



7504-M005-00

**REIFENABMONTIERMASCHINEN SERIE
NAV101 - GTB16EVO - GG516EVO**

BETRIEBSANLEITUNG
Gilt für die folgenden Modelle
ROT.NV101.201850
RAV.GTB16.206305
SPA.GTB16.205902

DE

ORIGINAL-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

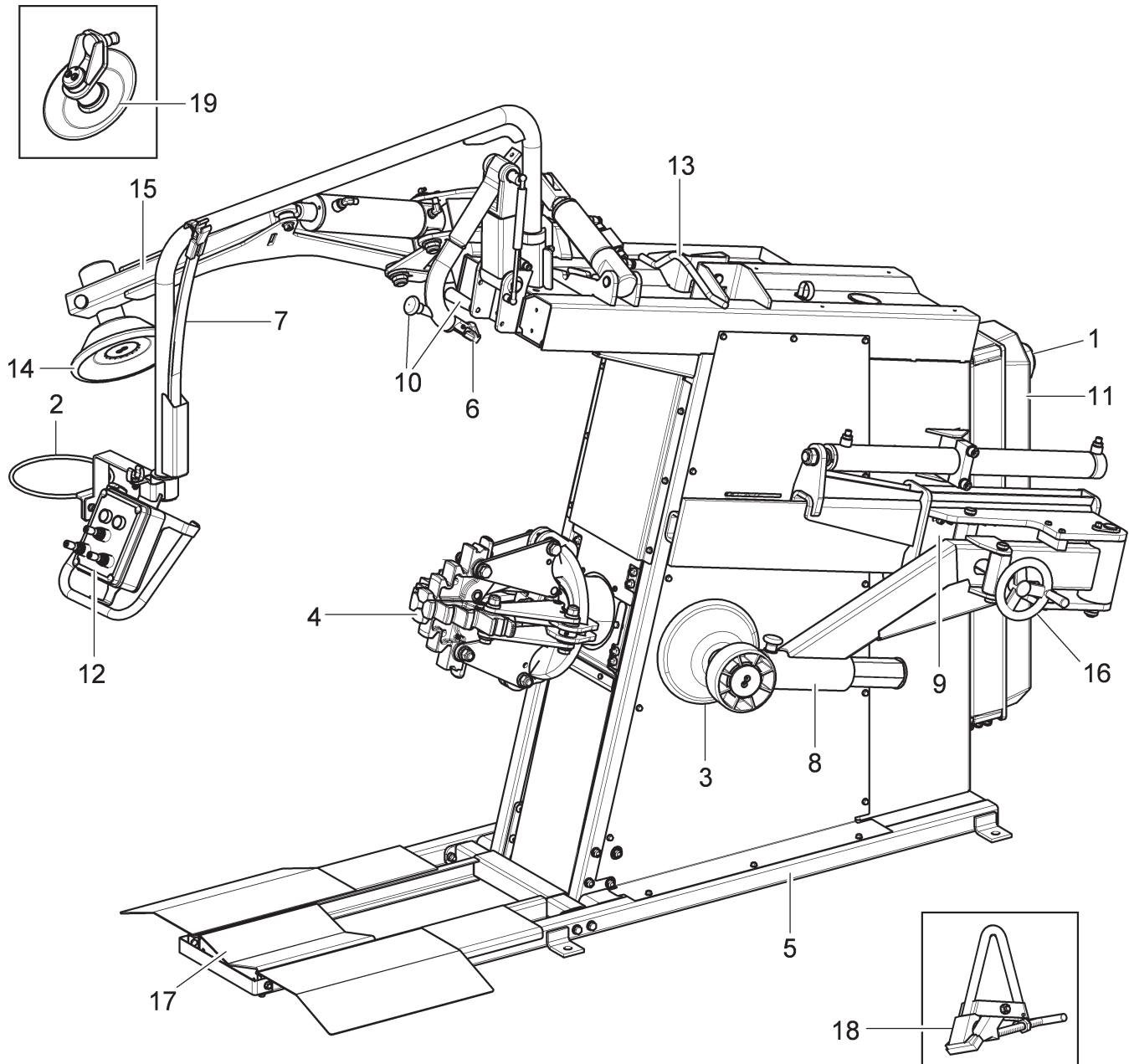
7504-M005-00 - Rev. N. 00 (11/2023)

INHALT

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG _____	3	11.0 BEDIENUNGSELEMENTE _____	17
IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN _____	4	11.1 <i>Befehlsvorrichtung</i> _____	17
WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE		12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS _____	18
LEGENDE _____	5	12.1 <i>Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme</i> _____	18
1.0 ALLGEMEINES _____	7	12.2 <i>Vorbereitungen</i> _____	20
1.1 <i>Vorwort</i> _____	7	12.3 <i>Vorbereitung des Rades</i> _____	20
2.0 VERWENDUNGSZWECK _____	7	12.4 <i>Aufspannen des Rades</i> _____	20
2.1 <i>Einweisung des Bedienungspersonals</i> _____	7	12.5 <i>Betrieb der Abdrückerarme</i> _____	22
3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN _____	8	12.6 <i>Tubeless-Reifen</i> _____	22
3.1 <i>Verbleibende Risiken</i> _____	8	12.6.1 <i>Wulstabdrücken</i> _____	22
4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN _____	9	12.6.2 <i>Abnahme</i> _____	23
4.1 <i>Allgemeine Sicherheitsnormen</i> _____	9	12.6.3 <i>Montage</i> _____	24
5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT _____	10	12.7 <i>Reifen mit Schlauch</i> _____	26
6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG _____	11	12.7.1 <i>Wulstabdrücken</i> _____	26
7.0 BEWEGUNG _____	11	12.7.2 <i>Abnahme</i> _____	26
8.0 ARBEITSUMGEBUNG _____	12	12.7.3 <i>Montage</i> _____	27
8.1 <i>Arbeitsstellung</i> _____	12	12.8 <i>Räder mit Wulstkern</i> _____	29
8.2 <i>Arbeitsfläche</i> _____	12	12.8.1 <i>Wulstabdrücken und Abnahme</i> _____	29
8.3 <i>Beleuchtung</i> _____	12	12.8.2 <i>Montage</i> _____	30
9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME _____	13	13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN _____	31
9.1 <i>Verankerungssystem</i> _____	13	14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN _____	34
9.2 <i>Vorgehensweise bei der Montage</i> _____	13	15.0 TECHNISCHE DATEN _____	36
10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE _____	15	15.1 <i>Technische elektrische Daten</i> _____	36
10.1 <i>Kontrolle des Öls auf dem Öl-Luft Satz</i> _____	16	15.2 <i>Technische mechanische Daten</i> _____	36
10.2 <i>Kontrolle der Motordrehrichtung</i> _____	16	15.3 <i>Abmessungen</i> _____	37
10.3 <i>Elektrische Kontrollen</i> _____	16	16.0 STILLEGUNG _____	38
		17.0 VERSCHROTTUNG _____	38
		18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD _____	38
		19.0 FUNKTIONSPLÄNE _____	38
		Tabelle A - <i>Elektrischer Schaltplan</i> _____	39
		Tabelle B - <i>Öl-Luft Schema</i> _____	44
		INHALT DER EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG _____	45
		CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY _____	46

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Abb. 1




LEGENDE

- | | |
|--|---|
| 1 - Hauptschalter | 11 - Schalttafel |
| 2 - Fettführungsring | 12 - Antriebsatz |
| 3 - Hintere Abdrückrolle | 13 - Hebehaken |
| 4 - Rad Zentriervorrichtung | 14 - Vorderabdrückrolle |
| 5 - Rahmen | 15 - Vorderer Abdrückrolleträgerarm |
| 6 - Werkzeug Ausbau/Aufbau | 16 - Handrad zur Einstellung der Arbeitstellung der hinteren Abdrückrolle |
| 7 - Hebel mit Kopf | 17 - Trittbrett für Laden des Reifens |
| 8 - Hinterer Abdrückrolleträgerarm | 18 - Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) |
| 9 - Wagen zur Verschiebung der hinteren Abdrückrolle | 19 - Scheibe für Landwirtschaftliche Räder oder Klemmring (Option) |
| 10 - Handgriff zur Positionierung des Werkzeugkopfes | |

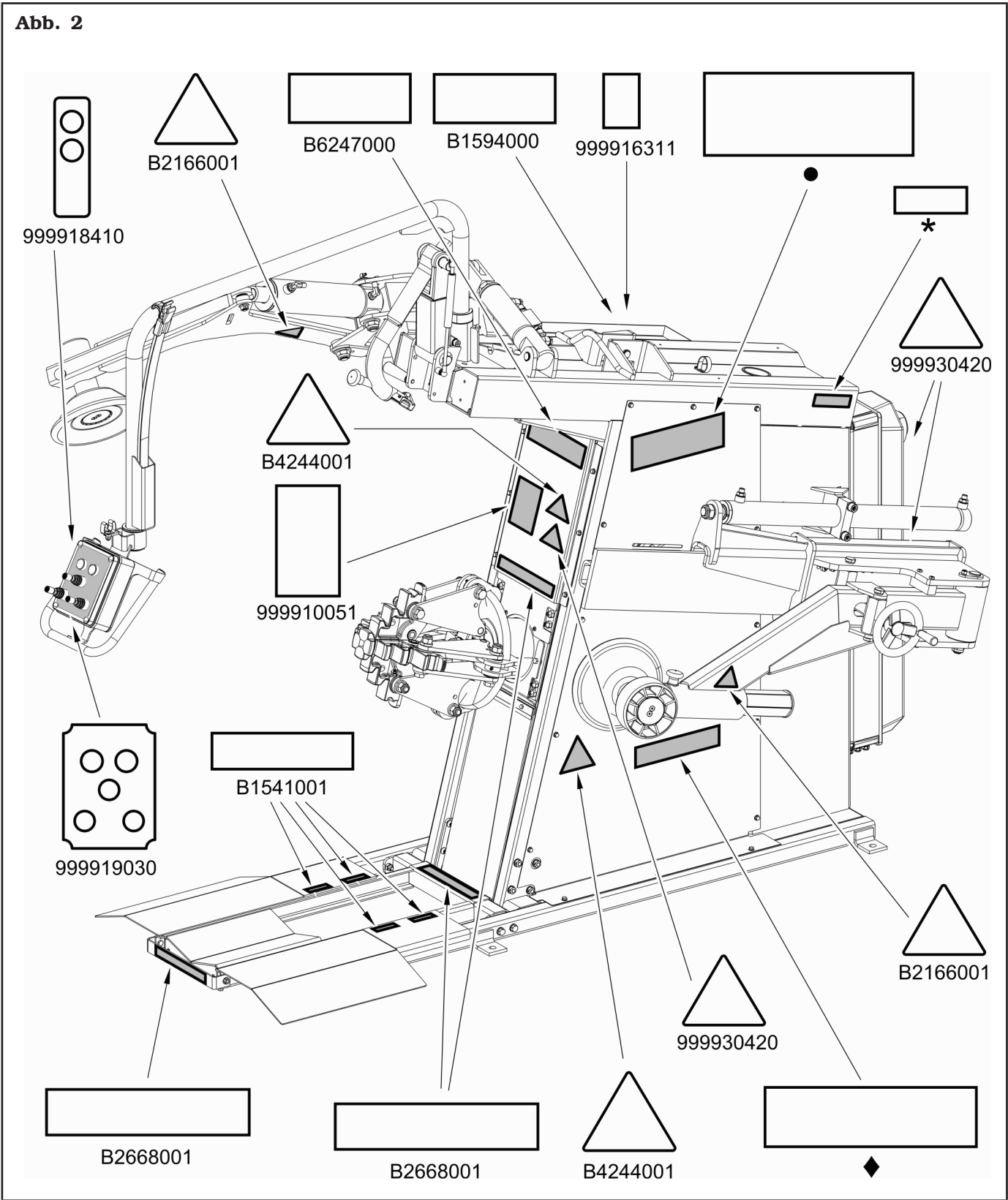
IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN

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

Zeichen	Beschreibung
	Anmerkung. Hinweis und/oder nützliche Auskunft.
	Transport mit Gabelstapler oder Transpalette.
	Anheben von oben.
	Technischer Kundendienst erfor- derlicher. Es ist verboten, Wartungsarbeiten durchzuführen.
	Achtung hängende Lasten.
	Gefahr: Reifen könnten sich lösen.

WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE

Abb. 2



Kodierung der Schilder

B1541001	<i>Gefahrschild</i>
B1594000	<i>Datumsschild</i>
B2166001	<i>Abdrückersgefahrnschild</i>
B2668001	<i>Rad-Hubvorrichtung Gefahrnschild</i>
B4244001	<i>Gefahrnschild für drehenden Teilen</i>
B6247000	<i>Schild "die Luft aus dem Reifen ablassen..."</i>
999910051	<i>Verwendung von Schutzvorrichtungen Schild</i>
999916311	<i>Abfalltonneschild</i>
999918410	<i>Selbstzentriervorrichtungsschild</i>
999919030	<i>Schild für Joysticks</i>
999930420	<i>Elektrizitätgefahrnschild</i>
*	<i>Seriennummernschild</i>
•	<i>Herstellerlogoschild</i>
◆	<i>Gerätenamenschild</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 Getriebemotor gekoppelt ist, um die Drehung der Reifen zu steuern, und
- ein Hydraulikpumpensystem zur Steuerung der Verriegelung und Bewegung der Hydraulikzylinder mit mehreren Montage-/Demontagewerkzeugen.

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

Das Gerät muss NICHT für das Aufpumpen der Reifen verwendet werden.



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



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

2.1 Einweisung des Bedienungspersonals

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

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



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

3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN



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

Das Gerät ist ausgestattet mit:

- **die „Bedienersteuerungen“** (sofortiger Funktionsstop beim Loslassen der Steuerung).
- **Logische Anordnung der Befehle**
Um gefährliche Fehler seitens des Bedieners zu verhindern.
- **Magnetothermischer Schalter** an die Speiseleitung des Einheitsmotor: verhindert eine Überhitzung des Motors bei intensiver.



ÄNDERUNGEN ODER KALIBRIERUNGEN DES BETRIEBSDRUCKES DER ÜBERDRUCKVENTILE ODER DES DRUCKBEGRENZERS DES HYDRAULIKKREISES SIND VERBOTEN.

- **gesteuerte Rückschlagventile** an:
 - Öffnung der Autozentrierbacken,
 - Heben des Autozentrierers.Diese Ventile verhindern unerwünschte Bewegungen der Backen und des Radspannfutters.
- **Schmelzdrähte** an die Speiseleitung des Autozentrierers:
- **Automatische Auslösung der Speisung** wenn die Schalttafel geöffnet wird.
- **Feste Schutzeinrichtungen und Schutze.**

3.1 Verbleibende Risiken

Das Gerät wurde einer vollständigen Risikoanalyse entsprechend Bezugsnorm EN ISO 12100 unterzogen. Die Risiken wurden soweit als möglich im Verhältnis zur Technologie und der Funktionalität des Geräts reduziert.

Mögliche verbleibende Risiken werden in diesem Handbuch und in Piktogramme und in Haftwarnsignale an des Geräts hervorgehoben; werden seine Stellungen in der “WARNAUFKLEBER Legende” gezeigt, siehe **Abb. 2**).

4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

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

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

DIESE ANLEITUNG AUFBEWAHREN

4.1 Allgemeine Sicherheitsnormen



- Sämtliche unbefugte Eingriffe oder nicht zuvor vom Hersteller genehmigte Abänderungen der Maschine entbinden den letzteren von der Haftung für daraus entstehende Schäden.
- Die Entfernung oder das Beschädigen der Sicherheitseinrichtungen oder der Warnsignale an dem Gerät kann große Gefahren bewirken und bringt mit sich eine Verletzung der europäischen Sicherheitsnormen.
- Der Einsatz des Geräts ist ausschließlich in 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. 5** 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 Betriebs und den Instandhaltungsarbeiten an diesem Gerät müssen alle geltenden Sicherheits- und Unfallschutznormen strikt eingehalten werden.

Das Gerät darf nur von Fachpersonal bedient werden.



**DAS GERÄT ARBEITET MIT EINER
UNTER DRUCK STEHENDEN HYD-
RAULISCHEN FLÜSSIGKEIT.
VERGEWISSERN SIE SICH, DASS
ALLE HYDRAULISCHEN TEILE
STETS KORREKT FESTGEZO-
GEN SIND, DA EVENTUELLE UN-
TER DRUCK STEHENDER LECKS
SCHWERE SCHÄDEN ODER VER-
LETZUNGEN VERURSACHEN KÖN-
NEN.**



**HALTEN SIE DIE BEDIENELEMEN-
TE IMMER HYDRAULISCHE IN
NEUTRALSTELLUNG.**

5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT



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

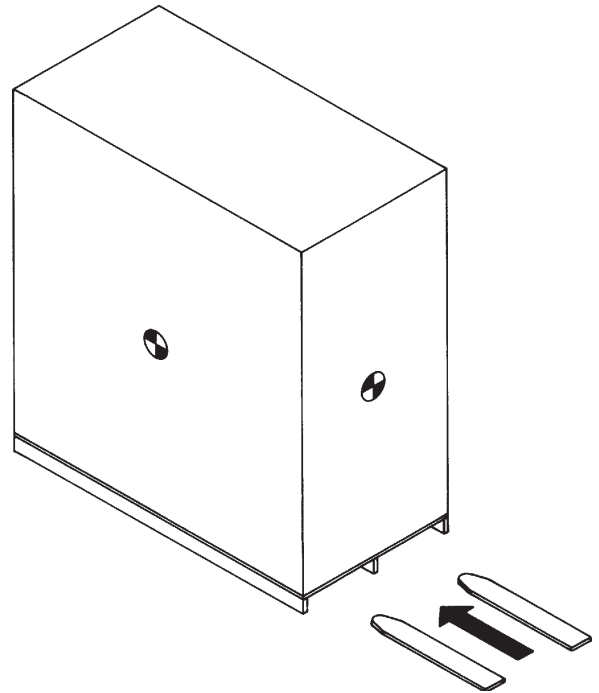
**DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS EINE TRAG-
FÄHIGKEIT AUFWEISEN, DIE MINDESTENS
DEM GEWICHT DES VERPACKTEN GERÄT
ENTSPRICHT (SIEHE PARAGRAPH "TECHNI-
SCHE DATEN").**

Das völlig montierte Gerät wird in einem Pappkarton verpackt.

Die Bewegung erfolgt mit einer Transpalette oder Hubwagen.

Die Ansatzpunkte der Gabeln sind auf der Verpackung gekennzeichnet (siehe **Abb. 3**).

Abb. 3



6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG

7.0 BEWEGUNG



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 Sammelstellen stellen, falls es verunreinigend oder nicht biologisch abbaubar ist.



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

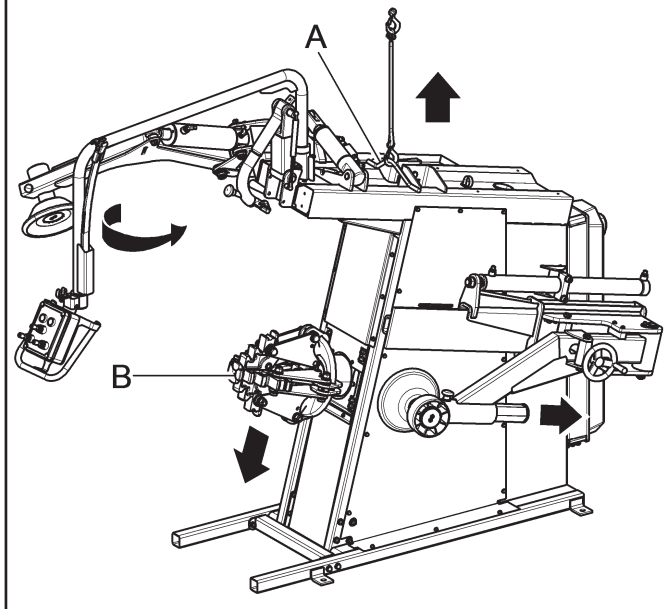


DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS MINDESTENS GLEICH DEM GEWICHT DER AUSTRÜSTUNG TRAGFÄHIGKEIT HABEN (SIEHE PARAGRAPH TECHNISCHE DATEN). DAS GEHOBENE GERÄT NICHT INS SCHWINGEN KOMMEN LASSEN.

Wenn das Gerät von ihrer normalen Arbeitstellung zu einer anderen bewegt werden muss, so müssen die folgenden Anweisungen beim Transport der Maschine befolgt werden:

- 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;
- für das Heben, benutzen Sie Bügel "A", in dargestellte, positionieren Sie die Abdrückarme so nah wie möglich an dem Gerät, und den Autozentrierer (**Abb. 4 Pkt. B**) so niedrig wie möglich, um eine richtige Ladebilanzrechnung sicherzustellen.

Abb. 4



8.0 ARBEITSUMGEBUNG

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

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

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

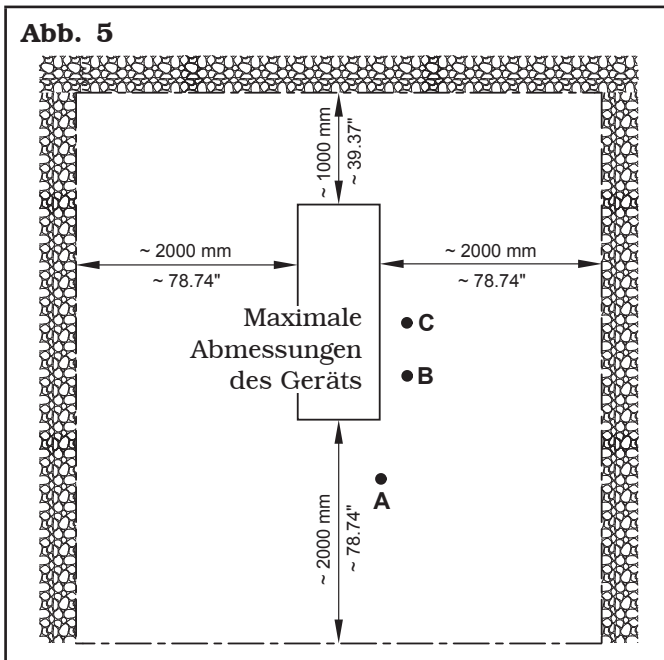
8.1 Arbeitstellung

Auf **Abb. 5** werden die Arbeitspositionen **A**, **B**, **C** angegeben, die in der Beschreibung der Arbeitsphasen an dem Gerät verwendet werden.

Stellungen **A** und **B** sind die Hauptpositionen für den Einbau und Ausbau des Reifens und für die Blockierung der Felge am Autozentrierer, während sind Stellungen **A** und **C** die beste Positionen um die Verfahren von Wulstabdrücken und Ausbau des Reifens zu verfolgen.

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

8.2 Arbeitsfläche



Die Installation des Geräts erfordert eine Fläche (wie in der **Abb. 5**). Die Aufstellung des Geräts muss gemäß den angegebenen Proportionen erfolgen. Aus der Bedienungsposition ist der Bediener in Lage, das gesamte Gerät und die umgebende Zone einzusehen.

Der Bediener muss verhindern, dass sich in dieser Zone nicht befugte Personen aufhalten oder Gegenstände befinden, die gegebenenfalls Gefahrenquellen darstellen können.

Das Gerät muss auf einer vorzugsweise zementierten oder gefliesten ebenen Fläche montiert werden. Vermeiden Sie nachgiebige oder nicht befestigte Boden. Die Standfläche des Geräts muss den während der Arbeit übertragenen Belastungen standhalten. Diese Ebene muss eine Tragkraft von zumindest 500 kg/m² (100 lb/ft²). aufweisen.

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

8.3 Beleuchtung

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

9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME



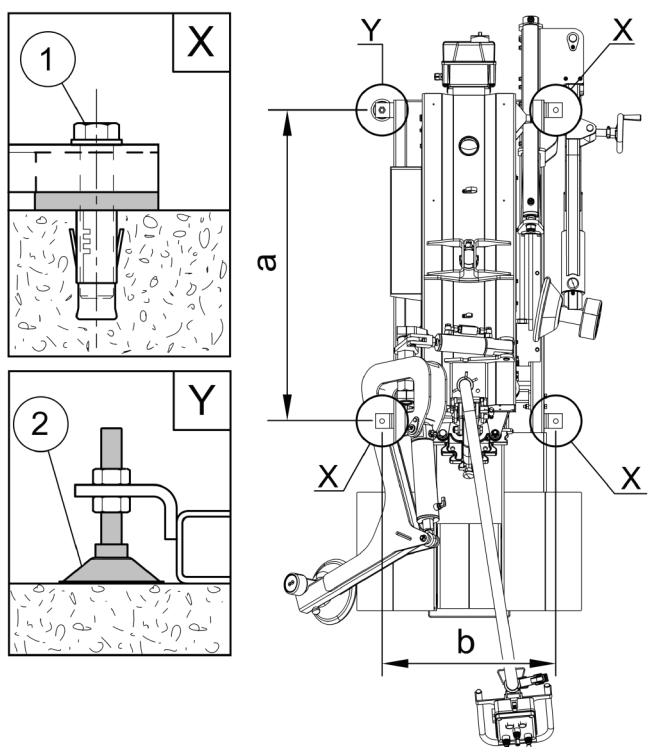
JEDER AUCH NUR KLEINSTE MECHANISCHE EINGRIFF MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHGEFÜHRT WERDEN.

Nach dem Auspacken der Bauteile, ihre Unversehrtheit und Abwesenheit eventueller Anomalien kontrollieren, dann unter Befolgung der folgenden Anweisungen, und unter Beachtung der anliegenden Abbildungen, die Montage vornehmen.

9.1 Verankerungssystem

Das verpackte Gerät ist durch Löcher am Rahmen an der Halterungspalette befestigte. 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. 6** angegeben.

Abb. 6



a = 1180 mm / 46.46"
b = 660 mm / 25.98"

- Um das Gerät am Boden zu befestigen, verwenden Sie Zapfen und Verankerungsstift (**Abb. 6 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.



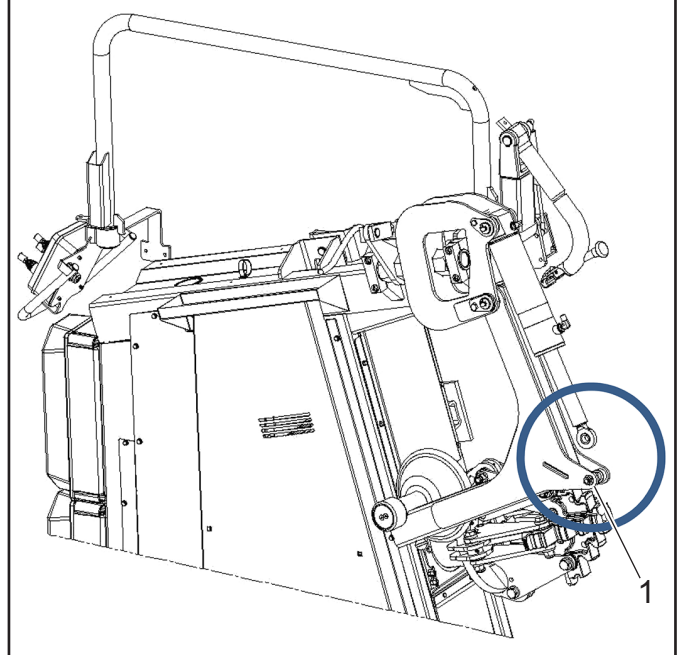
BEVOR SIE DAS GERÄT VOLLSTÄNDIG AM BODEN BEFESTIGEN, NIVELLIEREN SIE ES DURCH DREHEN DES FUSSES (ABB. 6 PKT. 2).

9.2 Vorgehensweise bei der Montage

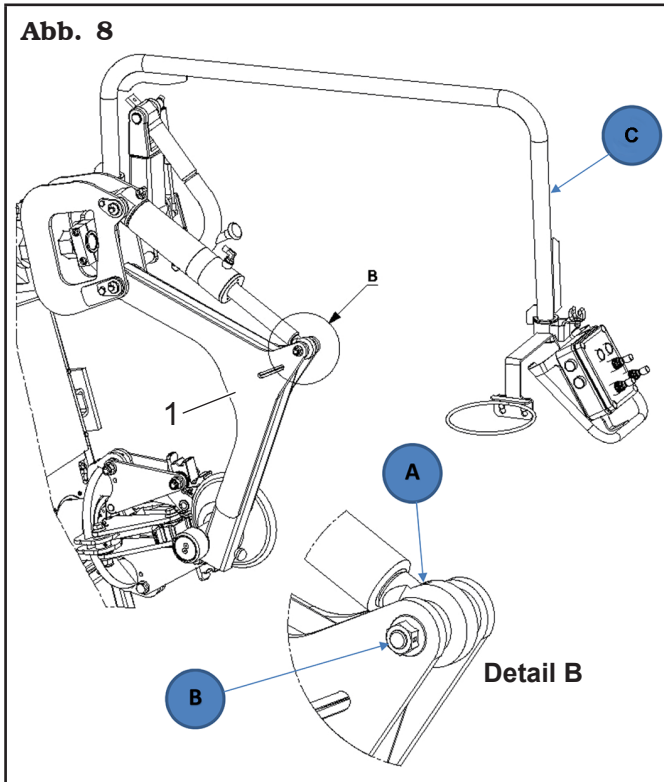
Führen Sie die Montage mit Hilfe der im folgenden dargestellten und beschriebenen Abbildungen durch.

1. Die Verpackung entfernen und das Gerät von der Umhüllung befreien, sie heben und auf dem Boden stellen.
Das angelenkte Ende (**Abb. 7 Pkt. 1**) sich wie in **Abb. 7** dargestellt bietet dar.

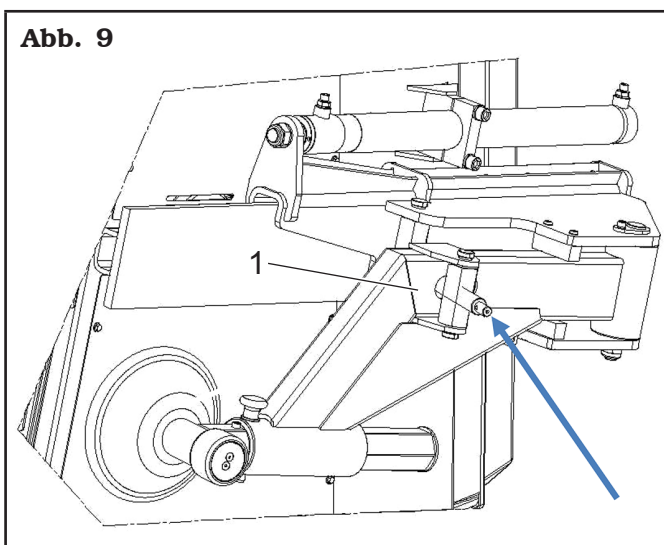
Abb. 7



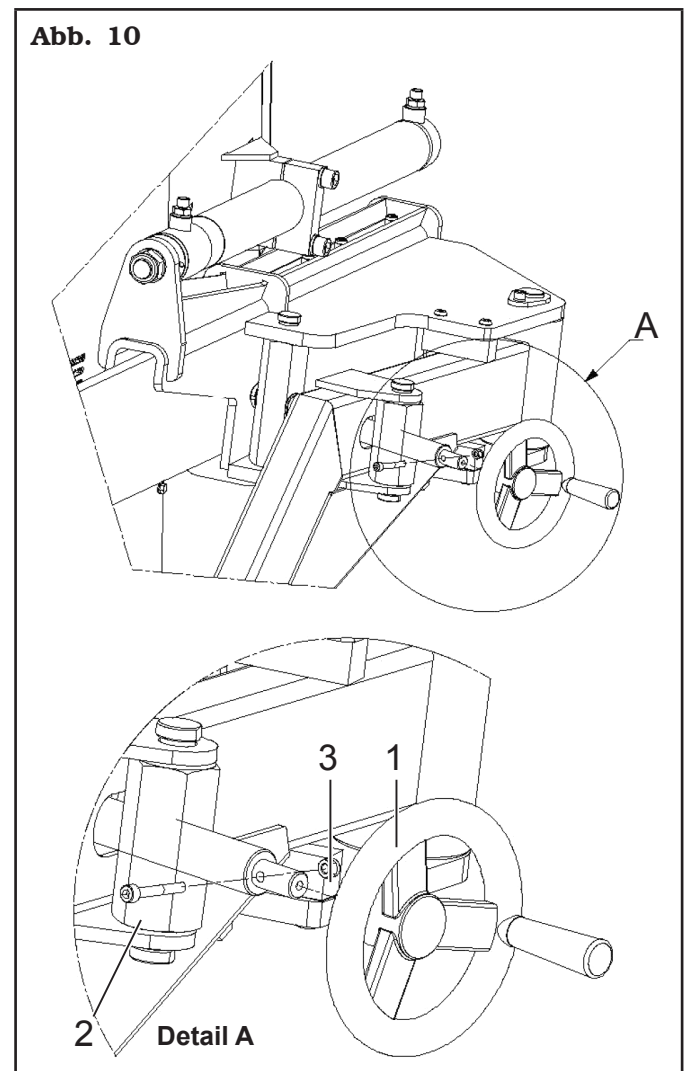
2. Das angelenkte Ende (**Abb. 8 Pkt. 1**), auf Zylinder **A**, an Zapfen **B** anhängen, wie in **Einzelheit B** dargestellt. Befehlsinheit **C** drehen, wie in **Abb. 8** dargestellt. Bei der Durchführung dieses Arbeitsschrittes, die Befehlsinheit entlang Achse "A" etwa 50 mm (1.97") bis Stellung "2" anheben, um 90° drehen, nach der vorderen Seite das Gerät, und immer entlang Achse "A" bis Arbeitstellung "3" senken (siehe **Abb. 11**).



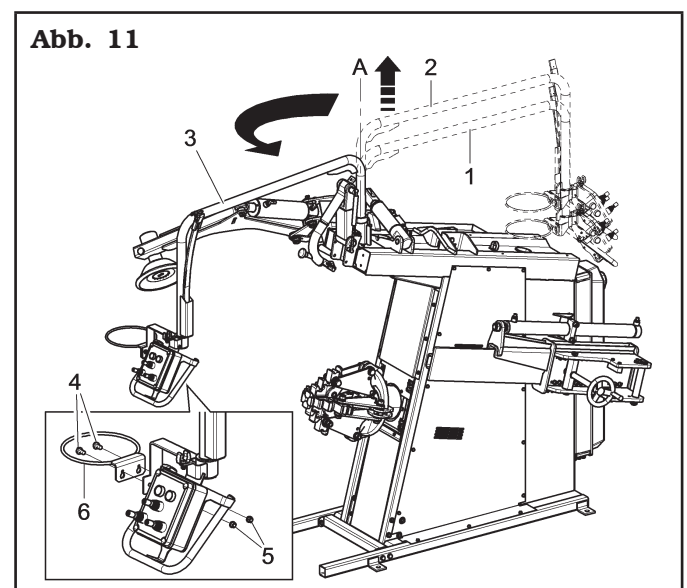
3. Bei der Installation, bietet sich der unterer Abdrückerarm (**Abb. 9 Pkt. 1**) ohne Handrad dar.



4. Das Handrad (**Abb. 10 Pkt. 1**) montieren, mit mitgelieferten Schraube (**Abb. 10 Pkt. 2**) und Mutter (**Abb. 10 Pkt. 3**), (siehe **Einzelheit A**).



5. Den Fettring (**Abb. 11 Pkt. 6**) auf die Befehls- einheit montieren, mit den Schrauben (**Abb. 11 Pkt. 4**) und Muttern (**Abb. 11 Pkt. 5**), wie in **Abb. 11** dargestellt.



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.

Modell	Konformität Norm	Spannung	Stromstärke	Pole	Minimaler Schutzgrad IP
ROT.NV101.201850	IEC 309	400V	16A	3P + Erde	IP 54
RAV.GTB16.206305					
SPA.GTB16.205902					

10.1 Kontrolle des Öls auf dem Öl-Luft Satz



DER HYDRAULISCHER SATZ WIRD OHNE HYDRAULISCHE ÖL VERSEHEN, DESWEGEN SICH VERSICHERN, DEN VORGESEHENEN TANK MIT EINER UNGEFÄHREN ÖLSMENGE VON ETWA 3 L ZU FÜLLEN (0,79 GALLONEN) UND STETS DARAUFG ACHTEN, DAS ÖL VOM TANK NICHT AUSFLIESSEN ZU MACHEN.

DER HYDRAULISCHE ÖL MUSS EINEN VISKOSITÄTSGRAD PASSENDE ZU DIE DURCHSCHNITTSTEMPERATUR DES LANDES HABEN, WO DIE MASCHINE MONTIERT IST, UND BESONDERS:

- VISKOSITÄT 32 (FÜR LANDES MIT RAUMTEMPERATUR VON 0 °C - +30 °C (+32 °F - +86 °F);
- VISKOSITÄT 46 (FÜR LANDES MIT RAUMTEMPERATUR GRÖSSER ALS +30 °C (+86 °F).

10.2 Kontrolle der Motordrehrichtung

Nach dem elektrischen Anschluss, das Gerät durch Betätigen des Hauptschalters versorgen.

Sich versichern, dass der Motor der hydraulischen Einheit dreht in die Richtung, die von der Pfeile (**Abb. 12 Pkt. B**) auf der Kappe des elektrischen Motors anzeigt wird.

Wenn die Drehung im entgegengesetzten Sinn ist, muss das Gerät sofort gestoppt werden, und ist es nötig, eine Phasenumkehrung in der Schaltung des Steckers machen, um die korrekte Drehungsrichtung wiederherzustellen.



EINE NICHTBEACHTUNG DER VORSTEHENDEN ANWEISUNGEN HAT DEN SOFORTIGEN VERLUST DES GARANTIEANSPRUCHS ZUR FOLGE.

10.3 Elektrische Kontrollen



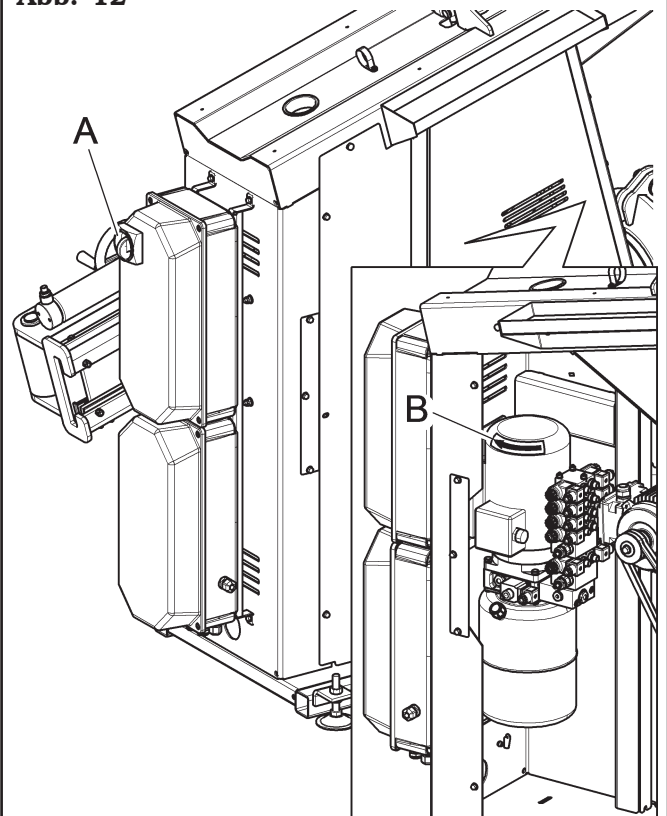
VOR INBETRIEBNAHME DES REIFENABMONTIERERS SOLLTE SICH DER BEDIENER MIT DER LAGE UND FUNKTIONSWEISE ALLER STEUERTEILE VERTRAUT MACHEN (DIESBEZÜGLICH VERWEISEN WIR AUF DEN ABSCHNITT „KONTROLLEN“).



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

Betätigen Sie das Gerät nach der Fertigung des Anschlusses Steckdose/Stecker mit dem Hauptschalter (**Abb. 12 Pkt. A**).

Abb. 12



LEGENDE

A - Hauptschalter

B - Rotationsrichtung des Motors des Öl-Luft Satzes



KONTROLLIEREN SIE NACH VOLL-ENDETER MONTAGE ALLE FUNKTIONEN DES GERÄTS.

11.0 BEDIENUNGSELEMENTE

11.1 Befehlsvorrichtung

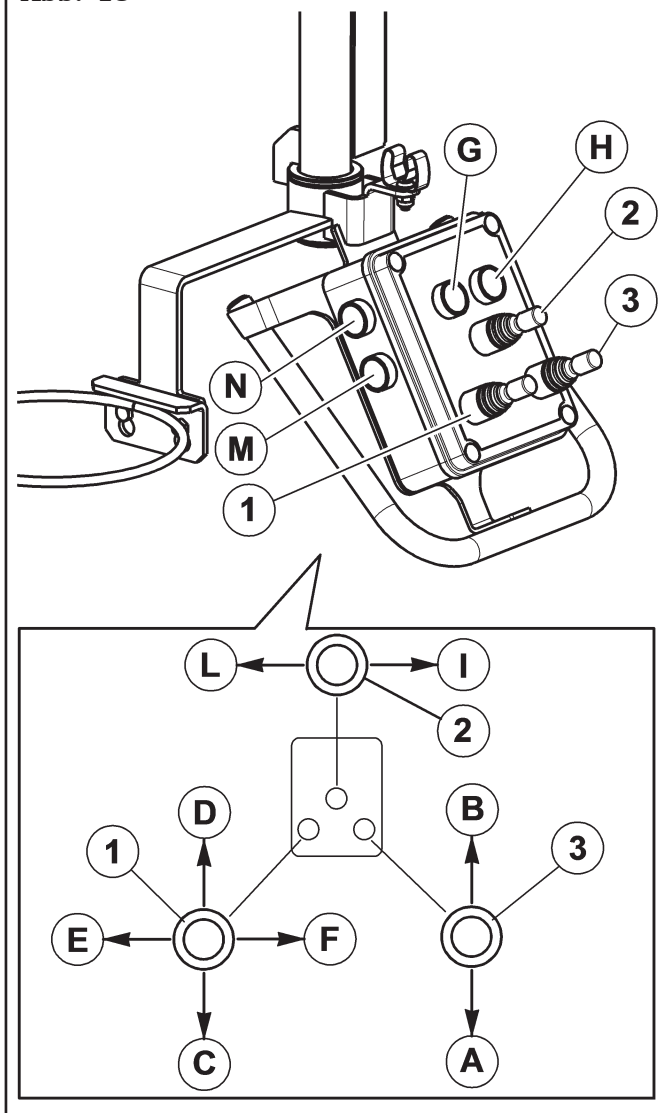
Das Befehlspult (Manipulator) kann den Stellungserfordernissen des Bedieners gemäß bewegt werden.



KONTROLLIEREN, DASS SICH KEINE PERSONEN ODER DINGE AUSSERHALB DES SICHTFELDES DES BEDIENERS BEFINDEN, DAS VOM REIFEN VERDECKT WIRD (BESONDERS DINGE GROSSEN AUSMASSES).

- Die Verstellung des Hebels (**Abb. 13 Pkt. 3**) auf Stellung **A**, mit Dauerbetrieb, treibt das Abdrücken der hinteren Abdrückrolle an.
- Die Verstellung des Hebels (**Abb. 13 Pkt. 3**) auf Stellung **B**, mit Dauerbetrieb, treibt die Rückbewegung der hinteren Abdrückrolle an.
- Die Verstellung des Hebels (**Abb. 13 Pkt. 1**) auf Stellung **C**, mit Dauerbetrieb, treibt die Rückbewegung der vorderen Abdrückrolle an.
- Die Verstellung des Hebels (**Abb. 13 Pkt. 1**) auf Stellung **D**, mit Dauerbetrieb, treibt das Abdrücken der vorderen Abdrückrolle an.
- Die Verstellung des Hebels (**Abb. 13 Pkt. 1**) auf Stellung **F**, mit Dauerbetrieb, bewegt den vorderen Abdrückerarm in Arbeitstellung.
- Die Verstellung des Hebels (**Abb. 13 Pkt. 1**) auf Stellung **E**, mit Dauerbetrieb, öffnet den vorderen Abdrückrolle.
- Wenn Knopf "**G**", mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt wird, treibt man den Aufstieg des Autozentrierers an.
- Wenn Knopf "**H**", mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt wird, treibt man den Abstieg des Autozentrierers an.
- Die Verstellung des Hebels (**Abb. 13 Pkt. 2**) auf Stellung **L**, mit Dauerbetrieb, treibt die Uhrzeigersinn-Drehung des Autozentrierers an.
- Die Verstellung des Hebels (**Abb. 13 Pkt. 2**) auf Stellung **I**, mit Dauerbetrieb, treibt die Gegenuhrzeigersinn-Drehung des Autozentrierers an.
- Wenn Knopf "**M**", mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt wird, treibt man die Öffnung des Autozentrierers an.
- Wenn Knopf "**N**", mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt wird, treibt man Den Verschluss des Autozentrierers an.

Abb. 13



12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS

12.1 Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme



Vor der Reifenmontage folgende Vorsichtsmassnahmen beachten:

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



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

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

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

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



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 UN-
GEEIGNETEN, VERSCHLEISSEN
ODER ANDERWEITIG BESCHÄ-
DIGTEN HEBELS ZUM ENTFER-
NEN VON REIFENWÜLSTE KANN
ZU BESCHÄDIGUNGEN EINES
WULTS UND/ODER EINER FLAN-
KE DES REIFENS FÜHREN UND
DIE SICHERHEIT EINES MIT DEM
REIFEN AUSGESTATTETEN FAHR-
ZEUGS 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 E POSITIONIERUNG
DES VENTILS ZU BEGINN DER
DEMONTAGE- UND/ODER MONTA-
GEVORGÄNGE JEDES WULTS DES
REIFENS KANN DAZU FÜHREN,
DASS DAS VENTIL SICH IN DER
NÄHE EINES BEREICHS BEFIN-
DET, WO DER WULST IN DEN FEL-
GENKANAL EINGESETZT WIRD.**

**DER WULST KÖNNTE AUF DEN
DRUCKSENSOR DRÜCKEN, DER
SICH UNTER DEM VENTIL INNER-
HALB DES KANALS BEFINDET,
UND ER ZUM BRUCH VERURSA-
CHEN KANN.**

**BEACHTEN SIE IMMER DIE POSI-
TIONIERUNG DES VENTILS ZU BE-
GINN JEDER DEMONTAGE UND/
ODER MONTAGE EINES WULSTES,
DIE IN DIESEM HANDBUCH ANGE-
GEBEN IST.**



**DAS NICHT EINFÜHREN EINES
PASSENDEN ABSCHNITTES EI-
NEM WULST IN DIE FELGENFUR-
CHE, 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 AN-
WEISUNGEN IN DER BEDIE-
NUNGSANLEITUNG BEZÜGLICH
DER AUSRICHTUNG EINES AB-
SCHNITTES 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 DIE-
SEM HANDBUCH ANGEGEBENEN
FELGENFURCHE AUSZURICHTEN.**

12.2 Vorbereitungen

In Anbetracht des Aufbaus des Reifenabmontierers und deren Einsatzgebiete muss der Bediener mit Räder/Reifen großen Ausmaßes und von beachtlichem handhaben.

Es wird zu größter Vorsicht gemahnt bei der Bewegung der Reifen und empfohlen, sich an weitere ausgebildete und angemessen gekleidete Arbeiter zu wenden.



WIRD EMPFOHLEN, DIE REIFENWULSTE SORGFÄLTIG ZU REINIGEN, UM SIE VOR EVENTUELLEN BESCHÄDIGUNGEN ZU SCHÜTZEN UND DIE AUF-/ABZIEHVORGÄNGE ZU ERLEICHTERN.

12.3 Vorbereitung des Rades

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen:



DEN VENTILSCHAFT ABNEHMEN UND DEN REIFEN VOLLKOMMEN ENTLEREN.

- überprüfen, wo sich der Kanal befindet und auf welcher Seite des Reifens montiert werden muss;
- den Aufspanntypen der Felge überprüfen.



BEIM HANDHABEN VON RÄDER MIT EINEM GEWICHT ÜBER 500 kg (1102.5 lbs) WIRD ZUR VERWENDUNG EINES GABELSTAPLERS ODER EINES KRANS EMPFOHLEN.

12.4 Aufspannen des Rades



JE NACH ABMESSUNGEN UND GEWICHT DER RÄDER/REIFEN MUSS EIN ZWEITER BEDIENER AUSHELFEN, DAS RAD IN DER VERTIKALSTELLUNG ZU HALTEN, UM SICHERE ARBEITSBEDINGUNGEN ZU GARANTIEREN.

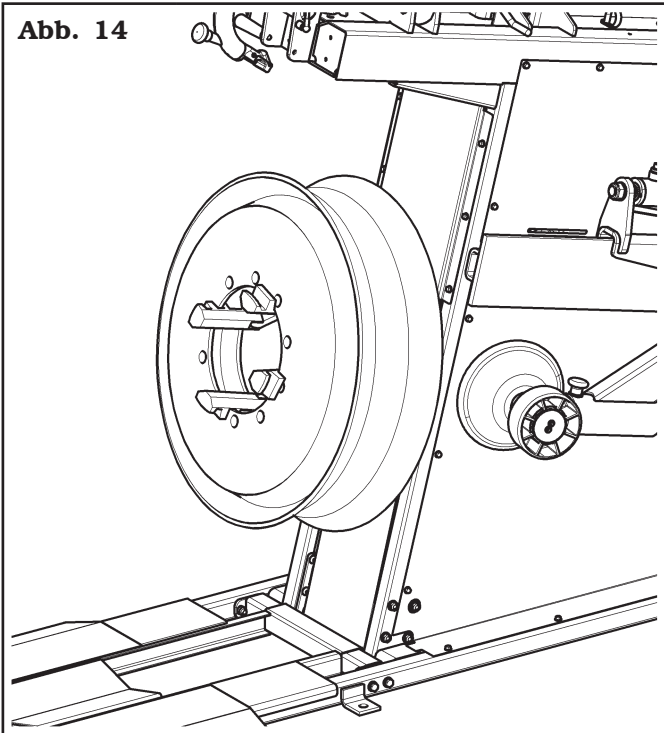


SIE SICHERSTELLEN, DASS DAS EINSpanNEN DER FELGE KORREKT ERFOLGT UND DASS SIE SICHER IN DER HALTERUNG SITZT, UM EIN HERABFALLEN DES RADS ZU VERHINDERN, WÄHREND MONTAGE- ODER ABNHEMAREBEITEN.



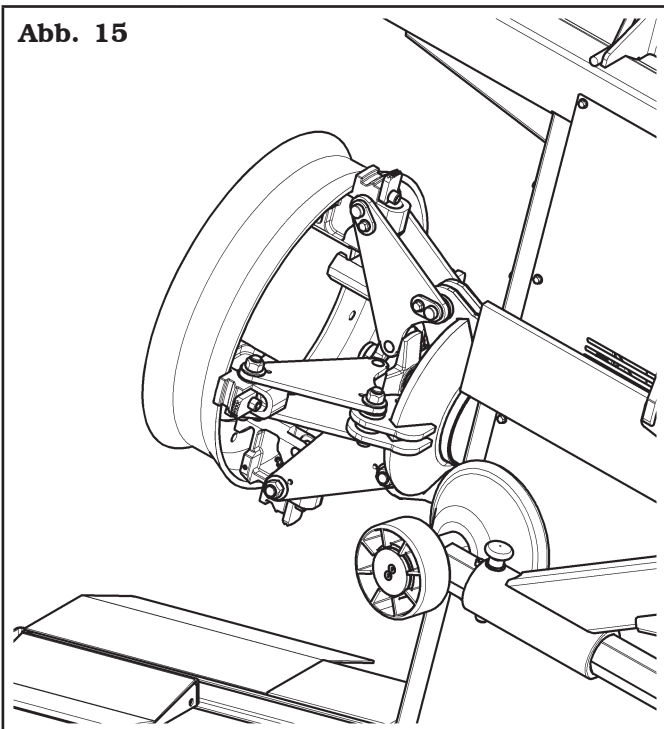
ES IST STRIKT VERBOTEN, DEN KALIBRIERWERT DES BETRIEBSDRUCKS DURCH EIN EINWIRKEN AUF DIE ÜBERDRUCKVENTILE ZU ÄNDERN; EIN SOLCHES EINWIRKEN ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEGLICHER HAFTUNGSPFLICHT.

Abb. 14



Aufspannen mit zentralem Loch

Abb. 15



Aufspannen auf die Felgenschulter



DIE ÖFFNUNGS-/SCHLISSBEWEGUNG DES SELBSTZENTRIERENDEN SPANNFUTTERS ERZEUGT EINE GROSSE KOMPRESSIONSKRAFT WÄHREND DER VERRIEGELUNGS-/ENTRIEGELUNGSPHASE DES RADES. HALTEN SIE IHRE HÄNDE/FINGER ODER KÖRPERTEILE IMMER VON BEWEGLICHEN KLEMMEN FERN.

Alle Räder müssen von innen aufgespannt werden.



EIN AUFSPANNEN AM MITTLEREN FLANSCH IST IMMER DIE SICHERSTE BEFESTIGUNG.



RÄDER MIT KANALFELGE MÜSSEN SO EINGESPANNT WERDEN, DASS DER KANAL SICH DEM AUTOZENTRIERER GEGENÜBER AN DER AUSSENSEITE BEFINDET.



FALLS ES NICHT GELINGT, DIE FELGE IN DIE BOHRUNG DER RADSCHIBE ZU BLOCKIEREN, SOLLTE DIE BLOCKIERUNG AUF DER FELGENSCHULTER IN DER NÄHE DER RADSCHIBE DURCHFÜHRT WERDEN.



FÜR EIN EINSpanNEN VON LEICHTMETALL-FELGEN SIND ZUSÄTZLICHE SCHUTZBACKEN VERFÜGBAR, DIE EIN ARBEITEN OHNE EINE MÖGLICHE BESCHÄDIGUNG DERSELBEN GESTATTEN. DIE SCHUTZKLAUEN VERFÜGEN ÜBER EINEN BAJONETTEN-ANSCHLUSS UND WERDEN AUF DIE NORMALEN AUTOZENTRIERERKLAUEN.

Beim Aufspannen des Rades sind folgenden Anleitungen zu befolgen:

- Sie sich versichern, dass der vordere Abdrückerarm in geöffnete Stellung liegt (**Abb. 16 Pkt. 2**);
- Setzen Sie das Rad in Vertikalstellung auf dem Trittbrett;
- das Rad nähern, dabei sie senkrecht halten, bis die Spannbacken des Autozentrierers streifen;
- den koaxialen Autozentrierer mit der Mitte des Rads durch den Befehl (**Abb. 13 Pkt. G-H**) positionieren, bis die Enden der Spannbacken den Rand der Felge streifen;
- regulieren Sie die Öffnung der Zentriervorrichtung mit der relativen Bedienung (**Abb. 13 Pkt. M-N**), je nach der aufzuspannenden Felge;
- das Rad etwa um 15° nach dem Autozentrierer neigen;
- betätigen Sie das Bedienungselement (**Abb. 13 Pkt. M**) bis das Rad komplett aufgespannt ist;
- prüfen Sie, dass die Felge korrekt blockiert und zentriert ist und auch dass das Rad vom Boden (**Abb. 13 Pkt. G**) abgehoben ist, damit die Felge bei den nächsten Vorgängen nicht abrutschen kann.



BETÄTIGEN SIE DAS BEDIEUNGSELEMENT ZUM BLOCKIEREN DER FELGE SO LANGE, BIS DER MAX. BETRIEBSDRUCK ERREICHT WIRD (130 bar - 1885 psi).



WIRD EMPFOHLEN, DIE REIFENWULSTE SORGFÄLTIG ZU REINIGEN, UM SIE VOR EVENTUELLEN BESCHÄDIGUNGEN ZU SCHÜTZEN UND DIE AUF-/ABZIEHVORGÄNGE ZU ERLEICHTERN.



AM ENDE DER VERFAHREN VON EINBAU UND AUSBAU DES REIFENS NICHT DIE BLOCKIERTE RAD AUF DER RAD ZENTRIERVORRICHTUNG LASSEN; AUF JEDEN FALL NIE DIE RAD UNBEAUF SICHTIGTE LASSEN.

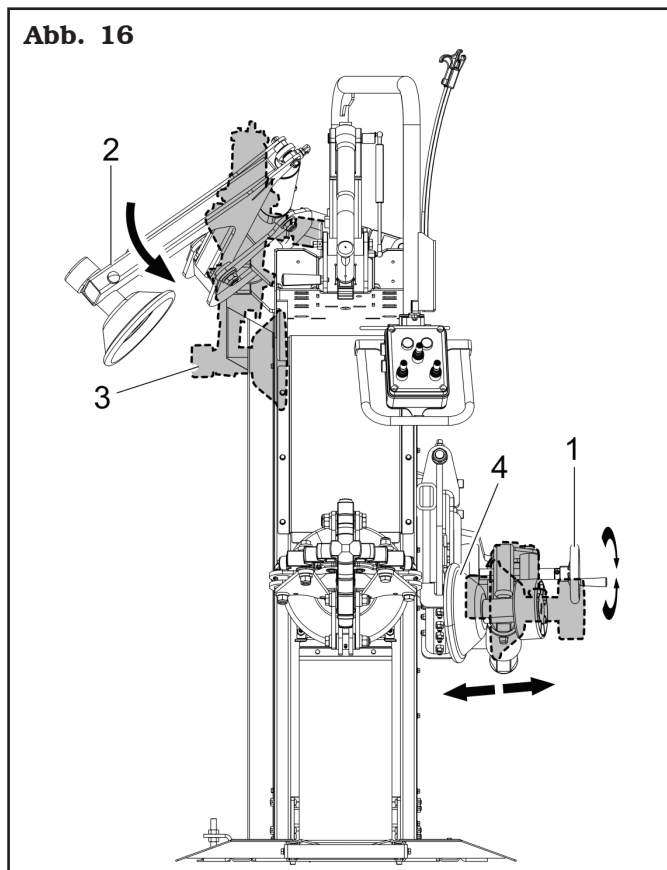
12.5 Betrieb der Abdrückerarme

Der vordere Abdrückerarm (**Abb. 16 Pkt. 2**) kann während der Arbeitsphasen zwei stabile Stellungen erhalten, das heißt:

1. "Arbeitsstellung" (Rad-Vorderseite) (**Abb. 16 Pkt. 3**);
2. "Ruhestellung" (**Abb. 16 Pkt. 2**).

In "Arbeitsstellung" (**Abb. 16 Pkt. 3**) ist der vordere Abdrückerarm vor dem Reifen, in Übereinstimmung mit dem Felgenrand. In dieser Stellung kann er die verschiedenen Verfahren von Wulstabdrücken, Ausbau und Einbau des Reifens durchführen.

Man führt die Einstellung der richtigen „Arbeitsstellung“ des hinteren Abdrückerarms (**Abb. 16 Pkt. 4**) durch die Drehung des Handrads durch (**Abb. 16 Pkt. 1**).



12.6 Tubeless-Reifen

12.6.1 Wulstabdrücken

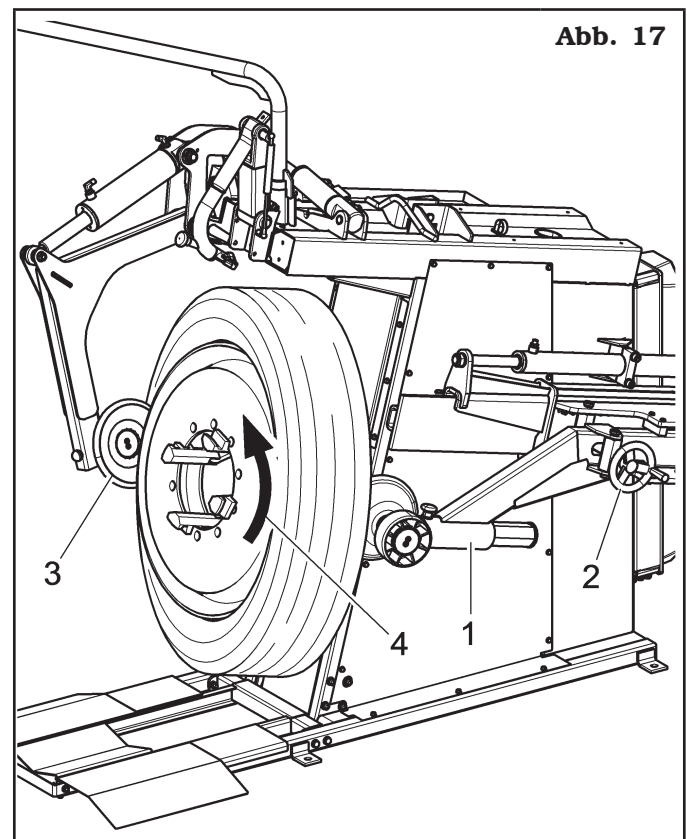


STECKEN SIE NIEMALS IRGEND WELCHE KÖRPERTEILE ZWISCHEN DER ABDRÜCKROLLE UND DEN REIFEN.



ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.

1. Das Rad auf dem Autozentrierer sperren, wie in Absatz "AUFSPANNEN DES RADES";
2. den Autozentrierer in Arbeitstellung bewegen (Aufstieg an Endanschlag) (**Abb. 13 Pkt. G**);
3. die Arbeitsstellung einnehmen **A** (**Abb. 5**);
4. den hinteren Abdrückerarm (**Abb. 17 Pkt. 1**) in Arbeitstellung bewegen, mit der Rolle auf etwa 5 mm vom Rand der Felge, durch Seitenhandrad (**Abb. 17 Pkt. 2**);
5. den vorderen Abdrückerarm (**Abb. 17 Pkt. 3**) in Arbeitstellung bewegen, durch den Hebel (**Abb. 13 Pkt. 1-F**);
6. den vorderen Wulst zuerst, dann den hinteren Wulst abdrücken, durch Gegenuhrzeigersinn-Drehung des Autozentrierers (**Abb. 17 Pkt. 4**);



7. den Autozentrierer weiterdrehen und dabei die Felge und den Reifenwulst reichlich mit dem geeigneten Schmiermittel schmieren. Der Vorschub der Abdrückrollen muss je langsamer sein, umso stärker der Reifen an der Felge haftet.



DIE ABRÜCKROLLEN DÜRFEN KEINEN DRUCK AUF DIE FELGE AUSÜBEN, SONDERN NUR AUF DEN REIFENWULST.



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

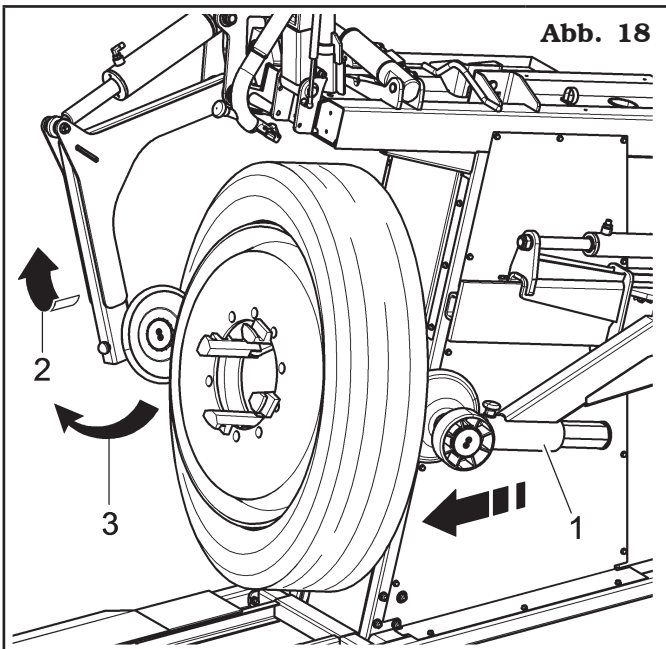
12.6.2 Abnahme



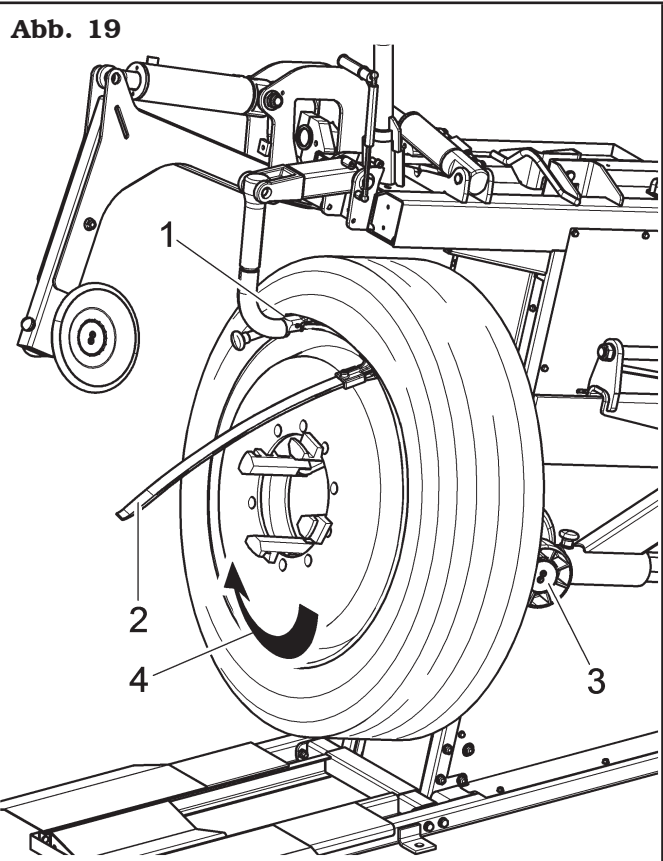
ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.

Die Abnahme der Tubeless-Reifen kann in zwei Arten erfolgen:

1. sowohl die Felge als auch den Reifen schmieren;
2. den unteren Wulst in die Furche der Felge bringen, und anfangen, mit dem hinteren Abdrückerarm zu schieben (**Abb. 18 Pkt. 1**), wenn der Reifen geneigt ist, die Rückbewegung (**Abb. 18 Pkt. 3**) des vorderen Abdrückerarms und seiner Positionierung in Ruhestellung (**Abb. 18 Pkt. 2**) betätigen. Mit dem hinteren Arm vorwärtsgehen (**Abb. 18 Pkt. 1**), bis der Reifen geht aus.
3. den hinteren Abdrückerarm (**Abb. 18 Pkt. 1**) in die Arbeitsstellung bringen.



Mit harten und Niederquerschnitt- (supersingle) oder sehr breiten Reifen, nach dem Abdrücken der zwei Wülste und der Schmierung von Felge und Reifen, man kann den ersten Wulst durch den Werkzeugkopf ausbauen (**Abb. 19 Pkt. 1**). Nach der Beladung des Wulstes auf den Werkzeugkopf (**Abb. 19 Pkt. 1**) durch den Hebel (**Abb. 19 Pkt. 2**), den Autozentrierer in UHRZEIGERSINN drehen (**Abb. 19 Pkt. 4**); wird der zweite Wulst durch den hinteren Abdrückerarm ausgebaut (**Abb. 19 Pkt. 3**).



DAS ABRÜCKEN DER WÜLSTE VON DER FELGE VERURSACHT EIN HERABFALLEN DES REIFENS. DESHALB IMMER KONTROLLIEREN, DASS SICH NIEMAND IM ARBEITSBEREICH AUFHÄLT.



BEIM ABZIEHEN BESONDERS SCHWERER REIFEN MUSS ACHTGEBEN BEVOR DER VORGANG VOLLENDET WIRD.

12.6.3 Montage



ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.

Die Montage des Tubeless-Reifens erfolgt normalerweise unter Anwendung der vorderen Abdrückrolle; sollte sich die Radmontage als besonders schwierig erweisen, das Werkzeugkopf verwenden.

Mit Abdrückrolle

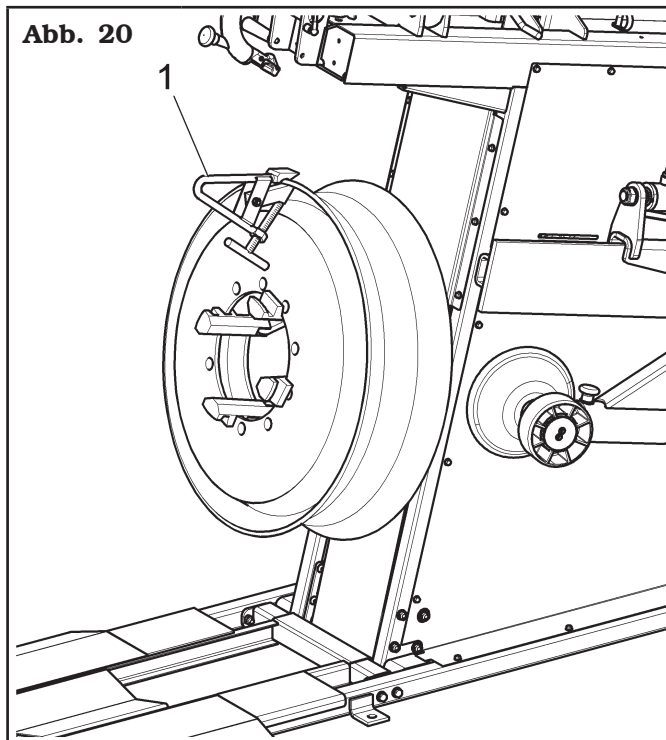
Folgendermaßen verfahren:

1. die Felge auf den Autozentrierer gemäß den im Absatz "AUFSPANNEN DES RADES" gegebenen Anweisungen befestigen;
2. die Reifenwülste und die Felgenschultern unter Anwendung des mitgelieferten Pinsels ausgiebig mit dem entsprechenden Schmiermittel schmieren;



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

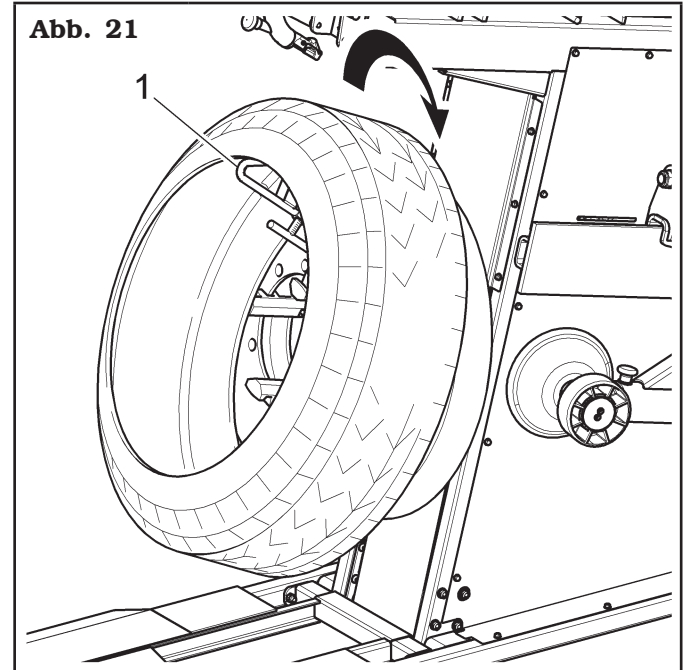
3. die Klemme für Leichtmetallfelgen (**Abb. 20 Pkt. 1**) (Option) am äußeren Rand der Felge und am obersten Punkt, gemäß **Abb. 20** montieren.



DIE KLEMME MUSS FEST AM FELGENRAND VERANKERT SEIN.

4. die Arbeitstellung **B** (**Abb. 5**) einnehmen;
5. den Autozentrierer völlig senken. Den Reifen auf dem Boden rollen und es an die Klemme anhängen (**Abb. 21 Pkt. 1**) (Option);
6. Autozentrierer mit eingehängtem Reifen heben und um 15-20 cm (5.91"-7.87") im Uhrzeigersinn drehen; der Reifen kommt dabei schräg zur Felge zum Liegen (siehe **Abb. 21**);

Abb. 21



7. die vordere Abdrückrolle in Arbeitstellung bewegen (**Abb. 16 Pkt. 3**);
8. die vordere Abdrückrolle (**Abb. 22 Pkt. 2**) so ausrichten, dass sie auf einem Abstand von circa 1,5 cm (0.59") vom Felgenrand kommt. Die Einbauklemme (Option) liegt in „12 Uhr-Stellung“. Den Autozentrierer so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme den nächsten Punkt der vorderen Abdrückrolle (8 Uhr) erreicht (**Abb. 22 Pkt. 1**);

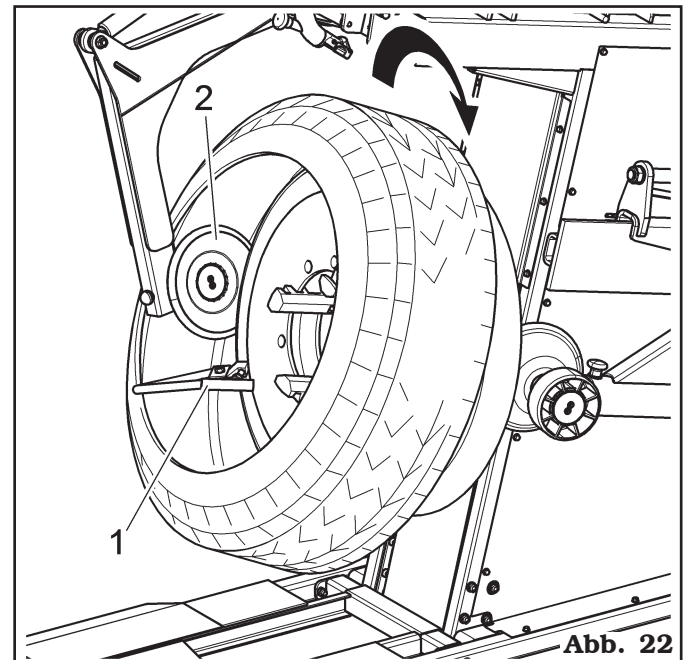


Abb. 22

9. die vordere Abdrückrolle vom Rad entfernen;
10. die Klemme (Option) entfernen und in der Position (3 Uhr) außerhalb des zweiten Wulstes ausrichten;
11. den Autozentrierer gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme (Option) auf "12 Uhr" steht.
12. die vordere Abdrückrolle so lange einschieben, bis sie sich etwa 1-2 cm (0.39" - 0.79") innen am Felgenreand befindet, dabei darauf achten, dass man zirca 5 mm (0.2") vom Profil entfernt bleibt. Die Drehung im Uhrzeigersinn beginnen und dabei kontrollieren, dass nach einer 90°-Drehung der zweite Wulst in der Bettfelge zu gleiten beginnt;
13. Nachdem das Einfügen abgeschlossen wurde, die Rolle vom Rad entfernen, in die "Ruhestellung" kippen, dann die Klemme (Option) abnehmen;
14. den Autozentrierer so lange senken, bis das Rad sich auf dem Boden stützt;
15. die Arbeitstellung **A (Abb. 5)** einnehmen;
16. die Spannbacken des Autozentrierers vollständig schließen und dabei das Rad abstützen, um so ein Herunterfallen zu verhindern.



STELLEN SIE SICHER, DASS DAS RAD SICHER BLOCKIERT IST, UM ZU VERHINDERN, DASS ES WÄHREND DER DEMONTAGE HERUNTERFÄLLT. BEI SCHWEREN ODER BESONDERS GROSSEN RÄDER EIN GEEIGNETES HEBEMITTEL VERWENDEN.

17. das Rad von dem Gerät entfernen, beim Rollen. Bei besonders weichen Reifen ist eine gleichzeitiges Einfügen beider Wulste möglich, wodurch der Reifen nur ein einziges Mal aufgezogen werden muss.

Mit Werkzeugkopf

Folgendermaßen verfahren:

1. die Felge auf den Autozentrierer gemäß den im Absatz "AUFSPANNEN DES RADES" gegebenen Anweisungen befestigen;
2. die Reifenwulste und die Felgenschultern unter Anwendung des mitgelieferten Pinsels ausgiebig mit dem entsprechenden Schmiermittel schmieren;



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

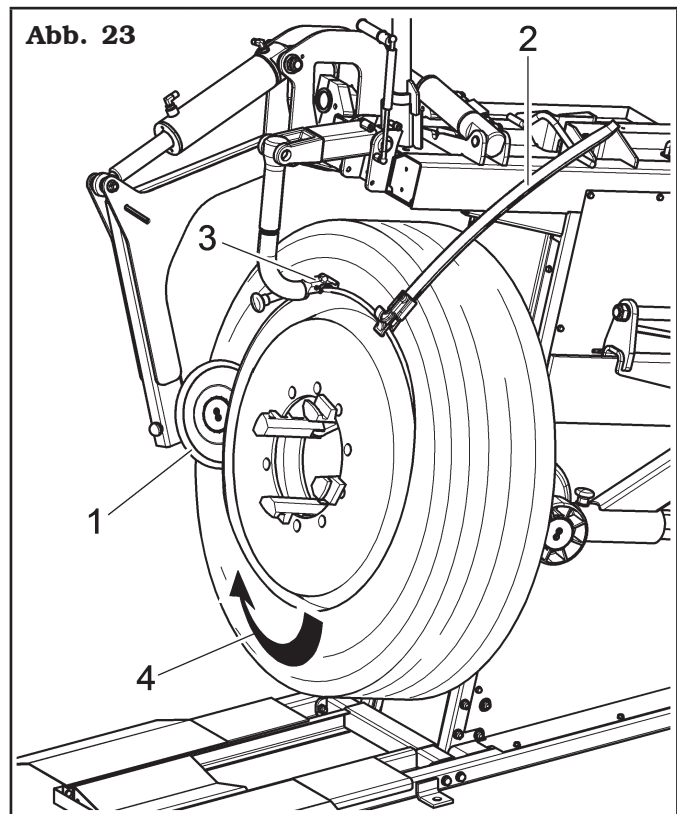
3. die Klemme (**Abb. 20 Pkt. 1**) (Option) am äußeren Rand der Felge und am obersten Punkt montieren;

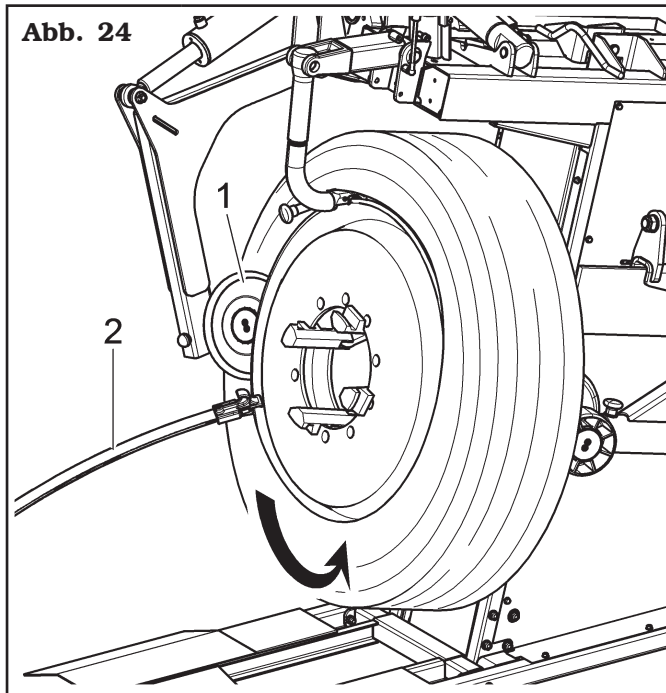


DIE KLEMME MUSS FEST AM FELGRENAND VERANKERT SEIN.

4. die Arbeitstellung **B (Abb. 5)** einnehmen;
5. den Autozentrierer völlig senken. Den Reifen in Übereinstimmung mit dem Autozentrierer rollen und es an die Klemme anhängen (**Abb. 21 Pkt. 1**) (Option);
6. Autozentrierer mit eingehängtem Reifen heben und um 15-20 cm (5.91" - 7.87") im Uhrzeigersinn drehen; der Reifen kommt dabei schräg zur Felge zum Liegen (siehe **Abb. 21**);
7. den vorderen Arm in Arbeitstellung schließen (**Abb. 16 Pkt. 3**) und die Rolle bewegen, bis sie den Rand der Felge streift (**Abb. 13 Pkt. 1-D**); nach dem Eintritt des ersten Wulstes mit der Rolle (**Abb. 23 Pkt. 1**) und dem Einbauhebel oder Klemme für Leichtmetallfelgen (**Abb. 23 Pkt. 2**), gibt es der Raum, um den Werkzeugkopf (**Abb. 23 Pkt. 3**) durch UHRZEIGERSINN-Drehung auf die Felge zu legen (**Abb. 23 Pkt. 4**);
8. den Werkzeugkopf (**Abb. 23 Pkt. 3**) auf den Felgenreand legen;
9. die vordere Rolle (**Abb. 24 Pkt. 1**) auf der Höhe der Furche (**Abb. 13 Pkt. 1-D**) bringen, dem Einbauhebel oder Klemme (**Abb. 24 Pkt. 2**) unter derselben Rolle stellen und durch Gegenuhrzeigersinn-Drehung des Autozentrierers den zweiten Wulst einbauen.
10. den vorderen Arm in Arbeitstellung bewegen (**Abb. 16 Pkt. 2**);

Abb. 23





11. den Autozentrierer so lange senken, bis das Rad sich auf dem Boden stützt;
12. die Arbeitstellung **A** (Abb. 5) einnehmen;
13. die Spannbacken des Autozentrierers vollständig schließen und dabei das Rad abstützen, um so ein Herunterfallen zu verhindern;



STELLEN SIE SICHER, DASS DAS RAD SICHER BLOCKIERT IST, UM ZU VERHINDERN, DASS ES WÄHREND DER DEMONTAGE HERUNTERFÄLLT. BEI SCHWEREN ODER BESONDERS GROSSEN RÄDER EIN GEEIGNETES HEBEMITTEL VERWENDEN.

14. das Rad von dem Gerät entfernen, beim Rollen.

12.7 Reifen mit Schlauch

12.7.1 Wulstabdrücken



DIE BEFESTIGUNGSNUTMUTTER DES VENTILS AN DER LUFTKAMMER ENTFERNEN UND SO EIN HERAUSZIEHEN WÄHREND DER REIFENABNAHME ZU ERMÖGLICHEN; DIE NUTMUTTER IST ZU ENTFERNEN, WENN MAN DIE LUFT AUS DEM REIFEN LÄSST AB.

Das bei den Tubeless-Reifen angewendete Verfahren ist dem für diesen Reifentyp gleich.



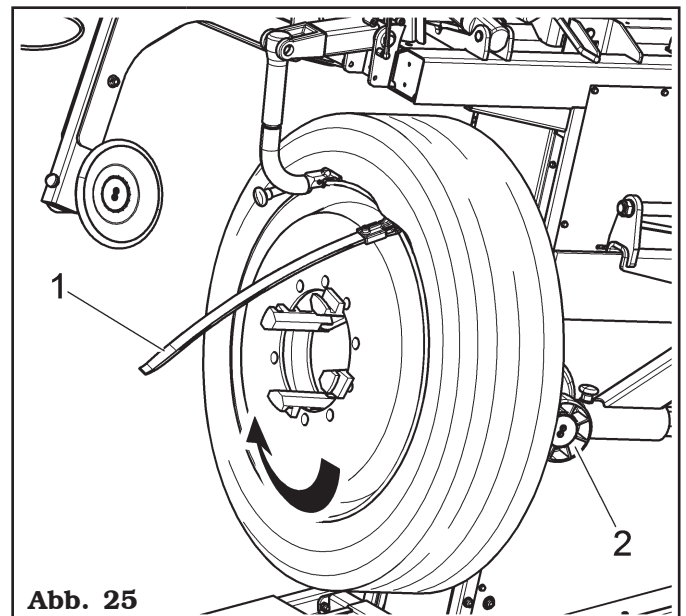
WÄHREND DEN ABDRÜCKARBEITEN AN REIFEN MIT SCHLAUCH MUSS DER VORSCHUB DER ABDRÜCKROLLE UNTERBROCHEN WERDEN, SOBALD ES ZUM ABLÖSEN DER WÜLSTE KOMMT; DADURCH KÖNNEN SCHÄDEN AN DER LUFTKAMMER ODER AM VENTIL VERHINDERT WERDEN.

12.7.2 Abnahme



ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.

1. Den Werkzeugkopf zwischen Felgenrand und Reifenwulst einführen;
2. die Arbeitstellung **A** (Abb. 5) einnehmen;
3. den Hebel (Abb. 25 Pkt. 1) zwischen Felge und Wulst auf der rechten Seite des Werkzeugkopfes einfügen;



4. das Rad im Uhrzeigersinn drehen und dabei den Hebel auf so lange niedergedrückt halten, bis des zum vollständigen Abrücken des Reifenwulstes kommt;
5. den Autozentrierer so lange senken, bis der Reifen auf dem Boden zum Aufliegen kommt, dazu etwas auf den Reifen drücken, so dass, sich der für den Auszug des Schlauchs erforderliche Freiraum ergibt.
6. den Schlauch herausziehen, dann das Rad erneut heben;
7. den zweiten Wulst durch den hinteren Abdrück-
erarm ausgebaut wird (**Abb. 25 Pkt. 2**).
5. den Reifen am nächsten zum Gerät ausrichten und den Autozentrierer senken (dabei darauf achten, dass Klemme am obersten Punkt gehalten wird) um so den ersten Reifenwulst (innerer Wulst) einhaken zu können.
6. den Autozentrierer mit eingehängtem Reifen heben und um 15-20 cm (5.91" - 7.87") im Uhrzeigersinn drehen; der Reifen kommt dabei schräg zur Felge zum Liegen;
7. die vordere Abdrückrolle in Arbeitstellung bewe-
gen (**Abb. 16 Pkt. 3**);
8. die vordere Abdrückrolle (**Abb. 22 Pkt. 2**) so ausrichten, dass sie auf einem Abstand von zir-
ca 1,5 cm (0.59") vom Felgenrand kommt. Die Einbauklemme liegt in „12 Uhr-Stellung“. Den Autozentrierer so lange in Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme (Option) den nächsten Punkt der Abdrückrolle („8 Uhr“) erreicht (**Abb. 22 Pkt. 1**);
9. die vordere Abdrückrolle vom Rad entfernen;
10. die Klemme (Option) aus der Felge entfernen;
11. den Autozentrierer so lange drehen, bis die Bohrung für das Einfügen des Ventils unten liegt (auf „6 Uhr“);
12. den Autozentrierer senken, bis das Rad sich auf der Erde stützt, so dass den notwendigen Raum zwischen Reifensrand und Felge für das Einstecken des Reifenschlauch man macht;



DAS ABRÜCKEN DER WÜLSTE VON DER FELGE VERURSACHT EIN HERABFALLEN DES REIFENS. DESHALB IMMER KONTROLLIEREN, DASS SICH NIEMAND IM ARBEITSBEREICH AUFHÄLT.



**BEIM ABZIEHEN BESONDERS SCHWERER REIFEN MUSS ACHT-
GEBEN BEVOR DER VORGANG VOLLENDET WIRD.**

12.7.3 Montage



ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.

1. Die Felge auf den Autozentrierer gemäß den im Absatz "AUFSPANNEN DES RADES" gegebenen Anweisungen befestigen;
2. die Reifenwülste und die Felgenschultern unter Anwendung des mitgelieferten Pinsels ausgiebig mit dem entsprechenden Schmiermittel schmieren;



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

3. die Klemme (**Abb. 20 Pkt. 1**) (Option) am äußeren Rand der Felge und am obersten Punkt gemäß **Abb. 20** montieren;



DIE KLEMME MUSS FEST AM FELGENRAND VERANKERT SEIN.

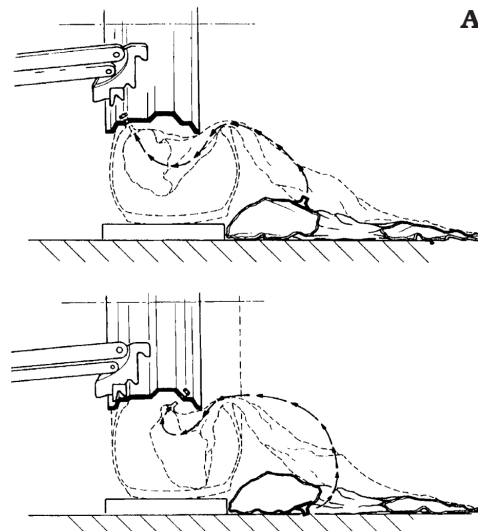
4. die Arbeitstellung **B** (**Abb. 5**) einnehmen;



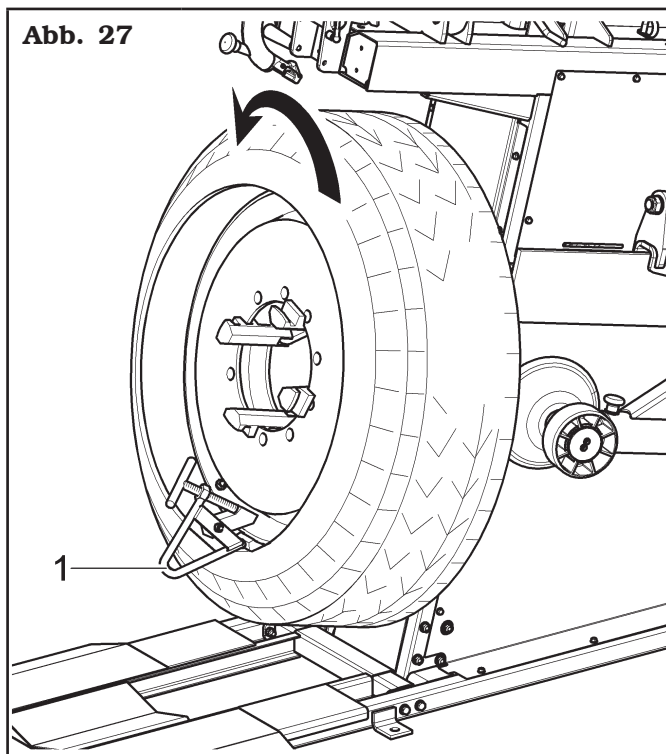
DIE FÜR DAS VENTIL VORGESEHENE BOHRUNG KANN SICH DER FELGENMITTE GEGENÜBER IN EINER ASYMMETRISCHEN POSITION BEFINDEN. IN DIESEM FALL MUSS DEN SCHLAUCH SO WIE AUF **ABB. 26. DARGESTELLT, ANGEBRACHT WERDEN.**

Das Ventil in das Loch einfügen und mit der entsprechenden Nutmutter befestigen. Den Schlauch in den mittleren Felgenkanal einfügen (um diesen Arbeitsschritt leichter durchführen zu können, wird empfohlen, den Autozentrierer gleichzeitig im Uhrzeigersinn zu drehen);

Abb. 26

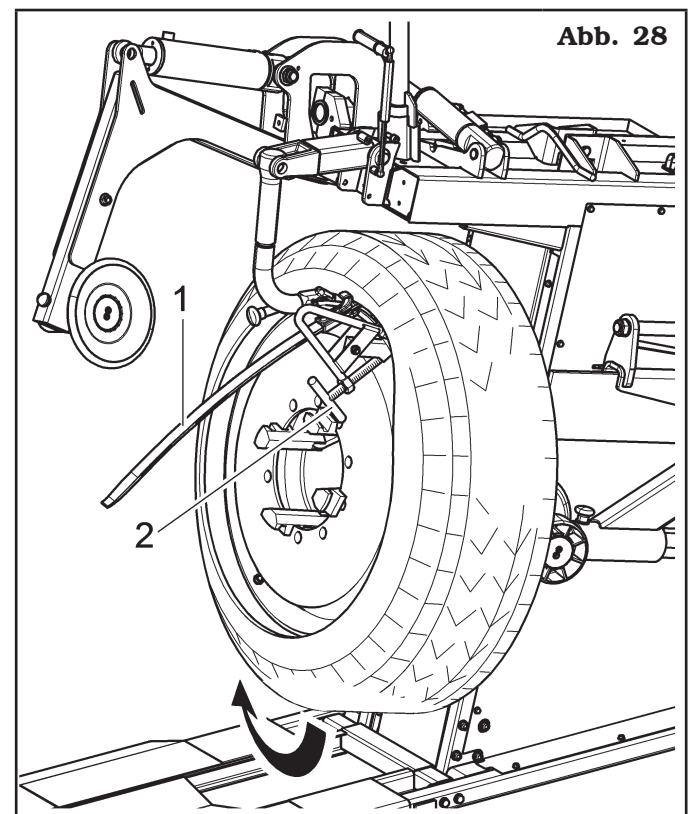


13. den Autozentrierer drehen und dabei das Ventil nach unten ausrichten (6 Uhr);
14. um beim Einfügen des zweiten Wulstes den Schlauch nicht zu beschädigen, sollte diese leicht aufgepumpt werden;
15. um dagegen während der Montage des zweiten Wulstes Schäden am Ventil verhindern zu können, muss die Befestigungsnutmutter entfernt und auf das Ventil selbst eine Verlängerung montiert werden;
16. die Arbeitstellung **B** (**Abb. 5**) einnehmen;
17. den Autozentrierer heben und die Klemme (**Abb. 27 Pkt. 1**) (Option) an der Felge bzw. außen am zweiten Wulst auf ungefähr 20 cm (7.87") vom Aufpumpventil rechts montieren;
18. den Autozentrierer gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme auf "12 Uhr" bewegen;



19. den Werkzeugkopf in Arbeitstellung aufstellen;

20. den Autozentrierer so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis es zum Einfügen des Hebels (**Abb. 28 Pkt. 1**) im entsprechenden am Werkzeugkopf eingearbeiteten Sitz kommt;
21. den Autozentrierer weiter drehen, dabei den Hebel (**Abb. 28 Pkt. 1**) bis zum vollständigen Einfügen des äußeren Reifenwulstes gekommen ist;
22. den Hebel (**Abb. 28 Pkt. 1**), die Klemme (Option) (**Abb. 28 Pkt. 2**) entfernen und den Werkzeugkopf herausziehen, dabei den Autozentrierer gegen den Uhrzeigersinn drehen.



23. den Autozentrierer so lange senken, bis das Rad sich auf dem Boden stützt;
24. die Arbeitstellung **A** (**Abb. 5**) einnehmen;
25. den Zustand des Reifenventils prüfen und eventuell in der Bohrung der Felge zentrieren, dazu kann der Autozentrierer leicht gedreht werden, nach dem Abnehmen der zum Schutz angebrachten Verlängerung das Ventil mit der entsprechenden Spannmutter befestigen.
26. die Spannbacken des Autozentrierers vollständig schließen und dabei das Rad abstützen, um so ein Herunterfallen zu verhindern.



SICHERSTELLEN, DASS DAS RAD SICHER SITZT UND SO EIN HERUNTERFALLEN DESSELBEN WÄHREND DER ABNAHMEARBEITEN ZU VERHINDERN. BEI SCHWEREN ODER BESONDERS GROSSEN RÄDER EIN GEEIGNETES HEBEMITTEL VERWENDEN.

27. das Rad von dem Gerät entfernen,.

12.8 Räder mit Wulstkern



FÜR DAS VERFAHREN VON ABDRÜCKEN, AUS- UND EINBAU VON RÄDER MIT WULSTKERN, ZUBEHÖR SCHEIBE FÜR LANDWIRTSCHAFTLICHE RÄDER ODER KLEMMRING (OPTION) BENUTZEN.

Als Beispiel werden **Abb. 29** und **Abb. 30** Querschnitte und Zusammenstellungen einiger Reifentypologien mit Wulstkern, die momentan im Handel erhältlich sind, dargestellt.

Abb. 29

Felge mit ebenen Schulter in 3 Abschnitten und betreffenden Ringe für Schlauchreifen und SCHLAUCHLOSERE Reifen

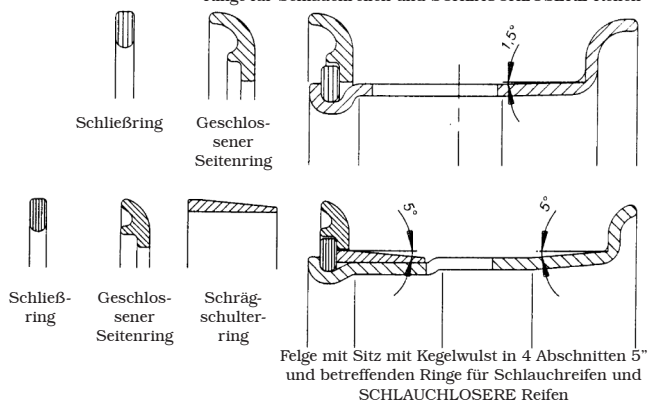
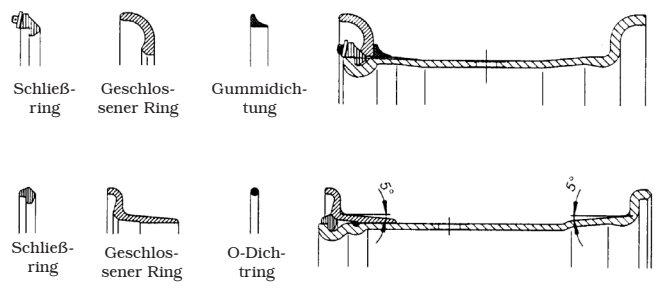


Abb. 30



12.8.1 Wulstabdrücken und Abnahme



BLEIBEN SIE BEIM HERAUSZIEHEN DES AUFPUMPRINGES DES MEHRTEILIGEN REIFENHALTERS NICHT VOR DEM RAD STEHEN, DA DAS PLÖTZLICHE AUSSTOSSEN SCHWERE SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN VERURSACHEN KANN.

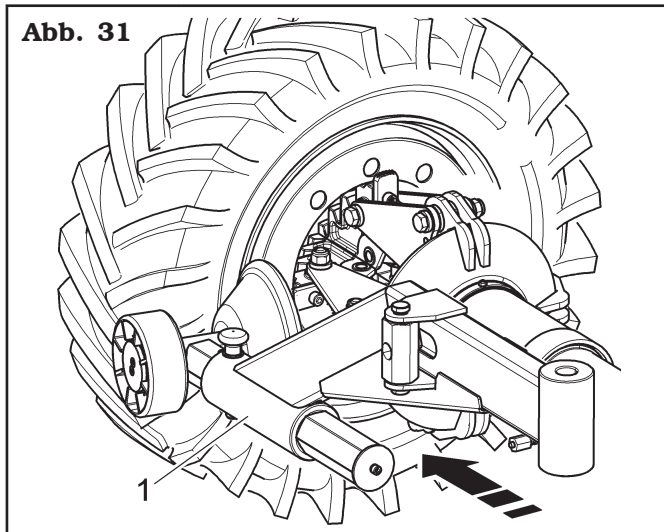


ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.

1. Das Rad auf den Autozentrierer so wie im Absatz "AUFSPANNEN DES RADES" beschrieben montieren und sich darüber vergewissern, dass die Luft abgelassen wurde;

2. die hintere Abdrückscheibe am Felgenreifenrand ausrichten (**Abb. 31 Pkt. 1**);

Abb. 31



3. den Autozentrierer drehen und dabei Schmiermittel auf die gesamten Felgenschulter auftragen, dabei gleichzeitig die Abdrückscheibe so lange stückweise vorschieben bis es zum Ablösen des ersten Wulst gekommen ist (da es sich hierbei um Reifen mit Schlauch handelt, müssen diese Arbeitsschritte besonders aufmerksam und sorgfältig durchgeführt werden, dies insbesondere dann, wenn es zum Ablösen des Wulst kommt. Hier muss das Vorschieben der Abdrückscheibe sofort gestoppt werden, um eine Beschädigung des Schlauchs und des Ventils zu vermeiden).
4. die Arbeitstellung einnehmen **A** (**Abb. 5**), mit Zubehör Scheibe für Landwirtschaftliche Räder oder Klemmring (Option) (**Abb. 31 Pkt. 1**), und es montieren;
5. den Rolleträgerarm in „Arbeitstellung“ bewegen (**Abb. 16 Pkt. 3**);
6. die Scheibe für Landwirtschaftliche Räder in Berührung mit der Außenseite des Reifens (siehe **Abb. 32**) bringen.

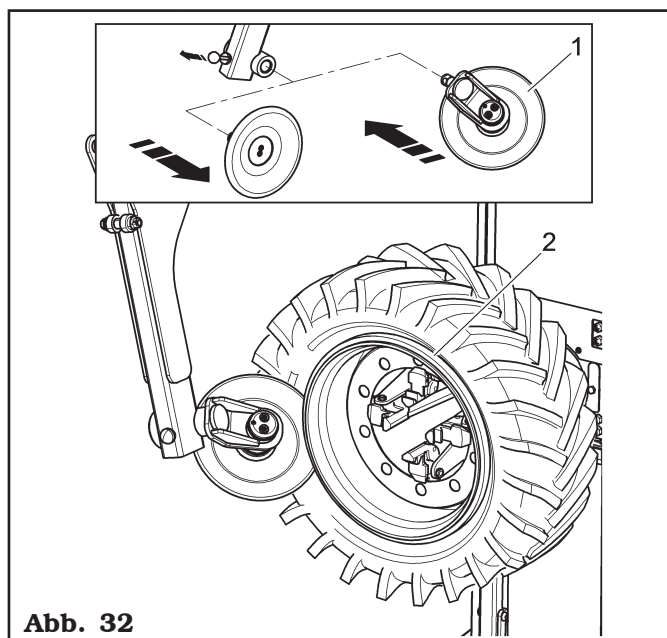
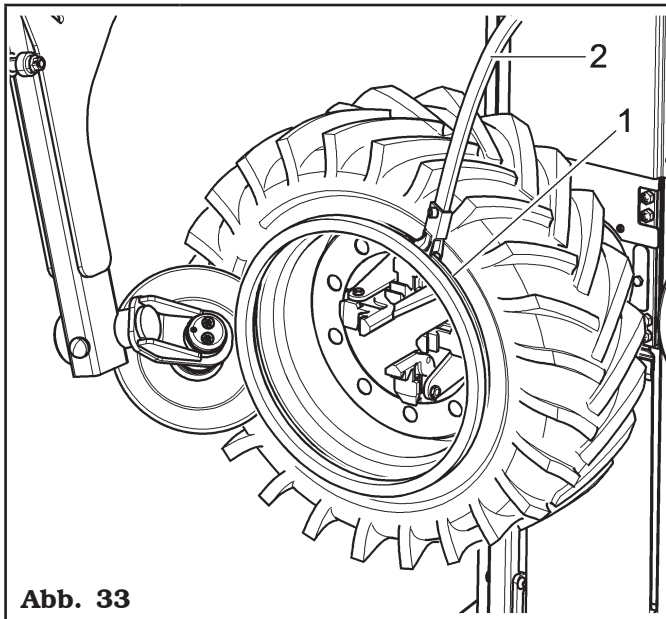


Abb. 32

7. den Autozentrierer drehen und dabei Schmiermittel auf die gesamte Felgenschulter auftragen;
8. gleichzeitig die vordere Abdrückscheibe so lange stückweise vorschieben, bis es zum Ablösen des Wulstes gekommen ist;
9. das Verfahren wiederholen: die vordere Abdrückscheibe gegen dem Wulstkern vorschieben (siehe **Abb. 33**), bis der Sperr-Ring freigelassen wird (**Abb. 33 Pkt. 1**). Der Ring wird später durch Hebel gezogen (**Abb. 33 Pkt. 2**);



10. den Wulstkern entfernen;
11. den "O-Ring", falls vorhanden 11. entfernen;
12. den vorderen Rolleträgerarm in „Ruhestellung“ bringen;
13. die Arbeitstellung **A** (**Abb. 5**) einnehmen;
14. die hintere Abdrückscheibe voraus bewegen bis der Reifen völlig aus der Felge geht aus (im Fall von Schlauchreifen, sich versichern, dass die Ventil während des Ausbauverfahrens nicht beschädigt wird).



DAS ABRÜCKEN DER WÜLSTE VON DER FELGE VERURSACHT EIN HERABFALLEN DES REIFENS. DESHALB IMMER KONTROLLIEREN, DASS SICH NIEMAND IM ARBEITSBEREICH AUFHÄLT.



BEIM ABZIEHEN BESONDERS SCHWERER REIFEN MUSS ACHTGEHEN BEVOR DER VORGANG VOLLENDET WIRD.

12.8.2 Montage



ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.

1. Wurde die Felge abmontiert, ist diese nun auf den Autozentrierer anzulegen, gemäß dem Absatz "AUFSPANNEN DES RADES". Handelt es sich um einen Reifen mit Schlauch muss die Felge mit der für das Ventil vorgesehenen Bohrung nach unten zeigend (auf "6 Uhr") ausgerichtet werden;
2. die gesamte Felgenschulter und die Reifenwülste schmieren;
3. die Arbeitstellung **A** (**Abb. 5**) einnehmen;
4. den Autozentrierer positionieren, um den Rad auf dem Reifen zu zentrieren;
5. der Reifen in die Felge von Hand stecken bis der Reifen völlig aus dem Rad geht aus (mit Schlauchreifen, sich versichern, dass die Ventil während des Ausbauverfahrens nicht beschädigt wird);
6. nun den Felgenschulter-Wulstkern mit montierten Anschlagring an der Felge einfügen (sollten sowohl die Felge als auch der entsprechenden Wulstkern Schlitze für eventuelle Befestigungen aufweisen, müssen diese untereinander auf Phase ausgerichtet werden);
7. die Arbeitstellung **B** (**Abb. 5**) einnehmen;
8. den vorderen Rolleträgerarm in „Arbeitstellung“ bewegen (**Abb. 16 Pkt. 3**). Das Zubehör „Scheibe für Landwirtschaftliche Räder oder Klemmring“ montieren. (**Abb. 34 Pkt. 1**) (Option) montieren, mit der Abdrückscheibe, die auf die Felge gerichtet muss sein. Wurde der Felgenschulter-Wulstkern nicht ausreichend weit in die Felge eingefügt, den Autozentrierer so lange ausrichten, bis der Wulstkern der Abdrückscheibe gegenüber ausgerichtet ist. Die vordere Abdrückscheibe vorschieben, dann der Autozentrierer so lange drehen, bis der Sitz des O-Dichtrings (falls vorgesehen) entdecken;
9. den "O-Ring" schmieren und in den entsprechenden Sitz einfügen;
10. die Arbeitstellung **A** (**Abb. 5**) einnehmen;
11. den Wulstkern (**Abb. 34 Pkt. 2**) auf der Felge ausrichten, den Klemmring mit Hilfe der Scheibe für Landwirtschaftliche Räder (**Abb. 34 Pkt. 1**) (Option) montieren, wie auf **Abb. 34** dargestellt.

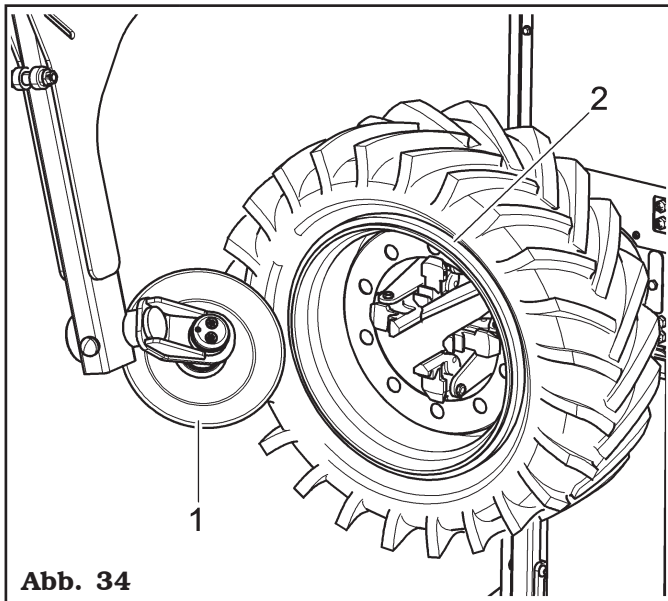


Abb. 34

12. den vorderen Rolleträgerarm in „Ruhestellung“ bewegen (**Abb. 16 Pkt. 2**);
13. den Autozentrierer so lange senken, bis das Rad sich auf dem Boden stützt;
14. die Spannbacken des Autozentrierers vollständig schließen und dabei das Rad abstützen, um so ein Herunterfallen zu verhindern.
Das Rad von dem Gerät entfernen, beim Rollen.



DIE VERSCHLUSS DES AUTOZENTRIERERS VERURSACHT DAS HERABFALLEN DES RADES. DESHALB IMMER KONTROLLIEREN, DASS SICH NIEMAND IM ARBEITSBEREICH AUFHÄLT.

13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN



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



VOR JEDLICHER ART VON INSTANDHALTUNGSEINGRIFF MUSS MAN SICH DARÜBER VERGEWISSEN, DASS KEIN RAD IN DER SPINDEL AUFGESpanNT UND DASS DAS GERÄT VON DEN ENERGIEQUELLEN ABGESCHLOSSEN IST.



VERGEWISSERN SIE SICH VOR DEM ABMONTIEREN VON ANSCHLÜSSEN ODER LEITUNGEN DES HYDRAULIKKREISES, DASS KEINE UNTER DRUCK STEHENDEN FLÜSSIGKEITEN DARIN VORHANDEN SIND. DER AUSTRIIT VON UNTER DRUCK STEHENDEM ÖL KANN SCHWERE SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN VERURSACHEN.



BEVOR IRGEND WELCHE WARTUNGSEINGRIFFE AM DRUCKLUFTKREIS DURCHFÜHRT WERDEN, MUSS DAS GERÄT IN DIE RUHESTELLUNG VERSETZT WERDEN.

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.

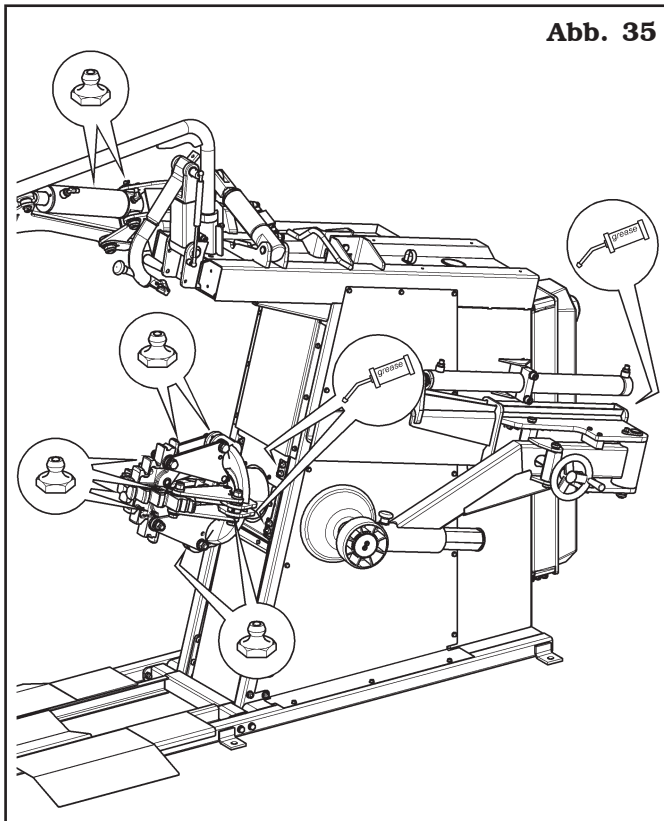
Diese Reinigungs- und Wartungsarbeiten müssen von befugtem Personal unter Beachtung der im Folgenden wiedergegebenen Anweisungen durchgeführt werden.

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

NICHT MIT DRUCKLUFT ABBLASEN.

- Regelmäßig (möglichst monatlich) eine komplette Kontrolle der Steuerelemente durchführen, um festzustellen, dass sie wie vorgesehen schalten.
- Schmier Sie die Gleitschienen (Autozentrierer und Werkzeugträgerarms) alle 100 Arbeitstunden.

- schmieren Sie regelmäßig (am Besten einmal pro Monat) alle in Bewegung Teile des Geräts (siehe **Abb. 35**).



- Periodisch den Ölstand im hydraulische Satz kontrollieren und, wenn nötig ist, auffüllen. Der Öl muss einen Viskositätsgrad passende zu die Durchschnittstemperatur des Land , wo die Maschine montiert ist, haben und besonders:

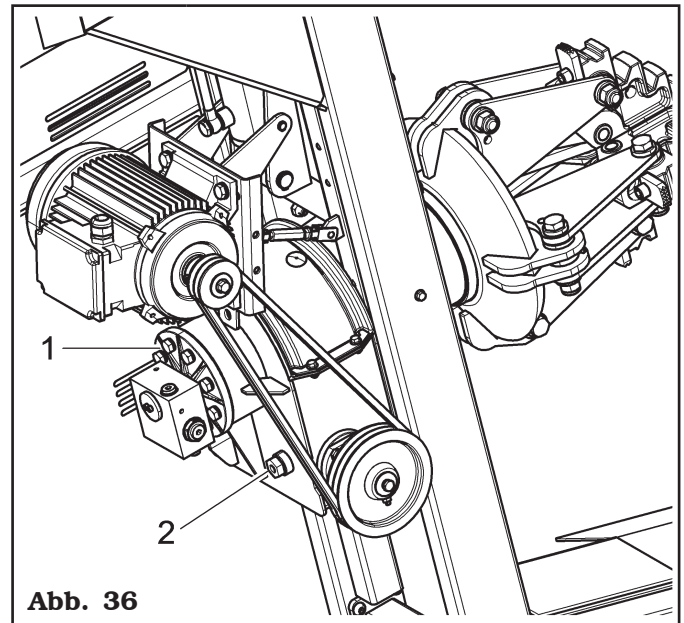
- Viskosität 32 (für Landes mit Raumtemperatur von 0 °C - +30 °C (+32 °F - +86 °F));
- Viskosität 46 (für Landes mit Raumtemperatur größer als +30 °C (+86 °F)).

Es wird empfohlen, mindestens einmal im Jahr das Hydrauliköl des Geräts zu wechseln.

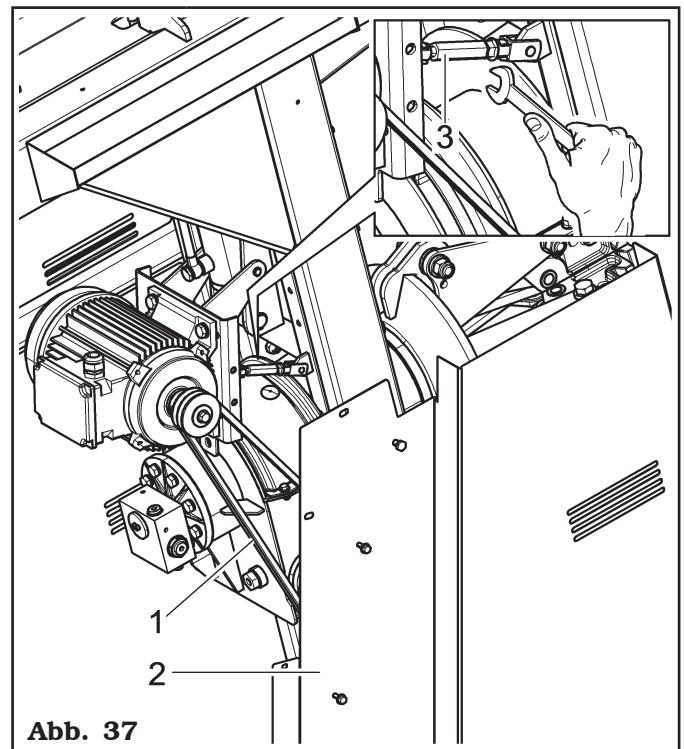


FÜHREN SIE DIESEN VORGANG MIT VOLLSTÄNDIG EINGEFAHRENEN HYDRAULIKZYLINDERN DURCH.

- Periodisch (etwa jede 100 Stunden), den Ölstand im Untersetzer (**Abb. 36 Pkt. 1**) kontrollieren muss das Ölstandsfenster (**Abb. 36 Pkt. 2**) mit Schmierstoff gedeckt werden, den Deckel sonst entfernen und mit passenden Schmierstoffe auffüllen, bis das Niveau wiederherstellen.
- Wöchentlich kontrollieren das Betrieb der Sicherheitsvorrichtungen.



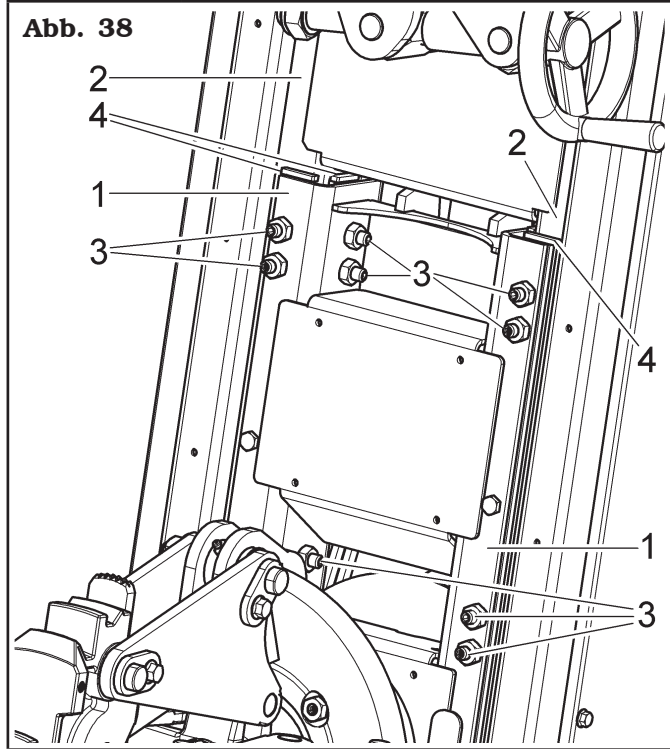
- Das Straffen des Riemen prüfen (**Abb. 37 Pkt. 1**):
 - Das Schutzgehäuse (**Abb. 37 Pkt. 2**) durch Loslösen der betreffenden Schrauben entfernen.
 - Den Riemen (**Abb. 37 Pkt. 1**) durch dem Spanner (**Abb. 37 Pkt. 3**) spannen.
 - Dann, am Ende, das Gehäuse (**Abb. 37 Pkt. 2**) wieder montieren.



DIESE OPERATION MUSS AUSGEFÜHRT WERDEN, NUR WENN DER TRÄGERARM DES WERKZEUGKOPFES UND DER AUTOZENTRIERERSWAGEN NICHT LINEAR SICH BEWEGT (RUCKARTIGE BEWEGUNG).



- Periodisch kontrollieren und, wenn nötig ist, das Spiel des Schlittens (**Abb. 38 Pkt. 1**) auf der Führungsplatte (**Abb. 38 Pkt. 2**) regulieren, dazu die Einstellschrauben (**Abb. 38 Pkt. 3**) der Gleitschuhe (**Abb. 38 Pkt. 4**) verwenden.



- Regelmäßig, etwa alle 50 Arbeitsstunden, eine Reinigung der Führungen (innen und außen) des Autozentrierers und des Trägerarms des Werkzeugkopfes vornehmen.



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



ALLE SONDERWARTUNGSARBEITEN MÜSSEN EINZIG UND ALLEIN DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHFÜHRT WERDEN.

14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN







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




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



TECHNISCHER KUNDENDIENST ERFORDERLICH

jeder Eingriff verboten

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Der Pumpenmotor arbeitet nicht, während der Motor des Radträger-Autozentrierers problemlos läuft.	Defekt im Motor der Hydraulischen Steuerung.	Den Kundendienst rufen. 
Nach Betätigen des Schalters dreht sich der Radträger-Autozentrierer nicht, der Pumpenmotor läuft jedoch problemlos.	Defekt im Umschalter des Getriebemotors.	Den Kundendienst rufen. 
Leistungsverlust in der Drehung des Radträger-Autozentrierers.	Antriebsriemen locker.	Riemen spannen.
Druckmangel in der Hydraulikanlage.	Pumpe defekte.	Pumpe austauschen. 
Das Gerät startet nicht.	a) Stromversorgung fehlt. b) Die Motorschutzschalter sind nicht aktiv. c) Sicherung des Transformators durchgebrannt.	a) Stromversorgung anschließen. b) Motorschutzschalter aktivieren. c) Sicherung auswechseln.
Ölleckagen aus Anschluss oder Leitung.	a) Anschluss nicht korrekt festgespannt. b) Leitung rissig.	a) Anschluss festspannen. b) Kundendienst verständigen. 
Ein Bedienungselement bleibt eingeschaltet.	a) Schalter defekt. b) Magnetventil blockiert.	a) Kundendienst verständigen. b) Kundendienst verständigen. 
Druckverlust am Zylinder der Rad Zentriervorrichtung.	a) Leckage am Wegeventil. b) Dichtungen sind abgenutzt.	a) Kundendienst verständigen. b) Kundendienst verständigen. 
Der Motor stellt während des Betriebes ab.	Motorschutzschalter spricht an.	Schalttafel öffnen und ausgelösten Motorschutzschalter wieder aktivieren.

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Bei Betätigen eines Bedienungselementes führt das Gerät keine Bewegung aus.	<ul style="list-style-type: none"> a) Stromversorgung zum Magnetventil fehlt. b) Magnetventil blockiert. c) Sicherung des Transformators durchgebrannt. d) Steuereinheit nicht geeicht. 	<ul style="list-style-type: none"> a) Kundendienst verständigen. b) Kundendienst verständigen. c) Sicherung auswechseln. d) Kundendienst verständigen. 
Kein Druck im Hydraulikkreis.	<ul style="list-style-type: none"> a) Der Motor des Öl-Luft Satzes dreht in die falsche Richtung. b) Die Pumpe des Öl-Luft Satzes ist defekt. c) Kein Öl im Tank des Öl-Luft Satzes. 	<ul style="list-style-type: none"> a) Korrekte Drehrichtung durch Einwirken auf den Anschluss des Abgreifpunktes herstellen. b) Kundendienst verständigen. c) Öl in den Tank des Öl-Luft Satzes gießen. 
Das Gerät funktioniert ruckweise.	<ul style="list-style-type: none"> a) Die Ölmenge im Tank des Öl-Luft Satzes ist unzureichend. b) Der Schalter der Steuereinheit ist defekt. 	<ul style="list-style-type: none"> a) Öl nachfüllen. b) Kundendienst verständigen. 

15.0 TECHNISCHE DATEN

15.1 Technische elektrische Daten

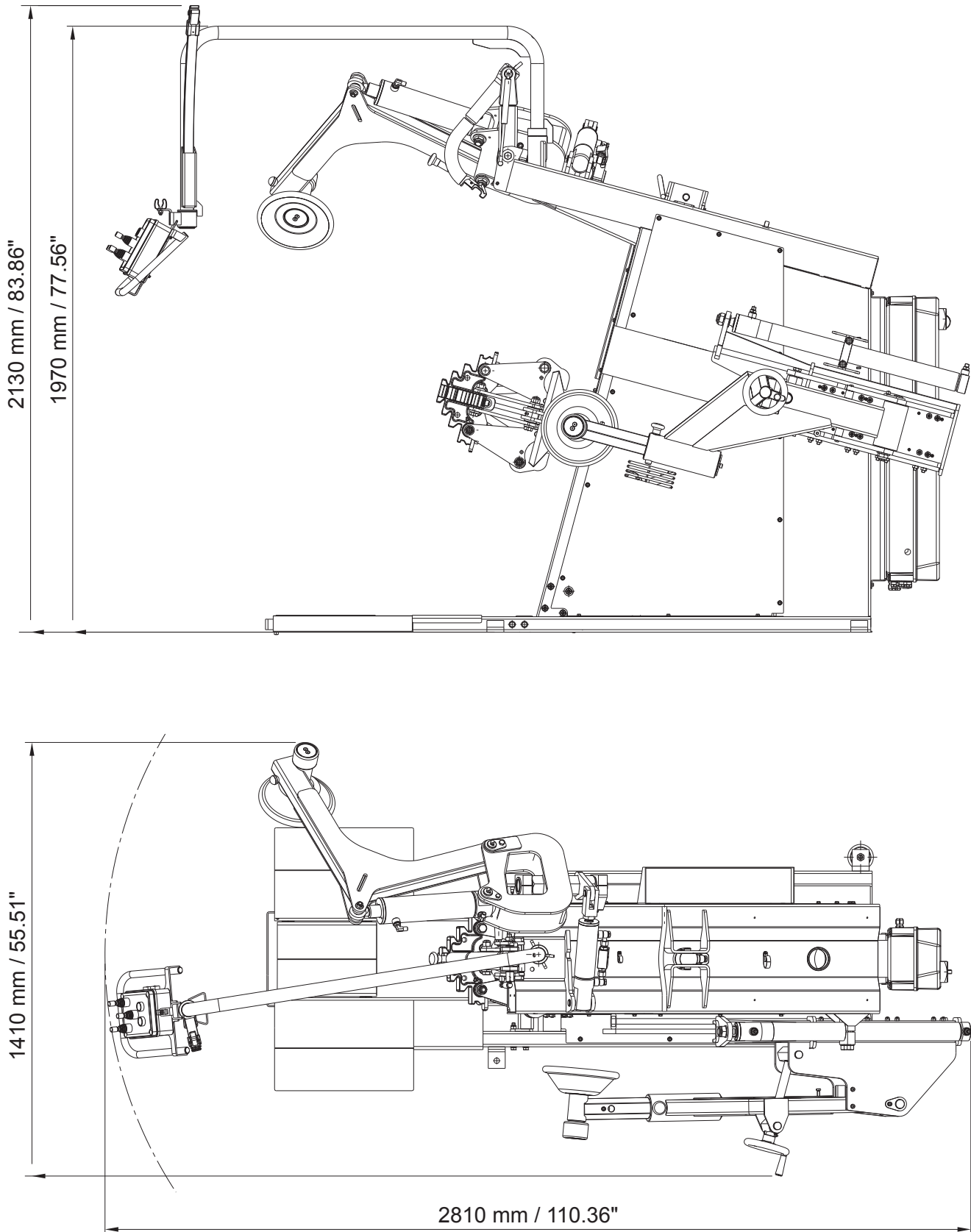
Motor Leistung (kW)		2 (2.6 Hp)
Stromversorgung	Spannung (V)	400
	Anzahl der Phasen	3
	Frequenz (Hz)	50
Leistung des Steuerungsmotors (kW)		1.5 (2 Hp)
Stromversorgung	Spannung (V)	400
	Phasen	3
	Frequenz (Hz)	50
Typische Stromaufnahme (A)		10
Selbstzentrierende Drehgeschwindigkeit (U./Min.)		8

15.2 Technische mechanische Daten

Max. Reifendurchmesser (mm)	1320 (52")
Rad Höchstbreite (mm)	540 (21,2")
Max. Sperrvorrichtungsdrehmoment (Nm)	2600 (1917 ft·lbs)
Max. Gewicht des Rads (Kg)	1200 (2646 lbs)
Selbstzentrierende Arretierung (Zölle)	11 - 27
Min. Sperr-Loch (mm)	90 (3,54")
Mindesthöhe der Spindel zum Boden (mm)	340 (13,39")
Kraft der Abdrückvorrichtung (N)	12500 (2810 lbf)
Lärm (dB) (A)	< 80
Arbeitsdruck (bar)	130 (1885 psi)
Gewicht (kg)	680 (1499 lbs)

15.3 Abmessungen

Abb. 39



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 Kopf des Montagewerkzeugs.

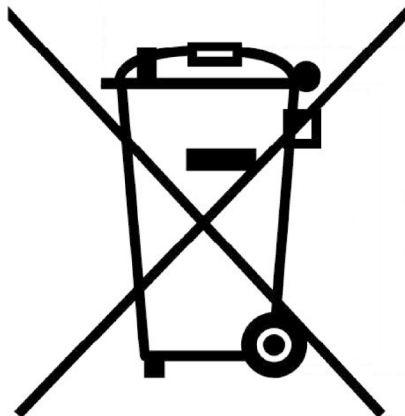
17.0 VERSCHROTTUNG

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. 40



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.

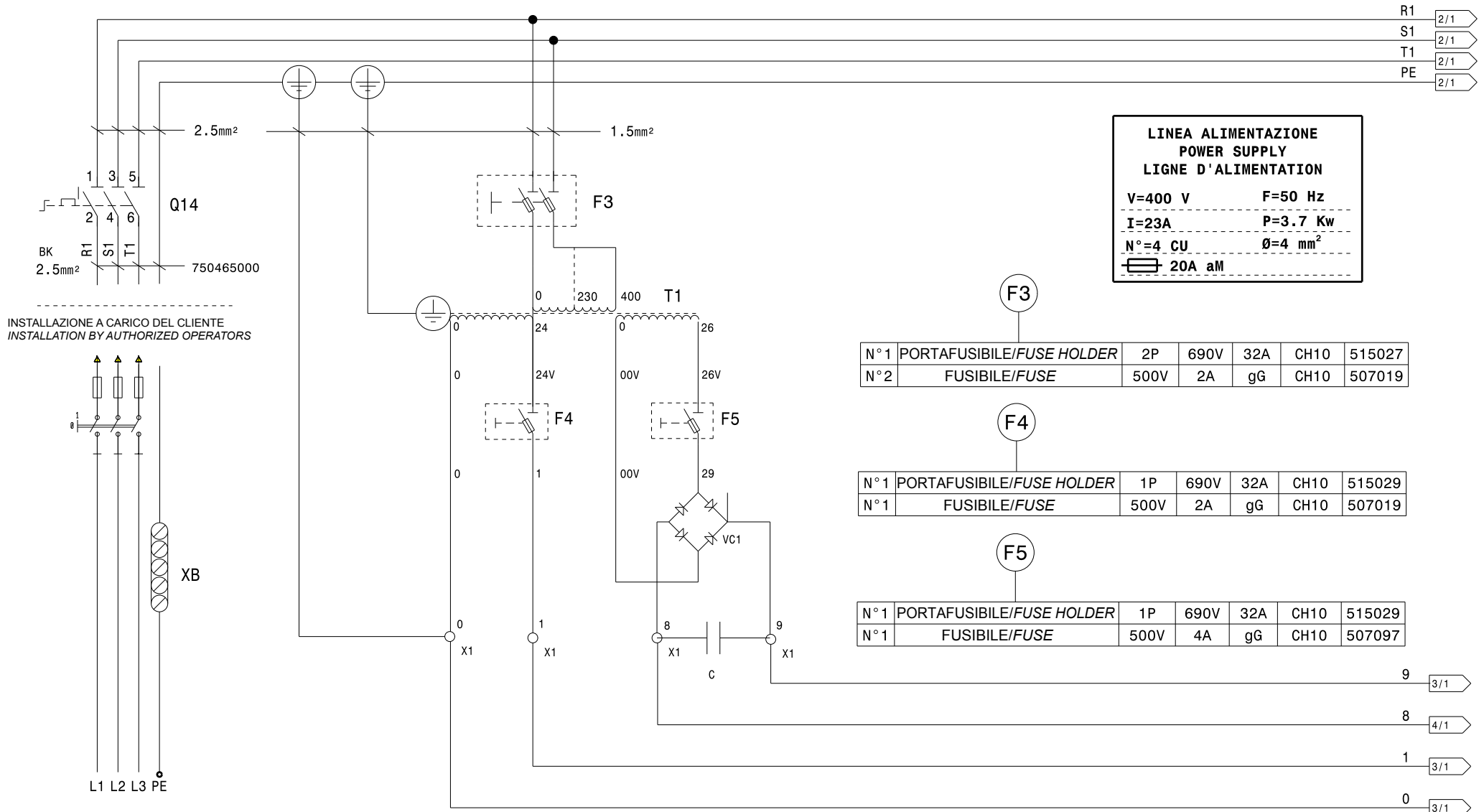


ACHTUNG: ES IST STRENGSTENS VERBOTEN, DAS KENNSCHILD DES GERÄTS AUF IRGENDNE WEISE UNBEFUGT ZU BETÄTIGEN, ZU GRAVIEREN, ZU VERÄNDERN ODER SOGAR ABZUNEHMEN. DAS SCHILD NICHT MIT PROVISORISCHEN TAFELN U.S.W. VERDECKEN. ES MUSS JEDERZEIT GUT SICHTBAR SEIN.

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.



**LINEA ALIMENTAZIONE
POWER SUPPLY
LIGNE D'ALIMENTATION**

V=400 V F=50 Hz
I=23A P=3.7 Kw
N°=4 CU Ø=4 mm²
20A aM

N° 1	PORTAFUSIBILE/FUSE HOLDER	2P	690V	32A	CH10	515027	
N° 2	FUSIBILE/FUSE		500V	2A	gG	CH10	507019

N° 1	PORTAFUSIBILE/FUSE HOLDER	1P	690V	32A	CH10	515029	
N° 1	FUSIBILE/FUSE		500V	2A	gG	CH10	507019

N° 1	PORTAFUSIBILE/FUSE HOLDER	1P	690V	32A	CH10	515029	
N° 1	FUSIBILE/FUSE		500V	4A	gG	CH10	507097

ALIMENTAZIONE AUSILIARI 24VAC
POWER SUPPLY 24VAC AUXILIARY

ALIMENTAZIONE AUSILIARI 27VDC
POWER SUPPLY 27VDC AUXILIARY



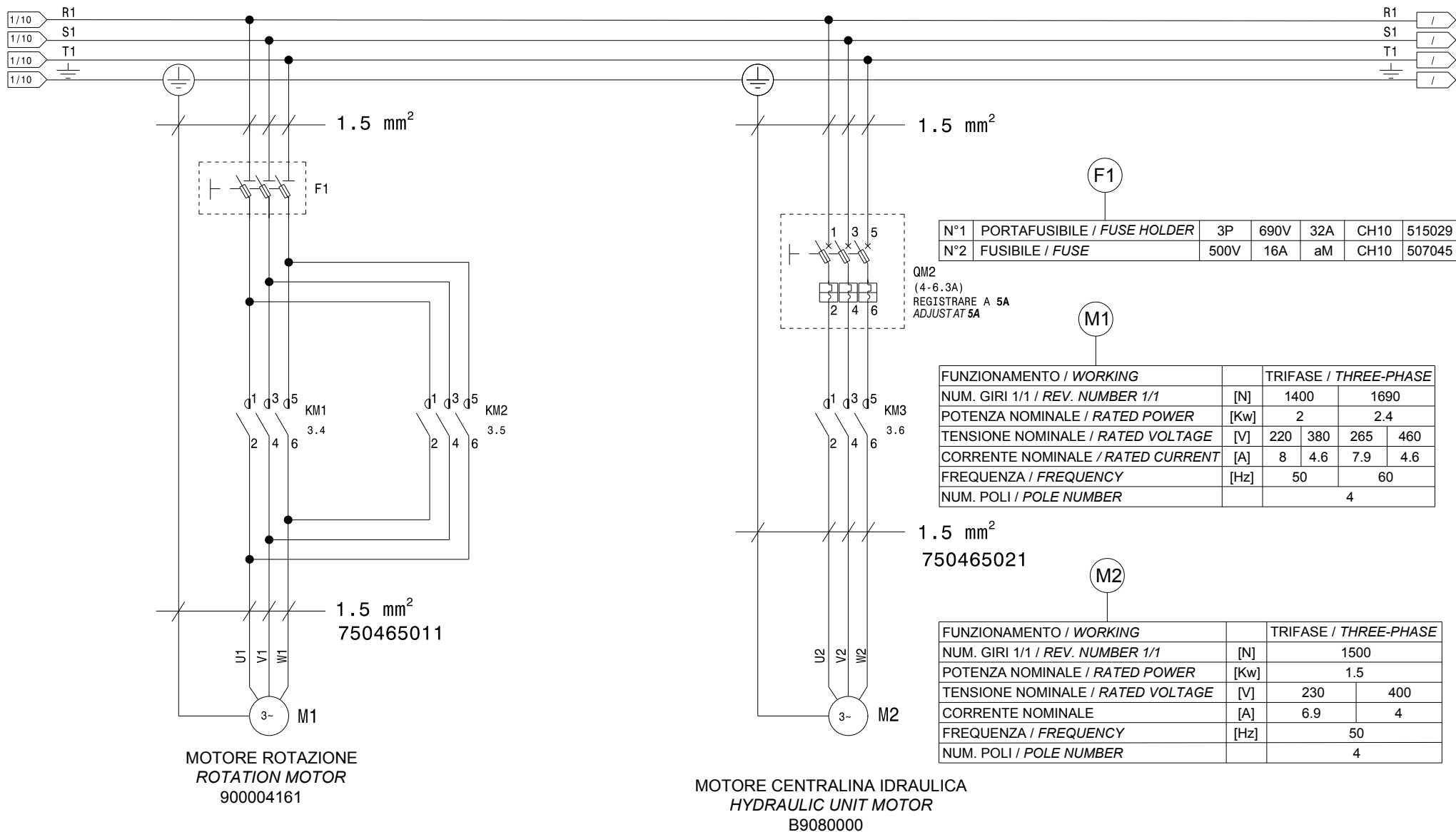
TEILELISTE

Tafel N°A - Rev. 0

750405502

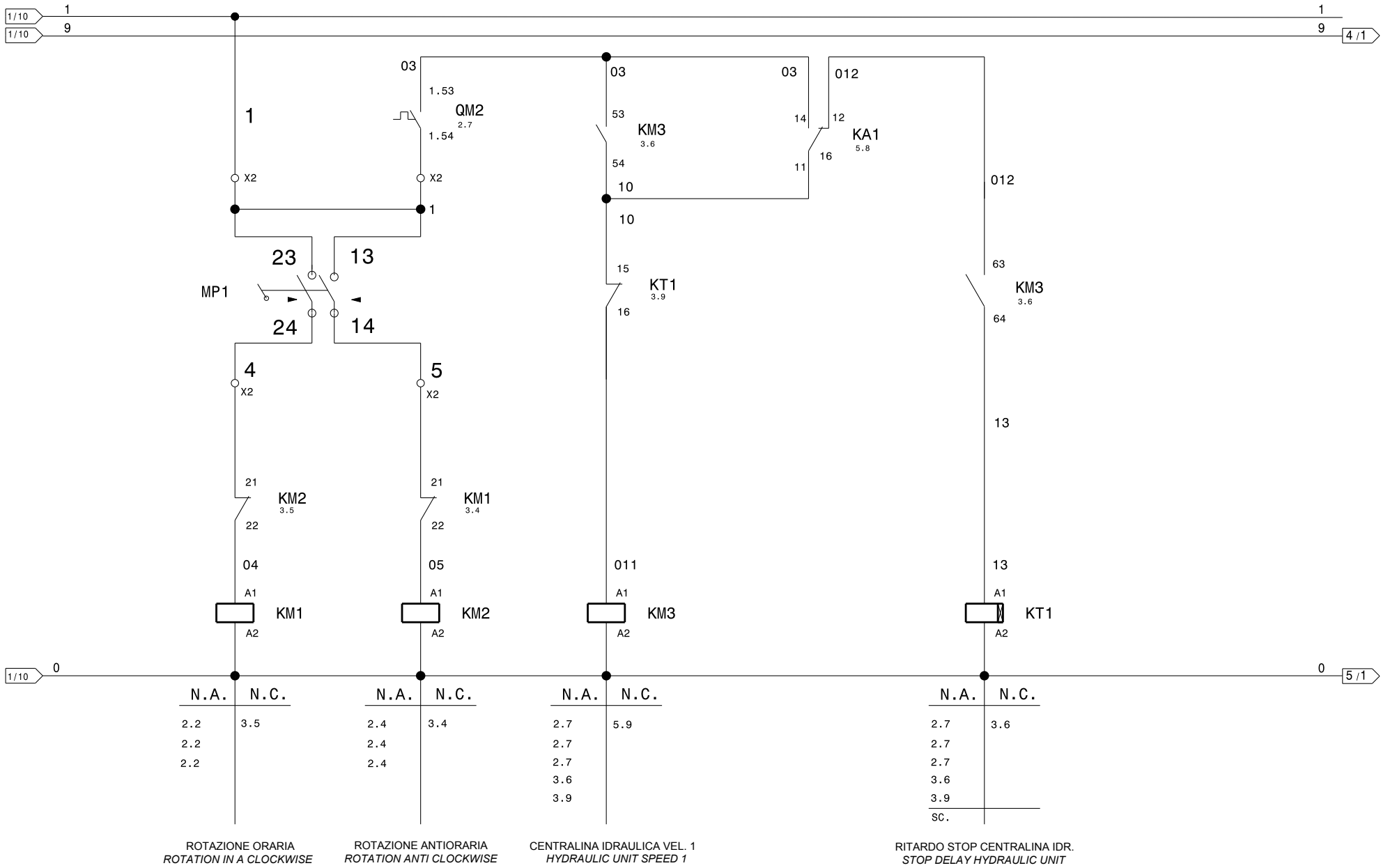
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 1/5

Seite 39 von 46
REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV101 - GTB16EVO - GG516EVO



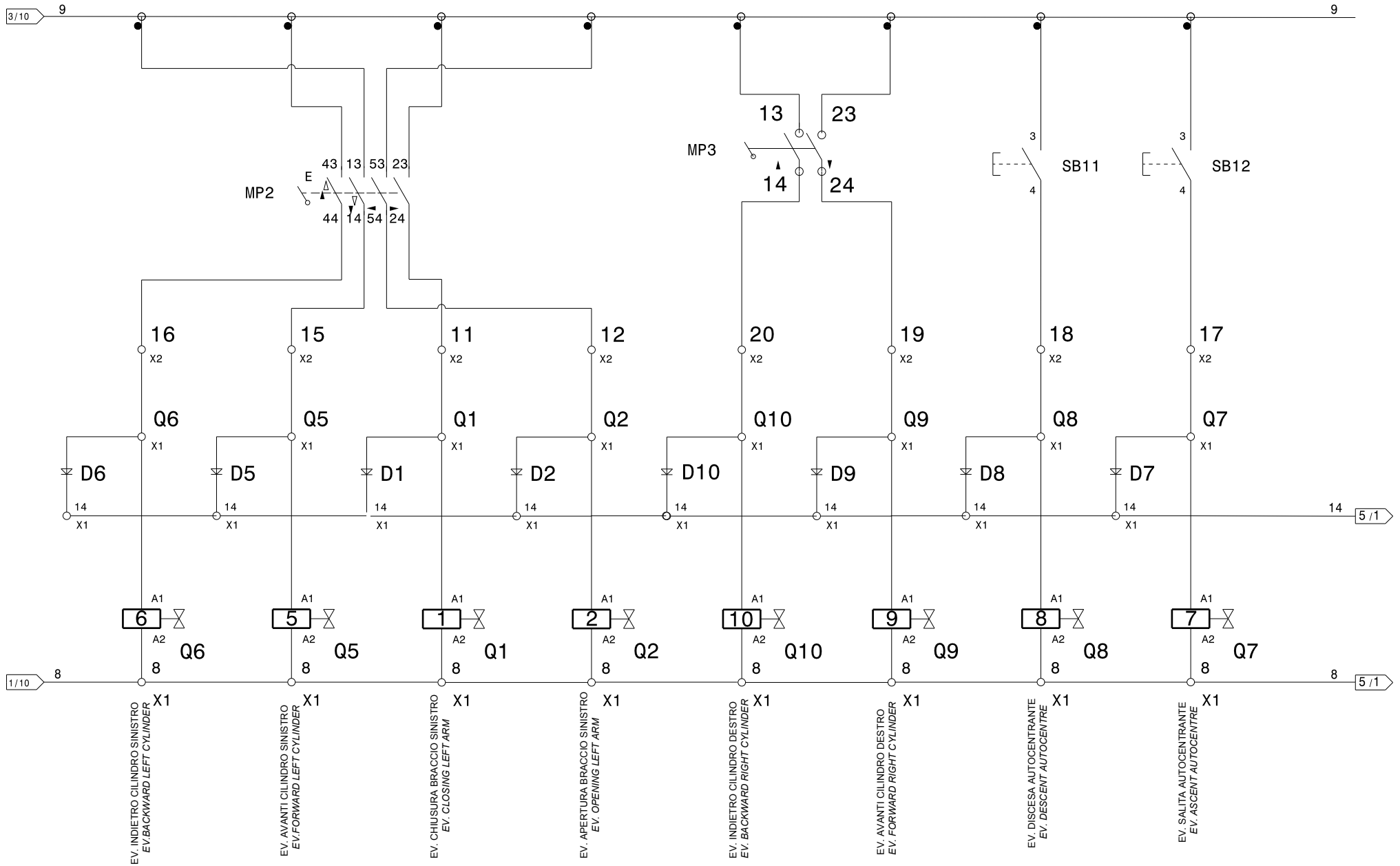
TEILELISTE	
Tafel N°A - Rev. 0	750405502

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 2/5



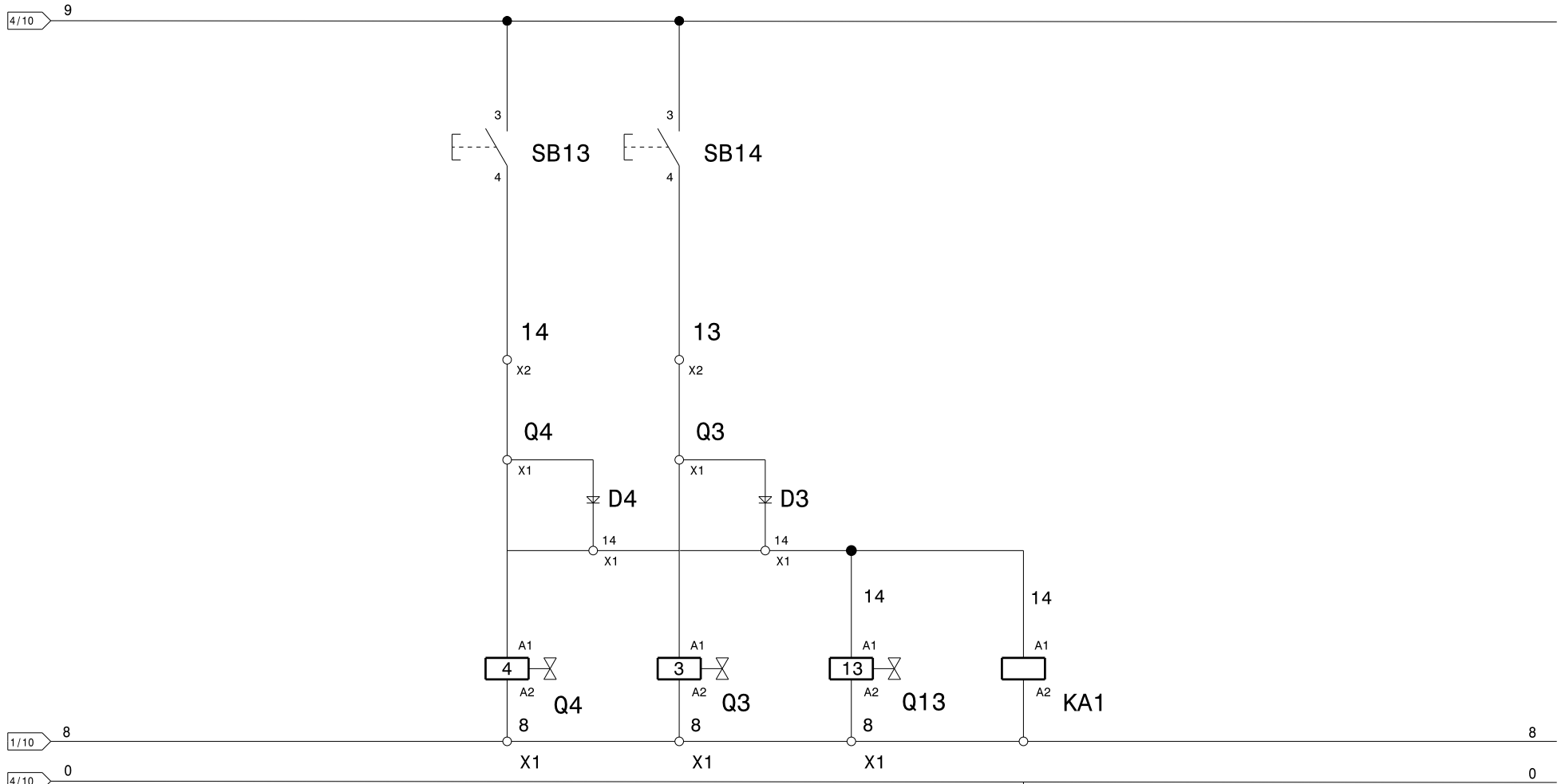
TEILELISTE	
Tafel N°A - Rev. 0	750405502

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 3/5



TEILELISTE	
Tafel N°A - Rev. 0	750405502

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 4/5



1/10 8
4/10 0

EV. APERTURA AUTOCENTRANTE
EV. OPENING AUTOCENTRE

EV. CHIUSURA AUTOCENTRANTE
EV. CLOSING AUTOCENTRE

EV. PRESSIONE
EV. PRESSURE

N. A.	N. C.
SC.	3.8

COMANDO CENTRALINA IDR.
CONTROL UNIT HYDRAULIC



TEILELISTE

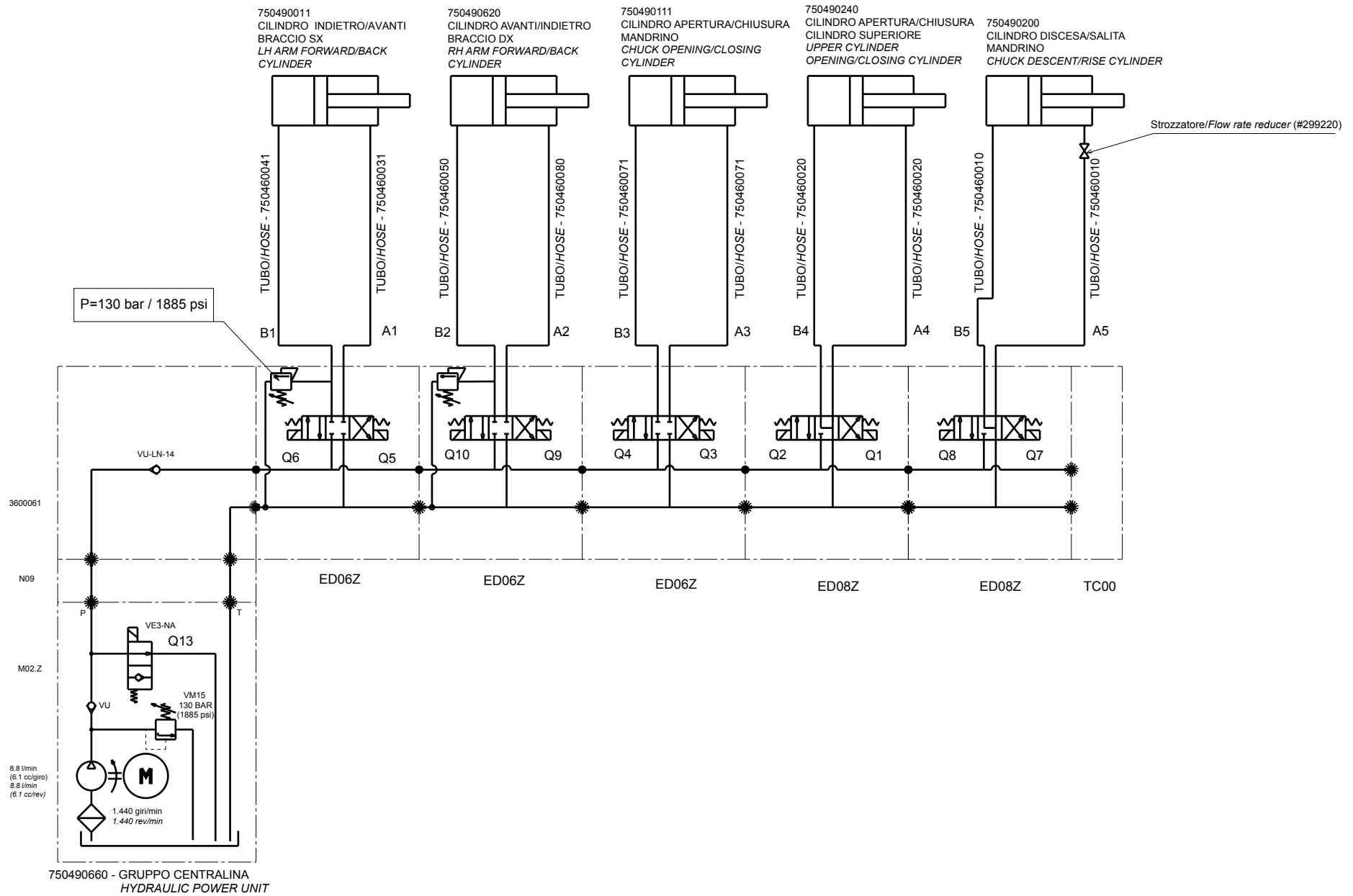
Tafel N°A - Rev. 0

750405502

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 5/5

Seite 43 von 46

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV101 - GTB16EVO - GG516EVO



TEILELISTE

Tafel N°B - Rev. 0

750405011

ÖL-LUFT SCHEMA

Seite 44 von 46

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV101 - GTB16EVO - GG516EVO

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. Firmennamen 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