



7109-M008-00

**REIFENABMONTIERMASCHINEN SERIE
AIKIDO.EVO**

BETRIEBSANLEITUNG
Gilt für die folgenden Modelle

ROT.AI KID.200235

ROT.AI KID.200075

ROT.AI KID.200099

DE

ÜBERSETZUNG AUS DEN
ORIGINALEN ANWEISUNGEN

Für die Ersatzteiletische verweisen Sie auf den Dokument "TEILELISTE", beim Hersteller anzufordern.

- Im Zweifelsfall oder bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an den nächsten Wiederverkäufer oder direkt an:

VEHICLE SERVICE GROUP ITALY S.r.l

Via Filippo Brunelleschi, 9 - 44020 Ostellato - Ferrara - Italy

Phone (+39) 051 6781511 - Fax (+39) 051 846349 - e-mail: aftersales.emea@vsgdover.com

7109-M008-00 - Rev. N. 00 (04/2024)

INHALT

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG _____	5	12.1 <i>Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme</i> _____	23
IN DER BETRIEBSANLEITUNG		12.2 <i>Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades</i> _____	25
VERWENDETE ZEICHEN _____	7	12.3 <i>Gebrauch der frontale Hubvorrichtung</i> _____	26
WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE		12.4 <i>Aufspannen des Rades</i> _____	27
LEGENDE _____	8	12.4.1 <i>Höhenverstellung vor Spindel</i> ____	31
1.0 ALLGEMEINES _____	10	12.4.2 <i>Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen</i> _____	31
1.1 <i>Vorwort</i> _____	10	12.5 <i>Abdrücken mit den vertikalen Rollen</i> _____	32
2.0 VERWENDUNGSZWECK _____	10	12.6 <i>Abziehen des Reifens</i> _____	34
2.1 <i>Einweisung des Bedienungspersonals</i> _____	10	12.7 <i>Ausbau des Reifens</i> _____	37
3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN ____	11	12.7.1 <i>Montage des oberen Wulstes des Reifens mit Reifenmontierger mit Führungstift</i> _____	38
3.1 <i>Verbleibende Risiken</i> _____	11	12.8 <i>Spezieller Einsatz des Abdrückers</i> ____	39
4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEI- SUNGEN _____	12	12.9 <i>Aufpumpen des Reifens</i> _____	39
4.1 <i>Allgemeine Sicherheitsnormen</i> ____	12	12.9.1 <i>Aufpumpen des Reifens mit Manometer</i> _____	40
5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT _____	13	12.9.2 <i>Aufpumpen des Reifens mit Tubeless-Aufpumper (für das Modell mit Tubeless-Aufpumper- system)</i> _____	40
6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG _____	14	12.10 <i>Anleitung zum Austausch von RF- (Run-Flat) und UHP- (Ultra High-Performance) Reifen</i> _____	41
7.0 BEWEGUNG _____	14	12.10.1 <i>Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades</i> _____	41
8.0 ARBEITSUMGEBUNG _____	15	12.10.2 <i>Aufspannen des Rades</i> _____	42
8.1 <i>Arbeitsstellung</i> _____	15	12.10.3 <i>Abdrücken mit den vertikalen Rollen</i> _____	43
8.2 <i>Arbeitsfläche</i> _____	15	12.10.4 <i>Demontage des Reifens</i> _____	46
8.3 <i>Beleuchtung</i> _____	15	12.10.5 <i>Montage des Reifens</i> _____	50
9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME 16		12.10.6 <i>Verfahren zum Entfernen des Reifens mit der Wulstabdrücker- verlängerung</i> _____	54
9.1 <i>Verankerungssystem</i> _____	16	12.10.7 <i>Montage des ersten Wulstes mit der Wulstabdrückerverlängerung</i> _	58
9.2 <i>Vorgehensweise bei der Montage</i> ____	17	12.10.8 <i>Aufpumpen des Rades</i> _____	60
9.3 <i>Pneumatikanschluss</i> _____	18	13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN __	61
10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE _____	19	13.1 <i>Ersetzen des Abtasters</i> _____	62
10.1 <i>Elektrische Kontrollen</i> _____	20	13.2 <i>Schmiermittel</i> _____	63
11.0 BEDIENUNGSELEMENTE _____	20	13.3 <i>Einstellung der Sperrvorrichtung</i> ____	63
11.1 <i>Befehlvorrichtung</i> _____	20	14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSA- CHEN UND ABHILFEN _____	66
11.2 <i>Speicherung der vertikalen Stellung des Werkzeugkopfes</i> _____	21	15.0 TECHNISCHE DATEN _____	68
11.2.1 <i>Abruf der vertikalen Stellung des Werkzeugkopfes</i> _____	22	15.1 <i>Technische elektrische Daten</i> ____	68
11.2.2 <i>Löschen der gespeicherten Stellung des Werkzeugkopfes</i> ____	22	15.2 <i>Technische mechanische Daten</i> ____	68
11.2.3 <i>Reset der gespeicherten Stellung des Werkzeugkopfes</i> _____	22	15.3 <i>Abmessungen</i> _____	69
11.3 <i>Pedalsteuerung</i> _____	22		
12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS _____	23		

16.0 STILLLEGUNG	_____	70
17.0 VERSCHROTTUNG	_____	70
18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD	_____	70
19.0 FUNKTIONSPLÄNE	_____	70
<i>Tafel A - Elektrischer Schaltplan</i>	_____	71
<i>Tafel B - Pneumatischer Schaltplan</i>	_____	75
<i>Tafel C - Pneumatischer Schaltplan</i>	_____	78

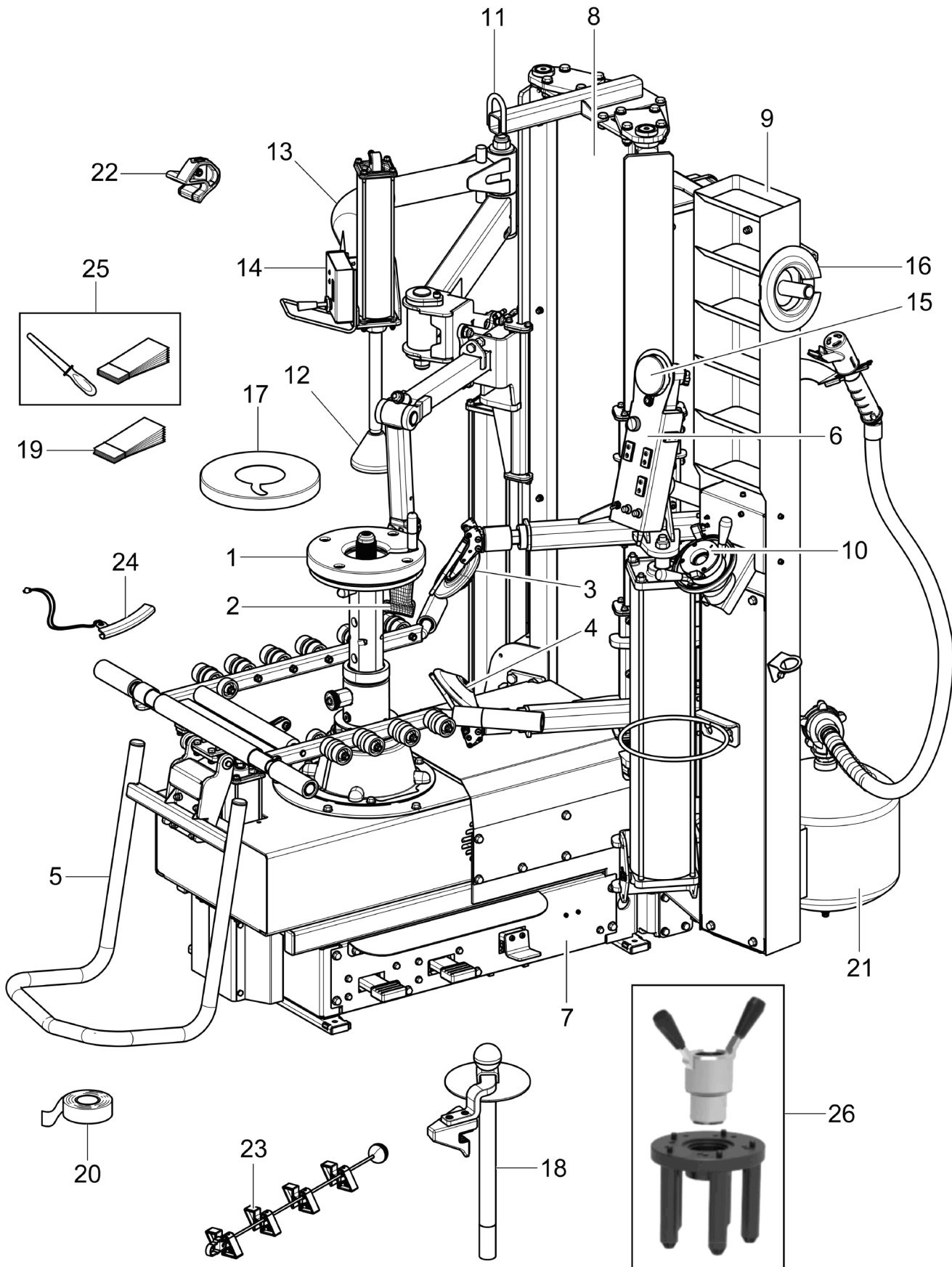
INHALT DER EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	_____	81
CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY	_____	82

Eigenschaften / Zubehöre	Modell		
	ROT.AI.KID.200235	ROT.AI.KID.200075	ROT.AI.KID.200099
Tubeless-Aufpumpersystem			•
Universeller Zentrierflansch		•	

• = serienmäßig

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Abb. 1




LEGENDE (Abb. 1)

- | | |
|--|--|
| 1 - Spindel | 15 - Aufpumpenmanometer |
| 2 - Werkzeugkopf | 16 - Zweigesichtiger Kegel |
| 3 - Obere Abdrückrolle | 17 - Schutz für liegende Reifen |
| 4 - Untere Abdrückrolle | 18 - Reifenmontierer mit Mitnehmer |
| 5 - Frontale Hubvorrichtung | 19 - Blatt für Wulstschutz |
| 6 - Bedientafel | 20 - Klebeband |
| 7 - Pedalsteuerung | 21 - Tank des Tubeless-Aufpumpersystems (serienmäßig bei einem Modell) |
| 8 - Säule | 22 - Niederhalter |
| 9 - Aufbewahrungsbehälter | 23 - Wulstabdrückerverlängerung 22-28 |
| 10 - Stopfnutmutter | 24 - Wulstschutz für Run flat Reifen |
| 11 - Hubsvorrichtung | 25 - Wulstschutzset + Wulstschutzfolien |
| 12 - Wulstabdrückwerkzeug | 26 - Universeller Zentrierflansch (serienmäßig bei einigen Modellen) |
| 13 - Wulstabdrückvorrichtung | |
| 14 - Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung | |

IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN

Zeichen	Beschreibung
	Das Bedienungshandbuch lesen.
	Arbeitshandschuhe tragen.
	Unfallverhütungsschuhe tragen.
	Schutzbrille tragen.
	Pflicht. Obligatorisch auszuführende Arbeitsvorgänge oder Eingriffe.
	Achtung. Besonders vorsichtig sein (mögliche Sachschäden).

Zeichen	Beschreibung
	Gefahr! Äußerste Vorsicht ist geboten.
	Anmerkung. Hinweis und/oder nützliche Auskunft.
	Transport mit Gabelstapler oder Transpalette.
	Anheben von oben.
	Technischer Kundendienst erforderlich. Es ist verboten, Wartungsarbeiten durchzuführen.

Kodierung der Schilder

B1541001	<i>Gefahrschild</i>
B1594000	<i>Datumsschild</i>
B2166001	<i>Abdrückersgefahrenschild</i>
B2168001	<i>Gefahrenschild von Reifenbersten</i>
B2170000	<i>Anzeigeschild des Höchstaufpumpendrucks</i>
B4182000	<i>Elektromotor Schildspezifikation (am Motor)</i>
B4221000	<i>Erdungsschild</i>
B4244001	<i>Gefahrenschild für drehenden Teilen</i>
999911871	<i>Kopfhörerschild</i>
999912430	<i>230 V - 1 Ph - 50 Hz Spannungsschild</i>
999914700	<i>Wulstabdrücksschild</i>
999916100	<i>Auto/Man Schild</i>
999916311	<i>Abfalltonneschild</i>
999916880	<i>Höchsttragfähigkeit 80 kg (176 lbs) Schild</i>
999930260	<i>Bedienungsanleitung-Leseschild</i>
999930420	<i>Elektrizitätgefahrenschild</i>
999931190	<i>Brillenpflichtschild</i>
999931210	<i>Schuhpflichtschild</i>
999931240	<i>Drehungsschild</i>
999931250	<i>Druckschild</i>
999931260	<i>Oben-unten Schild</i>
999931270	<i>Gewichtsschild</i>
999931330	<i>Schild AIKIDO.EVO</i>
999931570	<i>Seitentaste zur Durchmessererfassung Schild</i>
999931580	<i>Befehlsschild</i>
999931890	<i>WDK-Schild</i>
●	<i>Seriennummernschild</i>
*	<i>Herstellerschild oder Maschinename</i>



BEI VERLUST ODER UNLESBARKEIT EINES ODER MEHRERER SCHILDER DES GERÄTS MÜSSEN DAS SCHILD/DIE SCHILDER BEIM HERSTELLER UNTER ANGABE DER BESTELLNUMMER BESTELT UND ERSETZT WERDEN.



EINIGE ABBILDUNGEN IN DIESEM HANDBUCH WERDEN AUS FOTOS VON PROTOTYPEN GEWONNEN, DESHALB DIE AUSRÜSTUNG UND DIE ZUBEHÖRE VON GENORMTEN PRODUKTION KÖNNEN IN EINIGEN KOMPONENTEN VERSCHIEDENE SEIN.

1.0 ALLGEMEINES

Diese Betriebsanleitung ist ein ergänzender Teil des Geräts und muss diese Vorrichtung über seine gesamte Standzeit hinweg begleiten selbst.

Lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch, da es wichtige Informationen zu **BETRIEB, SICHERHEIT und WARTUNG** enthält.



SIE IST AN EINEM BEKANNTEN UND LEICHT ZUGÄNLICHEN ORT AUFZUBEWAHREN, DAMIT SIE VON DEN WARTUNGSTECHNIKERN IM ZWEIFELSFALL ZU RATE GEZOGEN WERDEN KANN.



DER HERSTELLER KANN NICHT FÜR SCHÄDEN AN DER WERKSTATT, AM GERÄT ODER AM RAD/REIFEN DES KUNDEN VERANTWORTLICH GEMACHT WERDEN, DIE AUFTRETEN KÖNNEN, WENN DIE IN DIESEM HANDBUCH GEGEBENEN ANWEISUNGEN NICHT BEFOLGT WERDEN. DIE NICHTBEFOLGUNG DIESER ANWEISUNGEN KANN ZU VERLETZUNGEN ODER ZUM TOD FÜHREN.

1.1 Vorwort

Vielen Dank für den Kauf dieser Reifenmontiermaschine! Die Reifenmontiermaschine wurde für professionelle Werkstätten konzipiert und gebaut. Die Reifenabmontiermaschine ist einfach zu bedienen und wurde im Hinblick auf Sicherheit entwickelt. Wenn Sie die in diesem Handbuch beschriebene Pflege und Wartung befolgen, wird Ihre Reifenabmontiermaschine viele Jahre lang gute Dienste leisten.

2.0 VERWENDUNGSZWECK

Bei dem in diesem Handbuch behandelten Gerät handelt es sich um eine Reifenmontiermaschine, die zwei Systeme verwendet:

- ein Elektromotor, der mit einem Untersetzungsgetriebe gekoppelt ist, um die Drehung der Reifen zu steuern, und
- ein Druckluftsystem zur Steuerung der Bewegung von Pneumatikzylindern mit mehreren Montage-/Demontagewerkzeugen.

Das Gerät ist ausschließlich für die Montage und Demontage von Rädern aller Art mit Vollfelge (mit Bettfelge und mit Wulst) mit Durchmesser und Breite wie im Kapitel „Technische Daten“ beschrieben bestimmt.



DIESE GERÄT DARF AUSSCHLIESSLICH FÜR DEN AUSTRÜCKLICH GENANNTE VERWENDUNGSZWECK EINGESETZT WERDEN. SÄMTLICHE ANDEREN VERWENDUNGSWEISEN SIND ALS ZWECKENTFREMUNG ANZUSEHEN.



DER HERSTELLER KANN NICHT HAFTBAR GEMACHT WERDEN, FÜR SCHÄDEN, DIE AUS ZWECKENTFREMUNG ODER UNSACHGEMÄSSER VERWENDUNG ENTSTEHEN.

2.1 Einweisung des Bedienungspersonals

Die Benutzung des Gerätes ist nur eigens ausgebildetem und befugtem Personal gestattet.

Aufgrund der Komplexität der bei der Bedienung des Geräts und der effizienten und sicheren Durchführung der Arbeit erforderlichen Handgriffe muss das Bedienungspersonal in geeigneter Weise unterrichtet werden und die nötigen Informationen erhalten, um eine Arbeitsweise gemäß den vom Hersteller gelieferten Angaben zu gewährleisten.



EINE AUFMERKSAME ZURKENNTNISNAHME DER VORLIEGENDEN GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR DIE ANWENDUNG UND DIE WARTUNG UND EINE KURZE PERIODE BEGLEITET DURCH FACHKUNDIGES PERSONAL KANN EINE AUSREICHENDE VORSORGLICHE VORBEREITUNG DARSTELLEN.

3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN



TÄGLICH KONTROLLIEREN SIE DIE UNVERSEHRTHEIT UND ZWECKMÄSSIGKEIT DER SCHUTZ- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN AUF DEM GERÄT.

Das Gerät ist ausgestattet mit:

- die „**Bedienersteuerungen**“ (sofortiger Funktionsstop beim Loslassen der Steuerung) für alle:
 - Spindeldrehung;
 - Verschiebung des Werkzeugkopfes;
 - Verschiebung der Abdrückrolle;
- **logische Anordnung der Befehle.**
Sie dient dazu, gefährliche Fehler seitens des Bedieners zu verhindern;
- **feste Schutzeinrichtungen und Schutze.**
Auf dem Apparat befinden sich einige feststehende trennende Schutzeinrichtungen, die dazu dienen, potentielle Quetsch-, Schneide- und Druckgefährdungen zu vermeiden.
Diese Schutzeinrichtungen wurden nach der Bewertung der Risiken und der Arbeitsweise des Geräts realisiert.
Im Allgemeinen man muss regelmäßig die Schutze prüfen, besonders jene aus gummiartigem Material, um ihren Gebrauchzustand abzuschätzen.

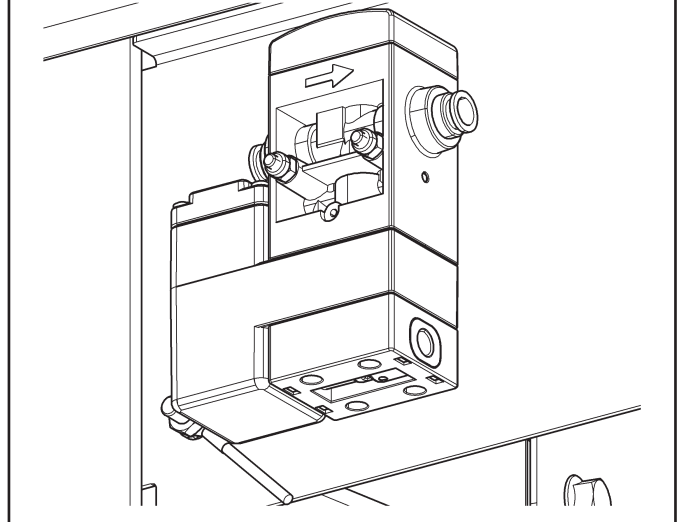


REGELMÄSSIG DIE WARTUNG DER SCHUTZEINRICHTUNGEN, DER SCHUTZE UND DER IM ALLGEMEINEM SICHERHEITSEINRICHTUNGEN DURCHFÜHREN, WIE IM KAPITEL 13 ANGEGBEN. NORMALE WARTUNGSARBEITEN.

- **Nicht nachartierbarer (Ausgleichsventil) Druckbegrenzer.**

Dient zum sicheren sinnvollen Aufpumpen eines Rads. Er verhindert nämlich ein Aufpumpen mit einem Druck von über $4,2 \pm 0,2$ bar (60 ± 3 psi) (siehe **Abb. 3**).

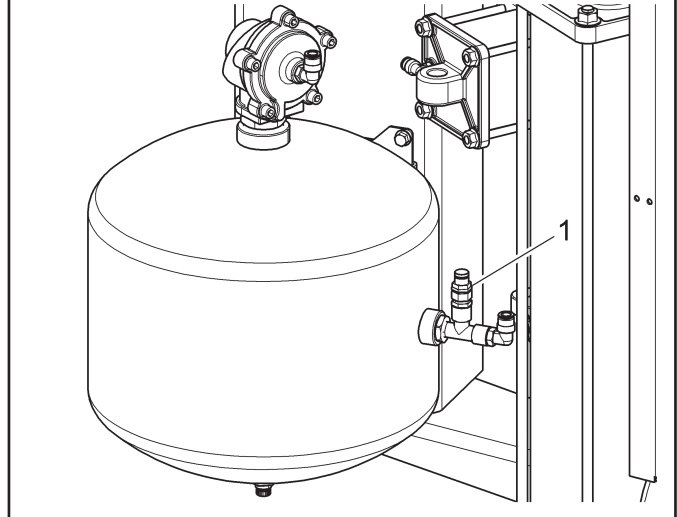
Abb. 3



- **12 bar Sicherheitsventil auf Tank (nur für Modell mit Tubeless-Aufpumper).**

Das Sicherheitsventil (**Abb. 4 Pkt. 1**) verhindert dass, den Aufpumptank zu einem Druck mehr als 12 bar (174 psi) unterbreiten wurde.

Abb. 4



3.1 Verbleibende Risiken

Das Gerät wurde einer vollständigen Risikoanalyse entsprechend Bezugsnorm EN ISO 12100 unterzogen. Die Risiken wurden soweit als möglich im Verhältnis zur Technologie und der Funktionalität des Geräts reduziert. Mögliche verbleibende Risiken werden in diesem Handbuch und in Piktogramme und in Haftwarnsignale an des Geräts hervorgehoben; werden seine Stellungen in der "WARNAUFKLEBER Legende" gezeigt, (siehe **Abb. 2**).

4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

Bei der Verwendung Ihrer Werkstattausrüstung sollten immer grundlegende Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden, einschließlich der folgenden:

1. Lesen Sie alle Anweisungen.
2. Es ist Vorsicht geboten, da es beim Berühren heißer Teile zu Verbrennungen kommen kann.
3. Betreiben Sie das Gerät nicht mit einem beschädigten Kabel oder wenn das Gerät fallen gelassen oder beschädigt wurde, bis es von einem qualifizierten Servicetechniker überprüft wurde.
4. Lassen Sie kein Kabel über die Kante eines Tisches, oder einer Theke hängen und berühren Sie keine heißen Anschlüsse oder sich bewegende Lüfterflügel.
5. Wenn ein Verlängerungskabel erforderlich ist, verwenden Sie ein Kabel mit einer Nennstromstärke gleich oder größer als die des Geräts. Kabel, die für einen niedrigeren Strom als das Gerät ausgelegt sind, können überhitzen. Verlegen Sie das Kabel so, dass es nicht stolpert oder nicht gedehnt wird.
6. Trennen Sie dieses Gerät immer von der Steckdose, wenn es nicht verwendet wird. Verwenden Sie niemals das Kabel, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Fassen Sie den Stecker und ziehen Sie, um ihn zu trennen.
7. Lassen Sie das Gerät vollständig abkühlen, bevor Sie es lagern. Wickeln Sie das Kabel um das Gerät, wenn Sie es aufbewahren.
8. Um die Brandgefahr zu verringern, betreiben Sie das Gerät nicht in der Nähe von offenen Behältern mit brennbaren Flüssigkeiten (Benzin).
9. Bei Arbeiten an Verbrennungsmotoren ist für ausreichende Belüftung zu sorgen.
10. Halten Sie Haare, lose Kleidung, Finger und alle Körperteile von beweglichen Teilen fern.
11. Um das Risiko eines Stromschlags zu verringern, verwenden Sie dieses Gerät nicht auf nassen Oberflächen oder setzen Sie es Regen aus.
12. Nur wie in dieser Anleitung beschrieben verwenden. Verwenden Sie nur vom Hersteller empfohlenes Zubehör.
13. **IMMER SCHUTZBRILLE TRAGEN.** Alltagsbrillen haben schlagfeste Gläser, sind aber keine Schutzbrillen.

DIESE ANLEITUNG AUFBEWAHREN

4.1 Allgemeine Sicherheitsnormen



- Sämtliche unbefugte Eingriffe oder nicht zuvor vom Hersteller genehmigte Abänderungen der Maschine entbinden den letzteren von der Haftung für daraus entstehende Schäden.
- Die Entfernung oder das Beschädigen der Sicherheitseinrichtungen oder der Warnsignale an dem Gerät kann große Gefahren bewirken und bringt mit sich eine Verletzung der europäischen Sicherheitsnormen.
- Der Einsatz des Geräts ist ausschließlich in **trockenen** und **überdachten Umgebungen** gestattet, in denen keine **Brand-** oder **Explosionsgefahr besteht**.
- Es wird zur Verwendung von Original-Ersatzteilen empfohlen.



DER HERSTELLER LEHNT JEDLICHE VERANTWORTUNG AB, IM FALL VON DEN SCHÄDEN, DIE VON UNERLAUBTER VERFAHREN ODER VON DER BENUTZUNG VON NICHT ORIGINALER KOMPONENTEN ODER ZUBEHÖRE VERURSACHT SIND.

- Die Installation muss von qualifiziertem Personal unter voller Beachtung der wiedergegebenen Anweisungen erfolgen.
- Stellen Sie sicher, dass während der Arbeit keine Gefahrensituationen auftreten. Stellen Sie das Gerät bei Fehlfunktionen sofort ab und benachrichtigen Sie die Kundendienststelle des Vertragshändlers.
- In Notfällen und vor jeglicher Instandhaltungs- oder Reparaturarbeit muss das Gerät von den Energiequellen getrennt werden: die Stromversorgung über den Hauptschalter unterbrechen.
- Die elektrische Anlage für die Speisung dem Gerät muss eine passende Erdleitung haben, die mit dem gelben-grünen Gerätsschutzleiter verbunden werden muss.
- Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsbereich frei von gegebenenfalls gefährlichen Gegenständen und von Öl ist, um zu verhindern, dass die Reifen beschädigt werden können. Außerdem stellt Öl auf dem Boden eine Gefahrenquelle für den Bediener dar.



DER BEDIENER MUSS GEEIGNE-
TE ARBEITSKLEIDUNG, SCHUTZ-
BRILLE UND SCHUTZHAND-
SCHUHE, UM SCHÄDEN DURCH
SPRITZEN VON SCHÄDLICHEN
STAUB ZU VERMEIDEN; AUSSER-
DEM SOLLTE ER ZUM HEBEN
SCHWERER GEGENSTÄNDE EIN-
EN KREUZBEIN-LENDENSCHUTZ
TRAGEN. WEITE ARMBÄNDER
ODER ÄHNLICHES SIND NICHT
ERLAUBT, MÜSSEN LANGE HAA-
RE IN GEEIGNETER WEISE GE-
SCHÜTZT WERDEN UND MÜSSEN
DIE SCHUHE DER AUSZUFÜHREN-
DEN ARBEIT ANGEMESSEN SEIN.

- Die Griffe und die Bedienelemente des Geräts müssen stets sauber und fettfrei gehalten werden.
- Die Arbeitsumgebung muss sauber, trocken und nicht im Freien gehalten werden. Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsumgebung ausreichend beleuchtet ist.

Das Gerät darf jeweils nur von einem einzigen Bediener jeweils verwendet werden. Unbefugte Personen müssen sich außerhalb des in den **Abb. 7** dargestellten Arbeitsbereiches aufhalten.

Gefährliche Situationen sind absolut zu vermeiden. Verwenden Sie dieses Gerät insbesondere nicht in feuchten oder rutschigen Umgebungen oder im Freien.

- Während des Aufpumpens nicht auf den Reifen aufstützen oder sich darüber stehen; während des Abdrückens, die Hände weit vom Reifen und Rand der Felge halten.
 - Während des Aufpumpens stets neben des Geräts und nie davor aufhalten.
 - Während des Betriebs und den Instandhaltungsarbeiten an diesem Gerät müssen alle geltenden Sicherheits- und Unfallschutznormen strikt eingehalten werden.
- Das Gerät darf nur von Fachpersonal bedient werden.
- Nie den Tubeless-Aufpumper betätigen (nur für Modell mit Tubeless-Aufpumper), wenn der Reifen nicht korrekt gesperrt wird.



**HALTEN SIE DIE BEDIENELE-
MENTE IMMER IN NEUTRALSTEL-
LUNG.**

5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT



**DIE LADUNGEN DÜRFEN NUR VON FACHPER-
SONAL BEWEGT WERDEN.**

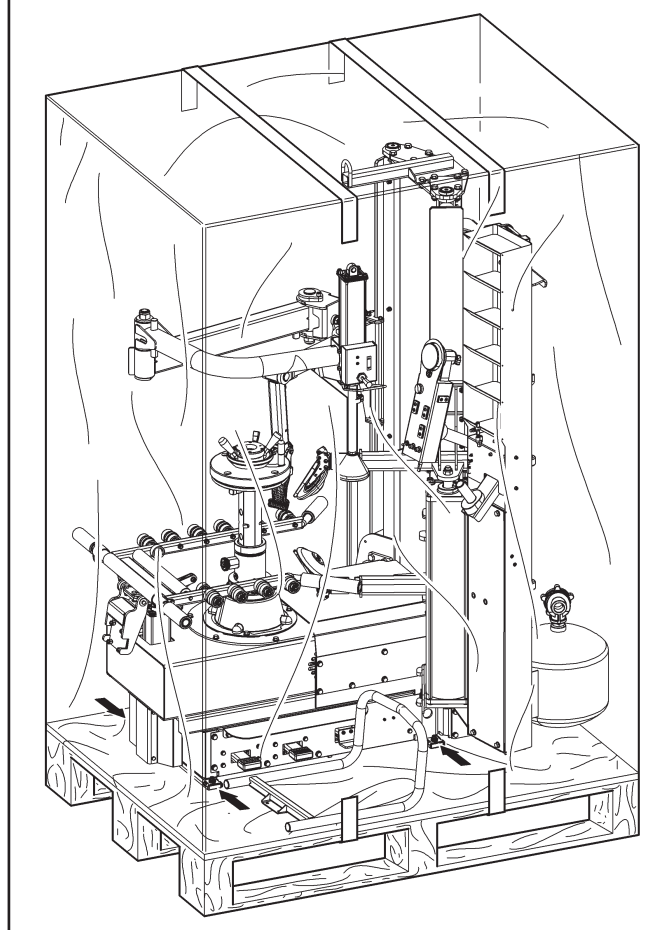
**DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS EINE TRAG-
FÄHIGKEIT AUFWEISEN, DIE MINDESTENS
DEM GEWICHT DES VERPACKTEN GERÄT
ENTSPRICHT (SIEHE PARAGRAPH "TECHNI-
SCHE DATEN").**

Das Gerät teilweise montierte verpackt wird.

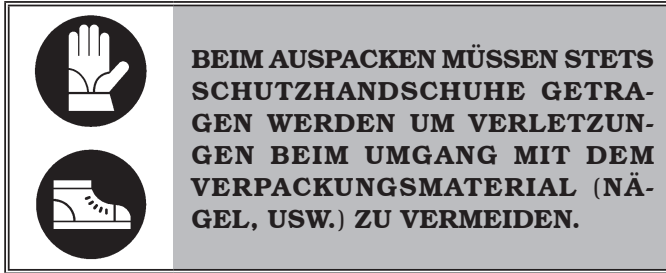
Die Bewegung erfolgt mit einer Transpalette oder Gabelstapler.

Die Ansatzpunkte der Gabeln sind auf der Verpackung gekennzeichnet, **Abb. 5**).

Abb. 5



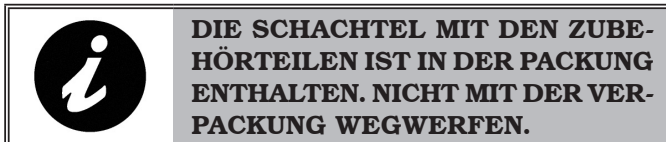
6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG



Der Karton wird von Bändern aus Kunststoffmaterial umgeben. Zerschneiden Sie diese mit einer Schere. Schneiden Sie den Karton entlang der Längsachse mit einem kleinen Messer auf und klappen Sie ihn auf.

Die Maschine kann auch ausgepackt werden, indem der Karton von der Palette gelöst wird, auf der er befestigt ist. Nach der Entnahme aus der Verpackung die Vollständigkeit des Geräts überprüfen und kontrollieren, ob Bauteile sichtbar beschädigt sind.

Im Zweifelsfall **das Gerät nicht benutzen** und sich an qualifizierte Fachkräfte (den Vertragshändler) wenden. Das Verpackungsmaterial (Plastiktüten, Polystyrolelemente, Nägel, Schrauben, Holzteile usw.) von Kindern fernhalten, da sie gegebenenfalls Gefahrenquellen darstellen können. Das genannte Verpackungsmaterial den entsprechenden Sammlungsstellen stellen, falls es verunreinigend oder nicht biologisch abbaubar ist.



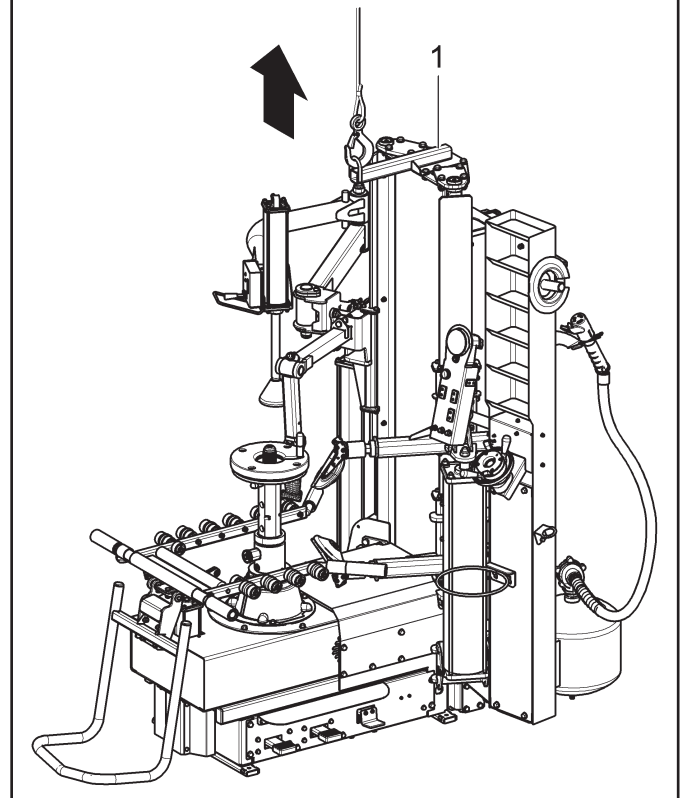
7.0 BEWEGUNG



Während Gerätsbewegung von der Verpackungsposition bis die Installationsposition, den hintereinander aufgelisteten Anweisungen folgen.

- Die scharfen Kanten an den Außenseiten in geeigneter Weise schützen (Pluribol-Karton).
- Zum Heben keine Stahlseile verwenden.
- Prüfen, dass die Stromversorgung dem Gerät verbunden ist.
- Mit mindestens 450 cm (177") langen Riemen mit Tragfähigkeit von über 2500 kg (5500 lbs) festgurten.
- Dann mit dem Anheben fortfahren – dafür den Bügel verwenden (**Abb. 6 Pkt. 1**).

Abb. 6



8.0 ARBEITSUMGEBUNG

In der Arbeitsumgebung des Geräts müssen die nachstehenden Grenzwerte eingehalten werden:

- Temperatur: +5 °C - +40 °C (+41 °F - +104 °F);
- relative Feuchtigkeit: 30 - 95 % (ohne Tau);
- atmosphärischer Druck: 860 - 1060 hPa (mbar) (12.5 - 15.4 psi).

Der Einsatz des Geräts in Umgebungen mit besonderen Eigenschaften, ist nur erlaubt auf Zustimmung und Einwilligung des Herstellers.

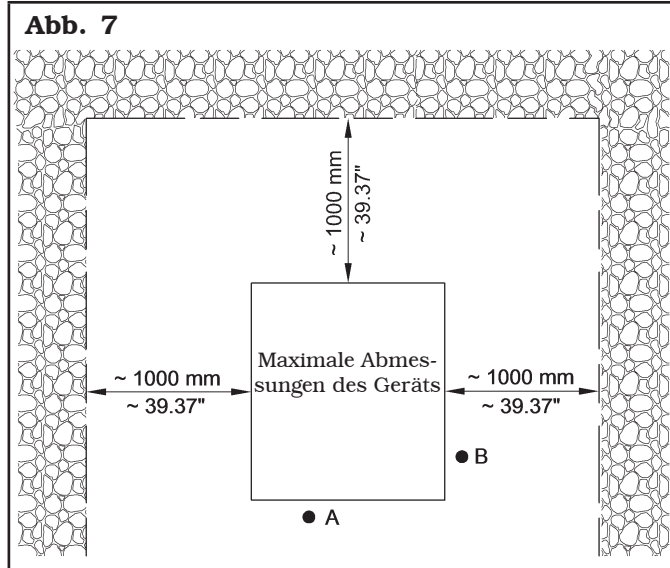
8.1 Arbeitstellung

In **Abb. 7** ist es möglich, die Arbeitspositionen **A** und **B** zu identifizieren, die während der Beschreibung der Betriebsphasen des Geräts aufgerufen werden.

Position **A** wird als Hauptposition für den Aufbau und Ausbau des Rads am Spannfutter berücksichtigt, während Position **B** als die günstigste für die Aufparbeiten des Reifens eingeschätzt wird.

Ein Arbeiten in diesen Arbeitspositionen ermöglicht auf jeden Fall mehr Präzision und schneller ausführbare Arbeitsphasen, sowie einen höheren Sicherheitsgrad für den Bediener.

8.2 Arbeitsfläche



Die Installation des Geräts erfordert eine Fläche (wie in der **Abb. 7**). Die Aufstellung des Geräts muss gemäß den angegebenen Proportionen erfolgen. Aus der Bedienungsposition ist der Bediener in Lage, das gesamte Gerät und die umgebende Zone einzusehen. Der Bediener muss verhindern, dass sich in dieser Zone nicht befugte Personen aufhalten oder Gegenstände befinden, die gegebenenfalls Gefahrenquellen darstellen können. Das Gerät muss auf einer vorzugsweise zementierten oder gefliesten ebenen Fläche montiert werden. Vermeiden Sie nachgiebige oder nicht befestigte Boden. Die Standfläche des Geräts muss den während der Arbeit übertragenen Belastungen standhalten. Diese Ebene muss eine Tragkraft von zumindest 500 kg/m² (100 lb/ft²) aufweisen.

Die Tiefe des befestigten Bodens muss einen guten Halt der Verankerungsdübel gewährleisten.

8.3 Beleuchtung

Das Gerät muss in einer ausreichend beleuchteten Umgebung gemäß den geltenden Vorschriften aufgestellt werden.



VERWENDEN SIE DAS GERÄT AN EINEM TROCKENEN UND AUSREICHEND BELEUCHTETEN ORT, GESCHLOSSEN, VOR JEDER WETTERUNG GESCHÜTZT UND UNTER EINHALTUNG DER GELTENDEN VORSCHRIFTEN ZUR ARBEITSSICHERHEIT.

9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME



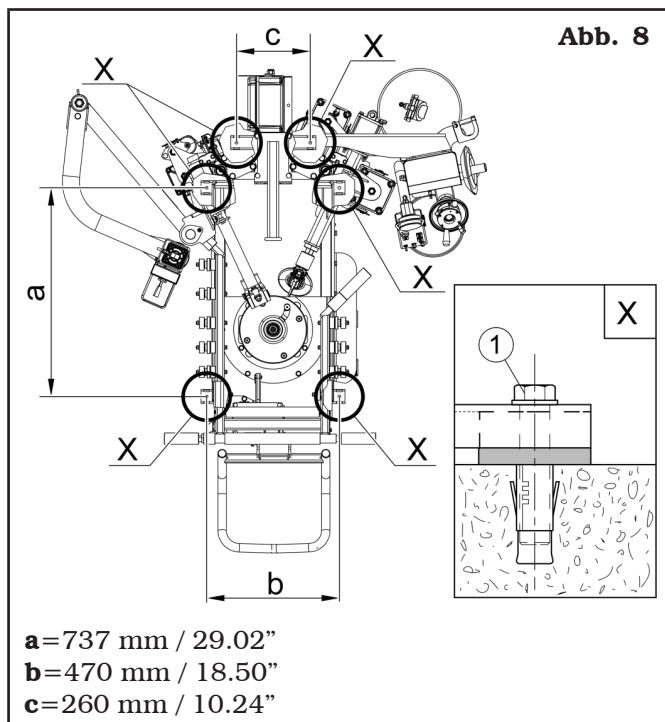
JEDER MONTAGE- ODER EINSTELLVORGANG MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHGEFÜHRT WERDEN.

Nachdem Sie die verschiedenen Komponenten aus der Verpackung genommen haben, überprüfen Sie ihre Unversehrtheit und dass keine Teile fehlen oder beschädigt sind, und befolgen Sie dann die folgenden Anweisungen, um die Komponenten selbst zusammenzubauen, indem Sie als Referenz die folgende Reihe von Abbildungen befolgen.

9.1 Verankerungssystem

Das verpackte Gerät ist durch Löcher am Rahmen an der Halterungspalette befestigt. Sie sind in der Abbildung unten angegeben. Diese Löcher müssen auch für die Befestigung am Boden mit geeigneten Betondübeln verwendet werden (nicht enthalten). Prüfen Sie vor der Befestigung am Beton, dass alle Ankerpunkte flach und eben sind und Bodenkontakt haben. Ist dies nicht der Fall, Abstand zwischen Gerät und Boden, wie in **Abb. 8** angegeben.

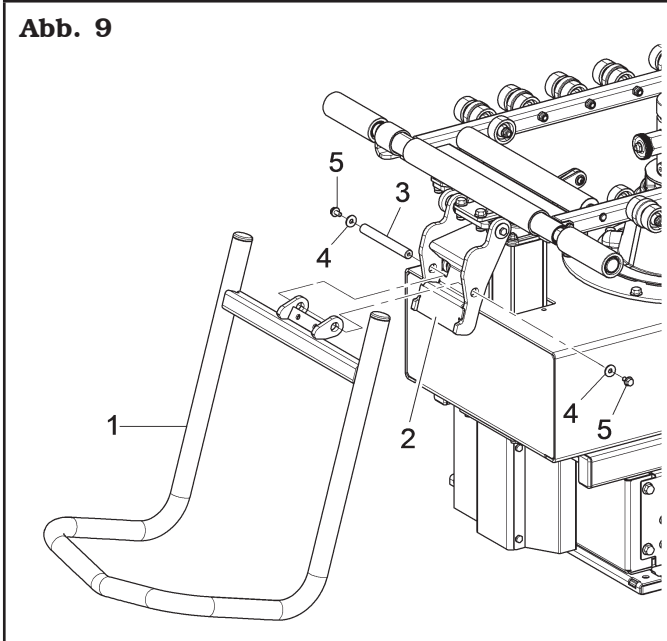
- Um das Gerät am Boden zu befestigen, verwenden Sie Zapfen und Verankerungstift (**Abb. 8 Pkt. 1**) mit einem Gewindeschaf M8 (UNC 5/16), die für den Boden geeignet sind, auf dem die Reifenmontiermaschine befestigt wird, und in einer Anzahl gleich der Anzahl der am unteren Rahmen angeordneten Befestigungsbohrungen;
- Löcher in den Boden bohren, die zum Einsetzen der gewählten Dübel geeignet sind, entsprechend den Löchern im unteren Rahmen;
- Stecken Sie die Dübel in die Löcher im Boden durch die Löcher am unteren Rahmen und ziehen Sie die Dübel fest;
- Ziehen Sie die Dübel am Rahmen fest, wie vom Dübelhersteller angegeben.



9.2 Vorgehensweise bei der Montage

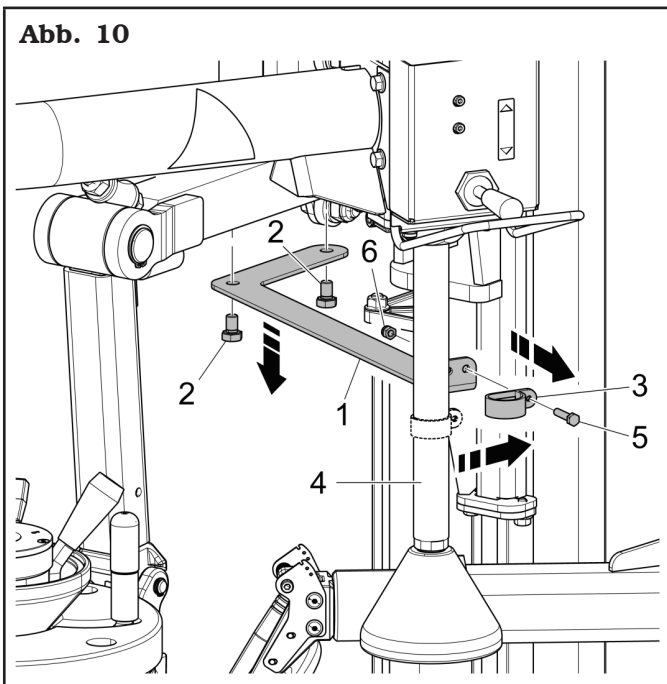
1. Befestigen Sie das Stützrohr der Umkippvorrichtung (**Abb. 9 Pkt. 1**) an dem Bügel der Basisstütze (**Abb. 9 Pkt. 2**) mit dem Stift (**Abb. 9 Pkt. 3**), den Unterlegscheiben (**Abb. 9 Pkt. 4**) und den Schrauben (**Abb. 9 Pkt. 5**), die im Lieferumfang enthalten sind;

Abb. 9



2. entfernen Sie den Bügel (**Abb. 10 Pkt. 1**), die die pneumatische Wulstandrückvorrichtung an der Reifenmontiermaschine befestigt, indem Sie die Schrauben lösen (**Abb. 10 Pkt. 2**). Entfernen Sie die Klemme (**Abb. 10 Pkt. 3**) von der Zylinderstange der Wulstandrückvorrichtung (**Abb. 10 Pkt. 4**), indem Sie die Schraube (**Abb. 10 Pkt. 5**) und die Mutter (**Abb. 10 Pkt. 6**) lösen.

Abb. 10

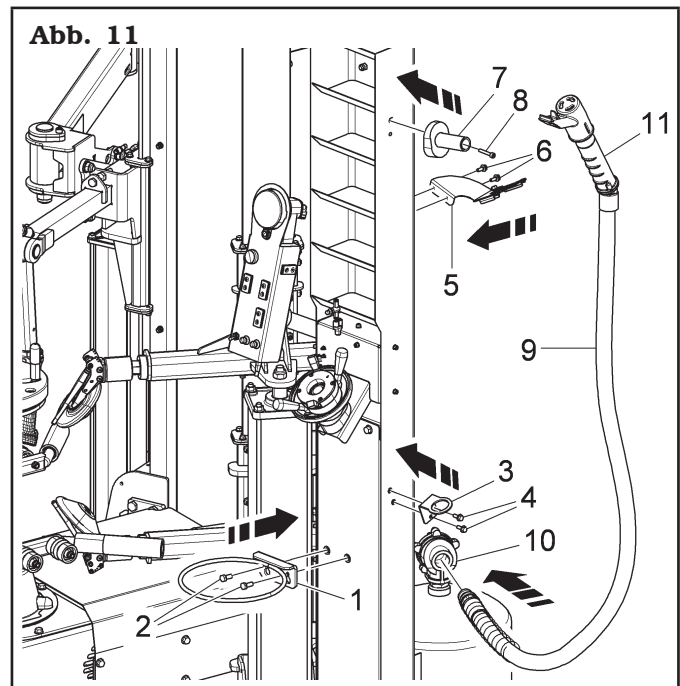


3. montieren Sie den Fetthaltering (**Abb. 11 Pkt. 1**) mit den mitgelieferten Schrauben (**Abb. 11 Pkt. 2**) an der Objektträgerwanne. Montieren Sie die gefaltete Halterung (**Abb. 11 Pkt. 3**) mit den mitgelieferten Schrauben (**Abb. 11 Pkt. 4**). Den Pflock (**Abb. 11 Pkt. 7**) mit der mitgelieferten Schraube (**Abb. 11 Pkt. 8**) montieren.

Für das Modell mit Tubeless-Aufpumpersystem

Montieren Sie die Tubeless-Aufpumper Selbsthilfegruppe (**Abb. 11 Pkt. 5**) mit den mitgelieferten Schrauben (**Abb. 11 Pkt. 6**). Schrauben Sie den Schlauch (**Abb. 11 Pkt. 9**) an das Ventil des Druckbehälters (**Abb. 11 Pkt. 10**) und platzieren Sie den Inflator (**Abb. 11 Pkt. 11**) auf der Halterung (**Abb. 11 Pkt. 5**).

Abb. 11



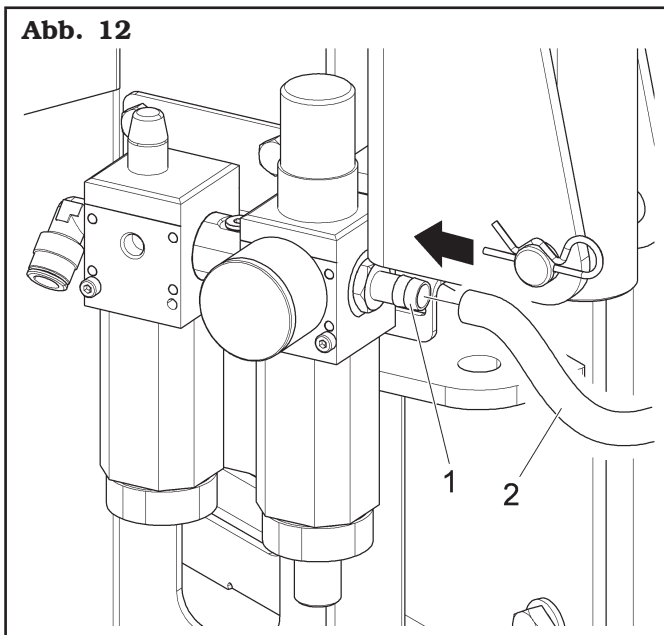
9.3 Pneumatikanschluss



JEDER AUCH PNEUMATISCHE EINGRIFF MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHFÜHRT WERDEN.

Die pneumatische Netzspeisung durch den Anschluss (**Abb. 12 Pkt. 1**), der sich auf dem Filtersatz des Geräts befindet anschließen. Der vom Netz kommende Druckschlauch (**Abb. 12 Pkt. 2**) muss einen Innendurchmesser von mindestens 10 mm (3/8") und einen Außendurchmesser von mindestens 19 mm (3/4") haben, um eine ausreichende Durchflussrate zu gewährleisten (siehe **Abb. 12**).

Abb. 12



DER MINDESTBETRIEBSDRUCK DES VERSORGUNGSSCHLAUCHS UND DER INSTALLIERTEN ARMATUREN MUSS MINDESTENS 300 psi BETRAGEN. IHR MAXIMALER BERSTDRUCK MUSS MINDESTENS 900 psi BETRAGEN.



VERWENDEN SIE FÜR ALLE PNEUMATISCHEN ANSCHLÜSSE EIN GEEIGNETES DICHTBAND FÜR PNEUMATISCHE VERSCHRAUBUNGEN.



FÜR ANDERE MÖGLICHE PNEUMATISCHE VERBINDUNGEN, SIEHE DIE PNEUMATISCHE SCHEMEN IM KAPITEL 19,0.



IM FALL EINES ZUFÄLLIGEN VERSORGUNGSMANGELS, BZW. VOR JEDEM PNEUMATISCHEN ANSCHLUSS, SIND DIE PEDALE IN DIE NEUTRALE STELLUNG ZU BRINGEN.

10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE



ALLE ELEKTRISCHEN ANSCHLÜSSE MÜSSEN AUSSCHLISSLICH VON FACHPERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN.



VOR DEM ANSCHLUSS DES GERÄTS GENAU KONTROLLIEREN, DASS:

- **DIE AUF DEM TYPENSCHILD VERMERKTE EIGENSCHAFTEN DER ELEKTRISCHEN LEITUNG DEN ANFORDERUNGEN DES GERÄTS ENTSPRECHEN;**
- **SICH ALLE KOMPONENTEN DER ELEKTRISCHEN LEITUNG IN EINEM GUTEN ZUSTAND BEFINDEN;**
- **DIE ERDUNG VORHANDEN UND IN ANGEMESSENER WEISE BEMESSEN IST (SCHNITT GRÖßER ODER GLEICH DES GRÖßTEN QUERSCHNITTES DER SPEISUNGSKABEL);**
- **DIE ELEKTRISCHE ANLAGE MIT EINEM ABSCHLIESSBAREN HAUPTSCHALTER UND MIT EINEM SCHUTZSCHALTER MIT EINEM AUF 30 mA GEEICHTEN DIFFERENTIALSCHUTZ AUSGESTATTET IST.**

Das Gerät ist mit einem Kabel ausgestattet. Man muss am Kabel ein Stecker anschließen, mit den folgenden wiedergegebenen Eigenschaften.



AN DAS KABEL DER VORRICHTUNG EINEN DEN VORHER BESCHRIEBENEN NORMEN ENTSPRECHENDEN STECKER ANSCHLIESSEN (DER SCHUTZLEITER IST GELB/GRÜN UND DARF NIEMALS MIT EINER DER PHASEN ODER MIT DEM NEUTRALLEITER VERBUNDEN WERDEN).



DAS STROMVERSORGUNGSYSTEM MUSS MIT DEN IN DIESEM HANDBUCH ANGEgebenEN NENNLEISTUNGSANFORDERUNGEN KOMPATIBEL SEIN UND EINEN SPANNUNGSABFALL BEI VOLLAST VON NICHT MEHR ALS 4% (10% IN DER STARTPHASE) DES NENNWERTS GEWÄHRLEISTEN.



EINE NICHTBEACHTUNG DER VORSTEHENDEN ANWEISUNGEN HAT DEN SOFORTIGEN VERLUST DES GARANTIEANSPRUCHS ZUR FOLGE UND KANN ZU SCHÄDEN AN DER AUSRÜSTUNG FÜHREN.

Das Gerät ist laut geltender Gesetzesvorschrift nicht mit einem Haupt-Trennschalter ausgestattet, sondern wird lediglich durch Steckdose/Stecker am Stromnetz angeschlossen.

Spannung, Motor	Konformität Norm	Spannung	Stromstärke	Pole	Minimaler Schutzgrad IP
Stromversorgung Einphasig, Frequenzumformermotor	IEC 309	200-240 V	16A	2-Pole + Erde	IP 44

10.1 Elektrische Kontrollen



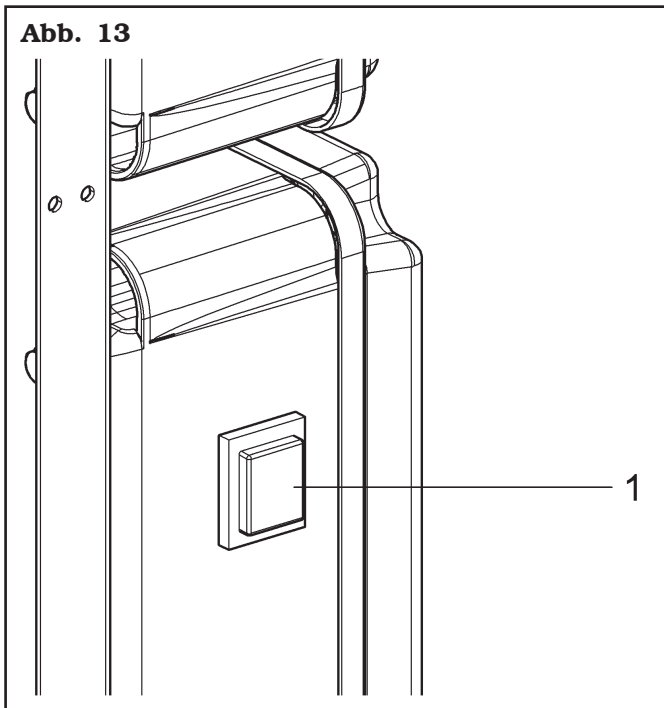
VOR INBETRIEBNAHME DES REIFENABMONTIERERS SOLLTE SICH DER BEDIENER MIT DER LAGE UND FUNKTIONSWEISE ALLER STEUERTEILE VERTRAUT MACHEN (DIESBEZÜGLICH VERWEISEN WIR AUF DEN ABSCHNITT „KONTROLLEN“).



TÄGLICH PRÜFEN DEN KORREKTEN BETRIEB DER STEUERUNGEN MIT GEHALTENER BETÄTIGUNG, BEVOR DAS GERÄT IN BETRIEB SETZEN.

Betätigen Sie die Reifenmontiermaschine nach der Fertigung des Anschlusses Steckdose/Stecker mit dem Hauptschalter (**Abb. 13 Pkt. 1**).

Abb. 13



11.0 BEDIENUNGSELEMENTE

11.1 Befehlsvorrichtung

Die Befehlsvorrichtung besteht aus einem Tafel mit integrierten Tasten und Knöpfe.

- Der Schalter **“A”** ermöglicht die Auswahl des Betriebs des Geräts: automatisch oder manuell.
- **Automatisch**: ermöglicht es, den Betrieb der Abtaster auf den Abdrückrollen zu betätigen.
- **Manuell**: ermöglicht es, alle Arbeitsschritte zum Abdrücken ohne die Kontrolle der Abtaster auszuführen.
- Das **Aufpumpenmanometer “B”** für das Lesen des Drucks im Reifen.
- Der **Aufpumpenknopf “C”** für dem Reifen ablassen für den gewünschten Druck erreichen.
- **Durch Drücken der Taste “D”** im Modus „Manuell“ wird der Nocken zum Einführen der oberen Abdrückwalze in die Felge aktiviert. Bei der Betriebsart “Automatisch” kann dieser Knopf nicht betätigt werden.
- **Durch Drücken der Taste “E”** im Modus „Manuell“ wird der Nocken zum Einführen der unteren Abdrückrolle in die Felge aktiviert. Bei der Betriebsart “Automatisch” kann dieser Knopf nicht betätigt werden.
- **Automatischer Aufruf der Arme aus der Arbeitsstellung.**

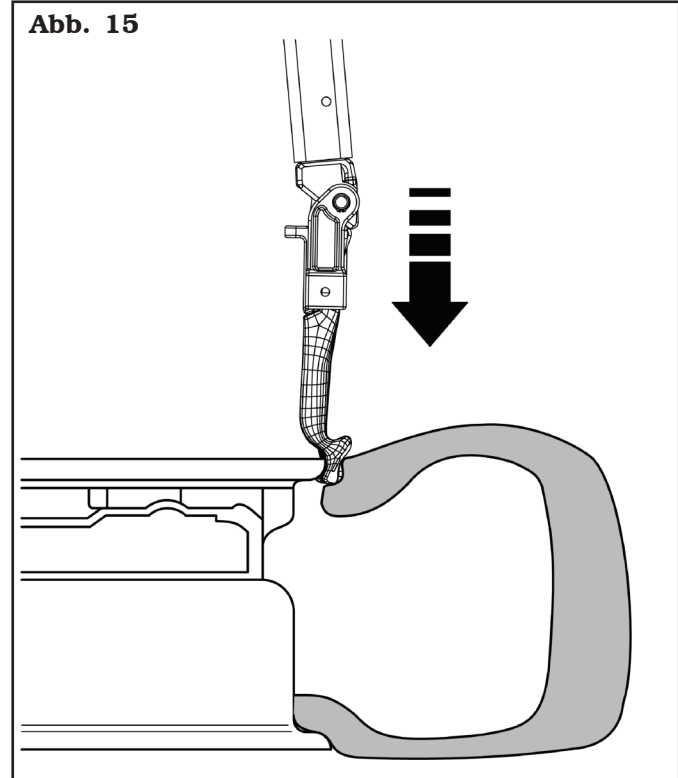
Im AUTO Modus kehren die Werkzeugarme automatisch in die Endlaufstellung zurück, wenn man gleichzeitig die Tasten **“E”** und **“D”** drückt. Um den Automatismus zu beenden, eine der Tasten drücken, die die seitliche Verschiebung der Arme befehlen.

- **Knopf “F”** mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt (◀) befiehlt er die voraus Verschiebung der Spindel. Wenn gedrückt (▶) befiehlt er die zurück Verschiebung der Spindel.
- **Knopf “G”** mit Dauertätigkeit Stellung, befiehlt er die vertikale Verschiebung der oberen Abdrückrolle. Falls im unteren Teil gedrückt (↓), befiehlt er die Verschiebung nach unten. Falls im oberen Teil gedrückt (↑), befiehlt er die Verschiebung nach oben. Wenn man ihn länger als eine Sekunde drückt, findet die Verschiebung des Arms automatisch bis zum Endlauf statt. Um diesen Automatismus auszuschalten, die Taste **“G”** erneut drücken.
- **Knopf “H”** mit Dauertätigkeit Stellung, befiehlt er die vertikale Verschiebung der unteren Abdrückrolle. Falls im unteren Teil gedrückt (↓), befiehlt er die Verschiebung nach unten. Falls im oberen Teil gedrückt (↑), befiehlt er die Verschiebung nach oben. Wenn man ihn länger als eine Sekunde drückt, findet die Verschiebung des Arms automatisch bis zum Endlauf statt. Um diesen Automatismus auszuschalten, die Taste **“H”** erneut drücken.

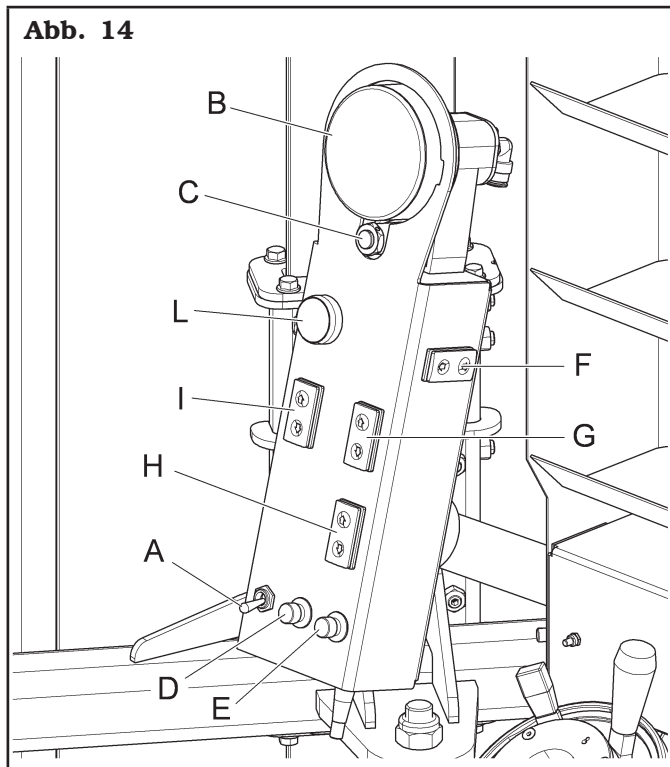
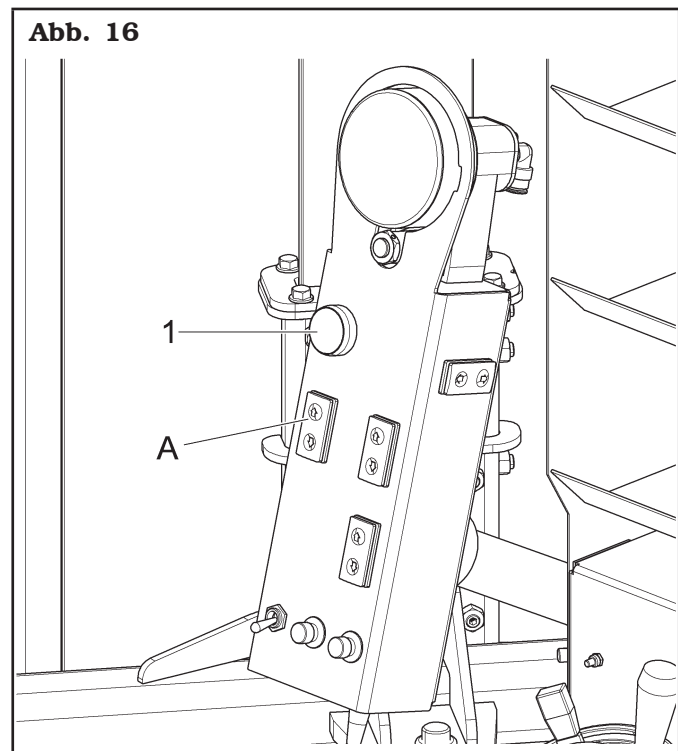
- Knopf **"I"** mit Dauertätigkeit Stellung, befiehlt er die vertikale Verschiebung des Werkzeugkopfes. Falls im unteren Teil gedrückt (↓), befiehlt er die Verschiebung nach unten. Falls im oberen Teil gedrückt (↑), befiehlt er die Verschiebung nach oben.
- Leuchtknopf **"L"** erlaubt die Speicherung der Höhenstellung des Werkzeugarms, um den Werkzeugkopf in die vorher gespeicherte Stellung zu zurückkehren machen, nur beim Drücken desselben Knopfs (siehe Abschnitt 11.2).

11.2 Speicherung der vertikalen Stellung des Werkzeugkopfes

Der Werkzeugkopf in der Nähe des Felgenrands stellen (siehe **Abb. 15**).



Den Speicherknopf (**Abb. 16 Pkt. 1**) drücken und es gedrückt halten, bis derselbe geht an. Bei der Zündung, ist die Speicherung der Werkzeugkopfstellung abgeschlossen.



11.2.1 Abruf der vertikalen Stellung des Werkzeugkopfes

Den Speicherknopf (**Abb. 16 Pkt. 1**) drücken, um den Werkzeugkopf automatisch in die vorher gespeicherte Stellung zu versetzen, in der Nähe des Felgenrends (siehe **Abb. 15**). Während der Wiederpositionierung des Werkzeugkopfes, fängt der Speicherknopf, zu blinken an. Beim Erreichen der gespeicherten Stellung, wird das Licht des Knopfs fest.



UM DIE BEWEGUNG DES WERKZEUGKOPFARMS ZU HALTEN, MIT DER SPEICHERFUNKTION ABGERUFENE, TASTE "A" VON ABB. 16 DRÜCKEN.



ES IST MÖGLICH, NUR DIE VERTIKALE STELLUNG DES WERKZEUGKOPFES ZU SPEICHERN.

11.2.2 Löschen der gespeicherten Stellung des Werkzeugkopfes

Drücken Sie die Speichertaste (**Abb. 16 Pkt. 1**) und halten Sie sie gedrückt, bis sie sich ausschaltet.

11.2.3 Reset der gespeicherten Stellung des Werkzeugkopfes

Die gespeicherte Stellung des Werkzeugkopfes mit dem Knopf von vertikalen Bewegung (**Abb. 14 Pkt. 1**) ändern, um dasselbe in die neue gewünschte Stellung zu verstellen. Drücken Sie die Speichertaste (**Abb. 16 Pkt. 1**) und halten Sie sie gedrückt, bis sie sich ausschaltet. Indem den Knopf gedrückt gehalten wird, leuchtet es wieder auf, um die Speicherung der neuen Stellung anzuzeigen.

11.3 Pedalsteuerung

Das "Pedal A" hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltenen Betätigung. Eine Druck nach unten bewirkt eine Rotationsbewegung im Uhrzeigersinn des Spindelstromers. Wenn das Pedal nach oben bewirkt die entgegengesetzte Bewegung.



IST ES MÖGLICH NUR IM UHRZEIGERSINN DIE GESCHWINDIGKEIT DES SPINDELSATZES BIS DIE HÖCHSTGESCHWINDIGKEIT DURCH DEN FORTLAUFENDEN DRUCK AUF DEM PEDAL DAUERND MESSEN AB.

"Pedal B" hat je nach Ausstattungsversion eine andere Funktion.

Version mit Aufpumpen mit Manometer

Das Aufpumpedal hat bei dieser Ausführung nur eine Funktion. Beim Niedertreten desselben wird Druckluft mit einem kontrollierten Druck ausgegeben (max 4,2 ± 0,2 bar / 60 ± 3 psi).



ES IST STRIKT VERBOTEN, DEN EICHWERT DES BETRIEBSDRUCKS DURCH EIN EINWIRKEN AUF DIE ÜBERDRUCKVENTILE ZU ÄNDERN; EIN SOLCHES EINWIRKEN ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEDLICHER HAFTUNGSPFLICHT.

Version mit Tubeless-Aufpumper (für Modell mit Tubeless-Aufpumper)

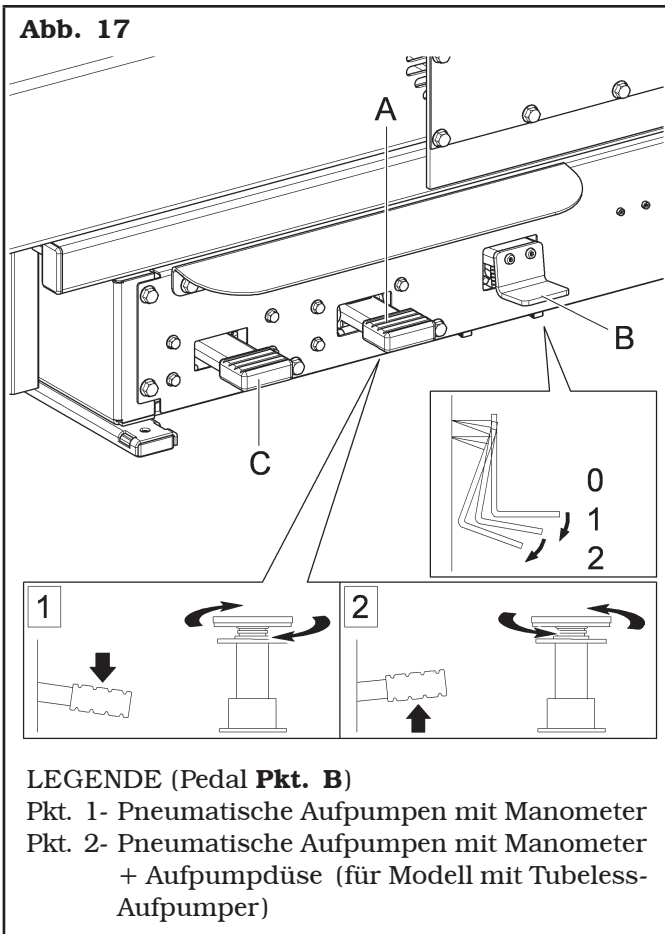
Das Aufpumpedal weist zwei Funktionen auf. Die Ausgabe von Druckluft mit einem kontrollierten Höchstdruck wie bei der vorausgehenden Ausführung, und als zweite Funktion die Ejektion eines Luftstrahls aus dem Aufpumpdüse zur Unterstützung des Abdrückens des Reifens.



ES IST STRIKT VERBOTEN, DEN EICHWERT DES BETRIEBSDRUCKS DURCH EIN EINWIRKEN AUF DIE ÜBERDRUCKVENTILE ZU ÄNDERN; EIN SOLCHES EINWIRKEN ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEDLICHER HAFTUNGSPFLICHT.

Das "Pedal C" hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltenen Betätigung. Ein Druck nach unten hebt die Radstütze der frontalen Hubvorrichtung an. Wenn das Pedal nach oben bewirkt die entgegengesetzte Bewegung.

Abb. 17

**LEGENDE (Pedal Pkt. B)**

Pkt. 1- Pneumatische Aufpumpen mit Manometer

Pkt. 2- Pneumatische Aufpumpen mit Manometer
+ Aufpumpdüse (für Modell mit Tubeless-
Aufpumper)**12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS****12.1 Vorsichtsmaßnahmen während der
Reifenmontage und -abnahme**

Vor der Reifenmontage folgende Vorsichtsmaßnahmen beachten:

- stets saubere, trockene und in gutem Zustand befindliche Felgen und Reifen verwenden. Falls erforderlich, die Felgen reinigen, und sicherstellen, dass:
 - die Wülste, Flanken und die Lauffläche des Reifens nicht beschädigt sind;
 - die Felge keine Verbeulungen und/oder Verformungen aufweist (vor allem bei Leichtmetallfelgen können Verbeulungen interne Feinbrüche verursachen, die mit bloßem Auge nicht sichtbar sind, aber die Festigkeit der Felge beeinträchtigen und auch während der Befüllung zu Gefahren führen können);
- Kontaktfläche der Felge und Reifenwülste ausgiebig mit speziellem Reifenschmiermittel schmieren;
- die Ventil der Felge durch ein neues ersetzen oder, bei Metallventilen, den Dichtring auswechseln;
- überprüfen Sie immer, ob Reifen und Felge die richtigen Abmessungen für die Kupplung haben. Wenn Sie die Korrektheit dieser Maße nicht überprüfen können, fahren Sie nicht mit der Montage fort (normalerweise sind die Nennmasse der Felge und des Reifens jeweils darauf vermerkt);
- Räder auf dem Gerät dürfen nicht mit Wasserstrahlern oder Druckluft gereinigt werden.



DIE MONTAGE EINES REIFENS MIT BESCHÄDIGTEM WULST, BESCHÄDIGTER LAUFFLÄCHE UND/ODER FLANKE AN EINER FELGE VERRINGERT DIE SICHERHEIT EINES MIT DEM RAD AUSGESTATTETEN FAHRZEUGS UND KANN ZU VERKEHRSUNFÄLLEN, SCHWEREN VERLETZUNGEN ODER SOGAR ZUM TOD FÜHREN.

FALLS EIN REIFEN, LAUFFLÄCHE ODER FLANKE WÄHREND DES DEMONTAGES BESCHÄDIGT WERDEN, DEN REIFEN NIEMALS WIEDER AUF EINE FELGE MONTIEREN.

WENN SIE DENKEN, DASS EIN RAD, DIE LAUFFLÄCHE ODER DIE FLANKE EINES REIFENS WÄHREND DER MONTAGE BESCHÄDIGT WURDEN KÖNNEN, ENTFERNEN SIE DEN REIFEN UND PRÜFEN SIE IHN SORGFÄLTIG.

BRINGEN SIE ES NIEMALS WIEDER AN EIN RAD AN, WENN EIN WULST, DIE LAUFFLÄCHE ODER DIE FLANKE BESCHÄDIGT SIND.



DIE VERWENDUNG EINES UNGEEIGNETEN, VERSCHLEISSEN ODER ANDERWEITIG BESCHÄDIGTEN HEBELS ZUM ENTFERNEN VON REIFENWULSTE KANN ZU BESCHÄDIGUNGEN EINES WULTS UND/ODER EINER FLANKE DES REIFENS FÜHREN UND DIE SICHERHEIT EINES MIT DEM REIFEN AUSGESTATTETEN FAHRZEUGS VERRINGERN.

VERWENDEN SIE NUR DEN MIT DEM GERÄT MITGELIEFERTEN HEBEL UND ÜBERPRÜFEN SIE SEINEN ZUSTAND VOR JEDER DEMONTAGE.

WENN ES VERSCHLEISST ODER ANDERWEITIG BESCHÄDIGT IST, VERWENDEN SIE ES NICHT, UM DEN REIFEN ZU DEMONTIEREN, SONDERN ERSETZEN SIE ES DURCH EINEN HEBEL, DER VOM HERSTELLER DER AUSRÜSTUNG ODER EINEM AUTORISIERTEN HÄNDLER GELIEFERT WURDE.



EINE UNZUREICHENDE SCHMIERUNG DES REIFENS, DER FELGE, DES WERKZEUGKOPFES UND/ODER DES HEBELS KANN WÄHREND DER DEMONTAGE UND/ODER MONTAGE DES REIFENS EINE ANORMALE REIBUNG ZWISCHEN DEM REIFEN UND DIESEN ELEMENTEN VERURSACHEN UND DEN REIFEN BESCHÄDIGEN, UND ZU VERRINGERTER SICHERHEIT EINES FAHRZEUGS FÜHREN.

SCHMIEREN SIE DIESE ELEMENTE IMMER GRÜNDLICH MIT EINEM SPEZIFISCHEN SCHMIERMITTEL FÜR REIFEN UND BEACHTEN SIE DIE IN DIESEM HANDBUCH ENTHALTENEN ANGABEN.



DAS NICHT EINFÜHREN EINES PASSENDEN ABSCHNITTES EINEM WULST IN DIE FELGENFURCHE, WIE IN DIESEM HANDBUCH ANGEGEBEN, VERURSACHT EINE ANORMALE SPANNUNG AUF DER FURCHE.

DIES KANN ZU BESCHÄDIGUNGEN AN DEM WULST UND/ODER DER SEITE DES REIFENS, MIT DER DEN WULST VERBUNDEN IST, FÜHREN, UND ZU VERRINGERTER SICHERHEIT EINES FAHRZEUGS FÜHREN.

BEFOLGEN SIE IMMER DIE ANWEISUNGEN IN DER BEDIENUNGSANLEITUNG BEZÜGLICH DER AUSRICHTUNG EINES ABSCHNITTES EINEM WULST ZUR FELGENFURCHE.

FAHREN SIE NICHT MIT DEM AUS- ODER EINBAU EINES WULSTES FORT, WENN SIE NICHT IN DER LAGE SIND, EINEN ABSCHNITT EINES WULSTES MIT DER IN DIESEM HANDBUCH ANGEGEBENEN FELGENFURCHE AUSZURICHTEN.



EINE FALSCH E POSITIONIERUNG DES VENTILS ZU BEGINN DER DEMONTAGE- UND/ODER MONTAGEVORGÄNGE JEDES WULSTS DES REIFENS KANN DAZU FÜHREN, DASS DAS VENTIL SICH IN DER NÄHE EINES BEREICHS BEFINDET, WO DER WULST IN DEN FELGENKANAL EINGESETZT WIRD. DER WULST KÖNNTE AUF DEN DRUCKSENSOR DRÜCKEN, DER SICH UNTER DEM VENTIL INNERHALB DES KANALS BEFINDET, UND ER ZUM BRUCH VERURSACHEN KANN.

BEACHTEN SIE IMMER DIE POSITIONIERUNG DES VENTILS ZU BEGINN JEDER DEMONTAGE UND/ODER MONTAGE EINES WULSTES, DIE IN DIESEM HANDBUCH ANGEGBEN IST.

12.2 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen.



DEN VENTILSCHAFT ABNEHMEN UND DEN REIFEN VOLLKOMMEN ENTLEEREN.

- Überprüfen, wo sich der Kanal befindet und auf welcher Seite des Reifens montiert werden muss.
- Den Aufspanntypen der Felge überprüfen.
- Sich bemühen, die speziellen Räder zu erkennen, wie z.B. Typen "EH2" und "EH2+", um die Arbeitsschritte zum Blockieren, zum Abdrücken, zur Montage und zur Demontage zu verbessern.



BEIM HANDHABEN VON RÄDER MIT EINEM GEWICHT ÜBER 10 kg (22 lbs) UND/ODER MIT GRÖßSERER HÄUFIGKEIT VON 20/30 STÜNDLICH, WIRD ZUR VERWENDUNG EINER FRONTALEN HUBVORRICHTUNG EMPFOHLEN.

12.3 Gebrauch der frontale Hubvorrichtung



TÄGLICH PRÜFEN DEN KORREKTEN BETRIEB DER STEUERUNGEN MIT GEHALTENER BETÄTIGUNG, BEVOR DAS GERÄT IN BETRIEB SETZEN.

1. Nach der Stellung des Rads auf dem Hubrohr (siehe **Abb. 18**), drücken Sie das Pedal zur Inbetriebsetzung der frontalen Hubvorrichtung (**Abb. 19 Pkt. 1**) nach unten und bringen Sie das Rad auf der Höhe, wo es auf der Spindel mit der Hand bewegen kann werden (siehe **Abb. 19**);

Abb. 18

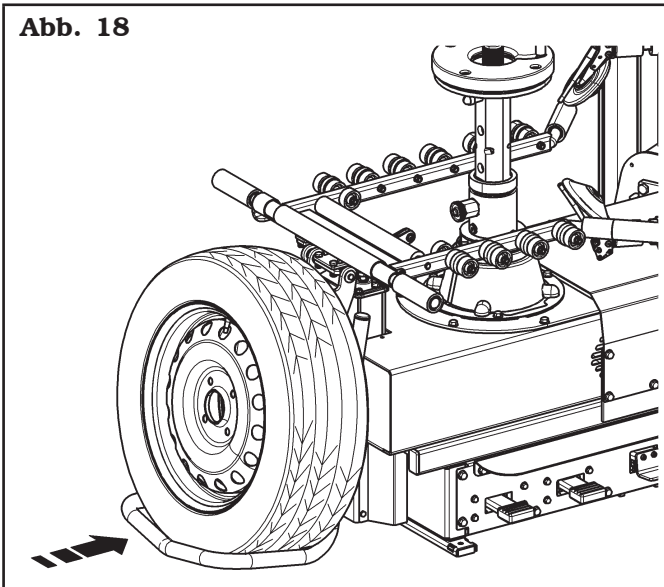
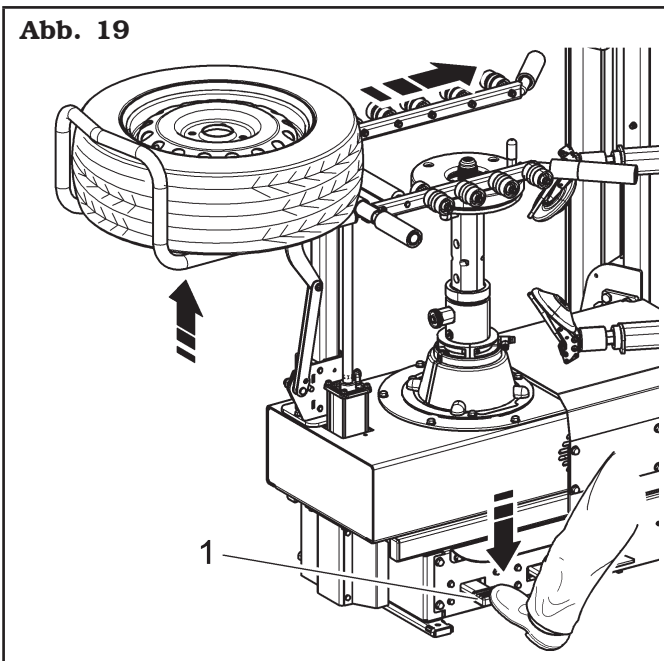
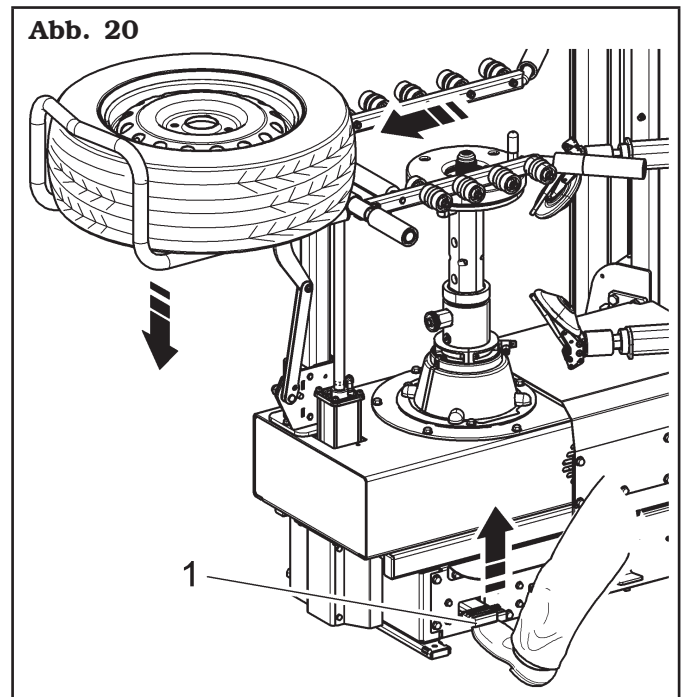


Abb. 19



2. das Rad auf die Spindel positionieren und es mit der Spannmutter blockieren;
3. anheben Sie das Pedal (**Abb. 20 Pkt. 1**) nach oben, um das Hubrohr zu senken;
4. alle Auf- und Abziehvorgänge Montage dem Reifen durchführen und die Spannmutter abspannen;
5. anheben Sie das Hubrohr beim Drücken erneut das Pedal nach unten (**Abb. 19 Pkt. 1**);
6. Stellen Sie das Rad auf der Hubplattform (siehe **Abb. 20**);
7. anheben Sie erneut das Pedal (**Abb. 20 Pkt. 1**), um die Hubrohr zu senken und , begleiten Sie das Rad mit der Hand auf den Boden siehe **Abb. 20**).

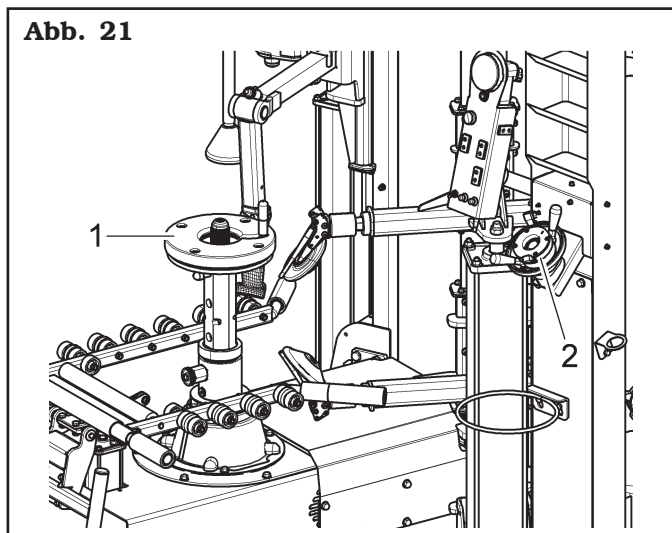
Abb. 20



12.4 Aufspannen des Rades

Alle Räder müssen auf dem gummierten Teller (Abb. 21 Pkt. 1) mittels zentralen Bohrlochs blockiert sein, dafür die vorgesehene Spannmutter verwenden (Abb. 21 Pkt. 2).

Abb. 21

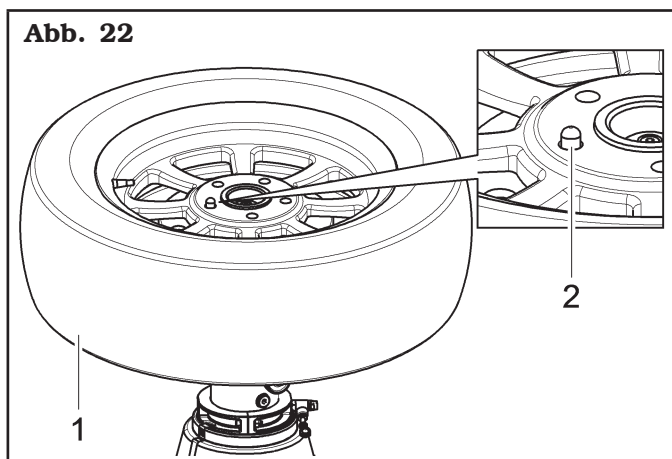


SOLLTEN FELGEN OHNE ZENTRALES BOHRLOCH VERWENDET WERDEN, MAN MUSS DAS DAFÜR VORGESEHENE ZUBEHÖR (AUF ANFRAGE ERHÄLTICH) BENUTZEN.

Folgen Sie beim Aufspannen des Rades den folgenden Anweisungen:

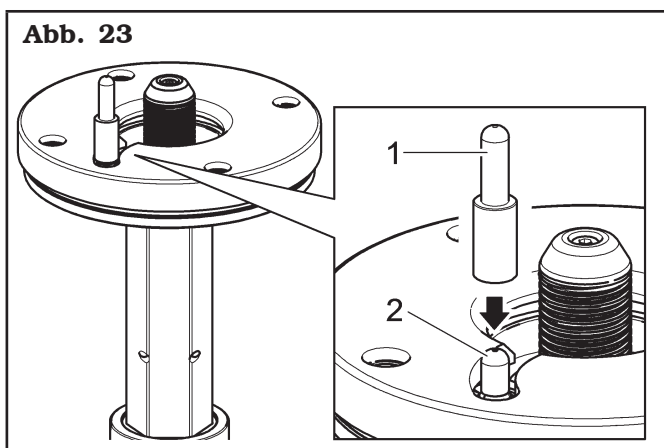
1. das Rad (Abb. 22 Pkt. 1) mit der frontalen Hubvorrichtung auf dem gummierten Teller in Stellung bringen und dabei so vorgehen, dass sich der Führungstift (Abb. 22 Pkt. 2) in einem der Bohrlöcher in der Nabe der Felge verhakt;

Abb. 22



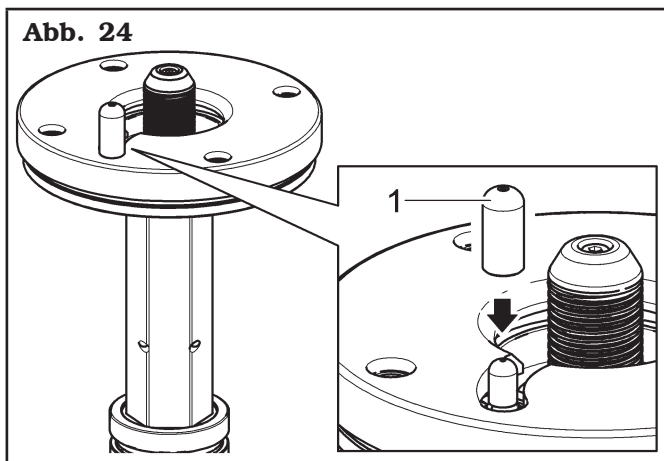
SOLLTE DIE NABE DES RADS GEGENÜBER DEM FÜHRUNGSTIFT ZU HOHE SEIN (ABB. 23 PKT. 2), DIE MITGELIEFERTER MITNEHMENSVORRICHTUNG VERWENDEN (ABB. 23 PKT. 1).

Abb. 23



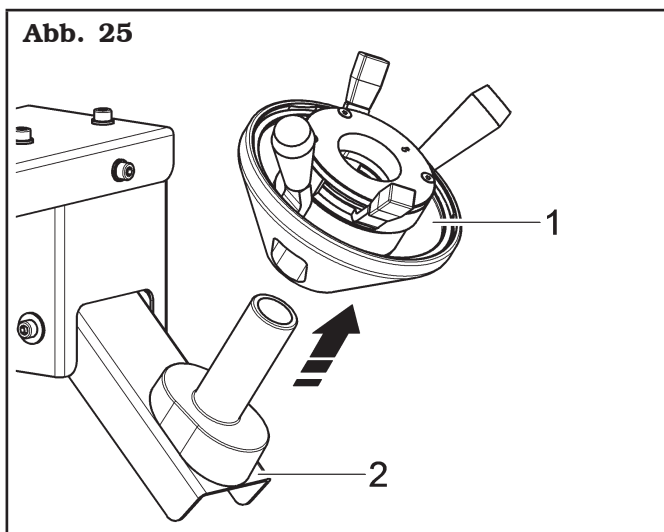
FÜR REIFEN MIT LEGIERTER FELGE DEN VORGESEHENEN PLASTIKSCHUTZ VERWENDEN (ABB. 24 PKT. 1).

Abb. 24



2. die Stopfnutmutter (Abb. 25 Pkt. 1) von dem Aktivierungsträger ziehen (Abb. 25 Pkt. 2);

Abb. 25



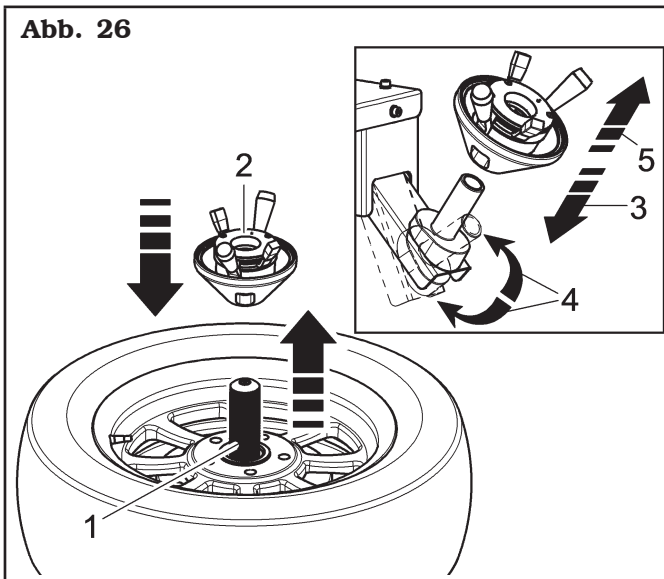
3. die Stopfnutmutter (Abb. 25 Pkt. 1) von dem Aktivierungsträger (Abb. 25 Pkt. 2) ziehen, um die zentrale Gewindewelle (Abb. 26 Pkt. 1) automatisch bis die Höchsthöhe anzuheben;



INNERHALB EINER BESTIMMTEN WERKZEIT, TRITT DIE GEWINDEWELLE (ABB. 26 PKT. 1) IN IHREN SITZ WIEDER EIN. WENN DIE STOPFNUTMUTTER NOCH NICHT EINGESTECKT IST, KANN MAN IHN WIEDER HERAUSHOLEN. UM DAS ZU TUN, SOLL MAN DEN AKTIVIERUNGSTRÄGER (ABB. 26 PKT. 4) AKTIVIEREN ODER WIEDER POSITIONIEREN (ABB. 26 PKT. 3) UND, DANN, DIE (FIG. 26 PKT. 5) STOPFNUTMUTTER VON SEINEM TRÄGER WIEDER ENTNEHMEN, WIE AUF ABB. 26 DARGESTELLT WIRD.

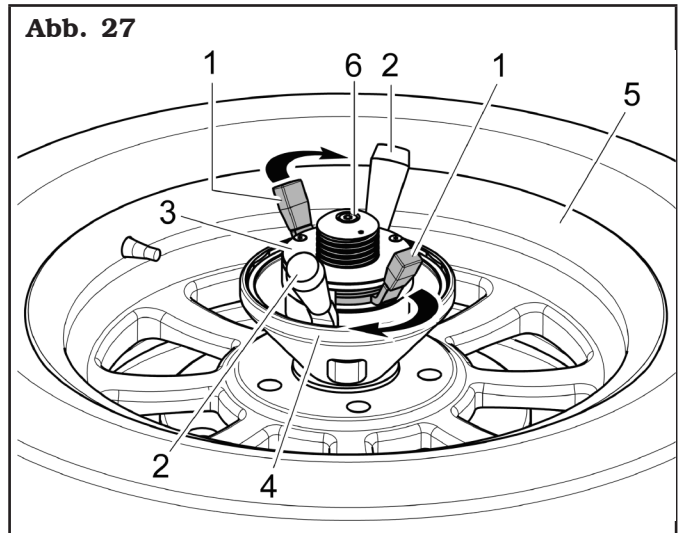
4. die Stopfnutmutter (Abb. 26 Pkt. 2) in auf der Gewindewelle (Abb. 26 Pkt. 1) einstecken und blockieren, wie folgt beschrieben wird;

Abb. 26



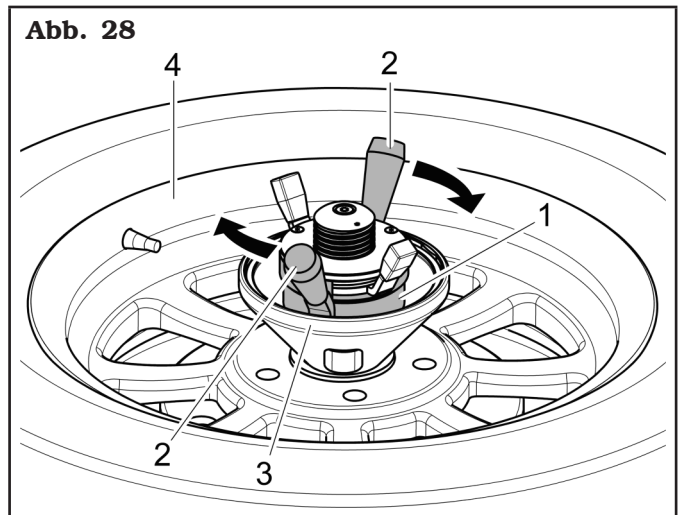
5. die bestimmten kleinen inneren Hebel (Abb. 27 Pkt. 1) im Uhrzeigersinn drehen, bis sie an die externe Hebel (Abb. 27 Pkt. 2) zu rücken, um die Stopfnutmutter zu entlocken. Die Nutmutter (Abb. 27 Pkt. 3) und den Kegel (Abb. 27 Pkt. 4) an die Felge (Abb. 27 Pkt. 5) rücken. Die kleine innere Hebel (Abb. 27 Pkt. 1) freigegeben, um die Nutmutter auf der Gewindewelle zu sperren (Abb. 27 Pkt. 6);

Abb. 27



6. die Nutmutter (Abb. 28 Pkt. 1) im Uhrzeigersinn mit die externen Hebel (Abb. 28 Pkt. 2) drehen, bis der Kegel (Abb. 28 Pkt. 3) auf der Felge (Abb. 28 Pkt. 4) vollkommen befestigter ist;

Abb. 28



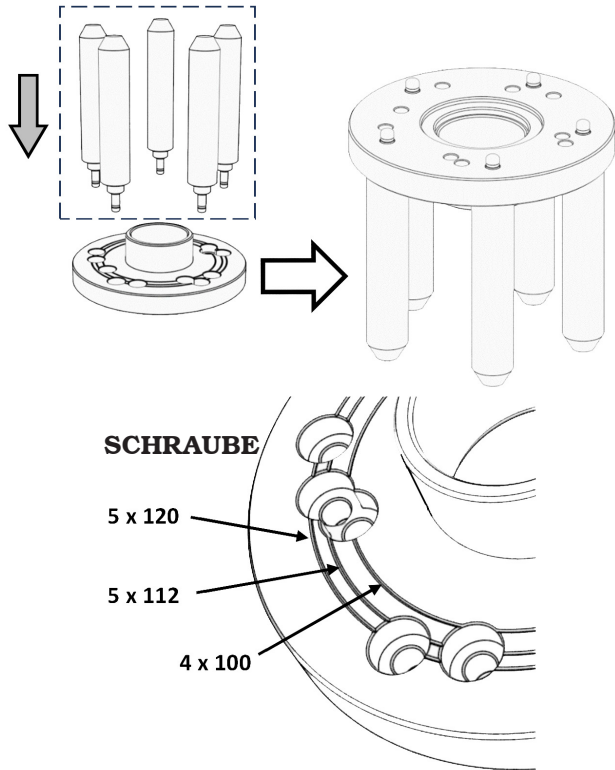
7. am Ende der Vorrichtungen, die Nutmutter entlockern, den Kegel mit den externen Hebeln zuerst lockern, dann Ring und der Kegel aus der Felge mit den kleinen Hebeln entfernen.
 Die Stoppnutmutter auf seinem Aktivierungsträger wieder stellen.



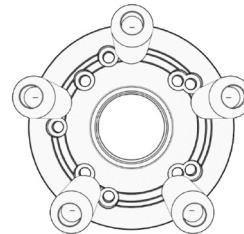
**WENN DAS PNEUMATISCHE SYSTEM FÜR DAS HEBEN DER ZENTRALEN GEWINDEWELLE NICHT FUNKTIONIERT, HEBEN SIE DIE ZENTRALE WELLE (ABB. 29 PKT. 1) BIS IHRE HÖCHSTHÖHE, DEN SCHUTZDECKEL ENTFERNEN (ABB. 29 PKT. 2) UND DEN ZAPFEN (ABB. 29 PKT. 3) FESTZIEHEN, UM DIE WELLE IN „VÖLLIG ANGEHOBENE“ STELLUNG ZU BLOCKIEREN.
 WENN DIE REPARATUR AUSGEFÜHRT WIRD, LÖSEN SIE DEN ZAPFEN, UM DEN KORREKTE BETRIEB DER PNEUMATISCHEN VORRICHTUNG FÜR DAS HEBEN DER GEWINDEWELLE WIEDERHERZUSTELLEN.**

Beim Modell mit universellem Zentrierflansch

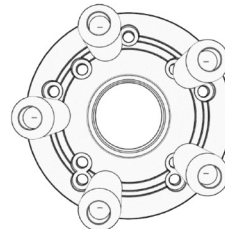
Abb. 30



DURCHMESSER	SCHRAUBENDURCHMESSER
AUßEN	5 x 120



DURCHMESSER	SCHRAUBENDURCHMESSER
MITTEL	5 x 112



DURCHMESSER	SCHRAUBENDURCHMESSER
INNEN	4 x 100

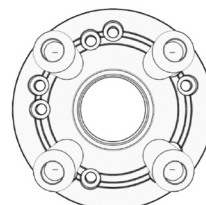


Abb. 29

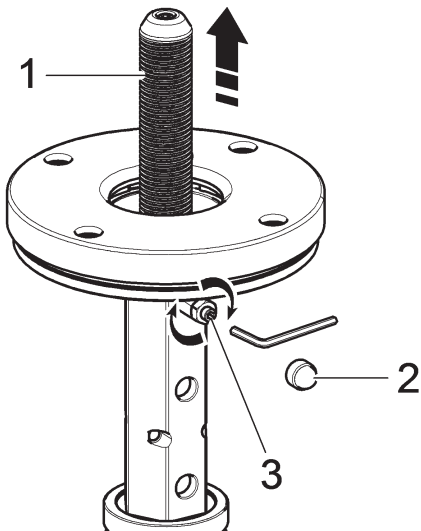
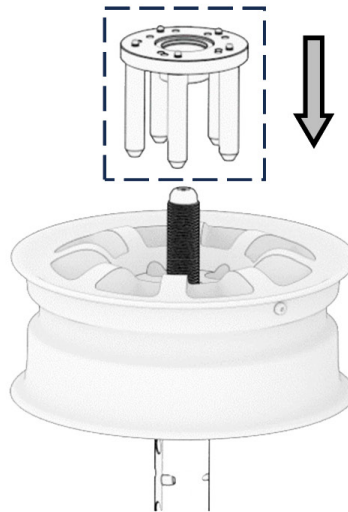


Abb. 31

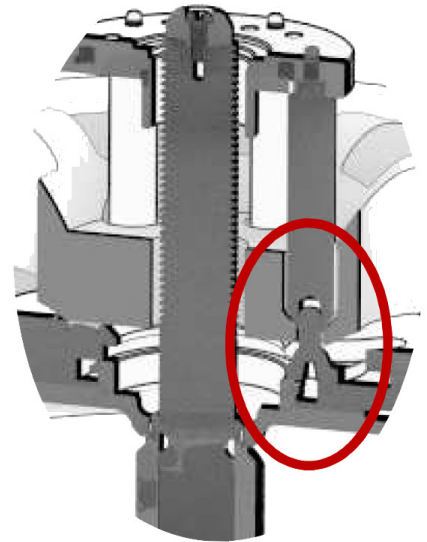
1)



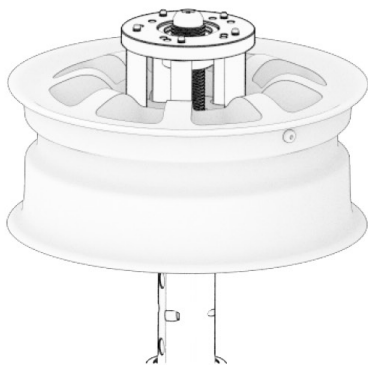
2)



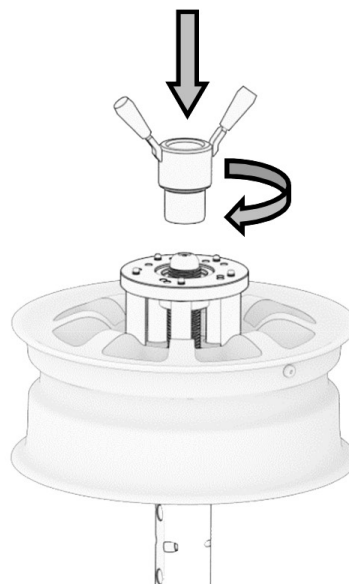
3)



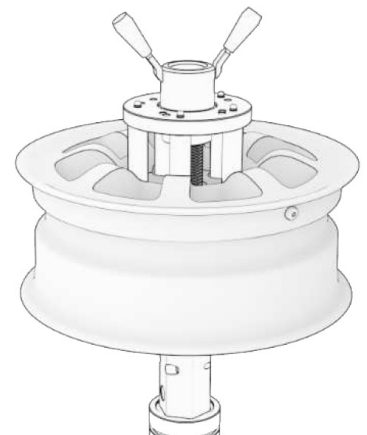
4)



5)



6)



12.4.1 Höhenverstellung vor Spindel

Die Spindel mit Zentralerspernung hat 3 andere Höhearbeitsplatten. Durch ein System von "Schnellauslösung", man kann die mobile Teile der Spindel abziehen und das Flacheisen auf der gewünschten Höhe verstellen.



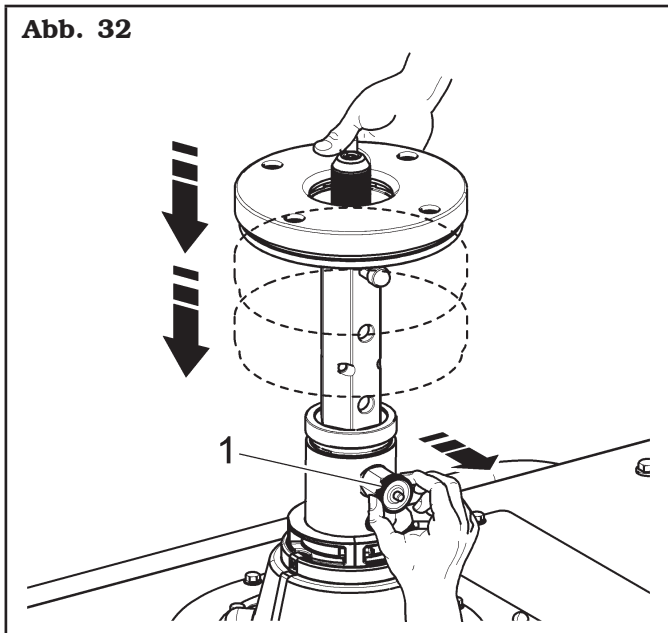
ZUR DURCHFÜHRUNG DER UNTEN AUFGEFÜHRTEN VORGÄNGE DARF KEIN RAD AUF DER SPINDEL POSITIONIERT UND BEFESTIGT WERDEN.

Um die Höhe der zentralen Halterung einzustellen, den Knauf nach Außen ziehen (**Abb. 32 Pkt. 1**) und das Flacheisen der zentralen Halterung bis der gewünschten Höhe anheben oder senken.

Der Reifen ist positioniert im korrekte Weise mit die Arbeitwerkzeuge.

Für Räder mit erhöhtem Off-set, die höhere Stellung benutzen. Die genormte Räder die mittlere Höhe normalerweise benutzen. Am Ende, wird die niedrigste Höhe für die Räder mit umgekehrtem "Drop-center" angezeigt.

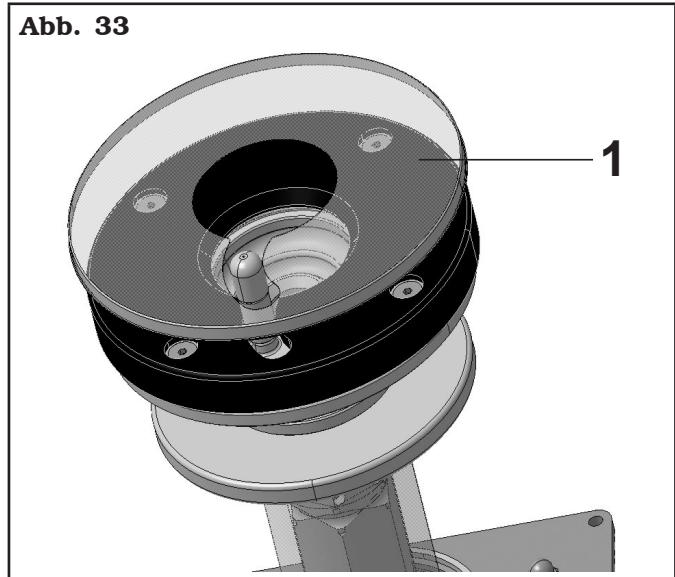
Abb. 32



12.4.2 Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen

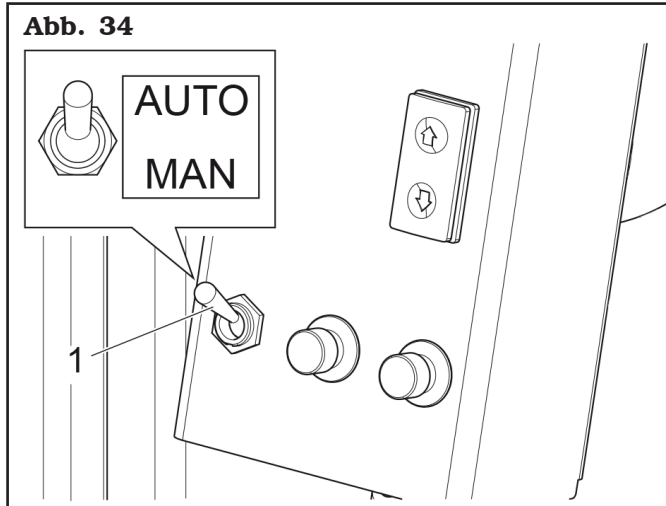
Sollten die Reifen auf ihrer Rückseite verwendet werden, auf die mitgelieferte Gummiplattform einen Schutz legen (**Abb. 33 Pkt. 1**). Ein häufiges Wechseln ist empfehlenswert, auf jeden Fall aber ist er auszutauschen, wenn er sichtbar beschädigt ist (siehe **Abb. 33**).

Abb. 33



12.5 Abdrücken mit den vertikalen Rollen

Es gibt zwei unterschiedliche Optionen für den Abdrückvorgang, die mit dem Schalter (**Abb. 34 Pkt. 1**) auszuwählen sind.

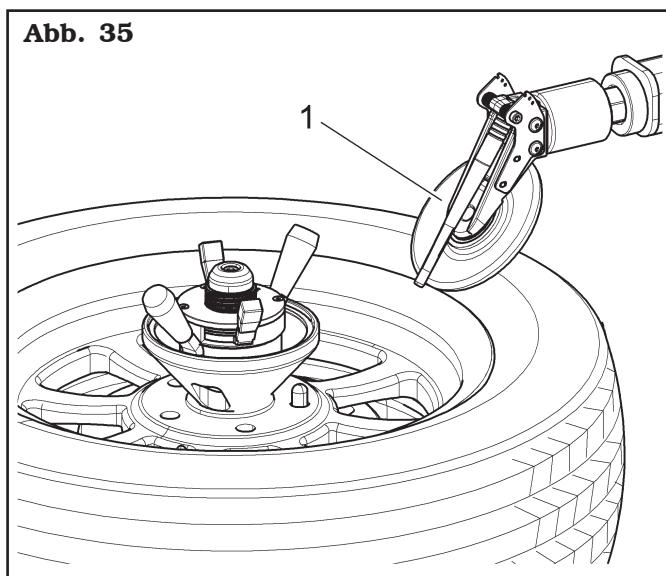


AUTOMATISCH (AUTO)

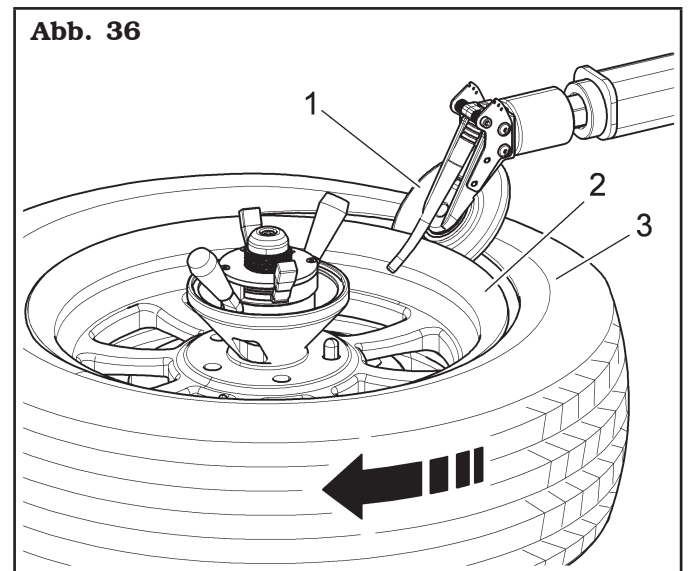
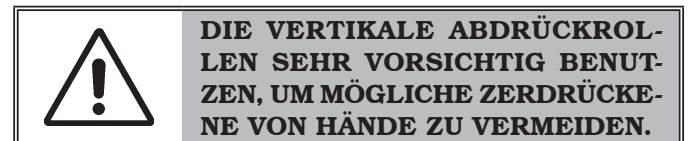
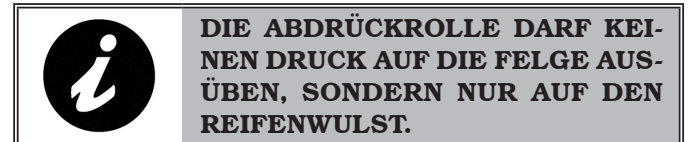
1. Nach das Rad blockiert wird, die Abdrückrolle nähern (**Abb. 35 Pkt. 1**) höher als oberen der Rand der Felge, durch den Knopf (**Abb. 14 Pkt. G**) (↓);



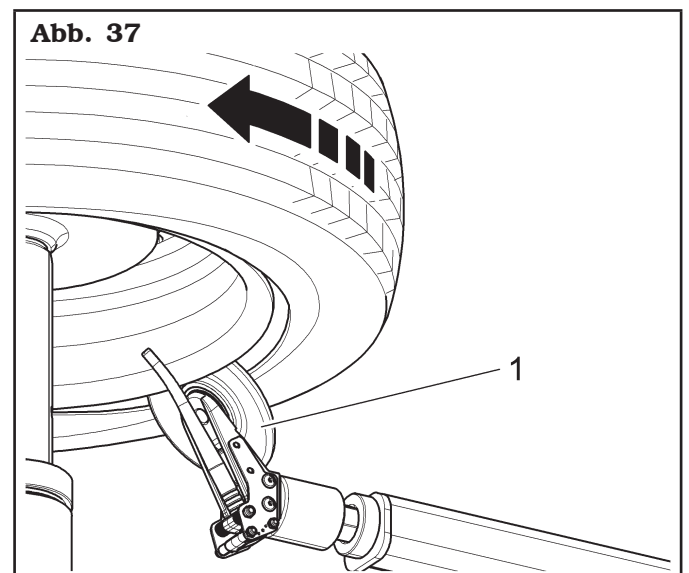
2. bestimmen Sie den Arbeitsdurchmesser, indem Sie die Spindel vorwärts/rückwärts bewegen, bis sich die obere Abdrückrolle in unmittelbarer Nähe der Felge befindet, ohne diese zu berühren;



3. mit der vertikalen Annäherung fortfahren, dafür die Rotation des Reifens im Uhrzeigersinn betätigen. Der Kontakt zwischen Abtaster und Felgenreand automatisch aktiviert die Vorwärtsbewegung der oberen Abdrückrolle (**Abb. 36 Pkt. 1**), die sich zwischen Felge (**Abb. 36 Pkt. 2**) und Reifen (**Abb. 36 Pkt. 3**) fügt. Derselbe Automatismus gilt für die untere Rolle;



4. Bringen Sie die untere Abdrückrolle näher (**Abb. 37 Pkt. 1**) indem Sie die Taste drücken (**Abb. 14 Pkt. H**) (↑);



- erst an dieser Stelle den Reifen durch Druck auf das Pedal im Uhrzeigersinn drehen (**Abb. 17 Pkt. A**) und gleichzeitig Knopf betätigen (**Abb. 14 Pkt. H**) (↑): ihn solange drücken, bis der Abdrückvorgang abgeschlossen ist;



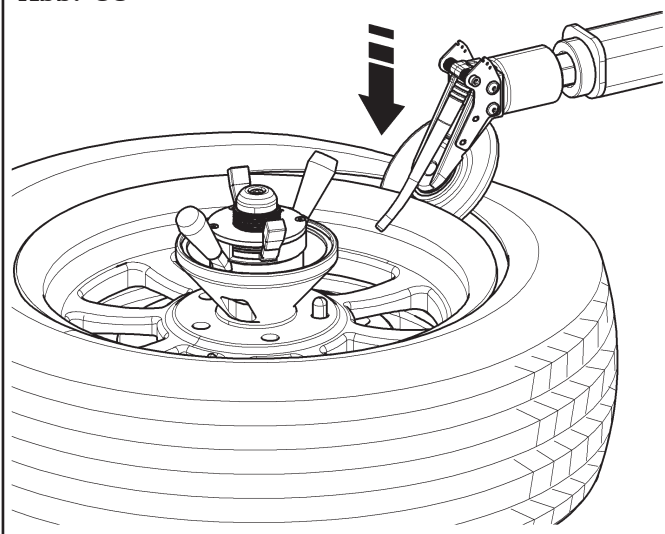
WÄHREND DIESES ARBEITSCHRITTES DARAUFGAHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN. DEN WULST EINFETTEN BEVOR DIE ABDRÜCKROLLE WIEDER EINGESETZT WIRD.

- nach Beendigung des Abdrückens des unteren Teils die untere Abdrückrolle in Ruhestellung wieder bringen, dafür den Knopf (**Abb. 14 Pkt. H**) (↓) drücken. Die Rolle zieht sich automatisch zurück und annulliert die unter Pkt.3 beschriebene Vorwärtsbewegung. Dieser Automatismus gilt für beide Abdrückerarme;
- die Felge drehen, bis die Ventil direkt rechts von der Rolle positioniert wird oberen Abdrückrolle;
- mit dem Abdrücken des oberen Randes genauso fortfahren und dabei den Knopf (**Abb. 14 Pkt. G**) (↓) (sehen **Abb. 38**) drücken.



WÄHREND DIESES ARBEITSCHRITTES DARAUFGAHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN. DEN WULST EINFETTEN BEVOR DIE ABDRÜCKROLLE WIEDER EINGESETZT WIRD.

Abb. 38



BEVOR BEIDE UNTEREN UND OBEREN ABTASTER NICHT IN RUHESTELLUNG (ABB. 33) ZURÜCKGEKEHRT SIND, IST EINE NEUE EINSTELLUNG DES DURCHMESSERS WIE UNTER PKT. 2 BESCHRIEBEN, NICHT MÖGLICH.

Bei einigen Reifen und/oder Felgen kann es vorkommen, dass der Abtaster nicht so schnell reagiert wie er sollte, das Überschlagen des Reifens verursacht und das Abdrücken nicht ausführt. Um dieses Missgeschick zu vermeiden, das Abdrücken manuell vornehmen (siehe extra Abschnitt dazu).

MANUELL (MAN)

Die Arbeitsschritte bis zu Pkt. 2 sind identisch mit dem *automatischen* Abdrücksystem. Mit dem Vorgang wie folgt fortfahren:

- mit der Annäherung fortfahren, dafür die Rotation des Reifens im Uhrzeigersinn betätigen.
- bringen Sie die untere Abdrückrolle näher (**Abb. 37 Pkt. 1**) indem Sie die Taste (**Abb. 14 Pkt. H**) drücken (↑);



DIE VERTIKALE ABDRÜCKROLLEN SEHR VORSICHTIG BENUTZEN, UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.

- Drehen Sie das Rad im Uhrzeigersinn, indem Sie das Pedal drücken (**Abb. 17 Pkt. A**) und drücken Sie gleichzeitig die Taste (**Abb. 14 Pkt. H**) (↑) und halten Sie sie gedrückt, bis genügend Platz vorhanden ist, um die Abdrückrolle mit der manuellen Nocke vorzuschieben. Die untere Nocke betätigen, dafür den Knopf (**Abb. 14 Pkt. E**) drücken und mit dem Abdrücken fortfahren bis der Arbeitsschritt abgeschlossen ist.

Die Punkte 6 und 7 bleiben unverändert, während sich für das Abdrücken des oberen Randes die gleichen Arbeitsschritte wiederholen, die eben beschrieben wurden. Diesmal verwendet man dafür die jeweiligen Knöpfe für die obere Abdrückrolle (**Abb. 14 Pkt. G**) (↓) und **D**).



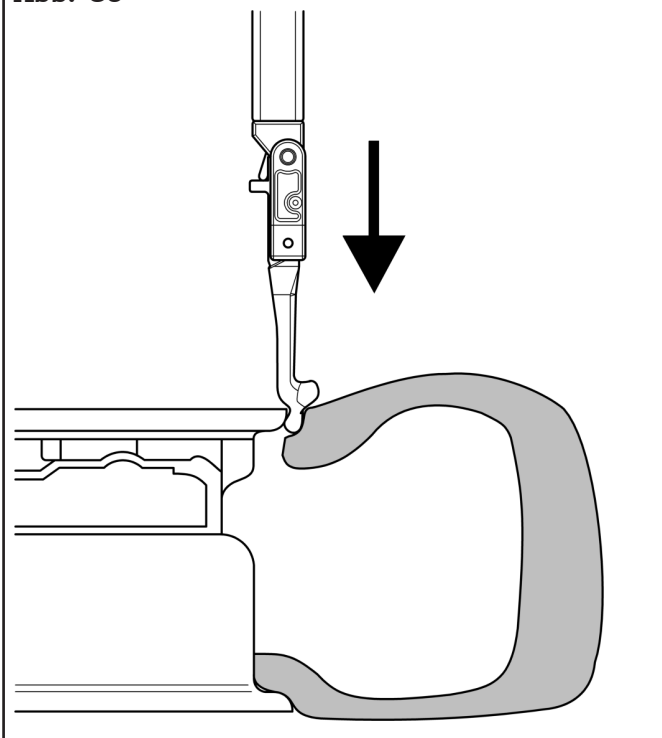
SOLANGE SICH DIE BEIDEN, DIE OBERE UND DIE UNTERE ABDRÜCKROLLE NICHT ZURÜCKGEZOGEN HABEN, IST EINE NEUE EINSTELLUNG DES DURCHMESSERS WIE UNTER PUNKT 2) DER VORHERIGEN SEITE BESCHRIEBEN, NICHT MÖGLICH.

12.6 Abziehen des Reifens

Nach dem Abdrücken beider Wülste wird der Reifen abgezogen:

1. das Pedal drücken (**Abb. 17 Pkt. A**), um das Rad solange im Uhrzeigersinn zu drehen, bis der Ventilschaft die "1 Uhr" Stellung erreicht hat;
2. bringen Sie das Werkzeugkopfes senkrecht (**Abb. 40 Pkt. 2**) in Übereinstimmung mit dem Felgenrand, dafür den vorgesehenen Knopf (**Abb. 14 Pkt. I**) (↓) (siehe **Abb. 39**). Während dieser Phase sich in einem Bereich des Reifens stellen, der bereits abgedrückt ist;

Abb. 39



3. das Wulstabdrückwerkzeug (**Abb. 40 Pkt. 3**) um "4 Uhr" stellen, wie auf **Abb. 40** dargestellt, und drücken Sie auf den Reifen durch Senken des Hebels (**Abb. 40 Pkt. 1**) der Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung, bis den Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurchung findet;



SICH VERSICHERN, DASS DIE SPEICHERFUNKTION NICHT AKTIV IST (LICHT DES KNOPFS "1" IN **ABB. 16 AUSGESCHALTETE), BEVOR DEN SPEICHERKNOPF DRÜCKEN, UM DIE VOM WERKZEUGKOPF ERREICHTE STELLUNG AUF FELGENRAND ZU SPEICHERN (SIEHE **KAP. 11.2**).**



DEN VERTIKALEN ABDRÜCKARM IN ARBEITSTELLUNG SEHR VORSICHTIG BRINGEN UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.

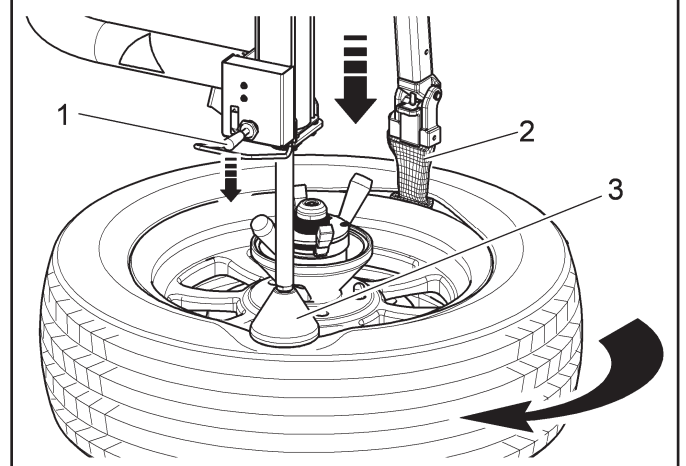


WÄHREND DIESES ARBEITSCHRITTES DARAUFGESICHT, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN. DEN WULST EINFETTEN BEVOR DIE ABDRÜCKROLLE WIEDER EINGESETZT WIRD.



NUR SPEZIALSCHMIERMITTEL FÜR REIFEN VERWENDEN, DIE HIERZU GEEIGNETEN SCHMIERMITTEL ENTHALTEN KEIN WASSER, WEDER KOHLENWASSERSTOFF NOCH SILIKON.

Abb. 40



Räder mit Fender

Bei diesem Reifentyp kann es vorkommen, dass der Fender verhindert, dass der Werkzeugkopf zwischen Felge und Reifen passt.

In diesen Fällen, lassen Sie das Rad im Uhrzeigersinn drehen und üben einen leichten Druck mit dem Werkzeugkopf aus, wie in **Abb. 41** wiedergegeben. Falls es Fenders mit besonderen Formen gibt, lassen Sie das Rad gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Abb. 41



WÄHREND DIESES ARBEITSSCHRITTES DARAUFGEBEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN. DEN WULST SCHMIEREN.

4. das Werkzeugkopf nach vorne bewegen, so dass es sich zwischen Felge und Reifen schiebt (siehe **Abb. 42**). Während dieses Arbeitsschrittes dreht sich das Werkzeugkopf um den Felgenrand, bis es den Wulst des Reifens erfasst (siehe **Abb. 43**).

Abb. 42

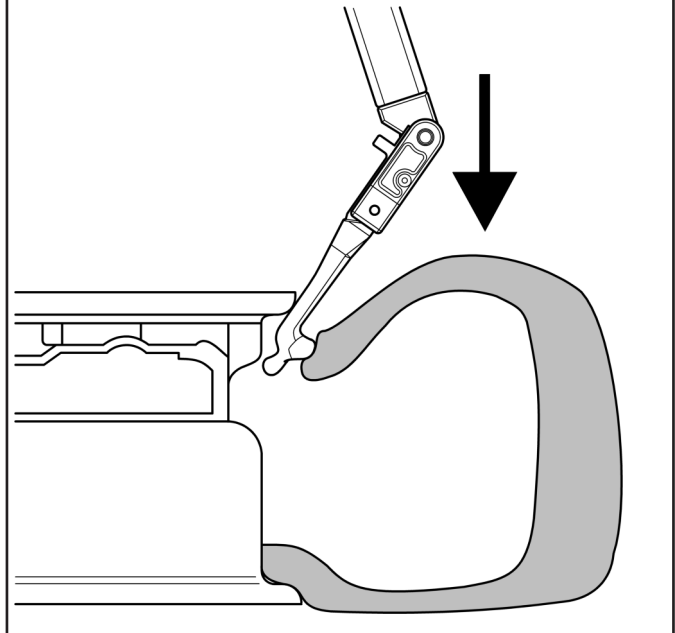
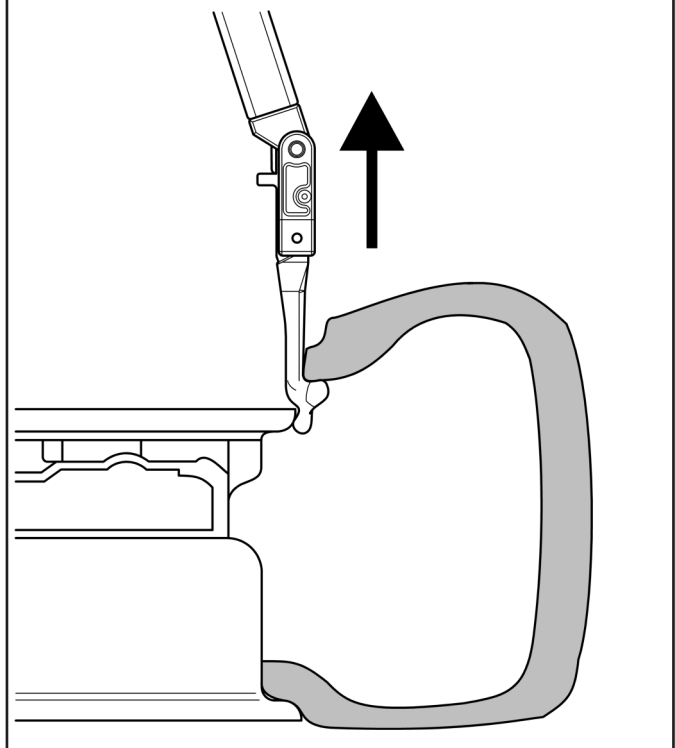


Abb. 43



5. heben Sie das Werkzeugkopfes (**Abb. 44 Pkt. 1**) mit dem Hebel (**Abb. 14 Pkt. I**) (**↑**) an. Wenn sich der Werkzeugkopf gegenüber der Felge (siehe **Abb. 44**), in vertikaler Stellung befindet, die Spindel durch Druck auf das Pedal (**Abb. 17 Pkt. A**) drehen, dass der Reifen in die Furche der Felge tritt ein. Mit dem Anheben des Werkzeugkopfs fortfahren, bis der Wulst sich oberhalb des Felgenreandes (siehe **Abb. 43**) befindet. Bis zur vollständigen Demontage des oberen Wulstes im Uhrzeigersinn drehen;



SICH VERGEWISSERN, BEVOR DIE SPINDELROTATION BEGINNEN, DASS DAS WERKZEUGSKOPF IN ABZIEHENPOSITION (ABB. 43) IST.

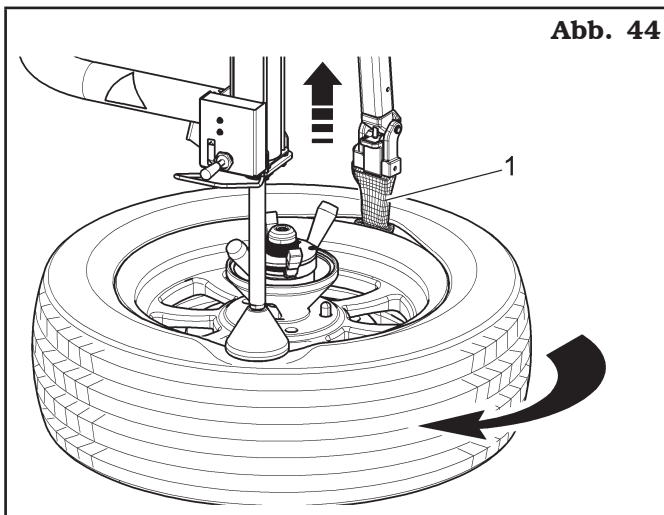


Abb. 44

6. den Werkzeugkopf anheben (siehe **Abb. 45 Pkt. 1**) und es eingehaktes an den oberen Wulst des Reifens durch die untere Abdrückrolle halten;

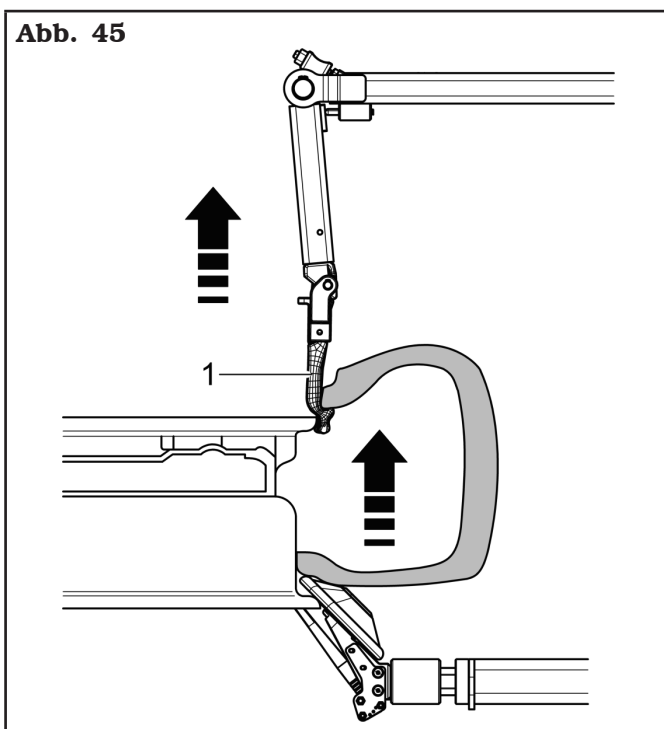
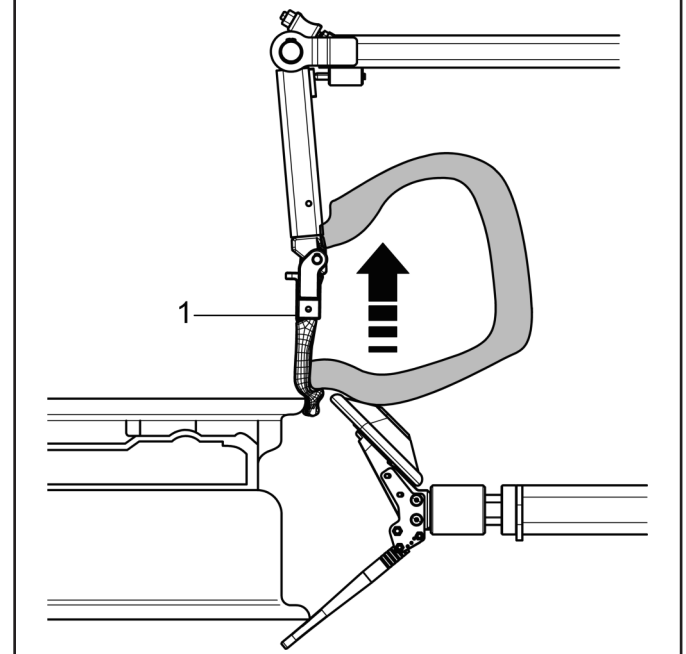


Abb. 45

7. das Werkzeugkopf (siehe **Abb. 46 Pkt. 1**) in Übereinstimmung mit dem Felgenreand bringen. Mit der unterer Abdrückrolle den unteren Wulst auf dem Werkzeugkopf Ausbaustellung laden.

Abb. 46



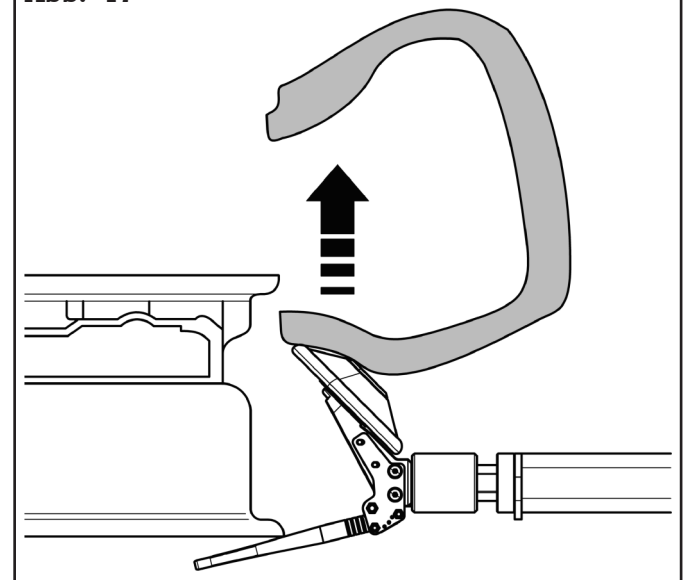
8. die Spindel in Uhrzeigersinn drehen bis den kompletten Ausbau des Reifens;
9. anheben Sie das Wulstabdrückwerkzeug und schließen Sie die Wulstabdrückvorrichtung zu Ruhestellung wieder.

Demontage des unteren Wulstes mit der Abdrückrolle

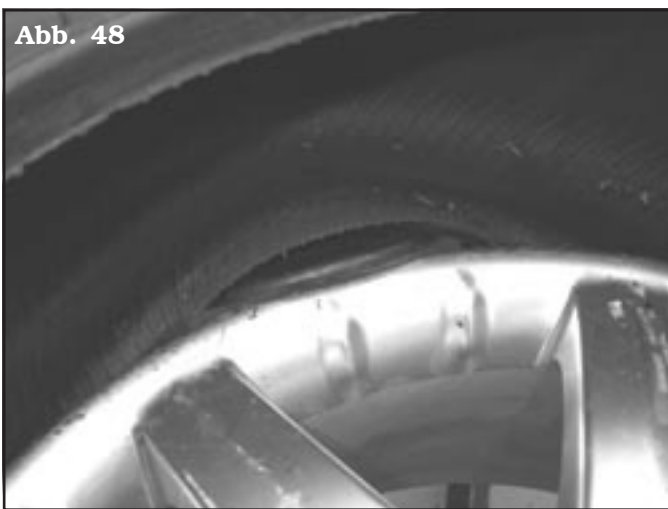
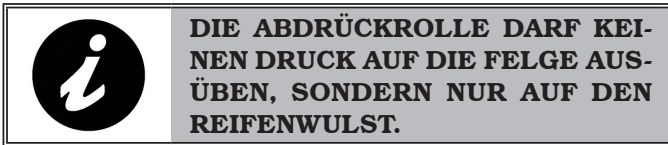
Um den unteren Wulst auszubauen, kann man als Alternative nur die untere Abdrückrolle verwenden. Das Werkzeugkopf anheben und aus dem Arbeitsbereich entfernen:

1. die Rolle und den Reifen bis zur Übereinstimmung mit dem Felgenreand anheben (siehe **Abb. 47**);

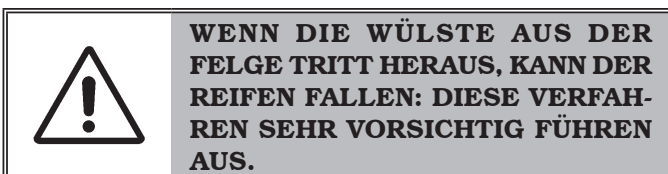
Abb. 47



2. anschließend die untere Abdrückrolle mit dem entsprechenden Befehl (**Abb. 14 Pkt. H**) (↑) nach vorne bewegen, so dass sie sich zwischen Felgenreand und unteren Wulst (siehe **Abb. 48**) schiebt.



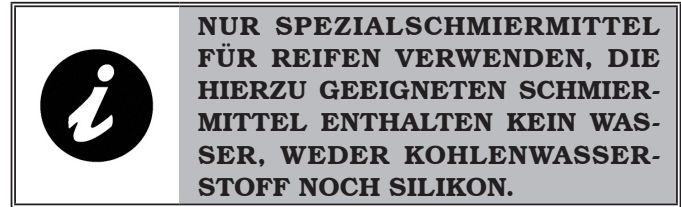
3. anschließend drehen und den Wulst fertig ausbauen (siehe **Abb. 49**).



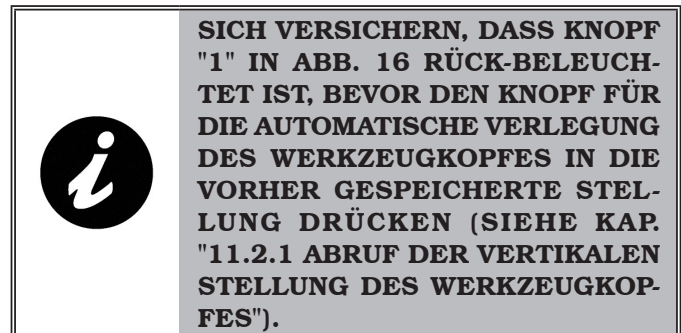
12.7 Ausbau des Reifens

Zum Aufbau des Reifens diese Anleitungen befolgen:

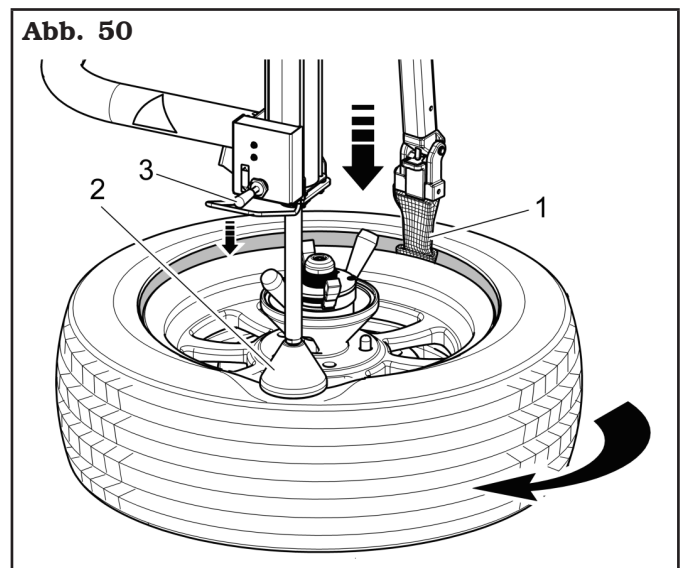
1. die Wülste des Reifens einfetten;



2. den Werkzeugkopf (**Abb. 50 Pkt. 1**) auf den Felgenreand bringen;



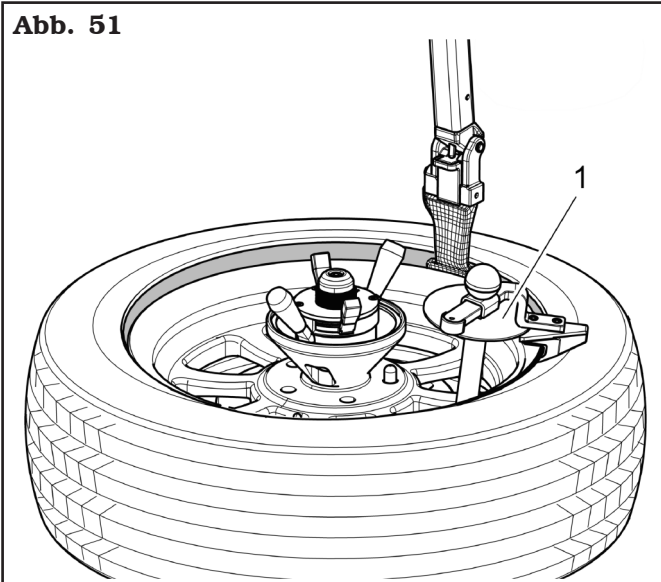
3. den unteren Wulst in den Werkzeugkopf einhängen und in Uhrzeigersinn drehen bis zur vollständigen Montage drehen;
4. anschließend den oberen Wulst an den Montagebereich des Werkzeugkopfes (**Abb. 50 Pkt. 1**) haken.
5. das Wulstabdrückwerkzeug (**Abb. 50 Pkt. 2**) um "4 Uhr" stellen, wie auf **Abb. 50** dargestellt, und drücken Sie auf den Reifen durch Senken des Hebels (**Abb. 50 Pkt. 3**) der Bedienungseinheit an Wulstabdrückvorrichtung nach unten;
6. drehen Sie die Spindel im Uhrzeigersinn und drücken Sie das Pedal (**Abb. 17 Pkt. A**), bis der Reifen vollständig montiert ist;
7. nach abgeschlossenen Arbeitsschritte das Werkzeugkopf und das Wulstabdrückwerkzeug in Ruhestellung bringen.



12.7.1 Montage des oberen Wulstes des Reifens mit Reifenmontierer mit Führungstift

1. Der Reifenmontierer mit Schlepper (**Abb. 51 Pkt. 1**) montieren am den Felgerand (siehe **Abb. 51**);

Abb. 51



2. die obere Abdrückrolle (**Abb. 52 Pkt. 1**) stellen, so dass der Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurchen gehalten wird (siehe **Abb. 52**);

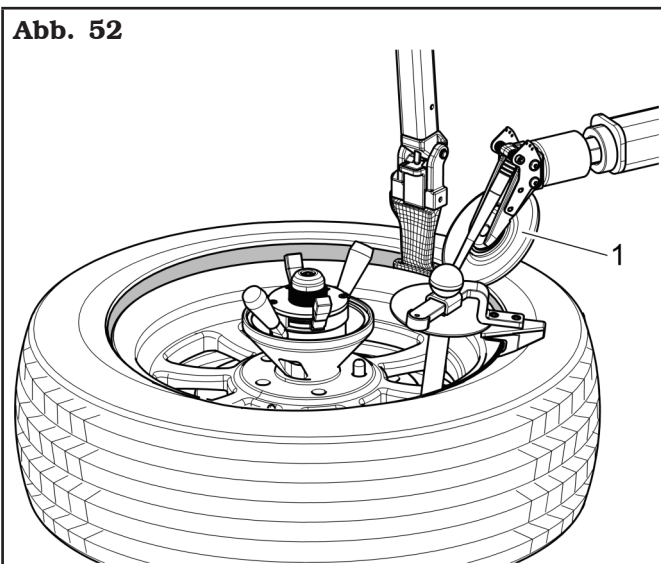


DIE OBERE ABDRÜCKROLLE DARF KEINEN DRUCK AUF DIE FELGE AUSÜBEN, SONDERN NUR AUF DEN REIFENWULST.



DIE ABDRÜCKROLLE SEHR VORSICHTIG BENUTZEN, UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.

Abb. 52

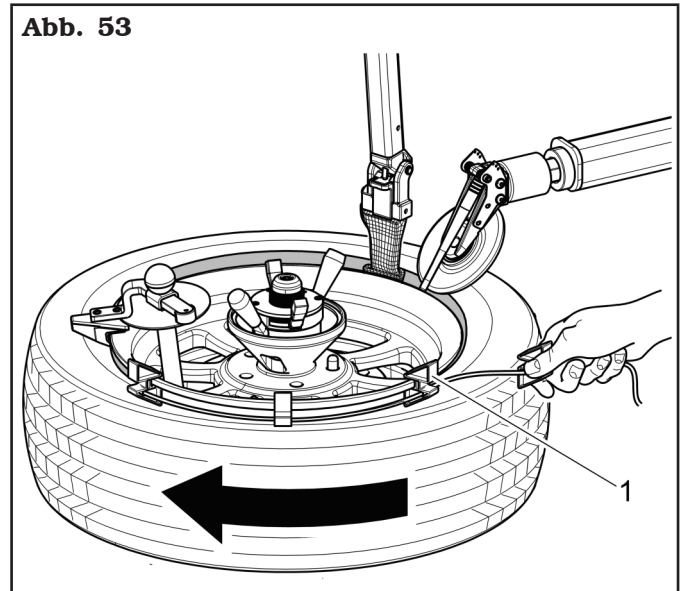


3. in Uhrzeigersinn drehen, bis den kompletten Einbau des Reifens (siehe **Abb. 53**);



FÜR DIE SCHWIERIGE RADSMONTAGE, EINE REIFENMONTIERGERVERLÄNGERUNG BENUTZEN (ABB. 53 PKT. 1) (SERIENMÄSSIG BEI EINIGEN MODELLEN).

Abb. 53



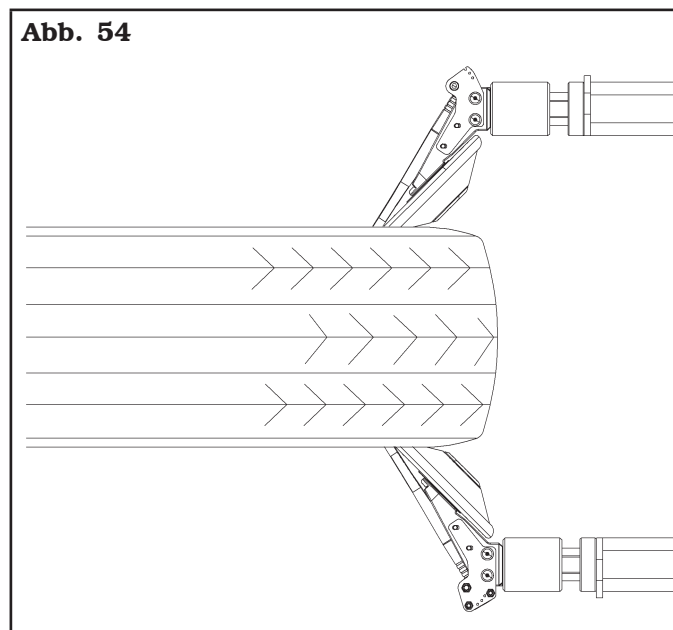
4. nach abgeschlossenen Arbeitsschritte das Werkzeugkopf und die obere Abdrückrolle in Ruhelage bringen.

12.8 Spezieller Einsatz des Abdrückers

Die Abdrückrollen können außer als Auf- und Abziehwerkzeug auch zur Optimierung (Matching) des Reifens mit der Felge verwendet werden.

Bei der Durchführung dieses Arbeitsschrittes den folgenden Angaben folgen:

1. den Reifen zwischen den Rollen Abdrückers sperren;
2. den Motor in Uhrzeigersinn drehen, bis der auf dem Reifen gemachte Bezugspunkt mit dem Bezugspunkt auf der Felge (im allgemeinen das Ventil) übereinstimmt (siehe **Abb. 54**).



12.9 Aufpumpen des Reifens



DIE VORGÄNGE FÜR DIE BEFÜLLUNG DES REIFENS SIND FÜR DEN BEDIENER GEFÄHRLICH; EINE NICHT KORREKT ERFOLGTE DURCHFÜHRUNG KANN GEFAHREN FÜR DIE BENUTZER DES FAHRZEUGES, AN DEM DIE REIFEN MONTIERT WERDEN, ZUFOLGE HABEN.



DIE GELIEFERTEN ODER OPTIONALEN FÜLLVORRICHTUNGEN DES REIFENABMONTIERERS DER FIRMA BUTLER, SIND IMMER MIT EINER DRUCKBEGRENZUNGSVORRICHTUNG AUSGESTATTET, WELCHE DIE EXPLOSIONSRISIKEN DES REIFENS WÄHREND DER BEFÜLLUNG STARK MINDERN. TROTZDEM GIBT ES EIN REST-EXPLOSIONSRISIKO DES REIFENS. MAN FORDERT DESHALB:

- EMPFOHLENE SCHUTZKLEIDUNG TRAGEN: HANDSCHUHE, SCHUTZBRILLEN UND SCHUTZKOPFHÖHER.
- VOR DER MONTAGE DEN ZUSTAND DES REIFENS UND DER FELGE, SOWIE DEREN RICHTIGE KUPPLUNG ÜBERPRÜFEN.
- RICHTIGE ARBEITSPOSITION: DER BEDIENER MUSS WÄHREND DES MONTIERENS DES REIFENS UND DER BEFÜLLUNG SEINEN KÖRPER SO WEIT WIE MÖGLICH VOM REIFEN ENTFERNT HALTEN.
- EINHALTUNG DER ANGABEN DER REIFENHERSTELLER IM HINBLICK AUF DEN REIFENDRUCK.



SOLLTE EVENTUELL EIN ÜBER DEN GRENZWERT LIEGENDER DRUCK VON 4.2 bar (60 psi) ERREICHT WERDEN, IST DIES EIN ZEICHEN DAFÜR, DASS DAS BEGRENZUNGSVENTIL UND/ODER DAS MANOMETER NICHT KORREKT ARBEITEN IN EINEM SOLCHEN FALL MUSS MAN DIE LUFT SOFORT AUS DEM REIFEN ABLASSEN UND SICH AN EINE KOMPETENTE KUNDENDIENSTSTELLE WENDEN, UM DORT DEN ZUSTAND DER AUSTRÜSTUNG PRÜFEN ZU LASSEN. DER TUBELESS-AUFPUMPER DARF SO LANGE NICHT MEHR VERWENDET WERDEN, BIS IHRE FUNKTIONSTÜCHTIGKEIT WIEDER KORREKT HERGESTELLT WURDE.

12.9.1 Aufpumpen des Reifens mit Manometer

Die Aufpumpvorrichtung an das Ventil des Reifens anschließen und den Reifen mit dem Pedal aufpumpen (Abb. 17 Pkt. B).



EIN SICHERHEITSSYSTEM ZUR BEGRENZUNG DES MAXIMALEN LUFTDRUCKS BEIM AUFPUMPEN IST EINGEBAUT (4.2 ± 0.2 bar / 60 ± 3 psi).

Gut geschmierte Wülste und Felgen führen zu einem sicheren und leichten Aufziehen und Aufpumpen.

Falls der Wulst nicht springt bei einem Druck von $4,2 \pm 0,2$ bar (60 ± 3 psi), das Rad noch einmal entlüften, von dem Reifenabmontierer entfernen und es in einen Sicherheitskäfig stellen, um das Aufpumpverfahren zu ergänzen.

12.9.2 Aufpumpen des Reifens mit Tubeless-Aufpumper (für das Modell mit Tubeless-Aufpumpersystem)

Einige Reifenarten können schwierig sein aufzupumpen, wenn die Wülste nicht auf der Felge aufliegen. Der Tubeless-Aufpumper liefert durch die Düse Hochdruckluft und das erleichtert das Positionieren der Wulste in den Felgen, indem mit dem normalen Aufpumpen des Reifens begonnen wird.

Folgen Sie beim Aufpumpen des Reifens den folgenden Anweisungen:

- den Ventilkern entfernen.
Durch das Entfernen des Ventilmechanismus wird der Reifen schneller aufgepumpt und die anschließende Wulstsetzungsphase wird vereinfacht;
- den Aufpumfterminal an das Ventil des Reifens anschließen;



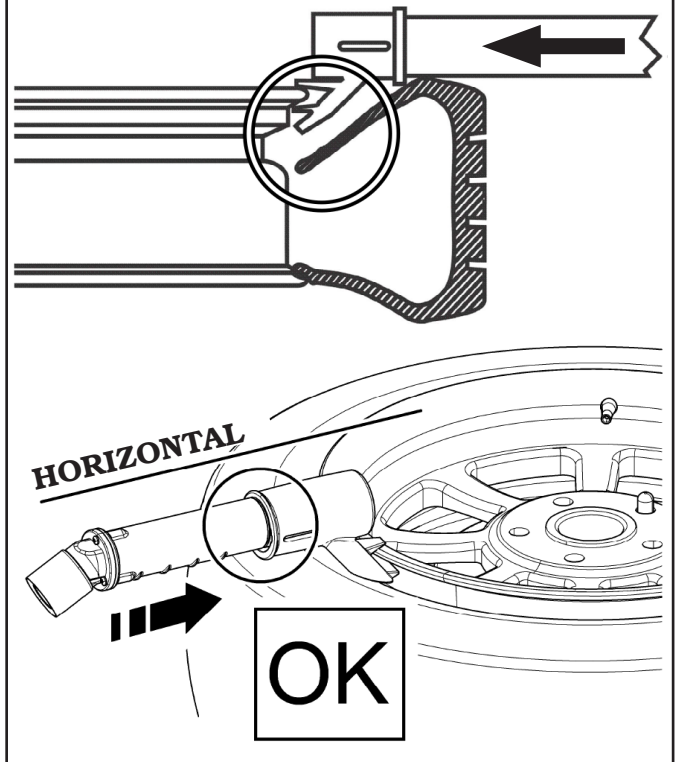
UM DIE WIRKSAMKEIT DES TUBELESS-AUFPUMPER ZU VERBESSERN, IMMER DIE WULSTE DES REIFENS SCHMIEREN.

- die Düse des Tubeless-Aufpumpers auf dem Rand der Felge drücken, gemäß **Abb. 55**. Sie stellen sicher, dass den Kopf der Düse gedrückt wird, um den Zusatzluftstrahl zu aktivieren;



FÜR EIN BESSERE BETRIEB SOLL DIE DÜSE IN HORIZONTALSTELLUNG SICH BEFINDEN (ABB. 55).

Abb. 55



DAMIT DER LUFTSTRAHL BEIDE WULSTE AUSWUCHTEN KANN, DEN WULST NICHT MIT GEWALT ANHEBEN.

- das Aufpumpenspedal nach unten völlig drücken, um ein Hochdruckluftstrahl durch die Düse des Tubeless; Aufpumpers zu entlassen;
- das Aufpumpenspedal nach unten teilweise eingedrückt halten, um den Reifen zu aufpumpen und die Wülste in ihre Sitzen zu stellen;



DIE FESTGESETZTE DRUCKWERTEN NICHT ÜBERSCHREITEN, WÄHREND DER EINFÜHRUNG DER WULSTE IN DER FELGE.

- nach der Positionierung der Wülste in ihre Sitzen, den Aufpumfterminal trennen und das vorher entfernte Ventilgetriebensatz wieder installieren. Dann den Aufpumfterminal verbinden und den Reifen zum gewünschten Druck aufpumpen;



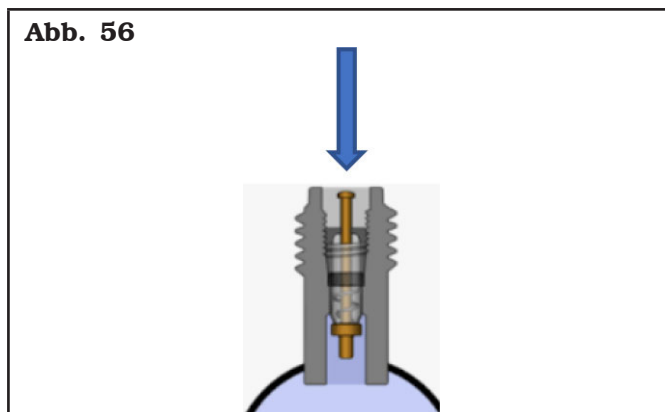
WENN DEN REIFEN ZU AUFGEPUMPPT WIRD, IST ES MÖGLICH, DIE LUFT VON DEM REIFEN ZU ABNEHMEN, BEIM DRÜCKEN DEN MANUELLE AUFPUMPENKNOPF UNTER DEM MANOMETER.

- den Aufpumfterminal von dem Ventil trennen.

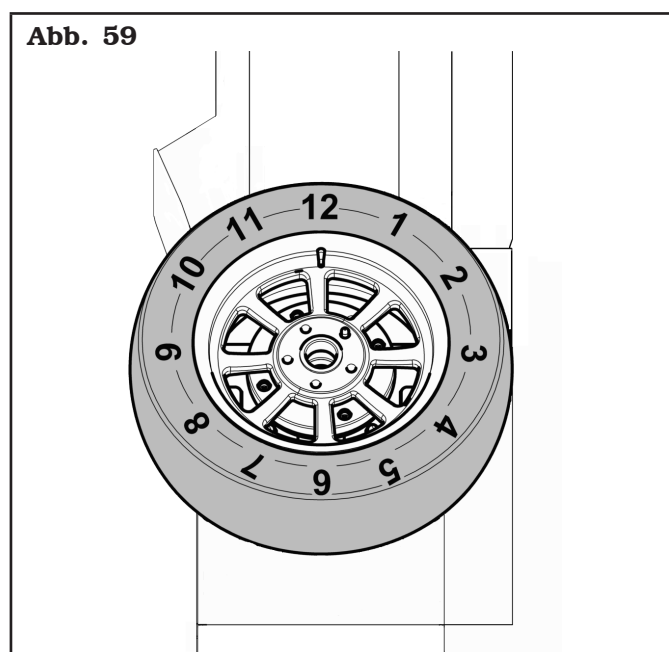
12.10 Anleitung zum Austausch von RF- (Run-Flat) und UHP- (Ultra High-Performance) Reifen

12.10.1 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen.
- Entfernen Sie den inneren Kern des Ventils (siehe **Abb. 56**) und lassen Sie den Reifen vollständig entleeren.



- Prüfen Sie, von welcher Seite der Reifen abgenommen werden soll.
- Den Aufspanntypen der Felge überprüfen.
- Prüfen Sie den zu entfernenden Reifentyp (Run Flat, UHP), ermitteln Sie die Felgendaten (siehe **Abb. 57**) feststellen, ob das TPMS-Ventil (siehe **Abb. 58**) oder das normale Ventil vorhanden ist. Die Temperatur des Reifens darf nicht unter 15°C sein.



FÜR GESCHLOSSENE FELGEN MUSS DAS DAFÜR VORGESEHENE WERKZEUG (AUF ANFRAGE ERHÄLTlich) EINGESETZT WERDEN.



UM DIE VORGÄNGE BESSER ZU ERKLÄREN, WIRD DIE POSITIONIERUNG DER VERSCHIEDENEN WERKZEUGE AUF DEM REIFEN DURCH DIE ZEITPHASEN ANGEZEIGT, WOBEI 12 UHR ENTSPRECHEND DER SÄULE DER REIFENMONTIERMASCHINE DARGESTELLT IST (ABB. 59).

12.10.2 Aufspannen des Rades

Laden Sie das Rad mit dem Heber auf die gummierte Platte der Spindel und stellen Sie sicher, dass der Mitnehmerstift (**Abb. 60 Pkt. 1**) in eines der Löcher an der Felge eingreift. Wenn die Dicke der Felge im Vergleich zum Mitnehmerstift zu hoch ist, verwenden Sie die mitgelieferte Verlängerung (**Abb. 61 Pkt. 1**) und arretieren Sie das Rad mit dem speziellen Schnellverschluss. Die drei Hauptgerätetypen sind in **Abb. 62** dargestellt.



FÜR DAS DETAILLIERTE VERFAHREN ZUR VERWENDUNG DER BEFEHLE, BEZUG NEHMEN AUF DAS KAPITEL BEFEHLE, IN DER GEBRAUCHSANWEISUNG DIE GEMEINSAM MIT DEM GERÄT GELIEFERT WURDE.

Abb. 60

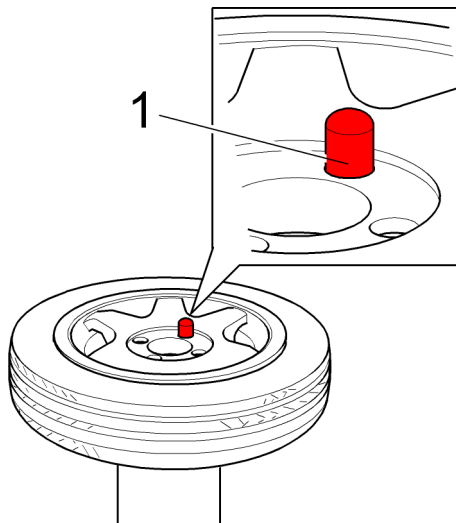


Abb. 61

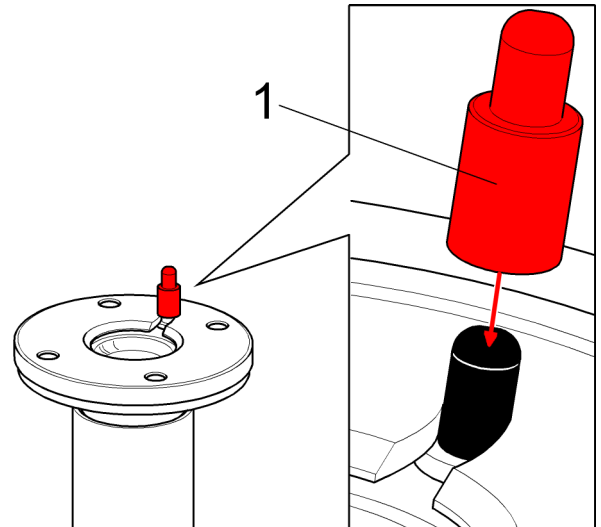
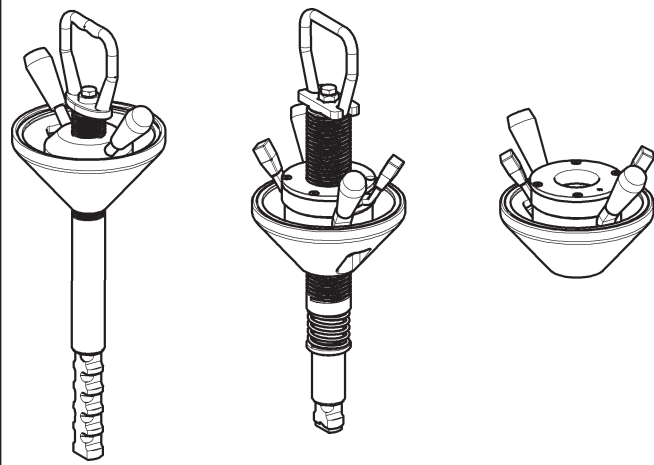


Abb. 62



12.10.3 Abdrücken mit den vertikalen Rollen



DIE STEUEREINHEIT KANN JE NACH GERÄTEMODELL IN IHREM BESITZ VARIIEREN. NACHFOLGEND FINDEN SIE BILDER UND BESCHREIBUNGEN EINER BEFEHLSGRUPPE ALS BEISPIEL. FÜR DEN RICHTIGEN GEBRAUCH IHRES STEUERGERÄTES LESEN SIE DAS KAPITEL „BEDIENELEMENTE“ DER GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG, DIE IHREM GERÄTEMODELL BEILIEGT.

1. Bringen Sie die obere Abdrückerrolle in die Nähe des Radrandes, indem Sie den Abstiegknopf drücken (**Abb. 63 Pkt. A**).
2. Stellen Sie die Werkzeuge entsprechend dem Durchmesser des Rades ein, indem Sie auf den Entriegelungsknopf am Steuerhebel einwirken (**Abb. 64 Pkt. F**).

Abb. 63

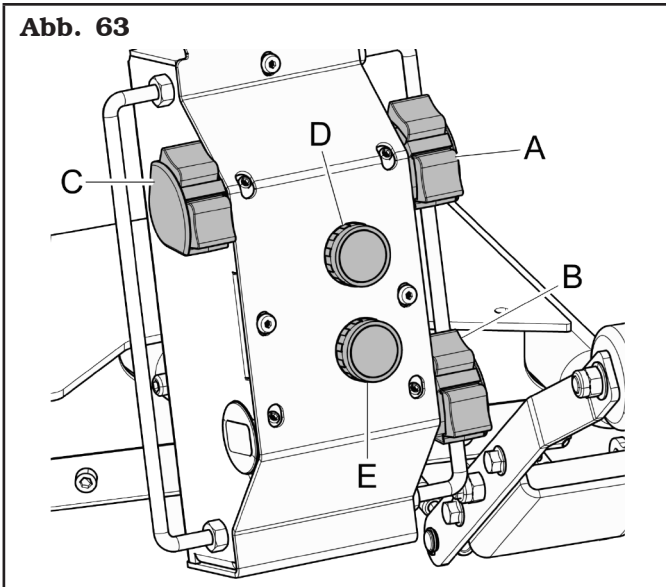
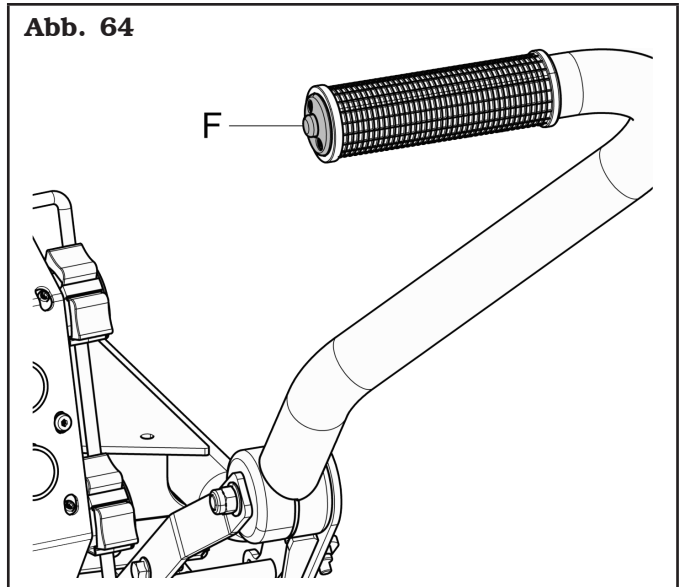


Abb. 64



3. Positionieren Sie das Ventil in Übereinstimmung mit der oberen Abdrückerrolle (**Abb. 65**) und beginnen Sie, das Rad im Uhrzeigersinn zu drehen. Beginnen Sie, die Abdrückerrolle nach unten zu drücken, wenn sich das Ventil bei ca. 3 Uhr befindet, die Abdrückerrolle passt zwischen Felge und Rad und der Abdrückvorgang des Reifens beginnt. Heben Sie am Ende des Vorgangs die Abdrückerrolle an.

Abb. 65





WÄHREND DES SCHMIERENS DARAUFGAHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU TIEF HERUNTER ZU DRÜCKEN.



WÄHREND DER REIFENDREHUNG DIE WULSTINNENSEITE UND DIE GESAMTE REIFENSCHULTER BIS ZUR LAUFLÄCHE REICHLICH EINFETTEN (ABB. 66; ABB. 67).

Abb. 66



Abb. 67



HEBEN SIE DIE ABRÜCKROLLE AN. JEDES MAL, WENN SICH DER REIFEN DREHT, BEWEGT SICH DAS VENTIL ENTSPRECHEND DER ABRÜCKROLLE SELBST. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER REGEL KANN ZUM BRUCH DES TPMS-SENSORS FÜHREN.

Gültig für den manuellen Modus



SOBALD DIE ABRÜCKERROLLE DEN FELGENRAND SCHREITET ÜBER, DEN KNOPF FÜR DIE MANUELLE NOCKE BETÄTIGEN (Abb. 63 Pkt. D). DIE ABRÜCKROLLE PASST ZWISCHEN FELGE UND RAD UND DER ABRÜCKVORGANG DES REIFENS BEGINNT. HEBEN SIE AM ENDE DES VORGANGS DIE ABRÜCKROLLE AN.



HEBEN SIE DIE ABRÜCKROLLE AN. JEDES MAL, WENN SICH DER REIFEN DREHT, BEWEGT SICH DAS VENTIL ENTSPRECHEND DER ABRÜCKROLLE SELBST. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER REGEL KANN ZUM BRUCH DES TPMS-SENSORS FÜHREN.

4. Setzen Sie die Drehung des Rades im Uhrzeigersinn fort und drücken Sie gleichzeitig die Taste zum Anheben des unteren Abdrückerarms (**Abb. 63 Pkt. B**). Legen Sie die Abdrückerrolle auf den Reifen (**Abb. 68**) und beginnen Sie zu schieben, indem Sie den gesamten Reifenwulst reichlich einfetten (**Abb. 69**). Die Abdrückerrolle wird zwischen Felge und Rad eingeschoben und der Wulstbruch des Reifens beginnt. Am Ende des Vorgangs die Abdrückrolle absenken.



Abb. 68



Abb. 69



WÄHREND DES SCHMIERENS DARAUF ACHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU TIEF HERUNTER ZU DRÜCKEN.



WÄHREND DER ABRÜCKVORGANG DES UNTEREN TEIL DES REIFENS SPIELT ES KEINE ROLLE, DIE POSITION DES VENTILS ZU ÜBERPRÜFEN.

Gültig für den manuellen Modus



SOBALD DIE ABRÜCKROLLE DEN FELGENRAND SCHREITET ÜBER, DEN KNOPF FÜR DIE MANUELLE NOCKE BETÄTIGEN (ABB. 63 PKT. E). DIE ABRÜCKROLLE PASST ZWISCHEN FELGE UND RAD UND DER ABRÜCKVORGANG DES REIFENS BEGINNT. AM ENDE DES VORGANGS DIE ABRÜCKROLLE ABSENKEN.

12.10.4 Demontage des Reifens

Demontagevorgang mit der Wulstabdrückvorrichtung.

1. Drücken Sie den Abstiegsknopf des Werkzeugs (**Abb. 63 Pkt. C**) und setzen Sie es ohne zu drücken auf den Reifen. Drehen Sie gleichzeitig das Rad, bis das Ventil in Übereinstimmung mit dem Ausziehwerkzeug positioniert ist (**Abb. 70**).



Abb. 70

2. Starten Sie die Drehung des Rades (ohne anzuhalten, bis den Werkzeugkopf eingesetzt ist). Wenn sich das Ventil auf ungefähr 3 Uhr befindet (**Abb. 71**), drücken Sie den Absenkknopf des Werkzeugkopfes (**Abb. 63 Pkt. C**) und führen Sie ihn in den Reifen ein (**Abb. 72**).



DEN WERKZEUGKOPF MUSS EINGEFÜHRT WERDEN, BEVOR DAS VENTIL WIEDER VOR DEM WERKZEUGKOPF VORBEIFÄHRT.



Abb. 71



Abb. 72

3. Wenn sich das Ventil auf 9 Uhr befindet, heben Sie das Werkzeug leicht an, richten es gerade, ohne es in die Ausziehposition zu bringen, und setzen Sie die Drehung fort, bis sich das Ventil genau unter dem Werkzeugkopf befindet (**Abb. 73**).



4. Drücken Sie die Aufwärtstaste des unteren Abdrückarms (**Abb. 63 Pkt. B**), bis die Abdrückrolle auf dem Reifen aufliegt (**Abb. 74**). Drücken Sie leicht, um die Spannung am gegenüberliegenden Reifenwulst zu verringern und halten Sie ihn fest.



5. Heben Sie den Werkzeugkopf fertig an, positionieren Sie die Wulstabdrückvorrichtung auf ca. 6 Uhr auf dem Reifen (**Abb. 75**).



VERWENDEN SIE BEI BEDARF DIE WULSTANDRÜCKVORRICHTUNG, UM DEN REIFENWULST IN DEN FELGENKANAL ZU DRÜCKEN.



- Setzen Sie das Wulstschutzwerkzeug zusammen mit den Plastikfolien zwischen Reifenwulst und Felge ein und verriegeln Sie das Schutzwerkzeug mit der Hand. Drücken Sie das Drehpedal und entfernen Sie den ersten Reifenwulst (**Abb. 76**).



- Drücken Sie die entsprechende Taste (**Abb. 63 Pkt. C**). Heben Sie den Werkzeugkopf an und entfernen Sie es vom Reifen.
- Das Ventil in Übereinstimmung mit der Abdrückrolle positionieren, den Reifen manuell auf die Abdrückrolle drücken (**Abb. 77**) und mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 63 Pkt. B**) die untere Abdrückrolle anheben.



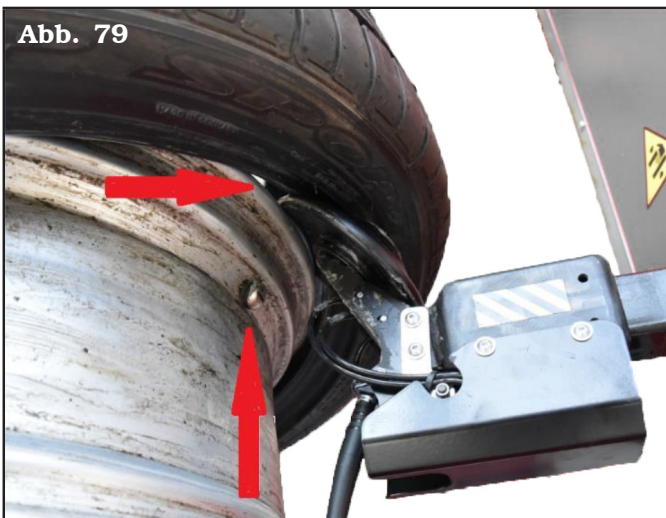
Gültig für den manuellen Modus

Wenn die Abdrückrolle den Rand der Felge passiert hat, drücken Sie die Vorschubtaste der Nocke der Abdrückrolle (**Abb. 63 Pkt. E**) (**Abb. 78**).



DIE POSITION DES VENTILS IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DER ABDRÜCKROLLE DIENT DAZU, EINEN BRUCH DES TPMS-SENSORS ZU VERMEIDEN (SIEHE ABB. 79). BEI RICHTIGER VORGEHENSWEISE BEFINDET SICH DAS TPMS-VENTIL AUSSERHALB DES REIFENS.

9. Drücken Sie das Drehpedal und drehen Sie das Rad, bis der Reifen vollständig herausgezogen ist.



12.10.5 Montage des Reifens

Montagevorgang mit der Wulstabdrückvorrichtung.

1. Fetten Sie die Felge großzügig ein und achten Sie darauf, dass das Ventil sauber und nicht gefettet ist (Abb. 81).
2. Fetten Sie den Reifen, sowohl den unteren Teil des Wulstes als auch die Außenseite desselben, bis zur Reifenlauffläche und mindestens 3 cm (1.18") pro Seite innerhalb des Reifens großzügig ein (Abb. 82).

Abb. 81

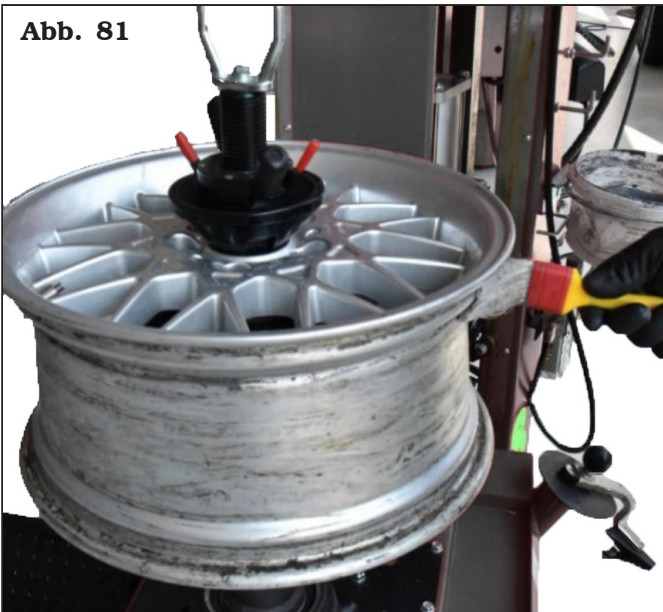
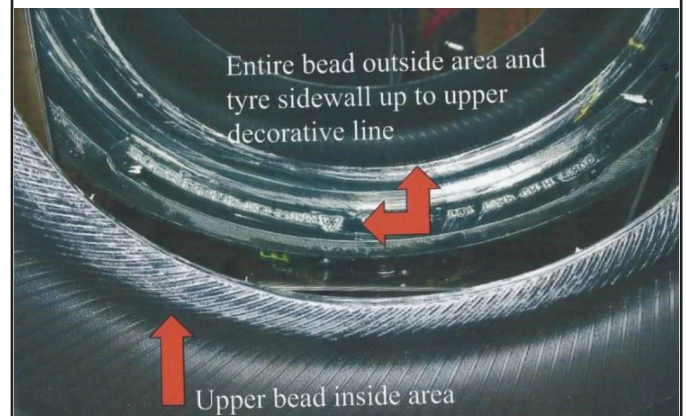


Abb. 82



3. Positionieren Sie das Ventil auf ca. 7 Uhr, legen Sie den Reifen auf die Felge, drücken Sie den entsprechenden Knopf (Abb. 63 Pkt. C), um das Werkzeug auf der Felge zu positionieren (Abb. 83). Setzen Sie den Reifen in der Montageposition auf den Werkzeugkopf und drücken Sie das Rotationspedal, bis der erste Wulst eingesetzt ist.

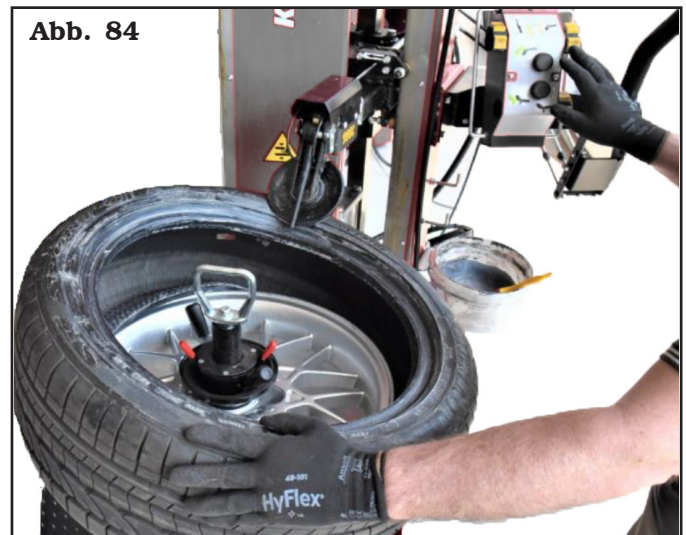


RUN FLAT ODER UHP-REIFEN HABEN EIN BESONDERS STEIFES PROFIL UND MIT DER ABDRÜCKROLLE KANN AUCH DER ERSTE WULST EINGEBRACHT WERDEN (ABB. 84). STELLEN SIE IN DIESEM FALL DAS VENTIL IMMER AUF 7 UHR, MONTIEREN SIE DEN REIFEN AUF DER FELGE (SIEHE ABB. 84) UND SENKEN SIE DIE ABDRÜCKROLLE MIT DEM ENTSPRECHENDEN KNOPF (ABB. 63 PKT. A) AB, BIS SIE DEN REIFEN BERÜHRT. DRÜCKEN SIE LEICHT UND DRÜCKEN SIE DAS DREHPEDAL. DIE STEIFIGKEIT DES REIFENS ERMÖGLICHT DAS EINSETZEN DES ERSTEN WULSTES.

Abb. 83



Abb. 84





BEI GERÄTEN, DIE MIT DEM VIERTEN WERKZEUG AUSGESTATTET SIND, BEFOLGEN SIE ZUM EINSETZEN DES ERSTEN WULSTES DAS IN PUNKT 3 BESCHRIEBENE VERFAHREN.

4. Durch Drücken des Drehpedals das Ventil auf ungefähr 3 Uhr positionieren. Durch Betätigen der entsprechenden Taste (**Abb. 63 Pkt. C**), positionieren Sie den Werkzeugkopf am Rand der Felge.
5. Drücken Sie den entsprechenden Knopf (**Abb. 63 Pkt. A**), und drücken Sie mit der Abdrückrolle den Reifenwulst unter den Felgenrand (**Abb. 85**).



6. Setzen Sie das Wulstabdrückswerkzeug genau in Übereinstimmung mit dem Ventil ein (**Abb. 86**). Bringen Sie den Kunststoffschutz am Felgenrand in Übereinstimmung mit dem Wulstabdrücker an, wie in **Abb. 87** gezeigt.



UM DAS TPMS-VENTIL NICHT ZU BESCHÄDIGEN, IST ES WICHTIG, DASS DEN ABSTAND ZWISCHEN DEM TRAKTIONSPUNKT (KONTAKTPUNKT DEL REIFENWULSTES SUL DER FELGE) UND DEM VENTIL IMMER ZWISCHEN 10 cm (3.94") UND 15 cm (5.91") VOR DEM VENTIL LIEGT. UM DIESES ERGEBNIS IMMER ZU ERZIELEN, SETZEN SIE DAS WULSTABDRÜCKSWERKZEUG IMMER IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEM VENTIL EIN.

7. Während Sie das Rotationspedal drücken, bringen Sie den Wulstabdrücker und den Kunststoffschutz langsam auf 6 Uhr (**Abb. 88**). Setzen Sie den Wulstabdrückvorrichtung "bei 3 Uhr" ein (**Abb. 89**) und beenden Sie langsam die Reifenmontage (**Abb. 90**).

Abb. 88



Abb. 89



Abb. 90



8. Entfernen Sie am Ende des Vorgangs alle verwendeten Werkzeuge (**Abb. 91**).



Abb. 91

12.10.6 Verfahren zum Entfernen des Reifens mit der Wulstabdrückerverlängerung

1. Befolgen Sie alle zuvor in Abschnitt **“Abdrücken mit den vertikalen Rollen”** beschriebenen Arbeitsschritte, um den Reifen richtig vorzubereiten und zu schmieren.
2. Drücken Sie den Abstiegknopf des Werkzeugs (**Abb. 63 Pkt. C**) und setzen Sie es ohne zu drücken auf den Reifen. Drehen Sie gleichzeitig das Rad, bis das Ventil in Übereinstimmung mit dem Werkzeugkopf positioniert ist (**Abb. 70**).
3. Starten Sie die Drehung des Rades (ohne anzuhalten, bis den Werkzeugkopf eingesetzt ist). Wenn sich das Ventil auf ungefähr 3 Uhr befindet (**Abb. 71**), drücken Sie den Absenknopf des Werkzeugkopfes (**Abb. 63 Pkt. C**) und führen Sie ihn in den Reifen ein (**Abb. 72**).



DEN WERKZEUGKOPF MUSS EINGEFÜHRT WERDEN, BEVOR DAS VENTIL WIEDER VOR DEM WERKZEUGKOPF VORBEIFÄHRT.

4. Drehen Sie das Ventil gegen den Uhrzeigersinn und stellen Sie das Ventil auf ungefähr 4 Uhr (**Abb. 92**).

Abb. 92

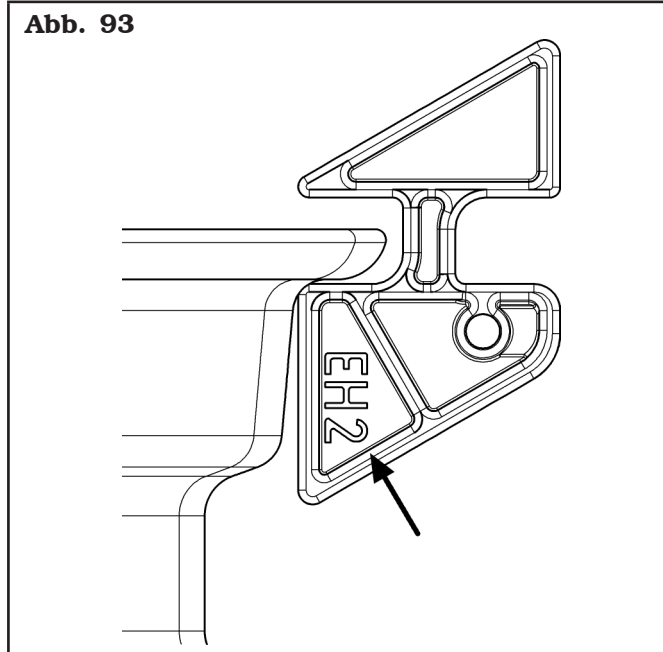


DIE WULSTABDRÜCKERVERLÄNGERUNG BESTEHT AUS ZWEI UNTERSCHIEDLICH GROSSEN KEILEINSÄTZEN (EH, EH2) (ABB. 93). DIESE PASSEND MONTIERTEN KEILE FÜHREN DEN REIFENWULST IN ZWEI UNTERSCHIEDLICHEN FELGENTIEFEN UND AUF JEDEN FALL IN DEN KANAL EIN. DIE WAHL DES RICHTIGEN KEILS HÄNGT VON DER ART DER FELGE AB, AN DER SIE ARBEITEN MÖCHTEN.



BEI EINER EH2 ODER EH2 + FELGE MÜSSEN DIE MIT DEM AUFGEDRUCKTEN CODE „EH2“ MARKIERTEN KEILE (DIE TIEFEREN) VERWENDET WERDEN (SIEHE ABB. 93).

Abb. 93



5. Durch Drücken des Drehpedals alle Keile nacheinander einsetzen.



DAS VENTIL MUSS BEI CA. 9 UHR POSITIONIERT WERDEN " UND AUF JEDEN FALL GENAU AUF DER GEGENÜBERLIEGENDEN SEITE DER KEILE (ABB. 94).

6. Heben Sie die Abdrückrolle mit dem entsprechenden Knopf (Abb. 63 Pkt. A) an. Heben Sie den Werkzeugkopf mit dem entsprechenden Knopf (Abb. 63 Pkt. C) leicht an, ohne es jedoch auf den Rand der Felge zu legen. Positionieren Sie das Ventil durch Drücken des Rotationspedals genau vor dem Werkzeugkopf (Abb. 93).

Abb. 94



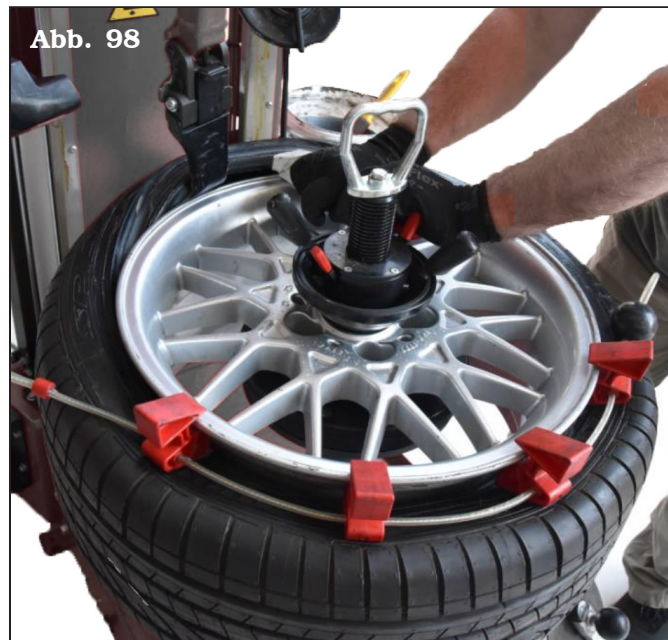
Abb. 95



7. Durch Drücken der Aufstiegtaste des unteren Abdrückarms (**Abb. 63 Pkt. B**) legen Sie die Abdrückrolle auf den Reifen. Drücken Sie leicht, um die Spannung am gegenüberliegenden Reifenwulst zu verringern und halten Sie ihn fest (**Abb. 96**).
8. Heben Sie den Werkzeugkopf vollständig an. Setzen Sie das Wulstschutzwerkzeug zusammen mit den Plastikfolien zwischen Reifenwulst und Felge ein (**Abb. 97**).



9. Verriegeln Sie das Schutzwerkzeug mit der Hand (**Abb. 98**). Drücken Sie das Drehpedal entfernen Sie den ersten Reifenwulst.



10. Durch Drücken des Drehpedals das Ventil in Übereinstimmung mit der Abdrückrolle positionieren. Den Reifen manuell auf die Abdrückrolle drücken (**Abb. 99**) und mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 63 Pkt. B**) die untere Abdrückrolle anheben.



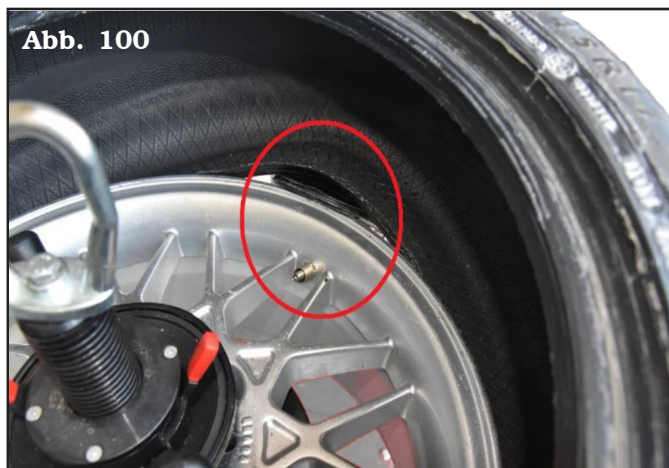
Gültig für den manuellen Modus

Wenn die Abdrückrolle den Rand der Felge passiert hat, drücken Sie die Vorschubtaste der Nocke der Abdrückrolle (**Abb. 63 Pkt. E**).



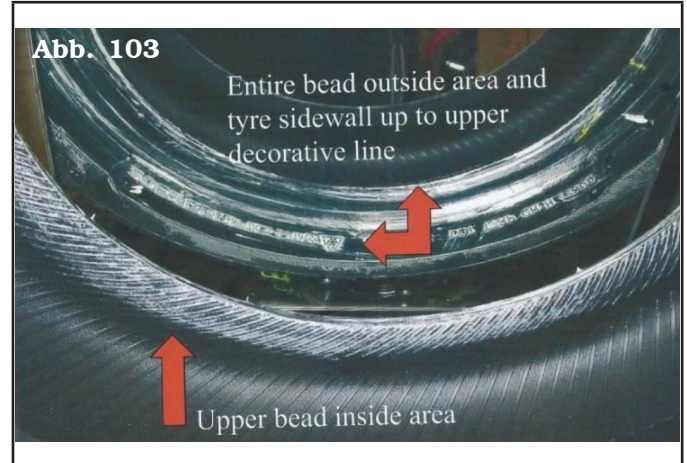
DIE POSITION DES VENTILS IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DER ABRÜCKROLLE DIENT DAZU, EIN BRECHEN DES TPMS ZU VERMEIDEN, WIE IN ABB. 100 UND ABB. 101 GEZEIGT, BEI RICHTIGER VORGEHENSWEISE BEFINDET SICH DAS TPMS-VENTIL AUSSERHALB DES REIFENS.

11. Drücken Sie das Drehpedal drehen Sie das Rad, bis der Reifen vollständig herausgezogen ist.



12.10.7 Montage des ersten Wulstes mit der Wulstabdrückerverlängerung

1. Fetten Sie die Felge großzügig ein und achten Sie darauf, dass das Ventil sauber und nicht gefettet ist (**Abb. 100**).
2. Fetten Sie den Reifen, sowohl den unteren Teil des Wulstes als auch die Außenseite desselben, bis zur Reifenauflfläche und mindestens 3 cm (1.18") pro Seite innerhalb des Reifens großzügig ein (**Abb. 103**).



3. Positionieren Sie das Ventil auf 7 Uhr, legen Sie den Reifen auf die Felge, drücken Sie den entsprechenden Knopf (**Abb. 63 Pkt. C**), um das Werkzeug auf der Felge zu positionieren (**Abb. 104**). Setzen Sie den Reifen in der Montageposition auf den Werkzeugkopf und drücken Sie das Rotationspedal, bis der erste Wulst eingesetzt ist.



RUN FLAT ODER UHP-REIFEN HABEN EIN BESONDERS STEIFES PROFIL UND MIT DER ABRÜCKROLLE KANN AUCH DER ERSTE WULST EINGEBRACHT WERDEN (ABB. 105). STELLEN SIE IN DIESEM FALL DAS VENTIL IMMER AUF 7 UHR, MONTIEREN SIE DEN REIFEN AUF DER FELGE (SIEHE ABB. 105) UND SENKEN SIE DIE ABRÜCKROLLE MIT DEM ENTSPRECHENDEN KNOPF (ABB. 63 PKT. A) AB, BIS SIE DEN REIFEN BERÜHRT. DRÜCKEN SIE LEICHT UND DRÜCKEN SIE DAS DREHPEDAL. DIE STEIFIGKEIT DES REIFENS ERMÖGLICHT DAS EINSETZEN DES ERSTEN WULSTES.



4. Durch Drücken des Drehpedals das Ventil auf ca. 3 Uhr positionieren, mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 63 Pkt. C**) das Werkzeugkopf am Rand der Felge positionieren.
5. Drücken Sie den entsprechenden Knopf (**Abb. 63 Pkt. A**) und drücken Sie mit der Abdrückrolle den Reifenwulst unter den Felgenrand.
6. Setzen Sie das Wulstabdrückswerkzeug genau in Übereinstimmung mit dem Ventil ein. Bringen Sie den Kunststoffschutz am Felgenrand in Übereinstimmung mit dem Wulstabdrücker an, wie in **Abb. 87** gezeigt.

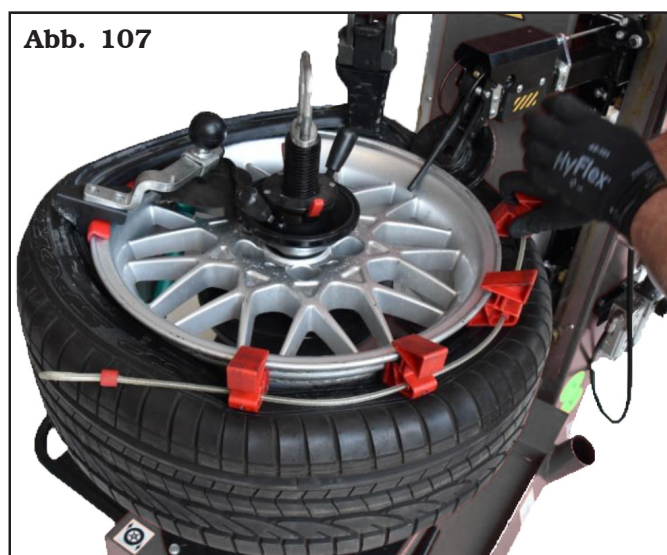


UM DAS TPMS-VENTIL NICHT ZU BESCHÄDIGEN, IST ES WICHTIG, DASS DER TRAKTIONSPUNKT (KONTAKTPUNKT DES REIFENWULSTES AUF DER FELGE) IMMER ZWISCHEN 10 cm (3.94") UND 15 cm (5.91") VOR DEM VENTIL LIEGT. UM DIESES ERGEBNIS IMMER ZU ERZIELEN, SETZEN SIE DEN WULSTABDRÜCKER IMMER IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEM VENTIL EIN.

7. Während Sie das Rotationspedal drücken, bringen Sie das Wulstabdrückwerkzeug und den Kunststoffschutz langsam auf ca. 5 Uhr. Mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 61 Pkt. A**) die obere Abdrückrolle an der Seite des Reifens absenken, um den richtigen Platz zum Einsetzen der Keile des Zubehörs "Wulstabdrückerverlängerung" (**Abb. 106**) zu schaffen.



8. Setzen Sie den ersten Keil mit der richtigen Größe entsprechend dem Felgentyp (EH, EH2) ein und drücken Sie langsam das Drehpedal, und fügen Sie alle anderen nacheinander ein. Die Drehung langsam fortsetzen, bis der Reifen vollständig montiert ist (**Abb. 107**)
9. Entfernen Sie am Ende des Vorgangs die Wulstabdrückerverlängerung und alle verwendeten Werkzeuge.



UM DEN BETRIEB ZU ERLEICHTERN, LASSEN SIE DIE OBERE ABDRÜCKROLLE AUF DEM REIFEN UND, HEBEN SIE DAS DREHPEDAL AN DREHEN SIE DAS RAD GEGEN DEN UHRZEIGERSINN. DIE KEILE DER WULSTABDRÜCKERVERLÄNGERUNG UND DER WULSTPRESSE LASSEN SICH MÜHELOS AN DER ABDRÜCKROLLE ENTFERNEN.

12.10.8 Aufpumpen des Rades

Das Aufpumpen eines Rades muss immer ohne den inneren Kern des Ventils erfolgen (**Abb. 56**). Pumpen Sie den Reifen gemäß den Sicherheitsverfahren und Anweisungen des Reifenherstellers auf.



**IN INTERVALLEN AUFPUMPEN.
AM REIFENABMONTIERER GIBT ES EIN SCHUTZSYSTEM FÜR DIE EINSTELLUNG DER
HÖCHSTDRUCK DER GELIEFERTEN LUFT ($4 \pm 0,2$ bar / 60 ± 3 psi).**



**WENN DIE REIFENWÜLSTE UND DIE FELGEN GUT GESCHMIERT SIND, MACHEN SIE
DAS AUFPUMPEN DES REIFENS VIEL SICHERER UND EINFACHER. FÜR DEN FALL,
DASS DER REIFENWULST BEI $4 \pm 0,2$ bar / 60 ± 3 psi NICHT AUFTRITT, IST ES NOT-
WENDIG, DIE LUFT AUS DEM RAD ZU ENTLEREN, REIFEN UND FELGE REICHLICH
ZU SCHMIEREN UND DEN AUFPUMPVORGANG ZU WIEDERHOLEN.**

13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN



BEVOR IRGEND WELCHE NORMALWARTUNGSARBEITEN DURCHFÜHRT WERDEN, MUSS DAS GERÄT VON DEN VERSORGSQUELLEN ABGETRENNT WERDEN; DIES GILT BESONDERS FÜR DIE ABTRENNUNG DER STROMZUFUHR DURCH HERAUSZIEHEN DES STECKERS AUS DER STECKDOSE.



VOR JEDES WARTUNGSVERFAHRENS, SICH VERSICHERN, DASS KEIN RAD AUF DEM ZENTRIERFUTTER GESPERRT IST.

Zur Gewährleistung der Wirksamkeit dem Gerät und ihres korrekten Betriebs sind in Befolgung der im Folgenden wiedergegebenen Wartungshinweise, eine tägliche oder wöchentliche Reinigung und die wöchentliche normale Wartung unverzichtbar.

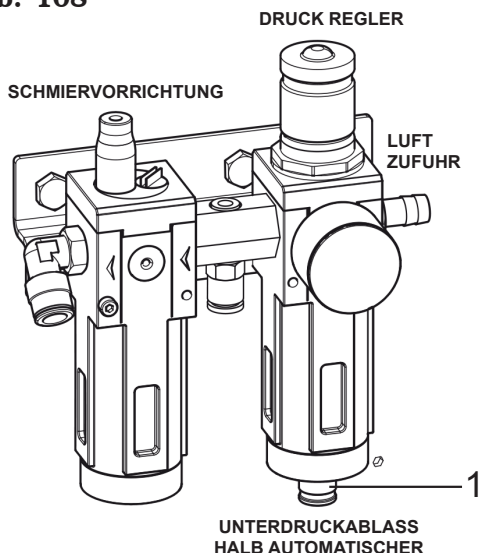
Diese Reinigungs- und Wartungsarbeiten müssen von befugtem Personal unter Beachtung der im Folgenden wiedergegebenen Anweisungen durchgeführt werden.

- Trennen Sie das Gerät von der elektrischen und pneumatischen Stromversorgung, bevor Sie Reinigungsarbeiten durchführen.
- die Maschine mit einem Staubsauger von Reifenstaub und sonstigen Materialresten.

NICHT MIT DRUCKLUFT ABBLASEN.

- Zur Reinigung des Druckreglers keine Lösungsmittel verwenden.
- Der Konditionierungssatz ist mit einem automatischen Unterdruckablass ausgestattet, insofern bedarf es keinerlei manuellen Einsatzes seitens des Bedieners (siehe **Abb. 108**).
- Periodisch die Kalibrierung des Schmierystems der Druck/Ölereinstellgruppe kontrollieren.

Abb. 108



UM EINE GUTE ZWECKMÄSSIGKEIT ZU GARANTIEREN UND DIE ANWESENHEIT VON KONDENSWASSER IN DEN SÄTZE VON LUFTAUFBEREITUNG MIT HALB AUTOMATISCHEN ABLASS ZU VERHINDERN, MUSS DIE STELLUNG DES UNTER DEM DECKEL VENTILS (ABB. 108 PKT. 1) KONTROLLIEREN. UM EINE KORREKTE ABLASSFUNKTION ZU ERLANGEN, MUSS DER VERSCHLUSS RICHTIG GEDREHT WERDEN.



FÜR EINE LÄNGERE LEBENSDAUER DES FILTERS UND DER ANDEREN PNEUMATISCH ANGETRIEBENEN MASCHINENORGANE, MUSS ES SICHERGESTELLT WERDEN, DASS DIE EINGANGSLUFT:

- KEINE SCHMIERÖL VOM KOMPRESSOR;
- KEINE FEUCHTIGKEIT;
- KEINE VERUNREINIGUNGEN ENTHÄLT.

- Füllen Sie den Öltank jede **Woche** und / oder bei Bedarf über die spezielle Einfüllöffnung auf, die mit einem Deckel oder einer Schraube am Schmierfilter verschlossen ist.

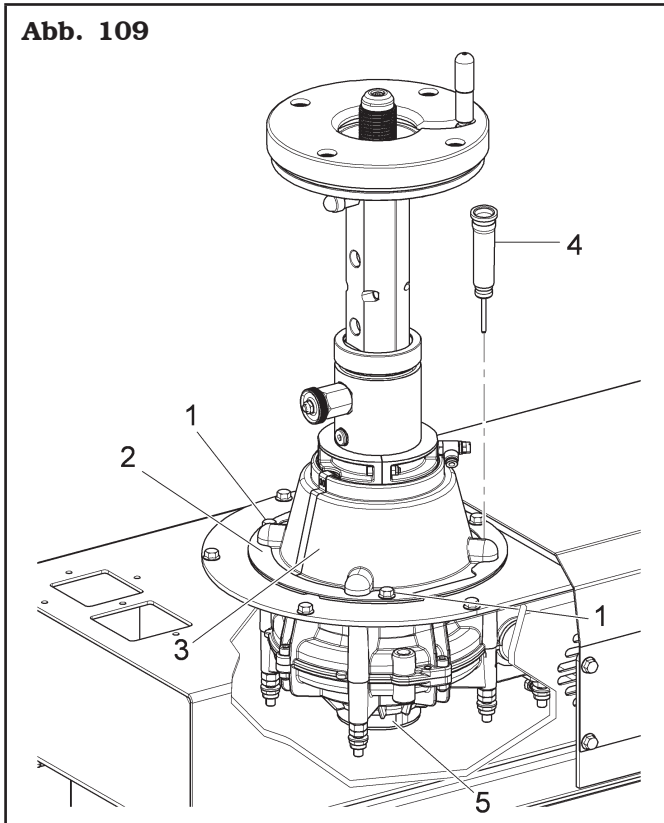


DIESER VORGANG DARF NICHT DURCH AUSSCHRAUBEN DES SCHMIERFILTERBECHERS DURCHFÜHRT WERDEN.

- Die Benutzung eines Öls auf synthetischer Basis kann den Druckregelungsfilter beschädigen.
- Sofort alle abgenutzten Teile, Abdrückrollen, Werkzeugkopf, Abtaster auswechseln.
- Schmieren Sie regelmäßig, mindestens monatlich, die horizontalen Gleitarme der Abdrückrollen und des Werkzeugkopfes.
- Schmieren Sie regelmäßig, mindestens monatlich, die vertikalen Gleitkreuzstücke der Arme der Abdrückrollen und des Werkzeugkopfes.

- Regelmäßig (mindesten alle 100 Arbeitsstunden) das Niveau des Schmiermittels im Getriebe (**Abb. 109 Pkt. 5**) kontrollieren. Solche Arbeitsvorgänge werden durch Loslösen der Schrauben (**Abb. 109 Pkt. 1**), Beseitigung des Flansches (**Abb. 109 Pkt. 2**), des Gehäuses (**Abb. 109 Pkt. 3**) und des Deckels (**Abb. 109 Pkt. 4**) auf dem Getriebe durchgeführt.

Abb. 109



FÜR ALLE AUS DER NICHTBEACHTUNG DIESER ANWEISUNGEN EVENTUELL ENTSTEHENDEN SCHÄDEN IST DER HERSTELLER NICHT HAFTBAR ZU MACHEN; SIE FÜHREN ZUM VERFALL DER GARANTIE!!

13.1 Ersetzen des Abtasters

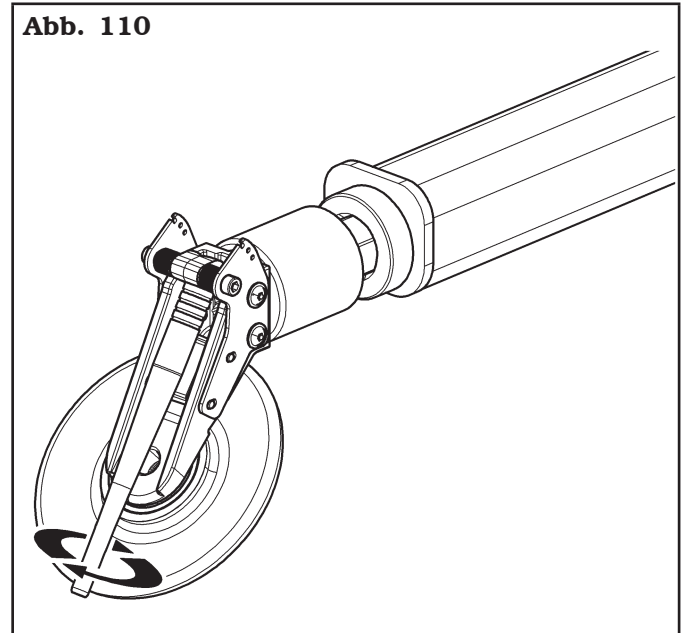
Nach einer gewissen Anzahl Arbeitsgänge kann es vorkommen, dass der Abtaster (unten und/oder oben) sich derart verformt, dass eine korrekte Betriebsweise nicht mehr sichergestellt ist. In diesem Fall man kann diese unter Befolgung dieser einfachen Handgriffe austauschen (**Abb. 110**):

1. den kaputten Abtaster herausschrauben;
2. mit einem neuen Abtaster ersetzen und dabei den Schraubenkopf gedrückt halten, um den Arbeitsschritt zu erleichtern.



DIE ABTASTER MÜSSEN UNBEDINGT ORIGINALTEILE SEIN, NICHT MIT IMPROVISIERTEN ABTASTERN ERSETZEN, KEINE VERÄNDERUNGEN AN DEN ORIGINALEN ABTASTERN VORNEHMEN.

Abb. 110



13.2 Schmiermittel

Um das Untersetzungsgetriebes der Steuerung der Spindelsbewegung zu schmieren, verwenden Sie Öl **ESSO GEAR OIL GX140**.

Gleitschlitten mit einem weichen Pinsel und Schmieröl von Typ **ESSO GP**.

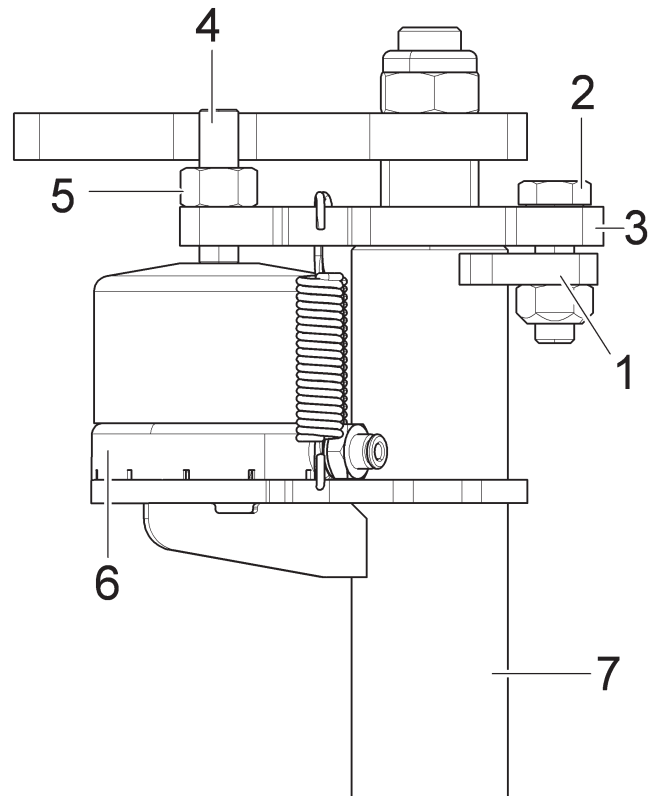


DIE VERWENDUNG VON SCHMIERMITTELN, DIE NICHT IM VORLIEGENDEN HANDBUCH EMPFOHLEN WERDEN, ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEDLICHER VERANTWORTUNG FÜR EVENTUELLE SCHÄDEN AN DEN VORRICHTUNGEN DES GERÄTS.

13.3 Einstellung der Sperrvorrichtung

Im Fall von Drehpunktschraube (**Abb. 111 Pkt. 2**) mit Sperrvorrichtung (**Abb. 111 Pkt. 3**) auf Anschlag auf der Führung des Abdrückerarms (**Fig. 111 Pkt. 7**) (nicht auf der Einstellplatte (**Abb. 111 Pkt. 1**)), führen Sie das Verfahren zur Einstellung der Sperrvorrichtung durch, wie folgt dar.

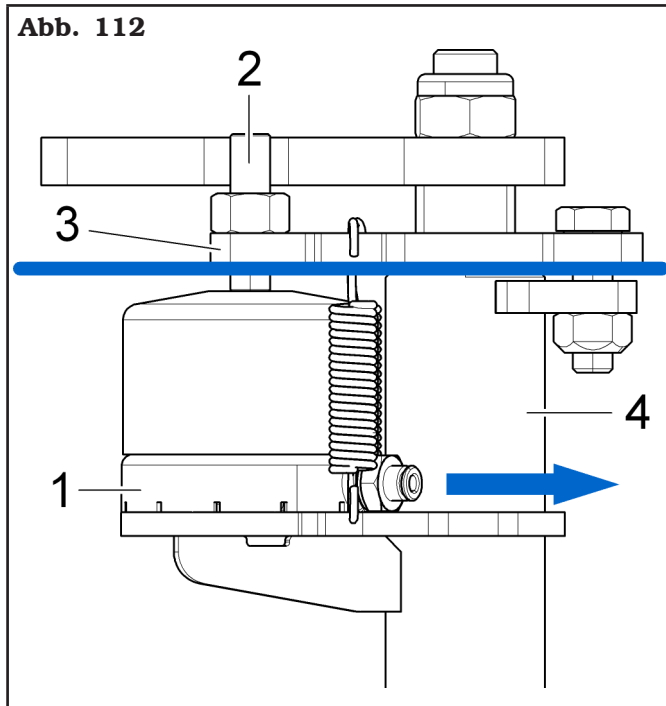
Abb. 111



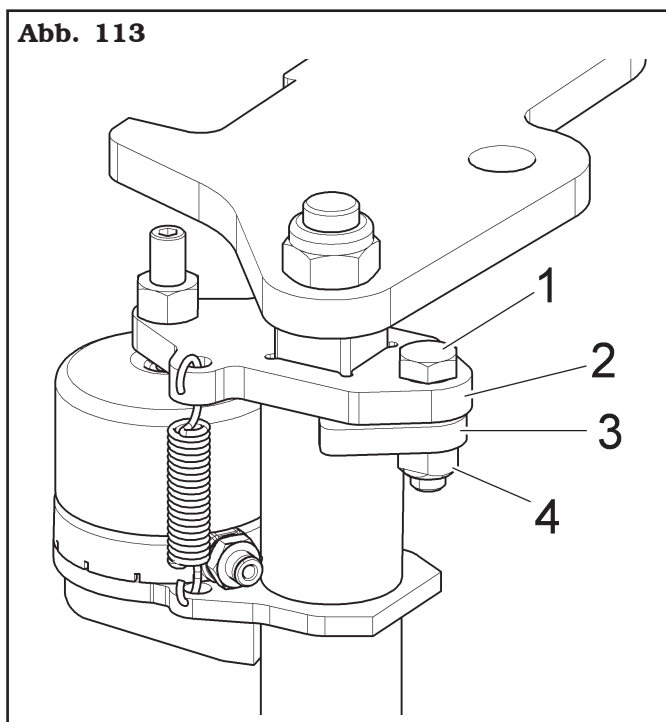
LEGENDE

- 1 – Einstellplatte
- 2 – Drehpunktschraube
- 3 – Sperrvorrichtung
- 4 – Einstellzapfen
- 5 – Klemm-Mutter
- 6 – Zylinder für Sperrvorrichtung-Antrieb
- 7 – Führung des Werkzeugarms

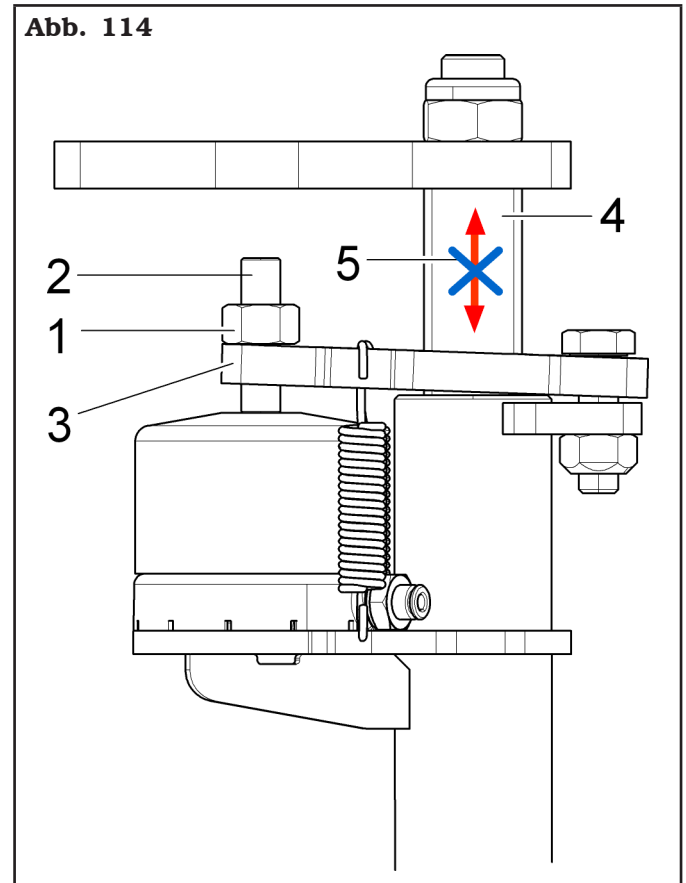
1. Die Druckluft vom Zylinder (**Abb. 112 Pkt. 1**) der Sperrvorrichtung ablassen. Die Sperrvorrichtung (**Abb. 110 Pkt. 3**) wieder auf Anschlag auf der Halterungsfläche der Führung bringen (**Abb. 112 Pkt. 4**), damit den Einstellzapfen drehen (**Abb. 112 Pkt. 2**);



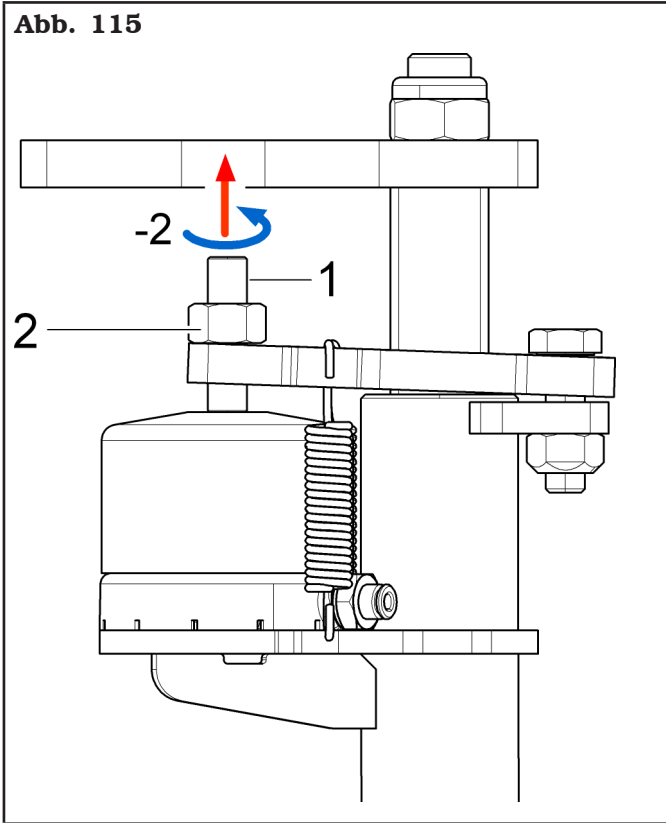
2. die Drehpunktschraube (**Abb. 113 Pkt. 1**) völlig 2. aber ohne sie anzuspinnen, nur in Annäherung, mit einem Spiel von 0,1 - 0,2 mm (0.005" - 0.01") zwischen der Sperrvorrichtung (**Abb. 113 Pkt. 2**) und der Einstellplatte (**Abb. 113 Pkt. 3**), damit die Mutter (**Abb. 113 Pkt. 4**) in völlige Halterungstellung auf der Einstellplatte;



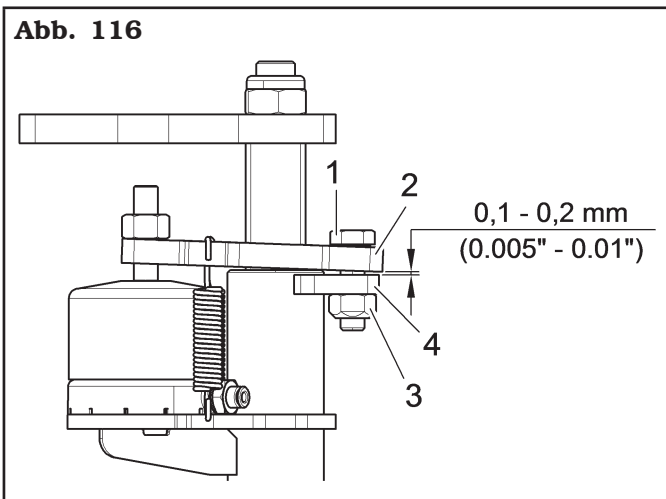
3. die Gegenmutter (**Abb. 114 Pkt. 1**) des Einstellzapfens (**Abb. 114 Pkt. 2**) lösen. Dann, den Zapfen schrauben (**Abb. 114 Pkt. 2**) bis der Blockierung der Sperrvorrichtung (**Abb. 114 Pkt. 3**) auf den Arm (**Abb. 114 Pkt. 4**), der blockiert sich befindet (**Abb. 114 Pkt. 5**);



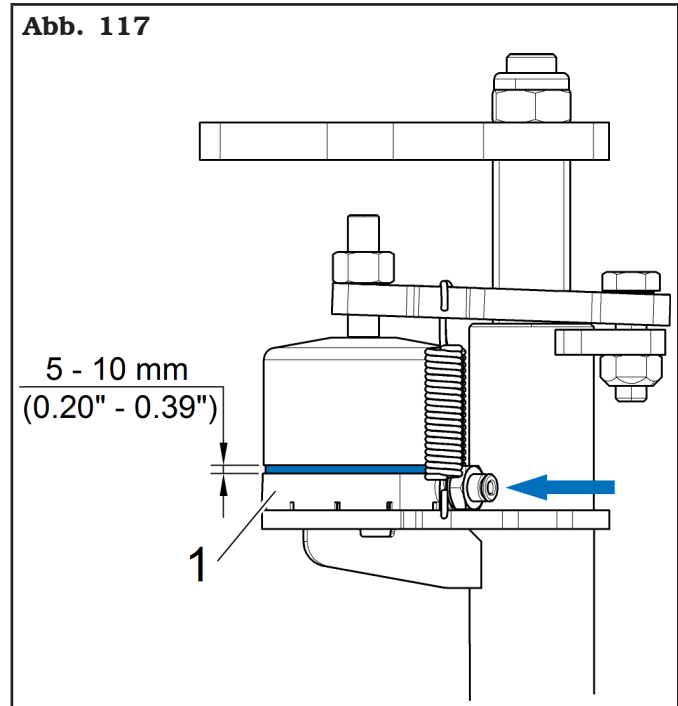
4. am Punkt (3) erreichten Stellung, den Einstellzapfen der Sperrvorrichtung im Gegenurzeigersinn durch 2 völligen Umdrehungen (Abb. 115 Pkt. 1) und die passende Gegenmutter spannen (Abb. 115 Pkt. 2);



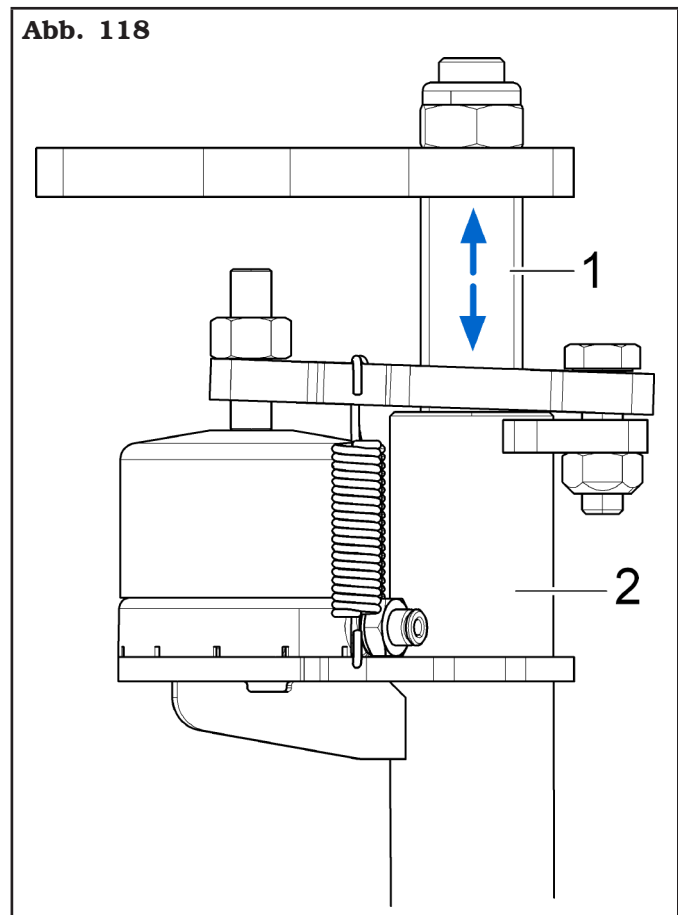
5. die Drehpunktschraube (oder Schrauben) wieder drehen (Abb. 116 Pkt. 1) um das 0.1 - 0.2 mm (0.005" - 0.01") Spiel zwischen der Sperrvorrichtung (Abb. 116 Pkt. 2) und dem Kopf der Drehpunktschrauben (Abb. 116 Pkt. 1) wiederherzustellen, damit die Mutter (Abb. 116 Pkt. 3) in völlige Halterungstellung auf der Einstellplatte positionieren (Abb. 116 Pkt. 4);



6. den Zylinder (Abb. 117 Pkt. 1) antreiben, damit es mit Druckluft versorgen, und sich versichern, dass sein Lauf innerhalb 5 - 10 mm (0.20" - 0.39") mm lege;



7. den Zylinder ablassen und sich versichern, dass der Arm (Abb. 118 Pkt. 1) in seiner Führung freigleite (Abb. 118 Pkt. 2);



8. punkte (6) und (7) dreimal mindestens wiederholen.

14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN





Nachstehend sind einige Störungen aufgelistet, die während des Betriebes des Reifenabmontierers auftreten könnten. Die Firma lehnt jegliche Verantwortung für Schäden an Personen, Tieren oder Gegenstände ab, die aufgrund von Eingriffen seitens unbefugten Personals entstehen. Sollte sich eine Störung bewahrheiten, wenden Sie sich bitte sofort an den Technischen Kundendienst, um Anleitungen zu erhalten, um Arbeiten und/oder Einstellungen unter höchsten Sicherheitsbedingungen durchführen und Gefahren von Schäden an Personen, Tieren und Gegenständen vermeiden zu können.







In Notfällen und/oder bei Instandhaltungsarbeiten an des Reifenabmontierers, den Hauptschalter auf "0" stellen und dort durch ein Vorhängeschloss sichern.



TECHNISCHER KUNDENDIENST ERFORDERLICH

jeder Eingriff verboten

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Die Nocke zur Vorwärtsbewegung der Arme setzt nicht sofort ein.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ermangelung von Speisung. 2. Defekter Betätigungsknopf. 3. Der Abtaster ist defekt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Speisung schalten. 2. Den Kundendienst anrufen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Durch Drücken der horizontalen Vorschubtaste bewegen sich die horizontalen Arme der Abdrückrollen und der Werkzeugkopf nicht oder nur schwer.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Horizontale Führungen blockiert. 2. Stellantrieb defekt. 3. Stromversorgung des Stellantriebs. 4. Ausfall der Schalttafel. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reinigen Sie die Führungen und schmieren Sie sie. 2. Den Kundendienst anrufen. 3. Den Kundendienst anrufen. 4. Den Kundendienst anrufen. 
Beim Treten des Aufpumppedals strahlt der Düse keine Luft aus (für Modelle mit Druckbehälter)	Die Pedalsteuerung ist nicht geeicht.	Den Kundendienst anrufen. 
Die Spindel dreht sich nicht.	Alarm Frequenzumformer Überlastung <i>Oder</i> Alarm Frequenzumformer Unterspannung <i>Oder</i> Alarm Frequenzumformer Überspannung	Die Länge des eines eventuellen Verlängerungskabels verkürzen, das zum Gerät führt, oder den Bereich der Leiter erhöhen (aus- und wieder einstecken). Das Pedal des Motors heben und den automatischen Reset warten.
	Alarm Übererwärmung.	Die Kühlung der Motorsanlage warten (das Gerät startet nicht falls die Temperatur über der eingestellten Sicherheitsgrenze ist).
Die Spindel erreicht nicht die höchste Rotationsgeschwindigkeit.	Die Mechanische Festigkeit der Getriebmotorsanlage gesteigerte ist.	Die Spindel wenigen Minuten ohne das Rad drehen, damit die Anlage warme wird, um die Reibungen mindern. Falls am Ende die Spindel nicht beschleunigt, den Kundendienst verständigen. 

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Die Spindel dreht sich nicht gegen den Uhrzeigersinn.	Brechen des Mikroschalters der Pedalsteuerung.	Den Mikroschalter ersetzen.
Die Spindel dreht sich nicht, aber gibt es ein Anlauf von Rotation wenn das Gerät wieder startet.	Irreversibles Unkalibrieren der Pedalsteuerung.	Den Kundendienst anrufen. 
Die Spindel langsam dreht aber es nicht treibt das Pedals des Motors an.	Reversibles Unkalibrieren der Pedalsteuerung.	1. Das Pedal des Motors auf Ruhestellung lassen. 2. Das Gerät mit den Netz verbundene lassen. 3. Warten 30 Sekunden die Ende des Anlaufs des automatischen Wiederkalibrieren der Pedalsteuerung.
Der Werkzeugkopf-Stützwagen bewegt sich während der Bearbeitung vertikal.	1. Aus dem Schließzylinder tritt Luft aus. 2. Die vertikal klemmende Aluminiumplatte wurde versehentlich geschmiert.	1. Den Kundendienst anrufen. 2. Reinigen Sie das Aluminiumblech von Schmiermittelresten. 
WULSTABDRÜCKVORRICHTUNG		
Beim Antrieben des Steuerhebels keine Bewegung sich bildet.	1. Ermangelung von Speisung. 2. Die Speisungschläuche nicht korrekt montiert sind. 3. Das Steuerventil nicht funktioniert.	1. Die Speisung kontrollieren. 2. Die Montage der Schläuche prüfen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Beim Antrieben des Steuerhebels nur eine Bewegung in einer Richtung sich bildet.	Das Steuerventil nicht funktioniert.	Den Kundendienst anrufen. 
FRONTALE HUBVORRICHTUNG		
Bei Betätigung des Bedienungs pedals wird keinerlei Bewegung erzeugt.	1. Keine Speisung oder ungenügend. 2. Die Speisungschläuche nicht korrekt montiert sind. 3. Das Steuerventil nicht funktioniert.	1. Die Speisung kontrollieren. 2. Die Montage der Schläuche prüfen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Wenn das Gerät durchgelüftet wird, neigt die frontale Hubvorrichtung zur Bewegung ohne Freigabe der Bediener.	Mögliche Unwucht des Ventils.	Den Kundendienst anrufen. 

15.0 TECHNISCHE DATEN

15.1 Technische elektrische Daten

Motor Leistung (kW)		0.75 (1 Hp)
Motor Leistung des Frequenzumformers (kW)		1.5 (2 Hp)
Stromversorgung	Spannung (V)	200 - 240
	Anzahl der Phasen	1
	Frequenz (Hz)	50/60
Typische Stromaufnahme (A)		10
Sperrvorrichtung Drehgeschwindigkeit (U./min.)		0 - 15

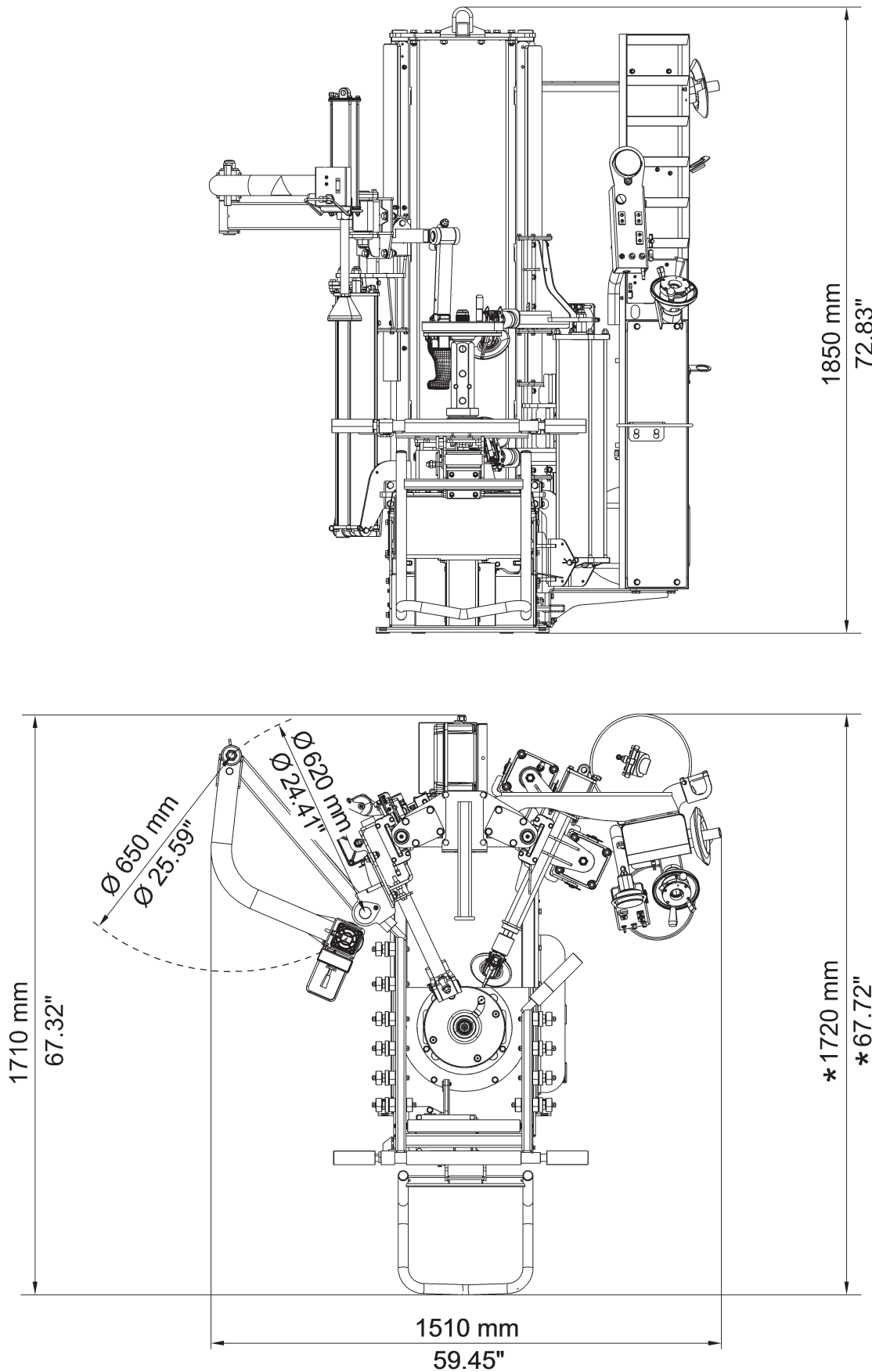
15.2 Technische mechanische Daten

Max. Reifendurchmesser (Zölle)		50
Durchmesser Felgenblock (Zölle)		10 - 34
Max. Breite des Reifens (Zölle)		15
Kraft der Abdrückvorrichtung von 10 bar (145 psi) (kg)		1200 (2650 lbs)
Arbeitsdruck (bar)		8 - 10 (116 - 145 psi)
Lärm (dBA)		76

	ROT.AI.KID.200235	ROT.AI.KID.200099
Gewicht (kg)	515 (1135 lbs)	570 (1256 lbs)

15.3 Abmessungen

Abb. 119



* für Modelle mit Tank des Tubeless-Aufpumpersystems

16.0 STILLEGUNG

Wenn das Gerät für einen längeren Zeitraum stillgelegt wird, so muss sie vom Netz abgeklemmt und in geeigneter Weise gegen Staub geschützt werden. Fetten Sie alle Teile ein, die durch Austrocknen beschädigt werden könnten. Ersetzen Sie beim Neustart die Gummipuffer und den Werkzeugkopf.

17.0 VERSCHROTTUNG

Wenn dieses Gerät nicht mehr verwendet wird, so muss es durch die Entfernung der Druckleitungen unbrauchbar gemacht werden. Betrachten Sie das Gerät als Sonderabfall und demontieren in homogene Teile. Nehmen Sie die Entsorgung in Befolgung der geltenden lokalen Gesetze vor.

Gebrauchsanweisungen über die korrekte Müllentsorgung von Elektro- und Elektronik-Altgeräte gemäß dem italienischen Gesetzesdekret 49/14 und nachträglichen Änderungen.

Um die Nutzer über die Methode der Entsorgung des Geräts zu informieren (wie in Artikel 26, Absatz 1 des italienischen Gesetzesdekrets 49/14 und nachträglichen Änderungen), lesen Sie was folgt: die Bedeutung der durchgestrichenen Mülltonne auf dem Gerät zeigt an, dass das Produkt nicht in den undifferenzierte Müll geworfen werden (das heißt, gemeinsam mit dem gemischte "Siedlungsabfälle"), sondern es muss separat behandelt, um den Elektro- und Elektronik-Altgeräte zur speziellen Operationen zur Wiederverwendung zu unterbreiten oder Bearbeitungen durchzuführen, um gefährlicher Stoffe in die Umwelt zu entfernen und entsorgen. Auf diese Weise kann man die Rohstoffe extrahieren und recyklieren, um sie zu wieder verwenden.

Abb. 120



18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD

TYRE CHANGER MODEL	SERIAL N°	MONTH-YEAR
AMPERAGE	BAR	POWER SUPPLY

Die Konformitätserklärung, die diesem Handbuch beiliegt, gilt auch für das Gerät und/oder Vorrichtungen, die mit dem betreffenden Maschinenmodell anzuwenden sind.

Das Schild immer von Fett und Schmutz saubere halten.

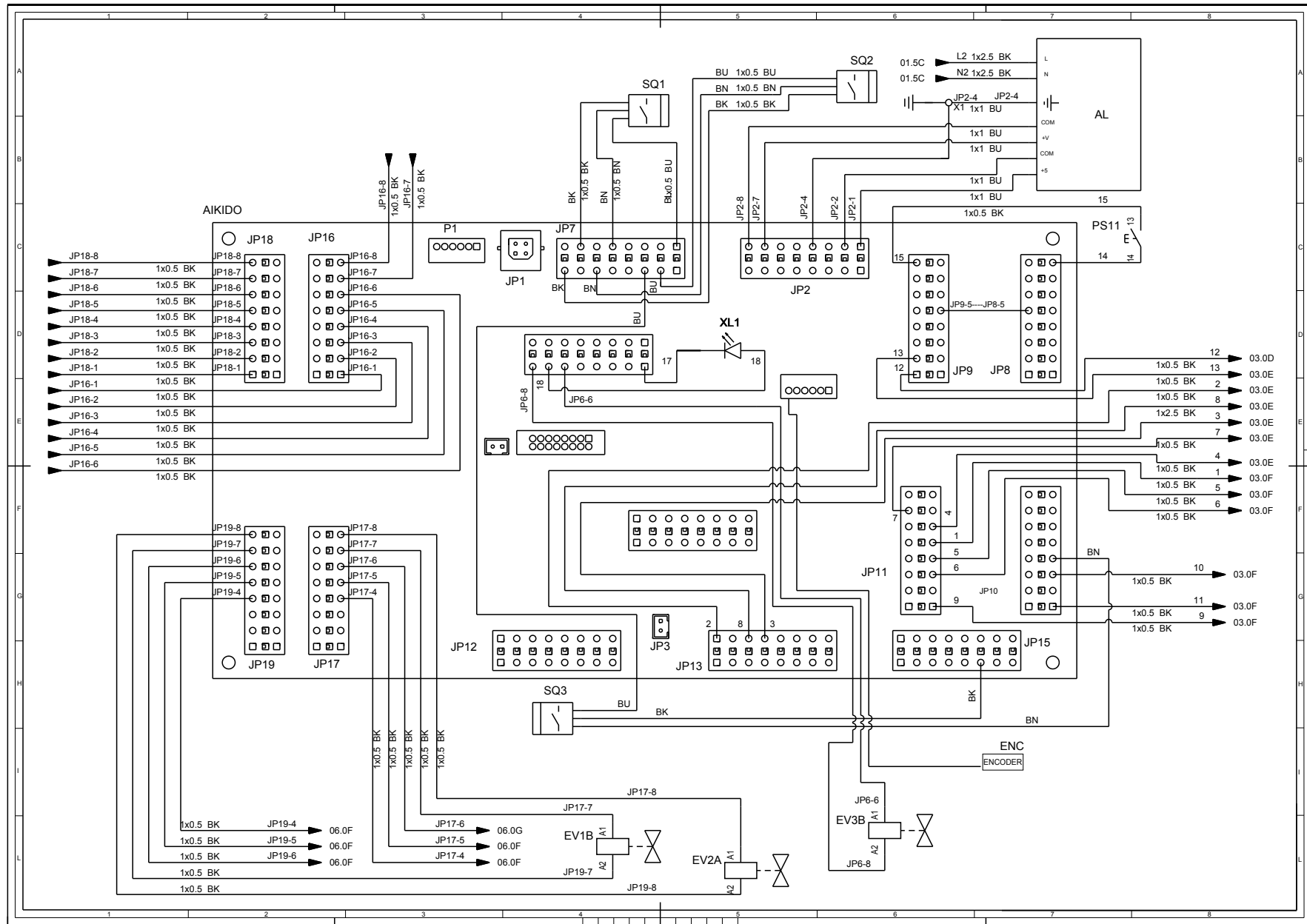


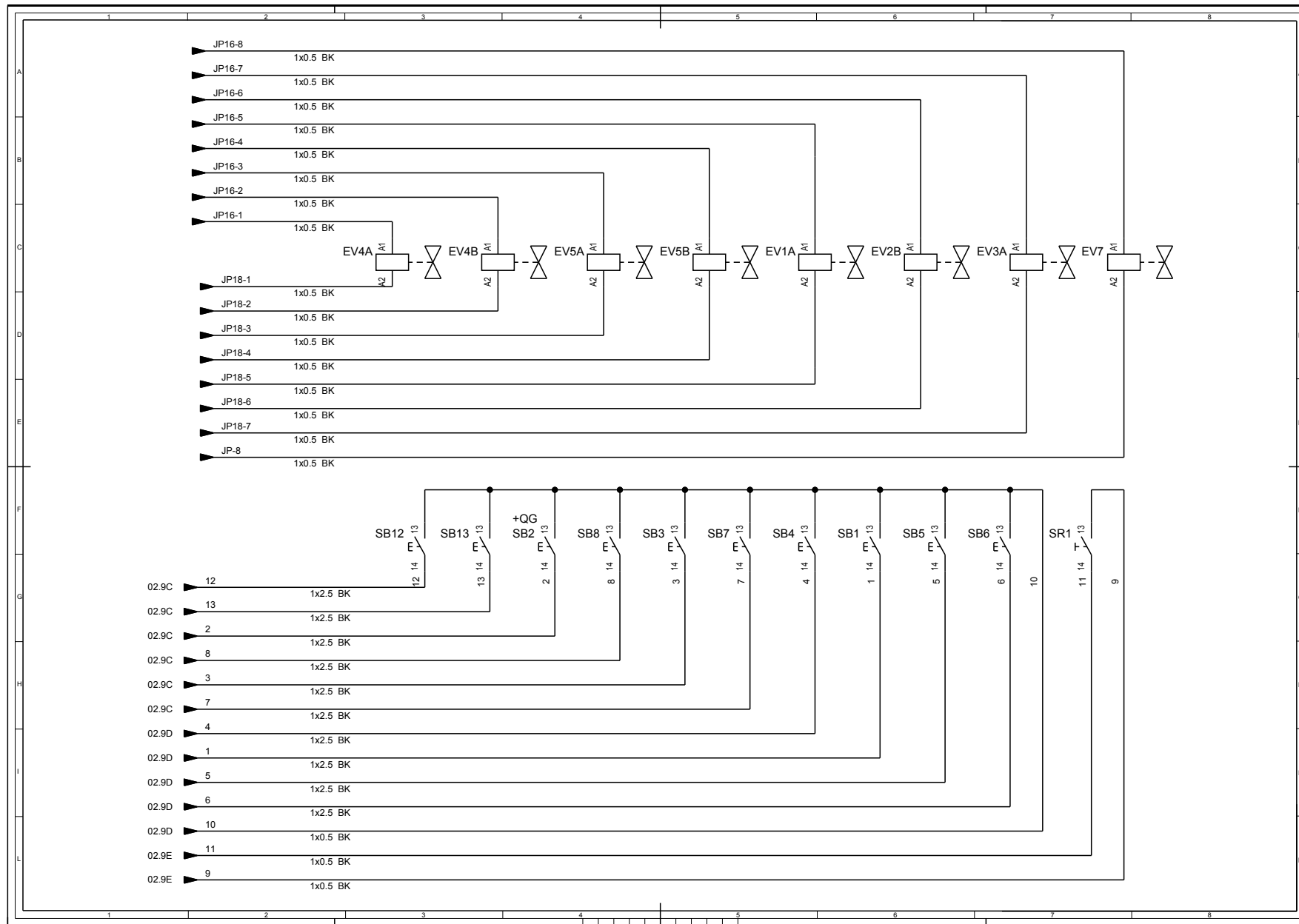
ACHTUNG: ES IST STRENGSTENS VERBOTEN, DAS KENNSCHILD DES GERÄTS AUF IRGENDNE WEISE UNBEFUGT ZU BETÄTIGEN, ZU GRAVIEREN, ZU VERÄNDERN ODER SOGAR ABZUNEHMEN. DAS SCHILD NICHT MIT PROVISORISCHEN TAFELN U.S.W. VERDECKEN. ES MUSS JEDERZEIT GUT SICHTBAR SEIN.

HINWEIS: Sollte das Schild aus zufälligen Gründen beschädigt werden (von des Geräts gelöst, beschädigt oder unleserlich, auch wenn nur teilweise) den Vorfall unverzüglich dem Hersteller melden.

19.0 FUNKTIONSPLÄNE

Hier unten können Sie das Gerät betreffende Funktionspläne sehen an.





TEILELISTE

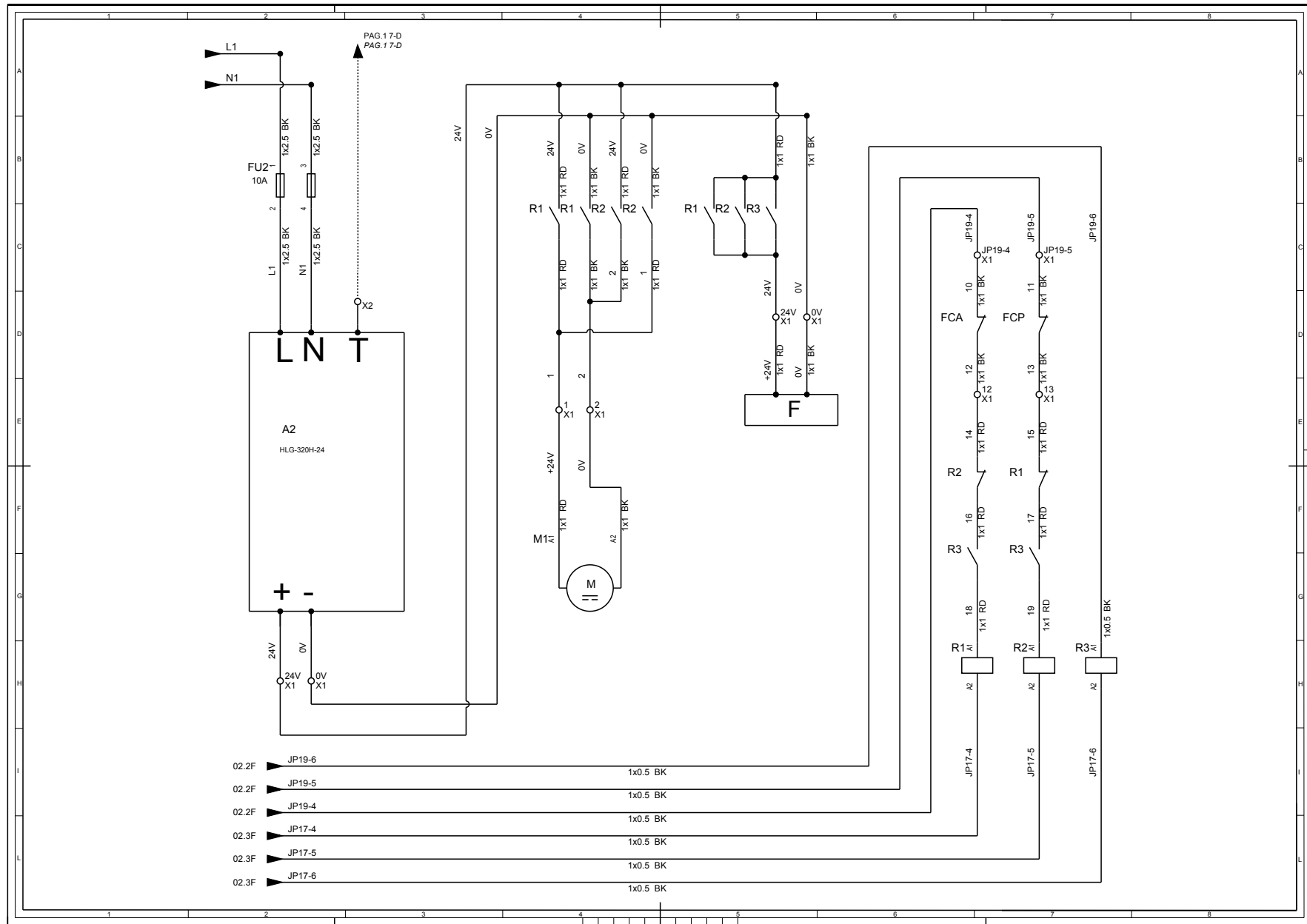
Tafel N°A - Rev. 1

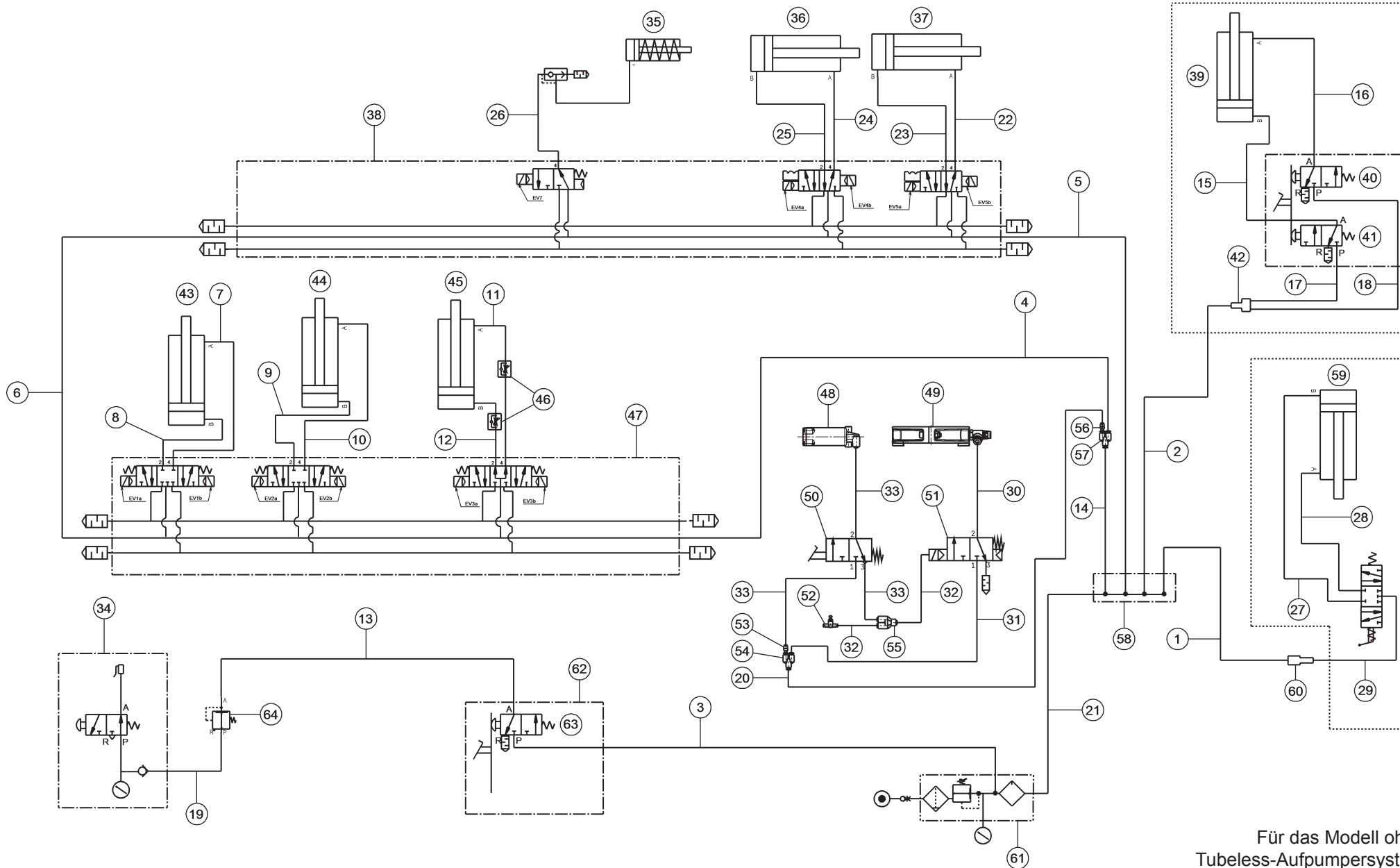
710905510

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 3/4

Seite 73 von 82

**REIFENABMONTIERMA-
SCHINEN SERIE
AIKIDO.EVO**





Für das Modell ohne
Tubeless-Aufpumpersystem



TEILELISTE	
Tafel N°B - Rev. 1	710905020

PNEUMATISCHER SCHALTPLAN

Seite 75 von 82
**REIFENABMONTIERMA-
SCHINEN SERIE
AIKIDO.EVO**



TEILELISTE

PNEUMATISCHER SCHALTPLAN

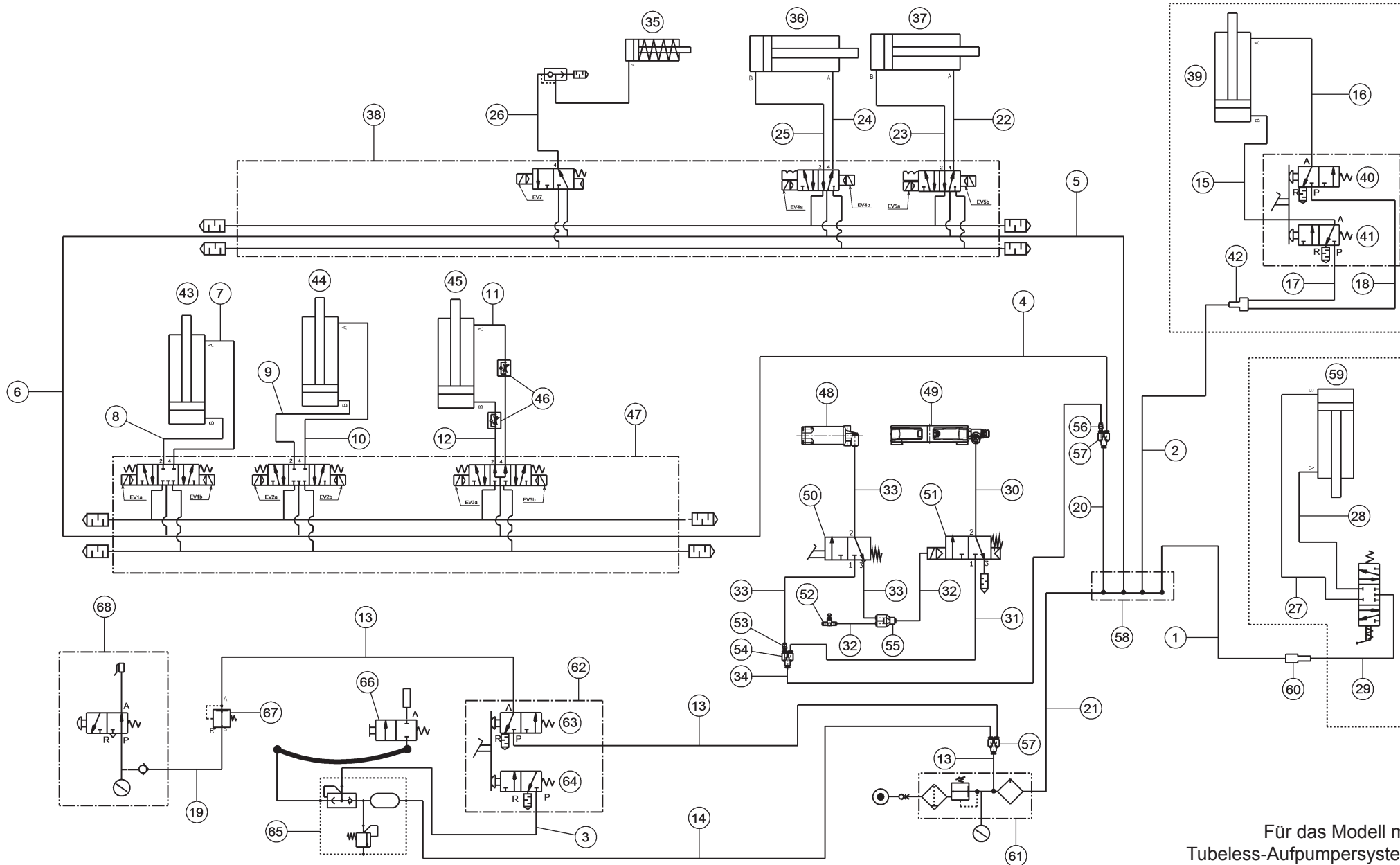
Seite 76 von 82

Tafel N°B - Rev. 1

710905020

REIFENABMONTIERMA-
SCHINEN SERIE
AIKIDO.EVO

N°	Code	Beschreibung
1	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1900
2	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1100
3	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=1000
4	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=550
5	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=700
6	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=300
7	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1300
8	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1200
9	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=850
10	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=650
11	317033	Rilsanschlauch 8x6 superflex L=1650
12	317033	Rilsanschlauch 8x6 superflex L=850
13	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=500
14	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=70
15	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=1550
16	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1700
17	317038	Elastollan Schlauch schwarz 8x5,5 L=300
18	317038	Elastollan Schlauch schwarz 8x5,5 L=260
19	317008	Rilsanschlauch 8x6 rot L=2500
20	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1600
21	317010	Rilsanschlauch 10x8 schwarz L=600
22	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1600
23	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1400
24	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2100
25	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1900
26	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2000
27	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=350
28	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=350
29	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2700
30	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=4000
31	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=50
32	317035	Elastollan Schlauch 4x2,5 schwarz L=50
33	317035	Elastollan Schlauch 4x2,5 schwarz L=200
34		Satz mit Aufpumpen mit Manometer
35		Vertikaler Schließzylinder für Werkzeug
36	710990030	Nockenzyylinder D.90
37	710990030	Nockenzyylinder D.90
38	710190450	Hauptpneumatische Steuerung
	710190451	Hauptpneumatische Steuerung
39	710490891	Pneumatischer Zylinder D.70



Für das Modell mit
Tubeless-Aufpumpersystem

N°	Code	Beschreibung
1	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1900
2	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1100
3	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1100
4	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=550
5	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=700
6	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=300
7	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1300
8	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1200
9	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=850
10	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=650
11	317033	Rilsanschlauch 8x6 superflex L=1650
12	317033	Rilsanschlauch 8x6 superflex L=850
13	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=500
14	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=800
15	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=1550
16	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1700
17	317038	Elastollan Schlauch schwarz 8x5,5 L=300
18	317038	Elastollan Schlauch schwarz 8x5,5 L=260
19	317008	Rilsanschlauch 8x6 rot L=2500
20	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=70
21	317010	Rilsanschlauch 10x8 schwarz L=600
22	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1600
23	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1400
24	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2100
25	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1900
26	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2000
27	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=350
28	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=350
29	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2700
30	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=4000
31	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=50
32	317035	Elastollan Schlauch 4x2,5 schwarz L=50
33	317035	Elastollan Schlauch 4x2,5 schwarz L=200
34	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1600
35		Vertikaler Schließzylinder für Werkzeug
36	710990030	Nockenzyylinder D.90
37	710990030	Nockenzyylinder D.90
38	710190450	Hauptpneumatische Steuerung
	710190451	Hauptpneumatische Steuerung
39	710490891	Pneumatischer Zylinder D.70

Inhalt der EG-Konformitätserklärung (unter Bezugnahme auf Punkt 1.7.4.2 Buchstabe c) der Richtlinie 2006/42/EG)

Unter Bezugnahme auf den Anhang II Teil 1 Abschnitt A der Richtlinie 2006/42/EG muss die der Maschine beiliegende Konformitätserklärung folgende Angaben enthalten:

1. Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers und gegebenenfalls des Bevollmächtigten;
Siehe erste Seite des Handbuchs
2. Name und Anschrift der Person, die zur Erstellung der technischen Unterlagen berechtigt ist und in der Gemeinschaft niedergelassen sein muss;
Stimmt mit dem Hersteller überein, siehe erste Seite des Handbuchs
3. Beschreibung und Kennzeichnung der Maschine, einschließlich Gattungsbezeichnung, Funktion, Modell, Typ, Seriennummer, Handelsbezeichnung;
Siehe erste Seite des Handbuchs
4. Eine Erklärung, in der ausdrücklich erklärt wird, dass die Maschine mit allen einschlägigen Bestimmungen dieser Richtlinie übereinstimmt, und gegebenenfalls eine ähnliche Erklärung, in der die Konformität mit anderen Gemeinschaftsrichtlinien und/oder einschlägigen

Bestimmungen, denen die Maschine entspricht, erklärt wird. Diese Verweise müssen denen der im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlichten Texte entsprechen;

Die Maschine entspricht folgenden geltenden Richtlinien:

2006/42/CE

Maschinenrichtlinie

2014/30/EU

Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit

5. gegebenenfalls Name, Adresse und Kennnummer der benannten Stelle, die die EG Baumusterprüfung gemäß Anhang IX durchgeführt hat, und die Nummer der EG Baumusterprüfung;
N/A
6. gegebenenfalls Name, Adresse und Kennnummer der benannten Stelle, die das in Anhang X genannte umfassende Qualitätssicherungssystem zugelassen hat;
N/A
7. gegebenenfalls Bezugnahme auf die in Artikel 7 Absatz 2 genannten harmonisierten Normen, die angewandt wurden;
UNI EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung;
CEI EN 60204-1:2018 Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Regeln;
8. gegebenenfalls Verweis auf andere Normen und angewandte technische Spezifikationen;
UNI EN 17347:2001 Straßenfahrzeuge – Maschinen für die Montage von Fahrzeugreifen – Sicherheitsanforderungen
9. Ort und Datum der Erklärung;
Ostellato, / /
10. Identifizierung und Unterschrift der Person, die befugt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers oder seines Bevollmächtigten auszustellen.
SIMONE FERRARI VP VSG Europe Managing Director

Content of the declaration of conformity (with reference to Schedule 2, Part 1, Annex I, point 1.7.4.2, letter c) of UK Statutory Instrument 2008 No. 1597)

With reference to schedule 2 annex I, part1, section A of UK Statutory Instrument 2008 No. 1597, the declaration of conformity accompanying the machinery contains:

1. the business name and full address of the manufacturer and, where applicable, its authorised representative;
Manufacturer: see the first page of the manual.
Authorised representative:
VEHICLE SERVICE GROUP UK LTD
3 Fourth Avenue - Bluebridge Industrial Estate - Halstead
Essex CO9 2SY - United Kingdom
2. name and address of the person authorised to compile the technical file;
It coincides with the authorized representative, see point 1
3. description and identification of the machine, including generic name, function, model, type, serial number, trade name;
See the first page of the manual
4. a sentence expressly declaring that the machinery fulfils all the relevant provisions of these Regulations and where appropriate, a similar sentence declaring the conformity with other enactments or relevant provisions with which the machinery complies;
The machinery complies with the following applicable UK Statutory Instruments:
The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008
The Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016
The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
5. where appropriate, the name, address and identification number of the approved body which approved the full quality assurance system referred to in Annex X (Part 10 of this Schedule);
N/A
6. where appropriate, the name, address and identification number of the approved body which approved the full quality assurance system referred to in Annex X (Part 10 of this Schedule);
N/A
7. where appropriate, a reference to the designated standards used;

BS EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction;
BS EN 60204-1:2018	Safety of machinery - Electrical equipment of machines. General requirements.
BS EN 61000-6-3:2007 +A1:2011 +AC:2012	Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-3. Generic standards - Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments.
BS EN 61000-6-2:2005 +AC:2005	Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-2. Generic standards - Immunity for industrial environments.
8. where appropriate, reference to other standards and technical specifications applied;
N/A
9. place and date of declaration;
Ostellato, / /
10. identification and signature of the person authorised to draw up the declaration on behalf of the manufacturer or its authorised representative.
SIMONE FERRARI VP VSG Europe Managing Director