



7102-M035-01

**REIFENABMONTIERMASCHINEN SERIE
CLASSIC - COMBI - G1001 - G1065**

BETRIEBSANLEITUNG
Gilt für die folgenden Modelle

ROT.CLASS.201713

ROT.CLASS.200440

ROT.COMBI.201706

ROT.COMBI.200525

RAV.G1001.200815

RAV.G1065.200792

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

7102-M035-01 - Rev. N. 01 (04/2024)

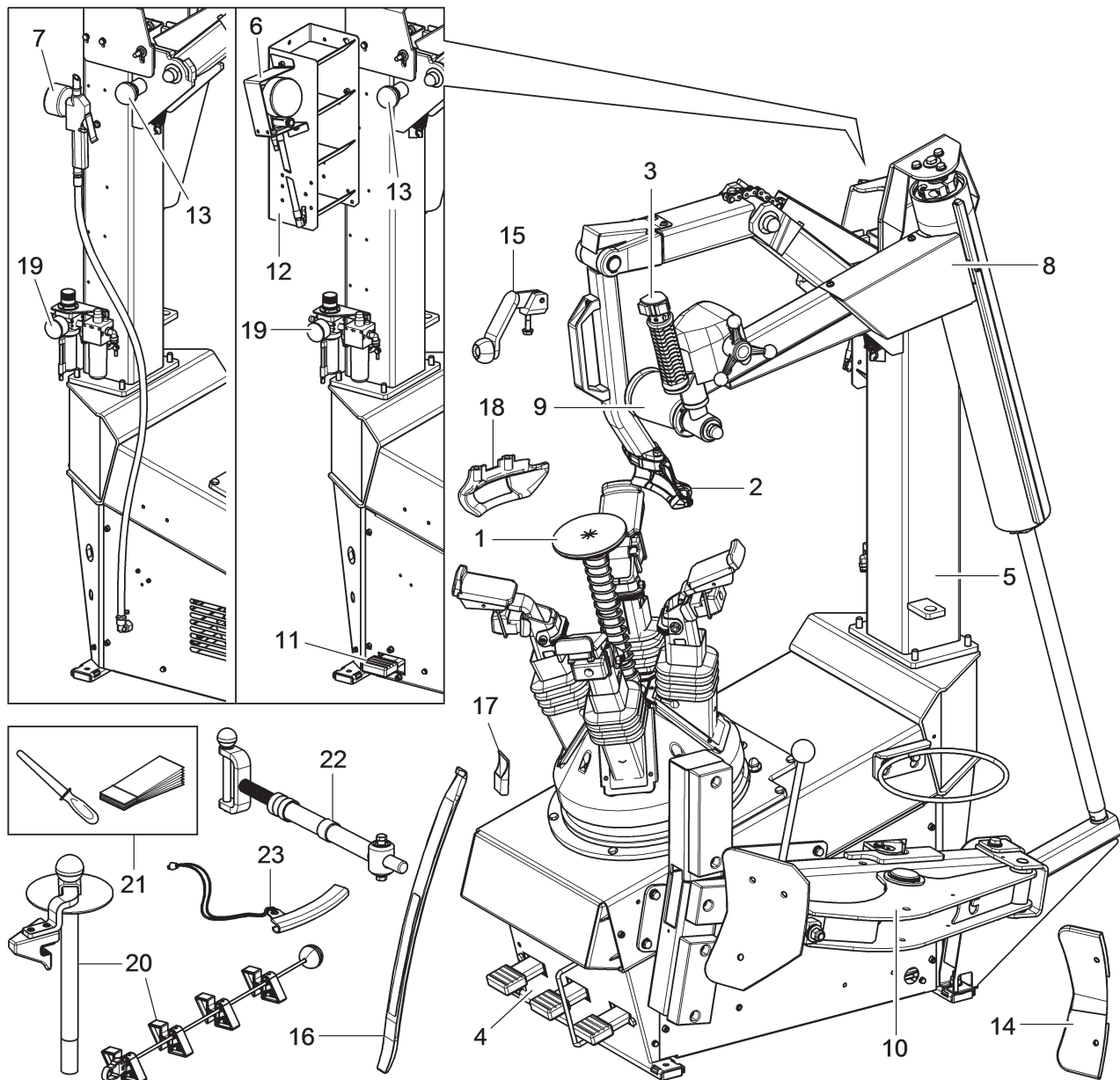
INHALT

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG (ROT.CLASS.201713 - ROT.CLASS.200440 - RAV.G1001.200815) _____	5	11.0 BEDIENUNGSELEMENTE _____	27
ALLGEMEINE BESCHREIBUNG (ROT.COMBI.201706 - ROT.COMBI.200525) _____	6	11.1 <i>Bedienungseinheit der Wulstabdrück- vorrichtung (serienmäßig bei einigen Modellen)</i> _____	27
ALLGEMEINE BESCHREIBUNG (RAV.G1065.200792) _____	7	11.2 <i>Pedalsteuerung (bei Modellen mit selbstzentrierendem Spannfutter)</i> _____	27
IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN _____	8	11.3 <i>Aufpumpedal (serienmäßig bei eini- gen Modellen)</i> _____	28
WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE (ROT.CLASS.201713 - ROT.CLASS.200440 - RAV.G1001.200815) _____	9	11.4 <i>Bedienung des Werkzeugsarms (serienmäßig bei einigen Modellen)</i> _____	28
WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE (ROT.COMBI.201706 - ROT.COMBI.200525) _____	11	11.5 <i>Bedienungseinheit des Abdrückers (bei Modellen mit oberer und unterer Abdrücker)</i> _____	29
WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE (RAV.G1065.200792) _____	13	11.6 <i>Pedalsteuerung mit 3 Pedalen (beim Modell mit flachem Spannfutter)</i> _____	29
1.0 ALLGEMEINES _____	15	12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS _____	30
1.1 <i>Vorwort</i> _____	15	12.1 <i>Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme</i> _____	30
2.0 VERWENDUNGSZWECK _____	15	12.2 <i>Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades</i> _____	32
2.1 <i>Einweisung des Bedienungspersonals</i> _____	15	12.3 <i>Gurtwickler mit Sperre (bei Modellen mit Riemensatz)</i> _____	32
3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN _____	16	12.4 <i>Abdrücken mit seitlicher Schaufel</i> _____	33
3.1 <i>Verbleibende Risiken</i> _____	16	12.5 <i>Aufspannen des Rades (bei Modellen mit selbstzentrierendem Spannfutter)</i> _____	34
4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEI- SUNGEN _____	17	12.6 <i>Aufspannen des Rades (beim Modell mit flachem Spannfutter)</i> _____	34
4.1 <i>Allgemeine Sicherheitsnormen</i> _____	17	12.6.1 <i>Höhenverstellung vor Spin- del (beim Modell mit flachem Spannfutter)</i> _____	37
5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT _____	18	12.6.2 <i>Schutz des Tellers für Rücksei- te der Reifen (beim Modell mit flachem Spannfutter)</i> _____	37
6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG _____	19	12.7 <i>Abdrücken mit den vertikalen Rollen (bei Modellen mit oberer und unterer Abdrücker)</i> _____	38
7.0 BEWEGUNG _____	19	12.8 <i>Demontage des Reifens (bei Modellen mit Wulstabdrückvorrichtung)</i> _____	39
8.0 ARBEITSUMGEBUNG _____	20	12.9 <i>Demontage des Reifens (bei Modellen mit oberer und unterer Abdrücker)</i> _____	41
8.1 <i>Arbeitsstellung</i> _____	20	12.10 <i>Entfernen des oberen Reifenwulstes mit dem Kraftverstärker (serienmä- ßig bei einem Modell)</i> _____	43
8.2 <i>Arbeitsfläche</i> _____	21	12.11 <i>Montage des Reifens (bei Modellen mit Wulstabdrückvorrichtung)</i> _____	44
8.3 <i>Beleuchtung</i> _____	21	12.12 <i>Montage des Reifens (bei Modellen mit oberer und unterer Abdrücker)</i> _____	45
9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME _____	21	12.13 <i>Montage des oberen Reifenwulstes mit der Wulstabdrückervorrichtung mit Führungspin (serienmäßig bei einem Modell)</i> _____	46
9.1 <i>Verankerungssystem</i> _____	21		
9.2 <i>Vorgehensweise bei der Montage</i> _____	22		
9.3 <i>Pneumatikanschluss</i> _____	25		
10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE _____	26		

12.14 Für Räder mit bezüglich des Radrandes hervorragenden Speichenenden __	47	19.0 FUNKTIONSPLÄNE _____	56
12.15 Spezieller Einsatz des oberen und unteren Abdrückers (serienmäßig bei einigen Modellen) _____	47	<i>Tafel A - Elektrischer Schaltplan (bei Modellen ROT.CLASS.201713 - ROT.CLASS.200440 - RAV.G1001.200815)</i> _____	57
12.16 Aufpumpen _____	48	<i>Tafel B - Elektrischer Schaltplan (bei Modellen ROT.COMBI.201706 - ROT.COMBI.200525)</i> _____	59
12.16.1 Aufpumpen des Reifens _____	48	<i>Tafel C - Elektrischer Schaltplan (beim Modell RAV.G1065.200792)</i> _____	61
13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN __	49	<i>Tafel D - Pneumatischer Schaltplan (bei Modellen ROT.CLASS.201713 - ROT.CLASS.200440 - RAV.G1001.200815)</i> _____	63
14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN _____	50	<i>Tafel E - Pneumatischer Schaltplan (bei Modellen ROT.COMBI.201706 - ROT.COMBI.200525)</i> _____	64
15.0 TECHNISCHE DATEN _____	52	<i>Tafel F - Pneumatischer Schaltplan (beim Modell RAV.G1065.200792)</i> _____	67
15.1 Technische elektrische Daten _____	52	INHALT DER EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG _____	70
15.2 Technische mechanische Daten _____	52	CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY _____	71
15.3 Abmessungen _____	53		
16.0 STILLLEGUNG _____	56		
17.0 VERSCHROTTUNG _____	56		
18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD _	56		

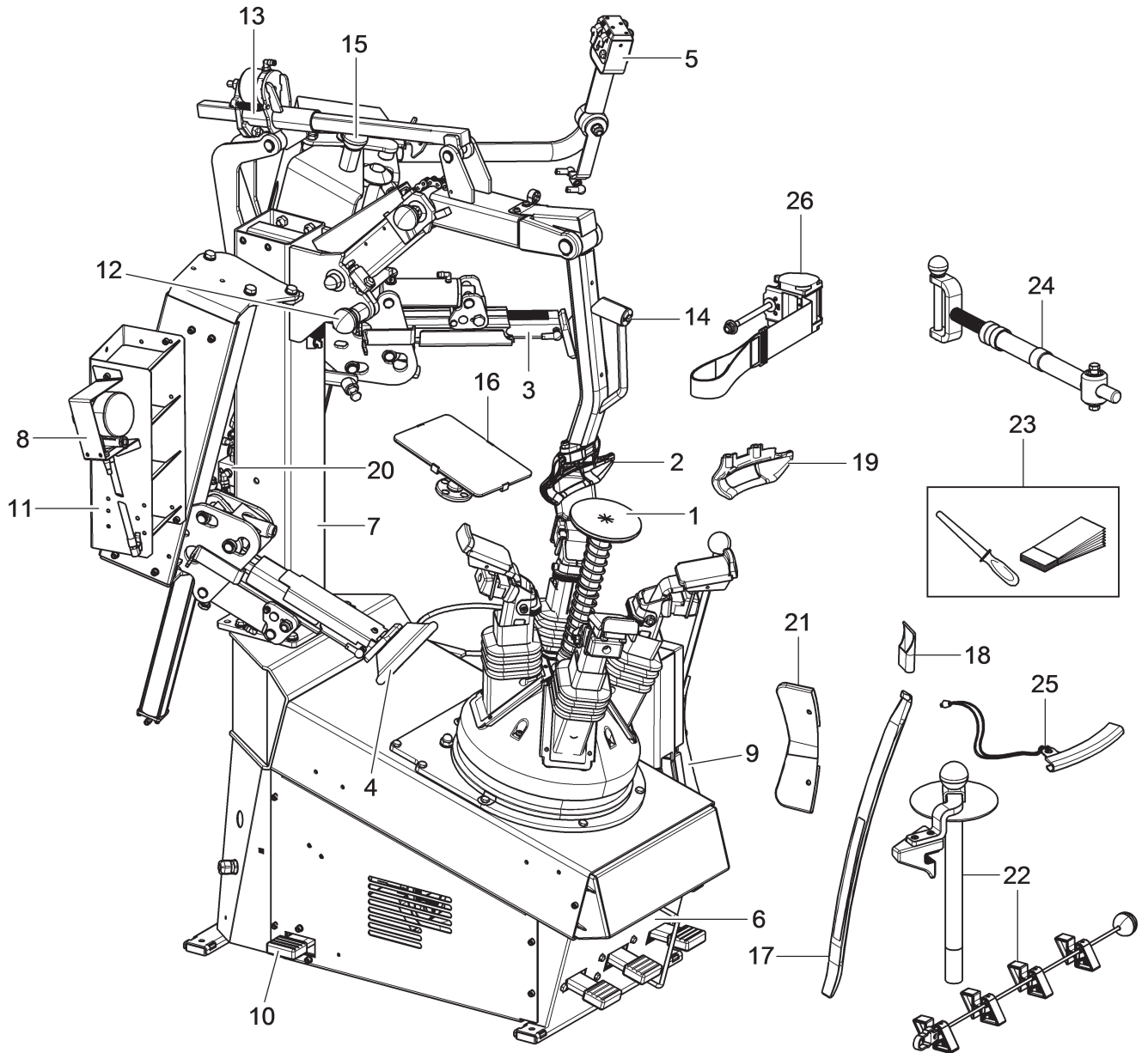
Eigenschaften \ Modell	ROT.CLASS.201713	ROT.CLASS.200440	ROT.COMBI.201706	ROT.COMBI.200525	RAV.G1001.200815	RAV.G1065.200792
Selbstzentrierendes Spannfutter	●	●	●	●	●	
Flaches Spannfutter						●
Obere und untere Abdrückrolle			●	●		●
Aufpumpenmanometer	●	●	●	●		●
Aufpumpepistole					●	
Wulstabdrückvorrichtung	●	●			●	
Kraftverstärker						●
Pedalsteuerung für selbstzentrierende Spannfutter	●	●	●	●	●	
Pedalsteuerung für flache Spannfutter						●
Aufpumpedal	●	●	●	●		●
Bedienung des Werkzeugsarms			●	●		●
Befehl zur Verriegelung des oberen Wulstabdrückers			●	●		●
Objektträgerwanne	●	●	●	●		●
Schutz Abdrückschaufel	●	●		●	●	
Rolle mit Stütze	●	●			●	
Spiegel mit Magnethalterung			●	●		●
Zweigesichtiger Kegel						●
Schutz für liegende Reifen						●
Sperrvorrichtung						●
Wulstschutzfolien						●
Wulstabdrückervorrichtung mit Führungspin		●		●		●
Wulstschutzset + 50 Wulstschutzfolien		●		●		
Hubbegrenzer		●		●		
Kotflügelschutz		●		●		
Riemensatz				●		
WDK-Zulassung		●		●		

● = serienmäßig

**ALLGEMEINE BESCHREIBUNG (ROT.CLASS.201713 - ROT.CLASS.200440 - Abb. 1
RAV.G1001.200815)**

LEGENDE

- | | |
|---|---|
| 1 - Selbstzentrierendes Spannfutter | 13 - Seitenbefehl von Armsperren |
| 2 - Werkzeugkopf | 14 - Schutz Abdrückschaufel |
| 3 - Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung | 15 - Rolle mit Stütze |
| 4 - Pedalsteuerung | 16 - Wulstheber |
| 5 - Säule | 17 - Hebelschutz |
| 6 - Aufpumpenmanometer (serienmäßig bei einem Modell) | 18 - Rimsled, Fahrsatz |
| 7 - Aufpumpepistole (serienmäßig bei einem Modell) | 19 - Filtersatz |
| 8 - Wulstabdrückvorrichtung | 20 - Wulstabdrückervorrichtung mit Führungspin (serienmäßig bei einem Modell) |
| 9 - Wulstabdrückerrolle | 21 - Wulstschutzset + 50 Wulstschutzfolien (serienmäßig bei einem Modell) |
| 10 - Seitenabdrücker | 22 - Hubbegrenzer (serienmäßig bei einem Modell) |
| 11 - Aufpumpedal (beim Modell mit Luftdruckmesser) | 23 - Kotflügelschutz (serienmäßig bei einem Modell) |
| 12 - Objektträgerwanne (serienmäßig bei einem Modell) | |

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG (ROT.COMBI.201706 - ROT.COMBI.200525) Abb. 2

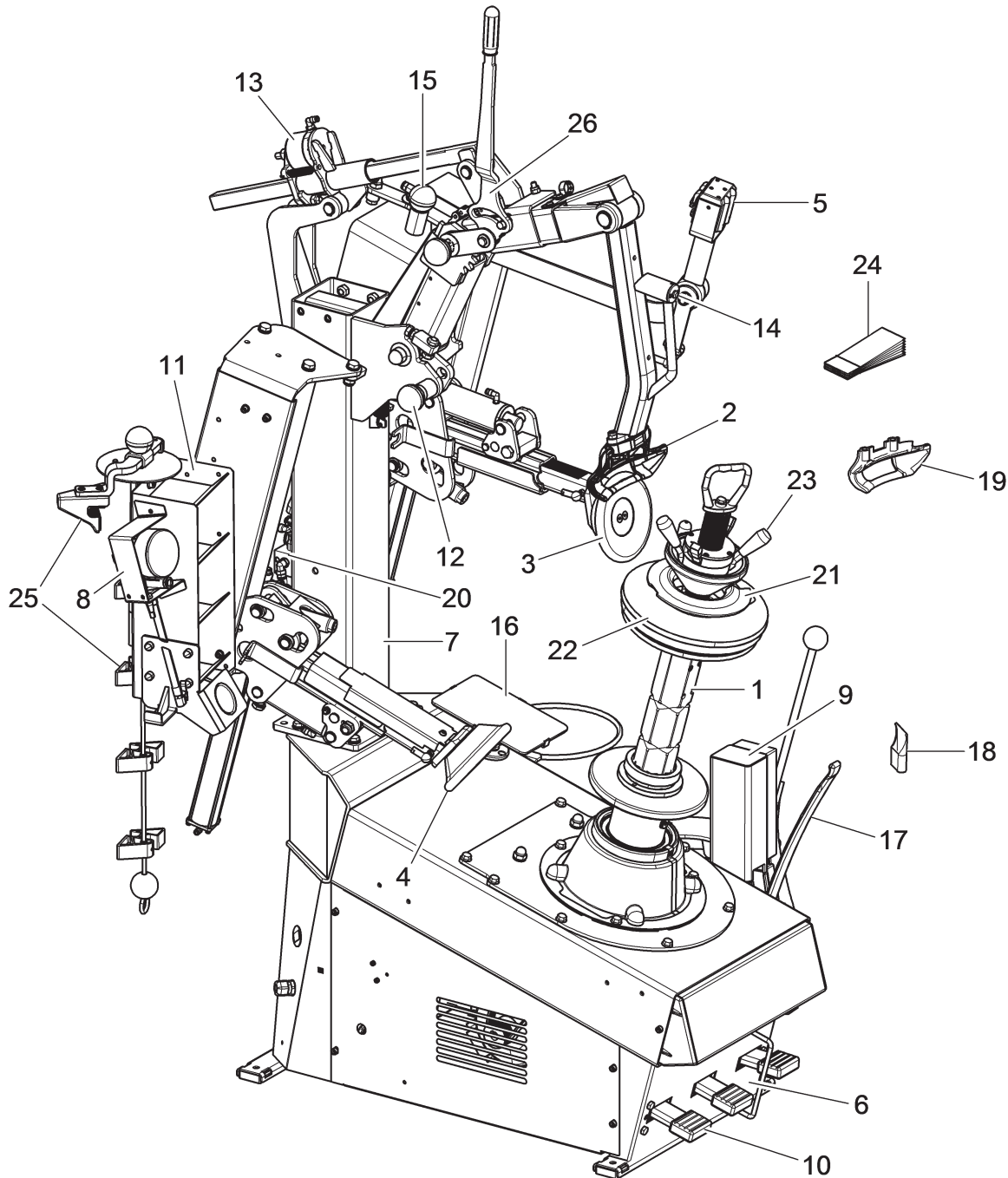


LEGENDE

- | | |
|--|---|
| 1 - Selbstzentrierendes Spannfutter | 17 - Wulstheber |
| 2 - Werkzeugkopf | 18 - Hebelschutz |
| 3 - Oberer Abdrücker | 19 - Rimsled, Fahrsatz |
| 4 - Unterer Abdrücker | 20 - Filtersatz |
| 5 - Antriebsatz | 21 - Schutz Abdrückschaufel (serienmäßig bei einem Modell) |
| 6 - Pedalsteuerung | 22 - Wulstabdrückervorrichtung mit Führungspin (serienmäßig bei einem Modell) |
| 7 - Säule | 23 - Wulstschutzset + 50 Wulstschutzfolien (serienmäßig bei einem Modell) |
| 8 - Aufpumpenmanometer | 24 - Hubbegrenzer (serienmäßig bei einem Modell) |
| 9 - Seitenabdrücker | 25 - Kotflügelschutz (serienmäßig bei einem Modell) |
| 10 - Aufpumpenpedal | 26 - Riemensatz (serienmäßig bei einem Modell) |
| 11 - Objektträgerwanne | |
| 12 - Seitenbefehl von Armsperren | |
| 13 - Sperrvorrichtung des Werkzeugarms | |
| 14 - Freigabeknopf des Werkzeugarms | |
| 15 - Befehl zur Verriegelung des oberen Wulst-abdrückers | |
| 16 - Spiegel mit Magnethalterung | |

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG (RAV.G1065.200792)

Abb. 3





LEGENDE

- | | |
|--|---|
| 1 - Flaches Spannfutter | 15 - Befehl zur Verriegelung des oberen Wulstabdrückers |
| 2 - Werkzeugkopf | 16 - Spiegel mit Magnethalterung |
| 3 - Oberer Abdrücker | 17 - Wulstheber |
| 4 - Unterer Abdrücker | 18 - Hebelschutz |
| 5 - Antriebsatz | 19 - Rimsled, Fahrsatz |
| 6 - Pedalsteuerung | 20 - Filtersatz |
| 7 - Säule | 21 - Zweigesichtiger Kegel |
| 8 - Aufpumpenmanometer | 22 - Schutz für liegende Reifen |
| 9 - Seitenabdrücker | 23 - Sperrvorrichtung |
| 10 - Aufpumpenpedal | 24 - Wulstschutzfolien |
| 11 - Objektträgerwanne | 25 - Wulstabdrückervorrichtung mit Führungspin |
| 12 - Seitenbefehl von Armsperren | 26 - Kraftverstärker |
| 13 - Sperrvorrichtung des Werkzeugarms | |
| 14 - Freigabeknopf des Werkzeugarms | |

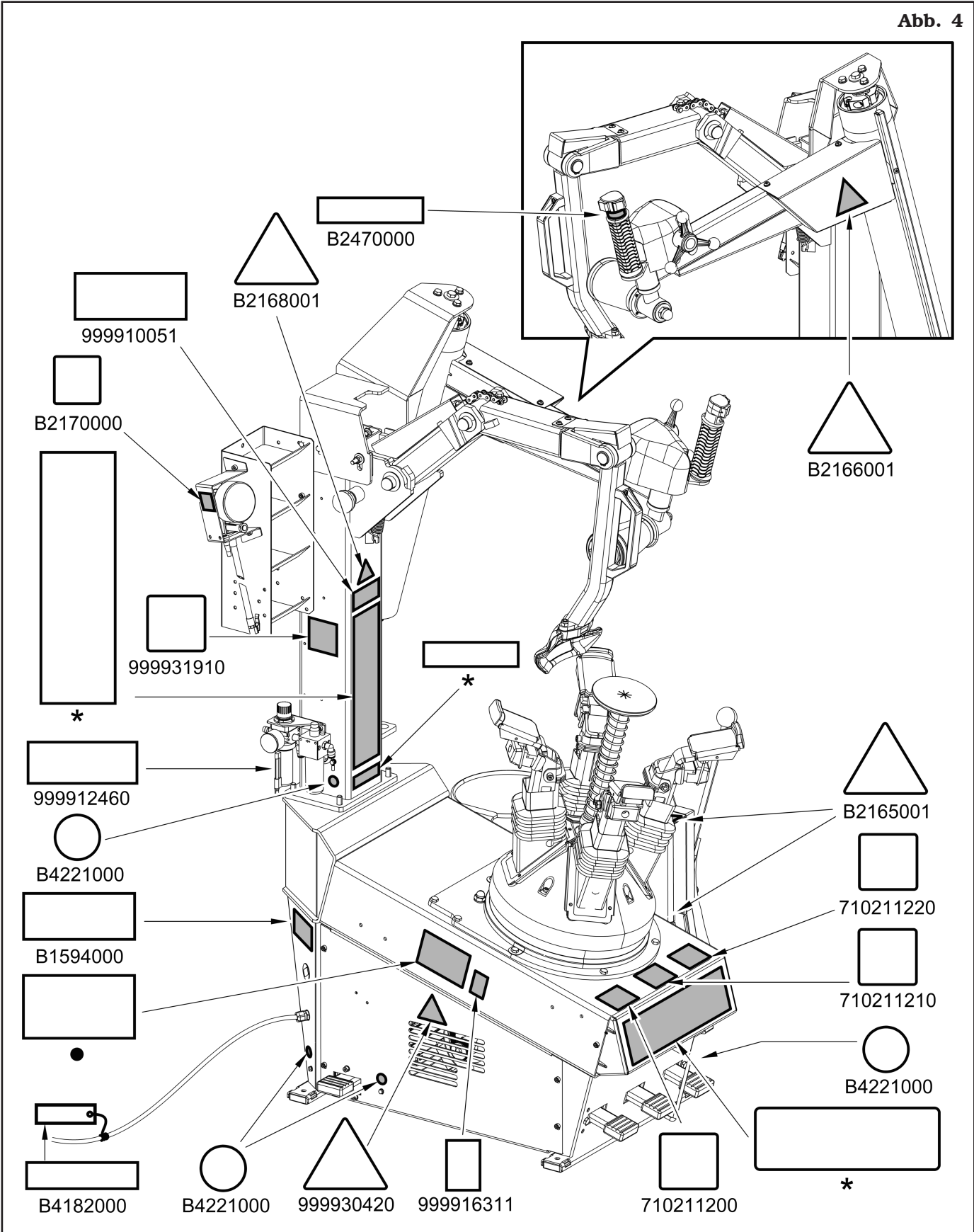
IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN

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

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

**WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE (ROT.CLASS.201713 -
 ROT.CLASS.200440 - RAV.G1001.200815)**

Abb. 4



Kodierung der Schilder

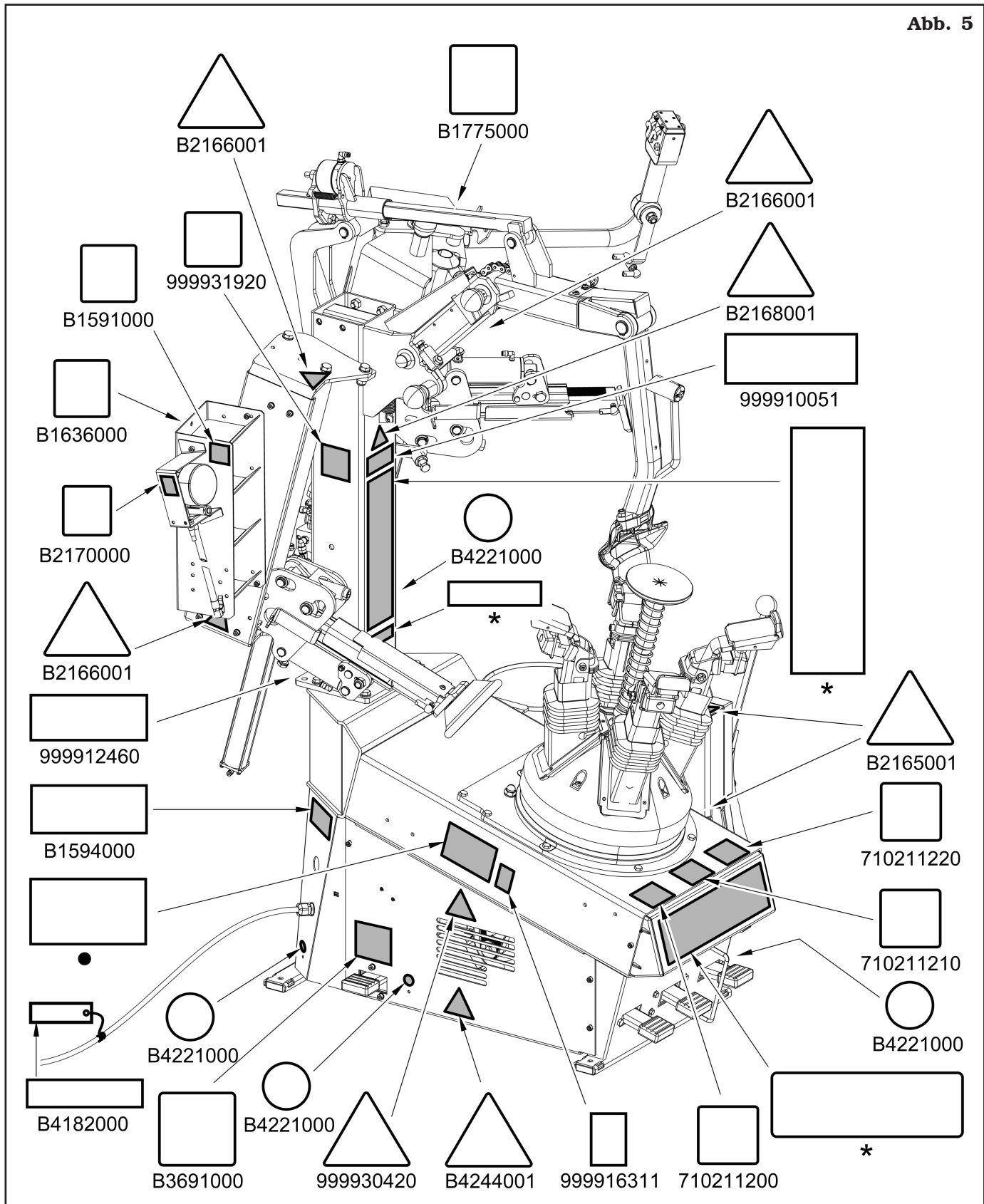
B1594000	<i>Datumsschild</i>
B2165001	<i>Seitenabdrückersgefahrnschild</i>
B2166001	<i>Abdrückersgefahrnschild</i>
B2168001	<i>Gefahrnschild von Reifenbersten</i>
B2170000	<i>Anzeigeschild des Höchstaufpumpendrucks (beim Modell mit Luftdruckmesser)</i>
B2470000	<i>Knopfsschild</i>
B4182000	<i>Spezifikationen des elektrischen Motors Schild</i>
B4221000	<i>Erdungsschild</i>
710211200	<i>Öffnung/Verschluss der Zentriervorrichtung Schild</i>
710211210	<i>Drehrichtungsschild</i>
710211220	<i>Abdrückersbefehl Schild</i>
999910051	<i>Verwendung von Schutzvorrichtungen Schild</i>
999912460	<i>Versorgungsdruckschild</i>
999916311	<i>Abfalltonneschild</i>
999930420	<i>Elektrizitätgefahrnschild</i>
999931910	<i>WDK-Schild (beim Modell mit WDK-Zulassung)</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.

**WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE
(ROT.COMBI.201706 - ROT.COMBI.200525)**

Abb. 5



Kodierung der Schilder

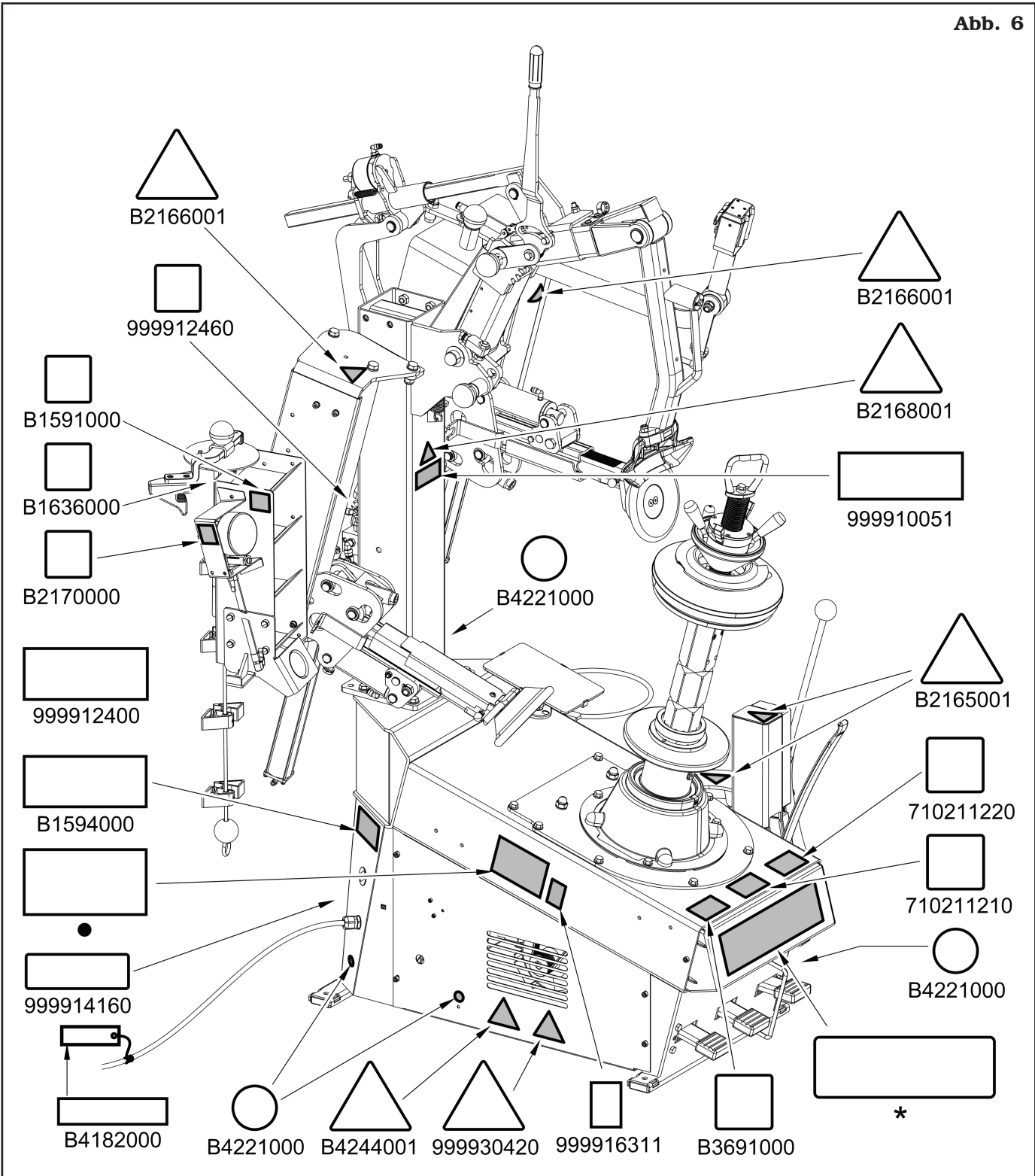
B1591000	<i>Anzeigeschild roten Schlauchs</i>
B1594000	<i>Datumsschild</i>
B1636000	<i>Anzeigeschild schwarzen Schlauchs</i>
B1775000	<i>Ölsmengenschild</i>
B2165001	<i>Seitenabdrückersgefahrnschild</i>
B2166001	<i>Abdrückersgefahrnschild</i>
B2168001	<i>Gefahrnschild von Reifenbersten</i>
B2170000	<i>Anzeigeschild des Höchstaufpumpendrucks</i>
B3691000	<i>Aufpumppedalschild</i>
B4182000	<i>Spezifikationen des elektrischen Motors Schild</i>
B4221000	<i>Erdungsschild</i>
B4244001	<i>Gefahrnschild für drehenden Teilen</i>
710211200	<i>Öffnung/Verschluss der Zentriervorrichtung Schild</i>
710211210	<i>Drehrichtungsschild</i>
710211220	<i>Abdrückersbefehl Schild</i>
999910051	<i>Verwendung von Schutzvorrichtungen Schild</i>
999912460	<i>Versorgungsdruckschild</i>
999916311	<i>Abfalltonneschild</i>
999930420	<i>Elektrizitätgefahrnschild</i>
999931920	<i>WDK-Schild (beim Modell mit WDK-Zulassung)</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.

WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE (RAV.G1065.200792)

Abb. 6



Kodierung der Schilder

B1591000	<i>Anzeigeschild roten Schlauchs</i>
B1594000	<i>Datumsschild</i>
B1636000	<i>Anzeigeschild schwarzen Schlauchs</i>
B2165001	<i>Seitenabdrückersgefahrnschild</i>
B2166001	<i>Abdrückersgefahrnschild</i>
B2168001	<i>Gefahrnschild von Reifenbersten</i>
B2170000	<i>Anzeigeschild des Höchstaufpumpendrucks</i>
B3691000	<i>Aufpumppedalschild</i>
B4182000	<i>Spezifikationen des elektrischen Motors Schild</i>
B4221000	<i>Erdungsschild</i>
B4244001	<i>Gefahrnschild für drehenden Teilen</i>
710211210	<i>Drehrichtungsschild</i>
710211220	<i>Abdrückersbefehl Schild</i>
999910051	<i>Verwendung von Schutzvorrichtungen Schild</i>
999912460	<i>Versorgungsdruckschild</i>
999914160	<i>230 V - 1 Ph - 50/60 Hz Spannungsschild</i>
999916311	<i>Abfalltonneschild</i>
999930420	<i>Elektrizitätgefahrnschild</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 AUSTRÜSTUNG 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 ZUGÄNGLICHEN 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 Reifenabmontiermaschine! Die Reifenabmontiermaschine 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 den Aufbau, Ausbau und Aufpumpen 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 AUSDRÜCKLICH GENANNTEN 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:

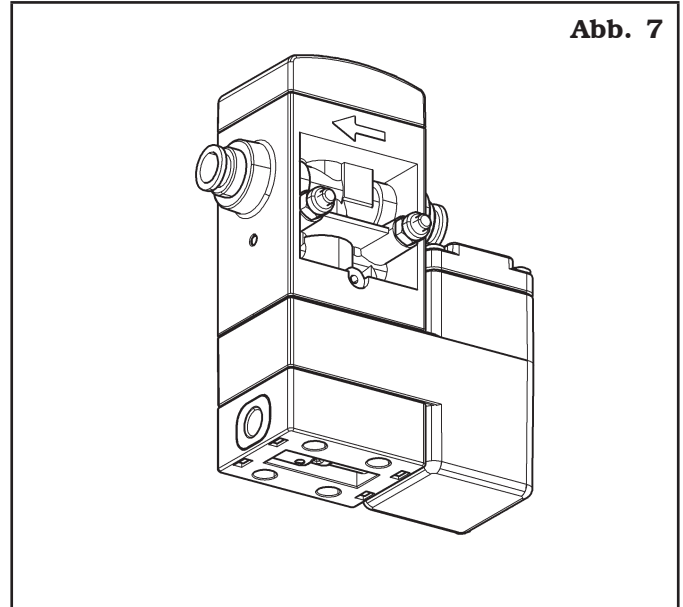
- **Kippschutz für den Arm**
Diese Vorrichtung nicht erlaubt dem Arm, den Bediener zu schlagen.
- **Sperrung des oberen Abdrückers (serienmäßig bei einigen Modellen)**
Diese Vorrichtung dient dazu, den Austritt des oberen Abdrückers während der Drehung des Motors im Uhrzeigersinn zu verhindern.
- **Feste Schutzeinrichtungen und Schutze**
Auf dem Apparat befinden sich einige feststehende trennende Schutzeinrichtungen, die dazu dienen, potentielle Quetsch-, Schneide- und Druckgefahren 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.

- **Schutzvorrichtungen des Motors**
Der Motor mit Frequenzumformer hat Elektronischeschutzvorrichtungen für die Kraftmaschine Abstellung. Wenn anomalen Betriebsbedigungen, die die Integrität der Kraftmaschine und die Sicherheit des Bedieners schaden können (Überspannung, Überlast, Überwärmung), eintreten. Sehen Kapitel 14 "Mögliche Störungen, Ursachen und Abhilfen" für Informationen.
- **Überdruckventil.**
Dient zur Vermeidung eines zu starken Pneumatikdrucks. Es regelt den Lufteingang auf maximal 10 bar (145 psi). Dieses Ventil wird werksseitig tariert und kann nicht nachtariert werden.

- **Nicht nachtariertbarer 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. 7**).



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. 4, Abb. 5** und **Abb. 6**).

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 Umgebungen gestattet, wo keine Brand- oder Explosionsgefahr besteht.
- Es wird zur Verwendung von Original-Ersatzteilen geraten. Unsere Geräte sind so eingerichtet, dass sie ausschließlich die Verwendung von Original-Zubehörteilen gestatten.
- 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 und/oder pneumatisch.
- Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsbereich frei von gegebenenfalls gefährlichen Gegenständen und von Öl ist, um zu verhindern, dass die Reifen beschädigt werden können. Auf dem Boden verschüttetes Öl führt zum Ausrutschen des Bedieners.



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.



**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. 11** 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 (beim 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



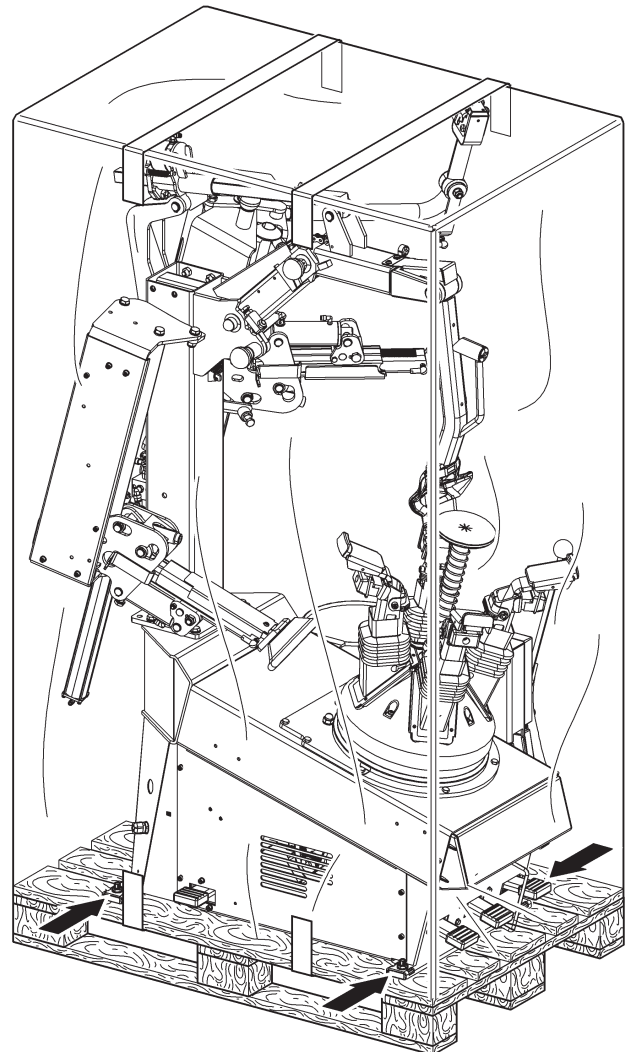
**DIE LADUNGEN DÜRFEN NUR VON FACHPER-
SONAL BEWEGT WERDEN.**

**DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS EINE TRAG-
FÄHIGKEIT AUFWEISEN, DIE MINDESTENS
DEM GEWICHT DES VERPACKTEN GERÄT
ENTSPRICHT (siehe Paragraph "TECHNISCHE
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. 8**.

Abb. 8



6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG



BEIM AUSPACKEN MÜSSEN STETS SCHUTZHANDSCHUHE GETRAGEN WERDEN UM VERLETZUNGEN BEIM UMGANG MIT DEM VERPACKUNGSMATERIAL (NÄGEL, USW.) ZU VERMEIDEN.



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.



DIE SCHACHEL MIT DEN ZUBEHÖRTEILEN IST IN DER PACKUNG ENTHALTEN. NICHT MIT DER VERPACKUNG WEGWERFEN.

7.0 BEWEGUNG



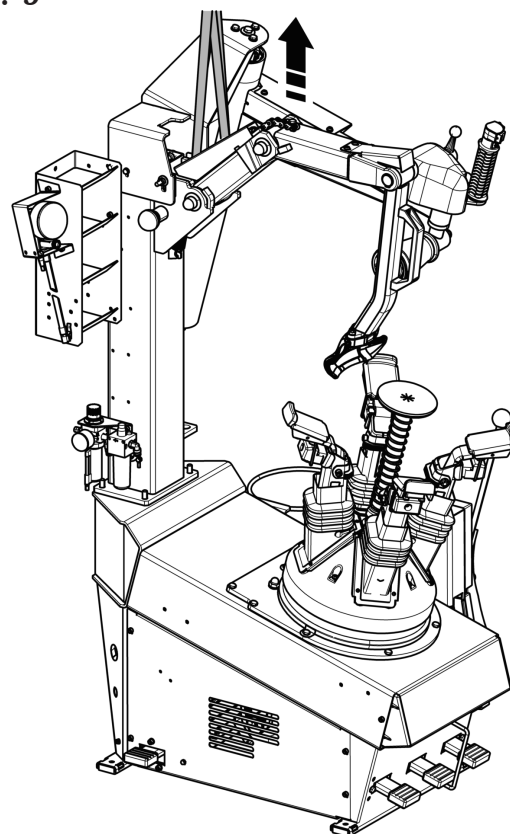
DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS MINDESTENS GLEICH DEM GEWICHT DER AUSTRÜSTUNG TRAGFÄHIGKEIT HABEN (SIEHE PARAGRAPPH TECHNISCHE DATEN). DAS GEHOBENE GERÄT NICHT INS SCHWINGEN KOMMEN LASSEN.

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 einer Vorrichtung mit passender Belastbarkeit anheben und transportieren.
- Mit Knauf A, die freie Bewegung des Abdrückers blockieren (bei Modellen mit Befehl zur Verriegelung des oberen Wulstabdrückers) (**Abb. 10 Pkt. A**).
- Mit einem 100 cm (39.37") (langen Riemen mit einer Tragfähigkeit von über 1000 Kg (2205 lbs) versehen, wie auf **Abb. 9 und Abb. 10** angezeigt.

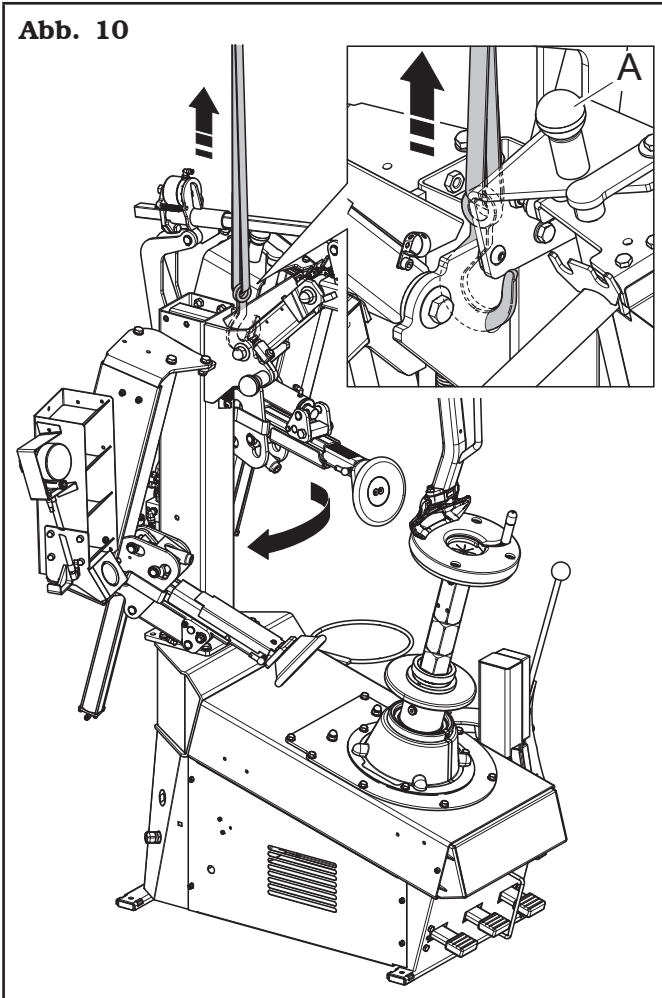
Bei Modellen ROT.CLASS.201713,
ROT.CLASS.200440 und RAV.G1001.200815

Abb. 9



Bei Modellen ROT.COMBI.201706,
ROT.COMBI.200525 und RAV.G1065.200792

Abb. 10



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 Tauwasser)
- 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 Arbeitsstellung

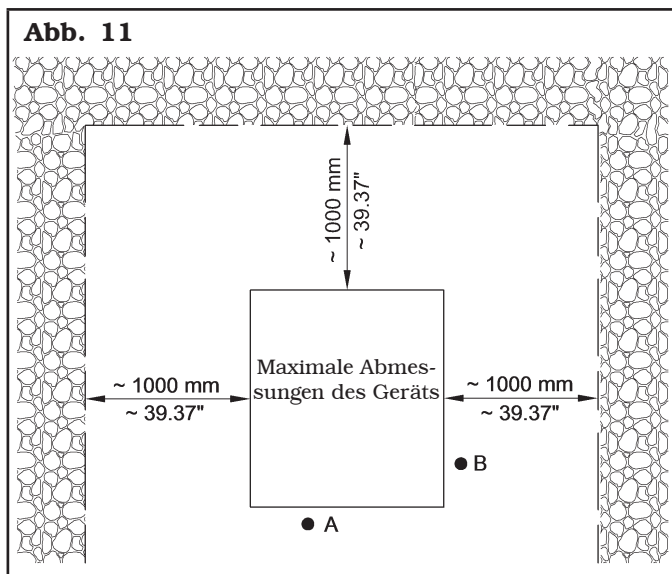
In **Abb. 11** werden die Arbeitspositionen **A** und **B** angegeben.

Position A wird als Hauptposition für den Aufbau und Ausbau des Rads am Spannfutter berücksichtigt, während Position B als die günstigste für die Aufpumparbeiten 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

Abb. 11



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

Die Installation des Geräts erfordert eine Fläche (wie in der **Abb. 11**). 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 Böden.

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.

9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME

JEDER MONTAGE- ODER EINSTELLVORGANG MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHFÜHRT 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. 12** angegeben.

Abb. 12

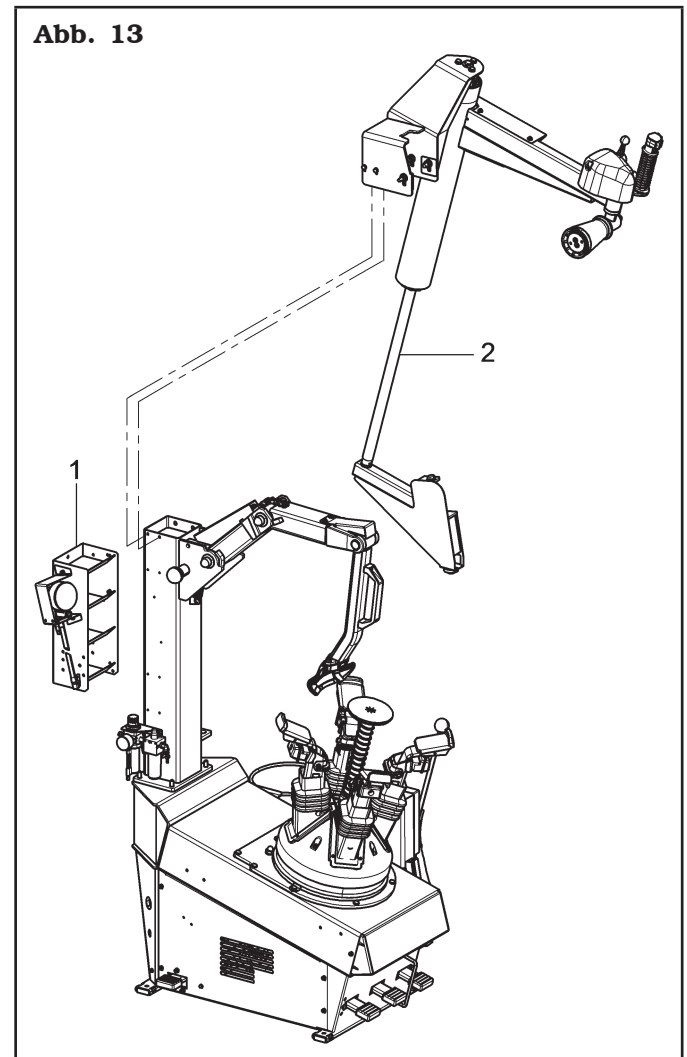
	ROT.CLASS.201713 ROT.CLASS.200440 RAV.G1001.200815	ROT.COMBI.201706 ROT.COMBI.200525 RAV.G1065.200792
a	603 mm / 23,74"	714 mm / 28,11"
b	420 mm / 16,54"	

- Um das Gerät am Boden zu befestigen, verwenden Sie Zapfen und Verankerungsstift (**Abb. 12 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

Die Verpackung entfernen und das Gerät von der Umhüllung befreien. Die folgenden Hauptteilen gewöhnlich bilden das Reifenabmontierer (siehe **Abb. 13**):

- Pkt. 1** Objektträgerwanne (serienmäßig bei einigen Modellen);
- Pkt. 2** Wulstabdrückvorrichtung (serienmäßig bei einigen Modellen).



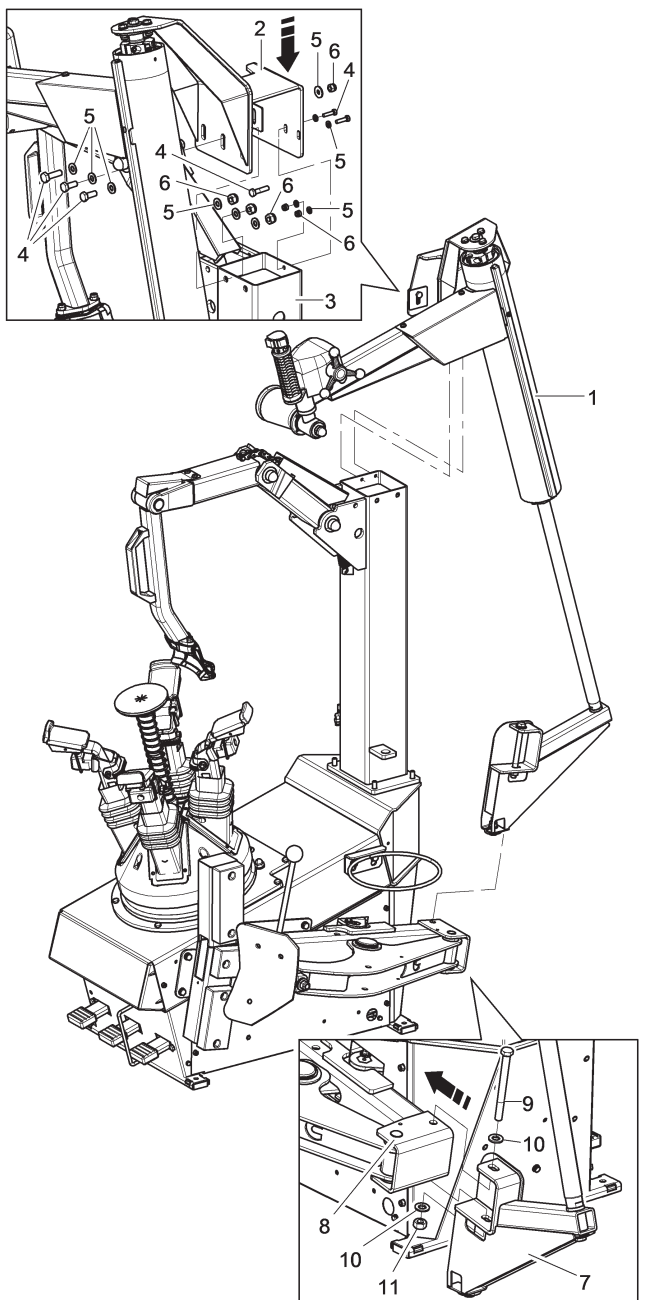
Fahren Sie mit der Montage des Geräts fort, indem Sie die unten beschriebenen Schritte befolgen.

Bei Modellen mit Wulstabdrückvorrichtung

1. Positionieren Sie die Wulstabdrückvorrichtung in der Nähe des Geräts (**Abb. 14 Pkt. 1**);
2. befestigen Sie die obere Stütze (**Abb. 14 Pkt. 2**) mit den Schrauben (**Abb. 14 rif. 4**), den Unterlegscheiben (**Abb. 14 Pkt. 5**) und den Muttern (**Abb. 14 Pkt. 6**) an der Säule (**Abb. 14 Pkt. 3**), geliefert;

Die untere Halterung (**Abb. 14 Pkt. 7**) an den Seitenabdrücker (**Abb. 14 Pkt. 8**) montieren: die Schraube (**Abb. 14 Pkt. 9**), die Unterlegscheiben (**Abb. 14 Pkt. 10**) und die Mutter (**Abb. 14 Pkt. 11**) benutzen;

Abb. 14



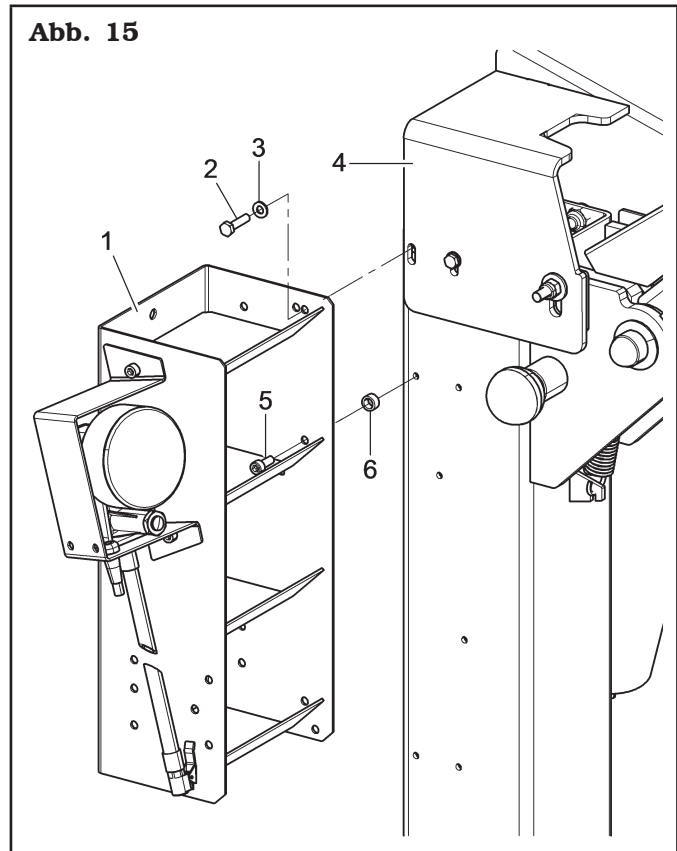
Bei Modellen mit Objektträgerwanne

4. entfernen Sie die Verpackung, die die Objektträgerwanne (**Abb. 15 Pkt. 1**) samt Manometer enthält und nehmen Sie das Element aus der Umhüllung;

Bei Modellen mit Wulstabdrückvorrichtung

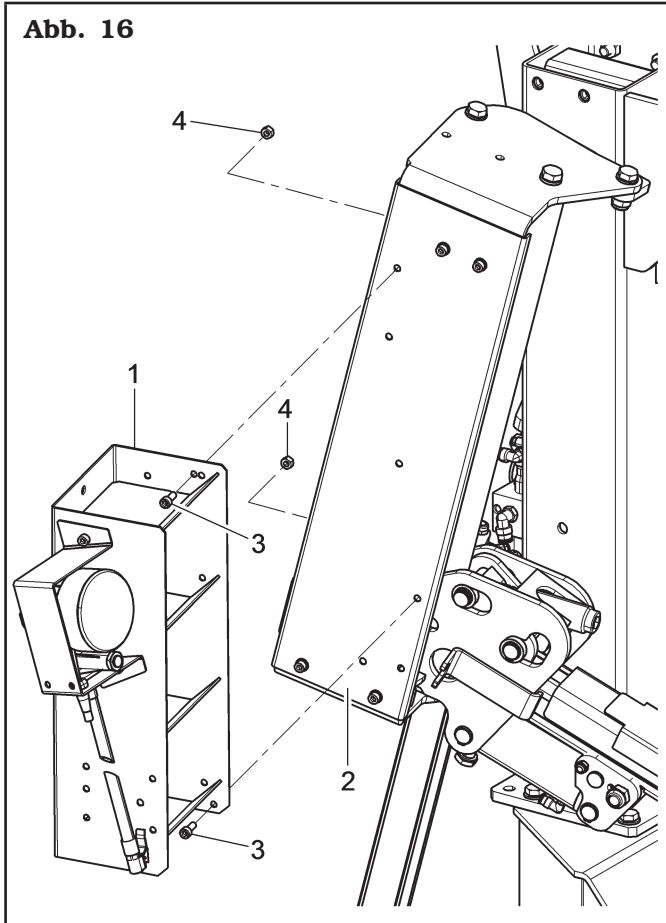
5. montieren Sie die Objektträgerwanne (**Abb. 15 Pkt. 1**) durch die Schraube (**Fig. 15 Pkt. 2**) und eine Unterlegscheibe (**Abb. 15 Pkt. 3**) der oberen Halterung der Wulstabdrückvorrichtung (**Abb. 15 rif. 4**), eine Schraube (**Abb. 15 Pkt. 5**) und den mitgelieferte Abstandsstück einschieben (**Abb. 15 Pkt. 6**);

Abb. 15



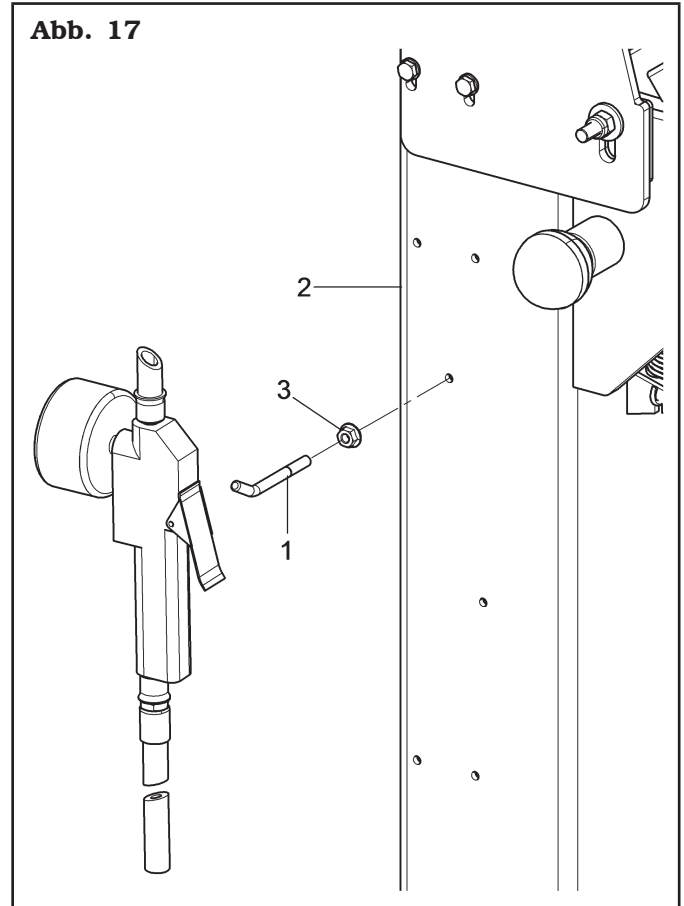
Bei Modellen mit oberem und unterem Abdrücker

6. montieren Sie die Objektträgerwanne (**Abb. 16 Pkt. 1**) mit den mitgelieferten Schrauben (**Abb. 16 Pkt. 3**) und Muttern (**Abb. 16 Pkt. 4**) am unteren Abdrücker (**Abb. 16 Pkt. 2**):



Bei Modellen mit Aufpumpepistole

7. schrauben Sie den Haken (**Abb. 17 Pkt. 1**) mit der mitgelieferten Mutter (**Abb. 17 Pkt. 3**) an die Säule (**Abb. 17 Pkt. 2**):



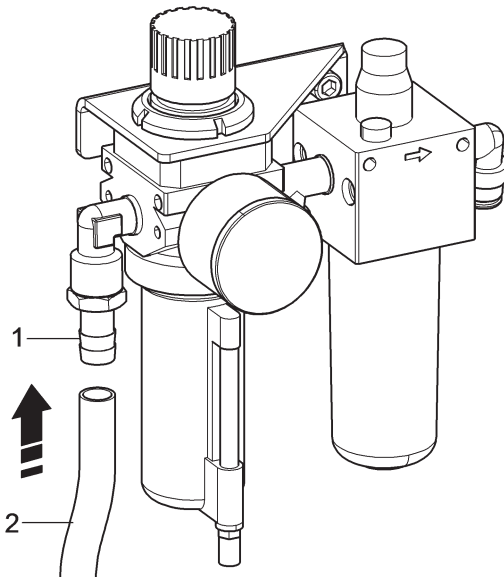
9.3 Pneumatikanschluss



JEDER AUCH PNEUMATISCHE EINGRIFF MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHFÜHRT WERDEN.

Die pneumatische Netzspeisung durch den Anschluss (**Abb. 18 Pkt. 1**), der sich auf dem Filtersatz des Geräts befindet anschließen. Der vom Netz kommende Druckschlauch (**Abb. 18 Pkt. 2**) muss einen Innendurchmesser von mindestens 10 mm (3/8") und einen Außendurchmesser von mindestens 19 mm (3/4") haben (siehe **Abb. 18**), um eine ausreichende Durchflussmenge zu haben (siehe **Abb. 18**).

Abb. 18



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.



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 AUSSCHLIESSLICH 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.

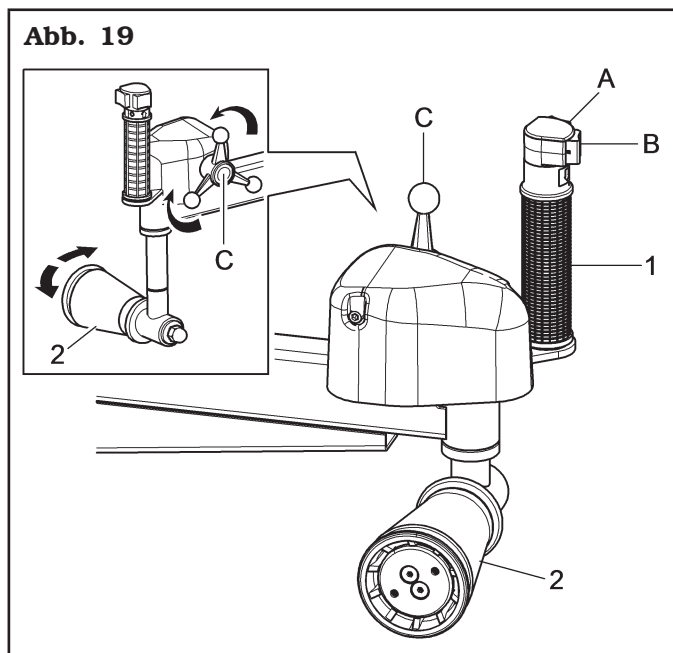
Spannung, Motor	Konformität Norm	Spannung	Stromstärke	Pole	Minimaler Schutzgrad IP
Stromversorgung Einsphasig, Frequenzumformermotor	IEC 309	200/240V	16A	2-Pole + Erde	IP 44

11.0 BEDIENUNGSELEMENTE

11.1 Bedienungseinheit der Wulstabdrück- vorrichtung (serienmäßig bei einigen Modellen)

Es besteht aus einem Drucktastenfeld (**Abb. 19 Pkt. 1**), das neben dem Gerät selbst positioniert ist. Von diesem Bedienfeld aus ist es möglich, die vertikale Verschiebung der Wulstabdrückerrolle zu steuern (**Abb. 19 Pkt. 2**). Durch Drücken der Taste (**Abb. 19 Pkt. B**) steuern Sie die Abwärtsbewegung, während Sie durch Drücken der Taste (**Abb. 19 Pkt. A**) die Aufwärtsbewegung steuern. Man betreibt die Positionierung der Vorrichtung auf der Höhe vom Reifen völlig manuell.

Durch Drehen des Handrads (**Abb. 19 Pkt. C**) können Sie die Rolle (**Abb. 19 Pkt. 2**) in radialer Richtung in Bezug auf die Felge ausrichten.

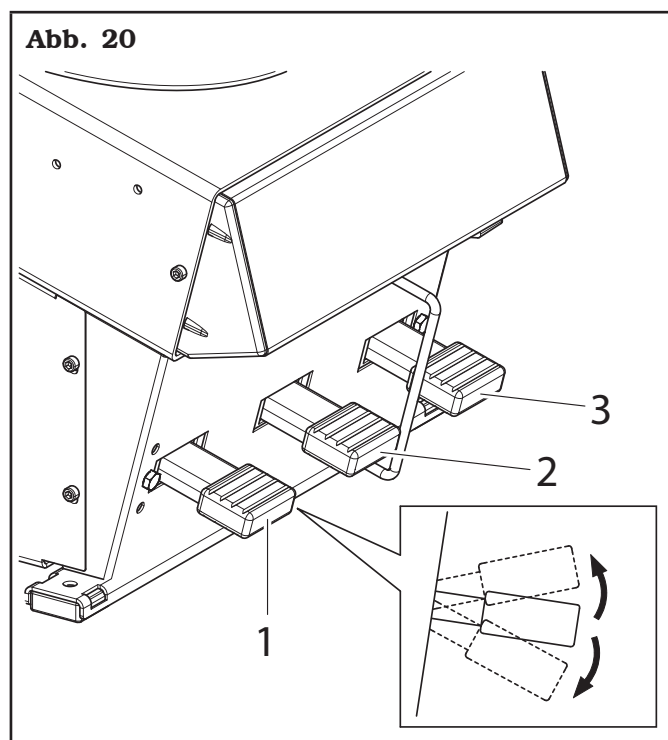


11.2 Pedalsteuerung (bei Modellen mit selbstzentrierendem Spannfutter)

Das **“Pedal 1”** hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltener Betätigung. Der Druck nach unten erzeugt eine Öffnung der Arme der Zentriervorrichtung; das Anheben nach oben des Pedals erzeugt die Verschlussbewegung der Arme der Zentriervorrichtung.

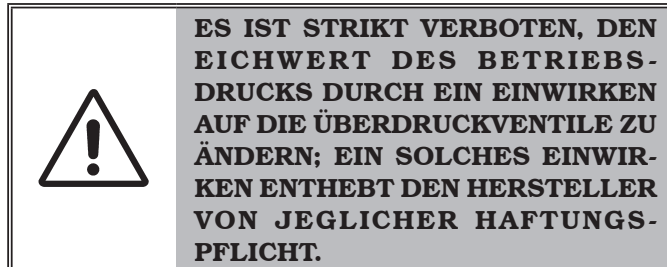
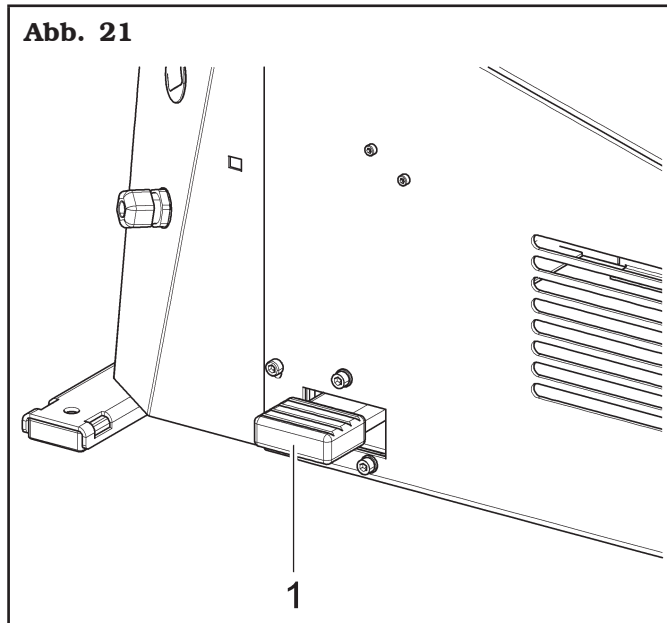
Das **“Pedal 2”** hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltener Betätigung. Der Druck nach unten erzeugt eine kreisende Bewegung im Uhrzeigersinn des Zentriervorrichtung. Wenn das Pedal nach oben bewirkt die entgegengesetzte Bewegung.

Das **“Pedal 3”** hat eine Arbeitsstellung mit gehaltenen Betätigung. Ein Druck nach unten bewirkt eine Verschlussbewegung des Abdruckarms. Beim Freilassen des Pedals, kehrt der Arm nach Ruhestellung zurück.



11.3 Aufpummpedal (serienmäßig bei einigen Modellen)

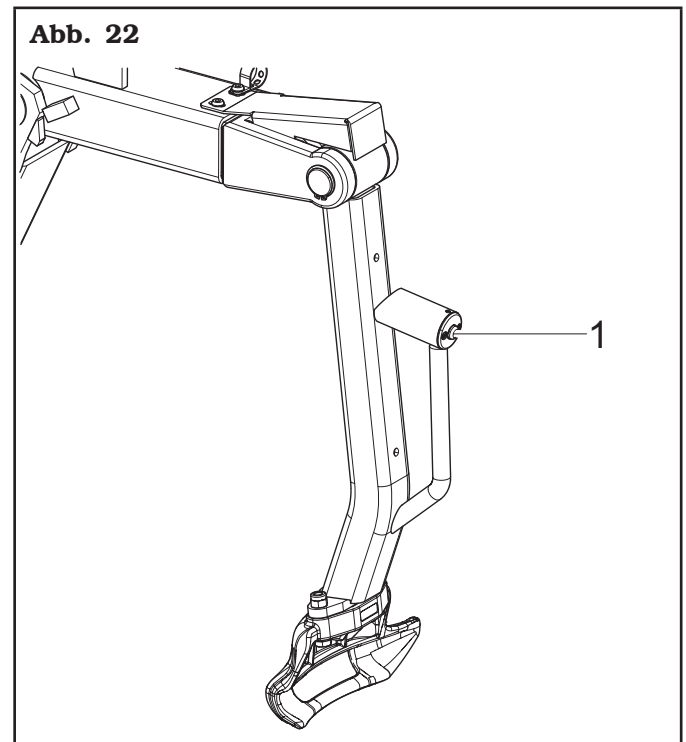
Das **Aufpummpedal** (Fig. 19 rif. 1) hat nur eine Funktion: beim Niedertreten desselben wird Druckluft mit einem kontrollierten Druck ausgegeben (max 4,2 ± 0,2 bar / 60 ± 3 psi).



11.4 Bedienung des Werkzeugsarms (serienmäßig bei einigen Modellen)

Hierbei handelt es sich um eine vollkommen manuelle Betätigung. Sie gestattet die Ausrichtung den Werkzeugkopf in der Arbeitsposition.

Um die manuelle Handeinstellung des Werkzeugsarms durchzuführen, man muss den auf dem Griff positionierten Freigabeknopf gedrückt halten (**Abb. 22 Pkt. 1**).



11.5 Bedienungseinheit des Abdrückers (bei Modellen mit oberer und unterer Abdrücker)

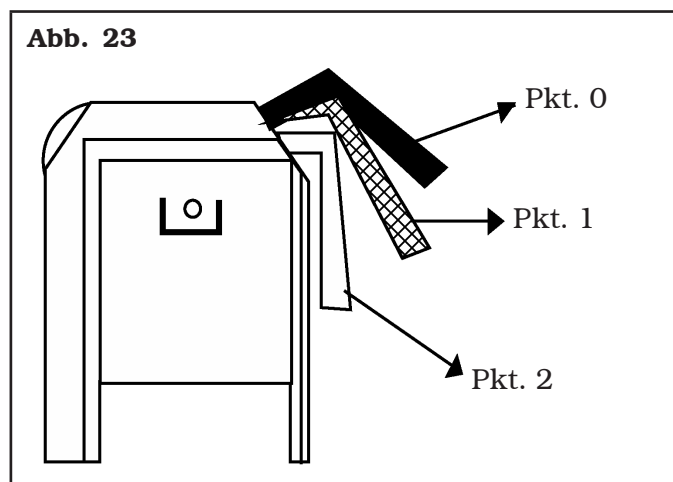
Es besteht aus zwei in einem einzigen Bedienungsblock eingesetzten Tasten mit verschiedenen Funktionen. Der Block kann ergriffen werden, um die Abdrücker zu bewegen und um sie in die Arbeitsposition zu bringen. Mit der Bedienungseinheit des Abdrückers können somit sämtliche für das Abdrücken erforderlichen Bewegungen durchgeführt werden:

- manuelle Verschiebung der Abdrücker;
- ziehen und Schieben der Bedienungseinheit zur Handeinstellung des Durchmessers des Rades. Die Anzeige des Durchmessers erfolgt durch die entsprechende Skala am Handgriff.

Die beiden Pneumatiktasten auf der Bedienungseinheit steuern den oberen und den unteren Arm der Abdrücker.

Jede Taste weist drei Positionen auf:

1. die **erste Position** ist die Ruhestellung (die Abdrückerarme sind offen);
2. die **zweite Position** jeder Taste, mit stabiler Betätigung, schaltet die Bewegung des Abdrückerarms fest ein. Die rechte Taste bewegt den oberen Arm nach unten. Die linke Taste bewegt den unteren Arm nach oben;
3. die **dritte Position** bewirkt eine Bewegung, solange sie gedrückt wird. Dies bedeutet, dass wird eine hydraulische Pumpe durch ein weiteres Drücken der rechten Taste betätigt; bewegt diese Pumpe die Rolle des Oberabdrückers. Umgekehrt bewirkt eine weitere Betätigung der linken Taste eine hydraulische Bewegung der unteren Rolle. Die Unterbrechung der Druck unterbricht die Bewegung in der erreichten Position (siehe **Abb. 23**).

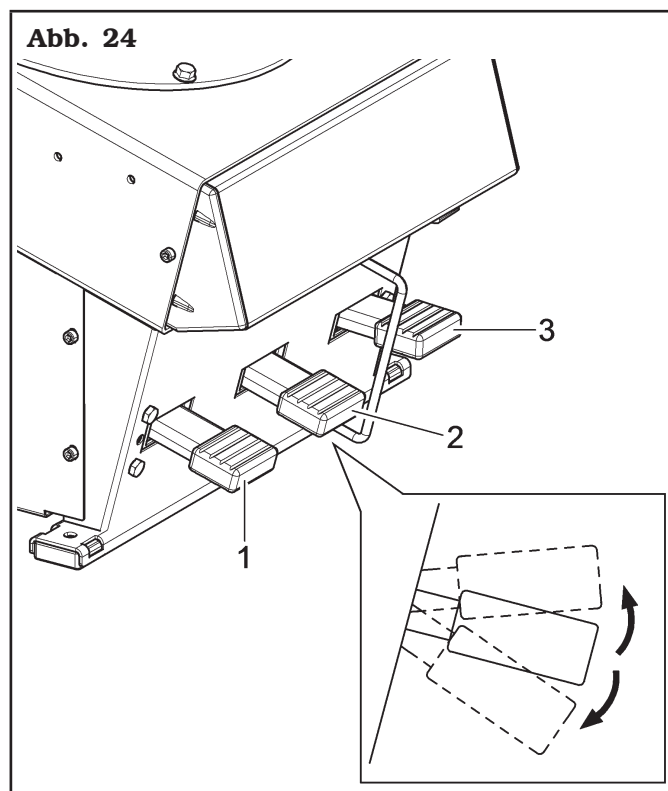


11.6 Pedalsteuerung mit 3 Pedalen (beim Modell mit flachem Spannfutter)

Das **„Aufpumppedal 1“** hat nur eine Funktion. Beim Niedertreten desselben wird Druckluft mit einem kontrollierten Druck ausgegeben (max $4,2 \pm 0,2$ bar / 60 ± 3 psi).

Das **„Pedal 2“** hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltener Betätigung. Eine Druck nach unten bewirkt eine Rotationsbewegung im Uhrzeigersinn des Spindelmotors. Wenn das Pedal nach oben bewirkt die entgegengesetzte Bewegung.

Das **„Pedal 3“** hat eine Arbeitsstellung mit gehaltenen Betätigung. Ein Druck nach unten bewirkt eine Verschlussbewegung des Abdrückarms. Beim Freilassen des Pedals, kehrt der Arm nach Ruhestellung zurück.



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 Ventile 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.



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.



DIE VERWENDUNG EINES UNGEEIGNETEN, VERSCHLEISSEN ODER ANDERWEITIG BESCHÄDIGTEN HEBELS ZUM ENTFERNEN VON REIFENWÜLSTEN KANN ZU BESCHÄDIGUNGEN EINES WULSTS 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 FALSCH 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 ANGEGEBEN IST.



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.

12.2 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen.



DEN VENTILSCHAFT ABNEHMEN UND DEN REIFEN VOLLKOMMEN ENTLEREEN.

- 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. die Typen "TD" und "AH", 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 GRÖSSERER HÄUFIGKEIT VON 20/30 STÜNDLICH, WIRD ZUR VERWENDUNG EINER HUBVORRICHTUNG EMPFOHLEN.

12.3 Gurtwickler mit Sperre (bei Modellen mit Riemensatz)

Die Verwendung des Riemens bei Montagevorgängen erleichtert das Einführen des Reifenwulstes ins Felgenbett.

1. Ziehen Sie den Riemen während der Montage um den Umfang des Reifens herum, bis er ungefähr „11 Uhr“ erreicht;
2. arretieren Sie sie durch einen kleinen Zug daran;



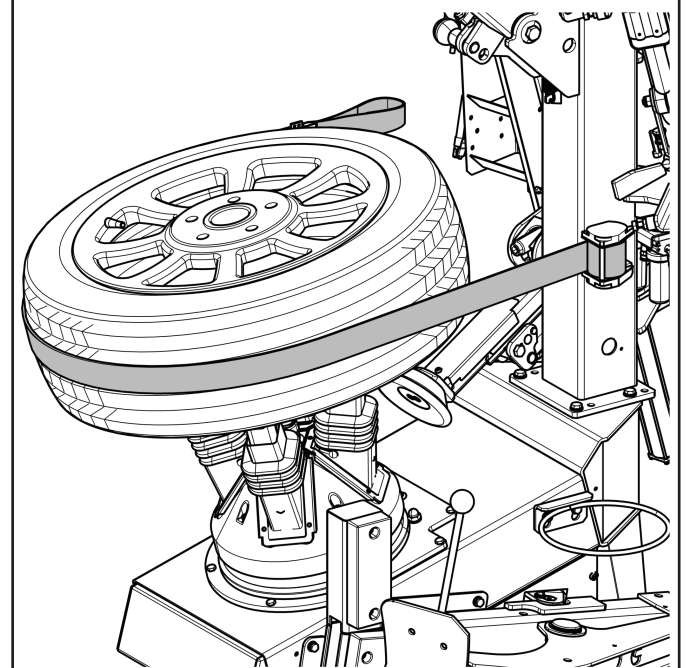
POSITIONIEREN SIE DEN RIEMEN AUF DER REIFENLAUFLÄCHE NAHE DER OBERSEITE (SIEHE ABB. 25).

3. der Gurt um den Reifen allmählich und schrittweise straff halten, um plötzliche Schläge zu vermeiden;
4. sobald der Widerstand des Wulstes während der Montagephase überwunden ist, den Gurt sofort loslassen, um eine unnötige Belastung der Rolle zu vermeiden;
5. vermeiden Sie ein vollständiges Abrollen von dem Gurt (bis zum Ende des Hubs) während des Gebrauchs während der Montage.



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

Abb. 25



12.4 Abdrücken mit seitlicher Schaufel



DER REIFEN KANN ERST DANN ABGEDRÜCKT WERDEN, NACHDEM DIE LUFT VOLLKOMMEN UND MIT ÄUSSERSTER SORGFALT ABGELASSEN WURDE: DIE BETÄTIGUNG DES ABDRÜCKERPEDALS VERURSACHT EIN SCHNELLES UND KRAFTVOLLES SCHLIESSEN DES AUFSPANNARMS UND STELLT DAHER EINE POTENTIELLE QUETSCHGEFAHR FÜR ALL DAS, WAS SICH IM ARBEITSBEREICH DES ABDRÜCKERS BEFINDET. WÄHREND DES ABDRÜCKENS NIE DIE HÄNDE AUF DEN SEITEN DES REIFENS HALTEN. BEIM ABDRÜCKEN KÖNNEN SEHR HOHE MOMENTANE SPITZENWERTE DER GERÄUSCHE ERREICHT WERDEN: ES WIRD DAHER DAS TRAGEN VON GERÄUSCHSCHUTZVORRICHTUNGEN EMPFOHLEN.

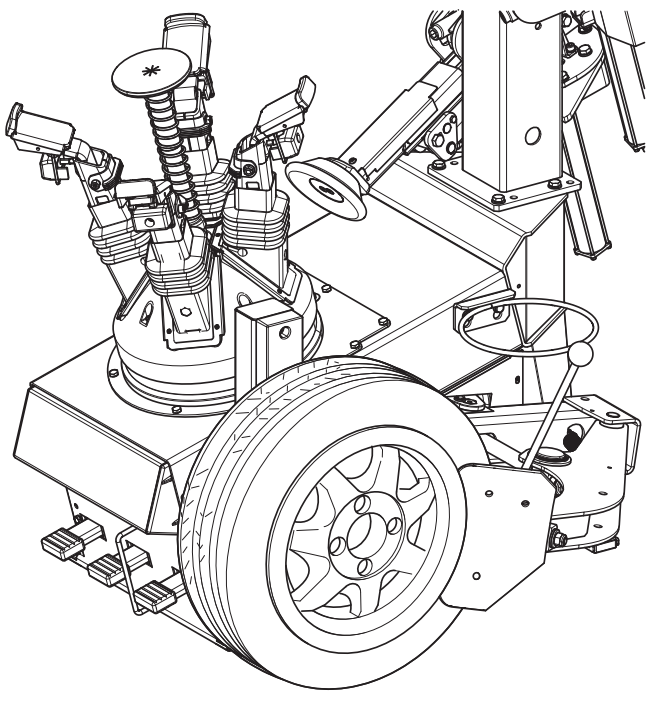
Nach der im vorigen Abschnitt beschriebenen Vorbereitung des Rades, beim Abdrücken folgendermaßen vorgehen:

1. bringen Sie das Rad wie in der **Abb. 26** gezeigt an und nähern Sie die Abdrückschaufel dem Rand der Felge;



DIE SCHAUFEL RICHTIG POSITIONIEREN, DAMIT SIE SEITLICH DES REIFENS UND NICHT AUF DER FELGE EINGREIFT.

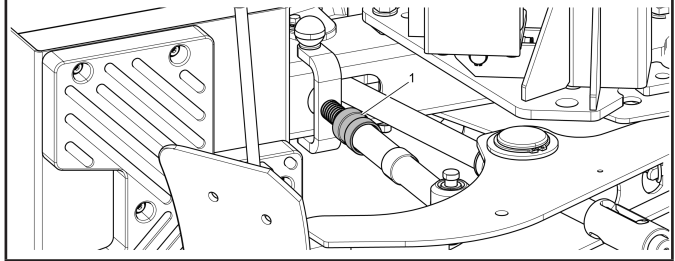
Abb. 26



Bei Modellen mit Hubbegrenzer

2. stellen Sie den Hub des Wulstabdrücker-Hubbegrenzers ein, indem Sie auf seinen Einstellring (**Abb. 27 Pkt. 1**) einwirken, so dass die Schaufel den Rand der Felge um eine Höhe durchdringen kann, die gleich der Höhe eines Keils der Wulstabdrückerverlängerung ist;

Abb. 27



Für alle Modelle

3. betätigen Sie die Abdrückerspalette durch Treten des entsprechenden Pedals, bis der Wulst abgelöst wird. Falls der Wulst sich nicht beim ersten Abdrücken ablöst, den Vorgang an verschiedenen Punkten des Rades wiederholen, bis er sich vollständig ablöst;
4. die Radstellung umkehren und den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen;
5. fetten Sie den Wulst des Reifens sorgfältig auf beiden Seiten entlang seines gesamten Umfangs. Das Unterlassen des Fettens könnte zur Reibung zwischen dem Schaufel und Reifen führen und daher den Reifen und/oder Wulst beschädigen.



NIEMALS IRGEND WELCHE KÖRPERTEILE ZWISCHEN DAS ABDRÜCKSCHAUFEL UND DEN REIFEN BZW. ZWISCHEN DEN REIFEN UND DIE RADSTÜTZE STECKEN.

12.5 Aufspannen des Rades (bei Modellen mit selbstzentrierendem Spannfutter)

Alle Räder müssen von innen mit Gummipuffern aufgespannt werden. Diese Puffer müssen flach auf der Oberfläche der Felge aufliegen.



DIE KLAUEN MIT GUMMIERTEM HAKEN MÜSSEN IMMER DEMONTIERT SEIN, BEVOR DIE FELGE VON INNEN BLOCKIERT WIRD.

Es ist empfehlenswert, die Felge so weit oben wie möglich zu positionieren.

Folgen Sie beim Aufspannen des Rades den folgenden Anweisungen:

- die Arme der Zentriervorrichtung schließen, indem man das betreffende Pedal nach oben drückt;
- das Rad auf die Federzentrierung legen und drücken, bis die Gummipuffer sich auf die Punkte der aufzuspannenden Felge aufliegen;
- anschließend das Pedal nach unten betätigen, bis der Reifen komplett blockiert ist;
- prüfen Sie, daß die Felge korrekt aufgespannt und zentriert ist, damit sie bei den nächsten Vorgängen nicht abrutschen kann.



DAS RAD MUSS STETS MIT DER SICHERHERHEITSVORRICHTUNG BEFESTIGT WERDEN UND DIESE DARF ERST NACH BEENDIGUNG SÄMTLICHER ARBEITSSCHRITTE GELÖST WERDEN.

Es kann vorkommen, daß mit Rad mit umgekehrtem Kanal gearbeitet werden muss und, dass Probleme beim Aufspannen des Rades von außen auftreten.

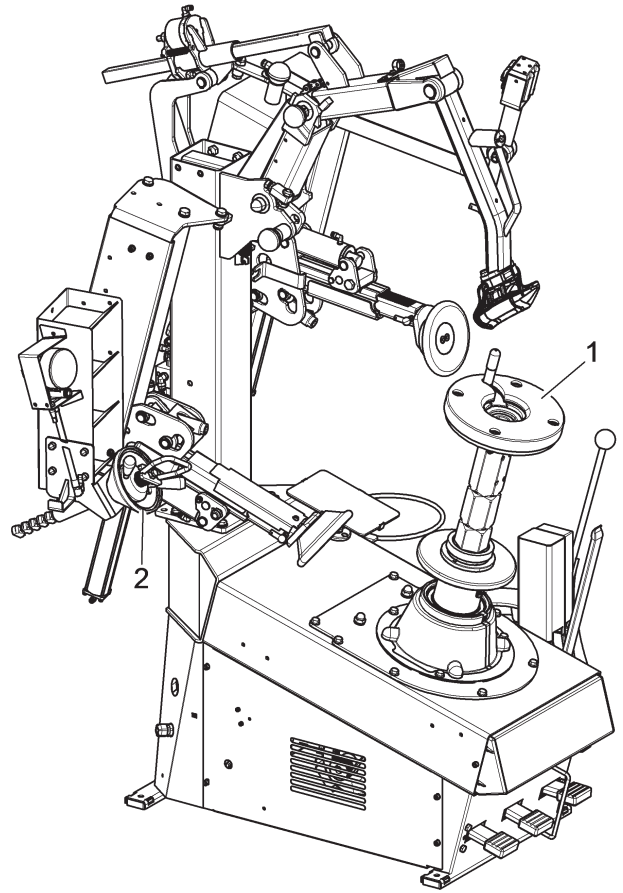
Folgen Sie in diesem Fall den folgenden Anweisungen:

- das Rad wie zuvor beschrieben von innen aufspannen;
- fahren Sie mit dem Abbrechen des Wulstes fort;
- das Rad lösen und drehen;
- die Arme der Zentriervorrichtung durch Druck auf das betreffende Pedal öffnen, bis genug Platz für den Durchgang des Rads es gibt;
- die vier gummierten Backen fixieren;
- das Rad in Stellung bringen und die Arme der Zentriervorrichtung durch das Anheben des Pedals schließen, bis das Rad blockiert ist.

12.6 Aufspannen des Rades (beim Modell mit flachem Spannfutter)

Alle Räder müssen auf dem gummierten Teller (**Abb. 21 Pkt. 6**) mittels des zentralen Bohrlochs blockiert sein, dafür die vorgesehene Blockiervorrichtung verwenden (**Abb. 28 Pkt. 2**).

Abb. 28

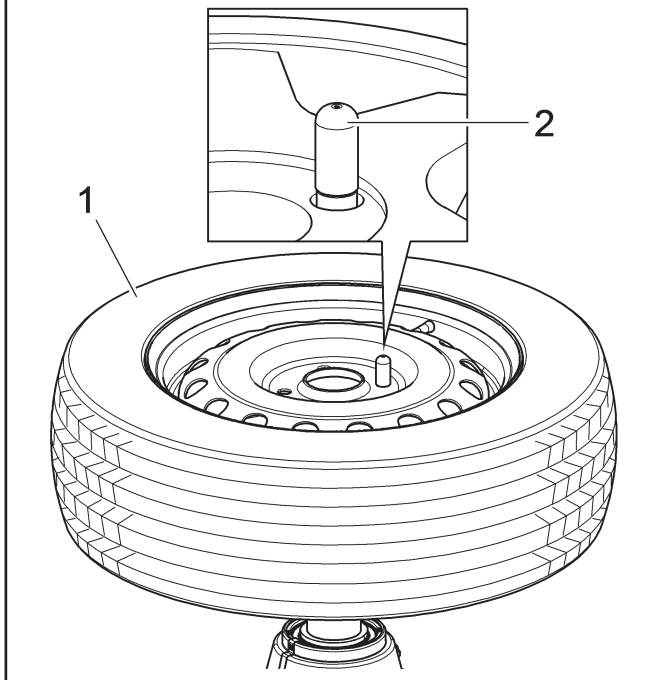


SOLLTEN FELGEN OHNE ZENTRALES BOHRLOCH VERWENDET WERDEN, MAN MUSS DAS DAFÜR VORGESEHENE ZUBEHÖR (AUF ANFRAGE ERHÄLTlich) BENUTZEN.

Folgen Sie beim Aufspannen des Rades den folgenden Anweisungen:

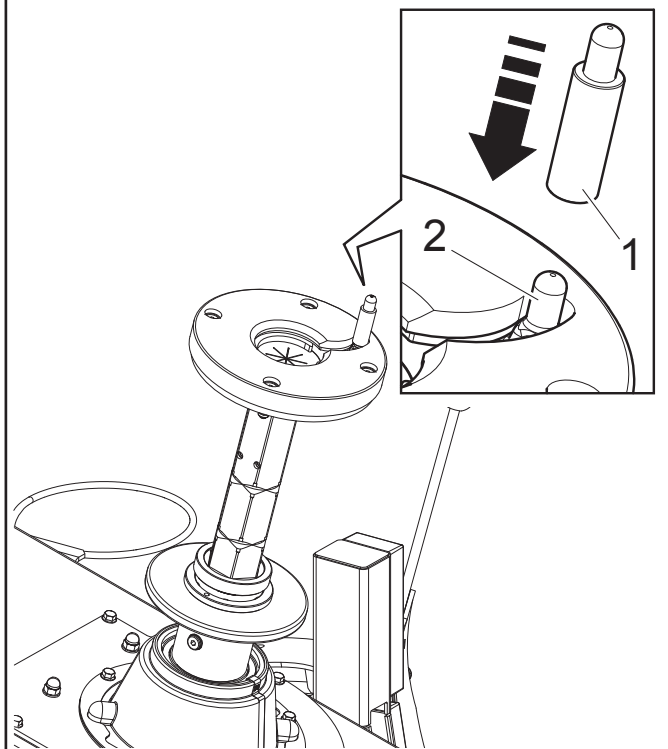
1. das Rad (**Abb. 29 Pkt. 1**) auf der Blockierplattform in Stellung bringen und dabei so vorgehen, dass sich der Führungstift (**Abb. 29 Pkt. 2**) in einem der Bohrlöcher in der Nabe der Felge verhakht;

Abb. 29

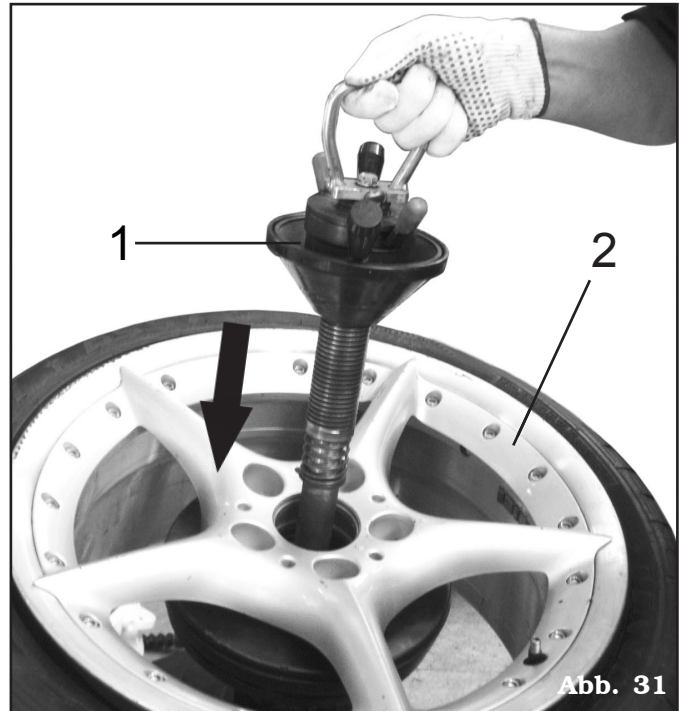


2. sollte die Nabe des Rads gegenüber dem Schlepper zu hohe sein (**Abb. 30 Pkt. 2**), die mitgelieferte Mitnehmervorrichtung verwenden (**Abb. 30 Pkt. 1**);

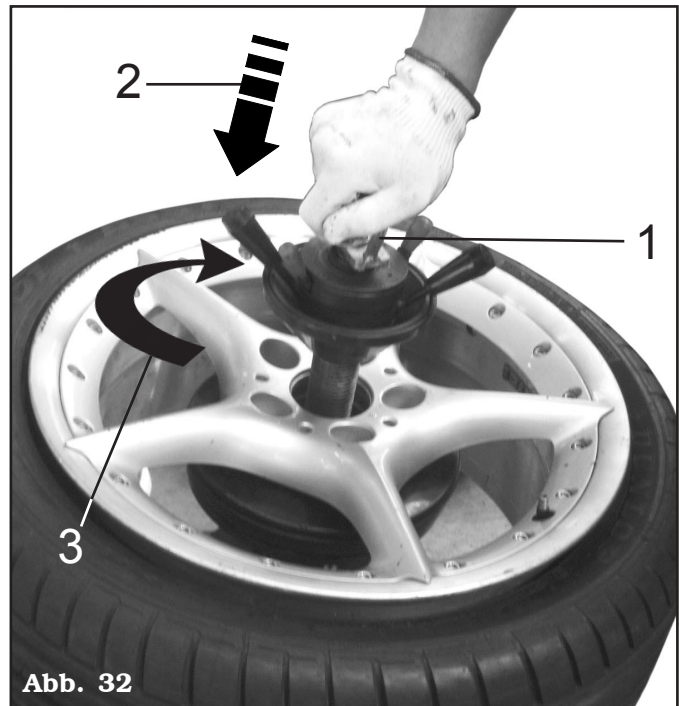
Abb. 30



3. die Blockierwelle (**Abb. 31 Pkt. 1**) in die Felge (**Abb. 31 Pkt. 2**) einführen;



4. verwenden Sie den speziellen Griff (**Abb. 32 Pkt. 1**), drücken Sie ihn nach unten (**Abb. 32 Pkt. 2**), drehen Sie ihn um 90° (**Abb. 32 Pkt. 3**);



5. mit die dazu bestimmten inneren kleine Hebel (**Abb. 33 Pkt. 1**), die Ringmutter blockieren und die Ringmutter (**Abb. 33 Pkt. 3**) und Kegel (**Abb. 33 Pkt. 4**) an den Felgen (**Abb. 33 Pkt. 2**) rücken;

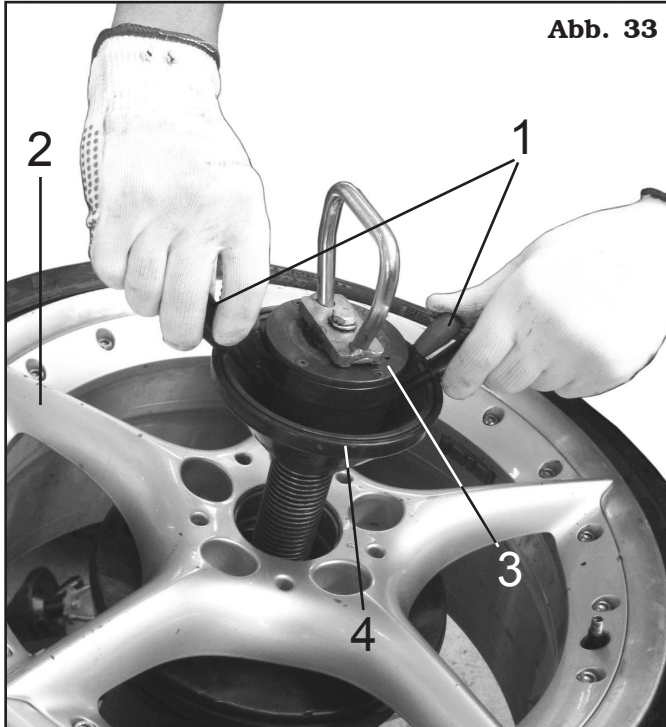


Abb. 33

6. die Spannmutter (**Abb. 34 Pkt. 1**) mit die externen Hebel (**Abb. 34 Pkt. 2**) drehen, bis der Kegel (**Abb. 34 Pkt. 3**) auf dem Reifen (**Abb. 34 Pkt. 4**) vollkommen befestigter ist;

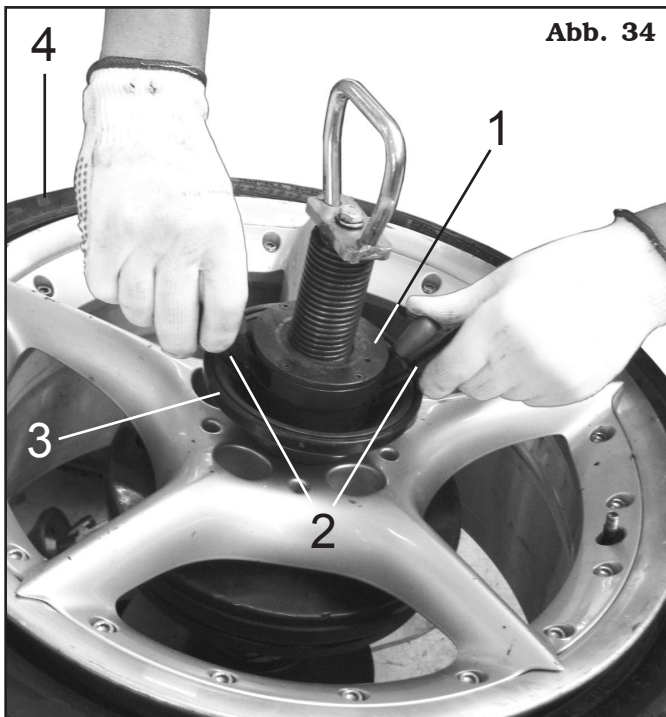
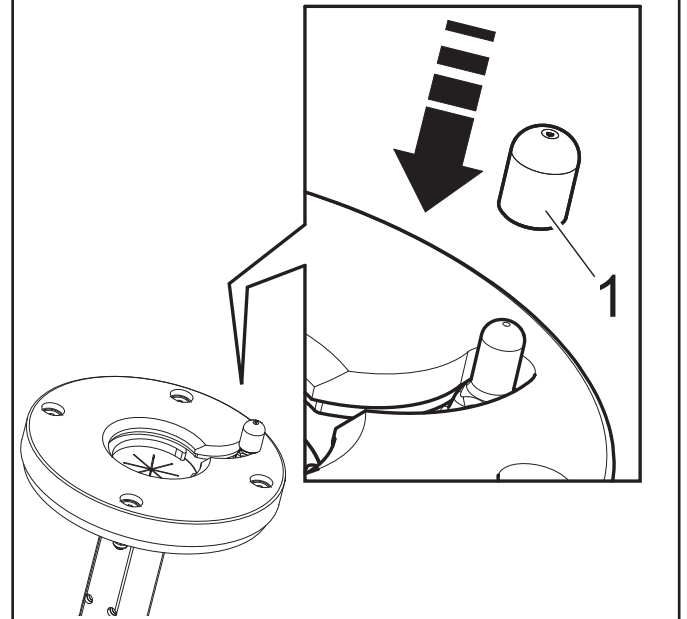


Abb. 34

7. für Reifen mit legierter Felge den vorgesehenen Plastikschutz verwenden (**Abb. 35 Pkt. 1**);

Abb. 35



8. am Ende der Vorrichtungen, die Blockierwelle entblocken, den Kegel mit den externen Hebeln zuerst lockern, dann Ring und der Kegel aus der Felge mit den kleinen Hebeln entfernen;
9. die Blockierwelle für den Sitz abhängen senken, um 90° drehen gegen den Uhrzeigersinn und am Loch mit Griff ziehen.



DAS RAD NIEMALS LÄNGER ALS FÜR DEN ARBEITSVORGANG ERFORDERLICH UND AUF KEINEM FALL UNBEAUF SICHTIGTE AUF DEM GERÄT MONTIERT LASSEN.

12.6.1 Höhenverstellung vor Spindel (beim Modell mit flachem Spannfutter)

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

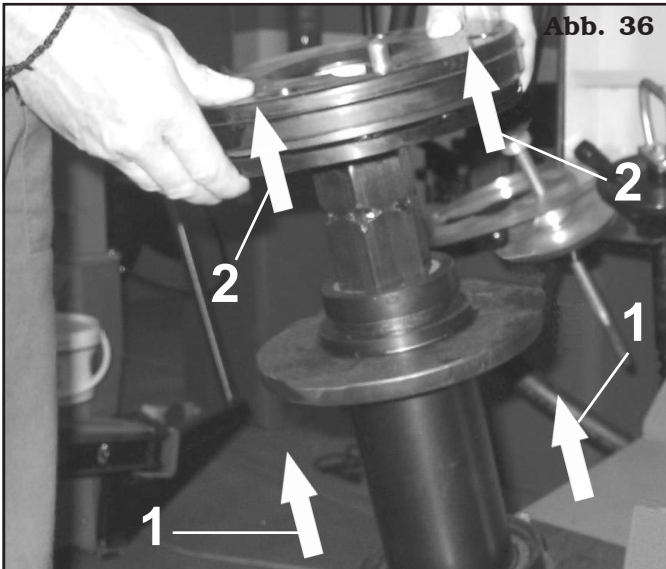
Die Verstellung mit Schiebewelle muss mit zwei Phasen machen wie im unteres Photo angeben.



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

1. heben Sie den Flansch an, um die Radhalterung zu lösen, wie durch die Pfeile angegeben (**Abb. 36 Pkt. 1**);
2. am gleichzeitig die Radauflage heben, wie die Pfeile geben an (**Abb. 36 Pkt. 2**);
3. prüfen Sie, ob der Flansch in seine Position zurückkehrt.

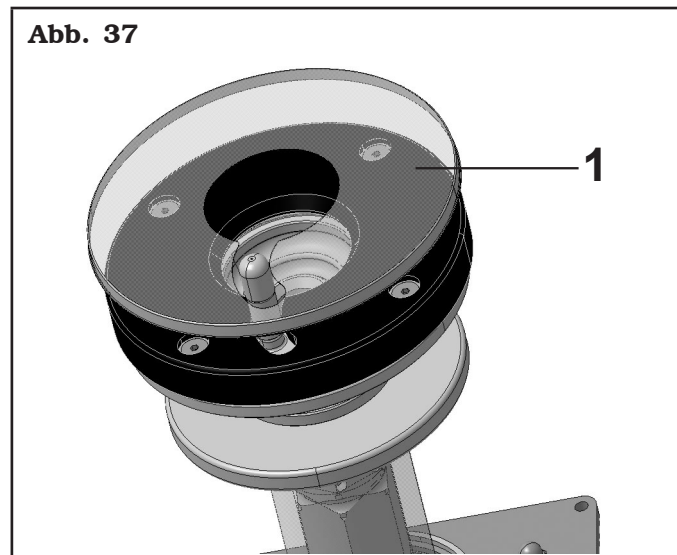
Der Reifen ist positioniert im korrekte Weise mit die Arbeitwerkzeuge.



12.6.2 Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen (beim Modell mit flachem Spannfutter)

Sollten die Reifen auf ihrer Rückseite verwendet werden, auf die mitgelieferte Gummiplattform einen Schutz legen (**Abb. 37 Pkt. 1**). Ein häufiges Wechseln ist empfehlenswert, auf jeden Fall aber ist er auszutauschen, wenn er sichtbar beschädigt ist (siehe **Abb. 37**).

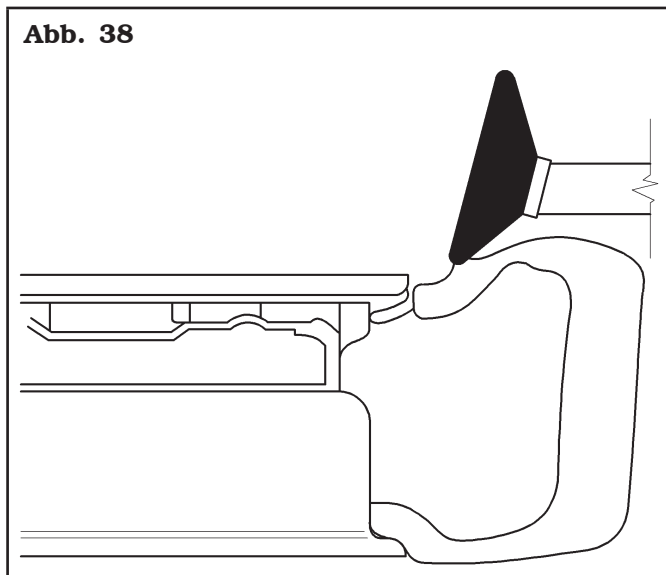
Abb. 37



12.7 Abdrücken mit den vertikalen Rollen (bei Modellen mit oberer und unterer Abdrücker)

Um mit dem Wulstbrechen mit vertikalen Rollen fortzufahren, befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen:

1. nach dem Aufspannen des Rades den Abdrücker in die Arbeitsposition bringen;
2. den Durchmesser des Rades durch Vor- oder Zurückbewegen mit Bezugnahme auf die Skala in der Bedienungseinheit einstellen. Die Angabe ist rein **ungefähr**, da nicht alle Felgen gleich sind, die den gleichen Durchmesser aufweisen;
3. durch Betätigung der rechten Taste der Bedienungseinheit die Rolle des Oberabdrückers absenken, bis sie den Reifen berührt und sie in dieser Position gegen den Rand der Felge belassen (siehe **Abb. 38**);



4. betätigen Sie die Hydraulikpumpe ebenfalls mit der rechten Taste, bis die Rolle auf dem Reifen sperrt (Sie sperrt, wenn man sieht die Rolle vorwärts sich bewegen);
5. bringen Sie durch Drücken der linken Taste die Rolle des Unterabdrückers oben mit dem Reifen in Berührung;
6. betätigen Sie die Hydraulikpumpe ebenfalls mit der linken Taste, bis die Rolle auf dem Reifen sperrt;
7. durch Anheben des betreffenden Pedals das Rad im Gegenuhrzeigersinn drehen und gleichzeitig den linken Knopf betätigen, um den unteren Teil abzudrücken (der Arbeitsschritt kann über den magnetischen Spiegel beobachtet werden, der sich über dem Unterabdrücker befindet);
8. nach Beendigung des Abdrückens des unteren Teils die Rolle des Untenabdrückers in Ruhestellung stellen, indem die linke Taste auf "0" gestellt wird;
9. unter Verwendung der rechten Taste der Bedienungseinheit in gleicher Weise den oberen Rand abdrücken.

Anweisungen für das Abdrücken von Reifen und Felgen Typ "TD" und "AH"

Reifen und Felgen vom Typ "TD"

1. Jeweils einen Wulst abdrücken und mit dem oberen Wulst beginnen;
2. die Rolle 1 cm vom Felgenrand positionieren;
3. das Rad in Gegenuhrzeigersinn drehen und gleichzeitig die rechte Taste des Oberabdrückers betätigen, um die Hydraulikpumpe einzuschalten;
4. die Hydraulikpumpe eingeschaltet lassen, bis zwischen Felge und Reifen genügend Raum für die Schmierung des Wulstes vorhanden ist;
5. anschließend mit der Pumpe vollständig abdrücken;
6. das Rad zum Abdrücken des unteren Teils drehen. Es ist auch möglich, dass der Wulst kippt. In diesem Fall wird die Rolle abgenommen und man beginnt mit der Rolle gegen den Felgenrand und mit der gesamten Leistung des Geräts bis zur Beendigung des Abdrückens.

Reifen und Felgen vom Typ "AH"

Nach dem Aufspannen des Rades wie folgt vorgehen:

1. den Rand des Reifens einfetten;
2. die Rolle wie gewohnt ansetzen;
3. jeweils einen Wulst abdrücken und mit dem unteren Wulst beginnen.



BEI DEN REIFEN VOM TYP "TD" UND "AH" SOLLTE MIT EINEM LUFTDRUCK GEARBEITET WERDEN, DER NIE UNTER 8 bar (116 psi) LIEGT.

12.8 Demontage des Reifens (bei Modellen mit Wulstabdrückvorrichtung)

Nach dem Abdrücken beider Wülste wird der Reifen abgezogen:

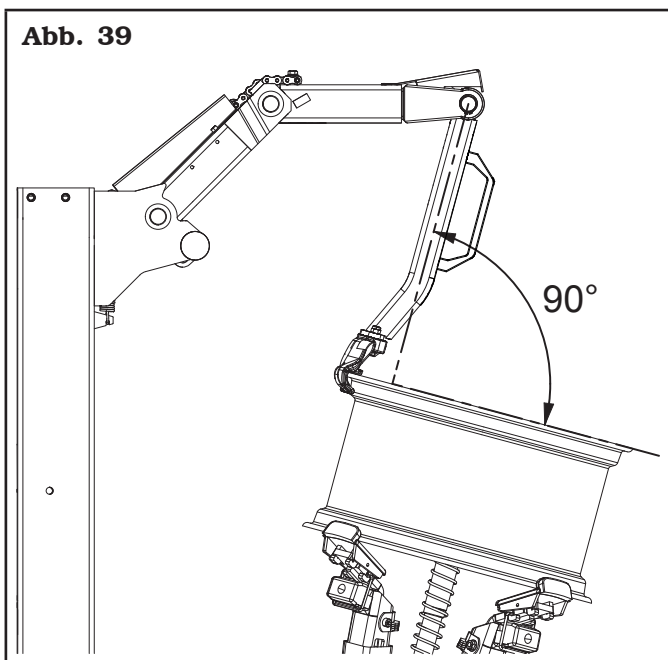
1. das Pedal drücken, um das Rad solange im Uhrzeigersinn zu drehen, bis der Ventilschaft die "Ein Uhr" Stellung erreicht hat;
2. den Ab-/Aufzieharm auf den äußeren Felgenrand setzen.

Es ist wichtig, dass der Arm zum Aufbau richtig ausgerichtet wird (4 verschiedene Positionen möglich). Die vier Positionen werden einstellt, indem der Knauf an der Stange betätigt und indem die Arme von Hand verschoben werden, bis sie sich in der gewünschten Stellung befinden. Bei der korrekten Stellung beträgt der Winkel zwischen Werkzeugarm und Felgenseibe 90° (siehe **Abb. 39**).

Diese Position ist wichtig, denn:

- die Spannung während der Phase der Montage/ Demontage verringert;
- sie gewährleistet die Anwendung der Kraft des Werkzeugkopfes auf der größtmöglichen Fläche;
- sie verringert den Verschleiß des Werkzeugkopfes beträchtlich.

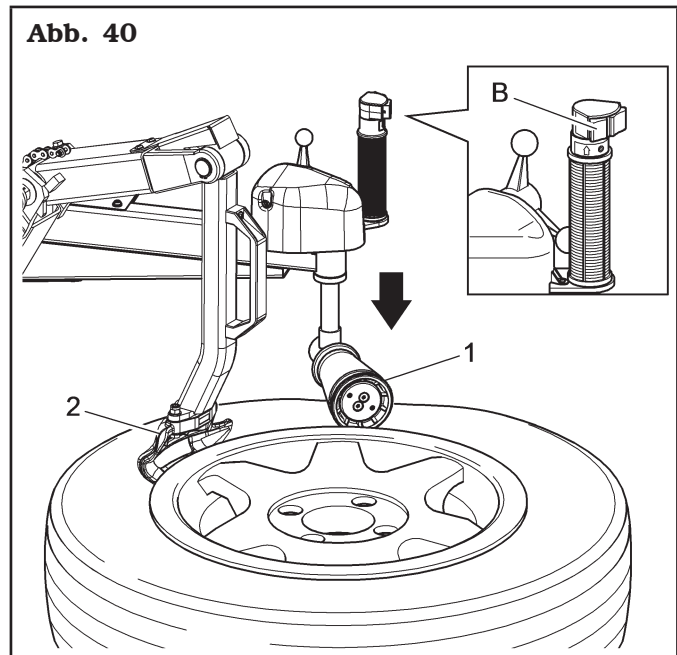
Abb. 39



BEI FELGEN MIT GEWÖLBTEM ODER FLACHEM RAND MUSS DER WINKEL DES ARMS $100^\circ/110^\circ$ BETRAGEN.

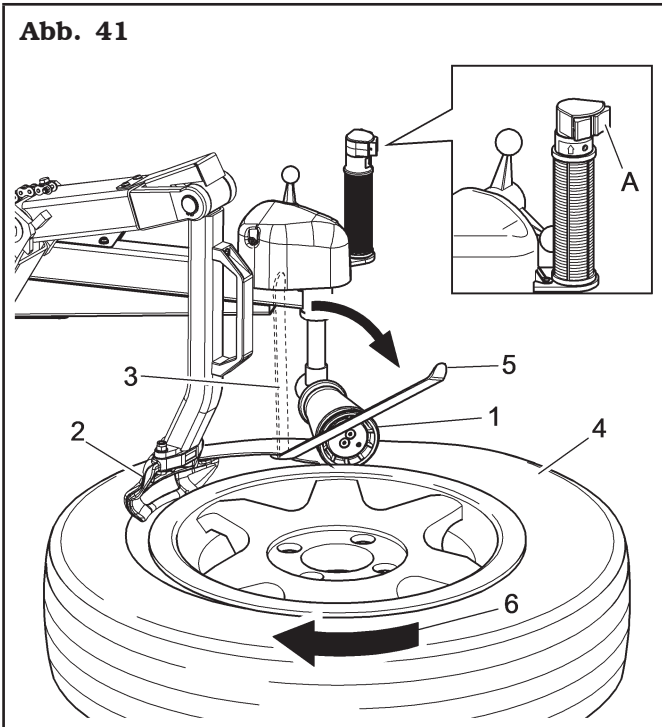
3. Die Wulstabdrückerrolle (**Abb. 40 Pkt. 1**), wie auf Abbildung dargestellt ist, (nicht weit vom Werkzeugkopf (**Abb. 40 Pkt. 2**) ansetzen. Den Reifen durch die Wulstabdrückerrolle (**Abb. 40 Pkt. 1**) herunterlassen (durch Drücken der entsprechenden Taste (**Abb. 40 Pkt. B**) auf der Steuereinheit), um eine einfache Positionierung des Werkzeugkopfes (**Abb. 40 Pkt. 2**) zu erlauben;

Abb. 40



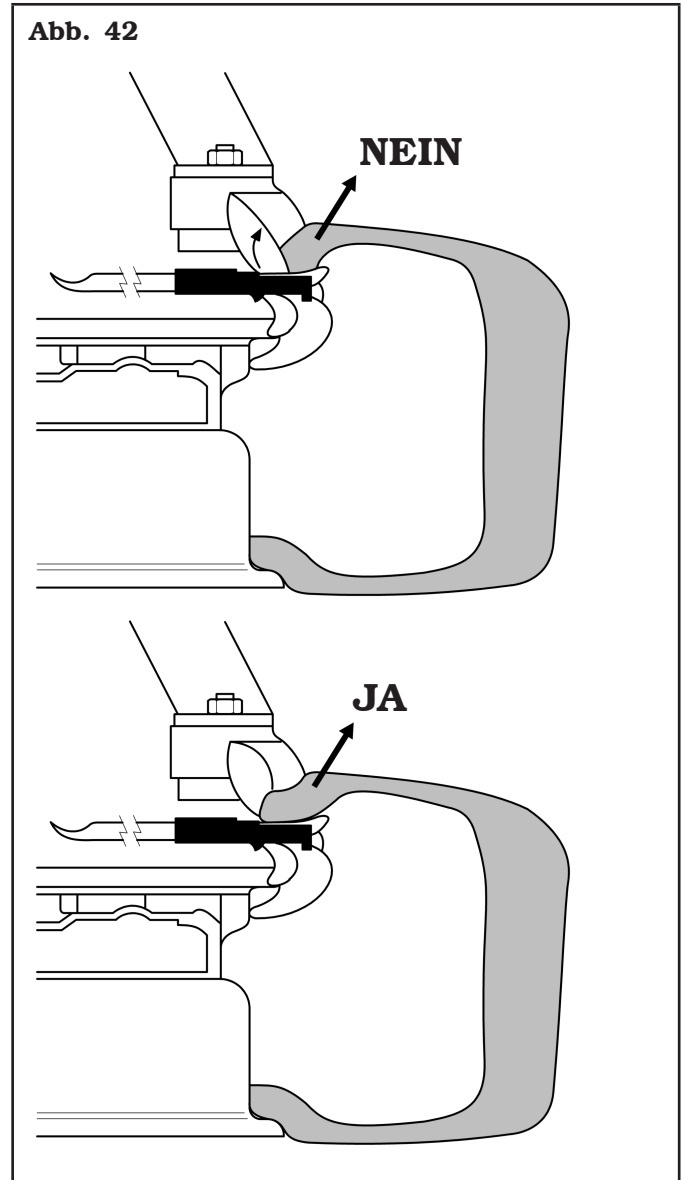
4. bringen Sie den Hebelschutz an das angespitzte Ende des Wulsthebers. Setzen Sie den Wulstheber (**Abb. 41 Pkt. 3**) zwischen den Reifen (**Abb. 41 Pkt. 4**) und den Werkzeugkopf (**Abb. 41 Pkt. 2**). Mit dem Hebel (**Abb. 41 Pkt. 5**) den Wulst über das rechte Ende des Werkzeugkopfes (**Abb. 41 Pkt. 2**) heben, parallel zu der Scheibe der Felge ausrichten und gleichzeitig auf die Flanke des Reifens in "6-Uhr-Stellung" drücken;
5. heben Sie die Wulstabdrückerrolle (**Abb. 41 Pkt. 1**) der Wulstabdrückvorrichtung an, indem Sie die entsprechende Taste (**Abb. 41 Pkt. A**) der Steuereinheit drücken;
6. auf das Pedal treten und das Rad in Uhrzeigerrichtung (**Abb. 41 Pkt. 6**) drehen, bis der gesamte Wulst über die Felge gehoben ist. Beim Drehen des Rades rutscht der Wulstheber vom Werkzeugkopf weg und zum Rand der Felge; Der Plastikschutz verhindert, dass die Felge zerkratzt wird;

Abb. 41



7. den Reifen anheben und den gleichen Arbeitsschritt mit dem zweiten Wulst wiederholen;
8. bei der Demontage von harten Reifen kann es vorkommen, dass der Wulst mit gedrehter Lippe auf dem Werkzeugkopf aufliegt. Dadurch rutscht der Wulst vom Hebel, wenn man mit der Rotation in Uhrzeigerrichtung beginnt. Zur Vermeidung muss der Reifen etwas in Gegenuhrzeigerrichtung gedreht werden, bis die Lippe sich ausbreitet. Nun mit dem Abziehen in Uhrzeigerrichtung beginnen (siehe **Abb. 42**);

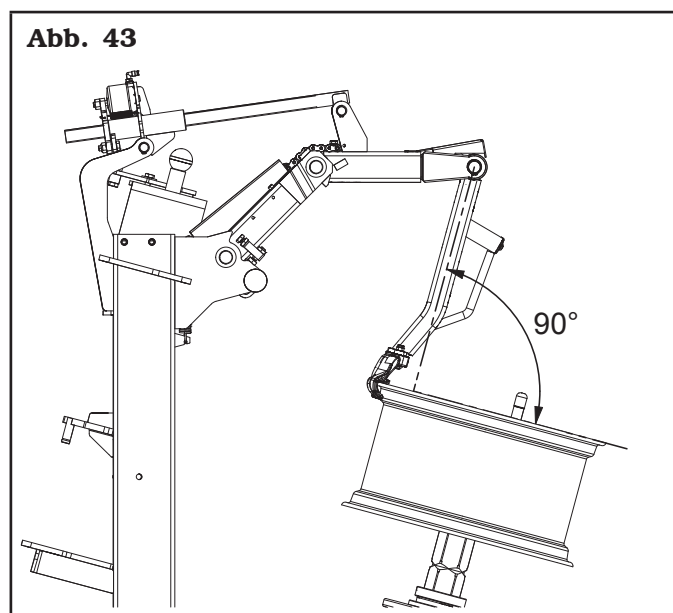
Abb. 42



12.9 Demontage des Reifens (bei Modellen mit oberer und unterer Abdrücker)

Nach dem Abdrücken beider Wülste wird der Reifen abgezogen:

1. das Pedal drücken, um das Rad solange im Uhrzeigersinn zu drehen, bis der Ventilschaft die "Ein Uhr" Stellung erreicht hat;
2. den Knopf auf dem Griff drücken und den Ab-/Aufziehharm auf den äußeren Felgenrand setzen. Es ist wichtig, dass der Arm zum Aufbau richtig ausgerichtet wird (2 verschiedene Positionen möglich). Die zwei Positionen werden eingestellt, indem der Knauf an der die Stange betätigt und indem die Arme von Hand verschoben werden, bis sie sich in der gewünschten Stellung befinden. Bei der korrekten Stellung beträgt der Winkel zwischen Werkzeugarm und Felgenscheibe 90° (siehe **Abb. 43**). Diese Position ist wichtig, denn:
 - die Spannung während der Phase der Montage/ Demontage verringert;
 - sie gewährleistet die Anwendung der Kraft des Werkzeugkopfes auf der größtmöglichen Fläche;
 - sie verringert den Verschleiß des Werkzeugkopfes beträchtlich.

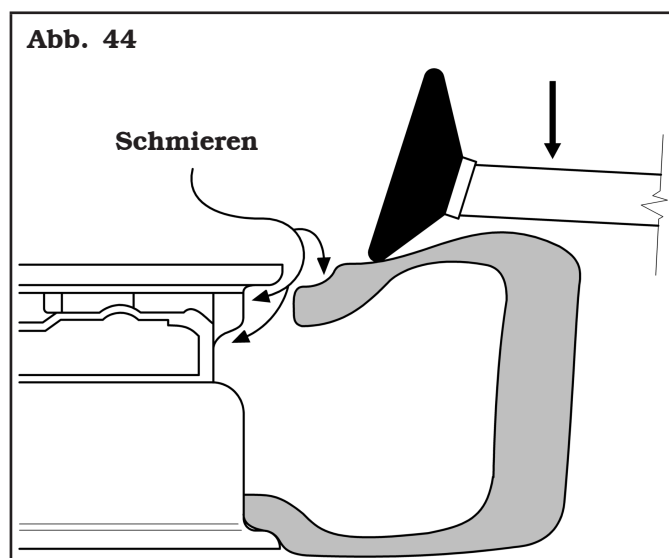


i **BEI FELGEN MIT GEWÖLBTEM ODER FLACHEM RAND MUSS DER WINKEL DES ARMS 100°/110° BETRAGEN.**

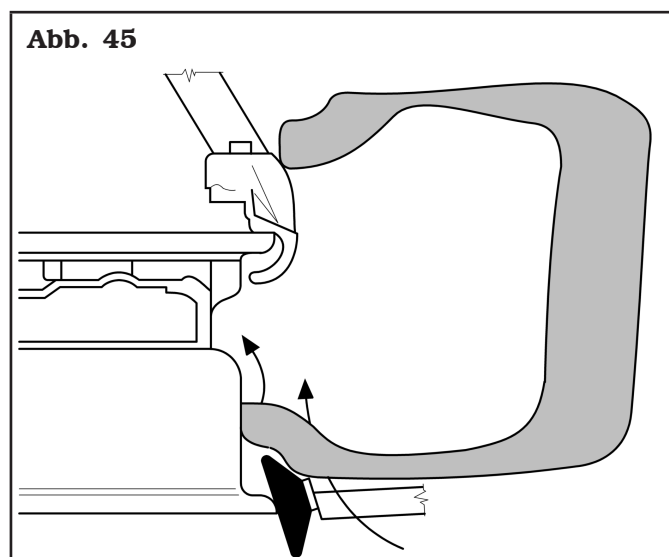
3. Bringen Sie den Hebelschutz an das angespitzte Ende des Wulsthebers. Mit dem gleichen Hebel den Wulst über das rechte Ende des Werkzeugkopfes heben, parallel zu der Scheibe der Felge ausrichten und gleichzeitig auf die Flanke des Reifens in "6-Uhr-Stellung" drücken;

4. auf das Pedal treten und das Rad in Uhrzeigerrichtung drehen, bis der gesamte Wulst über die Felge gehoben ist. Beim Drehen des Rades rutscht der Wulstheber vom Werkzeugkopf weg und zum Rand der Felge; Der Plastikschild verhindert, dass die Felge zerkratzt wird;
5. den Reifen anheben und den gleichen Arbeitsschritt mit dem zweiten Wulst wiederholen.

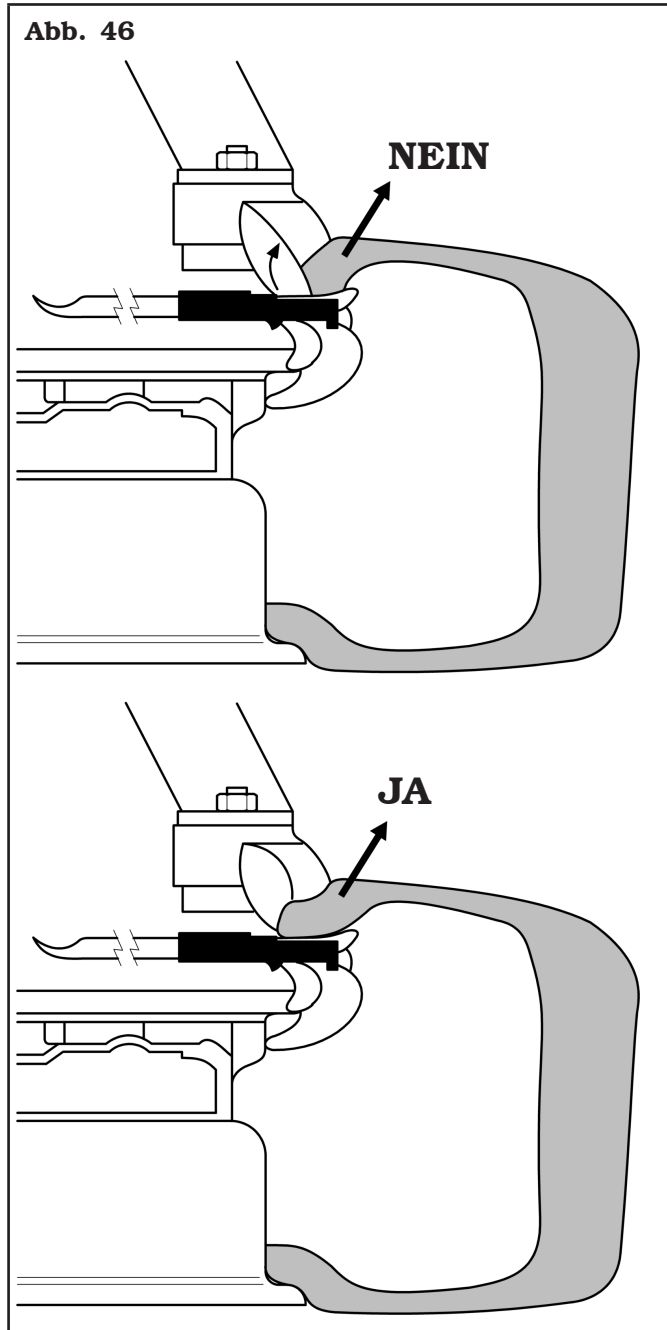
Bei großen Niederquerschnittsreifen nach dem Abdrücken des oberen Wulstes weiter drücken, bis genügend Platz zum Schmieren des Kanals, des Sitzes des Wulstes und des Wulstes selbst vorhanden ist. (siehe **Abb. 44**). Das Unterlassen des Fettens könnte zur Reibung zwischen dem Werkzeugkopf und Reifen führen und daher den Reifen und/oder Wulst beschädigen.



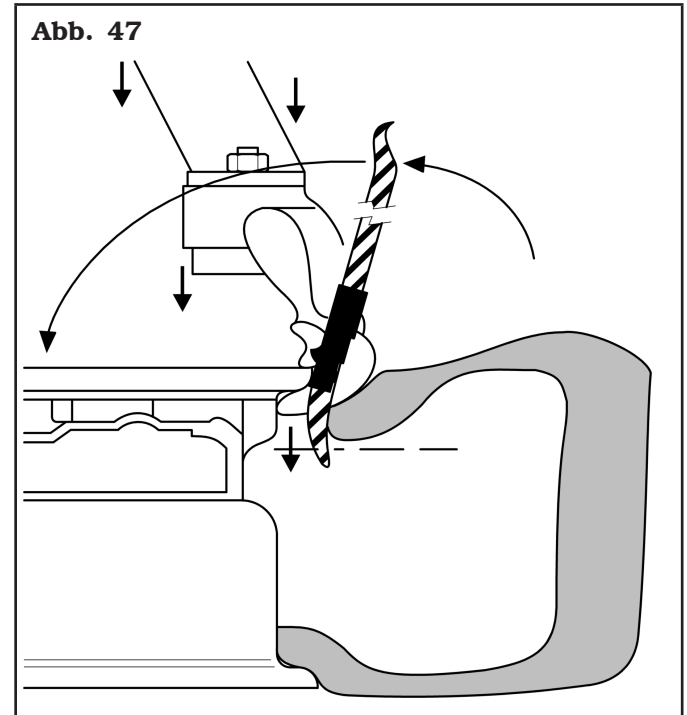
Beim Abziehen des oberen Wulstes kann es vorkommen, dass der untere Wulst sich wieder auf die Felge setzt. Benutzen Sie in diesem Fall die untere Rolle des Abdrückers für ein weiteres Abdrücken und drücken Sie den Reifen bis zum Werkzeugkopf, falls er sehr breit ist (siehe **Abb. 45**).



Bei der Demontage von harten Reifen kann es vorkommen, dass der Wulst mit gedrehter Lippe auf dem Werkzeugkopf aufliegt. Dadurch rutscht der Wulst vom Hebel, wenn man mit der Rotation in Uhrzeigerichtung beginnt. Zur Vermeidung muss der Reifen etwas in Gegenuhreigerrichtung gedreht werden, bis die Lippe sich ausbreitet. Nun mit dem Abziehen in Uhrzeigerrichtung beginnen (siehe **Abb. 46**).



Beim Abziehen von harten, Niederquerschnittsreifen kann es vorkommen, dass der Reifen sich auf das Werkzeugkopf schiebt. Dabei kann die Verwendung des oberen Abdrückers nützlich sein, um den Wulst nach unten zu drücken und um so den erforderlichen Platz für das Ansetzen des Hebels zu schaffen und gleichzeitig den Werkzeugarm nach unten zu schieben (**Abb. 47**).



Falls beim Auf- oder Abziehen des Reifens der Motor langsamer wird oder stehen bleibt, sind die folgende Kontrollen durchzuführen:

- kontrollieren, dass der Wulst geschmiert worden ist.
- kontrollieren, dass der Wulst in den Kanal gedrückt wurde;
- kontrollieren, ob die richtige Seite der Felge für das Auf- oder Abziehen des Reifens gewählt worden ist;
- kontrollieren, ob der Zufuhrdruck nicht unter 8 bar (116 psi);
- kontrollieren, ob es sich um eine Felge handelt, deren Tiefbett nicht im Zentrum liegt.

Es befinden sich einige Felgen auf dem Markt, bei denen sich bei aufgezogenem Reifen nur schwer feststellen lässt, auf welcher Seite sich der Kanal befindet. Zur Überprüfung mit Hilfe der Rollen des Abdrückers den Reifen so weit drücken, bis der Innenraum der Felge vollständig zu sehen ist.

12.10 Entfernen des oberen Reifenwulstes mit dem Kraftverstärker (serienmäßig bei einem Modell)

1. Nach dem Positionieren des Wulsthebers...

Abb. 48



2. ...den Gerätehebel nach unten ziehen, bis das Werkzeugkopf am Felgenreand anliegt;

Abb. 49



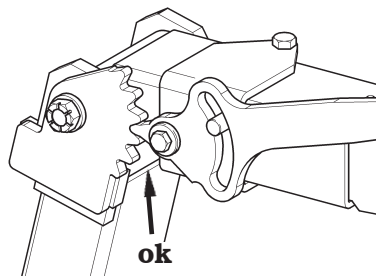
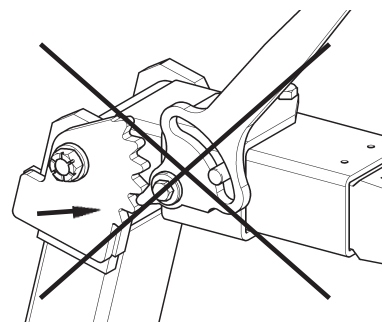
3. ziehen Sie den Reifenwulst mit dem Wulststabeheber über den Werkzeugkopf;

Abb. 50



4. wenn der Hebel nicht auf den gezahnten Sektor trifft (wie in der **Abb. 51** gezeigt), heben Sie den vertikalen Arm leicht an (5 - 7 cm / 0.2" - 0.3"), bis er mit der Verzahnung übereinstimmt, und fahren Sie dann mit den Arbeitsvorgängen fort.

Abb. 51

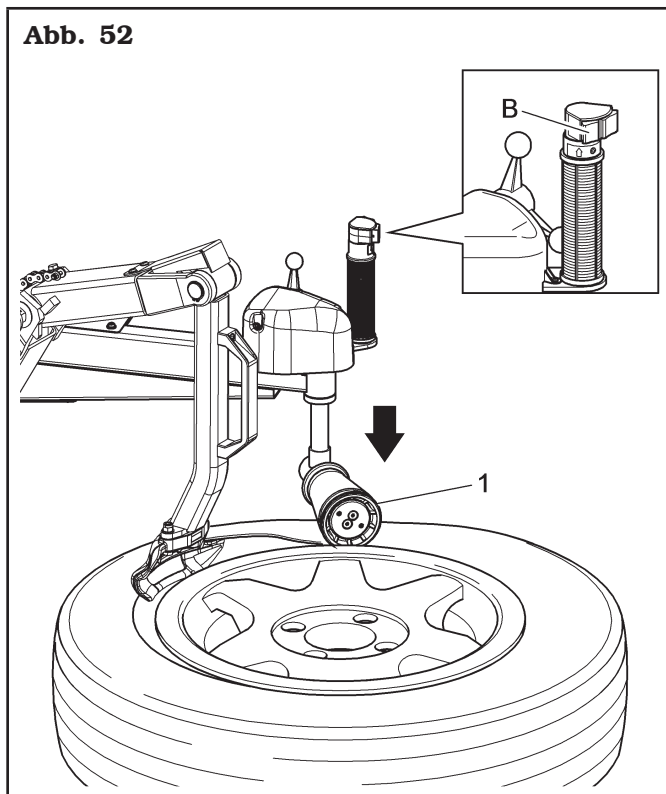


UM DEN BETRIEB DES GERÄTS ZU OPTIMIEREN, MÜSSEN DIE ZÄHNE UND DER HEBEL RICHTIG POSITIONIERT SEIN.

12.11 Montage des Reifens (bei Modellen mit Wulstabdrückvorrichtung)

Zum Aufbau des Reifens diese Anleitungen befolgen:

1. die Wülste des Reifens einfetten;
2. den Reifen auf der Felge ausrichten und den Arm absenken (nachdem es mit dem entsprechenden Befehl entsperrt wurde), um das Werkzeugkopf auf dem Außenrand der Felge einzurichten und die Neigung zu kontrollieren;
3. positionieren Sie die Wulstabdrückerrolle (**Abb. 52 Pkt. 1**) radial zur Felge, wie auf Abbildung dargestellt ist;
4. senken Sie die Wulstabdrückerrolle (**Abb. 52 Pkt. 1**) ab, indem Sie die Taste (**Abb. 52 Pkt. B**) an der Steuereinheit drücken, bis der Reifenwulst mit dem Felgenkanal übereinstimmt;

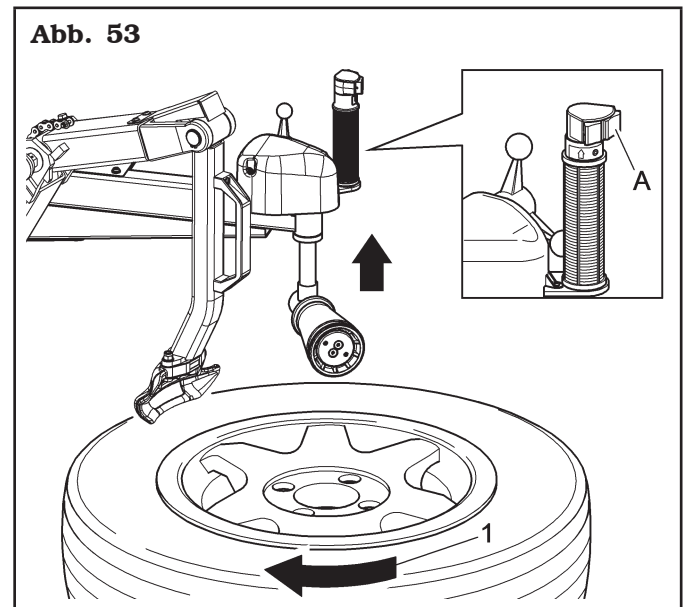


5. den Rand des unteren Wulstes auf dem linken Teil des Werkzeugkopfes ausrichten und das Pedal drücken, um in Uhrzeigerichtung zu drehen (**Abb. 53 Pkt. 1**);



BEI MANCHEN RADTYPEN (RUN-FLATTYP) KANN ES NOTWENDIG SEIN, DEN WULSTNIEDERHALTER ALS MONTAGEHILFE ZU VERWENDEN. DIESES ZUBEHÖR IST AUF ANFRAGE ERHÄLTICH.

6. heben Sie am Ende des Vorgangs das Wulstpressgerät an, indem Sie die entsprechende Taste (**Abb. 53 Pkt. A**) an der Steuereinheit drücken. Beenden Sie dann das Einsetzen des zweiten Wulstes, indem Sie das Spannfutter im Uhrzeigersinn drehen (siehe **Abb. 53**). Achten Sie dabei darauf, den Ventilschaft zunächst auf „5-6 Uhr“ zu positionieren.



12.12 Montage des Reifens (bei Modellen mit oberer und unterer Abdrücker)

Zum Aufbau des Reifens diese Anleitungen befolgen:

1. die Wülste des Reifens einfetten;
2. den Reifen auf der Felge ausrichten und den Arm absenken (nachdem es mit dem entsprechenden Befehl entsperrt wurde), um das Werkzeugkopf auf dem Außenrand der Felge einzurichten und die Neigung zu kontrollieren;
3. den Rand des unteren Wulstes auf dem linken Teil des Werkzeugkopfes ausrichten und das Pedal drücken, um in Uhrzeigersinn zu drehen;
4. den gleichen Vorgang auf dem oberen Wulst wiederholen und dabei darauf achten, dass der Ventileinsatz zuvor in die "5-6-Uhr-Stellung" positioniert wird;

Beim Aufbau von harten Niederquerschnittsreifen, kann die Verwendung der oberen Rolle des Abdrückers nützlich sein, um den Wulst in den Kanal zu drücken (siehe **Abb. 54**).

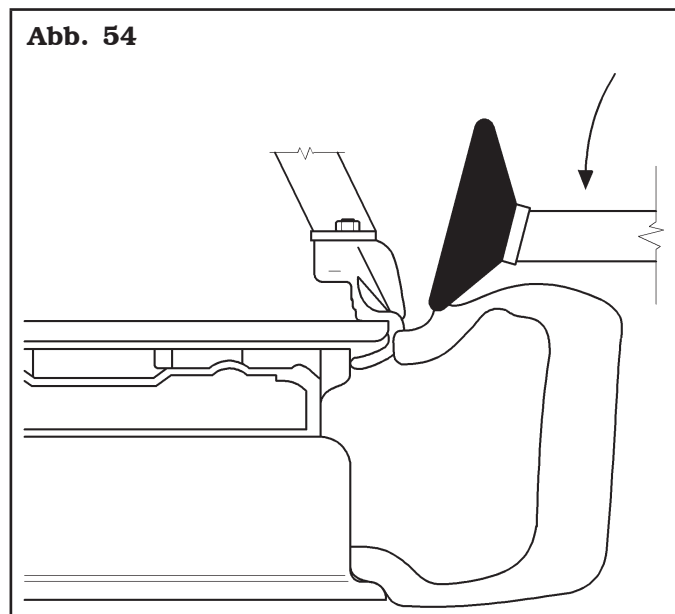


Abb. 54

Zur Durchführung dieses Arbeitsschrittes, man muss den Oberabdrücker auf Arbeitsposition bringen (wird der Sperrknauf automatisch eingelegt), wird die Rolle an den Rand des Reifens gebracht, die Hydraulikpumpe wird betätigt und gleichzeitig wird der Motor in Uhrzeigersinn in Bewegung gesetzt (siehe **Abb. 55**).

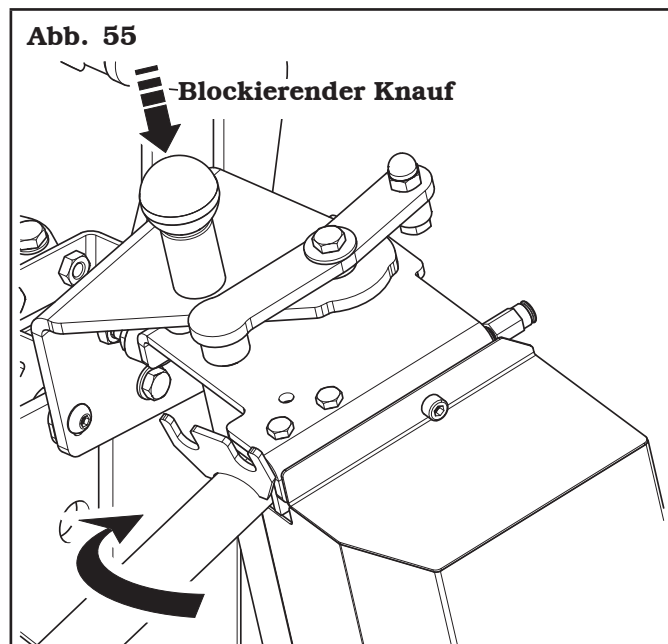


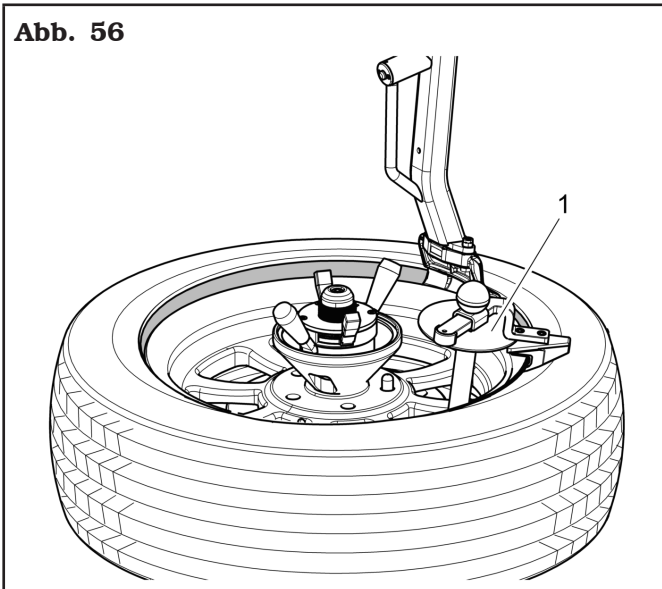
Abb. 55

Am Ende der Verfahren, den Sperrknauf heben und die Halterung des oberen Abdrückarms in Ruhelage bringen.

12.13 Montage des oberen Reifenwulstes mit der Wulstabdrückervorrichtung mit Führungspin (serienmäßig bei einem Modell)

1. Die Wulstabdrückervorrichtung mit Führungspin (Abb. 56 Pkt. 1) montieren am den Felgerand (siehe Abb. 56);

Abb. 56



2. die obere Abdrückrolle (Abb. 57 Pkt. 1) stellen, so dass der Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurchung gehalten wird (siehe Abb. 57);

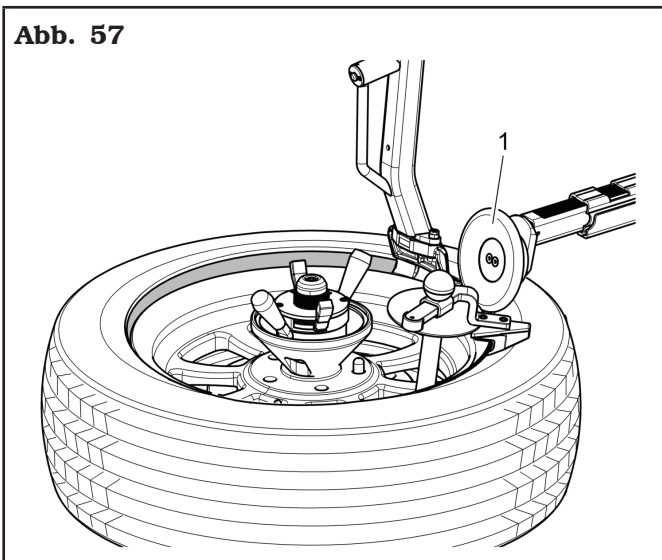


DIE ABRÜCKSCHEIBE DARF KEINEN DRUCK AUF DIE FELGE AUSÜBEN, SONDERN NUR AUF DEN REIFENWULST.



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

Abb. 57

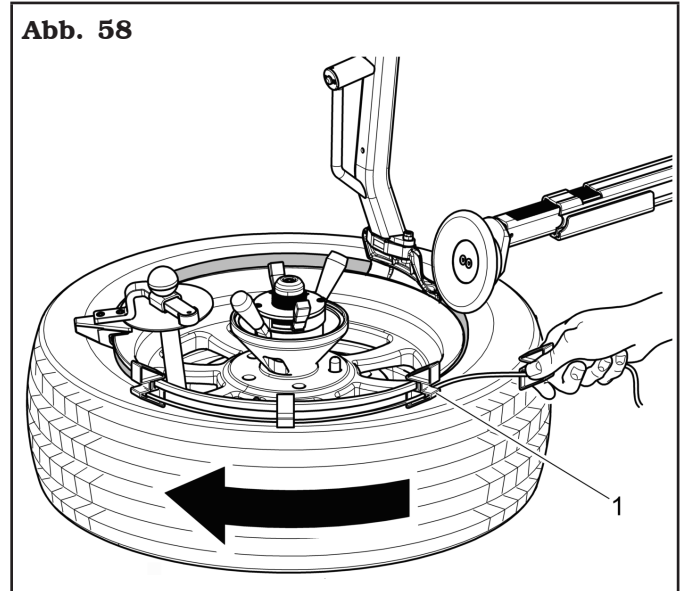


3. in Uhrzeigersinn drehen, bis den kompletten Einbau des Reifens (siehe Abb. 58);



FÜR DIE SCHWIERIGE RADSMONTAGE, EINE REIFENMONTIERGERVERLÄNGERUNG BENUTZEN (ABB. 58 PKT. 1).

Abb. 58



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

12.14 Für Räder mit bezüglich des Radrandes hervorragenden Speichenenden

Demontage

1. Das Rad blockieren (präventiv den Reifen vollständig entleeren und die Auswuchtgewichte auf beiden Seiten des Rades entfernen);
2. den Reifen unter Verwendung der Standardprozedur vom Wulst lösen;
3. die Rolle des Oberabdrückers verwenden, um den Reifenwulst, die Lippe, den Wulstsitz und den RADRAND mit einem geeigneten Schmiermittel zu schmieren;
4. den Werkzeugarm auf den äußeren Felgenrand setzen. Das Werkzeugkopf nach vorne bewegen, so dass es sich zwischen Felge und Reifen schiebt. Während dieses Arbeitsschrittes dreht sich das Werkzeugkopf um den Felgenrand, bis es den Wulst des Reifens erfasst;
5. die Rolle des Unterabdrückers anheben, um die Spannung des Reifens auf das Werkzeugkopf zu vermindern;
6. das Rad im Uhrzeigersinn durch Drücken des entsprechenden Pedals drehen;
7. den unteren Wulst auf das Werkzeugkopf anheben und im Uhrzeigersinn drehen, um die Demontage zu komplettieren.

Montage

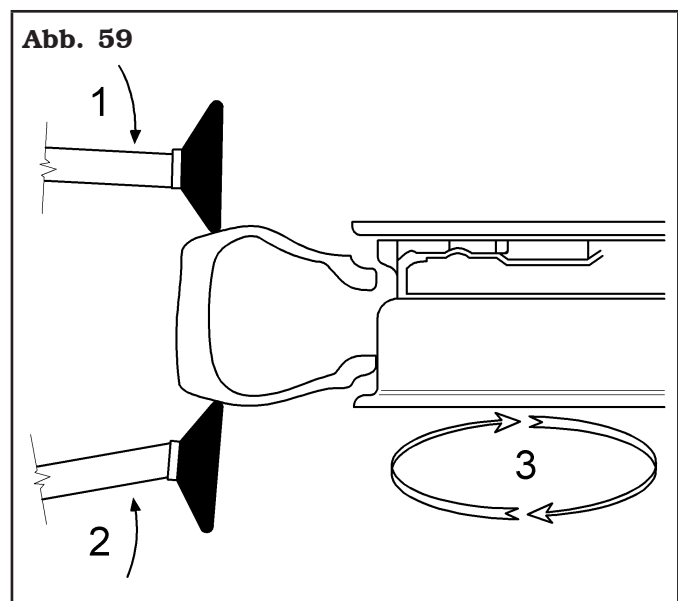
1. Beide Reifenwülste mit einem geeigneten Schmiermittel schmieren;
2. den inneren Teil des Werkzeugkopfes sowie den Radrand schmieren;
3. die Montagearbeiten entsprechend der Standardprozedur komplettieren.

12.15 Spezieller Einsatz des oberen und unteren Abdrückers (serienmäßig bei einigen Modellen)

Die Abdrücker kann 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 der Abdrücker sperren;
2. den Motor gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis der auf dem Reifen gemachte Bezugspunkt mit dem Bezugspunkt auf der Felge (im allgemeinen das Ventil) übereinstimmt (siehe **Abb. 59**).



12.16 Aufpumpen



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 AUSRÜSTUNG PRÜFEN ZU LASSEN. DER TUBELESS-AUFPUMPER DARF SO LANGE NICHT MEHR VERWENDET WERDEN, BIS IHRE FUNKTIONSTÜCHTIGKEIT WIEDER KORREKT HERGESTELLT WURDE.

12.16.1 Aufpumpen des Reifens

Die Aufpumpvorrichtung an das Ventil des Reifens anschließen und den Reifen mit dem passenden Pedal aufpumpen (**Abb. 24 Pkt. 1**) (bei Modellen mit Aufpumpedal) oder indem Sie den Hebel an der Pistole drücken (**Abb. 1 Pkt. 7**) (beim Modell mit Aufpumpepistole).



EIN SICHERHEITSSYSTEM ZUR BEGRENZUNG DES MAXIMALEN LUFTDRUCKS BEIM AUFPUMPEN IST EINGEBAUT (4,2 ± 0,2 bar / 60 ± 3 psi).

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

Falls der Wulst nicht springt bei einem Druck von 4,2 ± 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.

13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN



BEVOR IRGEND EINE NORMALWARTUNG ODER EINSTELLUNG DURCHFÜHRT WIRD, MUSS DAS GERÄT VON DER STROMVERSORGUNG ABGETRENNT, D.H. DER STECKER AUS DER STECKDOSE GEZOGEN WERDEN. AUSSERDEM IST ZU PRÜFEN, DASS ALLE MOBILEN TEILE STILLSTEHEN.



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.

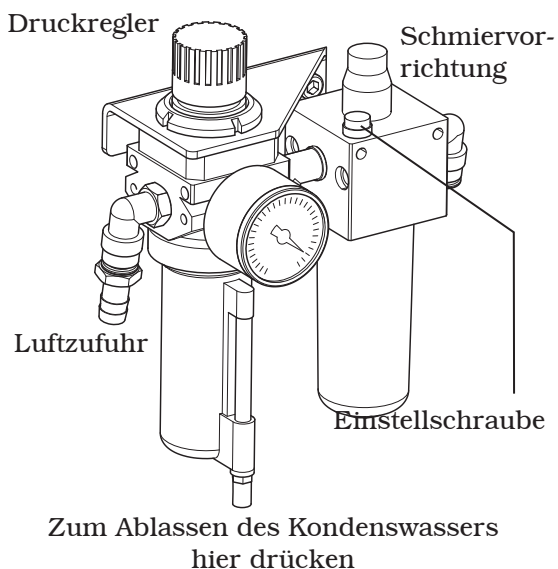
Diese Reinigungs- und Wartungsarbeiten müssen von befugtem Personal unter Beachtung der im Folgenden wiedergegebenen Anweisungen durchgeführt werden.

- 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.
- **Täglich** das Kondenswasser am Tank des Druckreglers ablassen. Zum Ablassen des Wassers den Anschluss auf der Unterseite des Reglers drücken (siehe **Abb. 60**).
- Periodisch die Kalibrierung des Schmierystems der Druck/Ölereinstellgruppe kontrollieren.

Abb. 60



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.

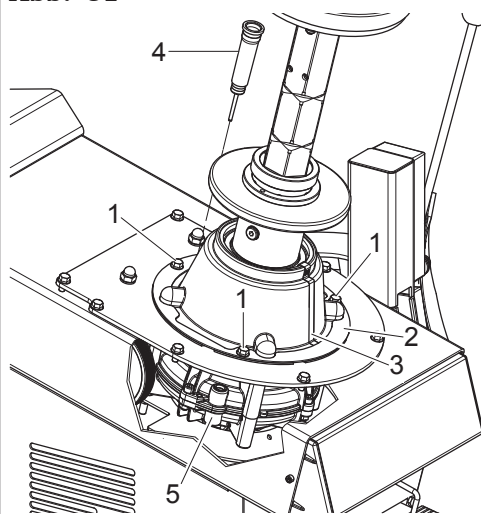
- Füllen Sie den Öltank jede **Woche** und / oder bei Bedarf über die spezielle Einfüllöffnung auf, die mit einem Deckel oder einer Schraube am Schmierfilter verschlossen ist.



DIESER VORGANG DARF NICHT DURCH AUSSCHRAUBEN DES SCHMIERFILTERBECHERS DURCHFÜHRT WERDEN.

- Die Benutzung eines Öls auf synthetischer Basis kann den Druckregelungsfilter beschädigen.
- Ersetzen Sie verschlissene Teile, Hebelschutz, Abdrückrollen (serienmäßig bei einigen Modellen), Werkzeugkopf, Gummipuffer (bei Modellen mit selbstzentrierendem Spannfüter) sofort.
- Regelmäßig (mindesten alle 100 Arbeitsstunden) das Niveau des Schmiermittels im Getriebe (**Abb. 61 Pkt. 5**) kontrollieren. Solche Arbeitsvorgänge werden durch Loslösen der Schrauben (**Abb. 59 Pkt. 1**), Beseitigung des Flansches (**Abb. 61 Pkt. 2**), des Gehäuses (**Abb. 61 Pkt. 3**) und des Deckels (**Abb. 61 Pkt. 4**) auf dem Getriebe durchgeführt (beim Modell mit flachem Spannfüter).

Abb. 61



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

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

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
Der Arm des Oberabdrückers bleibt unten (bei Modellen mit oberer und unterer Abdrücker).	Der Zufuhrdruck ist geringer als 6 bar.	Den Zufuhrdruck überprüfen. Den Kundendienst anrufen. 
Die Hydraulikpumpe des Abdrückers blockiert (bei Modellen mit oberer und unterer Abdrücker).	Der Öler des Abdrückers ist leer.	Zufuhr abklemmen und dann Öl nachfüllen. Den Kundendienst anrufen. 
Beim Treten des Aufpumppedals strahlt der Düse keine Luft aus (bei Modellen mit Aufpumppedal).	Die Pedalsteuerung ist nicht geeicht.	Den Kundendienst anrufen. 
Während der Abdrückschaufel rastet das Abdrückermesser nicht ein.	1. Das Ventil des Arms ist nicht betätigt worden. 2. Das Ventil des Arms ist falsch eingestellt. 3. Der Steckzylinder ist defekt.	1. Das Abdruck-Werkzeug nach außen versetzen. 2. Den Kundendienst anrufen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Beim Treten der Pedale erfolgt keinerlei Bewegung.	1. Ermangelung von Speisung. 2. Pedalsteuerung falsch eingestellt.	1. Versorgung kontrollieren. 2. 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).

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
Die Spindel erreicht nicht die höchste Rotationsgeschwindigkeit.	Die Mechanische Festigkeit der Getriebemotorsanlage gesteigert 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. 
Die Spindel dreht nicht gegen den Uhrzeigersinn oder im Uhrzeigersinn in einer der zugelassenen Geschwindigkeiten.	Brechen des Mikroschalters	Die Verkabelung kontrollieren oder den Mikroschalter ersetzen. 
Die Spindel langsam dreht aber es nicht treibt das Pedals des Motors an.	Reversibles Unkalibrieren der Pedalsteuerung.	1. Das Pedal des Motors auf Ruhstellung lassen. 2. Das Gerät mit den Netz verbundene lassen. 3. Warten 30 Sekunden die Ende des Anlaufs des automatischen Wiederkalibrieren der Pedalsteuerung.
Die Spindel dreht sich nicht, aber gibt es ein Anlauf von Rotation wenn das Gerät wieder startet.	Irreversibles Unkalibrieren der Pedalsteuerung.	Den Kundendienst rufen. 
Das Spannfutter hält/blockiert das Rad nicht (bei Modellen mit selbstzentrierendem Spannfutter).	1. Der Zufuhrdruck ist geringer als 6 bar (87 psi). 2. Ein Teil der Zentriervorrichtung ist defekt. 3. Die Pedalsteuerung ist verstellt.	1. Den Zufuhrdruck überprüfen. 2. Den Kundendienst anrufen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Das Spannfutter dreht sich, aber das selbstzentrierende Spannfutter lässt sich nicht öffnen/schließen (bei Modellen mit selbstzentrierendem Spannfutter).	Brechen der pneumatischen Ventil der Bremse.	1. Die Luftschläuchen kontrollieren. 2. Die Ventil ersetzen.
Das Betätigen der Bedientasten führt zu keiner Bewegung (bei Modellen mit Wulstabdrückvorrichtung).	1. Keine 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. 
Durch Drücken des Steuerknopfes erfolgt die Bewegung nur in eine Richtung (bei Modellen mit Wulstabdrückvorrichtung).	Das Steuerventil nicht funktioniert.	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
	Phasen	1
	Frequenz (Hz)	50 - 60
Typische Stromaufnahme (A)		10
Sperrvorrichtung Drehgeschwindigkeit (U./min.)		0 - 13

15.2 Technische mechanische Daten

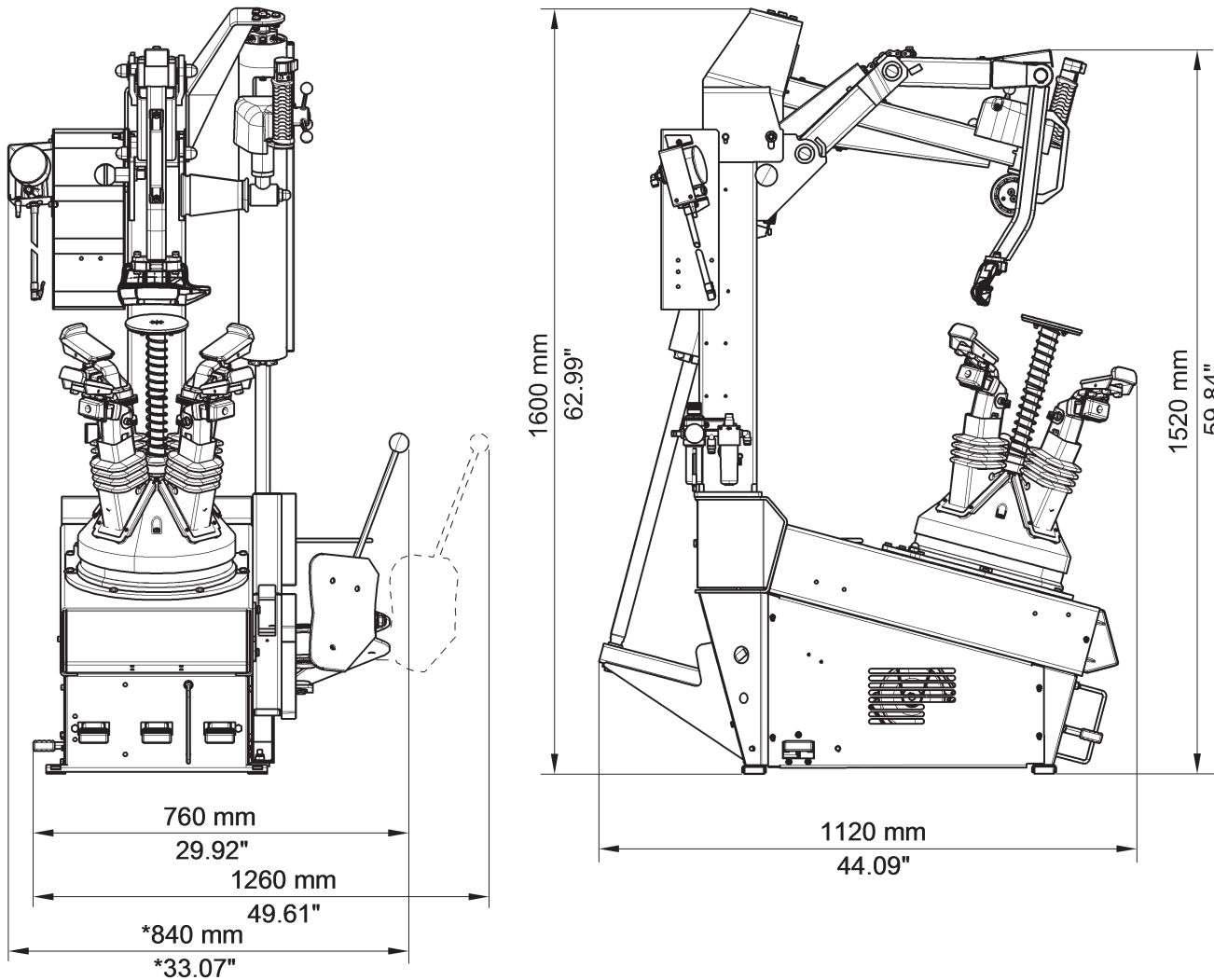
	ROT. CLASS.201713	ROT. CLASS.200440	ROT. COMBI.201706	ROT. COMBI.200525	RAV. G1001.200815	RAV. G1065.200792
Max. Reifendurchmesser (Zölle)	45			47	45	
Durchmesser Felgenblock (Zölle)	12 - 24					
Max. Breite des Reifens (Zölle)	17	15	17	15		
Kraft der Abdrückvorrichtung von 10 bar (145 psi) (N)	19000 (4190 lbs)					
Arbeitsdruck (bar)	8 - 10 (116 - 145 psi)					

	ROT. CLASS.201713	ROT. CLASS.200440	ROT. COMBI.201706	ROT. COMBI.200525	RAV. G1001.200815	RAV. G1065.200792
Gewicht (kg)	250 (551 lbs)	257 (566 lbs)	266 (587 lbs)	274 (604 lbs)	243 (536 lbs)	269 (593 lbs)

15.3 Abmessungen

Bei Modellen ROT.CLASS.201713 - ROT.CLASS.200440 - RAV.G1001.200815

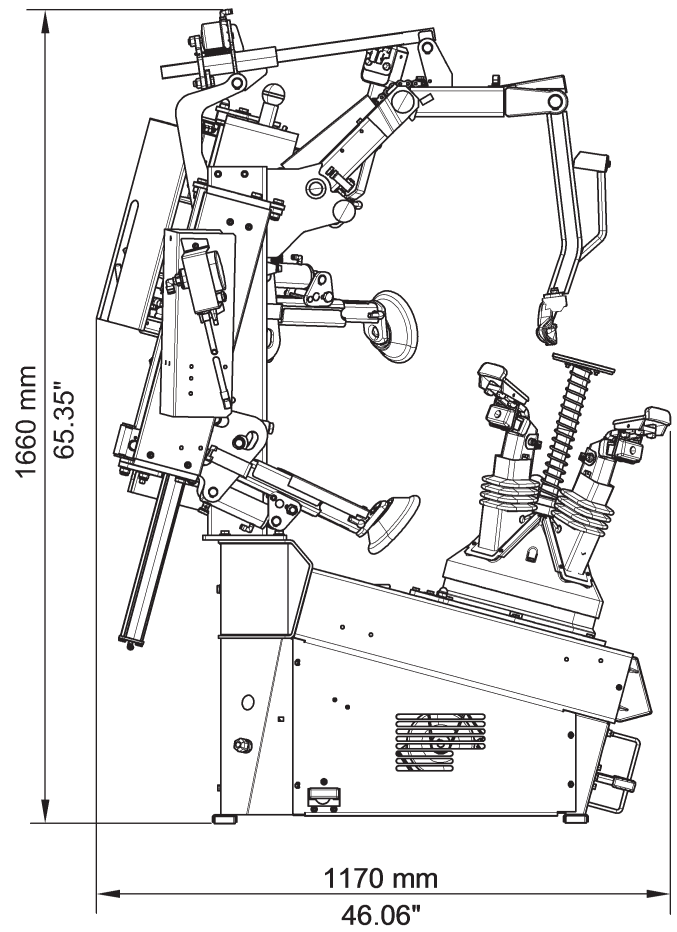
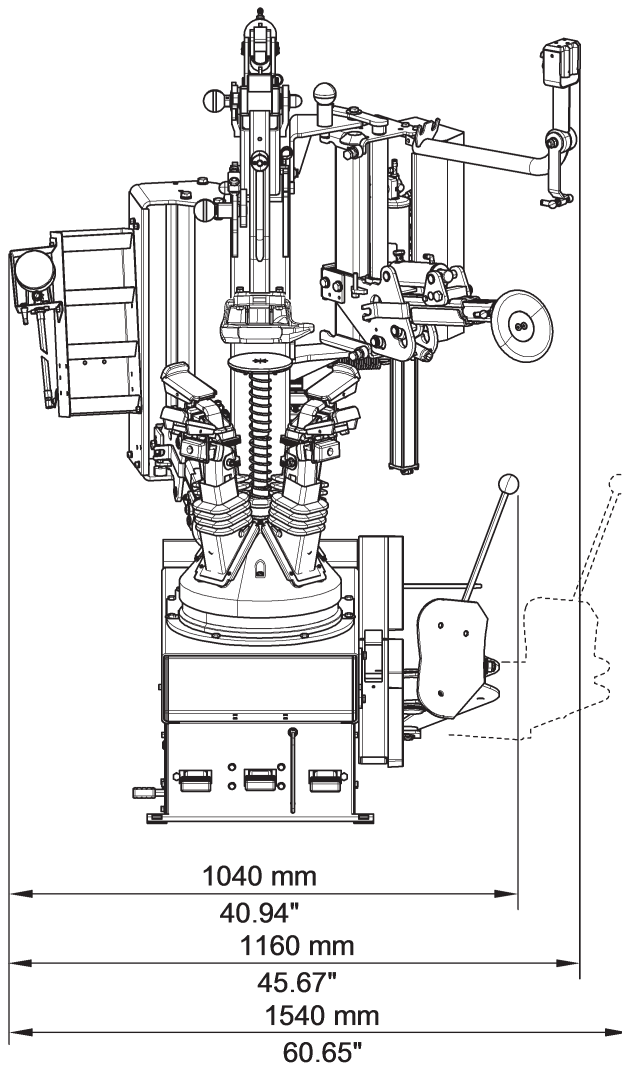
Abb. 62



* beim Modell mit Aufpumpepistole

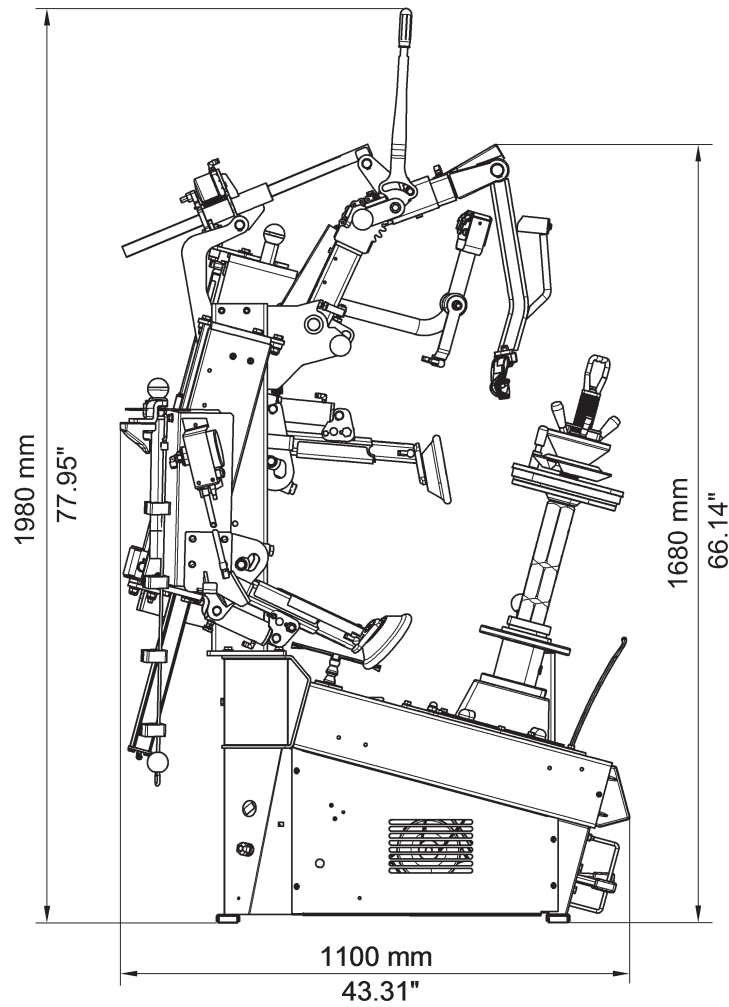
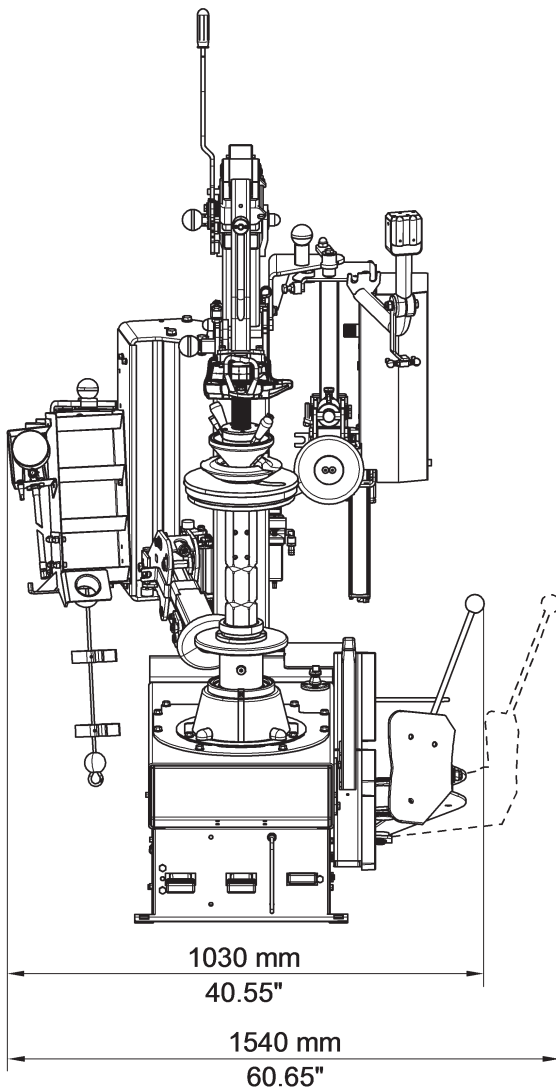
Bei Modellen ROT.COMBI.201706 - ROT.COMBI.200525

Abb. 63



Beim Modell RAV.G1065.200792

Abb. 64



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.

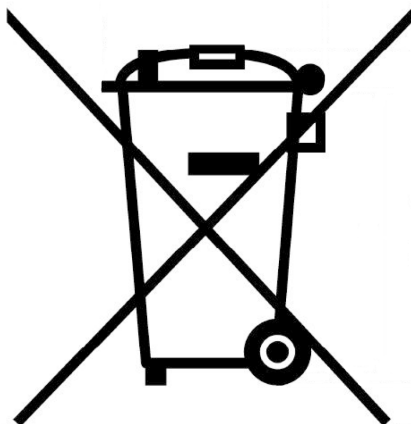
17.0 VERSCHROTTUNG

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. 65



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.



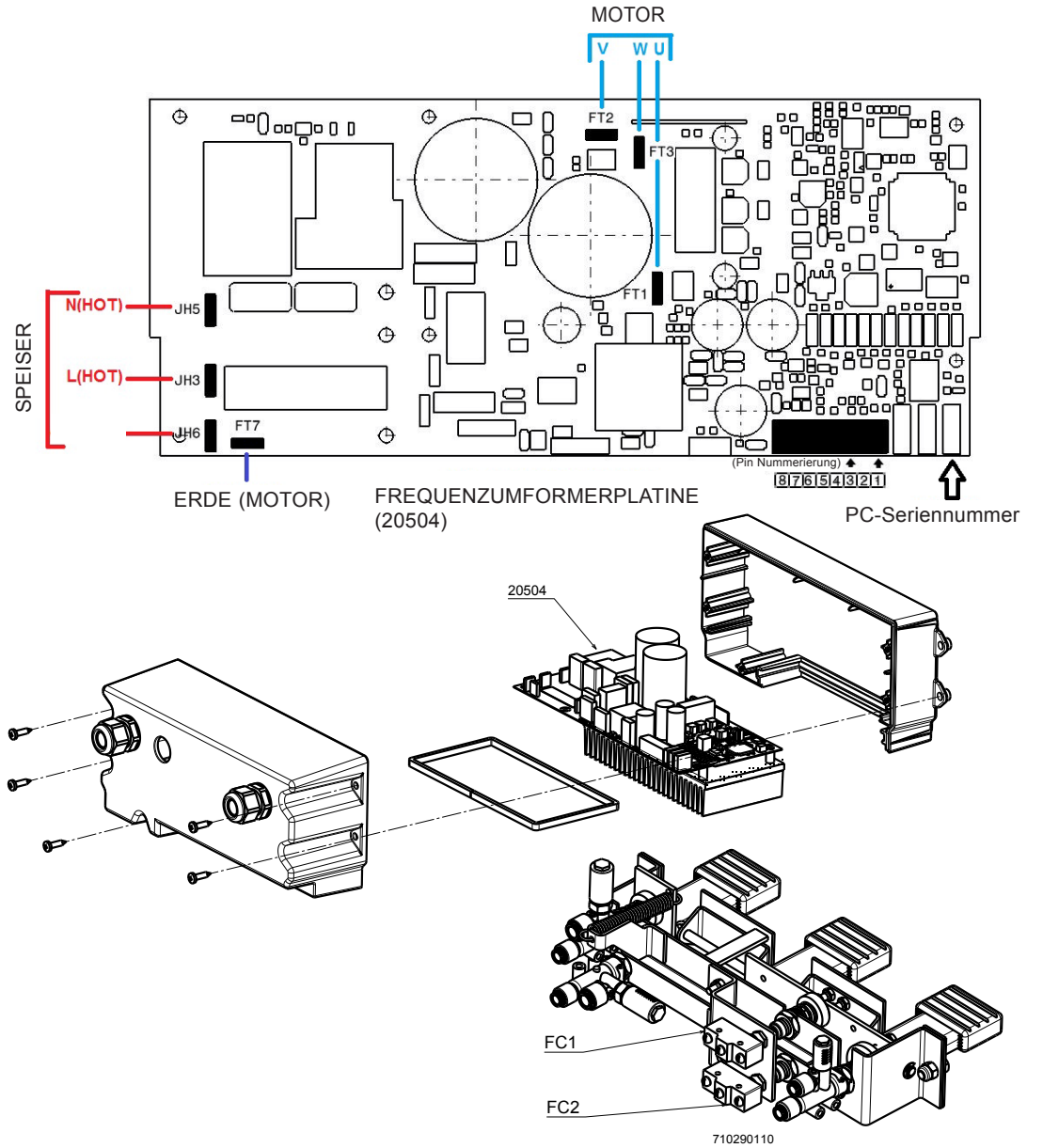
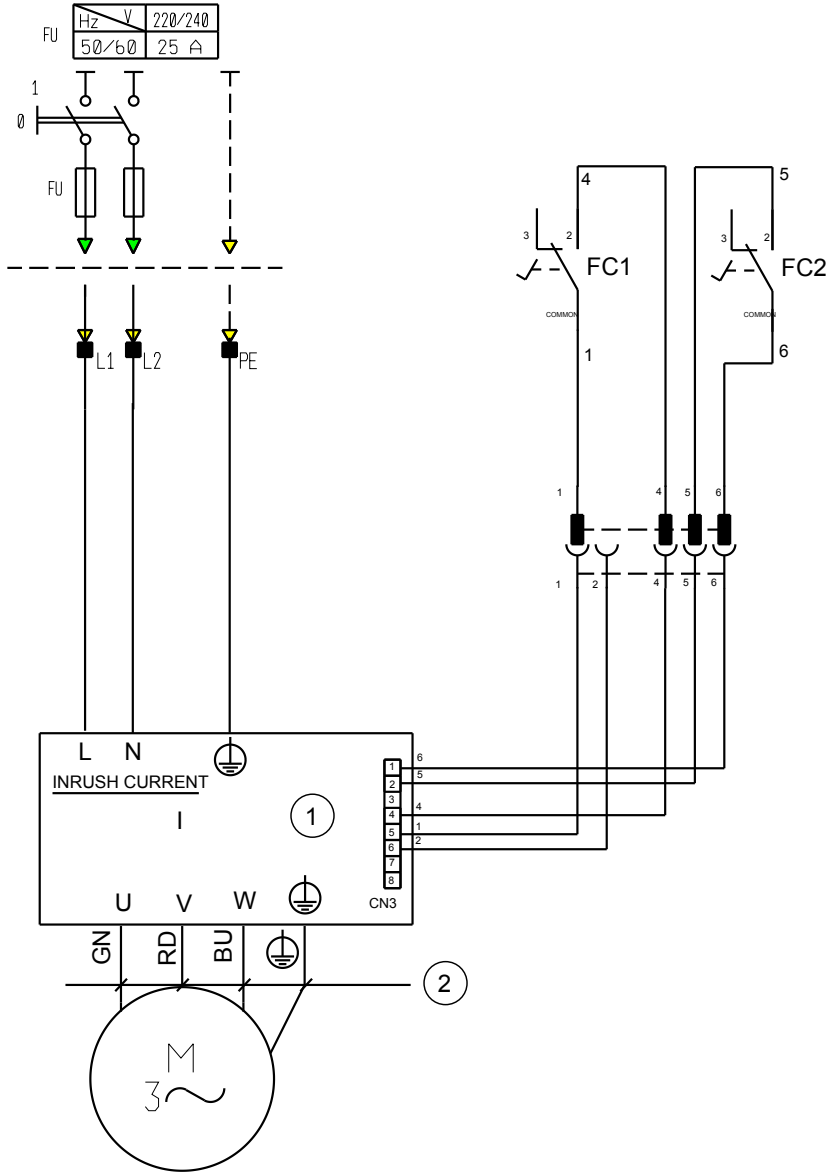
ACHTUNG: ES IST STRENGSTENS VERBOTEN, DAS KENNSCHILD DES GERÄTS AUF IRGENDNE WEISE UNBEFUGT ZU BETÄTIGEN, ZU GRAVIEREN, ZU VERÄNDERN ODER SOGAR ABZUNEHMEN. DAS SCHILD NICHT MIT PROVISORISCHEN TAFELN U.S.W. VERDECKEN. ES MUSS JEDERZEIT GUT SICHTBAR SEIN.

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.

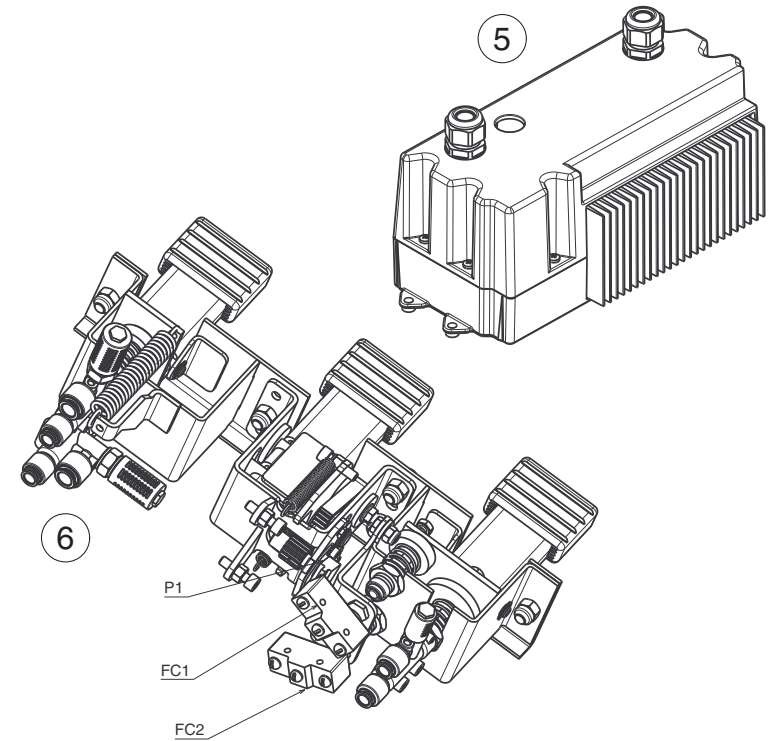
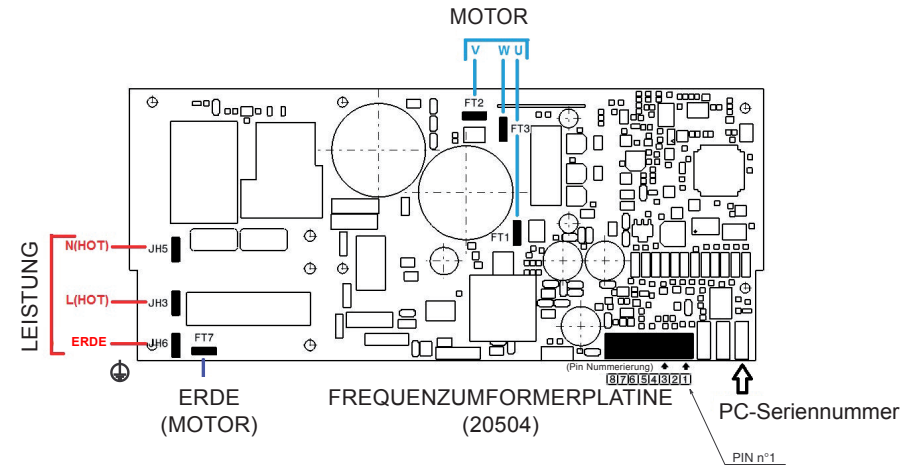
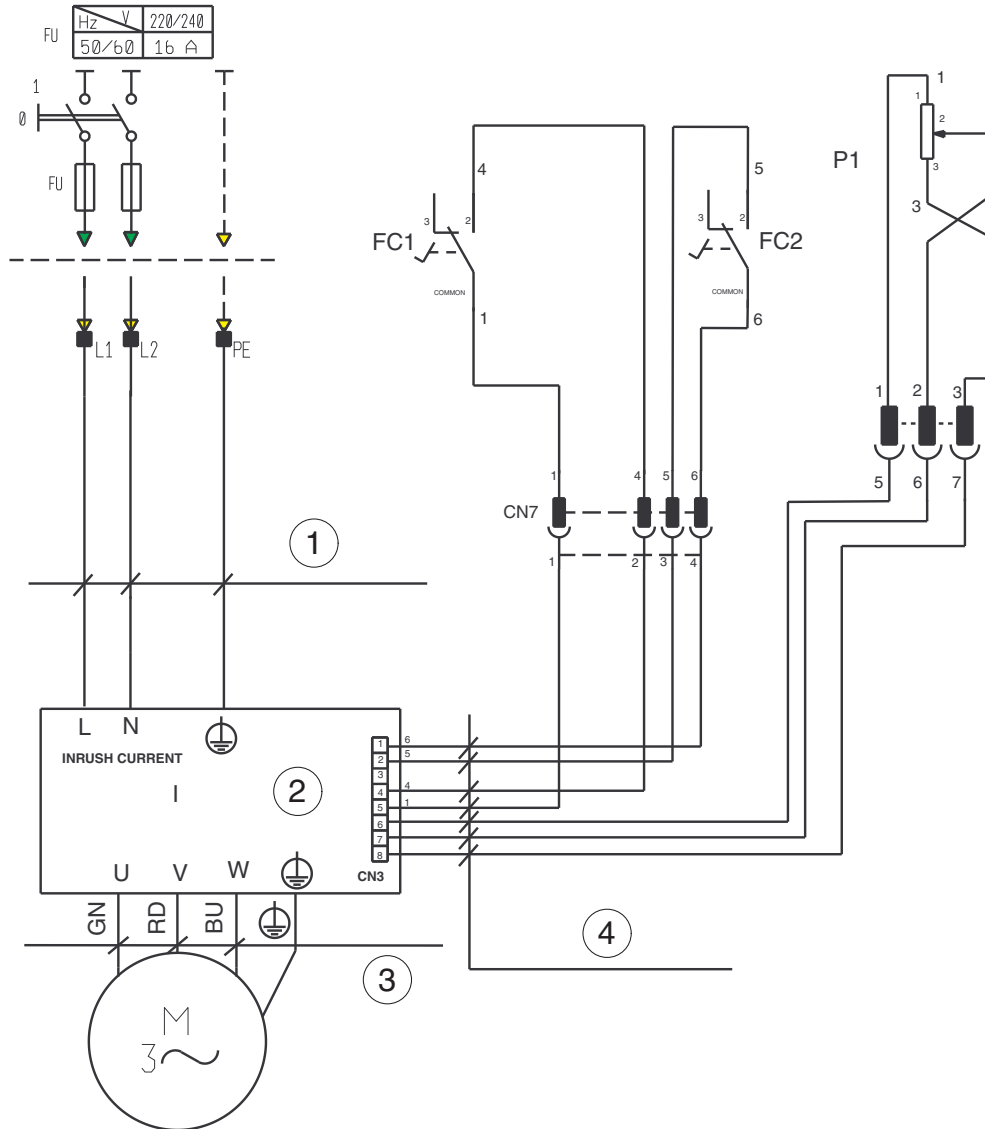
EINPHASIGES STROMKABEL 2P+ERDEx 6 mmq



TEILELISTE	
Tafel N°A - Rev. 0	710205601

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN
(BEI MODELEN ROT.CLASS.201713 -
ROT.CLASS.200440 - RAVG1001.200815)

EINPHASIGES STROMKABEL 2P+ERDEx 6 mm²



TEILELISTE

Tafel N°B - Rev. 0

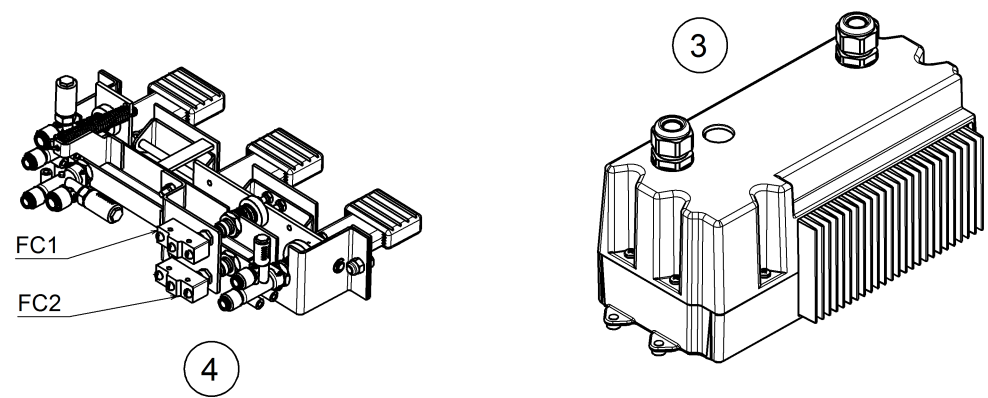
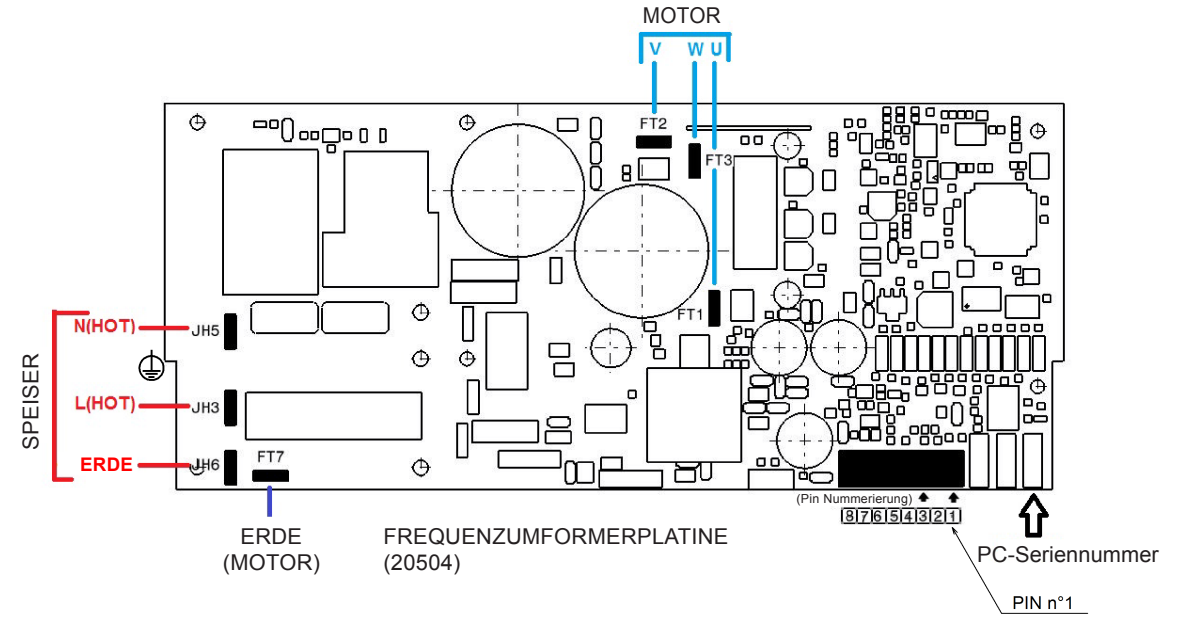
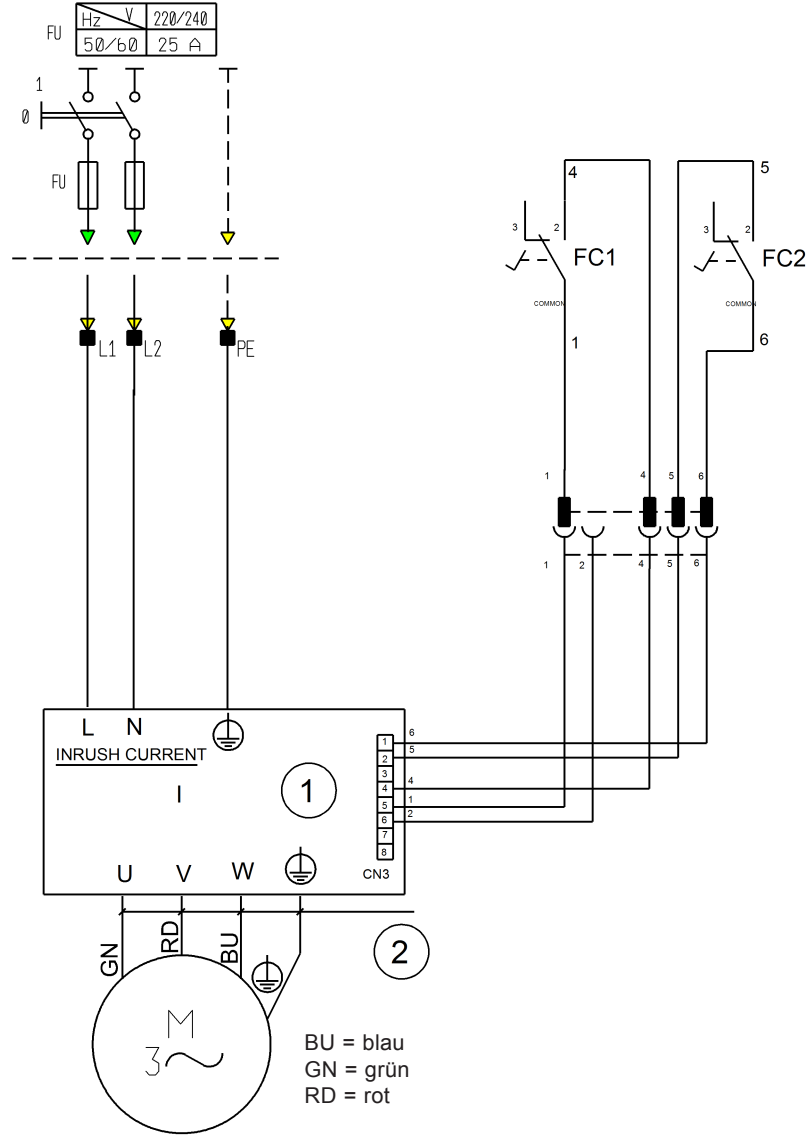
710205591

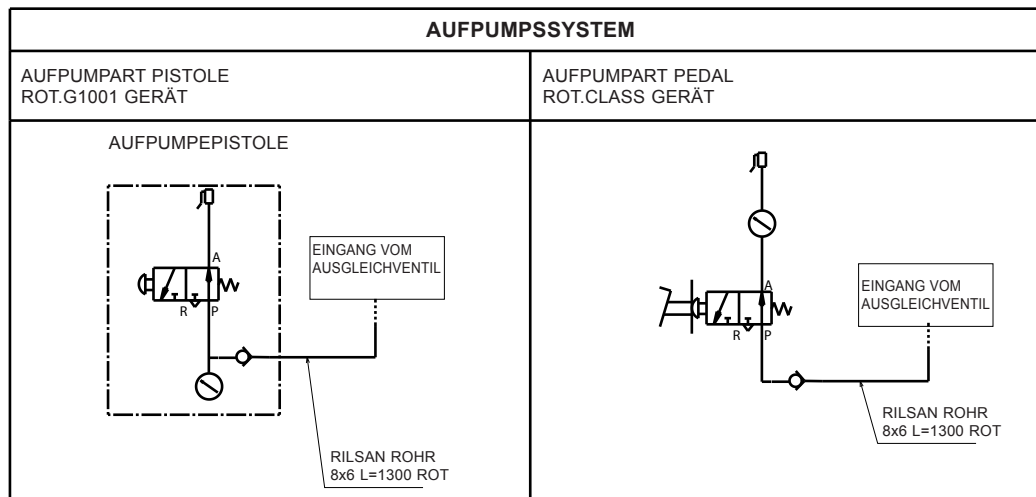
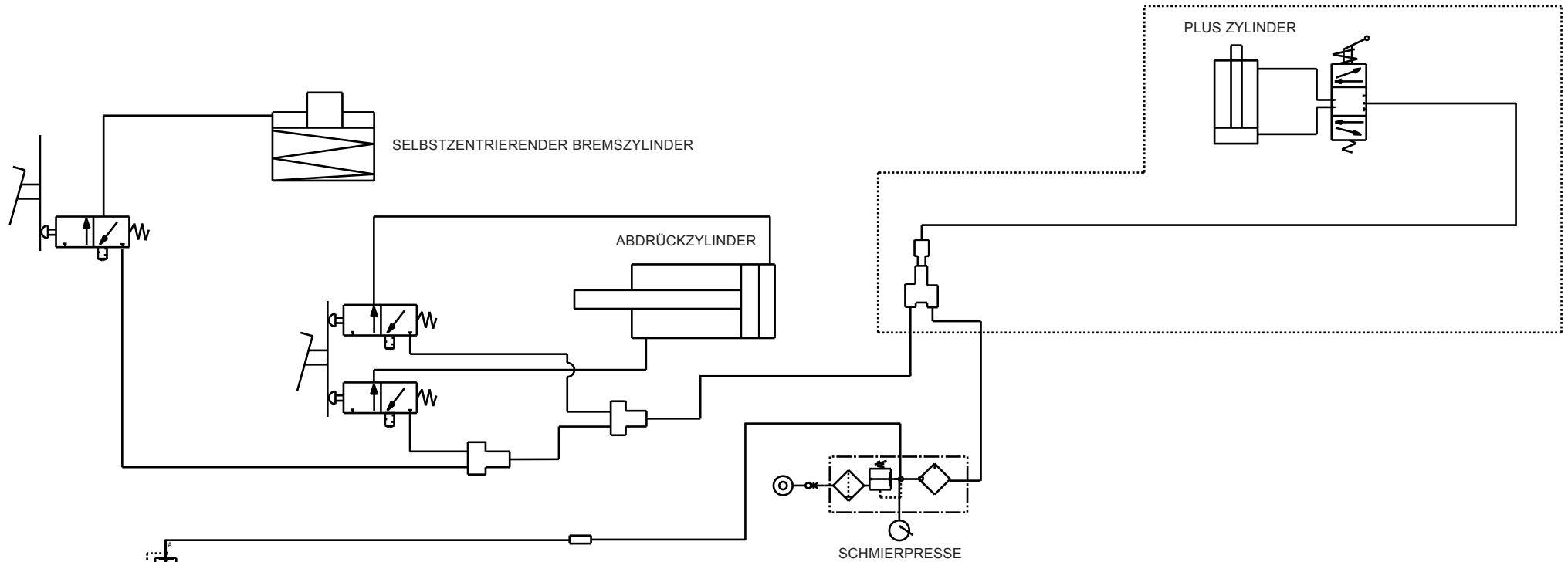
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN
(BEI MODELLEN ROT.COMBI.201706 - ROT.COMBI.200525)

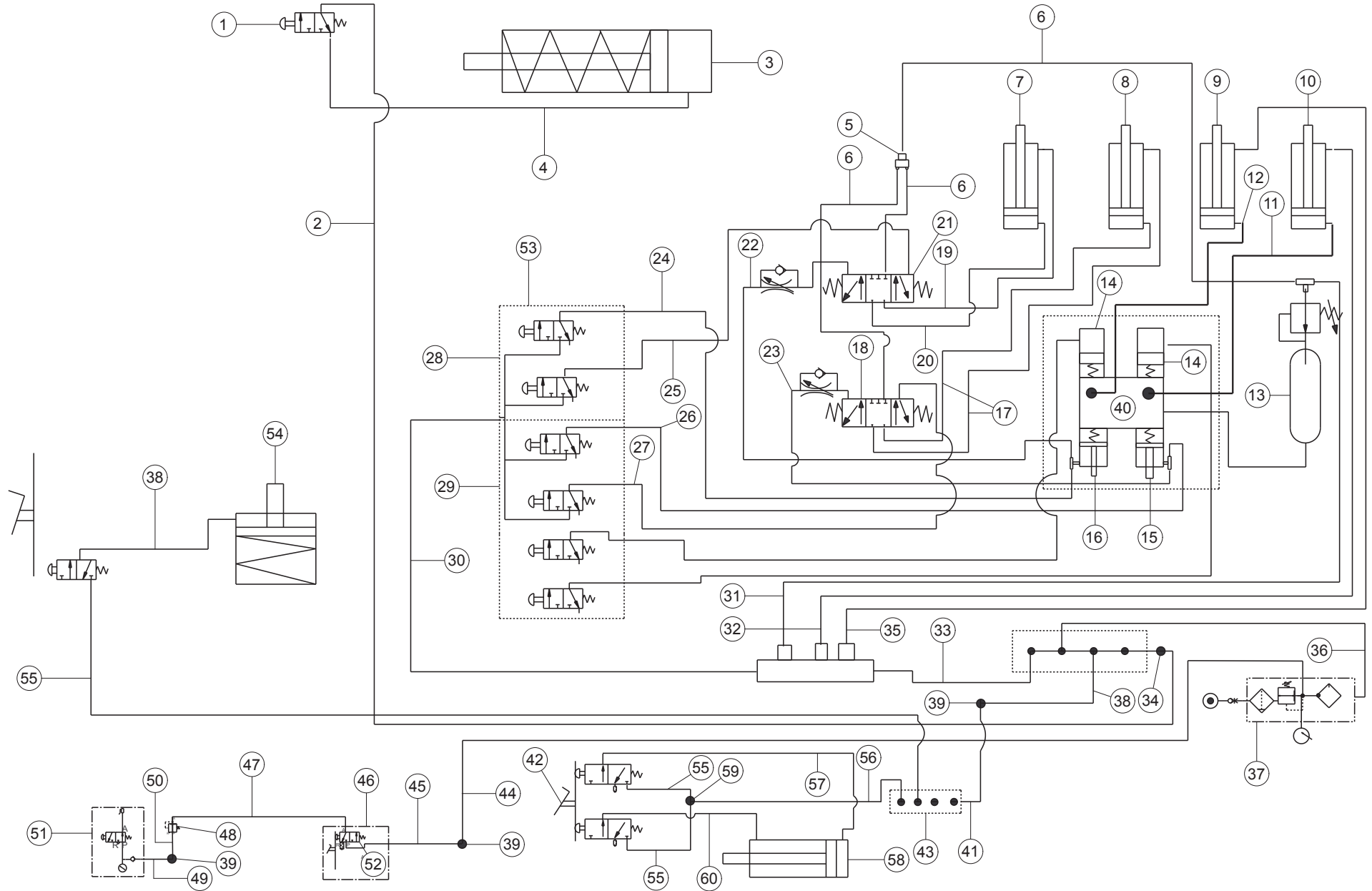
Seite 59 von 71

REIFENABMONTIERMASCHINEN
SERIE
CLASSIC - COMBI - G1001 - G1065

EINPHASIGES STROMKABEL 2P+ERDEx 6 mmq









TEILELISTE

Tafel N°E - Rev. 0

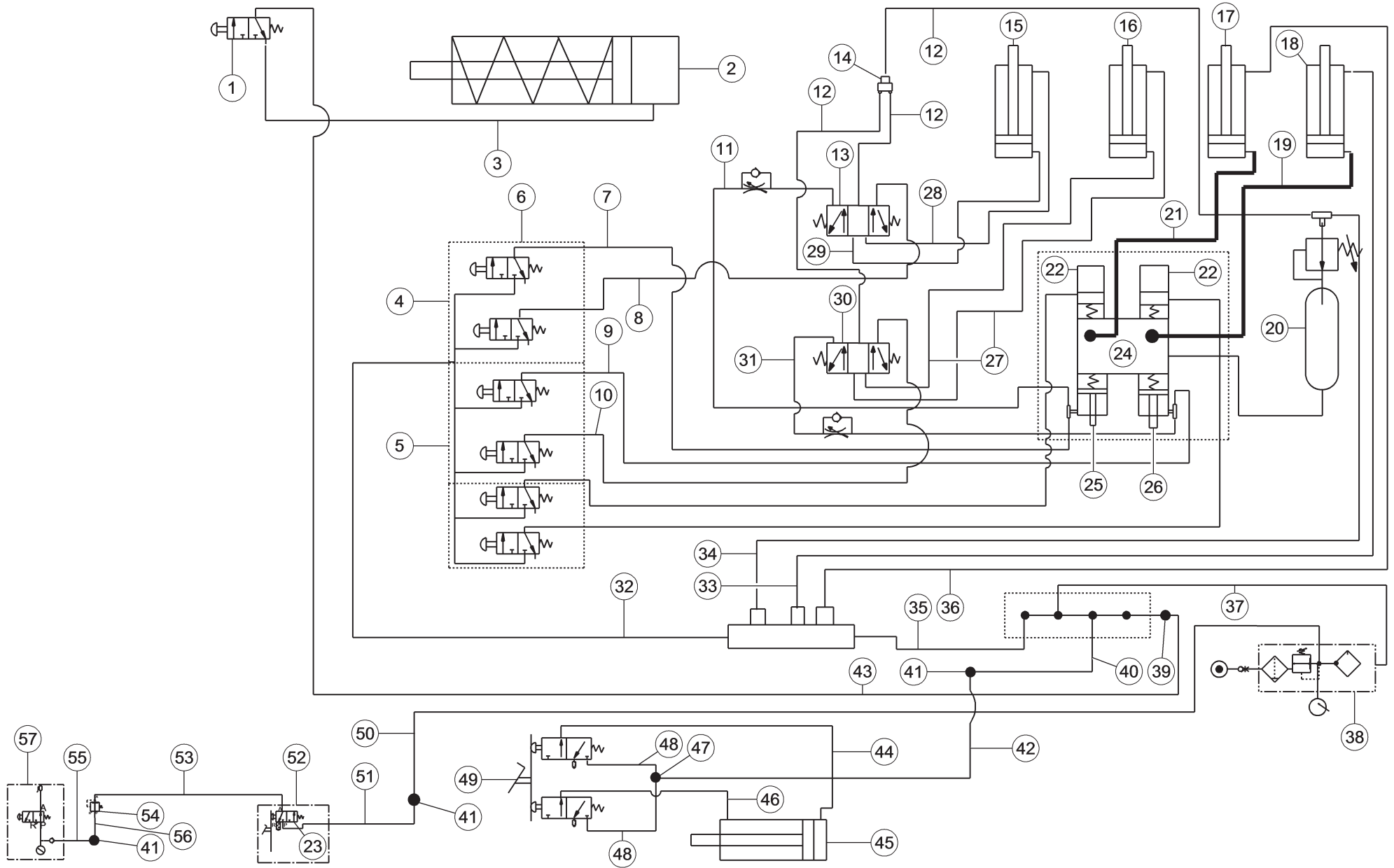
710205160

PNEUMATISCHER SCHALTPLAN
(BEI MODELLEN ROT.COMBI.201706 - ROT.COMBI.200525)

Seite 65 von 71

REIFENABMONTIERMASCHINEN
SERIE
CLASSIC - COMBI - G1001 - G1065

N°	Code	Beschreibung
1	710590800	N.O. Ventil
2	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2200
3		Sperrvorrichtungszylinder
4	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=1300
5		V D4-Anschluss
6	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=170
7		Oberer Abdrückerzylinder Ø40
8		Unterer Abdrückerzylinder Ø40
9		Oberer Hydraulikzylinder Ø40
10		Unterer Hydraulikzylinder Ø40
11	710214630	Hochdrucksrohr L=1520
12	B1048000	Hochdrucksrohr L=1070
13		Druckbehälter
14		Zylinder D.35
15		Unterer Zylinder D.30
16		Oberer Zylinder D.30
17	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2000
18		Ventil des unteren Abdrückerzylinders
19	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=320
20	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=670
21		Ventil des oberen Abdrückerzylinders
22	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=280
23	BMP90000	Rilsanschlauch 4x2,7 gelb L=280
24	317029	Rilsanschlauch 4x2,7 weiß L=1100
25	317028	Rilsanschlauch 4x2,7 grün L=1000
26	BMP90000	Rilsanschlauch 4x2,7 gelb L=1100
27	317027	Rilsanschlauch 4x2,7 rot L=1000
28		Oberarmsbefehl
29		Unterarmsbefehl
30	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1000
31	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=100
32	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2130
33	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1150
34	B0171000	Festreduzierstückanschluss 6-4
35	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=1700
36	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=250
37		Schmierer
38	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=700
39	B0622000	Mittlerer rechter Anschluss D.8
40	710291740	Hydraulikpumpensatz
41	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=800
42		Abdrückerpedal am Boden
43	B285000	5-Wege-Blöckchen
44	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=500





TEILELISTE

Tafel N°F - Rev. 0

710205041

PNEUMATISCHER SCHALTPLAN
(BEIM MODELL RAV:G1065.200792)

Seite 68 von 71

REIFENABMONTIERMASCHINEN
SERIE
CLASSIC - COMBI - G1001 - G1065

N°	Code	Beschreibung
1	710590800	N.O. Ventil
2		Sperrvorrichtungszylinder
3	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=1300
4		Oberarmsbefehl
5		Unterarmsbefehl
6		Steuerventil
7	317029	Rilsanschlauch 4x2,7 weiß L=1100
8	317028	Rilsanschlauch 4x2,7 grün L=1000
9	BMP90000	Rilsanschlauch 4x2,7 gelb L=1100
10	317027	Rilsanschlauch 4x2,7 rot L=1000
11	317029	Rilsanschlauch 4x2,7 weiß L=280
12	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=170
13		Ventil des oberen Abdrückerzylinders
14		V D4-Anschluss
15		Oberer Abdrückerzylinder Ø40
16		Unterer Abdrückerzylinder Ø40
17		Oberer Hydraulikzylinder Ø40
18		Unterer Hydraulikzylinder Ø40
19	710214630	Hydraulikschlauch
20		Druckbehälter
21	B1048000	Hydraulikschlauch
22		Zylinder D.35
23		N.O. Schwarz
24	710291740	Hydraulikpumpensatz
25		Oberer Zylinder D.30
26		Unterer Zylinder D.30
27	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2000
28	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=320
29	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=670
30		Ventil des unteren Abdrückerzylinders
31	BMP90000	Rilsanschlauch 4x2,7 gelb L=280
32	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1000
33	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2130
34	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=100
35	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1150
36	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=1700
37	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=250
38		Schmierer
39	B0171000	Festreduzierstückanschluss 6-4
40	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=700
41	B0622000	Mittlerer rechter Anschluss D.8
42	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=800
43	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2200

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 C09 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