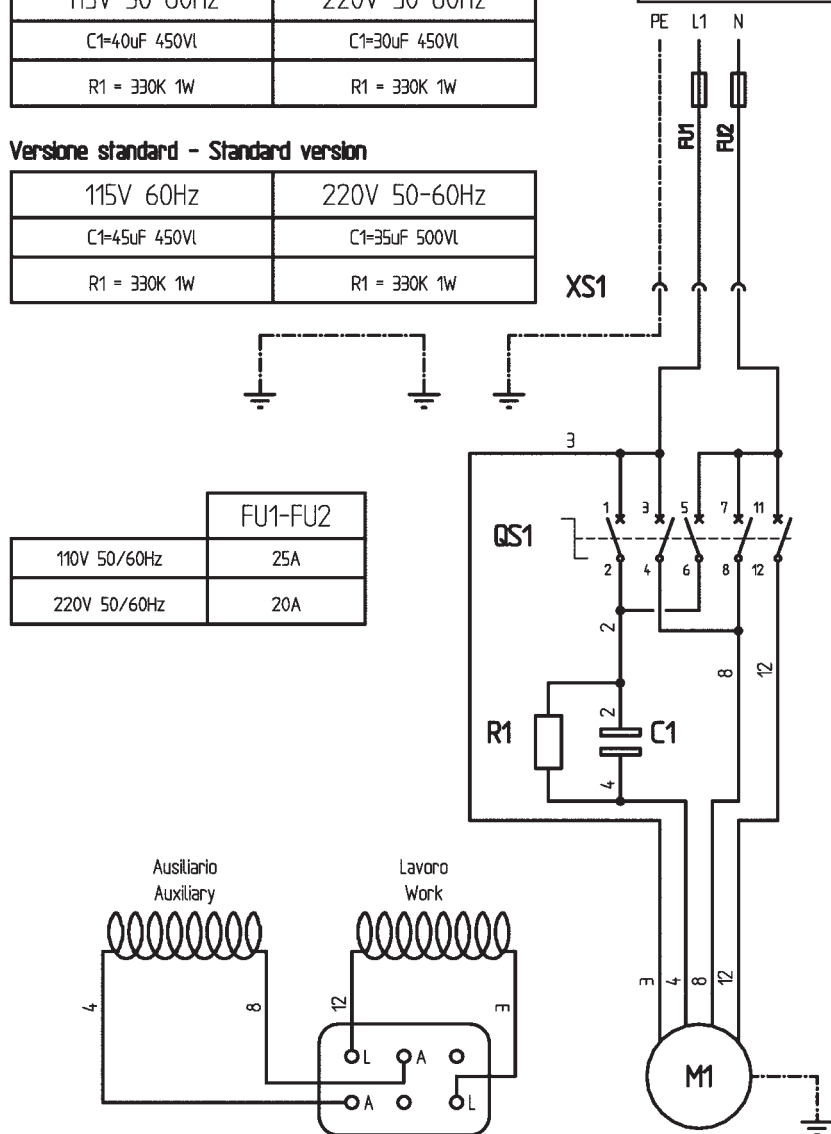
Solo versione CSA - CSA version only

115V 50-60Hz	220V 50-60Hz
C1=40uF 450VL	C1=30uF 450VL
R1 = 330K 1W	R1 = 330K 1W

Versione standard - Standard version

115V 60Hz	220V 50-60Hz
C1=45uF 450VL	C1=35uF 500VL
R1 = 330K 1W	R1 = 330K 1W

Schéma réf. 430710



Schema cablaggio morsettiera
Wiring diagram terminal-blok

43a

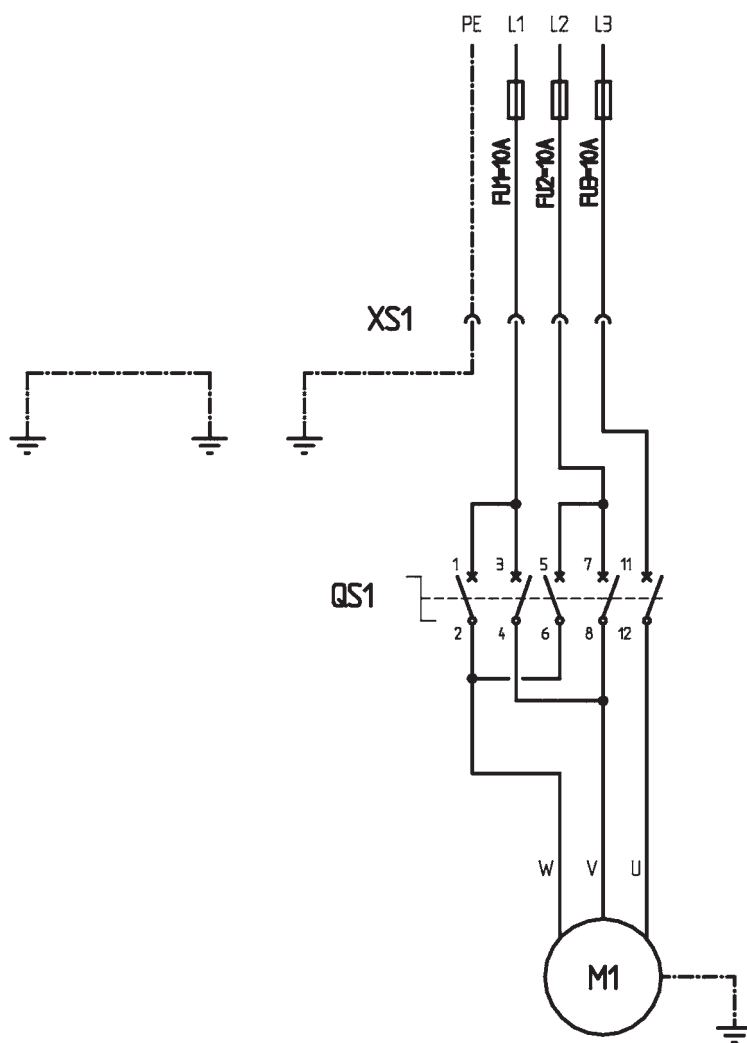
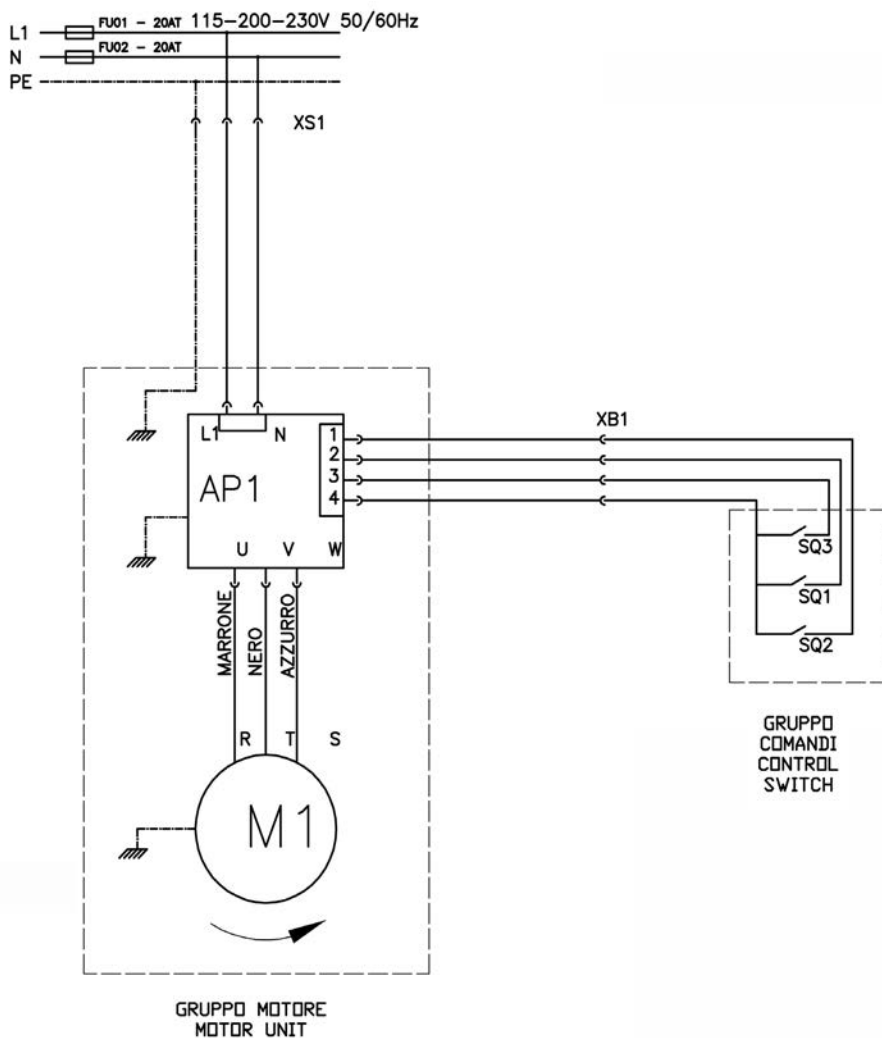


Schéma réf. 4-136056



DV - 1Ph

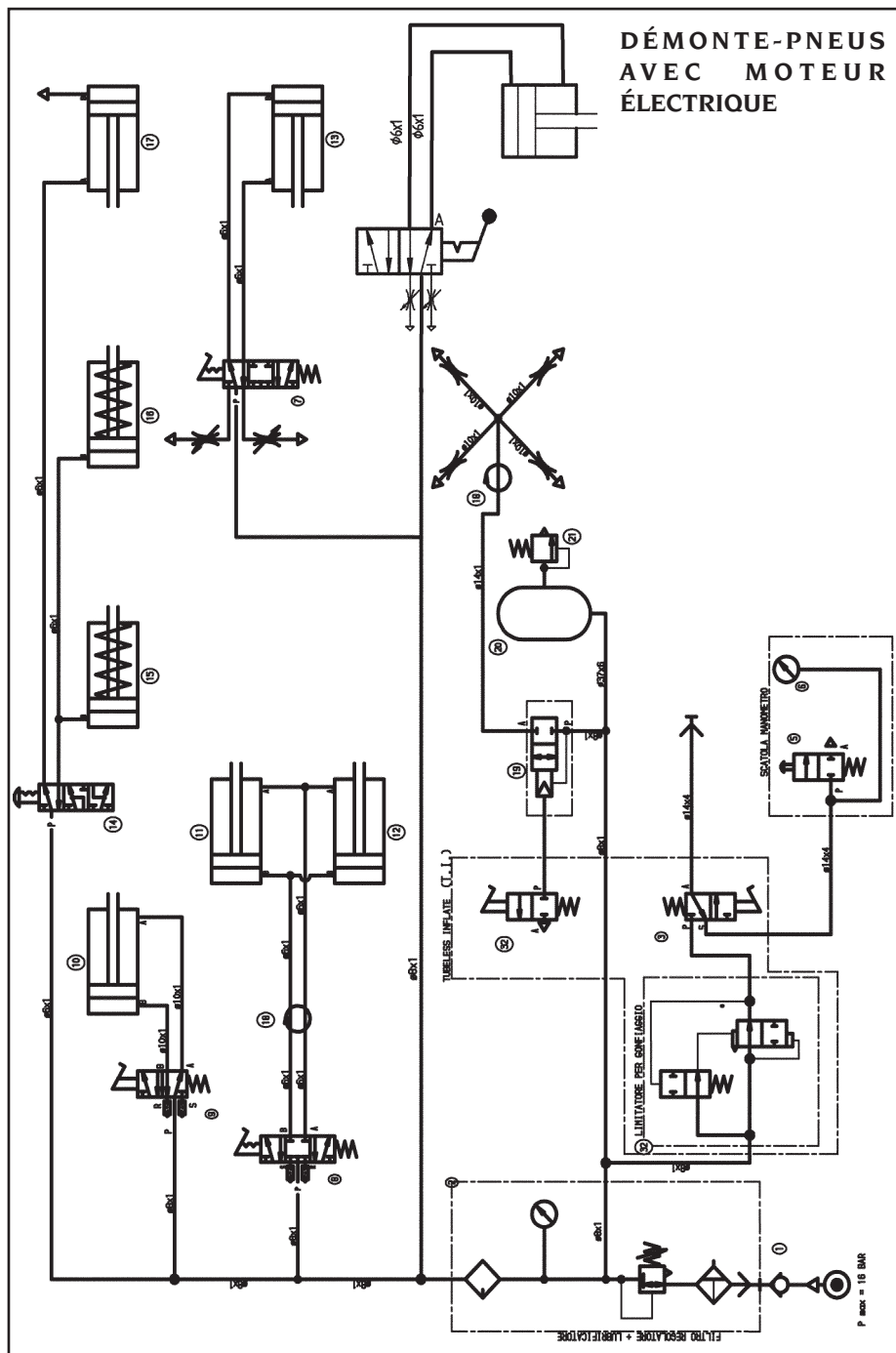
Schéma réf. 4-104805A



43d

17. SCHÉMA CIRCUIT PNEUMATIQUE

- 1 Joint raccord rapide
- 2 Groupe filtre régulateur
- 3 Pédale de gonflage
- 4 Pistolet de gonflage
- 5 Bouton de dégonflage
- 6 Manomètre
- 7 Soupape translation potence
- 8 Soupape autocentreur
- 9 Soupape détalonneur
- 10 Vérin détalonneur
- 11 Vérin autocentreur drt
- 12 Vérin autocentreur gche
- 13 Vérin basculement potence
- 14 Soupape poignée blocage
- 15 Vérin blocage avant
- 16 Vérin blocage arrière
- 17 Vérin translation potence
- 18 Raccord pivotant
- 19 Soupape de décharge rapide
- 20 Réservoir
- 21 Soupape de surpression
- 22 Vérin Ø110 normal-racing
- 23 Vérin Ø40 appui jante
- 24 Vérin charge décharge
- 25 Vérin Ø30 cliquet détalonneur
- 26 Moteur pneumatique
- 27 Soupape dispositif de sécurité écrasement
- 28 Soupape sélectrice
- 29 Soupape console
- 30 Groupe valve gonfleur
- 31 Valve 5V - 3P moteur air
- 32 Groupe limiteur pour gonflage
- 33 Distributeur automatique pour décharge rapide
- 34 Soupape de dégonflage
- 35 Raccord Doyfe



F

[illegible]

[illegible]**F**

ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG

Urheberrechtlich geschützte Materialien. Alle Rechte vorbehalten.

Die hierin enthaltenen Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Vielen Dank, dass Sie sich für unsere Reifenmontiermaschine entschieden haben.

CORGHI

Sehr geehrter Kunde,

wir danken Ihnen, dass Sie sich für den Kauf eines Geräts Corghi entschieden haben.

Diese Maschine wurde gebaut, um über lange Zeit hinweg einen sicheren und zuverlässigen Service zu bieten, vorausgesetzt, dass sie gemäß den im vorliegenden Handbuch erteilten Anweisungen entsprechend verwendet und bewahrt wird.

All diejenigen, die das Gerät verwenden und/oder warten werden, müssen die im vorliegenden Handbuch erteilten Warnungen und Anweisungen lesen und befolgen, sowie über eine angemessene Schulung verfügen.

Das vorliegende Anleitungshandbuch ist als wesentlicher Bestandteil des Geräts anzusehen und liegt dieser bei. Keine der im vorliegenden Handbuch enthaltenen Angaben und keine am Gerät angebrachte Vorrichtung ersetzt die Erfordernis einer angemessenen Ausbildung, eines korrekten Betriebs, einer aufmerksamen Bewertung und der unter Sicherheitsbedingungen erfolgenden Arbeiten.

Sicherstellen, dass sich das Gerät stets in optimalem Betriebszustand befindet. Sollten eventuelle Betriebsstörungen oder mögliche Gefahrensituationen beobachtet werden, die Maschine/das Gerät sofort anhalten und Abhilfe schaffen, bevor die Arbeit wieder fortgesetzt wird.

Bei von Fragen in Bezug auf den korrekten Einsatz oder die Wartung des Geräts sich mit dem betreffenden offiziellen Corghi Vertragshändler in Verbindung setzen.

Mit freundlichen Grüßen

Corghi

INFORMATIONEN ÜBER DEN BENUTZER

Vorname

Benutzer _____

Adresse

Benutzer _____

Nummer

des Modells _____

Serien-

nummer _____

Kauf-

datum _____

Einbau-

datum _____

Verantwortlicher

für Kundendienst und Ersatzteile _____

Telefon-

nummer _____

Verkaufs-

leiter _____

Telefon-

nummer _____

ÜBERPRÜFUNG DER SCHULUNG

	Qualifiziert	Abgelehnt
<u>Sicherheitsvorkehrungen</u>		
Warn- und Sicherheitsaufkleber	☐	☐
Bereiche mit hohem Risiko und andere potenzielle Gefahren	☐	☐
Sicherheitsbetriebsverfahren	☐	☐
<u>Wartung und Leistungskontrollen</u>		
Inspektion der Montagekopfmontage	☐	☐
Einstellung und Schmierung	☐	☐
<u>Einspannung</u>		
Stahl-/Leichtmetallfelgen	☐	☐
Felgen mit umgekehrtem Bett	☐	☐
Innen-/Außenverriegelung mit Stahlklauen	☐	☐
<u>Abdrücken</u>		
Standardreifen	☐	☐
Niederquerschnittsreifen	☐	☐
<u>Demontage</u>		
Standardreifen mit Kunststoffschutz für Montagekopf und Hebel	☐	☐
Korrekte Positionierung des Montagekopfs zur Vermeidung von Beschädigungen	☐	☐
Wulstschmierung beim Ausbau von Niederquerschnittsreifen	☐	☐
Felgen mit umgekehrtem Bett	☐	☐
<u>Montage</u>		
Standard-Räder	☐	☐
Montage von starren Niederquerschnittsreifen	☐	☐
Räder mit umgekehrtem Bett	☐	☐
Wulstschmierung für die korrekte Montage	☐	☐
<u>Aufblasen</u>		
Sicherheitsmaßnahmen	☐	☐
Schmierung und Ausbau des Ventileinsatzes	☐	☐
Aufblasen von Tubeless-Reifen	☐	☐

Personen und Daten der Schulung

Inhaltsverzeichnis

1. INBETRIEBSETZUNG	217
1.1 EINLEITUNG	217
1.1.A. ZWECK DES HANDBUCHS	217
1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT	217
1.2.A. ALLGEMEINE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN	218
1.2.B. ANORDNUNG DER AUFGLEBER	221
1.2.C. ELEKTRISCHER UND PNEUMATISCHER ANSCHLUSS	226
1.2.D. TECHNISCHE DATEN	228
1.2.E. LUFTDRUCK	230
1.3. WEITERE ABWÄGUNGEN ZUM THEMA FELGE/REIFEN	231
1.4. BESTIMMUNGSZWECK DER MASCHINE	231
1.5. SCHULUNG DES PERSONALS	231
1.6. VORKONTROLLEN	232
1.7. WÄHREND DES EINSATZES	232
1.8. AUF ANFRAGE ERHÄLTliches ZUBEHÖR	233
2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING	233
3. AUSPACKEN/MONTAGE	234
4. HEBEN/INTERNER TRANSPORT	236
4.1. FÜR MONTAGE ERFORDERLICHER PLATZ	236
5. BESCHREIBUNG DER MASCHINE	238
5.1. POSITION DES BEDIENERS	238
6. ABMESSUNGEN	239
7. WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE DER MASCHINE	240
8. GRUNDLEGENDE VERFAHREN - VERWENDUNG	242
8.1. VORKONTROLLEN	243
8.2. FESTLEGEN VON WELCHER SEITE DER REIFEN VOM RAD ABGENOMMEN WERDEN SOLL	243
8.3. ABDRÜCKEN	244
8.4. EINSpanNEN DES RADS	246
8.5. DEMONTAGE DES RADS	240
8.5.A. POSITIONIERUNG DES RADS (ausgenommen A 224)	250
8.5.B. POSITIONIERUNG DES RADS (nur A224)	251
8.6. MONTAGE DES RADS	253
8.7. DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN VON ZUGELASSENEN UHP- UND RUN FLAT-REIFEN	254
8.8. AUFBLASEN DES REIFENS	255
8.8.A. SICHERHEITSANGABEN	255
8.8.B. AUFBLASEN DER REIFEN	257
8.8.C. SPEZIALVERFAHREN (VERSION TI)	258
9. PROBLEMABHILFE	260

10. WARTUNG	263
11. INFORMATIONEN ZUR VERSCHROTTUNG	265
12. INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ	266
13. HINWEISE UND WARNUNGEN ÜBER DAS ÖL	267
14. BRANDSCHUTZMITTEL	267
15. GLOSSAR	268
16. ALLGEMEINER SCHALTPLAN	272
17. PLAN DER PNEUMATISCHEN ANLAGE	277

1. INBETRIEBSETZUNG

1.1 EINLEITUNG

1.1.a. ZWECK DES HANDBUCHS

Zweck des vorliegenden Handbuchs ist es, die für optimale Betriebsweise, Verwendung und Wartung der Maschine erforderlichen Anweisungen zu erteilen. Sollte die Maschine weiterverkauft werden, ist dieses Handbuch dem neuen Eigentümer zu übergeben. Des Weiteren den neuen Eigentümer bitten, das der vorstehenden Seite beiliegende Eigentümübertragungsformular auszufüllen und an den Hersteller zu senden, damit dieser dem Kunden alle für die Sicherheit erforderlichen Informationen mitteilen kann. Anderenfalls kann der neue Eigentümer eine E-Mail an service@corghi.com senden.

Das Handbuch setzt voraus, dass sich die Techniker bestens mit der Identifikation und Wartung von Felgen und Reifen auskennen. Sie müssen auch eine tiefreichende Kenntnis der Funktionsweise und Sicherheitsmerkmale aller bezüglichen Werkzeuge (wie die Zahnstange, der Hubvorrichtung oder Wagenheber), die verwendet werden, sowie der zur sicheren Arbeitsausführung benötigten manuellen oder elektrischen Geräte haben. Im ersten Abschnitt werden die Grundinformationen zum Gerät gegeben. Die folgenden Abschnitte enthalten ausführliche Informationen über das Gerät, die Verfahren und Wartung. Zum Hervorheben der spezifischen Teile des vorliegenden Handbuchs, die zusätzliche Informationen oder Erklärungen enthalten, wurde die Kursivschrift verwendet. Es besteht die Pflicht, diese Bezugshinweise zu lesen, um zusätzliche Informationen zu den unterbreiteten Anweisungen zu erhalten. Allein der Eigentümer des Geräts ist für die Einhaltung der Sicherheitsverfahren und die Organisation der technischen Schulung verantwortlich. Das Gerät darf nur von einem qualifizierten und zu diesem Zweck angelernten Techniker betätigt werden. Für die Aufbewahrung der auf das qualifizierte Personal bezogenen Unterlagen ist allein der Eigentümer oder die Direktion verantwortlich. Das Gerät wurde für die Montage, Demontage und zum Aufblasen von Reifen Leichtfahrzeugen (PKWs, Motorrädern, keine LKWs) entwickelt.

Es ist möglich, beim Hersteller Kopien vorliegenden Handbuchs und der mit der Maschine gelieferten Unterlagen zu beantragen, mit Angabe des Maschinentyps und der Seriennummer. ACHTUNG: Die Einzelheiten des Designs unterliegen Veränderungen. Einige Abbildungen können sich leicht von der in Ihrem Besitz befindlichen Maschine unterscheiden.

1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT

GEFAHRENBESCHREIBUNG

Diese Symbole kennzeichnen Situationen, die sich als schädlich für die persönliche Sicherheit erweisen und/oder das Gerät beschädigen könnten.



GEFAHR



GEFAHR:

Verweist auf eine drohende Gefahr, die im Falle der Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.

D



ACHTUNG



ACHTUNG: Verweist auf eine potentielle Gefahr, die im Falle der Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.



WARNUNG



WARNUNG: Verweist auf eine potentielle Gefahr, die im Falle der Nichtvermeidung zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann.

ACHTUNG

ACHTUNG: Die Verwendung dieser Angaben ohne Gefahrensymbol weist auf eine potentielle Gefahrensituation hin, deren Nichtvermeidung zu Sachschäden führen kann.

1.2.a. ALLGEMEINE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN

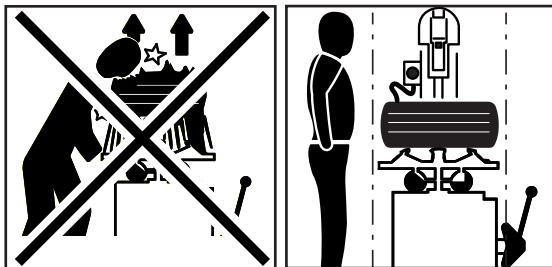


ACHTUNG

Auf die Verletzungsmöglichkeiten achten. Die im vorliegenden Handbuch erteilten Warnungen und Anweisungen sorgfältig lesen, verstehen und einhalten. Dieses Handbuch ist wesentlicher Bestandteil des Produkts. Zum späteren Nachschlagen an einem sicheren Ort bei der Maschine aufbewahren.

1. Im Falle der nicht korrekten Ausführung der im vorliegenden Handbuch angeführten Wartungsverfahren oder mangelnden Befolgung anderer darin enthaltenen Anweisungen könnte es zu Unfällen kommen. Im vorliegenden Handbuch wird ständig darauf hingewiesen, dass es zu Unfällen kommen kann. Jeder Unfall könnte schwere oder tödliche Verletzungen des Bedieners oder vorbeigehender Personen bzw. Sachschäden verursachen.
2. Zu stark aufgepumpte Reifen können explodieren und Teile in die Luft projektieren. Teilen in der Luft führen, die Unfälle verursachen können.
3. Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser aufweisen, sind „nicht untereinander übereinstimmend“. Niemals versuchen, nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen zu montieren oder aufzublasen. Zum Beispiel niemals einen 16,5"-Reifen auf einer 16"-Felge montieren. Das ist sehr gefährlich. Nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen könnten explodieren und Unfälle verursachen.

4. Niemals den Reifenfülldruck überschreiten, der vom Hersteller an dessen Seitenwand angegeben wird. Aufmerksam kontrollieren, ob der Luftschlauch gut in das Ventil eingeführt ist.
5. Sich beim Aufblasen des Reifens oder beim Einpressen der Wülste niemals mit dem Kopf oder anderen Körperteile dem Reifen nähern. Diese Maschine ist keine Sicherheitseinrichtung gegen Gefahren einer etwaigen Explosion von Reifen, Schläuchen oder Felgen.
6. Beim Aufblasen ausreichend Abstand zur Reifenmontiermaschine halten, um außerhalb des vom Rad eingenommenen vertikalen zylindrischen Volumens zu bleiben, und sich nicht nähern.



GEFAHR

Durch das Bersten des Reifens kann dieser mit so viel Kraft in die Umgebung geschleudert werden, dass er schwere Verletzungen oder der Tod verursachen kann.

Keinen Reifen montieren, wenn dessen Maß (auf der Seitenwand angegeben) nicht genau mit dem Felgenmaß (innen auf der Felge eingepreßt) übereinstimmt oder die Felge bzw. der Reifen defekt oder beschädigt ist.

Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nie überschreiten.

Die Reifenmontiermaschine ist keine Sicherheitseinrichtung und wird nicht verhindern, dass Reifen und Felgen explodieren können. Andere Personen fernhalten

7. Quetschungsgefahr. Vorhandensein beweglicher Teile. Der Kontakt mit Teilen, die sich bewegen, kann Unfälle verursachen.

Der Maschinengebrauch ist jeweils nur einem Bediener gestattet.

- Vorbegehende Personen von der Reifenmontiermaschine fernhalten.
- Hände und Finger während des Demontage- und Montageverfahrens vom Felgenhorn fernhalten.
- Hände und Finger während des Betriebs vom Montagekopf fernhalten.
- Hände und andere Körperteile von Teilen, die sich bewegen, fernhalten.
- Keine anderen als die mit der Reifenmontiermaschine mitgelieferten Werkzeuge verwenden.
- Geeignetes Reifenschmiermittel verwenden, damit der Reifen gut gleitet.
- Bei der Beförderung von Felge und Reifen und bei der Verwendung des Hebers vorsichtig vorgehen.

8. Stromschlaggefahr.

- Die elektrischen Teile nicht mit Wasser oder einem Hochdruckdruckstrahl reinigen.
- Die Maschine nicht in Betrieb setzen, wenn das Stromkabel beschädigt ist.
- Sollte eine Verlängerung nötig sein, ein Kabel mit Nennwerten verwenden, die gleich oder höher als die der Maschine sind. Kabel mit niedrigeren Nennwerten als denen der Maschinen können sich überhitzen und einen Brand auslösen.



- Darauf achten, dass das Kabel so verlegt ist, dass man nicht darüber stolpern oder es gezogen werden kann.
9. Gefahr von Augenverletzungen. Beim Eindrücken des Wulstes und Aufblasen könnten Teilchen, Staub und Flüssigkeiten in die Luft geschleudert werden. Etwaige Teilchen von der Laufdecke des Reifens und den Reifenoberflächen beseitigen. In allen Arbeitsphasen OSHA- oder CE-zugelassene Schutzbrillen oder andere zertifizierte Ausrüstungen verwenden.
 10. Die Maschine vor der Verwendung stets sorgfältig überprüfen. Fehlende, beschädigte oder verschlissene Ausstattungen (einschließlich der Gefahrenaufkleber) sind vor der Inbetriebsetzung zu reparieren beziehungsweise zu ersetzen.
 11. Keine Muttern, Schraubenbolzen, Werkzeuge oder sonstiges Material auf der Maschine liegen lassen. Sie könnten sich in den beweglichen Teilen verklemmen und Betriebsstörungen verursachen oder herausgeschleudert werden.
 12. KEINE aufgeschlitzten, beschädigten, verkommenen oder verschlissenen Reifen aufziehen oder aufpumpen. KEINE Reifen auf lädierte, verzogene, verrostete, verschlissene, verformte oder beschädigte Felgen aufziehen.
 13. Sollte der Reifen während der Montage beschädigt werden, die Montage abbrechen. Den Reifen abnehmen und aus dem Servicebereich entfernen und als beschädigt kennzeichnen.
 14. Die Reifen in schrittweise aufpumpen und zwischendurch den Druck, den Reifen selbst, die Felge und den Wulst überprüfen. NIEMALS die vom Hersteller angegebenen Druckgrenzwerte überschreiten.
 15. Dieses Gerät verfügt über innere Teile, die Kontakte oder Funken verursachen können, wenn sie entflammaren Dämpfen ausgesetzt sind (Benzin, Lackverdünner, Lösemittel usw.). Die Maschine nicht in einem engen Bereich oder unter der Fußbodenebene installieren.
 16. Die Maschine nicht in Betrieb setzen, wenn man unter der Einwirkung von Alkohol, Arzneimitteln und/oder Drogen steht. Im Falle der Einnahme von verordneten oder Selbstbehandlungsmedikamenten sich bei einem Arzt über die Nebenwirkungen informieren, die diese Medikamente auf die Fähigkeit der sicheren Maschinenbedienung haben könnten.
 17. Während des Maschinenbetriebs stets OSHA-geprüfte und -zugelassene persönliche Schutzausrüstungen (PSA) oder PSA mit CE-Kennzeichnung oder gleichwertigen Zertifizierungen verwenden. Für weitere Anweisungen das Aufsichtspersonal konsultieren.
 18. Keine Schmuckstücke, Armbanduhren, weite Kleidung, Krawatten tragen und langes Haar vor dem Maschinengebrauch zusammenbinden.
 19. Während des Gebrauchs der Reifenmontiermaschine rutschfeste Sicherheitsschuhe tragen.
 20. Während der Platzierung, Heben oder Entfernung der Räder von der Reifenmontiermaschine eine zweckdienliche Rückenstütze tragen und korrekte Anhebungstechniken anwenden.



21. Nur dementsprechend angelerntes Personal darf die Maschine verwenden, warten und reparieren. Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Die Servicetechniker des Herstellers sind Fachleute mit hoher Qualifizierung. Der Arbeitgeber muss festlegen, ob sein Beschäftigter dafür qualifiziert ist, jegliche Maschinenreparatur unter Sicherheitsbedingungen ausführen zu können, falls der Bediener versucht hat, die Reparatur selbst vorzunehmen.
22. Der Bediener muss vor der Inbetriebsetzung insbesondere die Warnungen der an seiner Ausrüstung angebrachten Aufkleber beachten.
23. Auch nach der Trennung der pneumatischen Versorgung, aufgrund einer Nichtnutzung oder der Wartung der Maschine oder der pneumatischen Anlage der Werkstatt können die pneumatischen Antriebe weiterhin unter Druck stehen. Die pneumatische Anlage der Maschine durch Betätigen der Steuerung der Antriebe ablassen.
24. Überschreitet das Gewicht des Rads 10 kg und bei einer Hubfrequenz von mehr als 20 Rädern pro Stunde sollte man sich mit einem Heber ausstatten.

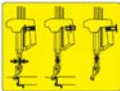
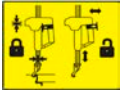
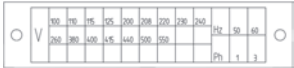


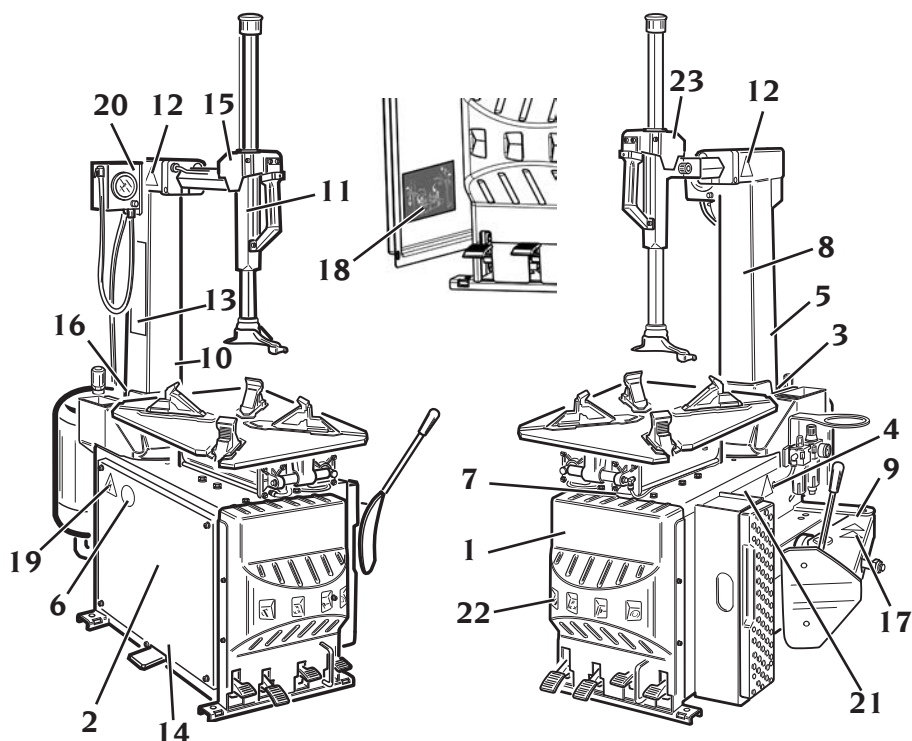
1.2.b. POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER

Nr.	Bestandteilnummer	Zeichnung	Beschreibung
1	4-103881		AUFKLEBER, CORGHI-LOGO FRONT
2	461236		AUFKLEBER, CORGHI-LOGO SEITLICH
3	446429		AUFKLEBER, BETRIEBSDRUCK
4	446442		AUFKLEBER, GEFAHR - UNTER DRUCK STEHENDER BEHÄLTER
5	4-113355		AUFKLEBER, FILTER
6	446598		AUFKLEBER, VERSORGUNG ABSCHALTEN
7	418135		AUFKLEBER, DREHRICHTUNG

Nr.	Bestandteilnummer	Zeichnung	Beschreibung
8	4-137431	A224A	AUFKLEBER, A 224 A
	4-137432	A224A_{2V}	AUFKLEBER, A 224 A 2V
	4-137433	A224A_{TI}	AUFKLEBER, A 224 A TI
	4-137434	A224A_{TI-2V}	AUFKLEBER, A 224 A TI 2V
	4-137427	A224	AUFKLEBER, A 224
	4-137428	A224_{2V}	AUFKLEBER, A 224 2V
	4-137429	A224_{TI}	AUFKLEBER, A 224 TI
	4-137430	A224_{TI-2V}	AUFKLEBER, A 224 TI 2V
	4-137264	A2018	AUFKLEBER, A 2018
	4-137266	A2018_{2V}	AUFKLEBER, A 2018 2V
	4-137265	A2018_{TI}	AUFKLEBER, A 2018 TI
	4-137268	A2018_{TI-2V}	AUFKLEBER, A 2018 TI 2V
	4-137376	A2022	AUFKLEBER, A 2022
	4-137377	A2022_{2V}	AUFKLEBER, A 2022 2V
	4-137378	A2022_{TI}	AUFKLEBER, A 2022 TI
	4-137379	A2022_{TI-2V}	AUFKLEBER, A 2022 TI 2V

Nr.	Bestandteilnummer	Zeichnung	Beschreibung
8	4-137522		AUFKLEBER, A 2025
	4-137524		AUFKLEBER, A 2025 2V
	4-137523		AUFKLEBER, A 2025 TI
	4-137525		AUFKLEBER, A 2025 TI 2V
	4-137514		AUFKLEBER, A 2030 2V
	4-137515		AUFKLEBER, A 2030 TI 2V
9	462081A		AUFKLEBER, GEFAHR QUETSCHGEFAHR FÜR HÄNDE
10	446433		AUFKLEBER, GEFAHR DURCH SELBSTZENTRIERENDES SPANNFUTTER
11	446435		AUFKLEBER, GEFAHR DURCH MONTAGEKOPF
12	446434		AUFKLEBER, ANSTOSSGEFAHR AN HINTERER SÄULE, SICH NICHT HINTER DER MASCHINE AUFHALTEN
13	461931A		AUFKLEBER, GEFAHR DURCH AUFBLASVORGANG
14	435150		AUFKLEBER, AUFPUMPPEDAL (nur A224 TI - A 224A TI)

Nr.	Bestandteilnummer	Zeichnung	Beschreibung
15	446437		PRÜFSCHILD (NICHT A 224)
	4-136235		PRÜFSCHILD (NUR A 224)
16	446388		AUFKLEBER, KORREKTES VERSORGNUNGSNETZ
17	446431		AUFKLEBER, QUETSCHGEFAHR HÄNDE/BEINE (WO ABDRÜCKER VORHANDEN)
18	446438		AUFKLEBER, DREHZAHLEINSTELLUNG SÄULE
19	425211		AUFKLEBER, STROMSCHLAGGEFAHR
20	446436		AUFKLEBER, AUFBLASVENTIL
21	-		AUFKLEBER, SERIENNUMMER DES MODELLS
22	463509		AUFKLEBER, SÄULENKIPPUNG
	439213		AUFKLEBER, ÖFFNUNG/ SCHLISSUNG SELBSTZENTRIERENDES SPANNFUTTER
	439212		AUFKLEBER, ANDRÜCKERANTRIEB
	439214		AUFKLEBER, DREHUNG SPANNFUTTER
23	35017099		AUFKLEBER, STOSSGEFAHR FRONTSÄULE



LEGENDE - GEFAHRENAUFKLEBE



Teil Nr. 446431. Quetschgefahr - Abdrücker.



Teil Nr. 446442. Gefahr - unter Druck stehender Behälter.



Teil Nr. 425211A. Stromschlaggefahr.

D



Teil Nr. 461931A. Gefahr durch Aufblasen.



Teil Nr. 446433. Quetschgefahr für Hände.



Teil Nr. 446434. Kippgefahr der Säule.



Teil Nr. 446435. Quetschgefahr für Hände.



Teil Nr. 35017099 Kippgefahr der Frontsäule



Teil Nr. 462081A Quetschgefahr für Hände

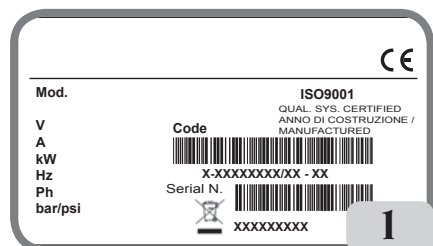


Teil Nr. 425083. Erdungsanschluss.

1.2.c. ELEKTRISCHER UND PNEUMATISCHER ANSCHLUSS

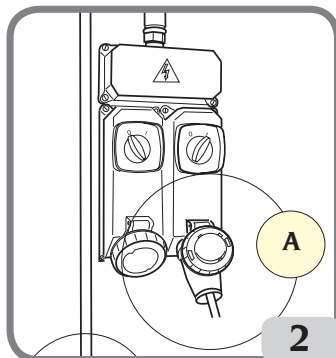
Der verwendete Stromanschluss muss entsprechend bemäßt und an Folgendes angepasst sein:

- die Stromaufnahme der Maschine, vgl. hierzu



Typenschild mit der entsprechenden Angabe (Abb. 1);

- Abstand zwischen Gerät und Anschlusspunkt an das Stromnetz, so dass der Spannungsabfall bei Volllast im Vergleich zum auf dem Typenschild angegebenen Spannungsnennwert unter 4 % (bzw. 10 % beim Gerätestart) liegt
- Der Benutzer muss:
 - am Netzkabel einen den geltenden Richtlinien entsprechenden Stecker anbringen;
 - die Maschine über einen auf 30 mA eingestellten Fehlerstromschutzschalter separat an das Stromnetz - A Abb. 2 - anschließen;
 - die Schutzsicherungen der Stromleitung, die den Angaben auf dem Typenschild gemäß bemäßt wurden, installieren (Abb. 1);
 - das Gerät an eine Industriesteckdose anschließen; der Anschluss an Haussteckdosen ist nicht gestattet.



ACHTUNG

Der störungsfreie Betrieb des Geräts setzt eine ordnungsgemäße Erdung derselben voraus.

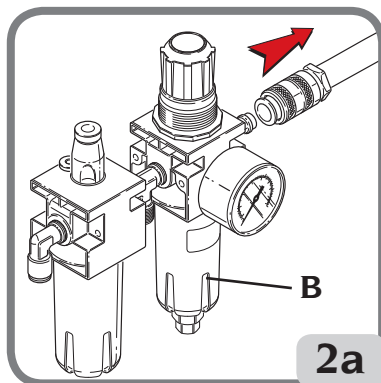
Sicherstellen, dass der verfügbare Druck und die Leistung des Druckluftsystems mit denen kompatibel sind, die für den ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts erforderlich sind - siehe den Abschnitt „Technische Daten“. Für den ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts muss das Druckluft-Versorgungsnetz einen Druckbereich nicht unter 8 bar und nicht über 16 aufweisen.

ACHTUNG

Für einen ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts muss die erzeugte Luft angemessen behandelt werden (nicht über 5/4/4 gemäß der Norm ISO 8573-1).

Überprüfen, dass der Becher der Schmiervorrichtung (B, Abb. 2a Schmieröl enthält; ggf. nachfüllen. Das Öl SAE20 verwenden.

Der Entnahmepunkt der Druckluftversorgung im Werkstattnetz muss mit einem Sperrventil der Druckluftversorgung ausgestattet sein, das sich vor der Filter-/Reglereinheit befindet, die mit dem Gerät geliefert wird (B Abb. 2a).



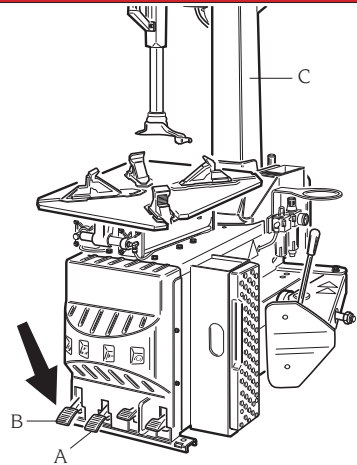
D



GEFAHR

Bevor Sie den elektrischen und pneumatischen Anschluss vornehmen und jedesmal, wenn Sie die Strom- und Luftversorgung wieder herstellen, müssen Sie sicherstellen, dass die Maschine sich in der unten beschriebenen Konfiguration befindet:

- Pedal A VOLLKOMMEN NACH UNTEN GEDRÜCKT (selbstzentrierendes Spannfutter E geschlossen).
- Pedal B VOLLKOMMEN NACH UNTEN GEDRÜCKT (Säule C nicht gekippt).



1.2.d TECHNISCHE DATEN

A 224 - A 224 A

- Selbstzentrierende Ein-/Aufspannung
- intern.....von 13" b bis 26"
- extern.....von 10" bis 24"
- Felgenbreite.....von 3,5" b bis 14"
- Maximaler Raddurchmesser.....1100 mm (43")
- Maximale Radbreite.....360 mm (14")
- Max. Abdrückeröffnung:.....380 mm
- Abdrückkraft.....15000 N (Druck bei 10 bar)
- Betriebsdruck.....8 - 10 bar
- Luftverbrauch (Version TI).....180 NI/min (durchschnittlich) 764 NI/min (max)
- Luftverbrauch (Version NO TI).....155 NI/min (durchschnittlich) 520 NI/min (max)
- Gewicht.....235 kg (250 kg Version TI)
- Geräuschpegel in der Arbeitsphase< 70 dB (A)

A 2018

- Selbstzentrierende Ein-/Aufspannung
- intern.....von 13" b bis 25"
- extern.....von 10" bis 22"
- Abdrückeröffnung320mm
- Max. Durchmesser der Abdeckung.....1100 mm (43")
- Max. Breite der Abdeckung305 mm (11")
- Max. Abdrückeröffnung:.....320 mm
- Abdrückkraft.....15000 N (Druck bei 10 bar)
- Betriebsdruck.....8 - 10 bar
- Luftverbrauch (Version TI).....180 NI/min (durchschnittlich) 764 NI/min (max)

- Luftverbrauch (Version NOTI)	155 NI/min (durchschnittlich) 520 NI/min (max)
- Gewicht	220 kg (230 kg Version TI)
- Geräuschpegel in der Arbeitsphase	< 70 dB (A)

A 2022

- Selbstzentrierende Ein-/Aufspannung

- intern	von 13" b bis 25"
- extern	von 10" bis 22"
- Felgenbreite	von 3,5" b bis 14"
- Maximaler Raddurchmesser	1100 mm (43")
- Maximale Radbreite	360 mm (14")
- Abdrückeröffnung:	
• normale Position	von 45 mm bis 300 mm.
• Racing-Position	von 125 mm bis 380 mm.

Abdrückkraft..... 15000 N (Druck bei 10 bar)

- Betriebsdruck..... 8 - 10 bar

- Luftverbrauch (Version TI)

180 NI/min (durchschnittlich) 764 NI/min (max)

- Luftverbrauch (Version NOTI)

155 NI/min (durchschnittlich) 520 NI/min (max)

- Gewicht

234 kg (248 kg Version TI)

- Geräuschpegel in der Arbeitsphase

< 70 dB (A)

A 2025

- Selbstzentrierende Ein-/Aufspannung

- intern	von 13" b bis 26"
- extern	von 10" bis 24"
- Felgenbreite	von 3,5" b bis 14"
- Maximaler Raddurchmesser	1100 mm (43")
- Maximale Radbreite	360 mm (14")
- Abdrückeröffnung:	
• normale Position	von 45 mm bis 300 mm.
• Racing-Position	von 125 mm bis 380 mm.

Abdrückkraft..... 15000 N (Druck bei 10 bar)

- Betriebsdruck..... 8 - 10 bar

- Luftverbrauch (Version TI)

180 NI/min (durchschnittlich) 764 NI/min (max)

- Luftverbrauch (Version NOTI)

155 NI/min (durchschnittlich) 520 NI/min (max)

- Gewicht

234 kg (248 kg Version TI)

- Geräuschpegel in der Arbeitsphase

< 70 dB (A)

A 2030

- Selbstzentrierende Ein-/Aufspannung

- intern	von 13" b bis 29"
- extern	von 10" bis 26"
- Felgenbreite	von 3,5" b bis 14"
- Maximaler Raddurchmesser	1100 mm (43")
- Maximale Radbreite	360 mm (14")
- Abdrückeröffnung:	
• normale Position	von 45 mm bis 300 mm.
• Racing-Position	von 125 mm bis 380 mm.

Abdrückkraft.....15000 N (Druck bei 10 bar)
 - Betriebsdruck.....8 - 10 bar
 - Luftverbrauch (Version TI)180 NI/min (durchschnittlich) 764 NI/min (max)
 - Luftverbrauch (Version NO TI)155 NI/min (durchschnittlich) 520 NI/min (max)
 - Gewicht.....234 kg (248 kg Version TI)
 - Geräuschpegel in der Arbeitsphase< 70 dB (A)

VERSORGUNG	kW	Drehzahl/1°	Drehmoment	Gewicht der elektr./ elektronischen Komponente kg
400 Volt/3 Ph 50 Hz DV	0,9 - 1,25	6-12	900	11,5
200/230 Volt/3 Ph 50 Hz DV	0,9 - 1,5	6-12	1200	11,5
200/230 Volt/3 Ph 60 Hz DV	0,9 - 1,5	6-12	1200	11,5
400 Volt, 3 Ph, 50 Hz	0,75	8,5	1200	11,5
200/230 Volt/3 Ph 60 Hz	0,75	8,5	1200	11,5
200/230 Volt/3 Ph 50 Hz	0,75	8,5	1200	11,5
200/230 Volt/1 Ph 50 Hz	0,75	8,5	800	11,5
200/230 Volt/1 Ph 60 Hz	0,75	8,5	800	11,5
110-115 Volt/1 Ph 60 Hz	0,75	8,5	800	11,5
200/230 Volt/1 Ph 50/60 Hz DV MI	0,75	6-15	1200	10,2
110-115 Volt/1 Ph 60 Hz DV	0,75	6-15	1200	10,2
LUFTMOTOR	/	6,5	800	/
12V	0,6	6,5	/	/

Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionswerte und stellen nicht unbedingt sichere Betriebspegel dar. Obwohl ein Zusammenhang zwischen Emissionswerten und Expositionsdaten besteht, können diese nicht zuverlässig verwendet werden, um festzustellen, ob weitere Vorkehrungen erforderlich sind oder nicht. Zu den Faktoren, die die Expositionsdaten, denen der Bediener ausgesetzt ist, bestimmen, gehören die Expositionszeit, die Eigenschaften des Arbeitsbereichs, andere Lärmquellen etc. Die zulässigen Expositionsdaten können auch von Land zu Land variieren. Auf jeden Fall ermöglicht diese Information dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahr und des Risikos.

1.2.e. LUFTDRUCK

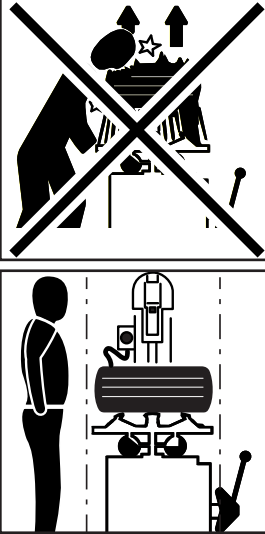
Die Maschine verfügt über ein Überdruckventil, um ein übermäßiges Aufpumpen des Reifens zu verhindern.

1. Niemals die folgenden Druckgrenzwerte überschreiten:

- Der Druck des Versorgungskreises (vom Kompressor) beträgt **220 psi (16 bar)**.
- Der Betriebsdruck (am Regler angegeben) beträgt **150 psi (10 bar)**.
- Der Reifenfülldruck (wie am Manometer angezeigt) darf den vom Hersteller auf der Reifenflanke angegebenen Wert nicht überschreiten.

2. Die Düsen zum Aufpumpen mit Luft erst dann betätigen, wenn der Wulst eingedrückt werden muss.

3. Vor dem Trennen der Stromversorgung oder anderer pneumatischer Teile die Druckluftanlage vollständig ablassen. Für den Betrieb der Aufblasdüsen ist die Luft in einem Behälter gespeichert.
4. Die Aufblasdüsen nur betätigen, wenn die Felge korrekt am Reifenmontiergerät aufgespannt ist (falls vorgeschrieben) und der Reifen vollständig montiert ist.

	 GEFAHR • EXPLOSIONSGEFAHR • Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nicht überschreiten. • Stets darauf achten, dass die Reifen- und Felgenmaße miteinander übereinstimmen. • Auf die Möglichkeiten einer Beschädigung des Reifens achten. • Beim Aufblasen eine Position einnehmen, die außerhalb des vom Rad eingenommenen vertikalen zylindrischen Volumens liegt.
---	--

1.3. WEITERE ABWÄGUNGEN ZUM THEMA FELGE/REIFEN

ACHTUNG
Räder mit Drucksensoren und speziellen Felgen oder Reifen können besondere Arbeitsverfahren erfordern. Die Service-Handbücher der Rad- und Reifenhersteller konsultieren.

1.4. BESTIMMUNGSZWECK DER MASCHINE

Diese Maschine darf ausschließlich nur zum Entfernen und Montieren von Fahrzeugreifen von/auf Felgen für Fahrzeuge und Motorräder unter Anwendung der mitgelieferten Werkzeuge verwendet werden. Jeder andere Einsatz ist als unsachgemäß zu betrachten und kann Unfälle verursachen.

1.5. SCHULUNG DES PERSONALS

1. Der Arbeitgeber ist verpflichtet, allen Beschäftigten, die an Rädern arbeiten, ein Schulungsprogramm zu gewährleisten, das sich auf die mit der Wartung dieser Räder verbundenen Gefahren sowie auf die einzuhaltenden Sicherheitsverfahren bezieht. Unter Service oder Wartung verstehen sich die

Montage und Demontage von Rädern und alle damit in Zusammenhang stehenden Tätigkeiten wie Aufblasen, Ablassen, Montage, Entfernung und Handhabung.

- Der Arbeitgeber muss sich vergewissern, dass die Bediener nicht an den Rädern eingreifen, es sei denn, sie wurden auf angemessene Art und Weise zur Ausführung der korrekten Verfahren zur Wartung des Rades, an dem sie arbeiten werden, und der sicheren Betriebsverfahren geschult.
 - Die im Ausbildungsprogramm zu verwendenden Informationen müssen mindestens die im vorliegenden Handbuch enthaltenen Anweisungen umfassen.
2. Der Arbeitgeber muss sich vergewissern, dass jeder Beschäftigte die Befähigung aufweist und aufrecht erhält, sicher an Rädern zu arbeiten, einschließlich folgender Tätigkeiten:
- Demontage der Reifen (einschließlich Luft ablassen).
 - Inspektion und Identifikation der Komponenten des Rads mit Felge.
 - Reifenmontage.
 - Einsatz der Haltevorrichtungen, Käfige, Schranken oder anderen Anlagen.
 - Handhabung der Räder mit Felgen.
 - Aufblasen des Reifens.
 - Sich beim Aufblasen des Reifens von der Reifenmontiermaschine entfernen und sich bei der Radinspektion während dem Aufpumpen nicht nach vorne beugen.
 - Montage und Entfernung der Räder.
3. Der Arbeitgeber muss bewerten, ob seine Beschäftigten imstande sind, diese Aufgaben auszuführen und unter absoluter Sicherheit am Rad zu arbeiten und er muss, je nach Erfordernis, eine weitere Fortbildung anbieten, um sicherzugehen, dass jeder Beschäftigte seine Fachkenntnisse beibehält.

1.6. VORKONTROLLEN

Vor Beginn der Arbeit sorgfältig überprüfen, dass sich alle Maschinenbauteile und insbesondere die Teile aus Gummi oder Kunststoff an der richtigen Stelle befinden, in einwandfreiem Zustand sind und korrekt funktionieren. Werden bei der Inspektion Schäden oder ein übermäßiger Verschleiß festgestellt, unabhängig von deren Ausmaß, das Bauteil sofort ersetzen oder reparieren. Um sich zu vergewissern, dass sich alle Bauteile im einwandfreien Zustand befinden und funktionstüchtig sind, und dass sich im Inneren der Maschine oder in deren Nähe keine Fremdkörper (Lappen, Gerätschaften usw.) oder Teilchen befinden, einen Inspektionsgang um die Maschine herum machen.

Auszuführen sind diese Kontrollen:

- Vor Inbetriebsetzung der Maschine
- In regelmäßigen Abständen
- Nach Änderungen oder Reparaturen

Die Maschine darf erst nach korrektem Abschluss dieser vorausgehenden Kontrollen gestartet werden. Die Maschine nicht verwenden, wenn Sie zur Justierung, Wartung, Schmierung usw. außer Betrieb gesetzt wurde.

1.7. WÄHREND DES EINSATZES

Sollten Fremdgeräusche oder ungewöhnliche Schwingungen wahrgenommen werden, oder wenn ein Bauteil oder System nicht korrekt funktioniert oder etwas Ungewöhnliches festgestellt wird, den Maschineneinsatz sofort einstellen.

- Die Ursache ermitteln und die notwendigen Korrekturmaßnahmen ergreifen.
 - Gegebenenfalls das Aufsichtspersonal informieren.
- Dafür sorgen, dass sich herumstehende Personen nicht in einer Entfernung von weniger als 6 Metern (20 Fuß) von der Maschine aufhalten.
- Zum Anhalten der Maschine im Notfall:
- den Versorgungsstecker trennen;
 - die Druckluftversorgung durch Trennen des Versorgungsschlauch unterbrechen.



ACHTUNG

Die Unterbrechung der Druckluftversorgung kann dazu führen, dass einige Druckstellglieder, wie vom an der Maschine angebrachten Piktogramm gezeigt, weiter mit Druck beaufschlagt bleiben. Die Bedienelemente betätigen, um die darin enthaltene Luft abzulassen.



1.8. AUF ANFRAGE ERHÄLTliches ZUBEHÖR

Wenden Sie sich an das Vertriebsnetz, um mehr über das für diese Maschine geeignete, auf Anfrage erhältliche Zubehör zu erfahren.

2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING

Bedingungen für den Transport der Maschine

Die Reifenmontiermaschine muss in ihrer Originalverpackung transportiert und in der auf dieser Verpackung angegebenen Position gehalten werden.

- Abmessungen der Verpackung:

- Breite 800 mm
- Tiefe 1140 mm
- Höhe 970 mm

- Gewicht mit Verpackung:

- Standardversion 250 kg
- Version TI 260 kg

Transport- und Lagerraumbedingungen der Maschine

Temperatur: -25 °C ÷ +55 °C.

ACHTUNG

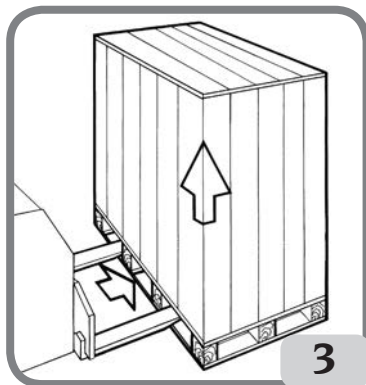
Zur Vermeidung von Schäden dürfen keine Frachtstücke auf der Verpackung gestapelt werden.

D

Handhabung

Zum Verstellen der Verpackung, die Gabeln eines Gabelstaplers in die dafür vorgesehenen Aussparungen im Untersatz der Verpackung (Palette) einführen (Abb. 3).

Zum Verstellen der Maschine siehe Kapitel HEBEN/ INTERNER TRANSPORT.



ACHTUNG

Die Originalverpackung für künftige Transporte aufbewahren.

3. AUSPACKEN / MONTAGE

! ACHTUNG

Beim Auspacken, Montieren, Handhaben und der Montage der Maschine ist besondere Vorsicht geboten, die sich wie nachstehend beschrieben darstellen muss. Die Nichtbeachtung der Anweisungen kann Schäden an der Maschine mit sich bringen und die Sicherheit der Bediener beeinträchtigen.

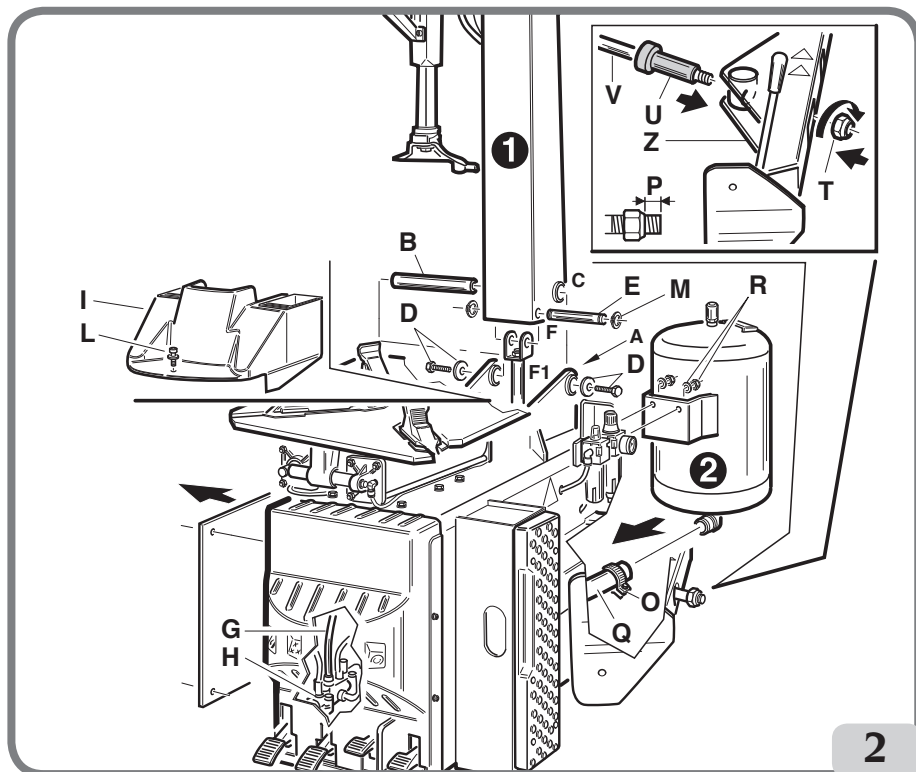
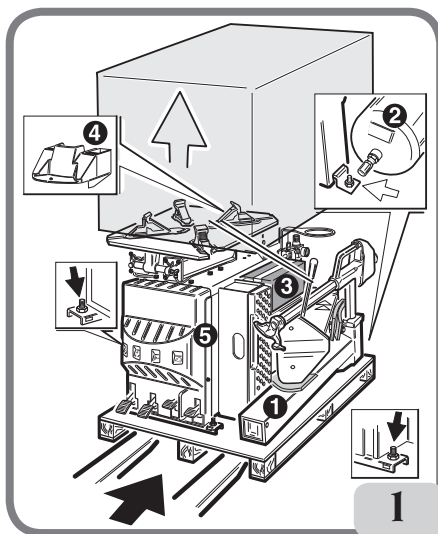
ACHTUNG

Bevor Sie die Maschine von der Palette nehmen, sicherstellen, dass die nachstehend dargestellten Teile von der Palette entfernt wurden.

Die Maschine vom oberen Teil der Verpackung befreien, sicherstellen, dass sie beim Transport nicht beschädigt wurde und die Befestigungspunkte an der Palette ermitteln.

- Die Maschine besteht aus fünf Haupteinheiten (Abb. 1):
 - 1 Montagekopf
 - 2 Luftbehälter (nur Version T.I.)
 - 3 Gehäuse mit Manometer (nur Version T.I.)
 - 4 Säulenschutz
 - 5 Gehäuse
- Nachdem der Zylinderkopf 1 freigegeben wurde, empfiehlt es sich, ihn waagrecht auszurichten, um ein Herabfallen und somit Schäden zu vermeiden.
- Entfernen Sie die seitliche Haube.
- Stecken Sie den Luftschlauch G (Abb. 2) in die Bohrung A hinter dem Säulenkipppzylinder.
- Setzen Sie den Bolzen B in die Bohrung C ein und stellen Sie ihn mit Schrauben und Unterlegscheiben D fest.
- Stecken Sie den Bolzen E in die Bohrung F und in die Klemmfaust FI des Säulenkipppzylinders

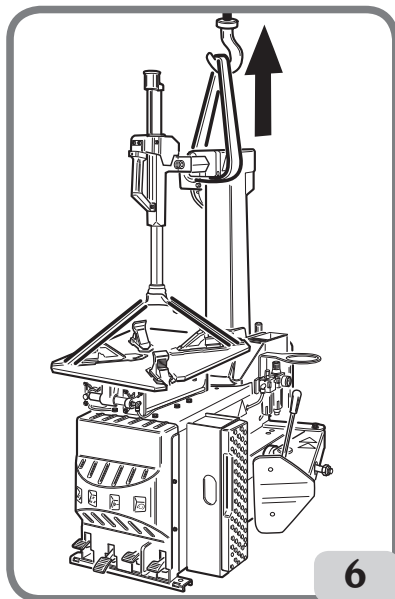
- und sichern Sie ihn mit dem Seeger-Ring M.
- Schließen Sie den Schlauch G an Zwischenanschluss an, der mit dem Säulenhubbahn H verbunden ist.
 - Fügen Sie den Behälterstutzen 2 in das Rohr Q ein, befestigen Sie den Behälter 2 mit Muttern und Unterlegscheiben R an der Maschine und ziehen Sie die Schelle O am Rohr Q an (nur Version T.I.).
 - Öffnen Sie den Abdrückarm Z.
 - Fügen Sie den Distanzstopfen U am Bolzen des Abdrückerzylinders V an, schließen Sie dann den Abdrückarm und achten Sie dabei darauf, dass dieser Bolzen dabei durch den ausrichtbaren Block läuft.
 - Die Mutter T wird erst dann auf den Bolzen des Abdrückerzylinders V aufgeschraubt, wenn die Maschine komplett installiert und an die Druckluftlinie angeschlossen worden ist. Die Mutter T anziehen, bis P den Wert von 3-4 mm erreicht hat.
 - Montieren Sie den Säulenschutz I und stellen Sie ihn mit den Schrauben und Unterlegscheiben L fest.
 - Montieren Sie nun die seitliche Haube.



4. HEBEN/INTERNER TRANSPORT

Zum Entfernen der Maschine von der Palette den auf der Abb. 6 angegebenen Anschlagpunkt verwenden.

Dieser Anschlagpunkt muss immer dann verwendet werden, wenn der Montageort des Geräts geändert werden soll. Es wird darauf hingewiesen, dass dieser letzte Vorgang erst ausgeführt werden darf, nachdem das Gerät vom Strom- und Druckluft-Versorgungsnetz getrennt wurde.



4.1 FÜR MONTAGE ERFORDERLICHER PLATZ

ACHTUNG

Die Maschine in Übereinstimmung mit allen anwendbaren Sicherheitsbestimmungen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf die von OSHA ausgegebenen, installieren.

WARNUNG

WICHTIG: Für eine korrekte und sichere Benutzung des Geräts empfehlen wir eine Beleuchtung des Raums mit mindestens 300 Lux.

WARNUNG

WICHTIG: Die Maschine nicht im Freien installieren. Es ist für den Einsatz in geschlossenen und geschützten Bereichen konzipiert.

GEFAHR

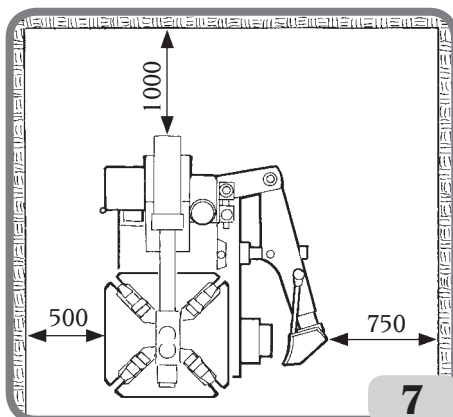
EXPLOSIONS- ODER BRANDGEFAHR. Die Maschine nicht in Bereichen, in denen sie brennbaren Dämpfen ausgesetzt sein könnte (Benzin, Farblösungsmittel usw.) verwenden. Die Maschine nicht in einem engen Bereich oder unter der Fußbodenebene installieren.

Montieren Sie die Reifenmontiermaschine gemäß den auf der **Abb. 7** angegebenen Mindesttoleranzen in der gewünschten Arbeitsposition.

Die Abstellfläche muss eine Tragfähigkeit von mindestens 1000 kg/m² aufweisen.

Betriebsumgebungsbedingungen

- Relative Luftfeuchtigkeit 30 % ÷ 95 % kondensfrei.
- Temperatur 0 °C ÷ 50 °C.



ACHTUNG

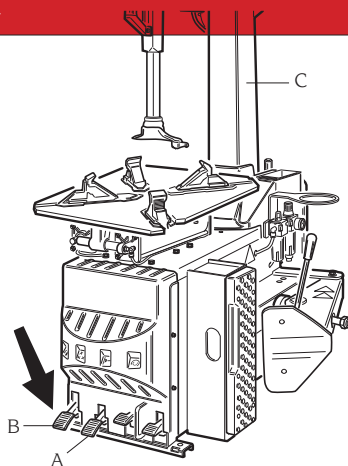
Wenn die Maschine für längere Zeit von der Druckluftleitung getrennt wird, muss bevor die Druckluftversorgung wiederhergestellt wird, die Konfiguration der Steuerpedale wie nachstehend abgegeben überprüft werden.



GEFAHR

Bevor Sie den elektrischen und pneumatischen Anschluss vornehmen und jedesmal, wenn Sie die Strom- und Luftversorgung wieder herstellen, müssen Sie sicherstellen, dass die Maschine sich in der unten beschriebenen Konfiguration befindet:

- Pedal A VOLLKOMMEN NACH UNTEN GEDRÜCKT (selbstzentrierendes Spannfutter E geschlossen).
- Pedal B VOLLKOMMEN NACH UNTEN GEDRÜCKT (Säule C nicht gekippt).



5. BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Bei dieser Maschine handelt es sich um eine elektro-pneumatische Reifenmontiermaschine. Sie arbeitet mit allen Typen an Vollkanalfelgen mit den im Absatz TECHNISCHE DATEN angegebenen Abmessungen und Gewichten.

Die in einer soliden Bauweise gebaute Maschine hält das Rad in einer vertikalen Position für das Abdrücken und in einer horizontalen Position für die Montage und Demontage. Die Antriebe werden vom Bediener über einen Fußschalter gesteuert.

Jede Maschine wird mit einem Schild Abb. 9 mit den Angaben zur Identifizierung der Maschine und einigen technischen Daten geliefert.

Im Detail enthält sie neben den Angaben zum Hersteller folgende Informationen:

Mod. - Maschinenmodell;

V - Netzspannung in Volt;

A - Stromaufnahme in Ampere;

kW - Leistungsaufnahme in kW;

Hz - Frequenz in Hz;

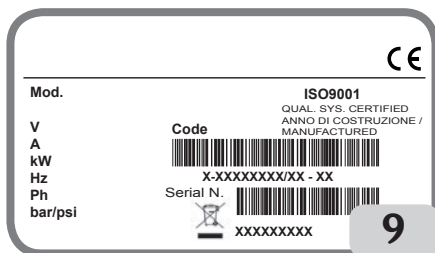
Ph - Phasenanzahl;

bar/psi - Betriebsdruck in bar und/oder psi;

Serial N. - die Seriennummer der Maschine;

ISO 9001 - Zertifizierung des Qualitätssystems der Gesellschaft;

CE - CE-Kennzeichnung.



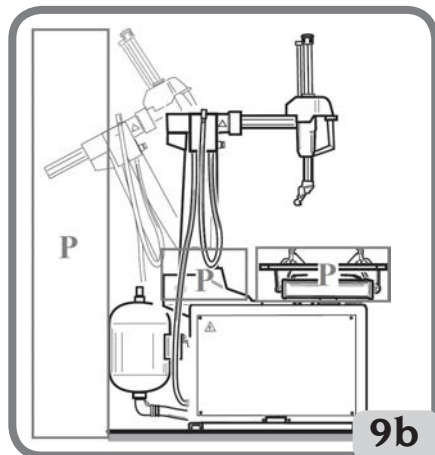
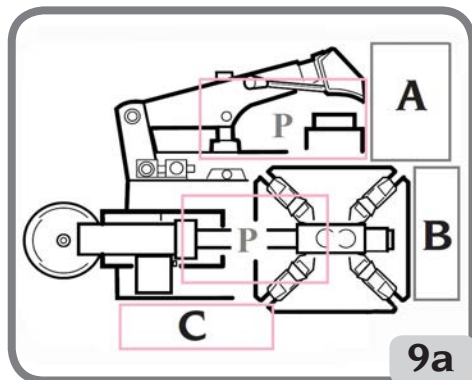
5.1. POSITION DES BEDIENERS

Die Abb. 9a und 9b zeigen die vom Bediener eingenommenen Positionen und die entsprechenden Gefahrenbereiche (P) während der verschiedenen Arbeitsphasen:

A Abdrücken

B Demontage und Montage

C Aufblasbereich.

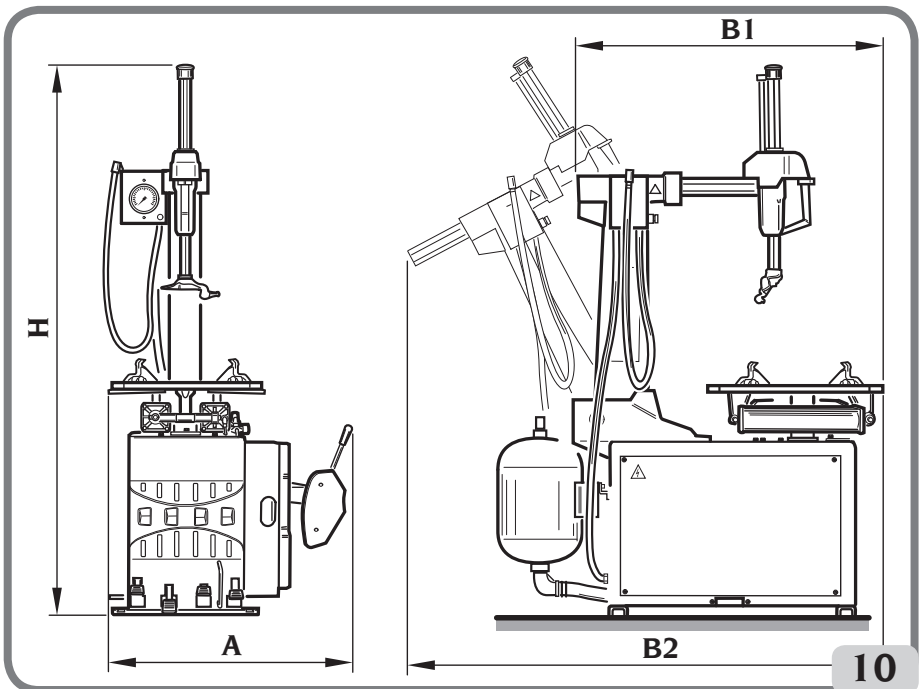


⚠ ACHTUNG

VERLETZUNGSGEFAHR DURCH QUETSCHUNG. Das Kippen der Säule und das Öffnen/Schließen des selbstzentrierenden Spannfutters müssen von der Arbeitsposition B (Abb. 9a) aus durchgeführt werden, wobei die Hände von den beweglichen Teilen der Maschine entfernt gehalten werden müssen.

6. ABMESSUNGEN (mm)

	A224 - A224A	A 2018	A 2022	A 2025	A 2030
Maximale Länge (A)	1150	1150	1030	1090	1240
Minimale Breite (B1)	1100	1080	1100	1100	1190
Maximale Breite (B2)	1700	1570	1700	1700	1770
Maximale Höhe (H)	1840	1730	1840	1840	1840



D

7. WESENTLICHE BETRIEBSELEMENTE

ACHTUNG

Lernen Sie Ihre Maschine kennen: Die genaue Funktionsweise zu kennen ist die beste Garantie für Sicherheit und Leistung.

Sich mit Wirkung und Anordnung der Bedienungselemente vertraut machen.

Den störungsfreien Betrieb der einzelnen Gerätesteuerungen sorgfältig überprüfen.

Zum Schutz vor Unfällen und Verletzungen muss die Ausrüstung zweckgerecht installiert, in korrekter Weise betrieben und der regelmäßigen Wartung unterzogen werden.

Abb. 11a-b-c-d

1 Klemmgriff: mit 3 Positionen und 2 Positionen (nur A224)

A Werkzeugkopf AUFWÄRTS – waagrechte Achse entriegelt

B Taste in mittlerer Position Werkzeugkopf ABWÄRTS – waagrechte Achse entriegelt (nicht bei A224)

C Verriegelung Werkzeugkopf und waagrechte Achse

2 Vertikaler und horizontaler Arm (zur Positionierung des Demontage-/Montagewerkzeugs).

3 Montage-/Demontagewerkzeug (für Demontage und Montage des Reifens auf die/von der Felge).

4 Kippbare bewegliche Säule.

5 Spannkeil (zum Einspannen der Felge im selbstzentrierenden Spannfutter).

6 Selbstzentrierender Spannteller (Drehplattform, auf der das Rad aufliegt).

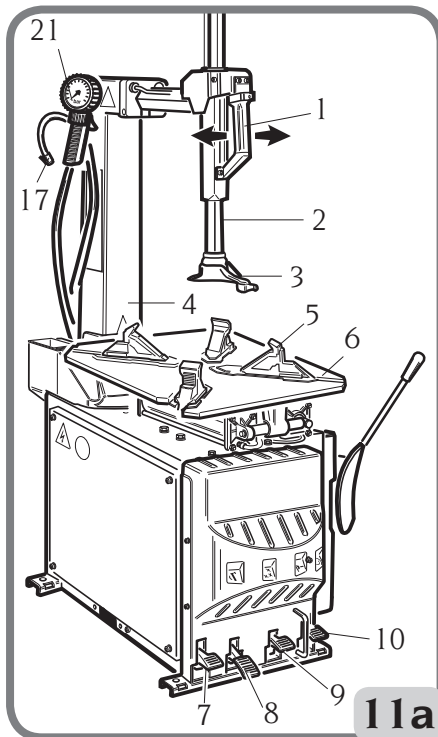
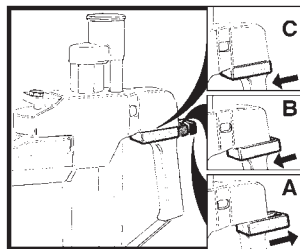
7 Steuerpedal der beweglichen Säule (4) (Pedal mit zwei stabilen Positionen zum Kippen der Säuleneinheit).

8 Pedal zur Öffnungs- und Schließsteuerung der Einspannkeile (5) (Pedal mit drei stabilen Positionen für das Öffnen und Schließen bei der Keilannäherung).

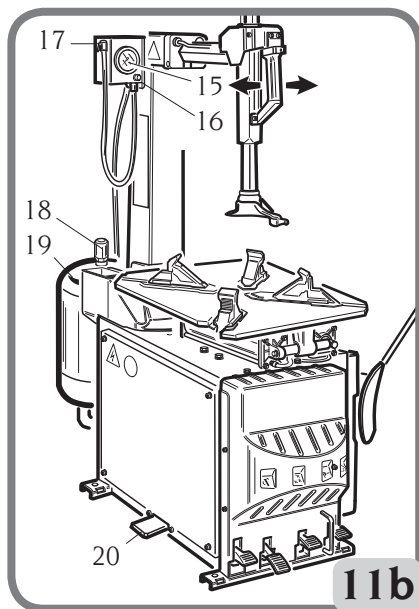
9 Steuerpedal für Abdrücker (monostabiles Pedal zur Betätigung des Abdrückschaufel (11))

10 Steuerpedal für Drehung des selbstzentrierenden Spanntellers (6) (Pedal mit drei Positionen):

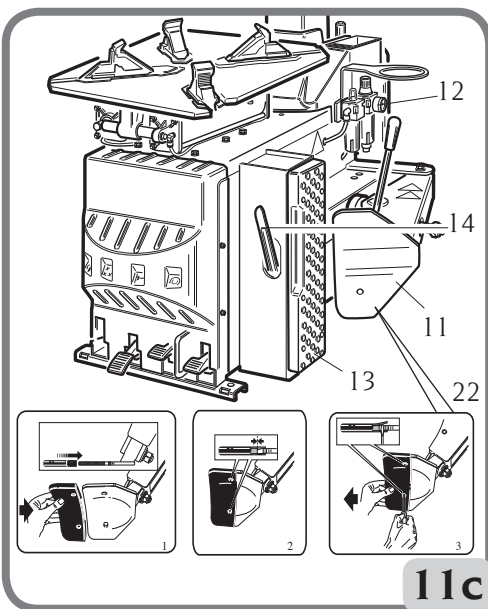
- Position 0 (stabil) Teller steht
- Nach unten gedrückt (instabile Position), Drehung im Uhrzeigersinn.
- Gehoben (instabile Position) Drehung gegen den Uhrzeigersinn.



11a

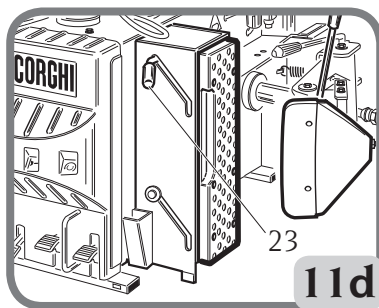


11b

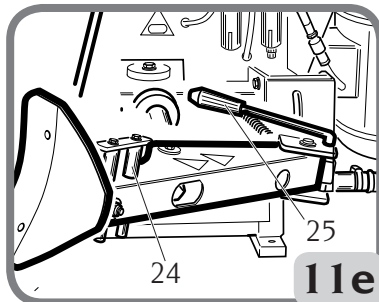


11c

- 11 Abdrückschaufel (bewegliche Schaufel zum Lösen der Wulst von der Felge).
- 12 Filtergruppe Regler+Schmierstoffgeber (Gruppe, die das Regeln, Filtern, Entfeuchten und Schmieren der Versorgungsluft ermöglicht).
- 13 Felgenauflage.
- 14 Wulstheber (zum Anheben und Positionieren des Wulstes vom/auf dem Demontage-/Montagewerkzeug).
- 15 Manometer (zum Ablesen des Reifendrucks), (nur Version T.I.).
- 16 Luftablass-Taste (Taste für den Luftablass aus dem Rad), (nur Version T.I.).
- 17 Anschluss Doyfe (am Radventil zum Aufblasen anzubringender Stutzen).
- 18 Sicherheitsventil (max. Druck 11 bar), (nur bei Versionen T.I.).
- 19 Luftbehälter (nur bei Versionen T.I.).
- 20 Aufpumppedal (nur bei Versionen T.I.).
- 21 Aufblaspistole.
- 22 Schaufelschutz (auf Anfrage)
- 23 Hebel für Auflageneinstellung (nur A 2022 - A 2025 - A 2030).
- 24 Hebel für Schaufeleinstellung (A 224 - A 224A - A 2025 - A 2030).
- 25 Hebel für Schaufelneigung (nur A 2030).



11d



11e

ACHTUNG

EXPLOSIONSGEFAHR

Bezüglich der technischen Eigenschaften, den Warnhinweisen, der Wartung und allen anderen Informationen zum Luftbehälter (optional), das Benutzer- und Wartungshandbuch, das der Zubehördokumentation beiliegt, lesen.



8. GRUNDLEGENDE VERFAHREN - VERWENDUNG

ACHTUNG

QUETSCHGEFAHR:

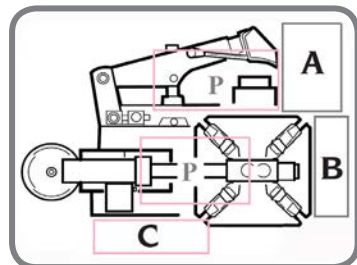
Einige Teile der Maschine, wie z. B. Demontage-/Montagekopf, Abdrücker, selbstzentrierendes Spannfutter, kippbare Säule, bewegen sich und können einen potenziellen Einquetschpunkt bilden.

Hände und andere Körperteile von Maschinenteilen, die sich bewegen, fernhalten.



STOSSGEFAHR:

Das Kippen des Betätigungsarms kann zu einer potenziellen Anstoßgefahr an den Körperteilen führen. Der Kippvorgang muss in der Position B durchgeführt werden



ACHTUNG

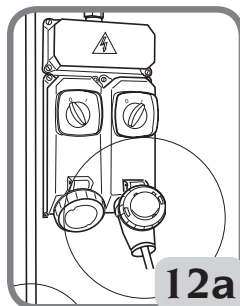
Um Beschädigungen oder unbeabsichtigten Bewegungen der Maschine vorzubeugen, wird empfohlen, ausschließlich nur Original-Ersatzteile und Zubehör des Herstellers zu verwenden.

! ACHTUNG

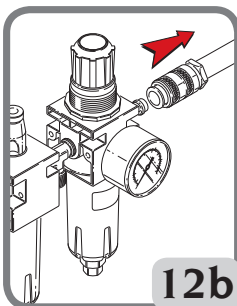
KÖRPERLICHE SCHÄDEN VERMEIDEN

Vor dem Durchführen von Wartungsarbeiten an der Maschine:

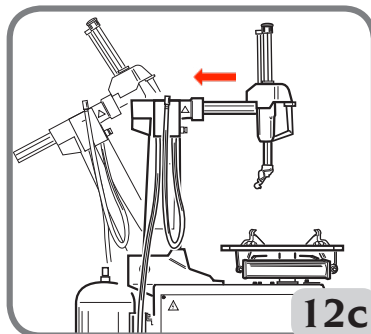
1. Die Maschine in eine stabile Konfiguration bringen und zwar mit vollständigeingefahrener horizontaler Achse und sich in Arbeits- oder Ruheposition befindlicher Säule (Abb. 12c).



12a



12b



12c

2. Den Netzstecker (Abb. 12a) abziehen.

3. Die Druckluftleitung durch Lösen des Absperrventils (Schnellkupplung) isolieren (Abb. 12b.)

8.1. VORKONTROLLEN

Überprüfen Sie am Manometer der Reglerfiltereinheit das Vorliegen eines Mindestdrucks von 8 bar.

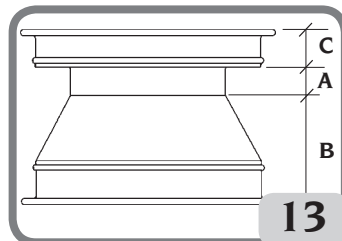
Liegt der Druck unter dem Mindestwert, können einige Maschinenfunktionen eingeschränkt oder unzureichend sein.

Sobald der korrekte Druck wieder hergestellt ist, nimmt die Maschine ihre Funktionen vollständig wieder auf.

Überprüfen, dass die Maschine korrekt an das elektrische und pneumatische Netz angeschlossen ist.

8.2. FESTLEGEN VON WELCHER SEITE DER REIFEN VOM RAD ABGENOMMEN WERDEN SOLL

Siehe Abb.13. Bestimmen Sie die Position des Kanals A auf der Felge, die breiteste Breite B und die schmalste Breite C. Der Reifen muss mit dem Rad im selbstzentrierenden Spannfutter und der Seite der schmalsten Breite C nach oben gerichtet montiert oder demontiert werden.



13

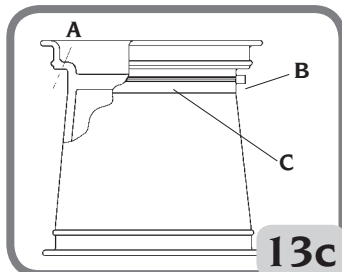
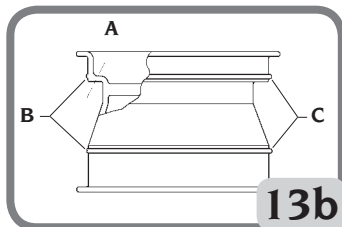
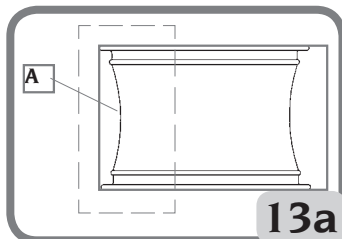
D

SPEZIALRÄDER

Rollen mit Leichtmetallrädern: einige Räder mit Leichtmetallfelgen weisen ein Felgenbett A oder gar kein Felgenbett auf - **Abb. 13A**. Diese Felgen sind nicht von den Normen des DOT (Department of Transportation - Abteilung für Transporte) zugelassen. Die Abkürzung DOT bescheinigt die Übereinstimmung der Reifen mit den von den Vereinigten Staaten und Kanada angenommenen Sicherheitsnormen (diese Räder können auf diesen Märkten nicht verkauft werden).

Hochleistungsräder (asymmetrische Wölbung) - Abb. 13B Einige europäische Räder weisen Felgen mit sehr ausgeprägten Wölbungen C auf, außer an der Ventilbohrung A, an der die Wölbung B weniger stark ausgebildet ist. Bei diesen Rädern muss das Abdrücken zunächst an der Ventilbohrung sowohl an der Ober- als auch an der Unterseite vorgenommen werden.

Räder mit Drucksensor - Abb. 13C. Um an diesen Rädern korrekt eingreifen zu können und eine Beschädigung des Sensors (der in das Ventil eingebaut, am Gürtel befestigt, in den Reifen eingeklebt usw. ist) zu vermeiden, ist es erforderlich, die entsprechenden Montage-/Demontageverfahren zu befolgen (siehe „Zugelassene Demontage- und Montageverfahren von UHP und RUN FLAT-Reifen“).



ACHTUNG

Mit dem TPMS-Gerät (optionales Zubehör) kann die korrekte Funktion des Drucksensors überprüft werden.

ACHTUNG

Entfernen Sie die alten Gewichte von der Felge, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen.

8.3. ABDRÜCKEN

! ACHTUNG

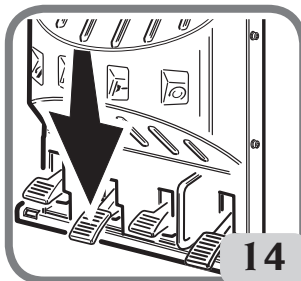
Vor dem Abdrücken des Wulstes das selbstzentrierende Spannfutter (Klemmkeile zur Mitte gerichtet) vollständig schließen (A Abb. 16) und die Hände von beweglichen Teilen fernhalten.



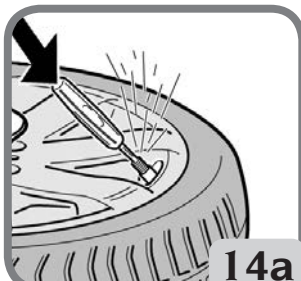
- Drücken Sie das Pedal  (Abb. 14) und bringen Sie es dabei in die vollkommen

niedergedrückte Position.
In dieser Konfiguration
sind die Klauen
vollständig geschlossen.

- Den Reifen durch Entfernen des internen Ventils vollständig ablassen (Abb. 14a).

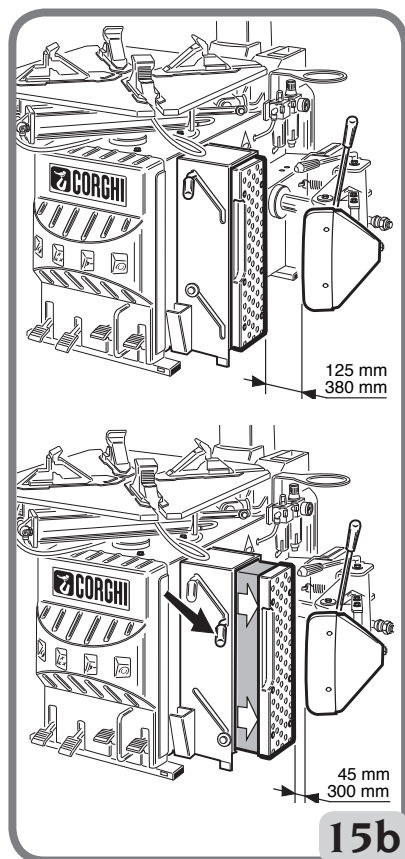


14

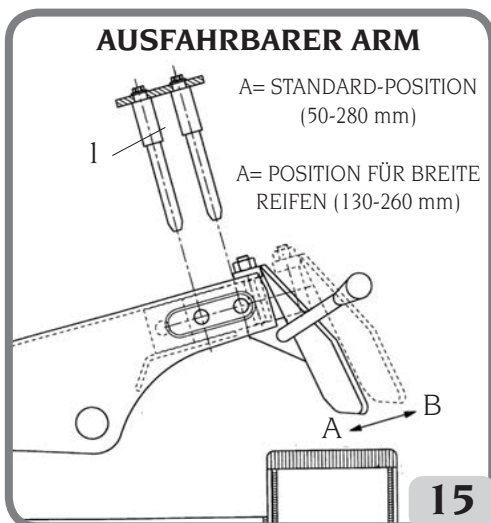


14a

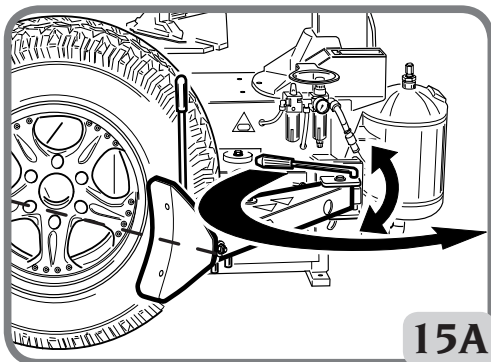
- In Abhängigkeit vom Modell der Reifenmontiermaschine können die Schaufel und/oder die Radauflage der Reifengröße entsprechend eingestellt werden:
 - Die Schaufelposition über den Bolzen (1 Abb. 15) (A 224 - A 224A - A 2025 - A 2030) regulieren.
 - Die Schaufelneigung über den Hebel auf Abb. 15A (A 2030) einstellen.
 - Die Position der Radauflage über den Bolzen auf Abb. 15B (A 2022 - A 2025 - A 2030) einstellen.



15b

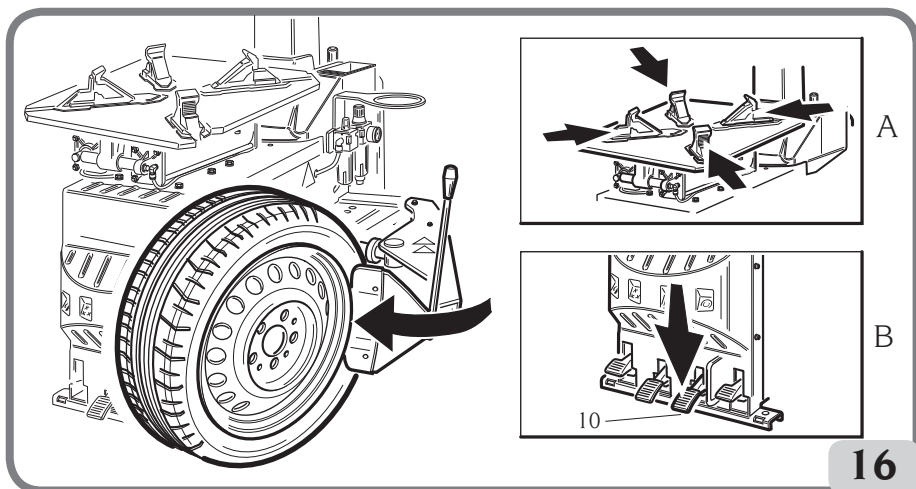


15



15A

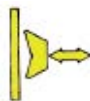
D



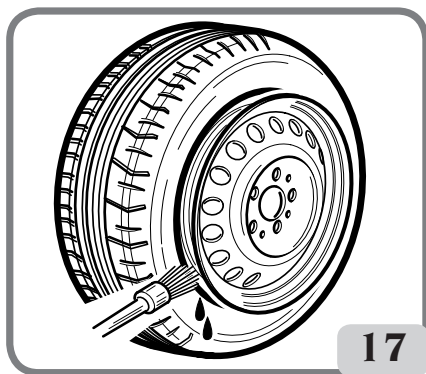
16

- Positionieren Sie das Rad wie in Abb.16 gezeigt und bringen Sie die Abdrückschaufel an das Felgenreifenhorn.

WICHTIG: Während des Abdrückens wird empfohlen, dasselbstzentrierende Spannfutter geschlossen zu halten (Klemmkeile zur Mitte gerichtet) (A Abb. 16).



- Drücken Sie auf das Pedal (Abb.16), das den Abdrücker betätigt und drücken Sie so den Wulst ab. Wiederholen Sie den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite des Rads. Es kann erforderlich sein, an verschiedenen Stellen abzudrücken, um den Wulst vollständig zu lösen. Bei Loslassen des Pedals wird die Bewegung der Abdrückschaufel umgekehrt. Nach dem Lösen der Wülste die alten Ausgleichsgewichte entfernen.



17

- Schmieren Sie den Reifen vorsichtig über den gesamten Umfang des unteren Wulstes und des oberen Wulstes, um die Demontage zu erleichtern und Schäden an den Wülsten zu vermeiden (Abb. 17).

8.4. EINSpannen DES RADS



ACHTUNG

Halten Sie beim Umgang mit den Klemmkeilen die Hände und andere Körperteile von beweglichen Maschinenteilen fern.

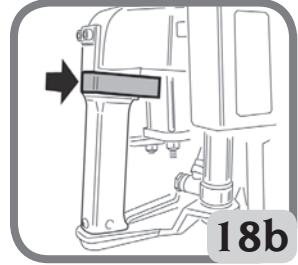
ACHTUNG

Wenn das Gewicht des Rads 10 kg überschreitet, wird bei einer Hubfrequenz von mehr als 20 Rädern pro Stunde die Verwendung eines Hebels (optional) empfohlen.

- Ziehen Sie die



Entriegelungstaste (Abb. 18a), um die Arbeitsarme in die Position „außer Betrieb“ zu bringen (Werkzeugobend und horizontaler Arm vollständig eingefahren) (A Abb. 18c).



- Drücken Sie die Taste (Abb. 18b), um die Arme in der Position „außer Betrieb“ zu sperren.



- Drücken Sie das Pedal (Abb. 18d), um die Säule in die Position „außer Betrieb“ zu bringen (B Abb. 18c).

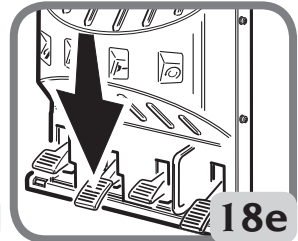
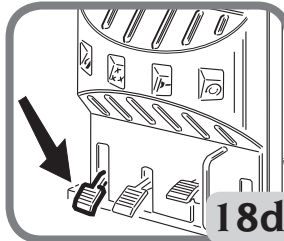
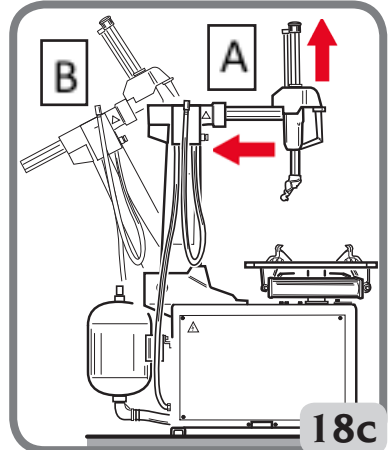


- Bei Bedarf den Durchmesserbereich über die Einstellvorrichtung unter dem selbstzentrierenden Spannfutter einstellen (1-2-3 Abb. 19), dazu:

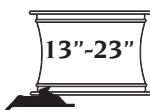
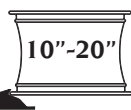


- das Pedal drücken und in die vollkommen gehobene Position bringen (Abb. 18e). In dieser Konfiguration sind die Klauen vollkommen geöffnet.

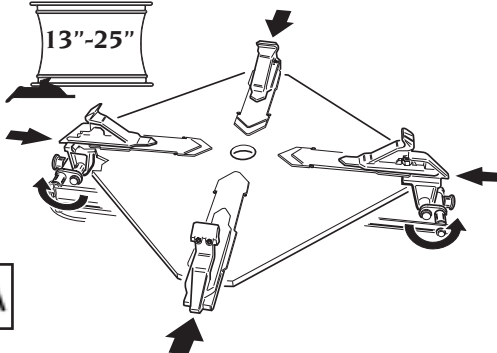
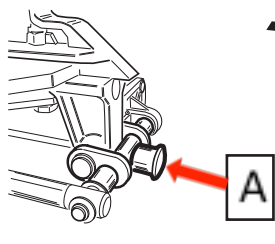
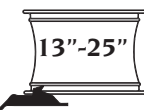
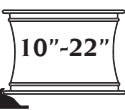
- Bei vollkommenen Stillstand der Maschine müssen Sie den Klemmbolzen herausziehen, indem Sie den Knauf betätigen (A Abb. 19). Dabei darauf achten, dass Sie keine Steuerbefehle betätigen.
- Drehen Sie die Einstellvorrichtung, indem Sie den Knauf betätigen, bis er in der neuen Position einrastet (A Abb. 19).
- Beachten Sie, dass der Klemmbolzen fest in seiner Aufnahme verankert ist.



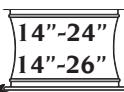
A 2018 - A 2022
A 224 - A 224A
A 2025



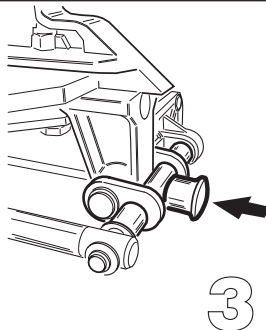
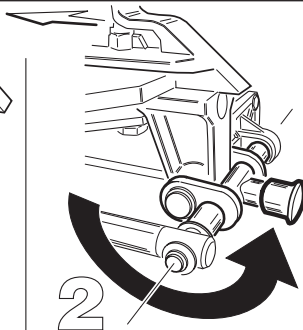
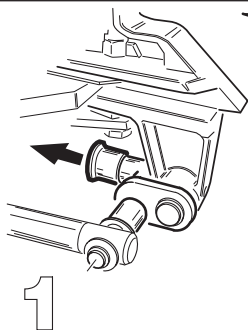
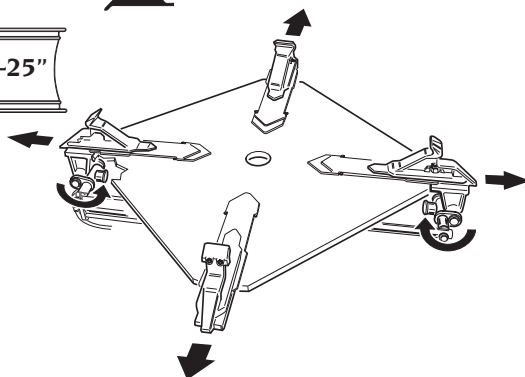
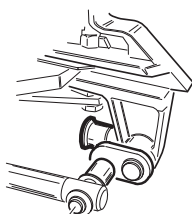
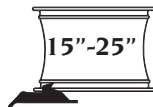
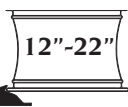
A 2030



A 224 - A 224A - A 2025
A 2030



A 2018
A 2022



! ACHTUNG

Die Durchmesser müssen über die Einstellvorrichtung eingestellt werden, wenn das selbstzentrierende Spannfutter vollständig stillsteht und ohne die Steuerbefehle zu betätigen.

- Die Klauen des selbstzentrierenden Spannfutters werden durch sequentielles Betätigen



des Steuerpedals  geöffnet und geschlossen.

- Bei vollständig geschlossenen Klauen das



Steuerpedal  leicht betätigen und in die mittlere Position bringen (Abb. 19a).

In dieser Konfiguration können Sie die Öffnung der Klauen über die Totmann-Steuerung steuern und daher in der gewünschten Position stoppen.

- Wenn Sie die Felge von außen einspannen (Abb. 19b) die Klemmkeile mit Hilfe der Durchmesserbezüge auf dem selbstzentrierenden Spannteller und der roten Kerbe auf der Klaue vorpositionieren (Abb. 19c).
Bsp. Felge 18", die Klauen vorpositionieren, so dass die rote Kerbe mit dem Wert von 18" übereinstimmt.

- Wenn Sie die Felge von innen aufgespannt wird (Abb. 19d) ist es nicht notwendig, die Klemmkeile vorher zu positionieren. Die Form des Keils selbst bringt die festzuspannende Felge in die richtige Position.

- Positionieren Sie das Rad (mit dem schmalen Felgenhorn nach oben gerichtet) am selbstzentrierenden Spannfutter.

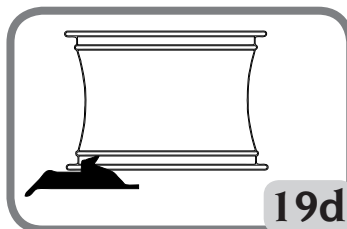
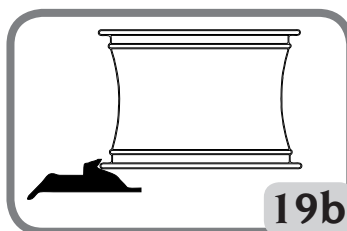
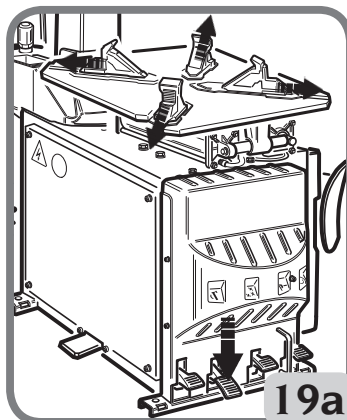
- Drücken Sie es leicht nach unten und betätigen Sie

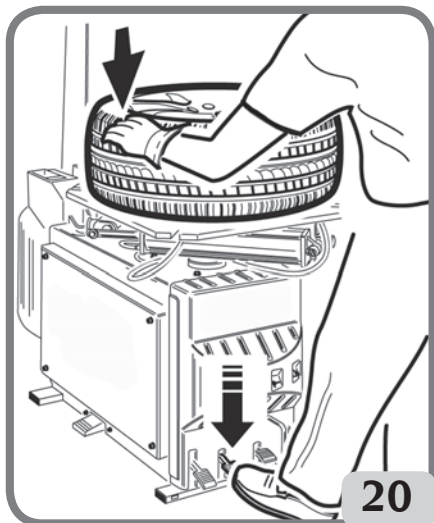


das Steuerpedal , um das Rad in Position zu halten (Abb. 20).

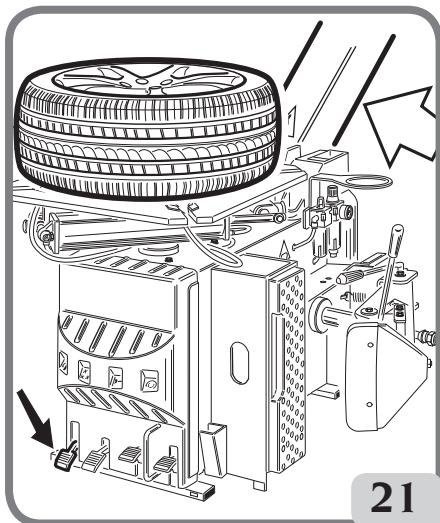


- Drücken Sie das Pedal , um die Säule wieder in die Arbeitsposition zu bringen. (Abb. 21).





20



21

8.5. DEMONTAGE DES RADES

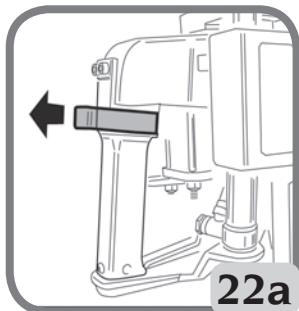


- Ziehen Sie die Taste  , um den vertikalen und den horizontalen Arm gleichzeitig zu entriegeln (Abb. 22a).

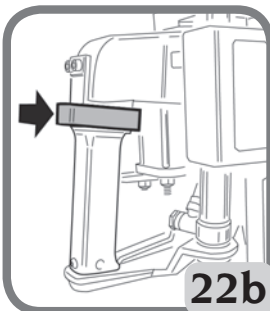
8.5.a POSITIONIERUNG DES RADs (ausgenommen A 224)



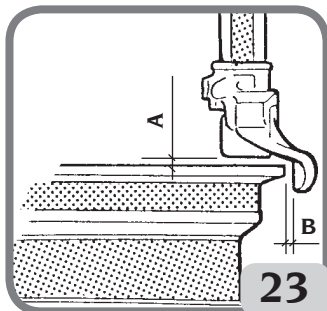
- Drücken Sie die Taste  in der mittleren Position (Abb. 22b), um den Montage-/ Demontagekopf gegen das Felgenhorn (Abb. 23) zu bewegen.



22a



22b



23

8.5.b POSITIONIERUNG DES RADS (nur A224)

- Bewegen Sie den Montage-/Demontagekopf gegen das Felgenhorn (Abb. 23a).



- Drücken Sie die Taste  , um den Werkzeugkopf in der Arbeitsposition zu arretieren (Abb. 23b).



Wichtig: Durch gleichzeitiges Drücken der Taste  werden die vertikalen und horizontalen Arme verriegelt, während sich der Montage-/Demontagekopf leicht nach oben und vom Felgenhorn weg bewegt (Abb. 23).

Der Abstand zwischen Felge und Montagekopf bleibt so lange erhalten, wie sich der Griff in der Verriegelungsposition befindet.

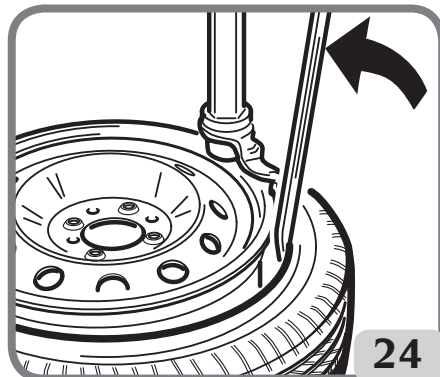
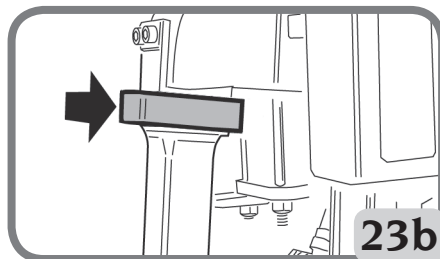
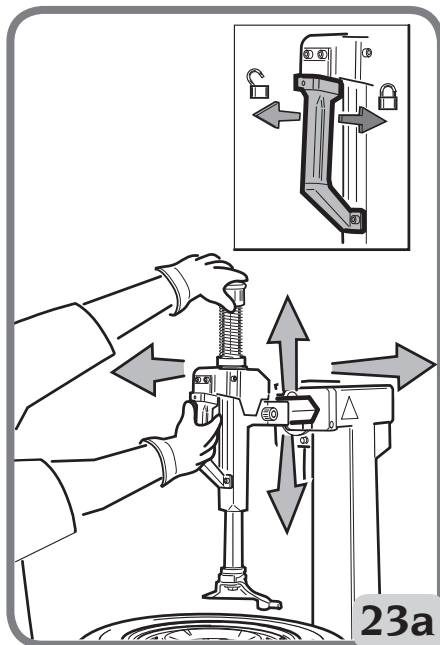
Der Bediener kann die Säule frei kippen (z. B. bei der Demontage gleich großer Räder), ohne den Montagekopf neu zu positionieren zu müssen.

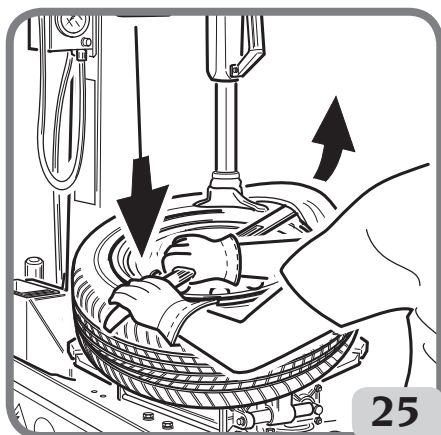
- Setzen Sie den Wulstheber in den Montagekopf (Abb. 24) und richten Sie ihn aus. Bei Felgen aus Legierungen oder mit empfindlichen Lacken empfehlen wir, den Wulstheber vor der Demontage zu entfernen.



ACHTUNG

Verwenden Sie den Wulstheber und umgreifen Sie ihn fest.



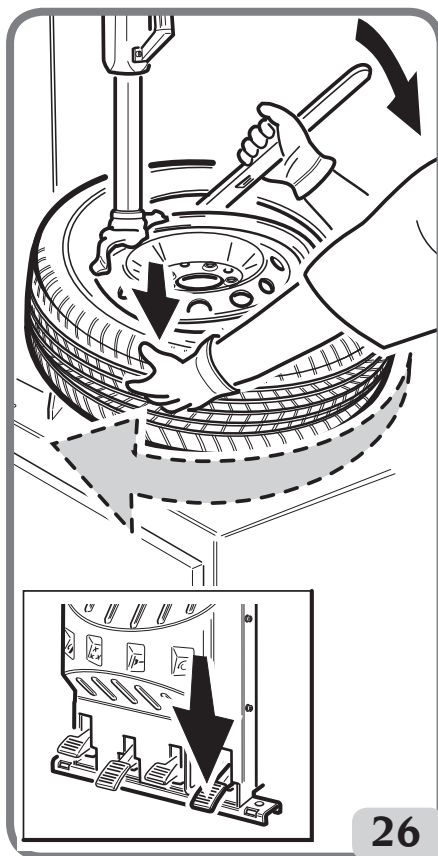


- Heben Sie den oberen Wulst über den hinteren Teil des Demontagekopfs (Abb. 25) und fügen Sie einen Teil des oberen Wulstes in das Felgenbett ein und drücken Sie dabei auf die Seitenwand des Reifens in ihrer Nähe.

- Das Steuerpedal des selbstzentrierenden



Spannfutters betätigen, damit sich das Rad im Uhrzeigersinn dreht. Der obere Wulst wird automatisch am Felgenhorn nach oben geführt (Abb. 26).



- Die letzten drei Punkte zum Lösen des inneren Wulstes wiederholen.
- Kippen Sie die Säule nach hinten.

HINWEISE: Bei Schlauchreifen, nach der Demontage des oberen Wulstes, die Säule nach hinten kippen und den Innenschlauch entfernen, bevor Sie den unteren Wulst demontieren. Die Drehung des selbstzentrierenden Spannfutters kann jederzeit durch Loslassen des Steuerpedals gestoppt werden.

Zum Drehen in die entgegengesetzte Richtung einfach das Pedal anheben.

- Heben Sie den zweiten Wulst von Hand über den Montagekopf und drehen Sie dann den selbstzentrierenden Spannteller im Uhrzeigersinn, bis der Reifen vollständig vom Wulst gelöst ist.



- Drücken Sie das Pedal, um die Säule in die Position „außer Arbeitsposition“ zu bringen.

ACHTUNG

Bei Schlauchreifen nach der Demontage des oberen Wulstes die Säule nach hinten kippen und den Innenschlauch entfernen, bevor der untere Wulst demontiert wird. Die Drehung des selbstzentrierenden Spanntellers kann jederzeit durch Loslassen des Steuerpedals gestoppt werden.

Zum Drehen in die entgegengesetzte Richtung braucht nur das Pedal angehoben werden.

8.6. MONTAGE DES RADES



GEFAHR

EXPLOSIONSGEFAHR. Überprüfen Sie vor der Montage stets die richtige Reifen/Felgenkombination hinsichtlich Kompatibilität (Tubeless-Reifen auf der Tubeless-Felge, Schlauchreifen auf der Schlauchfelge) und geometrischen Abmessungen (Felgendurchmesser, Breitenquerschnitt, Versatz und Schulterprofil).

VERMEIDEN SIE DIE GEFAHR VON VERLETZUNGEN ODER TOD.

Überprüfen Sie auch, dass die Felgen nicht verformt sind, dass ihre Befestigungsbohrungen nicht oval geworden sind, dass sie nicht verkrustet oder verrostet sind und dass sie keine scharfen Grate an den Ventilbohrungen aufweisen. Überprüfen Sie, dass der Reifen sich in einem guten Zustand befindet und keine Anzeichen von Schäden aufweist.

- Vor Beginn der Montagearbeiten die Wülste schmieren (Abb. 27).

Ein geschmierter Wulst ist leichter zu montieren und bleibt vor Beschädigungen geschützt.

- Stellen Sie sicher, dass sich der Reifen im guten Zustand befindet und unbeschädigt ist.
- Legen Sie den Reifen auf die Felge und kippen Sie die Säule in die Arbeitsposition

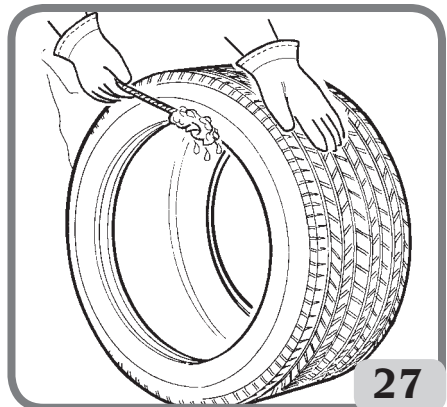


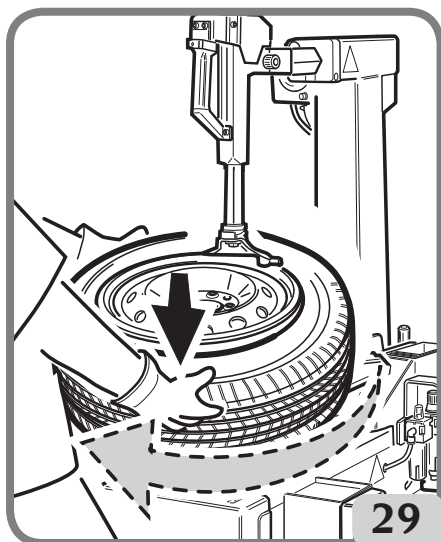
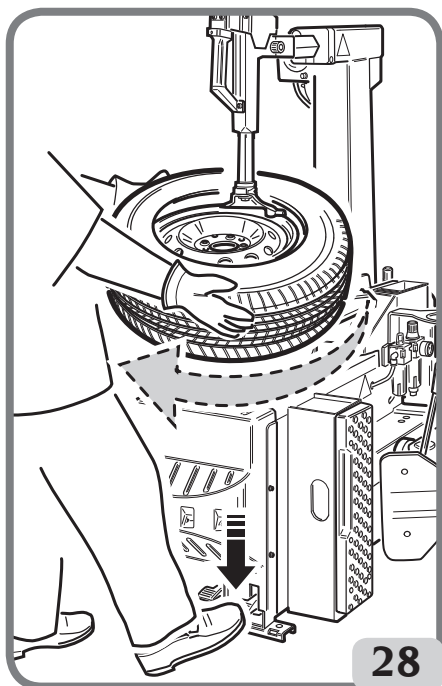
. Positionieren Sie den unteren Wulst (Abb. 28) unter dem rechten Teil des Montagekopfs.

Drücken Sie das Steuerpedal des



selbstzentrierenden Spannfutters, um eine Drehung im Uhrzeigersinn zu erreichen und die Montage vornehmen zu können. Verwenden Sie das Felgenbett, indem Sie auf die rechte Wand des Reifens drücken, um die Zugkraft auf den Wulst während der Drehung zu verringern (Abb. 28).





-Wiederholen Sie nach der Montage des ersten Wulstes die gleichen Arbeitsschritte für den zweiten Wulst (Abb. 29).



- Drücken Sie das Pedal , um die Säule in die Position „außer Arbeitsposition“ zu bringen.
- Lösen Sie das Rad und nehmen Sie es von der Reifenmontiermaschine herunter.

Spezialwerkzeuge

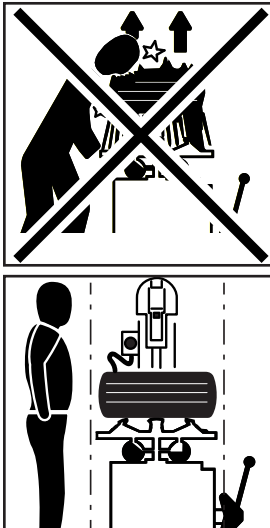
Um die Montage/Demontage von Niederquerschnittsreifen zu erleichtern, empfehlen wir die Verwendung der **Wulstniederhalterzange** (auf Anfrage erhältliches Zubehör).

8.7 DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN VON ZUGELASSENEN UHP- UND RUN FLAT-REIFEN

Eine detaillierte Beschreibung der Vorgehensweise bei der Montage/Demontage von UHP- und RUN FLAT-Reifen entnehmen Sie bitte der Anleitung des WDK (German Tyre Industry Association - Verband der Deutschen Reifenindustrie).

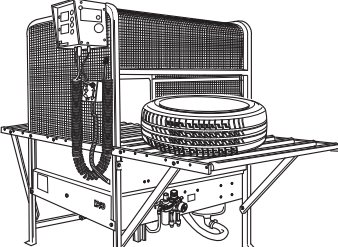
8.8. AUFBLASEN DER REIFEN

8.8.A. SICHERHEITSANGABEN

	 GEFAHR
	• EXPLOSIONSGEFAHR • Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nicht überschreiten. • Stets darauf achten, dass die Reifen- und Felgenmaße miteinander übereinstimmen. • Auf die Möglichkeiten einer Beschädigung des Reifens achten. • Beim Aufblasen eine Position einnehmen, die außerhalb des vom Rad eingenommenen vertikalen zylindrischen Volumens liegt.

 GEFAHR
Der Einsatz von an maschinenexterne Versorgungsquellen angeschlossenen Reifenfüllvorrichtungen (z. B. Pistole) ist verboten.

ACHTUNG
Stets die nationalen Sicherheitsvorschriften einhalten, die in Bezug auf dieses Handbuch weiter einschränkend sein können, dies nach dem Grundsatz, dass die höhere Bestimmung die niedrigere aufhebt.

 GEFAHR	
Wenn der Arbeitsdruck des für ein bestimmtes Fahrzeug vorgesehenen Reifens den Wert des Aufpumpventils überschreitet, sollte dieser hergestellt werden, indem die Einheit Rad-Reifen in einer angemessenen Sicherheitsvorrichtung angeordnet wird.	

D



ACHTUNG

Achten Sie auf mögliche Verletzungen. Lesen Sie die folgenden Anweisungen sorgfältig durch. Sie müssen sie verstehen und befolgen.

1. Zu stark aufgepumpte Reifen können explodieren und Teile in die Luft projektieren. Teilen in der Luft führen, die Unfälle verursachen können.
2. Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser haben, werden als „nicht untereinander übereinstimmend“ betrachtet. Nicht versuchen, Reifen mit nicht übereinstimmenden Felgen zu montieren oder aufzupumpen. Zum Beispiel niemals einen 16"-Reifen auf eine 16,5"-Felge (oder umgekehrt) montieren. Das ist sehr gefährlich. Nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen könnten explodieren und Unfälle verursachen.
3. Niemals den Reifenfülldruck überschreiten, der vom Hersteller angegeben wird. Prüfen Sie sorgfältig, ob der Luftschlauch richtig in das Ventil eingeführt ist.
4. Sich beim Aufblasen des Reifens oder beim Einpressen der Wülste niemals mit dem Kopf oder anderen Körperteile dem Reifen nähern.

Diese Maschine ist keine Sicherheitseinrichtung gegen Gefahren einer etwaigen Explosion von Reifen, Schläuchen oder Felgen.

5. Sich beim Aufblasen in einem angemessenen Abstand von der Reifenmontiermaschine aufhalten; sich nicht nähern.



ACHTUNG



In dieser Arbeitsphase können Schallpegel von 85 dB (A) gemessen werden. Es wird daher empfohlen, einen Lärmschutz zu tragen.

Es wird empfohlen, einen Augenschutz zu tragen, um Verletzungen durch den Kontakt mit Staub oder mit im Reifen vorhandenen Fragmenten zu vermeiden.



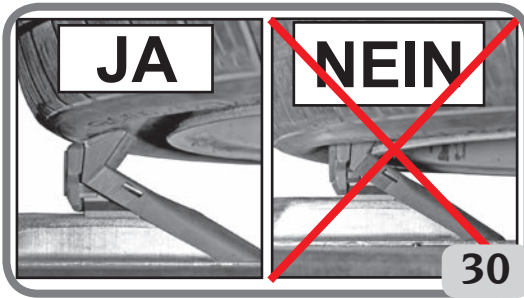
GEFAHR

Durch das Bersten des Reifens kann dieser mit so viel Kraft in die Umgebung geschleudert werden, dass er schwere Verletzungen oder der Tod verursachen kann.

Keinen Reifen montieren, wenn dessen Maß (auf der Seitenwand angegeben) nicht genau mit dem Felgenmaß (innen auf der Felge eingepreßt) übereinstimmt oder die Felge bzw. der Reifen defekt oder beschädigt ist.

Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nie überschreiten.

Die Reifenmontiermaschine ist keine Sicherheitseinrichtung und wird nicht verhindern, dass Reifen und Felgen explodieren können. Andere Personen fernhalten



8.8.b. AUFBLASEN DER REIFEN

- Achten Sie darauf, dass das Rad NICHT durch die Klauen am selbstzentrierenden Spannfutter blockiert wird (Abb. 30).

- Den horizontalen Arm in die Mitte des Rads (ganz zum Bediener ausgezogen) bringen.

- Den vertikalen Arm absenken, bis er die Felge (Abb. 31) berührt, dann den Arm in dieser Position (Abb. 31a) verriegeln.

- Den Kern des Ventils abnehmen, falls er noch nicht entfernt wurde (Abb. 32).

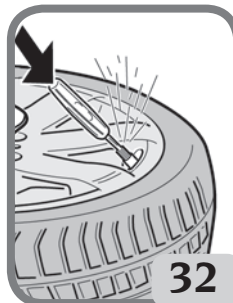
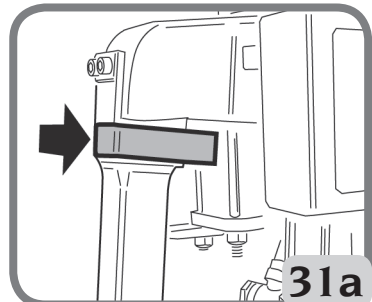
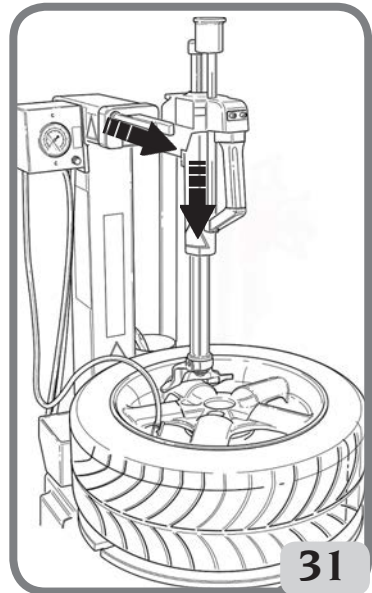
- Verbinden Sie den Anschluss Doyfe des Aufpumpschlauchs mit dem Ventilschaft (Abb. 33).

- Den Reifen mit der entsprechenden Füllpistole oder durch Drücken des Pedals in einer Zwischenposition aufpumpen (Abb. 39), dabei häufig kontrollieren, dass der jeweils angegebene Druck NIE den vom Reifenhersteller angegebenen Höchstdruck überschreitet.

- Den Aufpumpschlauch vom Ventilschaft lösen.

- Drücken Sie das Pedal , um die Säule in die Position „außer Arbeitsposition“ zu bringen.

- Das Rad aus der Reifenmontiermaschine nehmen.



8.8.c. SPEZIALVERFAHREN (VERSION TI)

Die Version TI erleichtert das Aufblasen von Tubeless-Reifen, indem sie einen starken Luftstrahl aus den Düsen in der Nähe der Klemmkeile abgibt.



ACHTUNG

Bevor Sie mit den folgenden Arbeiten fortfahren, müssen Sie sicherstellen, dass sich an den Aufblasdüsen kein Schmutz, Staub oder andere Verunreinigungen befinden. Das Tragen einer Schutzbrille wird empfohlen.



- Überprüfen, dass der obere und untere Wulst sowie der Wulstsitz der Felge auf angemessene Weise mit einer zugelassenen Montagepaste geschmiert wurden.

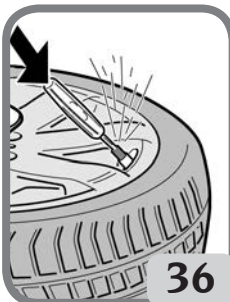
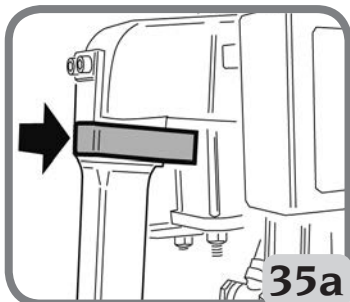
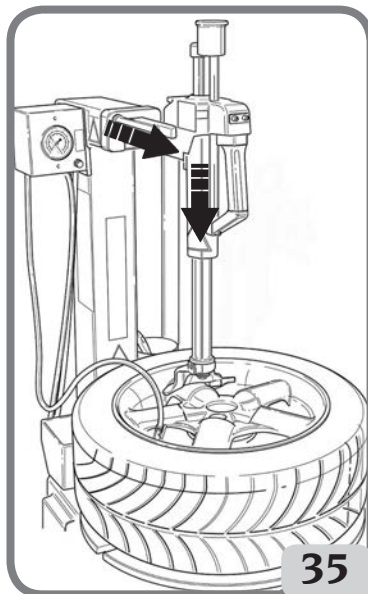
- Den horizontalen Arm in die Mitte des Rads (ganz zum Bediener ausgezogen) bringen.

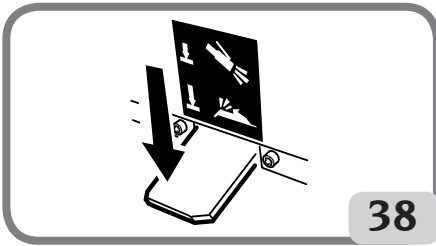
- Vergewissern Sie sich, dass das Rad von der Innenseite her auf dem selbstzentrierenden Spannutter aufgespannt ist (Abb. 34).

- Den vertikalen Arm absenken, bis er die Felge (Abb. 35) berührt, dann den Arm in dieser Position (Abb. 35a) verriegeln.

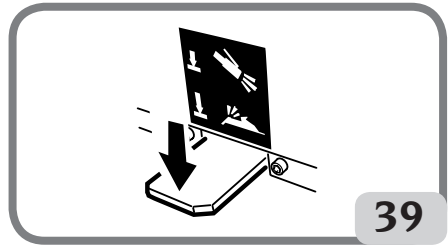
- Den Kern des Ventils abnehmen, falls er noch nicht entfernt wurde (Abb. 36).

- Verbinden Sie den Anschluss Doyfe des Aufpumpschlauchs mit dem Ventilschaft (Abb. 37).





38



39

ACHTUNG

Zur Erhöhung der Wirkung der Aufblasdüsen den unteren Wulst von Hand schmieren und vor der Aktivierung der Aufblasdüsen anheben.

- Das Aufpumpedal kurz vollkommen niederdrücken (Abb. 38). Der Reifen dehnt sich aus und bringt die Wülste in die Anhaftposition.

ACHTUNG

Für eine bessere Funktion des Tubeless-Aufpumpsystems muss der Leitungsdruck zwischen 8 und 10 bar liegen.

- Lösen Sie das Rad aus den Keilen.

- Zum Aufpumpen des Reifens das Aufpumpedal in die Zwischenposition (Fig. 39) bringen. Überprüfen Sie regelmäßig, dass der Druck NIE den vom Reifenhersteller angegebenen Maximaldruck überschreitet.



ACHTUNG

Explosionsgefahr. Während der Installationsphase darf der vom Hersteller angegebene Maximaldruck nicht überschritten werden.



ACHTUNG

Betreiben Sie die Düsen zum Aufpumpen nur bei der Montage des Reifens.

Vordem Trennen der Versorgung oder anderer pneumatischer Komponenten die pneumatische Anlage vollständig ablassen. Die Luft wird im Behälter für den Betrieb der Eindrückdüsen gespeichert.



ACHTUNG

Aktivieren Sie die Luftdüsen erst, nachdem Sie sich vergewissert haben, dass die Felge korrekt festgestellt ist.

D



ACHTUNG

EXPLOSIONSGEFAHR. Keine Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser aufweisen (zum Beispiel 16,5"-Reifen und 16"-Felge) miteinander montieren.

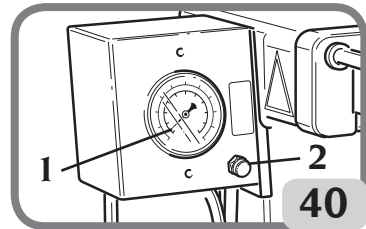
Sollte der Reifen zu stark aufgepumpt sein, kann die Luft abgelassen werden; hierzu auf den manuellen Luftablassknopf aus Messing unter dem Luftdruckmanometer (2 - Abb. 40) drücken.

- Den Aufpumpschlauch vom Ventilschaft lösen.



- Drücken Sie das Pedal , um die Säule in die Position „außer Arbeitsposition“ zu bringen.

- Das Rad aus der Reifenmontiermaschine nehmen.



9. PROBLEMABHILFE



ACHTUNG

Die nachstehenden Angaben und das Heft „Ersatzteile“ berechtigen den Benutzer nicht, im Falle einer Fehlfunktion an der Maschine einzugreifen. Sie dienen dazu, dem technischen Kundendienst eine detaillierte technische Hilfe zu bieten, um die Eingriffszeiten zu reduzieren. Eingriffe an der Maschine oder an der Anlage müssen von qualifiziertem und geschultem Personal durchgeführt werden.

Selbstzentrierenden Spannfutter dreht nicht

Keine Netzversorgung.

- ➔ Prüfen, ob die Netzspannung anliegt.
- ➔ Den Zustand der Sicherungen prüfen.
- ➔ Den Zustand des Differenzialschalters und/oder Leistungsschutzschalters prüfen.
- ➔ Die Kabelverbindungen im Stecker prüfen.

Der Motor dreht nicht:

- ➔ Die Mikroschalter der Pedaleinheit kontrollieren (nur bei Motoinverter)
- ➔ Die Motordrehsteuerung der Pedaleinheit kontrollieren
- ➔ Die Inverterplatine austauschen (nur bei Motoinverter).
- ➔ Den Motor ersetzen.

Der Riemen ist gerissen.

- ➔ Den Riemen wechseln.

Untersetzungsgetriebe blockiert:

- ➔ Das Untersetzungsgetriebe ersetzen

Selbstzentrierenden Spannftters dreht sich nicht in eine oder in die andere Richtung

Bedienelement defekt.

- ➔ Wechselrichter ersetzen.
- ➔ Die Mikroschalter der Pedaleinheit kontrollieren (nur bei Motoinverter)
- ➔ Die Inverterplatine austauschen (nur bei Motoinverter).

Untersetzungsgetriebe blockiert.

- ➔ Das Untersetzungsgetriebe ersetzen.

Untersetzungsgetriebe laut. Das selbstzentrierende Spannftter macht 1/3 Drehung, dann blockiert es

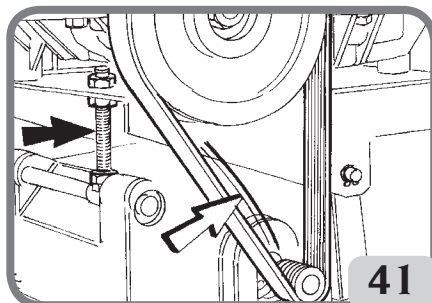
Untersetzungsgetriebe ist festgefressen.

- ➔ Das Untersetzungsgetriebe ersetzen.

Die Selbstzentriervorrichtung blockiert unter Kraftaufwendung, aber der Motor dreht sich

Unangemessene Riemenspannung.

- ➔ Die Riemenspannung einstellen (Abb. 41) oder den Riemen wechseln.



Das selbstzentrierende Spannftter spannt die Felgen nicht ein.

Zylinder des selbstzentrierenden Spannftters defekt.

- ➔ Den Zylinder des selbstzentrierenden Spannftters austauschen.

Abgenutzte Spitzen der Klemmkeile.

- ➔ Die Klemmkeile ersetzen.

Die Steuerpedale kehren nicht in die Position zurück

Rückstellfeder des Pedals defekt.

- ➔ Die Feder austauschen.

Wulstabdruckzylinder hat wenig Kraft, drückt nicht an und verliert Luft

Verstopfter Schalldämpfer.

- ➔ Schalldämpfer austauschen.

Verschlissene Zylinderdichtungen.

- ➔ Dichtungen austauschen.
- ➔ Den Wulstabdruckzylinder austauschen.

Nach dem Verriegeln hebt sich der Montagekopf nicht oder zu weit von der Felge

Einspannplättchen nicht eingestellt.

- ➔ Das Plättchen einstellen.

Während dem Kippen der Säule bewegen sich die horizontalen und vertikalen Arme bis auf den Endschalter

Einspannplättchen defekt.

- ➔ Das Plättchen austauschen.

Einspannplättchen nicht eingestellt.

- ➔ Das Plättchen einstellen.

Einspannzylinder defekt oder funktionieren nicht.

- ➔ Zylinder oder Dichtungen ersetzen.

Keine Versorgung an den Einspannzylindern.

- ➔ Funktion der Bedienelemente und des Pneumatiksystems überprüfen.

Es kommt keine Luft aus dem Ventil

- ➔ Das Ventil ersetzen.

Vertikaler Arm hebt sich unter Kraftaufwendung

Einspannplättchen defekt.

- ➔ Das Plättchen austauschen.

Einspannplättchen nicht eingestellt.

- ➔ Das Plättchen einstellen.

Säule nicht gekippt

Zylinder zum Kippen der Säule defekt.

- ➔ Zylinder zum Kippen der Säule austauschen.

Es gelangt keine Luft zum Zylinder.

- ➔ Den Hahn ersetzen.

Es Luft kommt aus dem Ventil.

- ➔ Ventil oder Zylinder zum Kippen der Säule austauschen.

Die Säule kippt zu heftig oder zu langsam

Ablassregler verstellt.

- ➔ Ablassregler einstellen.
Hase: Geschwindigkeitserhöhung.
Schildkröte: Geschwindigkeitsabnahme.

Die Manometeranzeige des Reifens geht nicht auf 0 zurück

Defekter oder beschädigter Manometer.

- ➔ Den Manometer ersetzen.

Die Schmiervorrichtung schmiert nicht

In der Schmiervorrichtung fehlt Öl.

- ➔ Mit Öl SAE20 die Schmiervorrichtung nachfüllen.

Schmiervorrichtung defekt.

- ➔ Die Schmiervorrichtung ersetzen

10. WARTUNG



ACHTUNG

Der voreingestellte Wert des Druckregelventils oder des Druckbegrenzungsventils darf nicht geändert werden. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für Manipulationen an diesen Ventilen entgegen.



ACHTUNG



Vor der Durchführung von Einstellarbeiten oder Wartungseingriffen an der Maschine die Stromversorgungen und die Druckluft trennen und sicherstellen, dass alle beweglichen Teile sicher fixiert sind.



ACHTUNG



Entfernen oder ändern Sie keine Komponenten dieser Maschine (diese Eingriffe dürfen nur vom Personal des technischen Kundendienstes durchgeführt werden).



ACHTUNG



Beim Trennen der Maschine von der pneumatischen Versorgung können die pneumatischen Antriebe unter Druck stehen bleiben.



ACHTUNG

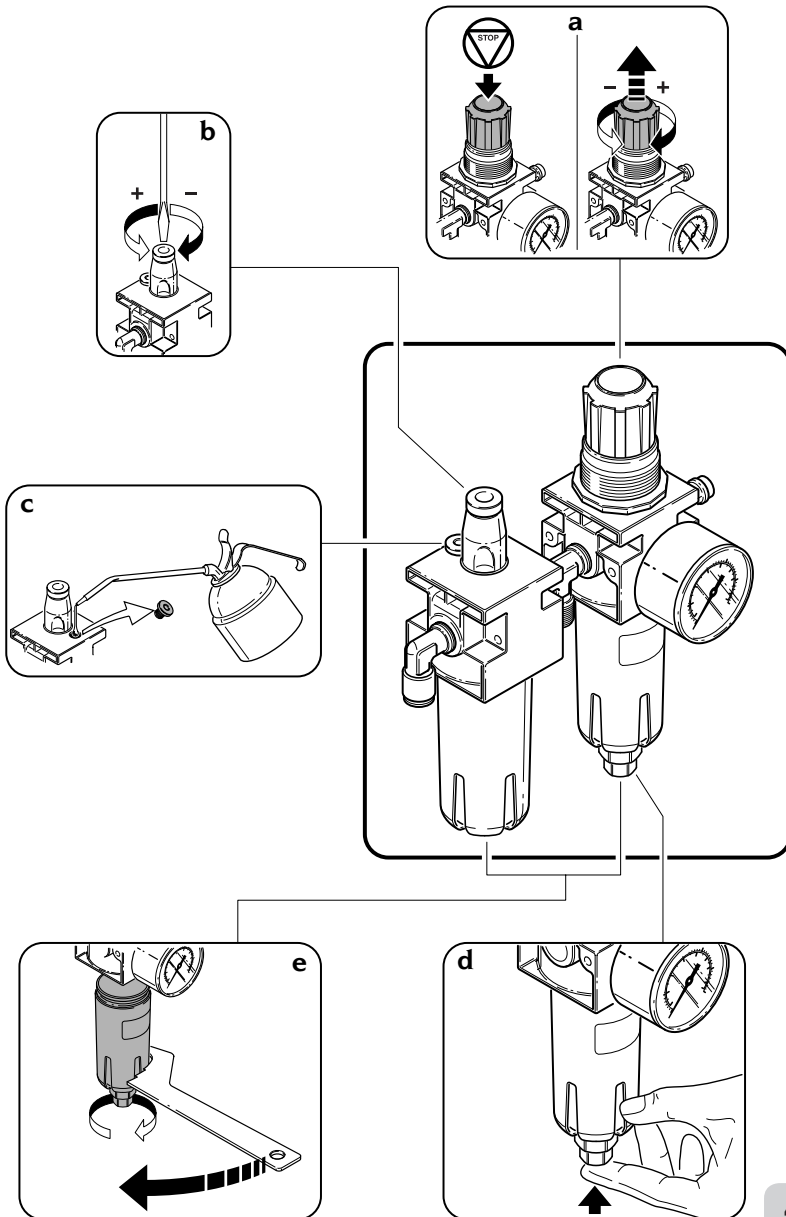
Vor einer ordentlichen Wartung oder dem Nachfüllen von Schmiermittel ist die Maschine von der pneumatischen Versorgungsleitung zu trennen.

ACHTUNG

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Beanstandungen infolge des Einsatzes von nicht originalen Ersatzteilen.

- Regelmäßig Verschmutzungen von der Maschine entfernen
- Alle Führungen sauber und geschmiert halten (vertikale, horizontale Achse, Klauenführungen).
- Die Reglerfiltereinheit mit Schmiervorrichtung (FRL) hat die Aufgabe, die Luft zu filtern, ihren Druck zu regulieren und sie zu schmieren.

Die Einheit „FRL“ hält einem maximalen Eingangsdruck von 16 bar stand und hat einen Einstellbereich, der von 0,5 bis 10 bar reicht. Diese Einstellung kann durch Ziehen des Knopfes in die ausgezogene Stellung und dessen Drehen geändert werden. Nach Beendigung der Einstellung wird den Griff wieder in die verriegelte Stellung zurückdrücken (Abb. 42a).



42

Der Schmiermitteldurchsatz wird durch Drehen der Schraube am Element „L“ (Abb. 42b) eingestellt. Normalerweise wird die Einheit auf einen Druck von 10 bar vorgeeicht, mit Schmiermittel mit Viskosegrad SAE20 gefüllt, um die Freisetzung eines Schmiermitteltropfens zu erreichen, der in der speziellen Kappe alle 4 Abdrückerbetätigungen zu sehen ist.

Kontrollieren Sie regelmäßig den Schmiermittelstand über die entsprechenden Schauaugen und füllen Sie ihn gemäß Abb. 42c auf. Nur nicht reinigendem Öl SAE20 in einer Menge von 50 ccm nachfüllen.

Der Reglerfilter „FR“ ist mit einem automatischen System zur Ableitung des Kondensats aus dem Wasser ausgestattet, so dass unter normalen Einsatzbedingungen keine besondere Wartung erforderlich ist und ein manuelles Entleeren jederzeit möglich ist (Abb. 42d). Normalerweise ist es nicht notwendig, die Becher auszubauen, aber für Wartungsarbeiten nach längerem Gebrauch kann diese Notwendigkeit auftreten. Wenn die Handkraft nicht ausreicht, den mitgelieferten Spezialschlüssel (Abb. 42e) verwenden. Mit einem trockenen Tuch reinigen. Den Kontakt mit Lösungsmitteln vermeiden.

HINWEIS: bezüglich der Warnhinweise zum Öl ist Bezug auf das entsprechende Kapitel in der Bedienungsanleitung der Maschine zu nehmen.

ACHTUNG

Um die Maschine unter optimalen Sicherheits- und Betriebsbedingungen zu halten, muss der Arbeitgeber die folgenden regelmäßigen Kontrollen vom autorisierten Kundendienstnetz durchführen lassen.

Regelmäßige Kontrollen

- Regelmäßige Kontrolle des Aufblasmanometers alle 2 Jahre.
- Regelmäßige Kontrolle des Überdruckventil für Aufblasdruck alle 2 Jahre.
- Regelmäßige Kontrolle des Filterreglers der pneumatischen Versorgung am Eingang der Maschine alle 2 Jahre.
- Regelmäßige Kontrolle der Funktionsfähigkeit aller Maschinensteuerungen alle 2 Jahre
- Regelmäßige Kontrolle des Sicherheitsventils, das an den Behältern angebracht ist, alle 2 Jahre.
- Überprüfung einiger Teile der Maschine wie: Sicherheits- und Schutzvorrichtungen, Verschleißteile, Teile, die unter Druck stehenden Flüssigkeiten (Tanks, Anschlüsse, Leitungen usw.) unterliegen, elektrische Anschlüsse usw..

11. INFORMATIONEN ZUR VERSCHROTTUNG

Bei eventueller Verschrottung des Geräts sämtliche elektrischen, elektronischen, sowie Kunststoff- und Eisenteile vorsorglich trennen.

Anschließend die getrennte Entsorgung gemäß den einschlägigen Normen vornehmen.

12. INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ

Das nachfolgend beschriebene Entsorgungsverfahren betrifft ausschließlich Geräte, deren



Typenschild mit dem durchgestrichenen Abfallbehälter  versehen ist.

Diese Maschine kann umweltschädliche und gesundheitsschädigende Substanzen enthalten und muss demnach entsprechend entsorgt werden.

Nachstehend die für eine umweltgerechte Entsorgung dieser Substanzen und eine bessere Nutzung natürlicher Ressourcen erforderlichen Informationen.

Diese Maschine kann umweltschädliche und gesundheitsschädigende Substanzen enthalten und muss demnach entsprechend entsorgt werden.

Nachstehend die für eine umweltgerechte Entsorgung dieser Substanzen und eine bessere Nutzung natürlicher Ressourcen erforderlichen Informationen.

Die elektrischen und elektronischen Bestandteile des Geräts dürfen nicht wie normaler Abfall entsorgt werden, sondern sind einem Wertstoffzentrum für die getrennte Abfallbehandlung zuzuführen.

Das Symbol des durchgestrichenen Abfallbehälters, das am Produkt und auf dieser Seite angegeben wird, weist darauf hin, dass das Produkt nach Ablauf seiner Nutzdauer getrennt zu entsorgen ist.

Auf diese Weise wird verhindert, dass eine ungeeignete Behandlung der im Produkt enthaltenen Substanzen oder eine unsachgemäße Nutzung von Teilen des Produkts schädigende Auswirkungen auf die Umwelt und die menschliche Gesundheit hat. Zudem wird ein Beitrag zu Wiederverwertung, Recycling und Wiederverwendung zahlreicher Materialien, die in diesen Produkten enthalten sind, geleistet.

Zu diesem Zweck stellen die Hersteller und Vertriebsstellen der elektrischen und elektronischen Geräte entsprechende Sammel- und Entsorgungssysteme für diese Geräte zur Verfügung. Am Ende der Nutzdauer des Produkts ist deshalb Ihr Vertragshändler zu kontaktieren, um ausführliche Informationen zu diesen Systemen zu erhalten.

Beim Kauf dieses Produkts wird der Kunde ferner vom Vertragshändler darauf hingewiesen, dass ein altes, außer Betrieb genommenes Gerät des gleichen Typs und mit den gleichen Funktionen des neu gekauften Produkts kostenlos zurückgegeben werden kann.

Eine andere als die vorgeschriebene Entsorgung des Produkts ist verboten und wird nach den einschlägigen Gesetzen und Vorschriften des Landes, in dem das Produkt entsorgt wird, geahndet.

Darüber hinaus sollten noch weitere, die Umwelt schützende Maßnahmen ergriffen werden: Recycling der internen und äußeren Verpackungsteile, mit denen das Produkt ausgeliefert wird, sowie umweltfreundliche Entsorgung verbrauchter Batterien (sofern im Produkt vorhanden). Mit Ihrer Hilfe kann die Menge der für die Herstellung von elektrischen und elektronischen Geräten eingesetzten natürlichen Ressourcen verringert, die Nutzung von Abfallstätten für die Entsorgung der betreffenden Materialien auf ein Minimum reduziert und die Lebensqualität verbessert werden, da die Belastung der Umwelt durch potenziell gefährliche Substanzen vermieden wird.

13. HINWEISE UND WARNUNGEN ÜBER DAS ÖL

Entsorgung von Altöl

Altöl nicht in der Kanalisation, Stollen oder Wasserläufe entsorgen; stattdessen das Öl aufnehmen und an die zur Sammlung zugelassenen Betriebe liefern.

Vergießen oder Verlust von Öl

Verschüttetes Produkt mit Erde, Sand oder anderem saugfähigem Material eindämmen. Der verunreinigte Bereich muss mit Lösemitteln entfettet werden, um die Bildung und Stagnation der Dämpfe zu vermeiden und die Rückstände der Reinigung in der gesetzlich vorgeschriebenen Art und Weise entsorgen.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Verwendung von Öl

- Den Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Die Bildung oder Verbreitung von Ölnebel in der Atmosphäre vermeiden.
- Daher die folgenden grundlegenden hygienischen Vorkehrungen treffen:
 - Spritzer vermeiden (geeignete Kleidung tragen, Schutzabschirmungen an den Maschinen)
 - regelmäßig mit Seife und Wasser waschen; keine reizenden oder Lösungsmittelhaltigen Produkte verwenden, die die Talgschicht der Haut entfernen
 - die Hände nicht mit schmutzigen oder fettigen Lappen trocknen
 - die Kleidung wechseln, wenn sie imprägniert ist und auf jeden Fall am Ende der Arbeit
 - nicht rauchen oder mit fettigen Händen essen
- Außerdem die folgenden Vorbeugungs- und Schutzmaßnahmen anwenden:
 - Schutzhandschuhe gegen Mineralöle, intern mit aufgerautem Gewebe
 - Brille, im Falle von Spritzern
 - Schürzen, die gegen Mineralöle beständig sind
 - Schutzschilder, im Falle von Spritzer

Mineralöl: Erste-Hilfe-Anweisungen

- Verschlucken: Sich an einen Arzt wenden und die Eigenschaften der verschluckten Ölsorte angeben.
- Einatmung: Bei Aussetzen an hohe Konzentrationen von Dämpfen oder Nebeln die betroffene Person an die frische Luft bringen, dann einen Arzt aufsuchen.
- Augen: Mit reichlich Wasser spülen und so schnell wie möglich einen Arzt aufsuchen.
- Haut: Mit Wasser und Seife waschen.

14. BRANDSCHUTZMITTEL

Zur Wahl des geeigneten Feuerlöschers ist nachstehende Tabelle zu konsultieren:

Trockene Materialien

Wasser	JA
Schaum	JA
Pulver	JA*
CO ₂	JA*

D

Entflammbare Flüssigkeiten

Wasser	NEIN
Schaum	JA
Pulver	JA
CO ₂	JA

Elektrische Geräte

Wasser	NEIN
Schaum	NEIN
Pulver	JA
CO ₂	JA

JA* In Ermangelung besser geeigneter Löschmittel oder bei Bränden kleinen Ausmaßes verwendbar.



ACHTUNG

Die Hinweise dieser Übersicht haben allgemeinen Charakter und dienen nur als Leitfaden für die Benutzer. Die Einsatzmöglichkeit des jeweiligen Feuerlöschers ist beim Hersteller zu erfragen.

15. GLOSSAR

Rad- und Reifeneinheit

Die Einheit besteht aus:

Reifen

Rad: Verbindung von Felge und Scheibe

Luftschlauch (sofern vorhanden)

Unter Druck stehender Luft

I - Reifen Der Reifen selbst ist der Hauptteil dieser Einheit, der in Kontakt mit der Straße steht und deshalb so ausgelegt wurde, dass er dem Druck der Innenluft und allen anderen Belastungen, die durch den Einsatz entstehen, standhält.

Der Reifenquerschnitt zeigt die verschiedenen Teile, aus denen sich der Reifen zusammensetzt.

Der Reifen muss:

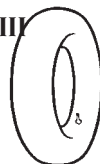
- der die Last tragen,
- die Übertragung der Motorleistung sicherstellen,
- das Fahrzeug steuern,
- zur Haftung auf der Straße und zum Bremsen beitragen,
- zur Aufhängung des Fahrzeugs beitragen.

I - Reifenlauffläche. Der Teil, das beim Rollen des Reifens mit der Straße in Berührung kommt. Enthält eine

I



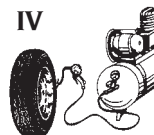
III



II



IV



Gummimischung und ein geeignetes „Muster“, um eine gute Abriebfestigkeit und Haftung bei trockenen und nassen Bedingungen sowie einen ruhigen Lauf zu gewährleisten.

2 - Rippe oder Verstärkung. Ist eine Einlage aus Metall oder Textilgewebe, die an der Außenseite der Wulst angebracht ist, um die Lagen der Karkasse vor dem Verrutschen gegen den Rand zu schützen.

3 - Karkasse. Bildet die widerstandsfähige Struktur und besteht aus einer oder mehreren Schichten gummierter Lagen. Die Anordnung der Lagen, die die Karkasse bilden, gibt der Struktur der Abdeckung ihren Namen. Folgende Strukturen lassen sich dabei unterschieden werden:

Konventionell: Die Lagen sind geneigt und so angeordnet, dass sich die Fäden einer Lage mit denen der angrenzenden Lage schneiden. Die Lauffläche, die der Teil des Reifens ist, der mit dem Boden in Berührung kommt und ist mit den Seitenwänden verbunden, so dass die Biegebewegungen der Seitenwand während des Abrollens auf die Lauffläche übertragen werden.

Radial: Die Karkasse besteht aus einer oder mehreren Lagen mit radial angeordneten Saiten.

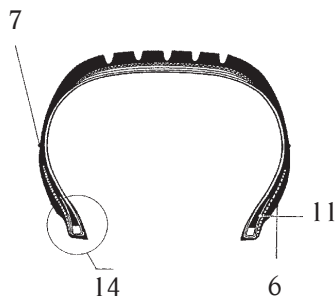
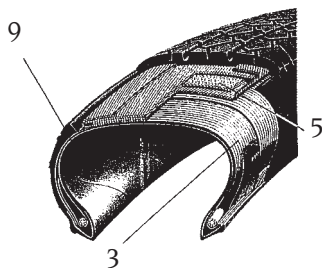
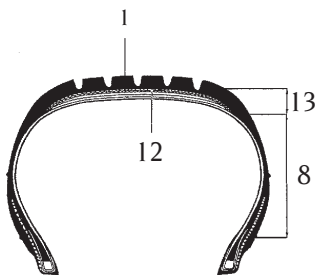
Eine radiale Karkasse ist ziemlich instabil. Um die Lauffläche zu stabilisieren und falsche Laufflächenbewegungen im Kontaktbereich mit dem Boden zu vermeiden, werden die Karkasse und die Dicke unter der Lauffläche mit einer ringförmigen Struktur verstärkt, die allgemein als Gürtel bezeichnet wird. Die Lauffläche und Seitenwand arbeiten mit unterschiedlicher Steifigkeit und unabhängig voneinander, so dass die Biegebewegungen der Seitenwand beim Abrollen nicht auf die Lauffläche übertragen werden.

4 - Wulstkern. Es ist ein Metallring, der aus mehreren Stahladranten besteht. Die Karkassenlagen werden am Wulstkern verankert.

5 - Gürtel. Ist eine nicht dehnbare Umfangsstruktur aus Kreuzlagen in sehr niedrigen Winkeln, die unter der Lauffläche positioniert sind, um die Karkasse im Abformbereich zu stabilisieren.

6 - Kennlinie. Dies ist eine kleine Markierung, die den Umfang des oberen Teils des Wulstes anzeigt und als Bezug dient, um die korrekte Zentrierung des Reifens auf der Felge nach der Montage zu überprüfen.

7 - Scheuerleiste. Es handelt sich um ein umlaufendes Relief, das im Bereich der Seite angebracht ist, die dem



zufälligen Anstreifen am meisten ausgesetzt ist.

8 - Seitengummi. Dies ist der Bereich zwischen dem Felgenhorn und der Kennlinie. Sie besteht aus einer Gummischicht unterschiedlicher Dicke, die die Karkassenlagen vor einem Seitenaufprall schützt.

9 - Interne Verkleidung. Es handelt sich um eine luftundurchlässige Verbundplatte, die in schlauchlosen Reifen vulkanisiert ist.

10 - Füllung. Es handelt sich um ein Gummiprofil mit einem im Allgemeinen dreieckigen Querschnitt, das über dem Wulst angeordnet ist; es gewährleistet die Steifigkeit des Wulstes und bewirkt einen allmählichen Ausgleich der durch den Wulstkern verursachten plötzlichen Dickenabweichung.

11 - Kernreiter. Ist die Lende der Karkassenlage, die um den Wulstkern gewickelt und gegen die Karkasse gelegt ist, um die Lage zu verankern und ein Herausrutschen zu verhindern.

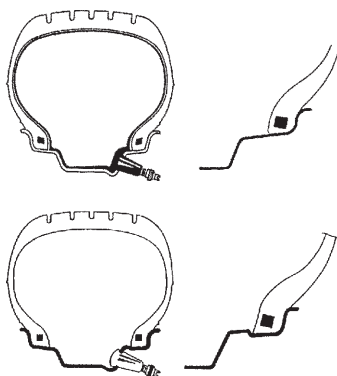
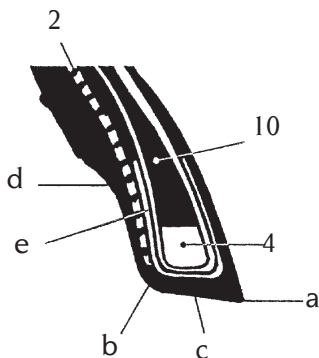
12 - Unterbau oder Fuß. Ist die innere Schicht der Lauffläche, die mit dem Gürtel oder, wenn der Gürtel nicht vorhanden ist (herkömmliche Reifen), mit der letzten Lage der Karkasse in Berührung kommt.

13 - Schulter. Dies ist der extreme Bereich der Lauffläche zwischen der Kante und dem Anfang des Seitengummis.

14 - Wulst. Es ist der Teil, der den Reifen mit der Felge verbindet. Die Spitze der Wulst (a) ist die interne Ecke. Der Sporn (b) ist der innerste Teil des Wulstes. Der Sockel (c) ist der Auflagebereich mit der Felge. Die Aussparung (d) ist der konkave Teil, auf das Felgenhorn aufliegt.

Reifen mit Luftkammer - Tube type. Da ein Reifen über einen längeren Zeitraum Druckluft enthalten muss, wird eine Luftkammer verwendet. Das Ventil zum Einsetzen, Abdichten, Regeln und Wiederherstellen der unter Druck stehenden Luft ist in diesem Fall in die Kammer selbst integriert.

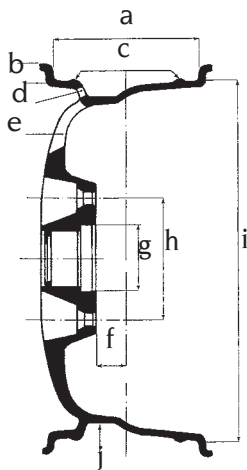
Reifen ohne Luftkammer - Tubeless. Tubeless-Reifen bestehen aus einem Reifen mit einer inneren Seitenwand, die mit einer dünnen Schicht aus wasserdichtem Spezialgummi, genannt **Liner**, dadurch wird die Dichtigkeit der in der Karkasse enthaltenen Druckluft gewährleistet. Dieser Reifentyp muss auf speziellen Felgen montiert werden, auf denen das Ventil befestigt ist.



II - Felge (Rad). Die Felge ist das starre Metallelement, das die Fahrzeugnabe und den Reifen fest, aber nicht dauerhaft verbindet.

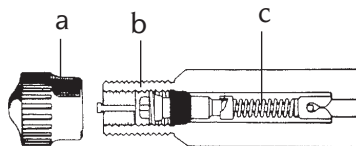
Felgenprofil. Das Felgenprofil ist die Form des Abschnitts, der mit dem Reifen in Berührung kommt. Es wird mit verschiedenen geometrischen Formen hergestellt, die zur Gewährleistung folgender Faktoren dienen: Einfachheit der Montage des Reifens (Wulsteinführung in das Felgenbett); Sicherheit bei der Fahrt, im Hinblick auf die Wulstverankerung in seinem Sitz.

Anhand eines Felgenquerschnitts lassen sich deren verschiedene Teile erkennen: a) die Felgenbreite - b) die Höhe des Felgenhorns - Tubeless-Verankerungen (HUMP) - d) das Ventilloch - e) die Lüftungsöffnung - f) der Versatz - g) der Durchmesser des zentralen Lochs - h) der Abstand des zentralen Lochs - i) der Aufziedurchmesser - j) das Felgenbett.



III - Luftschlauch (Schlauchreifen). Der Luftschlauch ist eine geschlossene Gummistruktur mit einem Ventil, das Druckluft enthält.

Ventil. Das Ventil ist eine mechanische Vorrichtung, die das Aufblasen/Ablassen und die Abdichtung der unter Druck stehenden Luft in einem Innenschlauch (bzw. bei Tubeless einer Abdeckung) ermöglicht. Sie besteht aus drei Teilen: der Ventilkappe (a) (zum Schutz des inneren Mechanismus vor Staub und zur Gewährleistung der Luftabdichtung), einem inneren Mechanismus (b) und dem Boden (c) (äußere Verkleidung).



Tubeless-Aufpumpsystem. Aufpumpsystem, das das Aufpumpen von schlauchlosen Reifen erleichtert.

Wulsteindrücken. Dieser Vorgang erfolgt während der Aufblasphase und garantiert eine perfekte Zentrierung zwischen Wulst und Felge.

Wulstniederhalterzange. Dieses Werkzeug ist für die Montage des oberen Wulstes vorgesehen. Ist so positioniert, dass sie in das Felgenhorn eingreift und den oberen Wulst des Reifens im Felgenbett hält. Allgemein für die Montage von Niederquerschnittsreifen verwendet.

Ablassregler. Anschluss, über den der Luftdurchlass eingestellt werden kann.

Abdrücken. Vorgang, bei dem der Wulst vom Felgenhorn gelöst werden kann.

16. ALLGEMEINER SCHALTPLAN

Abb. 43a-b-c-d

XS1	Ladesteckdose
X1	Netzstecker
QS1	Wechselrichter
S2	Wechselrichter doppelte Geschwindigkeit
M1	Einphasen-Motor
M3	Drehstrommotor
R1	Widerstand
C1	Kondensator
Fr	Sicherung
AP1	Motorplatine einzelne/doppelte Drehzahl
SQ1	Leistungsschutzschalter doppelte Geschwindigkeit
SQ2	Leistungsschutzschalter (Drehung im Uhrzeigersinn)
SQ3	Leistungsschutzschalter (Drehung gegen den Uhrzeigersinn)

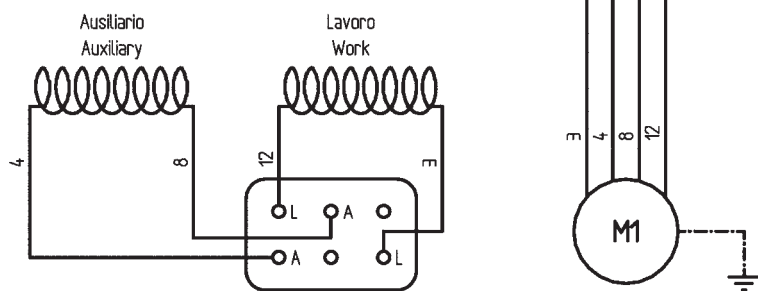
Solo versione CSA - CSA version only

115V 50-60Hz	220V 50-60Hz
C1=40uF 450VL	C1=30uF 450VL
R1 = 330K 1W	R1 = 330K 1W

Versione standard - Standard version

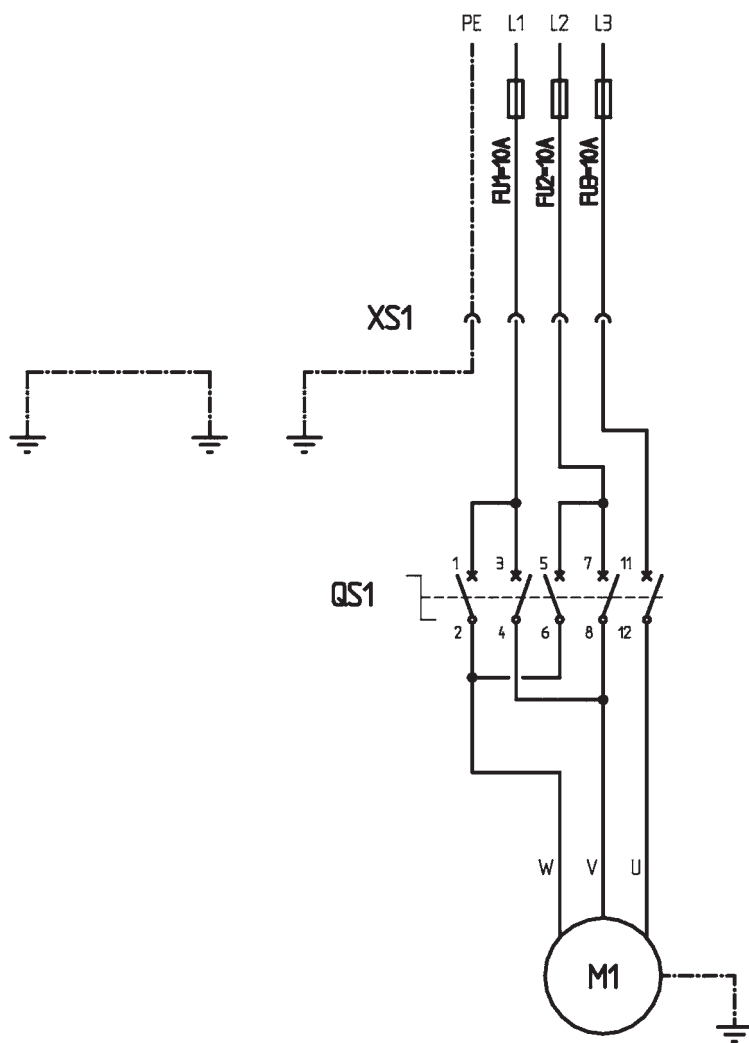
115V 60Hz	220V 50-60Hz
C1=45uF 450VL	C1=35uF 500VL
R1 = 330K 1W	R1 = 330K 1W

	FU1-FU2
110V 50/60Hz	25A
220V 50/60Hz	20A



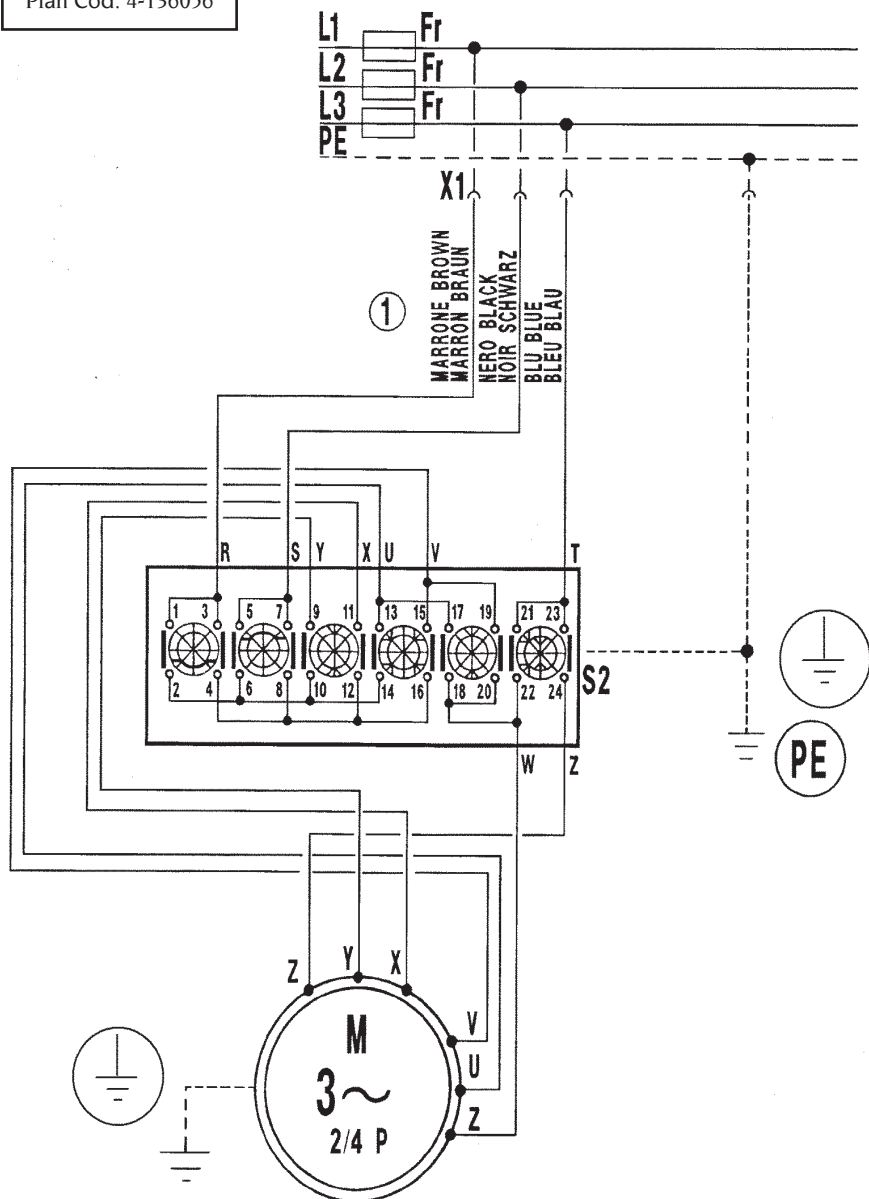
Schema cablaggio morsettiera
Wiring diagram terminal-blok

Plan Cod. 430710



DV - 3Ph

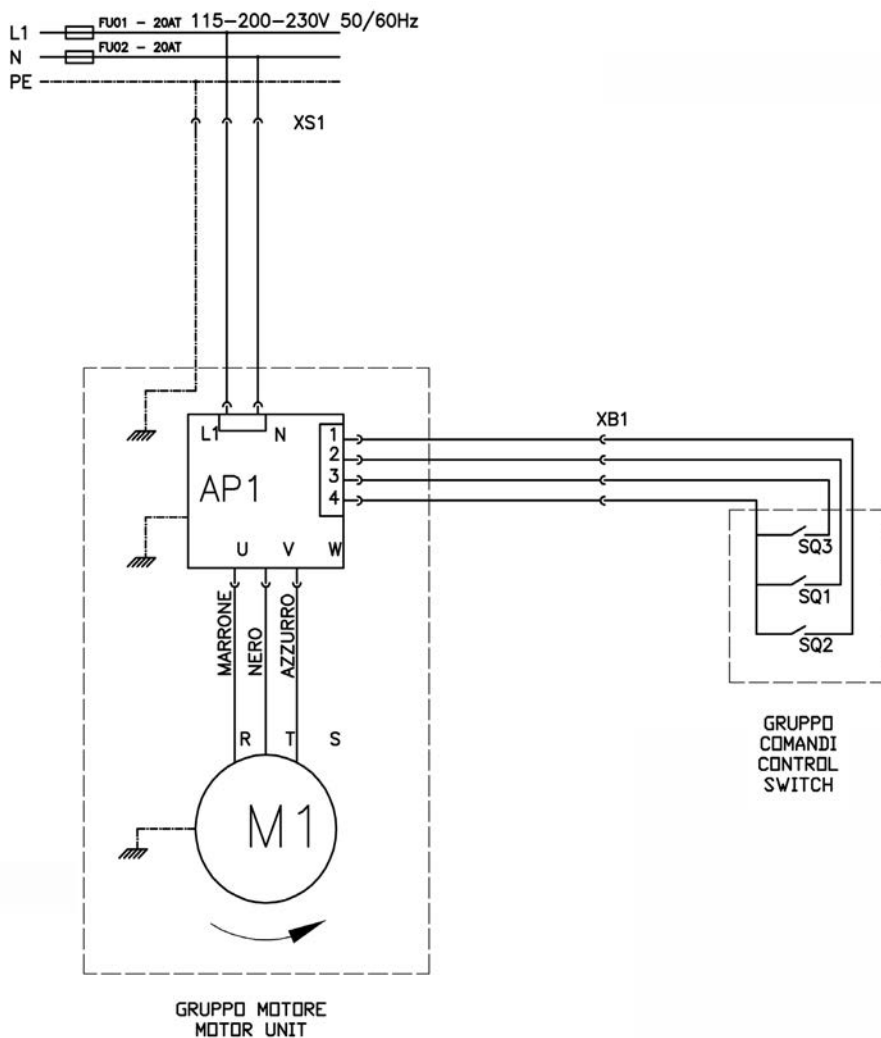
Plan Cod. 4-136056



43c

DV - 1Ph

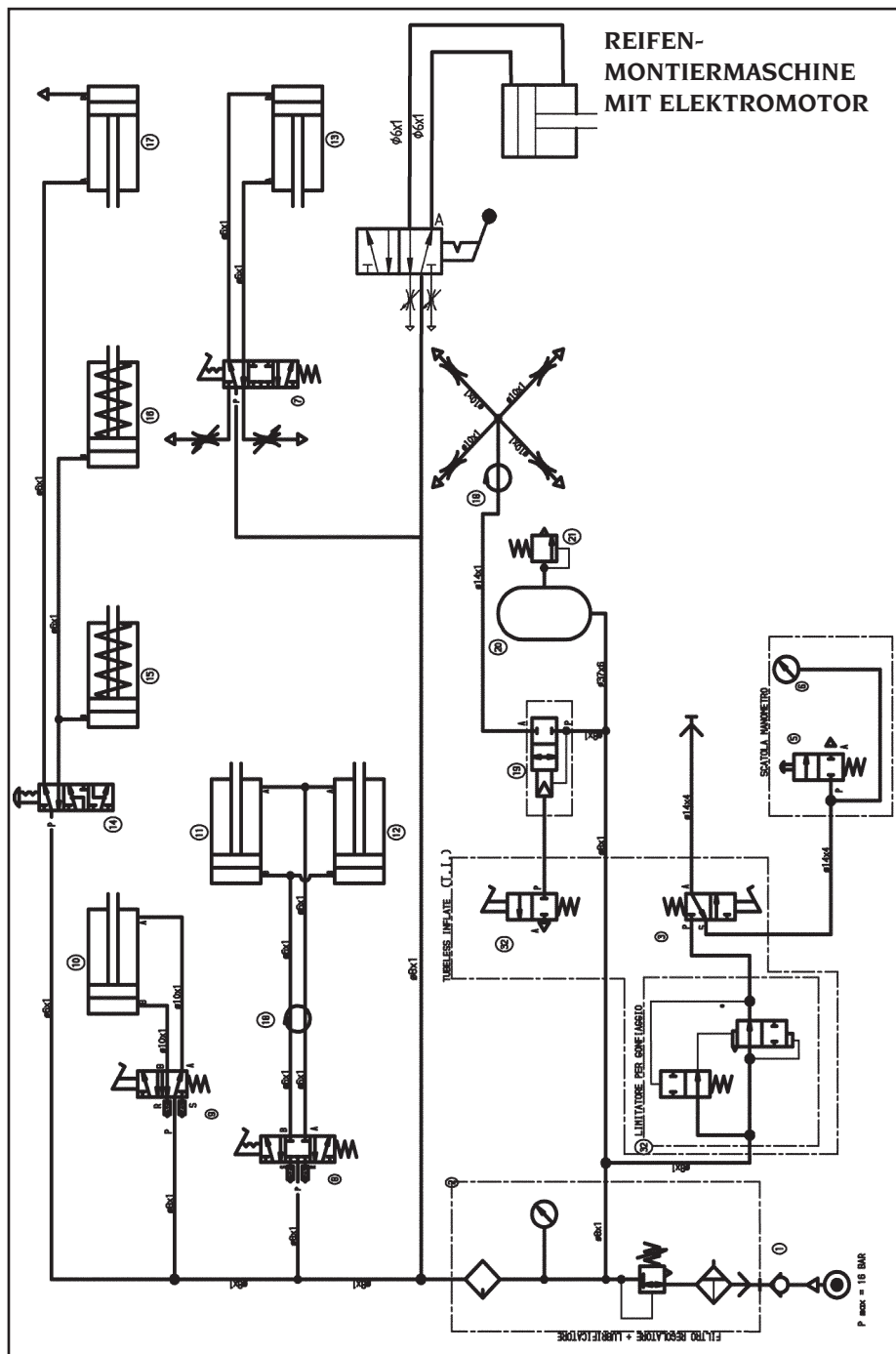
Plan Cod. 4-104805A



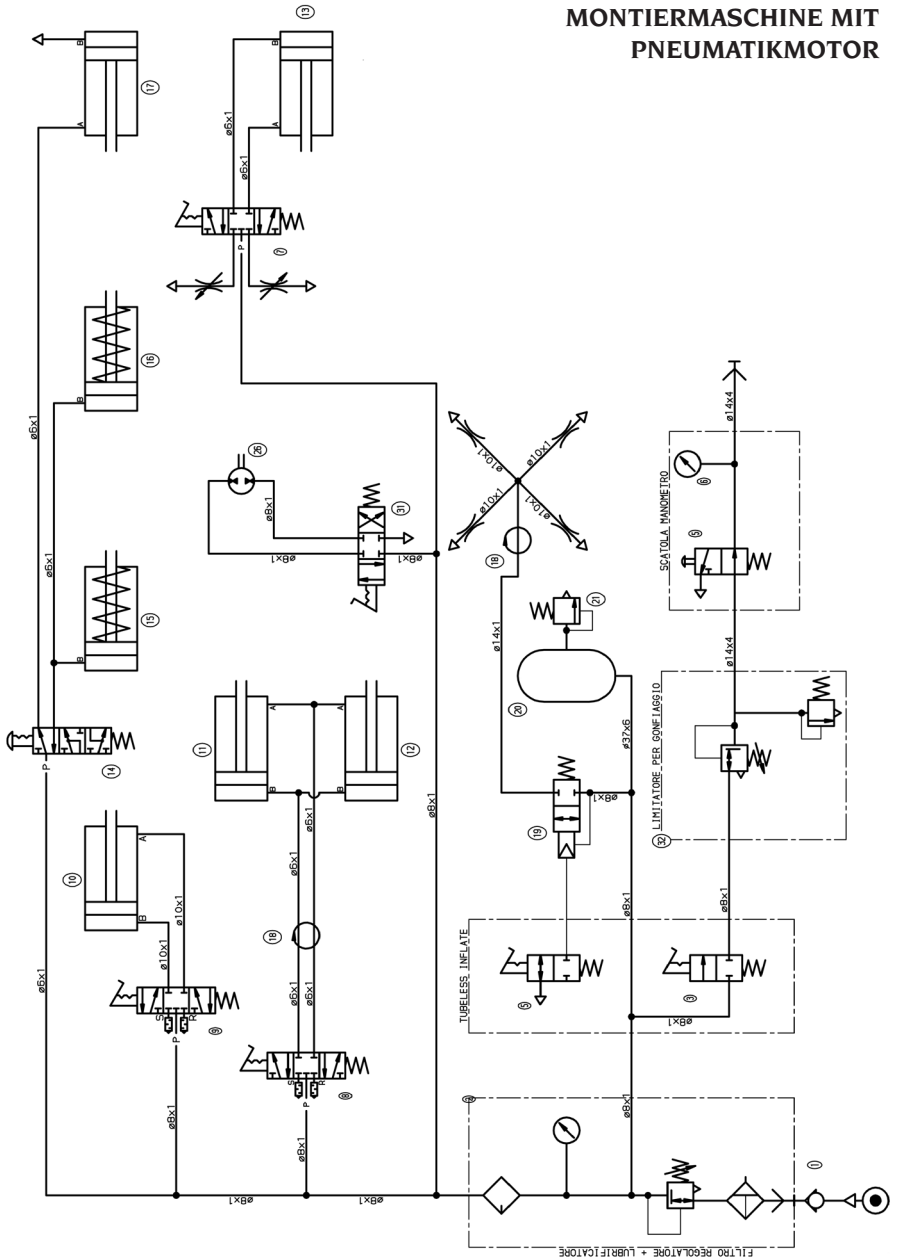
43d

17. PLAN DER PNEUMATISCHEN ANLAGE

- 1 Schnellkupplung
- 2 Reglerfiltereinheit
- 3 Aufpumpedal
- 4 Aufblaspistole
- 5 Taste für Luftablass
- 6 Manometer
- 7 Ventil zur Transferbewegung der Säule
- 8 Selbstzentrierendes Ventil
- 9 Abdrückerventil
- 10 Abdrückerzylinder
- 11 Selbstzentrierender Zylinder re
- 12 Selbstzentrierender Zylinder li
- 13 Säulenkippzylinder
- 14 Ventil Klemmgriff
- 15 Zylinder vordere Einspannung
- 16 Zylinder hinteren Einspannung
- 17 Zylinder für Transferbewegung der Säule
- 18 Drehbares Verbindungsstück
- 19 Pistolenventil
- 20 Behälter
- 21 Überdruckventil
- 22 Zylinder Ø110 normal-Racing
- 23 Zylinder Ø40 Felgenauflage
- 24 Zylinder Be-/Entladen
- 25 Zylinder Ø30 Hebelvorrichtung Abdrücker
- 26 Motor Pneumatik
- 27 Quetschsicherheitsventil
- 28 Auswahlventil
- 29 Ventil des Bedienpults
- 30 Aufblasventileinheit
- 31 Ventil 5V - 3P Luftmotor
- 32 Beschränkungseinheit für Aufblasen
- 33 Automatischer Verteiler zur Schnellablass
- 34 Ablassventil
- 35 Anschluss Doyfe



REIFEN- MONTIERMASCHINE MIT PNEUMATIKMOTOR



IT - Dichiarazione CE di conformità - Dichiarazione di conformità UE *
EN - EC Declaration of conformity - EU Declaration of conformity *
FR - Déclaration EC de conformité - Déclaration UE de conformité *
DE - EG – Konformitätserklärung - EU – Konformitätserklärung *
ES - Declaración EC de conformidad - Declaración UE de conformidad *



COMIM - Cod. 4-137230 - 04/2019



- Ita** Quale fabbricante dichiara che il prodotto: **A224-A224A-A2030-A2025-A2022-A2018**
al quale questa dichiarazione si riferisce e di cui abbiamo costituito e deteniamo il relativo fascicolo tecnico è conforme alle sopracitate normative e Direttive.
* valido solo per macchine marcate CE
- Eng** As producer declare that the product: **A224-A224A-A2030-A2025-A2022-A2018**
to which this statement refers, manufactured by us and for which we hold the relative technical dossier, is compliant with the standards and Directives mentioned above.
* valid only for EC marked machines
- Fra** Déclarons que le matériel: **A224-A224A-A2030-A2025-A2022-A2018**
objet de cette déclaration, dont nous avons élaboré le livret technique, restant en notre possession, est conforme aux normes et Directives susmentionnées.
* valable uniquement pour les machines avec marquage CE
- Deu** Erklärt hiermit dass das product: **A224-A224A-A2030-A2025-A2022-A2018**
Worauf sich die vorliegende Erklärung bezieht und dessen technische Akte diese Firma entwickelt hat und innehält, den Anforderungen der oben erwähnten Normen und Richtlinien entspricht.
* Gilt nur für EG-gekennzeichnete Maschinen
- Spa** Declara que el producto: **A224-A224A-A2030-A2025-A2022-A2018**
al cual se refiere la presente declaración y del que hemos redactado y poseemos el correspondiente expediente técnico, se conforma a las siguientes normas y Directivas:
* Valido sólo para máquinas con marcado CE