



7503-M007-00

**REIFENABMONTIERMASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI**

BETRIEBSANLEITUNG
Gilt für die folgenden Modelle

ROT.N26HW.201867

ROT.N26HW.200266

RAV.GR926.206312

RAV.GR926.200211

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

7503-M007-00 - Rev. N. 00 (11/2023)

INHALT

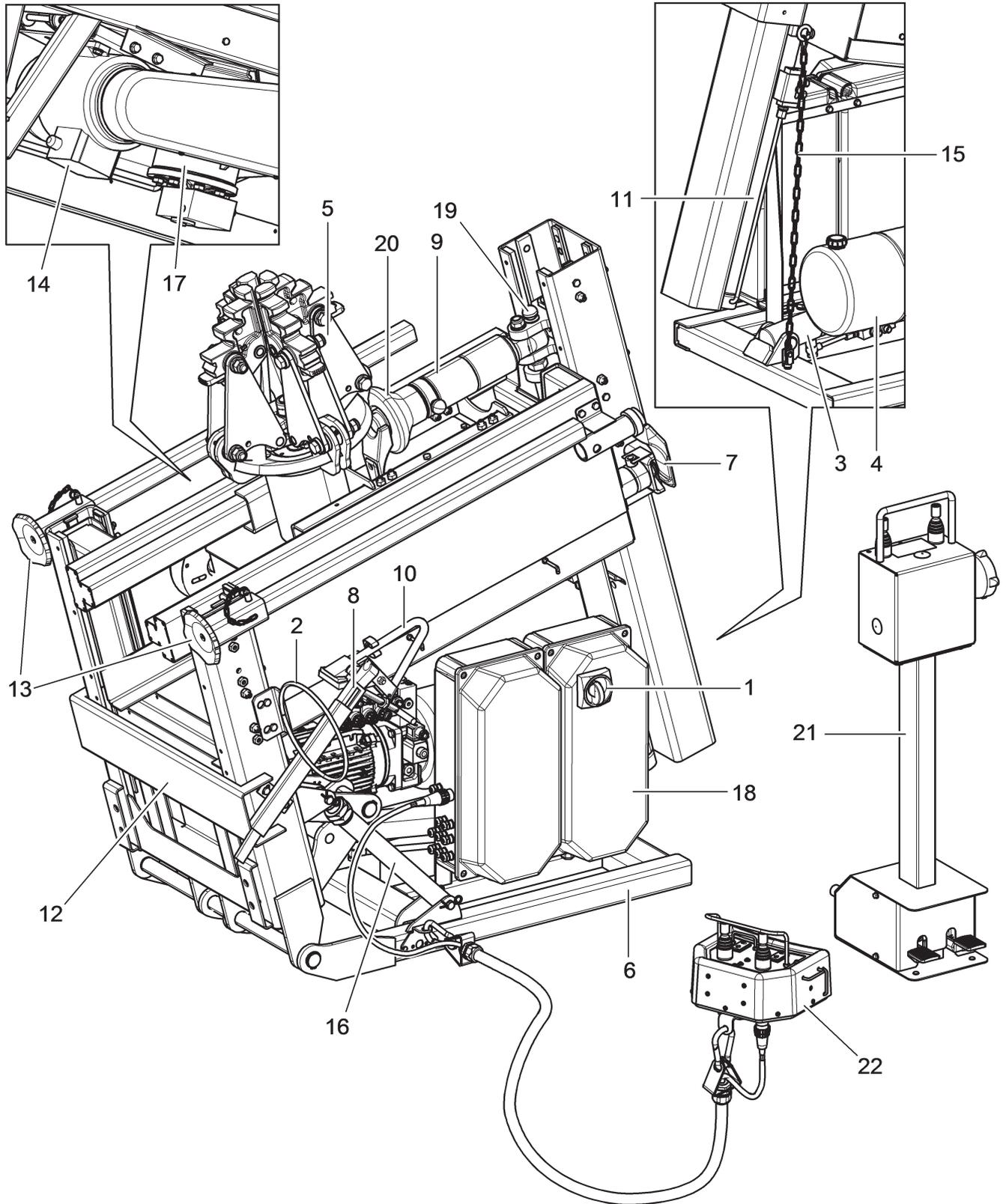
<p>ALLGEMEINE BESCHREIBUNG _____ 4</p> <p>IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN _____ 6</p> <p>WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE</p> <p>LEGENDE _____ 7</p> <p>1.0 ALLGEMEINES _____ 9</p> <p> 1.1 <i>Vorwort</i> _____ 9</p> <p>2.0 VERWENDUNGSZWECK _____ 9</p> <p> 2.1 <i>Einweisung des Bedienungspersonals</i> _ 9</p> <p>3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN __ 10</p> <p> 3.1 <i>Verbleibende Risiken</i> _____ 11</p> <p>4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN _____ 11</p> <p> 4.1 <i>Allgemeine Sicherheitsnormen</i> _____ 12</p> <p>5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT _____ 13</p> <p>6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG _____ 13</p> <p>7.0 BEWEGUNG _____ 14</p> <p>8.0 ARBEITSUMGEBUNG _____ 14</p> <p> 8.1 <i>Arbeitsstellung</i> _____ 14</p> <p> 8.2 <i>Arbeitsfläche</i> _____ 14</p> <p> 8.3 <i>Beleuchtung</i> _____ 15</p> <p>9.0 MONTAGE DES GERÄTS _____ 15</p> <p> 9.1 <i>Verankerungssystem</i> _____ 15</p> <p> 9.2 <i>Zweckmäßigkeit und Einstellung des Endschalters</i> _____ 16</p> <p>10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE _____ 17</p> <p> 10.1 <i>Kontrolle des Öls auf dem Öl-Luft Satz</i> _____ 18</p> <p> 10.2 <i>Kontrolle der Motordrehrichtung</i> ____ 18</p> <p> 10.3 <i>Elektrische Kontrollen</i> _____ 19</p> <p>11.0 BEDIENUNGSELEMENTE _____ 19</p> <p> 11.1 <i>Befehlvorrichtung (bei Modellen mit Pedalsteuerung)</i> _____ 19</p> <p> 11.2 <i>Bluetooth-Steuergerät (bei Modellen mit Funksteuerung)</i> _____ 20</p> <p> 11.3 <i>Verwendung des Notfallkabels (bei Modellen mit Funksteuerung)</i> _____ 20</p>	<p>12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS _____ 21</p> <p> 12.1 <i>Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme</i> _____ 21</p> <p> 12.2 <i>Bringen des Gerät in Arbeitsposition</i> _____ 23</p> <p> 12.3 <i>Vorbereitungen</i> _____ 24</p> <p> 12.4 <i>Vorbereitung des Rades</i> _____ 24</p> <p> 12.5 <i>Aufspannen des Rades</i> _____ 24</p> <p> 12.6 <i>Betrieb des Rolleträgerarms</i> _____ 26</p> <p> 12.7 <i>Tubeless-Reifen</i> _____ 27</p> <p> 12.7.1 <i>Wulstabdücken</i> _____ 27</p> <p> 12.7.2 <i>Abnahme</i> _____ 29</p> <p> 12.7.3 <i>Montage</i> _____ 31</p> <p> 12.8 <i>Reifen mit Schlauch</i> _____ 34</p> <p> 12.8.1 <i>Wulstabdücken</i> _____ 34</p> <p> 12.8.2 <i>Abnahme</i> _____ 34</p> <p> 12.8.3 <i>Montage</i> _____ 35</p> <p>13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN __ 38</p> <p>14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN _____ 40</p> <p>15.0 TECHNISCHE DATEN _____ 42</p> <p> 15.1 <i>Technische elektrische Daten</i> _____ 42</p> <p> 15.2 <i>Technische mechanische Daten</i> _____ 42</p> <p> 15.3 <i>Abmessungen</i> _____ 43</p> <p>16.0 STILLLEGUNG _____ 44</p> <p>17.0 VERSCHROTTUNG _____ 44</p> <p>18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD _____ 44</p> <p>19.0 FUNKTIONSPLÄNE _____ 44</p> <p> Tafel A - <i>Elektrischer Schaltplan (bei Modellen mit Pedalsteuerung)</i> __ 45</p> <p> Tafel B - <i>Elektrischer Schaltplan (bei Modellen mit Funksteuerung)</i> ____ 50</p> <p> Tafel C - <i>Öl-Luft Schema</i> _____ 66</p> <p>INHALT DER EG-KONFORMITÄTS-ERKLÄRUNG _____ 68</p> <p>CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY _____ 69</p>
---	--

Eigenschaften / Zubehöre	Modell	ROT.N26HW.201867	ROT.N26HW.200266	RAV.GR926.206312	RAV.GR926.200211
Pedalsteuerung		●		●	
Funksteuerung			●		●

● = serienmäßig

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Abb. 1



LEGENDE (**Abb. 1**)

- | | |
|---|--|
| 1 - Hauptschalter | 13 - Stützfüße |
| 2 - Fettführungsring | 14 - Motor für Backenfutterdrehung |
| 3 - Zylinder des Öffnens/Schließens des Geräts | 15 - Verriegelungskette in geschlossener Position |
| 4 - Hydrauliksteuerung | 16 - Stoppstange |
| 5 - Rad Zentriervorrichtung | 17 - Zylinder des Öffnens/Schließens des Backenfutters |
| 6 - Befestigungsstruktur auf Fahrzeug | 18 - Schalttafel |
| 7 - Sperrklinkenabdruckwerkzeug | 19 - Sperrbolzen für Rolleträgerarm |
| 8 - Hebel mit Kopf | 20 - Abdrückrolle |
| 9 - Abdrückrolleträgerarm | 21 - Pedalsteuerung (serienmäßig bei einigen Modellen) |
| 10 - Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) | 22 - Funksteuerung (serienmäßig bei einigen Modellen) |
| 11 - Translationszylinder Abdruckwerkzeug/Rolle | |
| 12 - Mobile Supportstruktur | |

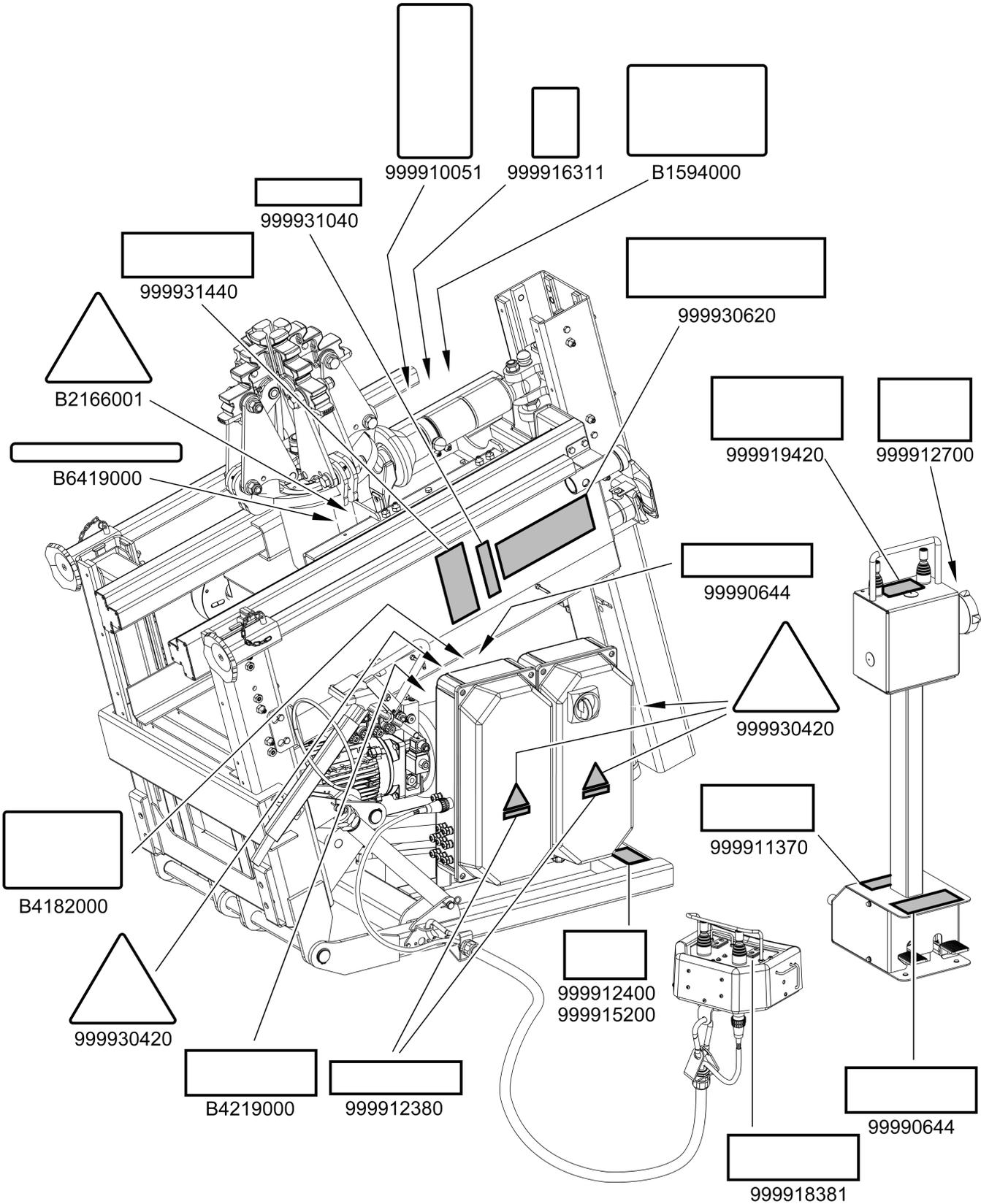
IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN

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

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

WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE

Abb. 2



Kodierung der Schilder

B1594000	<i>Datumsschild</i>
B2166001	<i>Abdrückersgefahrnschild</i>
B4182000	<i>Spezifikationen des elektrischen Motors Schild</i>
B4219000	<i>Drehrichtungsschild</i>
B6419000	<i>Drehungsschild</i>
99990644	<i>Indexschild für Spindeldrehung</i>
999910051	<i>Verwendung von Schutzvorrichtungen Schild</i>
999911370	<i>Schild Pedalsteuerung (bei Modellen ROT.N26HW.201867 - RAV.GR926.206312)</i>
999912380	<i>400 V - 3 Ph - 50 Hz Spannungsschild</i>
999912400	<i>Schild Seriennummer (bei Modellen RAV.GR926.206312 - RAV.GR926.200211)</i>
999912700	<i>Verteiler mit 1 Hebel Schild (bei Modellen ROT.N26HW.201867 - RAV.GR926.206312)</i>
999915200	<i>Schild Seriennummer (bei Modellen ROT.N26HW.201867 - ROT.N26HW.200266)</i>
999916311	<i>Abfalltonneschild</i>
999918381	<i>Schild Funksteuerung (bei Modellen ROT.N26HW.200266 - RAV.GR926.200211)</i>
999919420	<i>Befehlsschild (bei Modellen ROT.N26HW.201867 - RAV.GR926.206312)</i>
999922940	<i>Schild Horizontales Ravaglioli (bei Modellen RAV.GR926.206312 - RAV.GR926.200211)</i>
999930420	<i>Elektrizitätgefahrnschild</i>
999930620	<i>Rotary Logo Schild (bei Modellen ROT.N26HW.201867 - ROT.N26HW.200266)</i>
999931040	<i>"Engineered by Butler" Schild (bei Modellen ROT.N26HW.201867 - ROT.N26HW.200266)</i>
999931440	<i>Geräteschild</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 Nutzung;



ÄNDERUNGEN ODER KALIBREIRUNGEN DES BETRIEBSDRUCKES DER ÜBERDRUCK-VENTILE ODER DES DRUCKBEGRENZERS DES HYDRAULIKKREISES SIND VERBOTEN.

- **gesteuerte Rückschlagventile** an:
 - Öffnung des Backenfutters,
 - Heben des Backenfutters,
 - Verschiebung der Abdrückrolle.

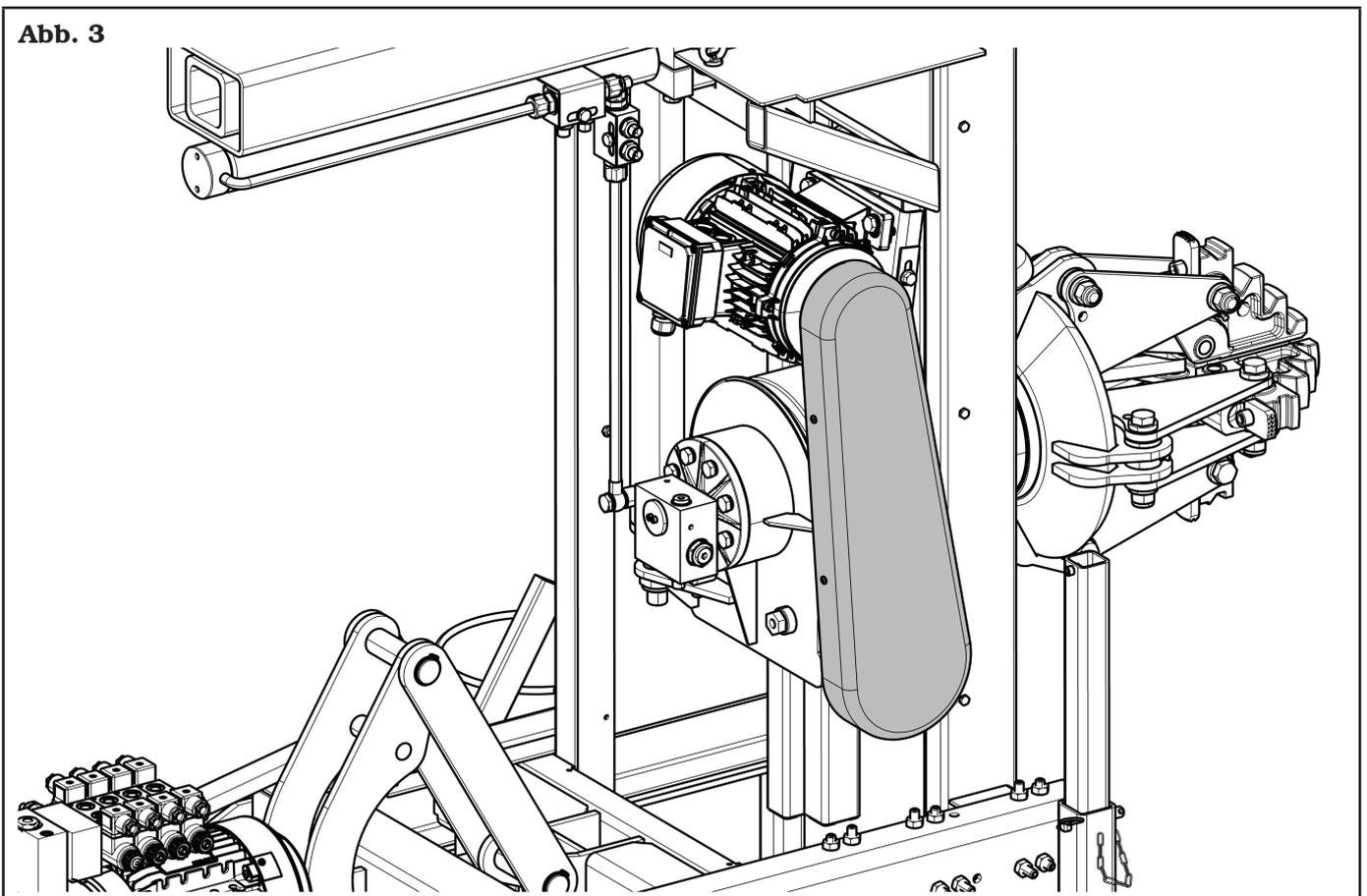
Diese Ventile werden installiert, um unerwünschte Verschiebung der Spannbacken und der Abdrücksrolle wegen der zufälligen Ölleckagen zu verhindern;

- **Schmelzdrähte** an die Speiseleitung des Autozentriermotors;
- **automatische Auslösung der Speisung** wenn die Schalttafel geöffnet wird.
- **feste Schutzeinrichtungen und Schutze.**

Auf dem Apparat befinden sich einige feststehende trennende Schutzeinrichtungen, die dazu dienen, potentielle Quetsch-, Schneide- und Druckgefährdungen zu vermeiden.

Man kann diese Schutzeinrichtungen in der unten wiedergegebenen **Abb. 3** finden.

Abb. 3



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 Sicherheits-einrichtungen 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 JED-LICHE VERANTWORTUNG AB, IM FALL VON DEN SCHÄDEN, DIE VON UNERLAUBTER VERFAHREN ODER VON DER BENUTZUNG VON NICHT ORIGINALER KOMPONENTEN ODER ZUBEHÖRE VERUR-SACHT 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 EI-NEN 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 Bedie-ner jeweils verwendet werden. Unbefugte Personen müssen sich außerhalb des in den **Abb. 6** darge-stellten 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 Instandhaltungsarbei-ten an diesem Gerät müssen alle geltenden Sicher-heits- 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 FACHPERSONAL BEWEGT WERDEN.

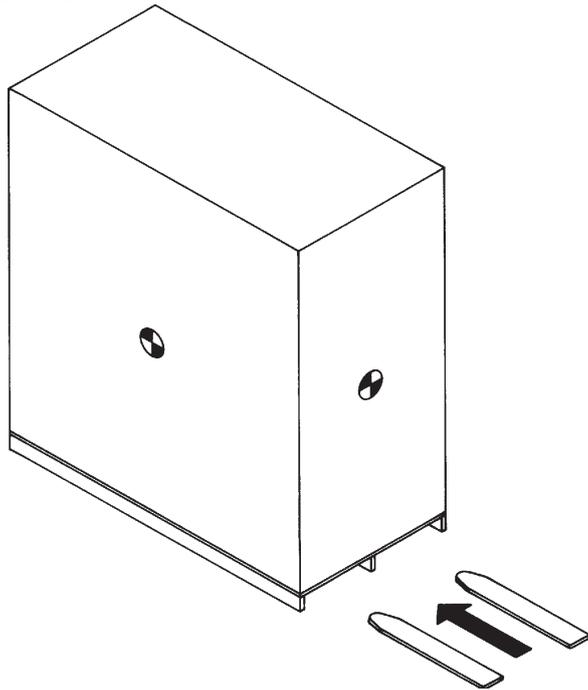
DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS EINE TRAGFÄHIGKEIT AUFWEISEN, DIE MINDESTENS DEM GEWICHT DES VERPACKTEN GERÄT ENTSPRICHT (SIEHE PARAGRAPH "TECHNISCHE DATEN").

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. 4**).

Abb. 4



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

7.0 BEWEGUNG

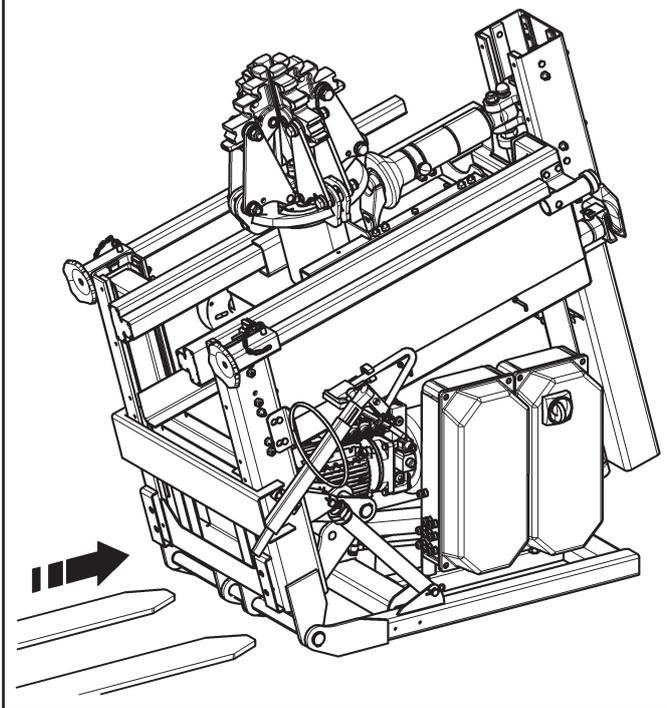


DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS MINDESTENS GLEICH DEM GEWICHT DER AUSTRÜSTUNG TRAGFÄHIGKEIT HABEN (SIEHE PARAGRAPH TECHNISCHE DATEN). DAS GEHOBENE GERÄT NICHT INS SCHWINGEN KOMMEN LASSEN.

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;
- halten Sie das Gerät geschlossen, um einen korrekten Lastausgleich zu gewährleisten;
- prüfen, dass die Stromversorgung dem Gerät verbunden ist;
- die Vorrichtung mit eine Vorrichtung mit passender Belastbarkeit anheben und transportieren wie in **Abb. 5** dargestellt ist (für eine korrekte Verteilung der Gewichte, müssen die Gabeln in die mittlere Teile gesteckt werden).

Abb. 5



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 Arbeitsstellung

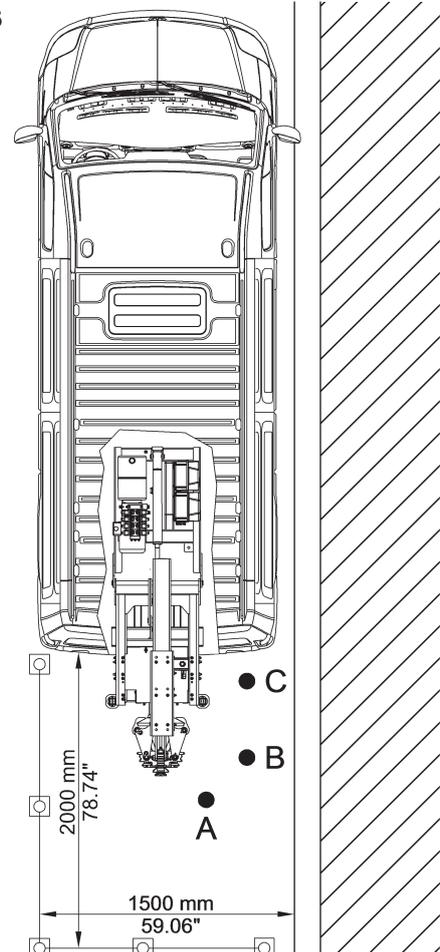
Auf **Abb. 6** werden die Arbeitspositionen **A**, **B**, **C** angegeben, die in der Beschreibung der Arbeitsphasen an dem Gerät verwendet werden.

A und **B** sind die Hauptpositionen für den Einbau und Ausbau des Reifens und für die Blockierung der Felge an dem Spannfutter, während ist **C** die beste Position 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

Abb. 6





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 Benutzung des Geräts erfordert eine Fläche, wie in **Abb. 6** dargestellt. Die Benutzung des Geräts muss gemäß den angegebenen Proportionen erfolgen. Aus der Bedienungsposition ist der Bediener in Lage, das gesamte Gerät und die umgebende Zone einzusehen. Er muss verhindern, dass sich in dieser Zone nicht befugte Personen aufhalten oder Gegenstände befinden, die gegebenenfalls Gefahrenquellen darstellen können. Das Gerät muss auf einer ebenen Fläche benutzt 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 vom festen Boden muss eine sichere Tragkraft für die Abstellfüße gewährleisten.

Die Arbeitsfläche muss abgesperrt werden, wie in **Abb. 6** angezeigt, um die Anwesenheit von unbefugtem Personal in der Nähe des Geräts während der Arbeitsphasen zu meiden.

8.3 Beleuchtung

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

9.0 MONTAGE DES GERÄTS

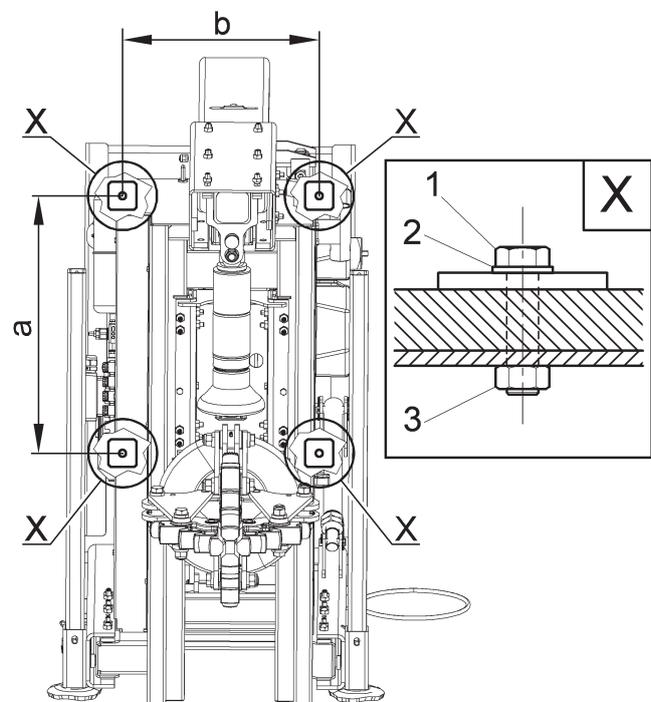


JEDER AUCH NUR KLEINSTE MECHANISCHE EINGRIFF MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHFÜHRT WERDEN.

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 Fahrzeugboden mit Schrauben (nicht im Lieferumfang enthalten) verwendet werden, wie in **Abb. 7** gezeigt.

Abb. 7



a = 556 mm / 21.89"

b = 422 mm / 16.61"

- Um die Ausrüstung zu befestigen, bohren Sie vier Löcher mit einem Durchmesser von 15 mm (0,59 Zoll) in die Plattform, die den Löchern im unteren Rahmen entsprechen;
- setzen Sie die Schrauben in die Löcher ein (von der Lieferung ausgeschlossen) (**Abb. 7 Pkt. 1**);
- befestigen Sie das Gerät an dem Fahrzeugboden durch vier Schrauben mit einem Gewindenschaft M14 (UNC 9/16"-12) (von der Lieferung ausgeschlossen) (**Abb. 7 Pkt. 1**), durch die Scheiben (von der Lieferung ausgeschlossen) (**Abb. 7 Pkt. 2**) und die Mutter (von der Lieferung ausgeschlossen) (**Abb. 7 Pkt. 3**). Die Schrauben mit einem Anziehdrehmoment von 70 Nm (52 ft·lbs) ungefähr spannen.



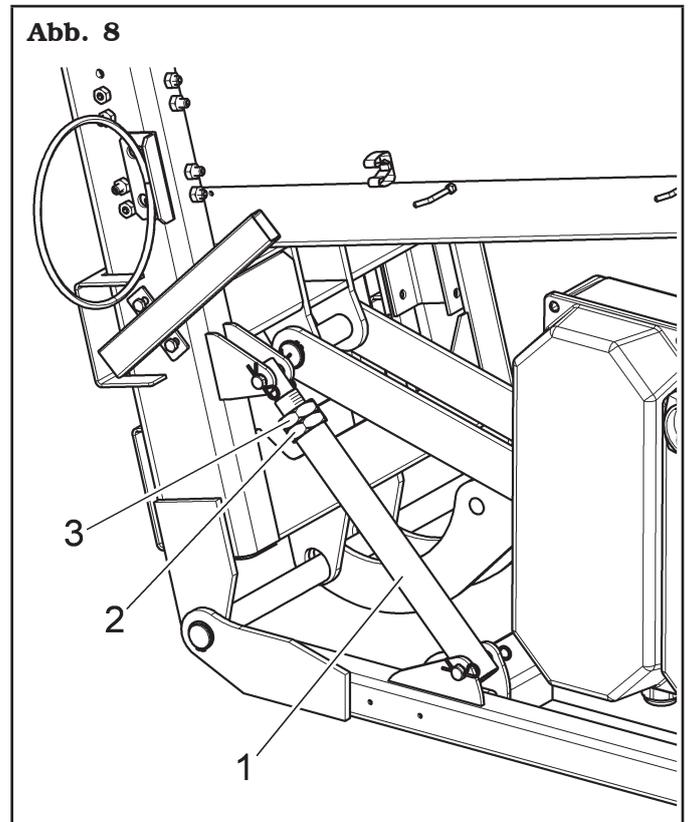
NACH DER STELLUNG DAS GERÄT AUF DEM KASTENWAGEN (NACH DEN ANWEISUNGEN VON ABS. 9.1), BOHREN SIE DIE EINSTELLBARE FÜSSE ABHÄNGIG VON DER HÖHE DES FAHRZEUGBODEN.

9.2 Zweckmäßigkeit und Einstellung des Endschalters

Um Schäden an das Gerät während des Transports zu vermeiden, muss der Endschalter wie folgt beschrieben werden:

1. bei rückwärts umgedrehtes (geschlossener) Gerät die Mutter (**Abb. 8 Pkt. 2**) so einstellen, dass sie mit dem Schlauch in Kontakt kommt (**Abb. 8 Pkt. 1**);
2. ziehen Sie am Ende der Einstellung die Kontermutter (**Abb. 8 Pkt. 3**) gegen die Mutter (**Abb. 8 Pkt. 2**) an, um die vorgenommene Einstellung zu sichern.

Abb. 8



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 AUSTRÜSTUNG FÜHREN.

Spannung, Motor	Standardkonformität	Spannung	Stromstärke	Pole	Minimaler Schutzgrad IP
3 Ph Spannung, 1-Geschwindigkeiten Motor	IEC 309	400V	16A	3P + Erde	IP 44

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 DARAUf 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)).

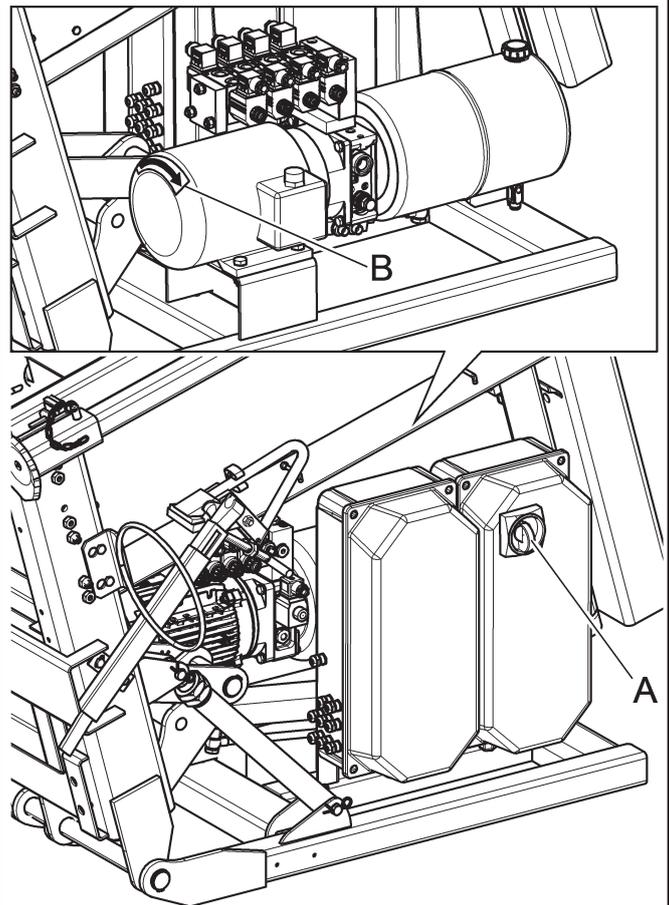
10.2 Kontrolle der Motordrehrichtung

Nach dem elektrischen Anschluss, das Gerät durch Betätigen des Hauptschalters versorgen (**Abb. 9 Pkt. A**). Sich versichern, dass der Motor der hydraulischen Steuerung dreht in die Richtung, die von der Pfeile (**Abb. 9 Pkt. B**) auf der Kappe des elektrischen Motors angezeigt 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.

Abb. 9



LEGENDE

A – Hauptschalter

B – Rotationsrichtung der Motorsteuerung

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. 9 Pkt. A**).

Bei Modellen mit Funksteuerung

Später, bewegen Sie den Hebel (**Abb. 11 Pkt. H**) horizontal oder vertikal: die rote LED (**Abb. 11 Pkt. B**) blinkt.

Einige Sekunden das Einschalten des grünen LED (**Abb. 11 Pkt. A**) erwarten und die Hebel (**Abb. 11 Pkt. H**) freilassen. Am Ende, blinkt der grüne LED (**Abb. 11 Pkt. A**): ist das Gerät betriebsbereit.



WENN EIN ANTRIEB BETÄTIGT WIRD, IST DAS LICHT DES GRÜNEN LED (**ABB. 11 PKT. A**) FESTE UND BLINKT ES WIEDER WENN ER GELASSEN WIRD.



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

Wenn der rote LED (**Abb. 11 Pkt. B**) und der grüne LED (**Abb. 11 Pkt. A**), gleichzeitig blinken, muss die Batterie des Antriebs durch der passenden Steckdose für Ladegerät wiederaufgeladen werden; ist die Steckdose auf der Seite dem Antrieb gelegt (**Abb. 11 Pkt. G**).

Das Gerät ist ausgestattet mit einer Vorrichtung für die Unterbrechung der Verbindung zwischen Antrieb und Schalttafel, wenn länger als 6 Stunden seit dem letzten betätigten Antrieb vergangen sind. Im diesem Fall, die Einschaltungsverfahren, die im Kapitel "Elektrische Kontrollen" beschriebene sind, wiederholen.

11.0 BEDIENUNGSELEMENTE



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



DER MANIPULATOR ABSOLUT NICHT GESTELLT WERDEN, WO STAUWASSER ES GIBT.

11.1 Befehlsvorrichtung (bei Modellen mit Pedalsteuerung)

Das Befehlsplatt (Manipulator) kann den Stellungserfordernissen des Bedieners gemäß bewegt werden. Wir empfehlen, der Befehl in Bereich frei von Hindernissen zu stellen, um eine komplette und helle Sicht von der Betriebszone zu haben.

Der "Hebel **A**" hat zwei Stellungen für Dauerbetrieb: Hebel Vorwärts- oder Rückwärts betätigt beziehungsweise die Öffnung oder Schließung der Autozentrierspindel.

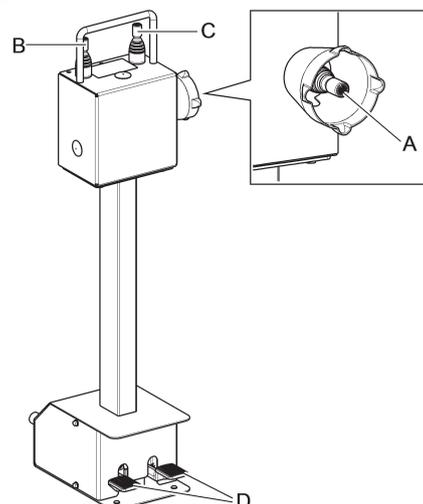
Der "Hebel **B**" hat zwei Stellungen für Dauerbetrieb: Hebel nach oben oder unten betätigt beziehungsweise ein Umstürzen nach vorn (Öffnung) oder hinten (Schließung) dem Gerät.

"Hebel **C**" hat vier Arbeitsstellungen mit gehaltenen Betätigung:

- wenn der Hebel nach rechts oder links gedrückt wird, wird die Werkzeugrolle/Abdruckrolle entsprechend nach rechts oder links verschoben (von Arbeitsposition "**C**" **Abb. 6**);
- wenn der Hebel nach unten oder oben gedrückt wird, wird das Spannfutter gesenkt oder gehoben beziehungsweise.

Die „Pedale **D**“ steuern die Rechts- und Linksdrehung des Spannfutters.

Abb. 10



11.2 Bluetooth-Steuergerät (bei Modellen mit Funksteuerung)

Der Befehl (Manipulator), mit den passende Riemen, kann an den Bedienerskörper befestigt werden, um bei der Hand des Bedieners während der Arbeitsphasen zu sein.

Der Bediener soll in eine freie Zone ohne Hindernisse sich stellen, um einen helle und komplette Anblick zu haben.

Der grüner Blinkled "A", zeigt an, die stand-by Position des Geräts. Wenn jeder Antrieb betätigt wird, wird das Gerät wieder gestartet, und sie betriebsbereit ist. Während des Betriebs ist der grüner Led "A" mit festen Licht eingeschalteten.

Die eingeschalteten roter Led "B" und grüner Led "A" zeigen an, die leere Batterie des Manipulators: wieder-aufladen um weiterzuarbeiten.

Die eingeschalteten festen roter Led "B" zeigt an dass, es eine Störung auf der Bluetoothsverbindung mit dem Gerät gibt.

Der "Knopf C" mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt befiehlt er das Umstürzen nach vorn (Öffnung) dem Gerät.

Der "Knopf D" mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt befiehlt er das Umstürzen nach hinten (Schließung) des Geräts.

"Knopf E" mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt befiehlt er die Öffnung der Rad Zentriervorrichtung.

"Knopf F" mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt befiehlt er den Verschluss der Rad Zentriervorrichtung.

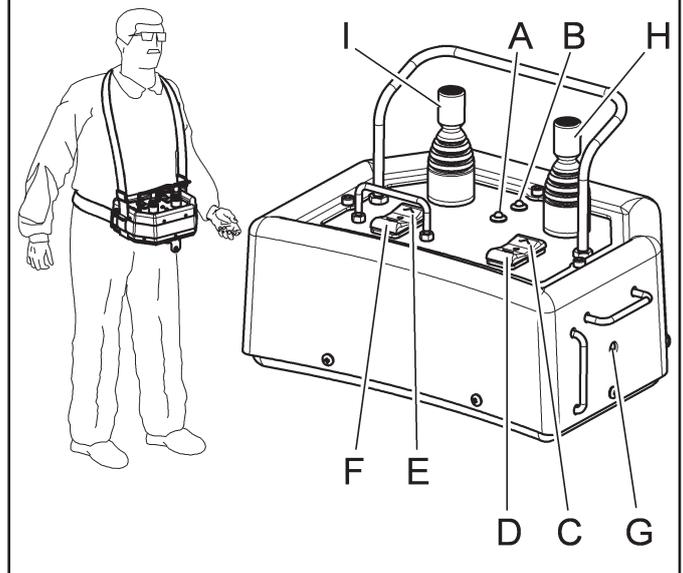
Der "Hebel H" hat vier Arbeitsstellungen mit gehaltenen Betätigung:

- wenn der Hebel nach rechts oder links gedrückt wird, wird die Werkzeugrolle/Abdruckrolle entsprechend nach rechts oder links verschoben (von Arbeitsposition "C" Abb. 6);
- wenn der Hebel nach unten oder oben gedrückt wird, wird der Spindel gesenkt oder gehoben beziehungsweise.

"Hebel I" hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltenen Betätigung:

- wenn der Hebel nach rechts oder links gedrückt wird, bedient die Spindeldrehung im Uhrzeigersinn oder gegen Uhrzeigersinn (von Arbeitstellung "A" Abb. 6).
- Wenn jeder Antrieb betätigt wird, wird das Gerät wieder gestartet, und blinkt der Led "A".

Abb. 11



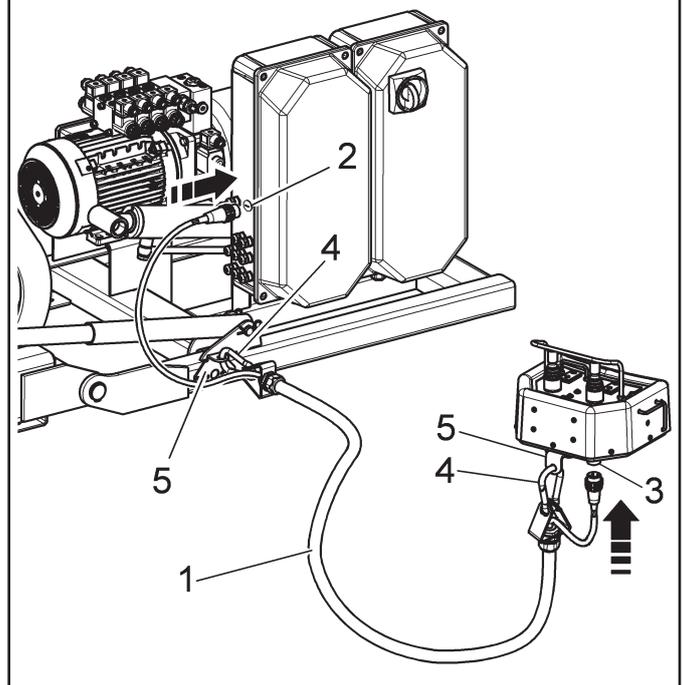
11.3 Verwendung des Notfallkabels (bei Modellen mit Funksteuerung)

Im Falle einer Fehlfunktion der Bluetooth-Übertragung zwischen dem speziellen Steuergerät und dem Gerät kann die Verwendung über das Notfallkabel fortgesetzt werden (Abb. 12 Pkt. 1).

Schließen Sie das Notfallkabel an die entsprechenden Anschlüsse an dem Gerät (Abb. 12 Pkt. 2) und an das Steuergerät (Abb. 12 Pkt. 3) an, wie in der Abbildung gezeigt.

Nachdem das Verbindungskabel angeschlossen wurde (Abb. 12 Pkt. 1), haken Sie die Karabiner (Abb. 12 Pkt. 4) in die 2 Bügel (Abb. 12 Pkt. 5) ein, die speziell so vorbereitet wurden, so dass das unter Spannung stehende Kabel nicht die Anschlüsse drückt.

Abb. 12



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
WULSTS 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 AUSTRÜSTUNG
ODER EINEM AUTORISIERTEN
HÄNDLER GELIEFERT WURDE.**



**EINE FALSCH E POSITIONIERUNG
DES VENTILS ZU BEGINN DER
DEMONTAGE- UND/ODER MONTA-
GEVORGÄNGE JEDES WULSTS 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 Bringen das Gerät in Arbeitsposition

Nach Erreichen des Verwendungsortes des Geräts, Überprüfen Sie, ob die im Kapiteln 8.0 „Arbeitsumgebung“ beschriebenen Bedingungen erfüllt sind.

Schalten Sie das Fahrzeug aus, legen Sie den ersten Gang ein und ziehen Sie die Handbremse an, um jede Bewegung während der Demontage/Montage des Reifen zu vermeiden.

Entfernen Sie den Startschlüssel des Fahrzeugs und Behalte er immer bei dir bis zum Ende der Verarbeitungsvorgänge (die Verarbeitungsvorgänge gelten als beendet, wenn das Gerät wurde in Ruhestellung geschlossen im Fahrzeug und die wurde von der Stromversorgung getrennt).

- Öffnen Sie die hintere Türen des Fahrzeugs vollständig und verriegeln Sie sie in der erreichten Position;
- schließen Sie den Stecker an eine geeignete Steckdose an, unter Beachtung der im Kapitel 10.0 “Elektrische Anschlüsse” angegebenen Merkmale;
- drehen Sie den Hauptschalter auf “1” (ON) (**Abb. 13 Pkt. 1**);
- entfernen Sie die Sicherheitskette (**Abb. 13 Pkt. 2**);

Bei Modellen mit Pedalsteuerung

- positionieren Sie die Manipulatorsteuerung in einem Bereich, der frei von Hindernissen ist und drücken Sie den Hebel (**Abb. 10 Pkt. B**) nach oben, um das Gerät nach außen zu öffnen. Halten Sie den Hebel gedrückt und bringen Sie das Gerät in eine horizontale Position.

Bei Modellen mit Funksteuerung

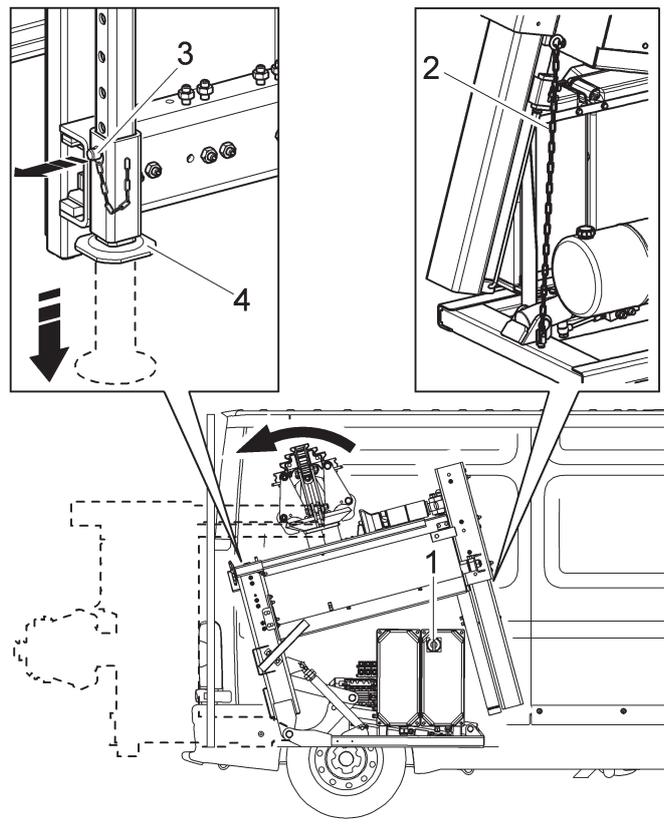
- Tragen Sie das Steuergerät und achten Sie darauf, dass die Riemen die für die Größe des Bedieners geeignete Länge haben;
- drücken Sie die Taste (**Abb. 11 Pkt. C**), bis die grüne LED blinkt. Dies zeigt an, dass das Steuergerät betriebsbereit ist.
- durch Drücken der Taste (**Abb. 11 Pkt. C**) beginnt das Gerät nach außen zu öffnen. Halten Sie die Taste gedrückt und bringen Sie das Gerät in eine horizontale Position.

Für alle Versionen



VOR ERREICHEN DER HORIZONTALEN POSITION, BEI ANGEHALTENEM GERÄT, STELLEN SIE DIE RICHTIGE HÖHE DER FÜSSE (ABB. 13 Pkt. 4) MIT DEM ENTSPRECHENDEN SICHERUNGSTIFT (ABB. 13 Pkt. 3) EIN.

Abb. 13



- Fahren Sie mit der Positionierung dem Gerät fort, bis die Füße richtig auf dem Boden stehen.

12.3 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.

12.4 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.

12.5 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.

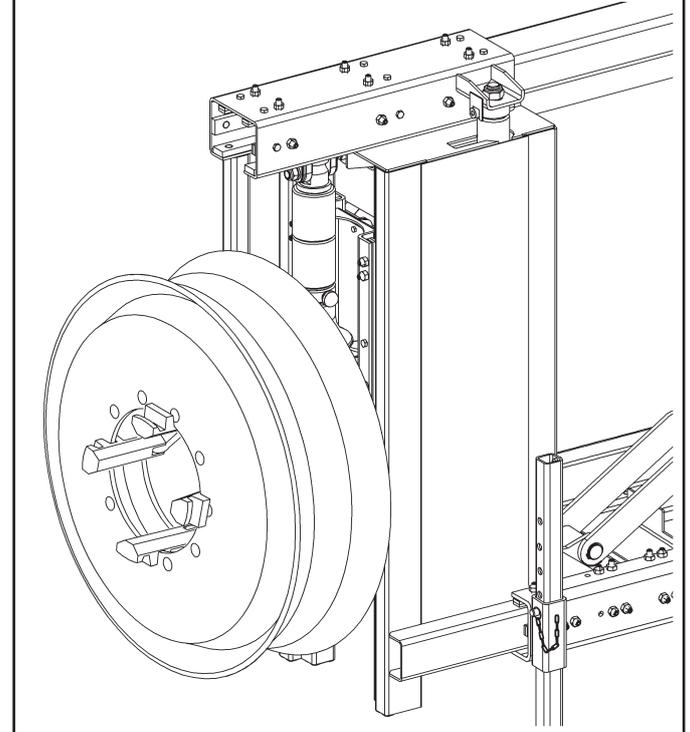


SIE SICHERSTELLEN, DASS DAS EINSpanNEN DER FELGE KORREKT ERFOLGT UND DASS SIE SICHER IN DER HALTERUNG SITZT, UM EIN HERABFALLEN DES RADS ZU VERHINDERN, WÄHREND MONTAGE- ODER ABNAMEARBEITEN.



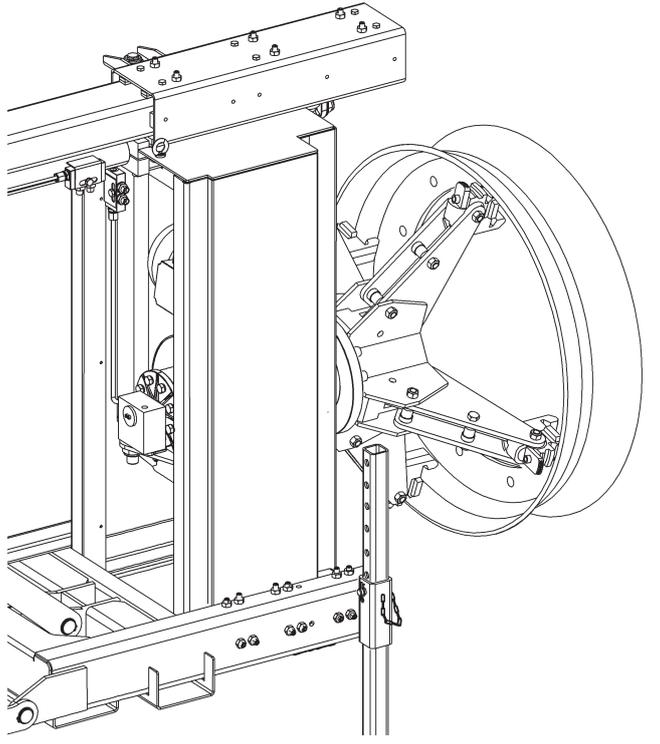
ES IST STRIKT VERBOTEN, DEN KALIBRIERWERT DES BETRIEBSDRUCKS DURCH EIN EINWIRKEN AUF DIE ÜBERDRUCKVENTILE ZU ÄNDERN; EIN SOLCHES EINWIRKEN ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEGLICHER HAFTUNGSPFLICHT.

Abb. 14



Aufspannen mit zentralem Loch

Abb. 15



Aufspannen auf die Felgenschulter



DIE ÖFFNUNGS-/SCHLISSBEWEGUNG DES BACKENFUTTERS ERZEUGT EINE GROSSE KOMPRESSIONSKRAFT WÄHREND DER VERRIEGELUNGS-/ENTRIEGLUNGSPHASE 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 BACKENFUTTER 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 BAJONETTENANSCHLUSS UND WERDEN AUF DIE NORMALEN BACKEN DES SPANNFUTTERS.

Beim Aufspannen des Rades sind folgenden Anleitungen zu befolgen:

- setzen Sie das Rad in Vertikalstellung neben des Backenfutters;
- das koaxiale Spannfutter mit der Mitte des Rads durch den Hebel (**Abb. 10 Pkt. C und Abb. 11 Pkt. H**) positionieren, bis die Enden der Spannbacken den Rand der Felge streifen;
- regulieren Sie die Öffnung der Zentriervorrichtung mit dem Bedienelement „Auf/Zu“ (**Abb. 10 Pkt. A und Abb. 11 Pkt. E/F**) ein, je nach der aufzuspannenden Felge;
- betätigen Sie das Bedienelement (**Abb. 10 Pkt. A und Abb. 11 Pkt. E**) bis das Rad komplett aufgespannt ist;
- prüfen Sie, dass die Felge korrekt blockiert und zentriert ist und auch dass das Rad vom Boden abgehoben ist, damit die Felge bei den nächsten Vorgängen nicht abrutschen kann.



BETÄTIGEN SIE DAS BEDIENELEMENT 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.



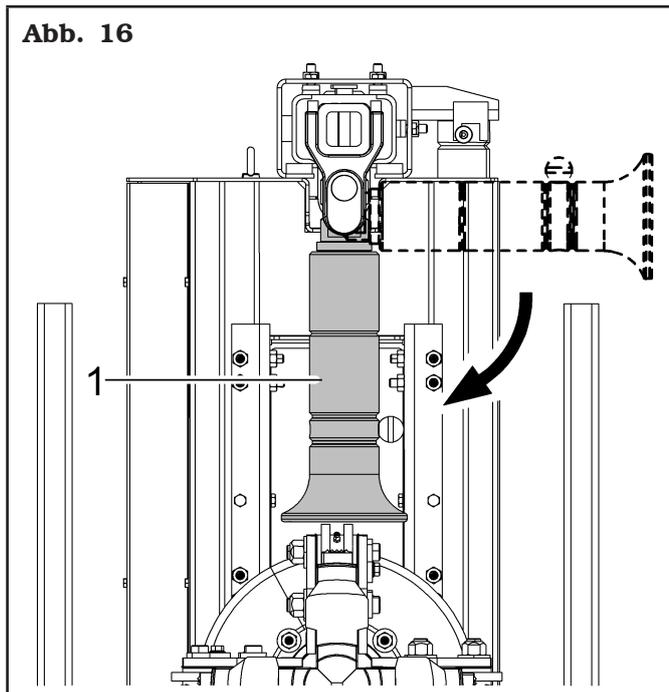
AM ENDE DER VERFAHREN VON EINBAU UND AUSBAU DES REIFENS NICHT DIE BLOCKIERTE RAD AUF DER RAD ZENTRIERVORRICHTUNG LASSEN; AUF JEDEN FALL NIE DIE RAD UNBEAUFICHTIGTE LASSEN.

12.6 Betrieb des Rolleträgerarms

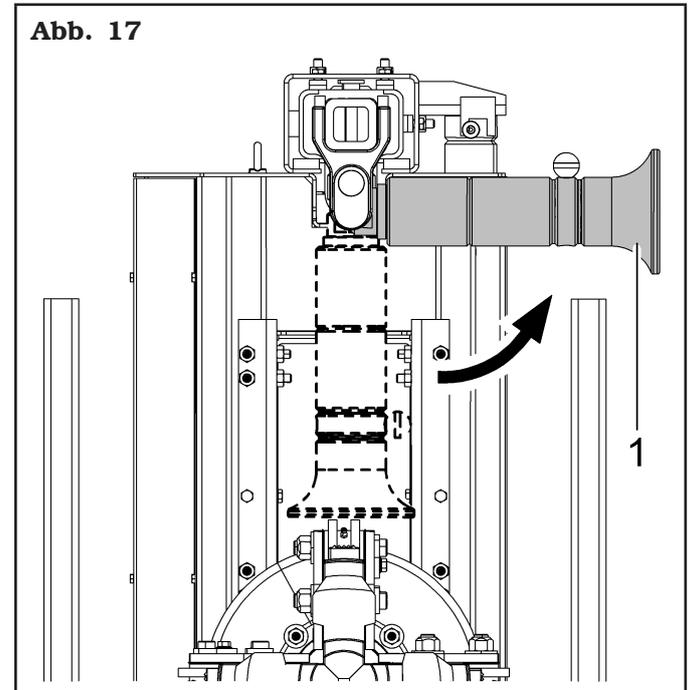
Der Rolleträgerarm kann während der Arbeitsphasen zwei stabile Stellungen erhalten, das heißt:

1. "Arbeitsstellung";
2. "Ruhestellung".

In "Arbeitsstellung" (**Abb. 16 Pkt. 1**) wird der Rollhalterarm in Richtung des Spannfeeders abgesenkt; in dieser Stellung muss er die verschiedenen Verfahren von Wulstabdrücken, Einbau und Ausbau des Reifens durchführen.



In "Ruhestellung" (**Abb. 17 Pkt. 1**) ist der Rolleträgerarm in horizontaler Stellung, und muss er in diese Stellung gebracht werden, jedes Mal, wenn ihre Benutzung nicht erfordert ist, und um während der verschiedenen Arbeitsphasen von einer Reifenseite zur anderen sich zubewegen.



Der Rolleträgerarm sich manuell von die "Ruhestellung" zur "Arbeitsstellung" bewegt.



IN "ARBEITSTELLUNG" ODER "RUHESTELLUNG", DER SICHERUNGSTIFT (ABB. 1 PKT. 19) MUSS IN DIE PASSENDE STELLE STECKEN WURDE.

12.7 Tubeless-Reifen

12.7.1 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.

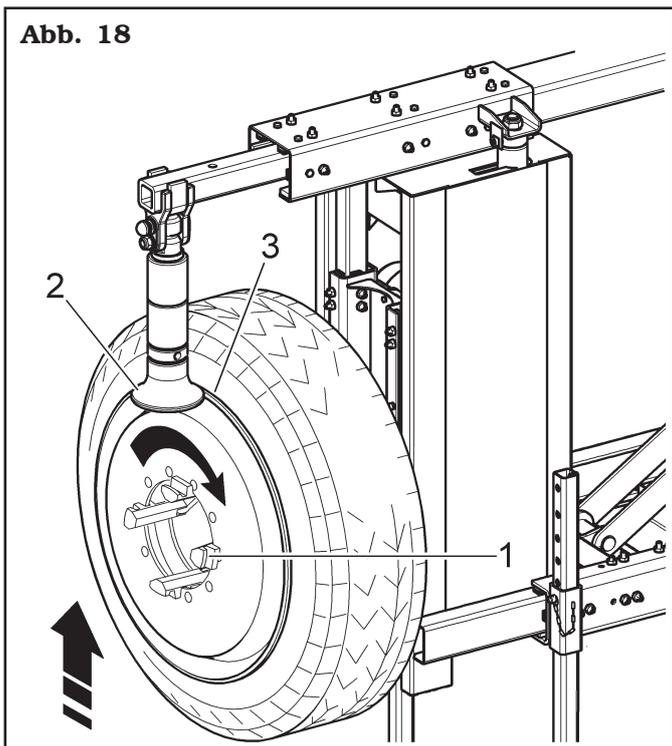
1. Befestigen Sie das Rad am Spannfutter, wie im vorherigen Absatz beschrieben;
2. alle Auswuchtgewichte von der Felge entfernen. Das Ventil herausziehen und die Luft aus dem Reifen ablassen;
3. die Arbeitstellung einnehmen **A** (**Abb. 6**);
4. die Abdrückrolle an der Außenseite des Reifens ausrichten;



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

5. das Backenfutter (**Abb. 18 Pkt. 1**) durch den passende Manipulator heben, um die Abdrückrolle (**Abb. 18 Pkt. 2**) in der Nähe vom Rand der Felge (**Abb. 18 Pkt. 3**), beim äußere Wulst zu bringen;

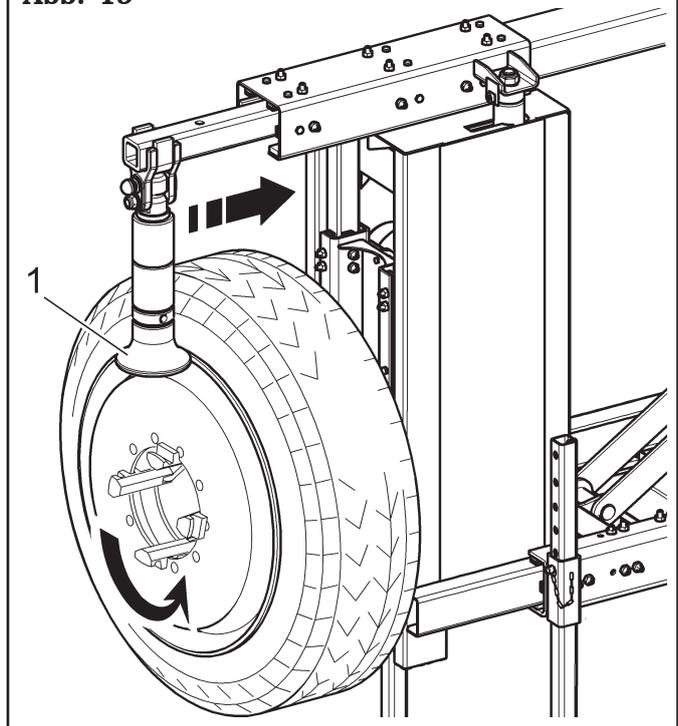
Abb. 18



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

6. das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen, dabei gleichzeitig die Rolle (**Abb. 19 Pkt. 1**) nach innen schieben, um so den Reifen abdrücken zu können. Das Backenfutter weiterdrehen und dabei die Felge und den Reifenwulst reichlich mit dem geeigneten Schmiermittel schmieren. Der Vorschub der Abdrückrolle muss je langsamer sein, umso stärker der Reifen an der Felge haftet;

Abb. 19



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

7. nach dem Abdrücken der äußeren, den Rolleträgerarm aushaken und heben, ihn Rolle „Ruheposition“ bringen (**Abb. 17 Pkt. 1**); durch Betätigen des Manipulators den Rolleträgerarm an die Radinnenseite bringen, dann in die „Arbeitsposition“ (**Abb. 16 Pkt. 1**) und daraufhin, mit dem entsprechenden Sicherungsstift;



FÜR RÄDER MIT DURCHMESSER MAX. UNTER 1100 mm (43.31") IST DAS MÖGLICH DIE ABDRÜCKROLLE IN DIE HINTERE ABDRÜCKSTELLUNG ZU FAHREN, DAS RAD (SIEHE ABB. 20) SENKEN UND DANN DAS IN ABDRÜCKSTELLUNG (SIEHE ABB. 21) WIEDER ZU BRINGEN.

Abb. 20

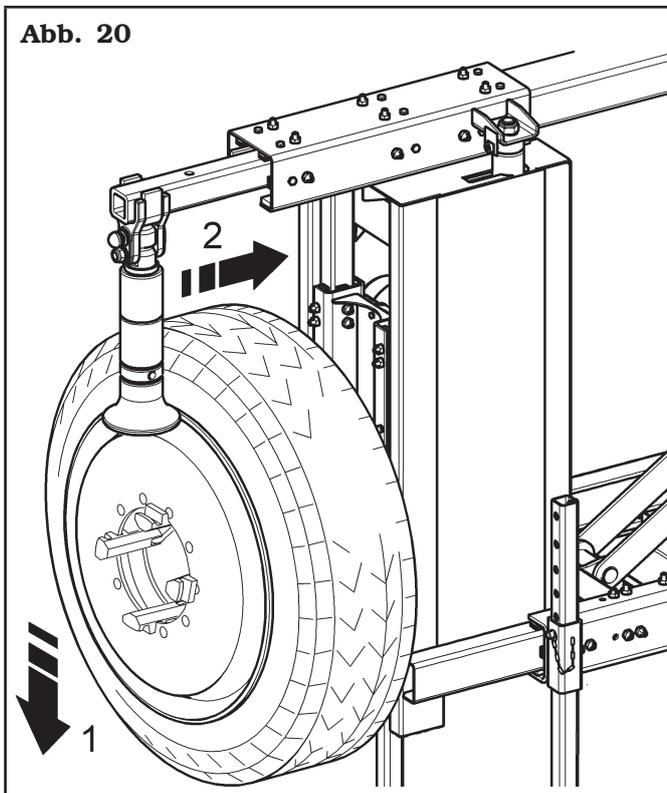
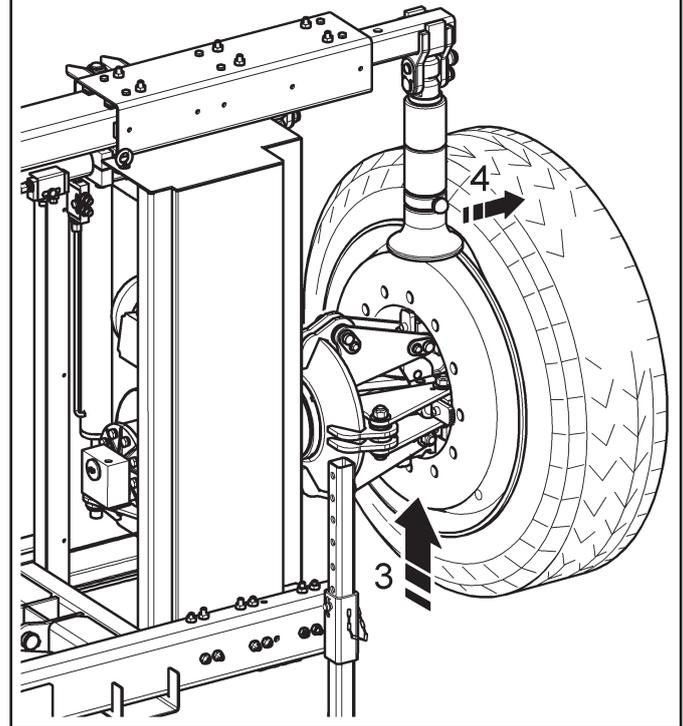


Abb. 21



SEHR VORSICHTIG DEN ROLLETRÄGERARM WIEDER POSITIONIEREN, UM MÖGLICHE HANDQUETSCHEN ZU VERMEIDEN.

8. sich in die Arbeitsposition **C** (**Abb. 6**) begeben und die in dem Punkt **6** beschriebenen Arbeitsschritte durchführen, bis man das vollständige Ablösen des Reifens erhalten hat.

12.7.2 Abnahme

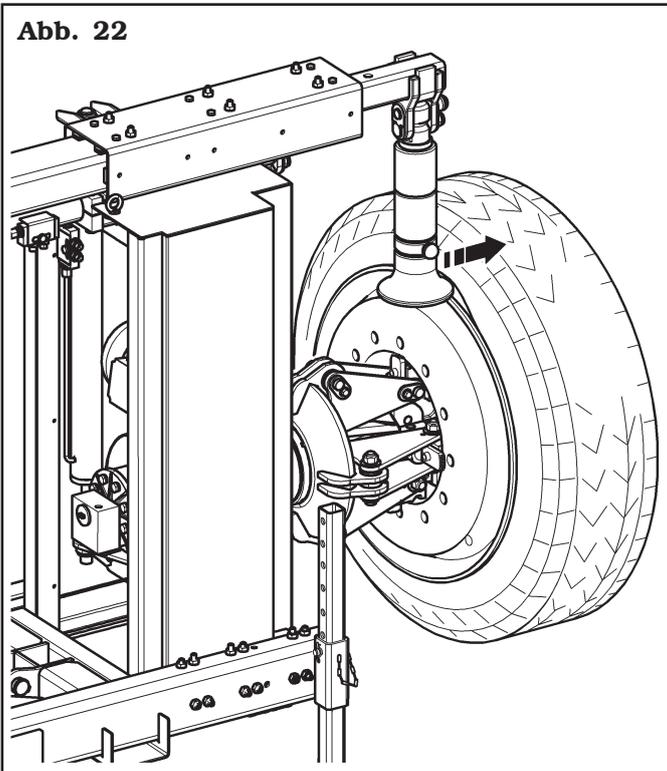


ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.

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

1. ergeben sich beim Rad keine besonderen Schwierigkeiten, ist während einem Fortschreiten der Abdrückarbeiten der Erhalt des vollständigen Abdrückens der Wülste vor Felge möglich. Der innere Wulst, von der Rolle geschobene, drückt auf den äußeren Wulst so lange, bis die komplette Ablösung (siehe **Abb. 22**);

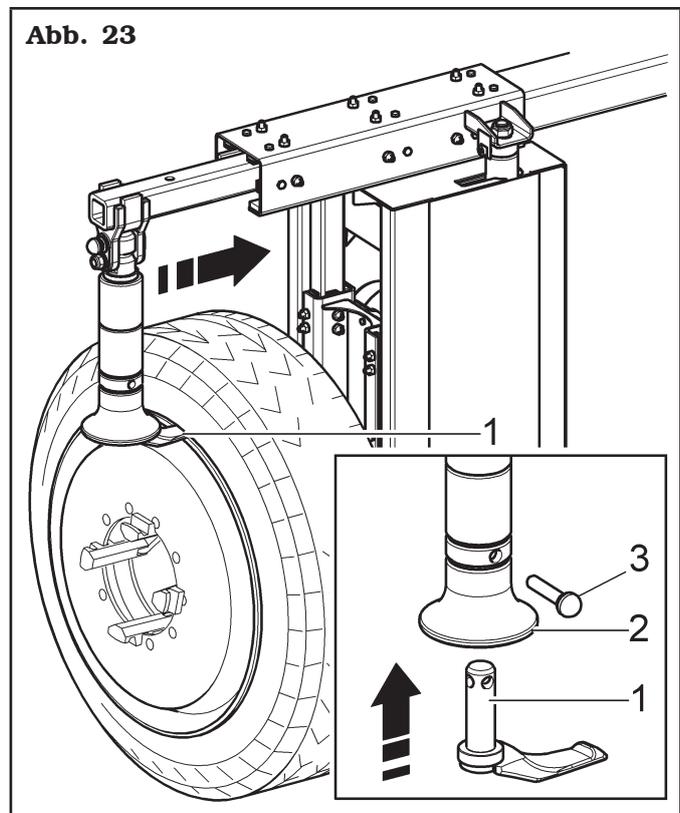
Abb. 22



2. sollte sich das Rad als besonders hart erweisen, ist ein Verfahren gemäß Beschreibung unter Punkt 1 nicht möglich. In diesem Fall ist ein anderes Verfahren anzuwenden und Folgendermaßen verfahren:

- die Arbeitstellung **A** (**Abb. 6**) einnehmen.
- den Rolleträgerarm an der Außenseite des Rads ausrichten;
- das Sperrklinkenwerkzeug (**Abb. 23 Pkt. 1**) in die Rolle (**Abb. 23 Pkt. 2**), stecken, wie in **Abb. 23**, und den Zapfen stecken, um das zu blockieren (**Abb. 23 Pkt. 3**);
- das Werkzeug rückwärts fahren, das zwischen Felge und Wulst stecken, bis das im demselben Wulst abgespannt ist (siehe **Abb. 23**);

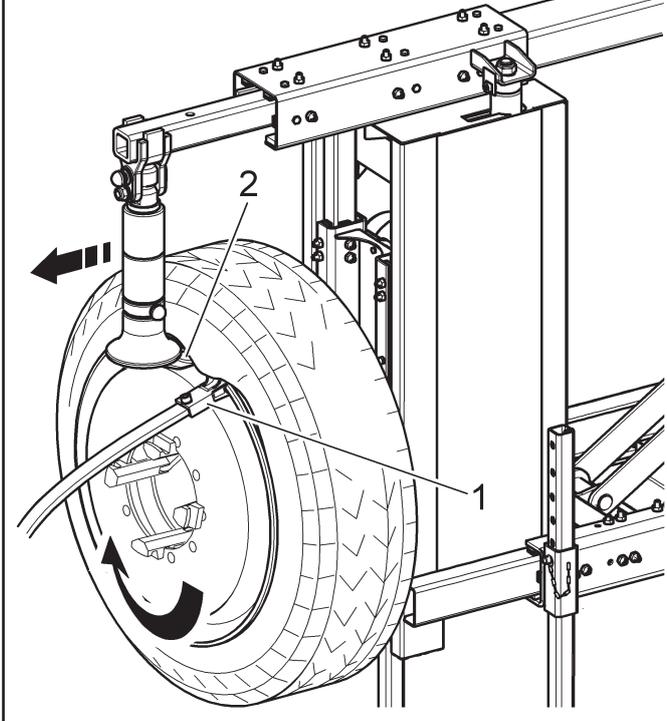
Abb. 23



- bewegen Sie die Felge etwa 4 bis 5 cm (1,57 bis 1,97 Zoll) nach unten vom Krallenwerkzeug weg, um zu verhindern, dass sich das Wulst möglicherweise vom Werkzeug selbst löst;

- das Krallenwerkzeug nach außen hin verschieben (**Abb. 24 Pkt. 2**), um so ein leichtes Einfügen des Hebels (**Abb. 24 Pkt. 1**) zwischen Felge und Wulst zu ermöglichen; den Hebel (**Abb. 24 Pkt. 1**) auf der rechten Seite des Krallenwerkzeugs einfügen (**Abb. 24 Pkt. 2**);

Abb. 24



- während man den Hebel niedergedrückt hält, das Rad so lange heben, bis der Felgenrand sich in einem Abstand von 5 mm (0.2") vom Sperrklinkenwerkzeug befindet;
- das Rad Uhrzeigersinn bis den kompletten Austritt des Wulstes drehen;
- ist die Abnahme des äußeren Wulstes erfolgt, den Rolleträgerarm aus dem Rad entfernen, es aushaken und, durch Anheben, in seine "Ruhestellung" bringen (**Abb. 17 Pkt. 1**); durch Betätigen des Manipulators den Rolleträgerarm auf die Radinnenseite bringen, dann in "Arbeitsstellung" zurückführen (**Abb. 16 Pkt. 1**) und mit dem entsprechenden Sicherungsstift feststellen.



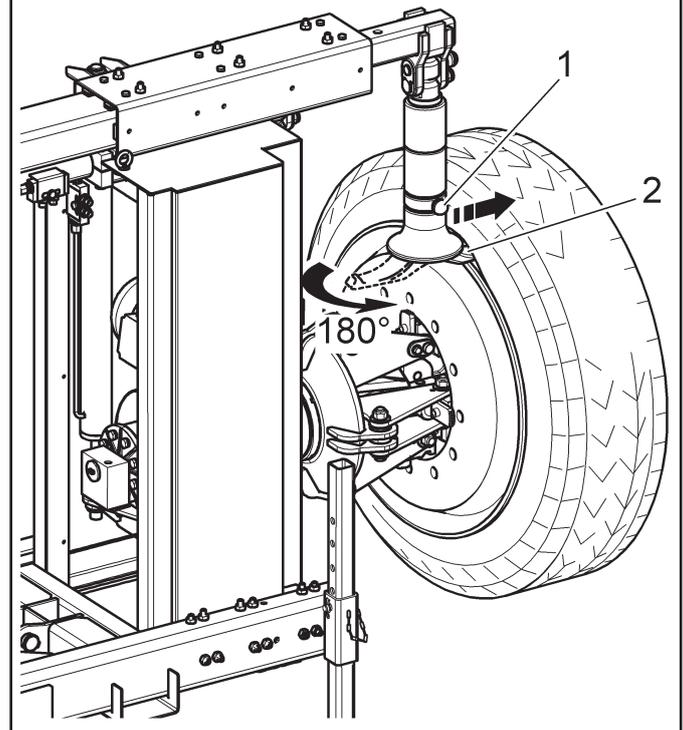
SEHR VORSICHTIG DEN ROLLETRÄGERARM WIEDER POSITIONIEREN, UM MÖGLICHE HANDQUETSCHEN ZU VERMEIDEN.



IMMER PRÜFEN, OB DER ARM AUCH KORREKT AM VERSCHIEBUNGSQUERTRÄGER BLOCKIERT WURDE.

- sich in die Arbeitstellung begeben **C** (**Abb. 6**);
- den Zapfen (**Abb. 25 Pkt. 1**) abziehen, die Drehung von 180° des Sperrklinkenwerkzeugs (**Fig. 25 Pkt. 2**) durchführen und das mit dem Zapfen wieder blockieren (**Abb. 25 Pkt. 1**) um den Werkzeug selbst (**Abb. 25 Pkt. 2**) zwischen Felgerand und Reifenwulst zustecken;

Abb. 25



- bewegen Sie die Felge etwa 4 bis 5 cm (1,57 bis 1,97 Zoll) nach unten vom Krallenwerkzeug weg, um zu verhindern, dass sich das Wulst möglicherweise vom Werkzeug selbst löst;
- die Arbeitstellung **B** (**Abb. 6**) einnehmen;
- das Sperrklinkenwerkzeug nach dem Außenrand verschieben, dann das Backenfutter im Uhrzeigersinn drehen bis das Abziehen des Reifens ergänzen.



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



BEIM ABZIEHEN BESONDERS SCHWERER REIFEN MUSS ACHTGEBEN 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.

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

Mit Abdrückrolle

Folgendermaßen verfahren:

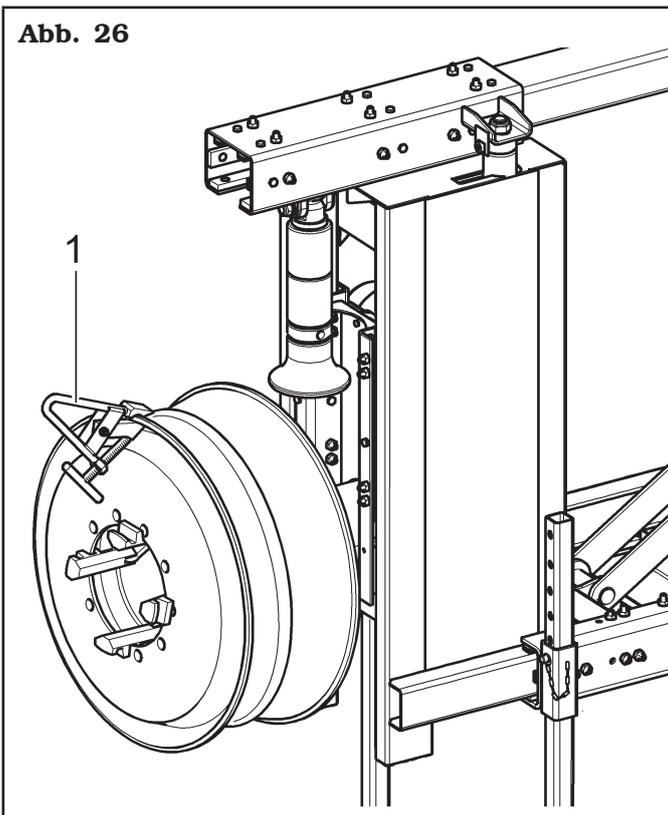
1. die Felge auf dem Backenfutter gemäß den im Absatz "AUFSPANNEN DES RADES" gegebenen Anweisungen befestigen;
2. die Reifenwülste und die Felgenschultern unter Anwendung des Pinsels (Option) ausgiebig mit einem entsprechenden Schmiermittel schmieren;



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

3. die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (Abb. 26 Pkt. 1) am äußeren Rand der Felge und am obersten Punkt, gemäß Abb. 26 montieren;

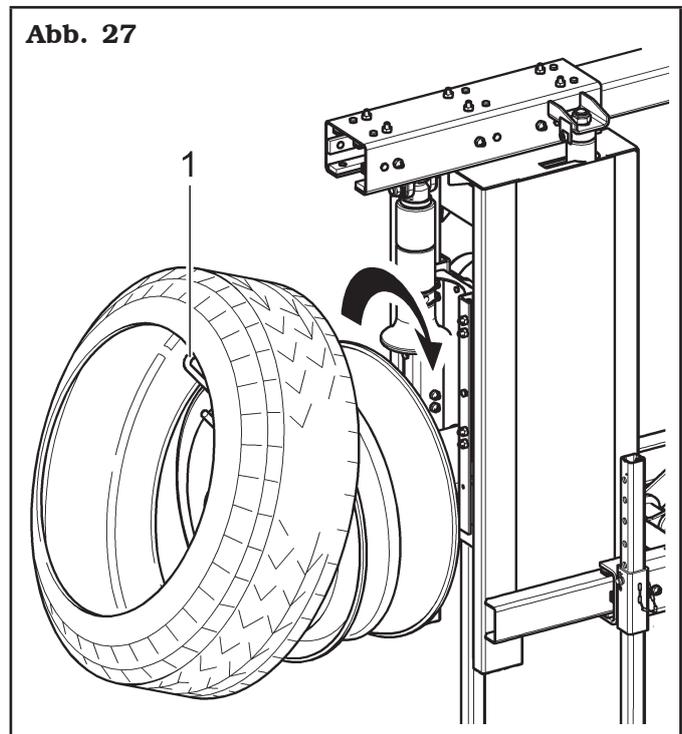
Abb. 26



DIE KLEMME FÜR LEICHTMETALLFELGEN (OPTION) MUSS FEST AM FELGENRAND VERANKERT SEIN.

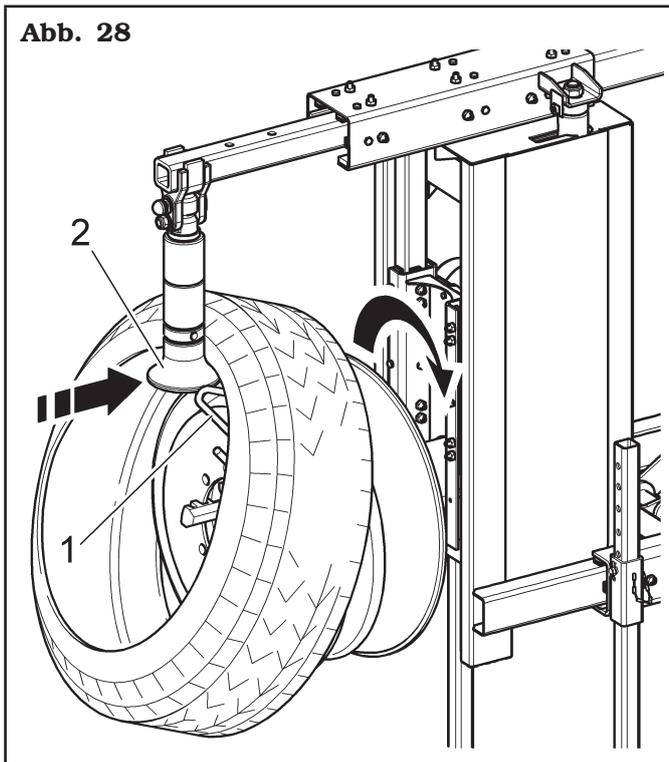
4. die Arbeitstellung **B** (Abb. 6) einnehmen;
5. das Backenfutter völlig senken. Den Reifen auf dem Boden rollen und es an die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) anhängen (Abb. 27 Pkt. 1);
6. Autozentrierer mit eingehängtem Reifen heben und um 15-20 cm (5.91"- 7.87") im Uhrzeigersinn drehen; der Reifen kommt dabei schräg zur Felge zum Liegen (siehe Abb. 27);

Abb. 27



7. die Abdrückrolle (**Abb. 28 Pkt. 2**) so ausrichten, dass sie auf einem Abstand von circa 1,5 cm (0.59") vom Felgenrand kommt. Die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 28 Pkt. 1**) befindet sich in der Position „1 Uhr“. Das Backenfutter so lange in Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) den nächsten Punkt der Abdrückrolle („11 Uhr“) erreicht;

Abb. 28



8. die Abdrückrolle vom Rad entfernen;
9. die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) entfernen und in der Position (6 Uhr) außerhalb des zweiten Wulstes ausrichten;
10. das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) auf „1 Uhr“ steht;
11. die Abdrückrolle so lange einschieben, bis sie sich etwa 1-2 cm (0.39" - 0.79") innen am Felgenrand befindet, dabei darauf achten, dass man circa 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;
12. nachdem das Einfügen abgeschlossen wurde, die Rolle vom Rad entfernen, in die „Ruhestellung“ kippen, dann die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) abnehmen;
13. das Backenfutter so lange senken, bis das Rad sich auf dem Boden stützt;
14. die Arbeitsstellung **A** (**Abb. 6**) einnehmen;
15. die Backen des Spannfüßers 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.

16. 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 Krallenwerkzeug

Folgendermaßen verfahren:

1. die Felge auf dem Backenfutter gemäß den im Absatz „AUFSPANNEN DES RADES“ gegebenen Anweisungen befestigen;
2. die Reifenwulste und die Felgenschultern unter Anwendung des Pinsels (Option) ausgiebig mit einem entsprechenden Schmiermittel schmieren;



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

3. die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 26 Pkt. 1**) am äußeren Rand der Felge und am obersten Punkt montieren;

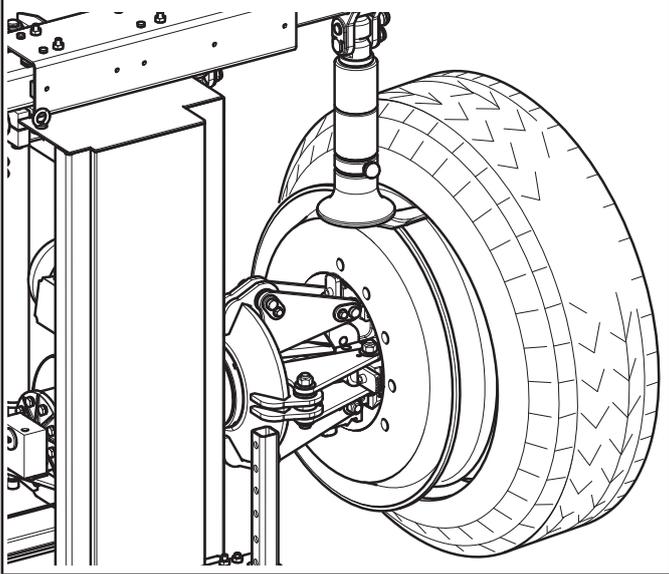


DIE KLEMME FÜR LEICHTMETALLFELGEN (OPTION) MUSS FEST AM FELGENRAND VERANKERT SEIN.

4. die Arbeitsstellung **B** (**Abb. 6**) einnehmen;
5. das Backenfutter völlig senken. Rollen Sie den Reifen entlang der Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) und befestigen Sie ihn an der Klemme (**Abb. 27 Pkt. 1**);
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. 27**);
7. den Rolleträgerarm in die „Ruhestellung“ bringen (**Abb. 17 Pkt. 1**); dann auf die innere Flanke des Reifens bringen und erneut in der Arbeitsstellung einhaken (**Abb. 16 Pkt. 1**);

8. der Sperrklinkenwerkzeug auf die Rolle montieren, und er auf die Reifenseite bringen (siehe **Abb. 29**);

Abb. 29



9. sich in die Arbeitstellung begeben **C (Abb. 6)**;
10. das Krallenwerkzeug so lange vorschieben, bis die Bezugskerbe mit dem äußeren Rand der Felge sich in einem Abstand von 5 mm (0.2") vom selben befindet;
11. die Arbeitstellung **B (Abb. 6)** einnehmen;
12. auf den Außenrand des Rads übergehen und die exakte Position des Krallenwerkzeugs kontrollieren und eventuell korrigieren, dann das Backenfutter so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) den nächsten Punkt dem Krallenwerkzeug erreicht („11 Uhr“). In dieser Weise wird der erste Wulst in die Felge eingefügt;
13. die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) entfernen;
14. sich in die Arbeitstellung begeben **C (Abb. 6)**;
15. entfernen Sie das Krallenwerkzeug vom Reifen;
16. den Rolleträgerarm in die „Ruhestellung“ bringen (**Abb. 17 Pkt. 1**); dann auf die Außenseite des Reifens bringen und erneut in der Arbeitstellung einhaken (**Abb. 16 Pkt. 1**);
17. setzen Sie das Krallenwerkzeug um 180° wieder zusammen, bis es an der Seite des Reifens anliegt (siehe **Abb. 23**);
18. montieren Sie die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) am tiefsten Punkt („6 Uhr“) außerhalb des zweiten Wulstes;
19. die Arbeitstellung **B (Abb. 6)** einnehmen;
20. das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) auf „1 Uhr“ steht;

21. das Krallenwerkzeug so lange vorschieben, bis die Bezugskerbe mit dem äußeren Rand der Felge sich auf Achse in einem Abstand von 5 mm (0.2") vom selben befindet (siehe **Abb. 23**). Nun mit der Drehung im Uhrzeigersinn beginnen und dabei kontrollieren dass, nach einer Drehung von circa 90°, der zweite Wulst im Felgenkanal zu gleiten beginnt. Dann so lange drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) den nächsten Punkt dem Werkzeug erreicht („11 Uhr“). An diesem Punkt angelangt, ist auf die zweite Wulst in die Felge eingefügt;
22. bewegen Sie das Krallenwerkzeug vom Rad weg, kippen Sie es in die „Aus“-Position und entfernen Sie die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option);
23. das Backenfutter so lange senken, bis das Rad sich auf dem Boden stützt;
24. die Arbeitstellung **A (Abb. 6)** einnehmen;
25. die Backen des Spannfutters 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.

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

12.8 Reifen mit Schlauch

12.8.1 Wulstabbrücken



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.

12.8.2 Abnahme



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

1. Den Werkzeugträgerarm kippen, es aushaken und durch Anheben in seine „Ruhestellung“ bringen (**Abb. 17 Pkt. 1**); durch Betätigen des Manipulators den Werkzeugträgerarm auf der äußeren Radseite bringen, dann in die Arbeitstellung (**Abb. 16 Pkt. 1**) zurückführen und mit dem entsprechenden Sicherungsstift feststellen (**Abb. 1 Pkt. 19**);



SEHR VORSICHTIG DEN ROLLETRÄGERARM WIEDER POSITIONIEREN, UM MÖGLICHE HANDQUETSCHEN ZU VERMEIDEN.

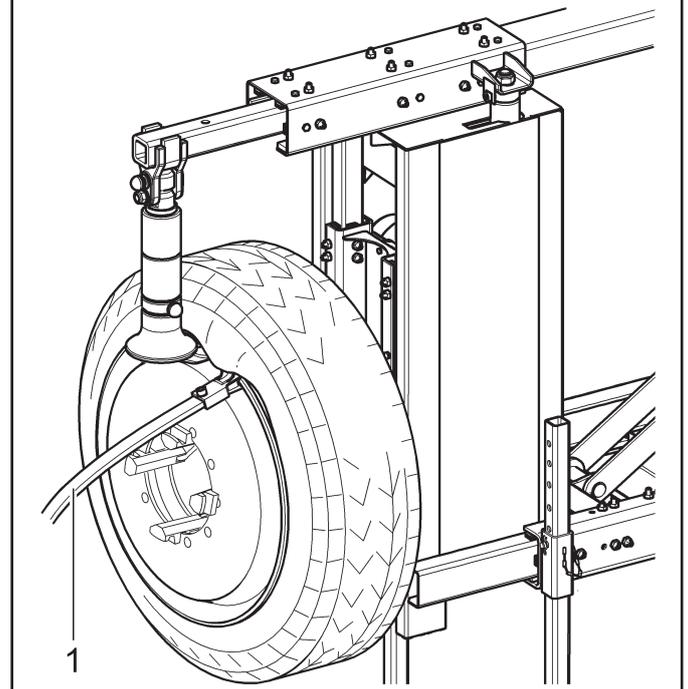


IMMER PRÜFEN, OB DER ARM AUCH KORREKT AM VERSCHIEBUNGSQUERTRÄGER BLOCKIERT WURDE.

2. das Sperrklinkenwerkzeug nach dem Reifen gewandt montieren, um die Sperrklinke zwischen den Rand der Felge und den Wulst des Reifens zustecken: ist das Verfahren während der Drehung des Backenfutters durchgeführt.

3. bewegen Sie die Felge etwa 4-5 cm (1.57"- 1.97") nach unten vom Krallenwerkzeug weg, um zu verhindern, dass sich das Wulst möglicherweise vom Werkzeug selbst löst;
4. das Krallenwerkzeug so verschieben, dass die Bezugskerbe nahe dem äußeren Rand der Felge getragen;
5. die Arbeitstellung **A** (**Abb. 6**) einnehmen;
6. den Hebel (**Abb. 30 Pkt. 1**) zwischen Felge und Wulst auf der rechten Seite des Krallenwerkzeugs einfügen;

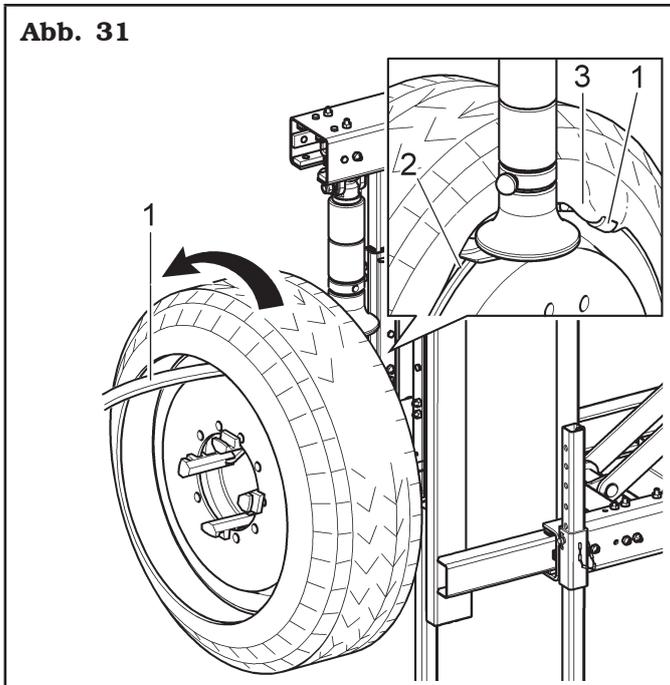
Abb. 30



7. während man den Hebel niedergedrückt hält, das Rad so lange heben, bis der Felgenrand sich in einem Abstand von ungefähr 5 mm (0.2") vom Sperrklinkenwerkzeug befindet;
8. das Rad im Uhrzeigersinn drehen und dabei den Hebel auf so lange niedergedrückt halten, bis das zum vollständigen Abrücken des Reifenwulstes kommt;
9. den Rolleträgerarm in "Ruhestellung" bringen (**Abb. 17 Pkt. 1**); das Backenfutter 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;
10. den Schlauch herausziehen, dann das Rad erneut heben;
11. sich in die Arbeitstellung begeben **C** (**Abb. 6**);
12. hängen Sie Den Rollenstützarm aus und heben Sie es in seine "Ruheposition" (**Abb. 17 Pkt. 1**); durch Betätigen des Manipulators den Werkzeugträgerarm auf der inneren Radseite bringen, dann in die Arbeitsposition (**Abb. 16 Pkt. 1**) zurückführen und mit dem entsprechenden Sicherungsstift feststellen (**Abb. 1 Pkt. 19**);

13. das Sperrklinkenwerkzeug mit eine Drehung von 180° wie beschreiben im betreffenden Paragraph wieder montieren, um die Sperrklinke zwischen Rand der Felge und Wulst des Reifens zustecken: ist das Verfahren während der Drehung des Backenfutters durchgeführt;
14. bewegen Sie die Felge etwa 4-5 cm (1.57"- 1.97") nach unten vom Krallenwerkzeug weg, um zu verhindern, dass sich das Wulst möglicherweise vom Werkzeug selbst löst;
15. die Arbeitstellung **A** (**Abb. 6**) einnehmen;
16. das Krallenwerkzeug so verschieben, dass die Bezugskerbe auf etwa 3 cm (1.18") zum Felgeninneren ausgerichtet wird;
17. den Hebel (**Abb. 31 Pkt. 1**) zwischen Felge (**Abb. 31 Pkt. 2**) und Wulst (**Abb. 31 Pkt. 3**) auf der linken Seite des Krallenwerkzeugs einfügen;

Abb. 31



18. während man den Hebel niedergedrückt hält, das Rad so lange heben, bis der Felgenrand sich in einem Abstand von 5 mm (0.2") vom Krallenwerkzeug befindet, dann das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen, während man den Hebel niedergedrückt hält, (**Abb. 31 Pkt. 1**) bis das kompletten Abziehen des Reifens ergänzen.



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



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

12.8.3 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 Pinsels (Option) ausgiebig mit einem entsprechenden Schmiermittel schmieren;



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

3. die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 26 Pkt. 1**) am äußeren Rand der Felge und am obersten Punkt, gemäß **Abb. 26** montieren;



DIE KLEMME FÜR LEICHTMETALLFELGEN (OPTION) MUSS FEST AM FELGENRAND VERANKERT SEIN.

4. die Arbeitstellung **B** (**Abb. 6**) einnehmen;
5. den Reifen am nächsten zum Gerät ausrichten und den Autozentrierer senken (dabei darauf achten, dass Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) 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. den Rollenstützarm in "Ruhestellung" (**Abb. 17 Pkt. 1**); bringen, den Arm durch den Manipulator auf die von innen des Rads stellen, dann ihn in "Arbeitstellung" (**Abb. 16 Pkt. 1**) wieder bringen und ihn mit passenden Sicherungsstift;

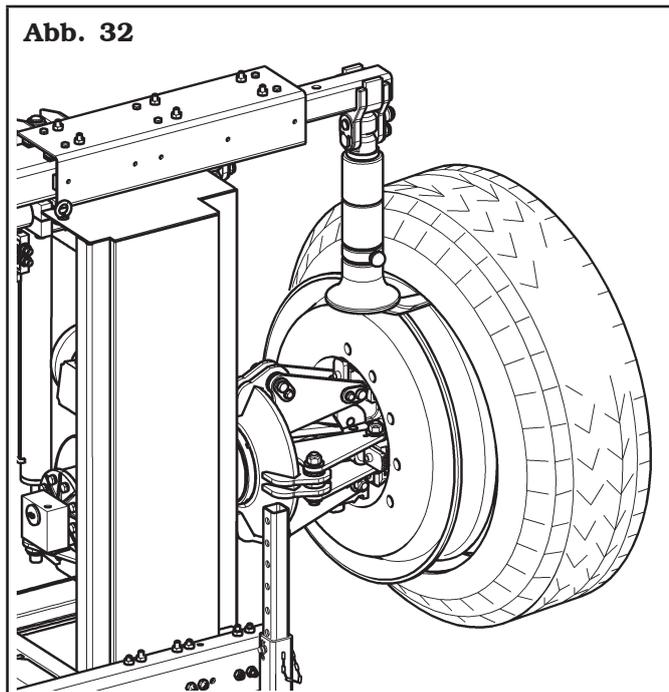


BEIM ABZIEHEN BESONDERS SCHWERER REIFEN MUSS ACHTGEHEN BEVOR DER VORGANG VOLLENDET WIRD.



IMMER PRÜFEN, OB DER ARM AUCH KORREKT AM VERSCHIEBUNGSQUERTRÄGER BLOCKIERT WURDE.

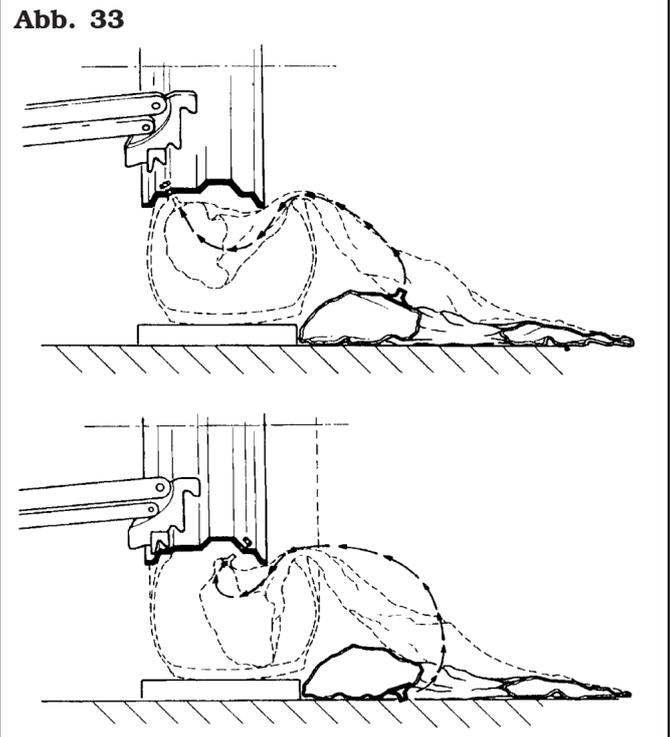
8. das Sperrklinkenwerkzeug nach dem Reifen gewandt montieren, um die Sperrklinke zwischen den Rand der Felge und den Wulst des Reifens zustecken: ist das Verfahren während der Drehung des Backenfutters durchgeführt.
9. sich in die Arbeitstellung **C (Abb. 6)**;
10. das Krallenwerkzeug so lange vorschieben, bis die Bezugskerbe mit dem äußeren Rand der Felge sich auf Achse in einem Abstand von 5 mm (0.2") vom selben befindet (siehe **Abb. 32**);



11. die Arbeitstellung **B (Abb. 6)** einnehmen;
12. auf den Außenrand des Rads übergehen und die exakte Position des Krallenwerkzeugs kontrollieren und eventuell korrigieren, dann das Backenfutter so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) den nächsten Punkt dem Werkzeug erreicht („11 Uhr“). In dieser Weise wird der erste Wulst in die Felge eingefügt, nun Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) entfernen;
13. sich in die Arbeitstellung **C (Abb. 6)**;
14. die Werkzeugkralle aus dem Reifen ziehen;
15. den Rollenstützarm in die „Ruhestellung“ (**Abb. 17 Pkt. 1**) bringen und zur Außenseite des Reifens;
16. das Sperrklinkenwerkzeug mit eine Drehung von 180° wie beschreiben im betreffenden Paragraph wieder montieren;
17. die Arbeitstellung **A (Abb. 6)** einnehmen;
18. den Autozentrierer so lange drehen, bis die Bohrung für das Einfügen des Ventils unten liegt (auf „6 Uhr“);
19. das Backenfutter 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;



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. 33. DARGESTELLT, ANBRACHT UND EINGEFÜGT WERDEN.

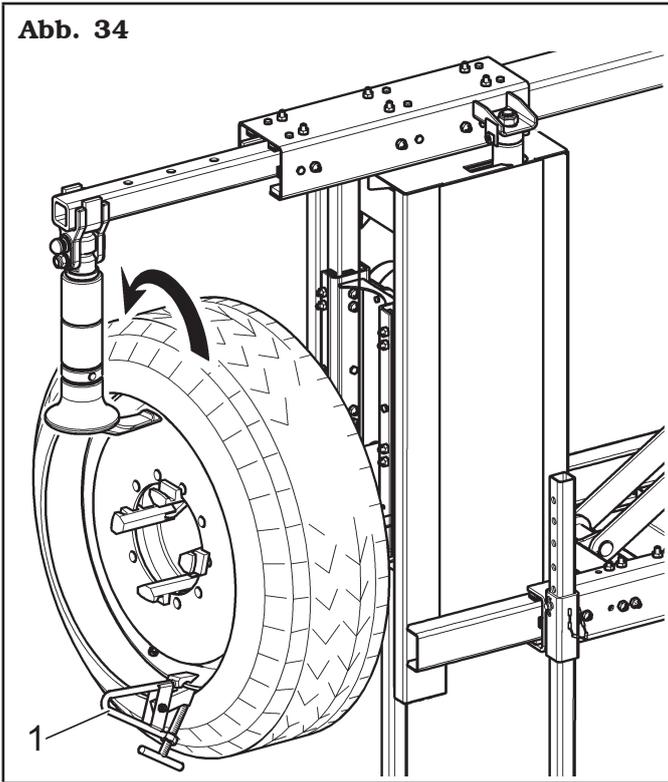


Das Ventil in das Loch einfügen und mit der entsprechenden Nutmutter befestigen. Den Schlauch in den mittleren Felgenkanal einfügen (um diesen Arbeitsschritt leichter durchführen zu können, wird empfohlen, den Autozentrierer gleichzeitig im Uhrzeigersinn zu drehen);

20. den Autozentrierer drehen und dabei das Ventil nach unten ausrichten (6 Uhr);
21. um beim Einfügen des zweiten Wulstes den Schlauch nicht zu beschädigen, sollte diese leicht aufgepumpt werden;
22. 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;

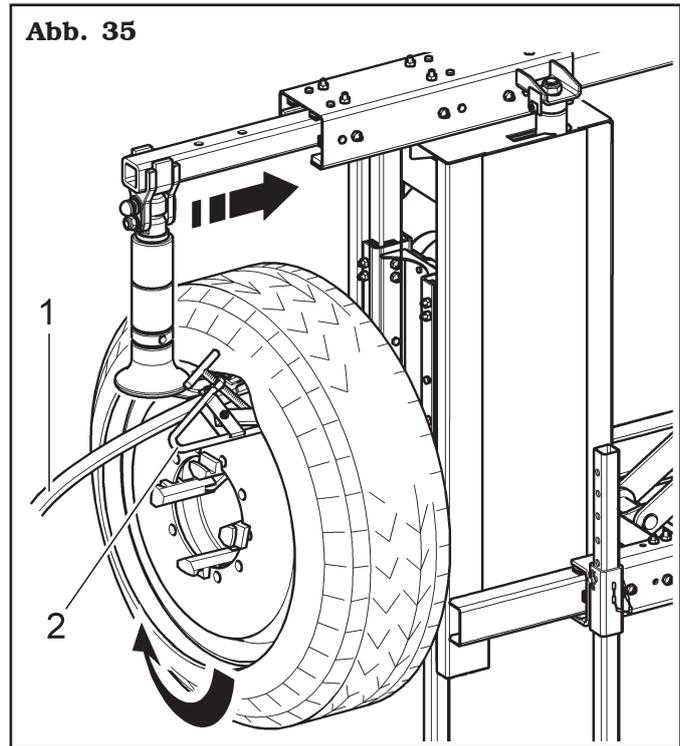
23. die Arbeitstellung **B** (**Abb. 6**) einnehmen;
24. den Autozentrierer heben und die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 34 Pkt. 1**) an der Felge bzw. außen am zweiten Wulst auf ungefähr 20 cm (7.87") vom Aufpumpventil rechts montieren;
25. das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 34 Pkt. 1**) auf "1 Uhr" steht;

Abb. 34



26. den Rolleträgerarm in die "Arbeitstellung" (**Abb. 16 Pkt. 1**) auf der Außenseite des Reifens;
27. das Krallenwerkzeug in die Arbeitstellung bringen, dann den Rolleträgerarm verschieben bis die Bezugskerbe mit dem äußeren Felgenreand in einem Abstand von 5 mm (0.2") auf Achse liegt;
28. den Autozentrierer so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis es zum Einfügen des Hebels (**Abb. 35 Pkt. 1**) im entsprechenden am Krallenwerkzeug eingearbeiteten Sitz kommt;
29. das Backenfutter weiter drehen, dabei den Hebel (**Abb. 35 Pkt. 1**) bis zum vollständigen Einfügen des äußeren Reifenwulstes gekommen ist;
30. den Hebel (**Abb. 35 Pkt. 1**), die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 35 Pkt. 2**) entfernen und das Krallenwerkzeug herausziehen, dabei das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen und nach außen verschieben;

Abb. 35



31. nach dem Aushaken den Rolleträgerarm kippen und so in „Ruheposition“ bringen (**Abb. 17 Pkt. 1**);
32. das Backenfutter so lange senken, bis das Rad sich auf dem Boden stützt;
33. die Arbeitstellung **A** (**Abb. 6**) einnehmen;
34. den Zustand des Reifenventils prüfen und eventuell in der Bohrung der Felge zentrieren, dazu kann das Backenfutter leicht gedreht werden, nach dem Abnehmen der zum Schutz angebrachten Verlängerung das Ventil mit der entsprechenden Spannmutter befestigen.
35. die Backen des Spannfutters 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.

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

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 DEM BACKENFUTTER AUFGESpanNT GIBT ES 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.



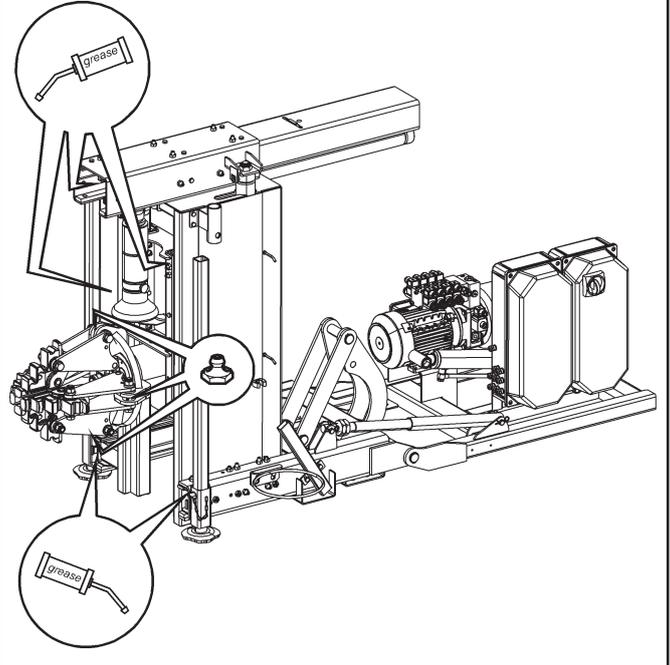
BEVOR IRGEND WELCHE WARTUNGSEINGRIFFE AM DRUCKLUFTKREIS DURCHFÜHRT WERDEN, MUSS DAS GERÄT IN DIE RUHESTELLUNG VERSETZT WERDEN.

Zur Gewährleistung der Wirksamkeit das 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;
- schmieren Sie die Gleitschienen (Backenfutter und Rolleträgerarm) alle 100 Arbeitstunden;

- schmieren Sie regelmäßig (am Besten einmal pro Monat) alle in Bewegung Teile des Geräts (siehe **Abb. 36**);

Abb. 36



- periodisch den Ölstand im hydraulische Satz und im Untersetzungsgetriebe 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;

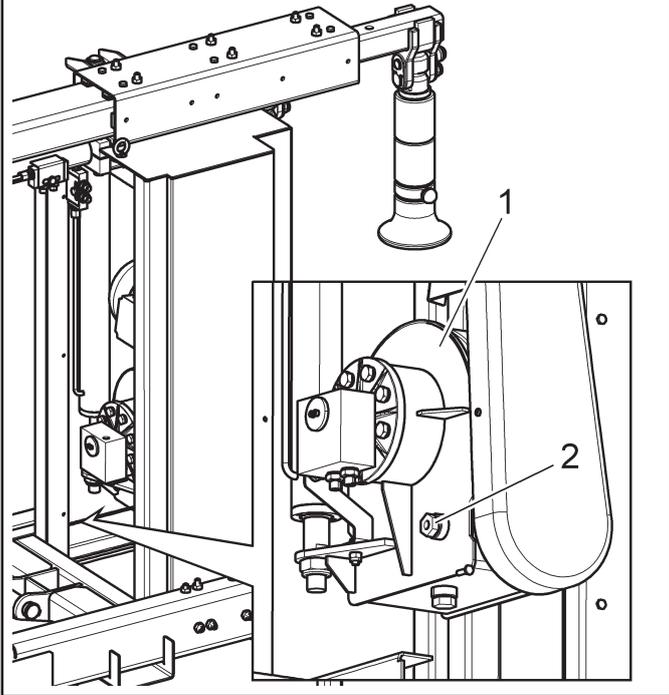


FÜHREN SIE DIESEN VORGANG MIT VOLLSTÄNDIG EINGEFAHRENEN HYDRAULIKZYLINDERN DURCH.

- wöchentlich kontrollieren das Betrieb der Sicherheitsvorrichtungen.

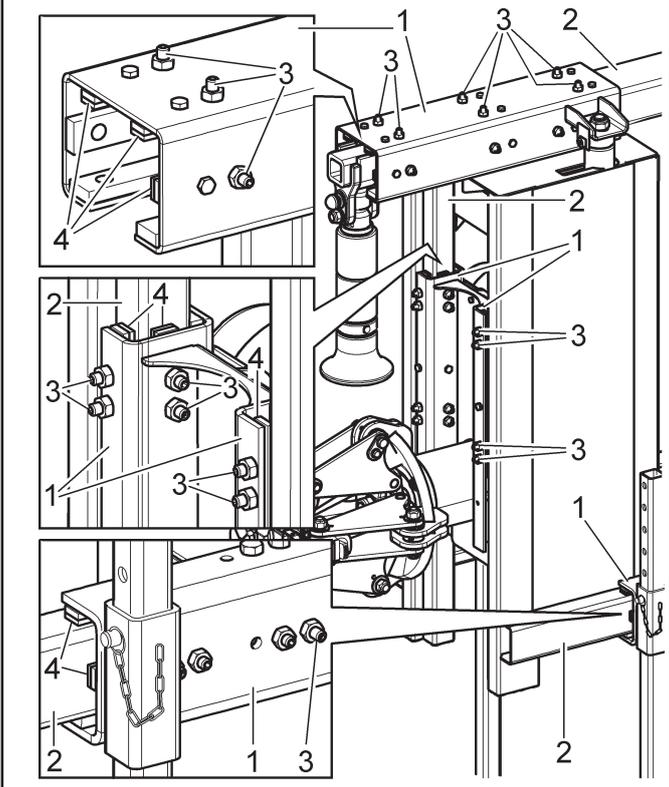
A. Das Ölniveau im Untersetzungsgetriebe (**Abb. 37 Pkt. 1**) kontrollieren; muss das Ölstandsfenster (**Abb. 37 Pkt. 2**) mit Schmierstoff gedeckt werden, den Deckel sonst entfernen und mit passenden Schmierstoffe auffüllen, bis das Niveau wiederherstellen.

Abb. 37



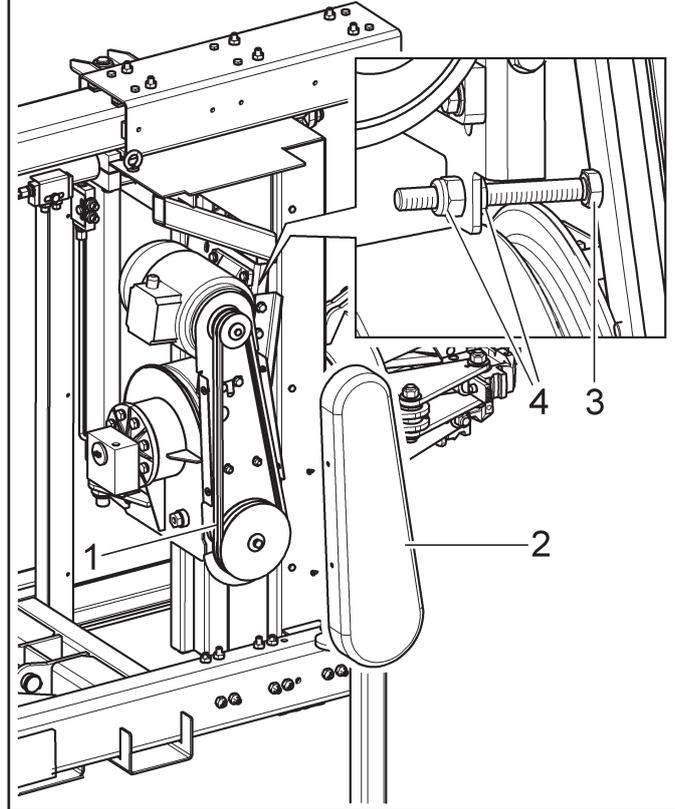
B. Das Spiel des Schlittens (**Abb. 38 Pkt. 1**) auf der Führungsplatte (**Abb. 38 Pkt. 2**) regulieren, dazu die Einstellschrauben (**Abb. 38 Pkt. 3**) der Gleitschuhe (**Abb. 38 Pkt. 4**) verwenden.

Abb. 38



- Das Straffen des Riemens prüfen (**Abb. 39 Pkt. 1**):
 - das Schutzgehäuse mit einem Schraubendreher entfernen (**Abb. 39 Pkt. 2**);
 - den Riemen (**Abb. 39 Pkt. 1**) durch die Schrauben (**Abb. 39 Pkt. 3**) spannen, nachdem die Mutter (**Abb. 39 Pkt. 4**) gelockert wird;
 - die Klemm-Muttern (**Abb. 39 Pkt. 4**) nach den Verstellungsverfahren spannen, dann das Schutzgehäuse (**Abb. 39 Pkt. 2**) wieder montieren.

Abb. 39



- Regelmäßig, etwa alle 50 Arbeitsstunden, eine Reinigung der Führungen (innen und außen) des Autozentrierers und des Rollträgerarms 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 Radsträger-Backenfutters problemlos läuft.	a) Defekt im Motor der Hydraulischen Steuerung.	a) Den Kundendienst rufen. 
Nach Betätigen des Schalters dreht sich des Radsträger-Backenfutters nicht, der Pumpenmotor läuft jedoch problemlos.	a) Defekt im Umschalter des Getriebemotors.	a) Den Kundendienst rufen. 
Leistungsverlust in der Drehung des Radsträger-Backenfutters.	a) Antriebsriemen locker	a) Riemen spannen.
Druckmangel in der Hydraulikanlage.	a) Pumpe defekte.	a) Pumpe austauschen. 
Der Druck der Öffnung des Backenfutters sinkt nicht ab	a) Das Ventil für die Regulierung des Höchstdrucks ist verklemmt.	a) Das Backenfutter entlasten (Rad abnehmen), den Einstellknopf vollständig lösen und so lange Öffnungs- und Schließzyklen bis es zum Lösen kommt. 
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. 

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Der Motor stellt während des Betriebes ab.	Motorschutzschalter spricht an.	Schalttafel öffnen und ausgelösten Motorschutzschalter wieder aktivieren.
Bei Betätigen eines Bedienelementes 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 der Steuerung dreht in die falsche Richtung. b) Die Pumpe der Steuerung ist defekt. c) Kein Öl im Tank der Steuerung. 	<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 der Steuerung gießen. 
Das Gerät funktioniert ruckweise.	<ul style="list-style-type: none"> a) Die Ölmenge im Tank der Steuerung 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

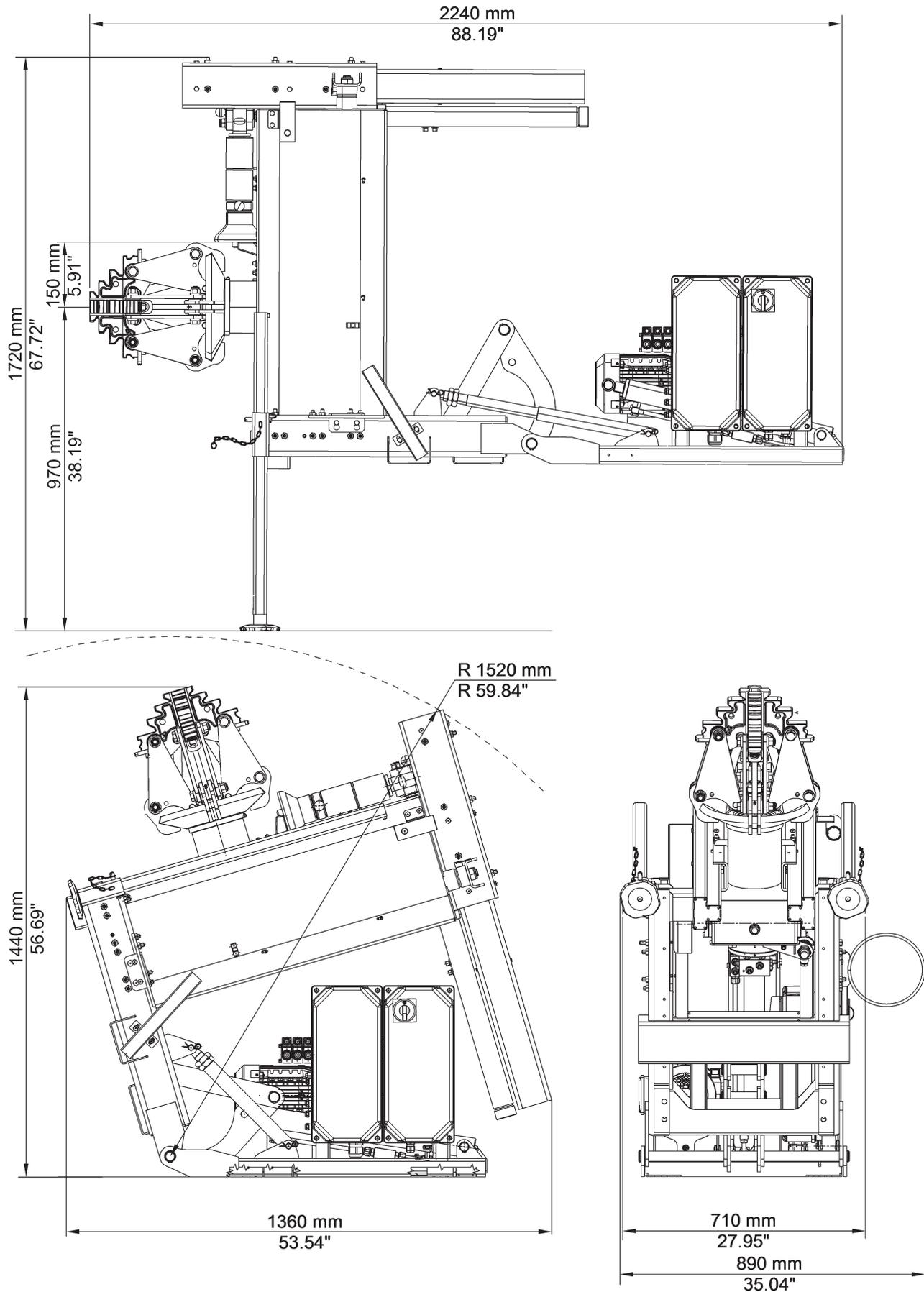
Motor Leistung (kW)		2 (2.6 Hp)
Stromversorgung	Spannung (V)	400
	Anzahl der Phasen	3
	Frequenz (Hz)	50
Leistung des Steuerungsmotors (kW)		1.5 (2 Hp)
Stromversorgung	Spannung (V)	400
	Phasen	3
	Frequenz (Hz)	50
Typische Stromaufnahme (A)		10
Selbstzentrierende Drehgeschwindigkeit (U./Min.)		8

15.2 Technische mechanische Daten

Max. Reifendurchmesser (mm)	1300 (51")
Rad Höchstbreite (mm)	950 (37")
Max. Sperrvorrichtungsdrehmoment (Nm)	2200 (1623 ft·lbs)
Max. Gewicht des Rads (Kg)	1200 (2646 lbs)
Arretierung des Backenfutters (Zölle)	11 - 27
Min. Sperr-Loch (mm)	90 (3,54")
Kraft der Abdrückvorrichtung (N)	16000 (3597 lbf)
Arbeitsdruck (bar)	130 (1885 psi)
Gewicht (kg)	400 (882 lbs)

15.3 Abmessungen

Abb. 40



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.

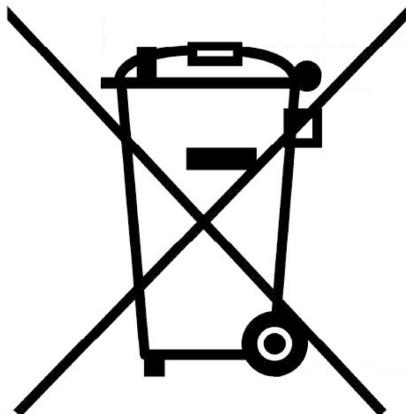
17.0 VERSCHROTTUNG

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. 41



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.

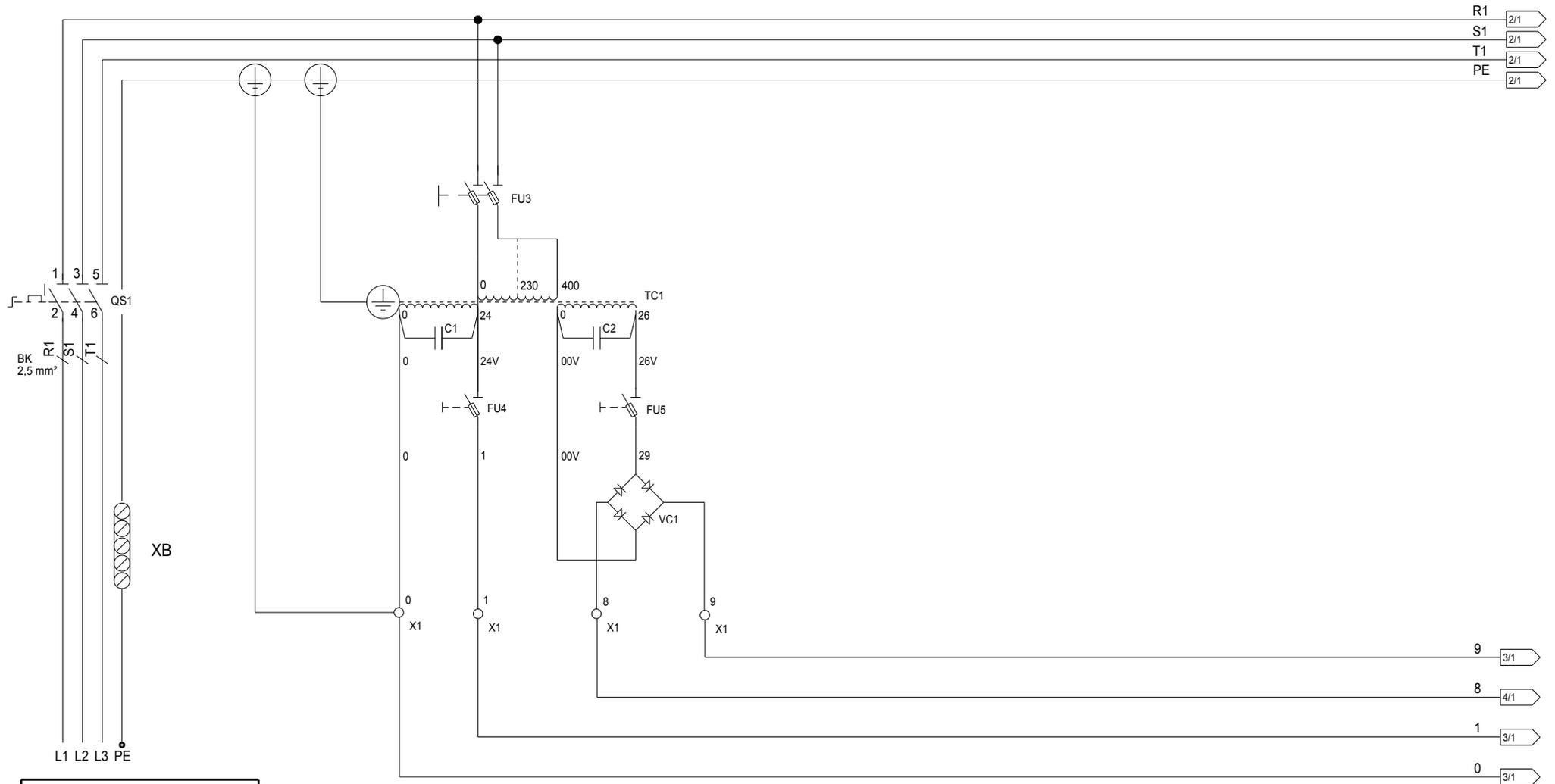


ACHTUNG: ES IST STRENGSTENS VERBOTEN, DAS KENNSCHILD DES GERÄTS AUF IRGENDNE WEISE UNBEFUGT ZU BETÄTIGEN, ZU GRAVIEREN, ZU VERÄNDERN ODER SOGAR ABZUNEHMEN. DAS SCHILD NICHT MIT PROVISORISCHEN TAFELN U.S.W. VERDECKEN. ES MUSS JEDERZEIT GUT SICHTBAR SEIN.

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 FUNKTIONSPÄNE

Hier unten können Sie das Gerät betreffende Funktionspläne sehen an.



LINEA ALIMENTAZIONE
POWER SUPPLY
LIGNE D'ALIMENTATION

V=400 V. F=50 Hz.
I= A P=4,5 Kw.
N°=4 CU Ø=2,5 mm²
I₁= kA.

ALIMENTAZIONE AUSILIARI 24VAC
POWER SUPPLY 24VAC AUXILIARY

ALIMENTAZIONE AUSILIARI 27VDC
POWER SUPPLY 27VDC AUXILIARY



TEILELISTE

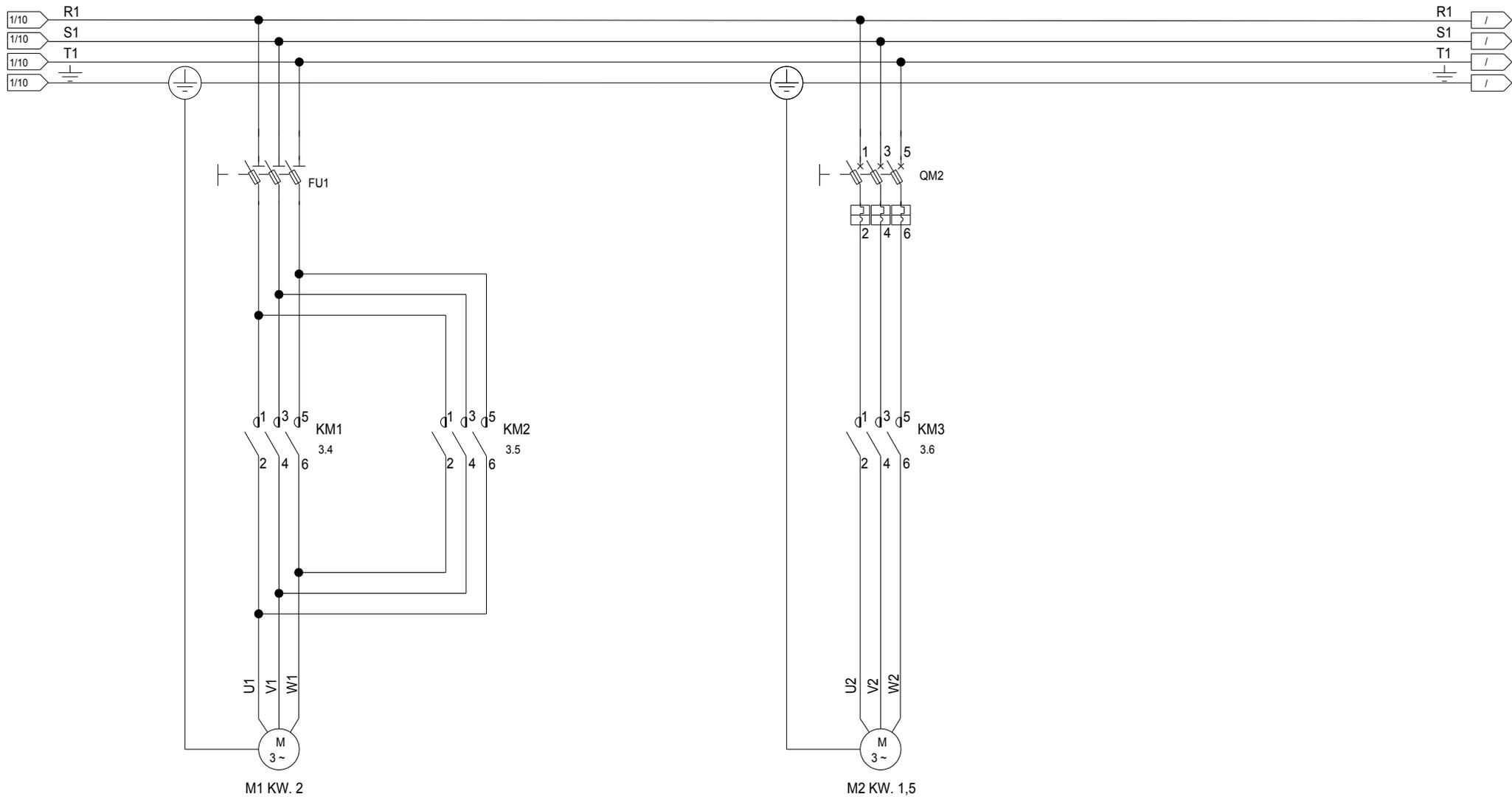
Tafel N°A - Rev. 0

750305071

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 1/5
(BEI MODELLEN MIT PEDALSTEUERUNG)

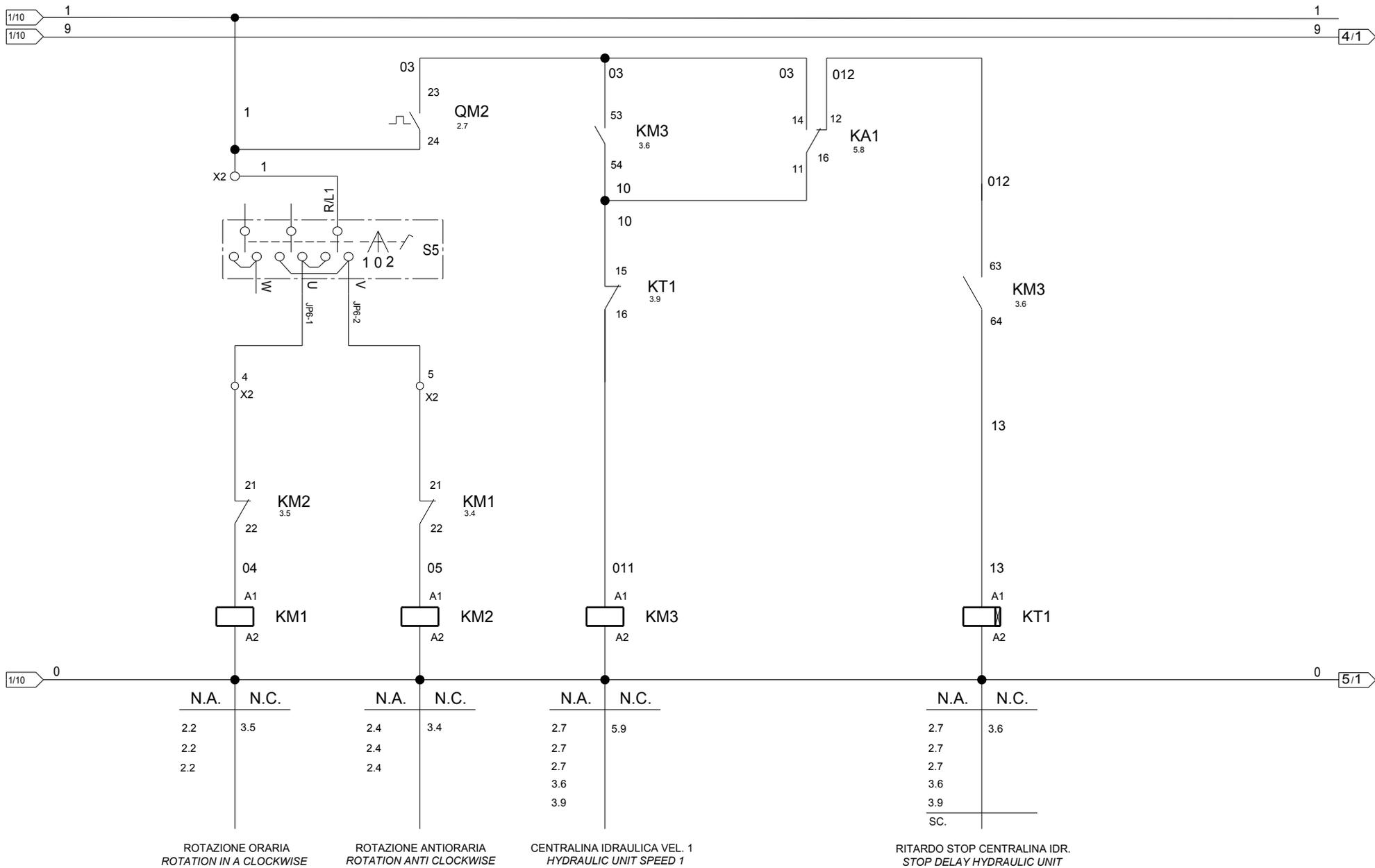
Seite 45 von 69

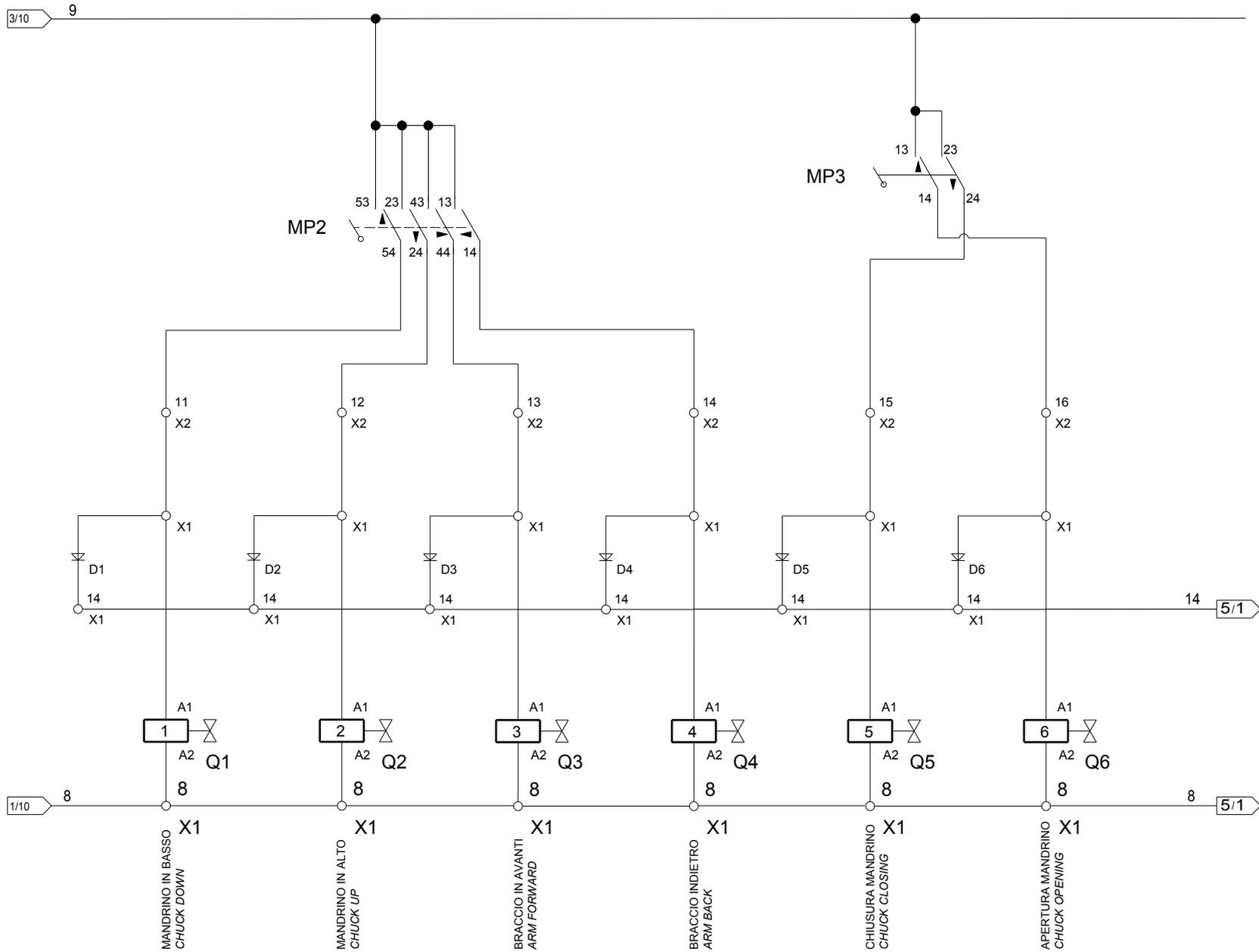
REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI

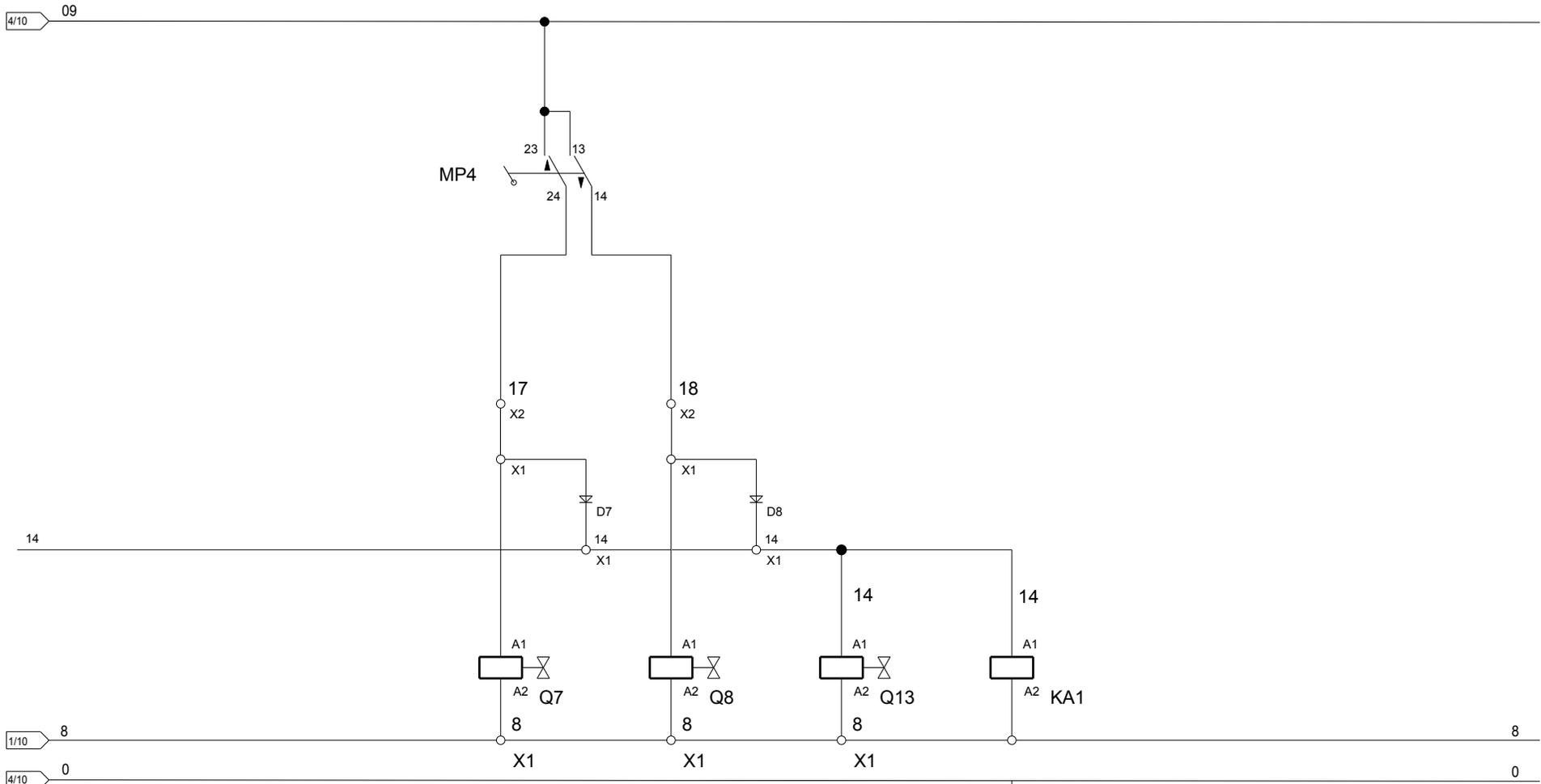


MOTORE ROTAZIONE
ROTATION MOTOR

MOTORE CENTRALINA IDRAULICA
HYDRAULIC UNIT MOTOR







CARICAMENTO +
RIBALTAMENTO AVANTI
LOADING + TURNOVER FORWARD

CARICAMENTO +
RIBALTAMENTO INDIETRO
LOADING + TURNOVER BACK

PRESSIONE
PRESSURE

N.A.	N.C.
------	------

SC.	3.8
-----	-----

COMANDO CENTRALINA IDR.
CONTROL UNIT HYDRAULIC



TEILELISTE

Tafel N°A - Rev. 0

750305071

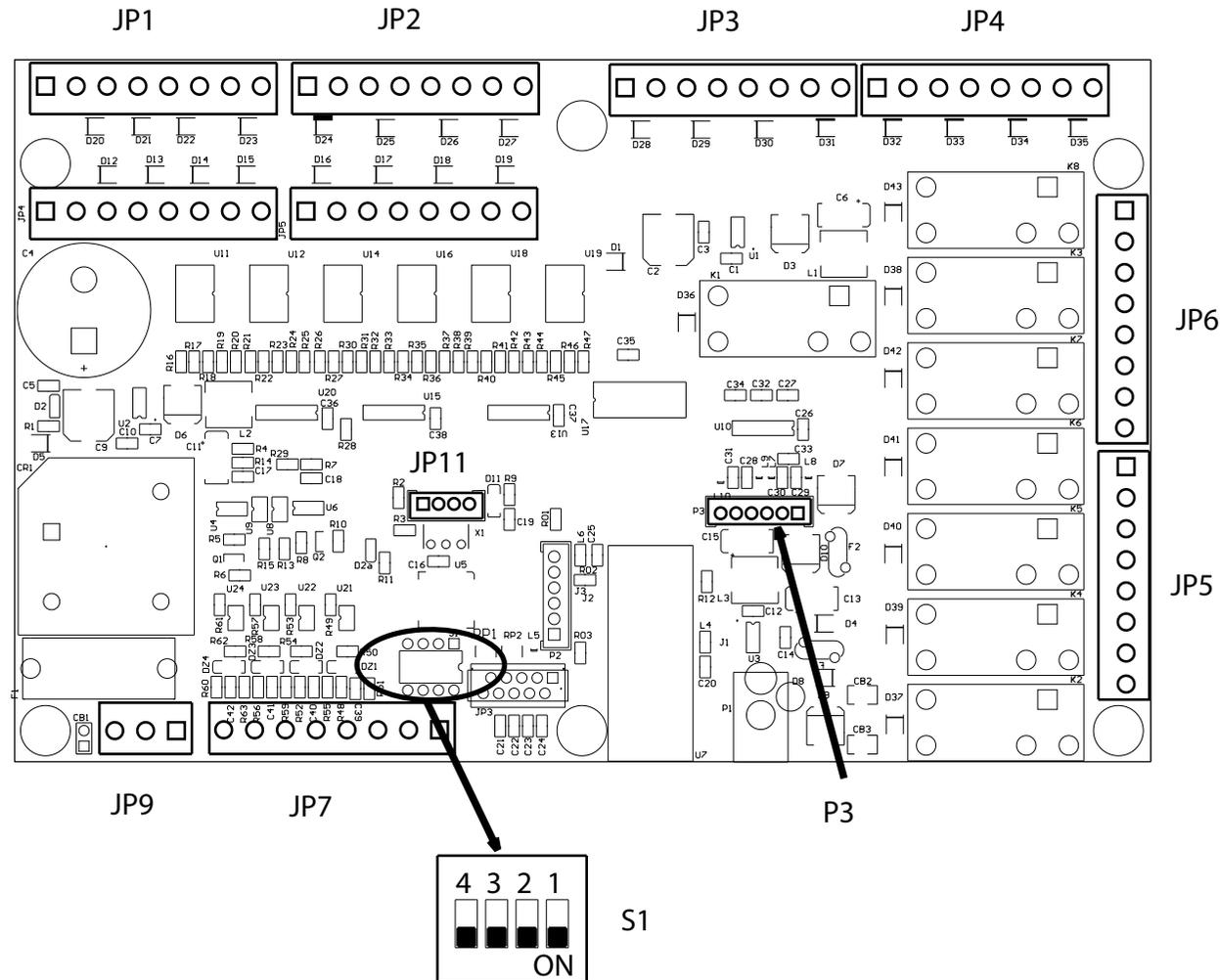
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 5/5
(BEI MODELLEN MIT PEDALSTEUERUNG)

Seite 49 von 69

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI

TOPOGRAFICO SCHEMA RICEVENTE 18962

RECEIVING CARD 18962 TOPOGRAPHIC VIEW



IN / OUT SCHEDA RICEVENTE 18962

PIN JP1	NUMERO	FUNZIONE
1	JP1-1	Q1 MANDRINO GIU'
2	JP1-2	0V per Q1
3	JP1-3	Q2 MANDRINO SU
4	JP1-4	0V per Q2
5	JP1-5	Q7 CARICAM.+RIBALTAM. AVANTI
6	JP1-6	0V per Q7
7	JP1-7	Q8 CARICAM.+RIBALTAM. INDIETRO
8	JP1-8	0V per Q4

PIN JP2	NUMERO	FUNZIONE
1	JP2-1	Q5 CHIUSURA MANDRINO
2	JP2-2	0V per Q5
3	JP2-3	Q6 APERTURA MANDRINO
4	JP2-4	N.U.
5	JP2-5	N.U.
6	JP2-6	N.U.
7	JP2-7	N.U.
8	JP2-8	N.U.

PIN JP3	NUMERO	FUNZIONE
1	JP3-1	N.U.
2	JP3-2	N.U.
3	JP3-3	N.U.
4	JP3-4	N.U.
5	JP3-5	Q3 AVANTI BRACCIO
6	JP3-6	0V per Q3
7	JP3-7	Q4 INDIETRO BRACCIO
8	JP3-8	0V pe Q4

PIN JP4	NUMERO	FUNZIONE
1	JP4-1	Q13 RICIRCOLO OLIO
2	JP4-2	0V per Q13
3	JP4-3	N.U.
4	JP4-4	N.U.
5	JP4-5	N.U.
6	JP4-6	N.U.
7	JP4-7	N.U.
8	JP4-8	N.U.

PIN JP5	NUMERO	FUNZIONE
1	JP5-1	N.U.
2	JP5-2	N.U.
3	JP5-3	0 Vac
4	JP5-4	N.U.
5	JP5-5	N.U.
6	JP5-6	KM3 COMANDO ROTAZ. CENTRALINA
7	JP5-7	KM2 COMANDO ROTAZ. ORARIA MANDRINO
8	JP5-8	KM1 COMANDO ROTAZ. ANTIORARIA MANDRINO

PIN JP7	NUMERO	FUNZIONE
1	JP7-1	COLLEGATO A JP7-2
2	JP7-2	COLLEGATO A JP7-1
3	JP7-3	N.U.
4	JP7-4	N.U.
5	JP7-5	N.U.
6	JP7-6	N.U.
7	JP7-7	N.U.
8	JP7-8	N.U.

PIN JP9	NUMERO	FUNZIONE
1	JP9-1	0 Vac
2	JP9-2	N.U.
3	JP9-3	19 Vac



TEILELISTE	
Tafel N°B - Rev. 0	750305013

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 2/16
(BEI MODELLLEN MIT FUNKSTEUERUNG)

Seite 51 von 69
REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI

RECEIVING CARD 18962 IN/OUT

PIN JP1	NUMBER	FUNCTION
1	JP1 - 1	Q1 CHUCK DOWN
2	JP1 - 2	OV for Q1
3	JP1 - 3	Q1 CHUCK UP
4	JP1 - 4	OV for Q2
5	JP1 - 5	Q7 LOADING+TILTING FORWARD
6	JP1 - 6	OV for Q7
7	JP1 - 7	Q8 LOADING+TILTING BACKWARD
8	JP1 - 8	OV for Q4

PIN JP2	NUMBER	FUNCTION
1	JP2 - 1	Q5 CHUCK CLOSING
2	JP2 - 2	OV for Q5
3	JP2 - 3	Q6 CHUCK OPENING
4	JP2 - 4	N. U.
5	JP2 - 5	N. U.
6	JP2 - 6	N. U.
7	JP2 - 7	N. U.
8	JP2 - 8	N. U.

PIN JP3	NUMBER	FUNCTION
1	JP3 - 1	N. U.
2	JP3 - 2	N. U.
3	JP3 - 3	N. U.
4	JP3 - 4	N. U.
5	JP3 - 5	Q3 ARM FORWARD
6	JP3 - 6	OV for Q3
7	JP3 - 7	Q4 ARM BACKWARD
8	JP3 - 8	OV for Q4

PIN JP4	NUMBER	FUNCTION
1	JP4 - 1	Q13 OIL RECIRCULATION
2	JP4 - 2	OV for Q13
3	JP4 - 3	N. U.
4	JP4 - 4	N. U.
5	JP4 - 5	N. U.
6	JP4 - 6	N. U.
7	JP4 - 7	N. U.
8	JP4 - 8	N. U.

PIN JP5	NUMBER	FUNCTION
1	JP5 - 1	N. U.
2	JP5 - 2	N. U.
3	JP5 - 3	0 Vac
4	JP5 - 4	N. U.
5	JP5 - 5	N. U.
6	JP5 - 6	KM3 POWER UNIT ROTATION CONTROL
7	JP5 - 7	KM2 CHUCK CLOCKWISE ROTATION CONTROL
8	JP5 - 8	KM1 CHUCK COUNTERCLOCKWISE ROT. CONTROL

PIN JP7	NUMBER	FUNCTION
1	JP7 - 1	CONNECTED TO JP7-2
2	JP7 - 2	CONNECTED TO JP7-1
3	JP7 - 3	N. U.
4	JP7 - 4	N. U.
5	JP7 - 5	N. U.
6	JP7 - 6	N. U.
7	JP7 - 7	N. U.
8	JP7 - 8	N. U.

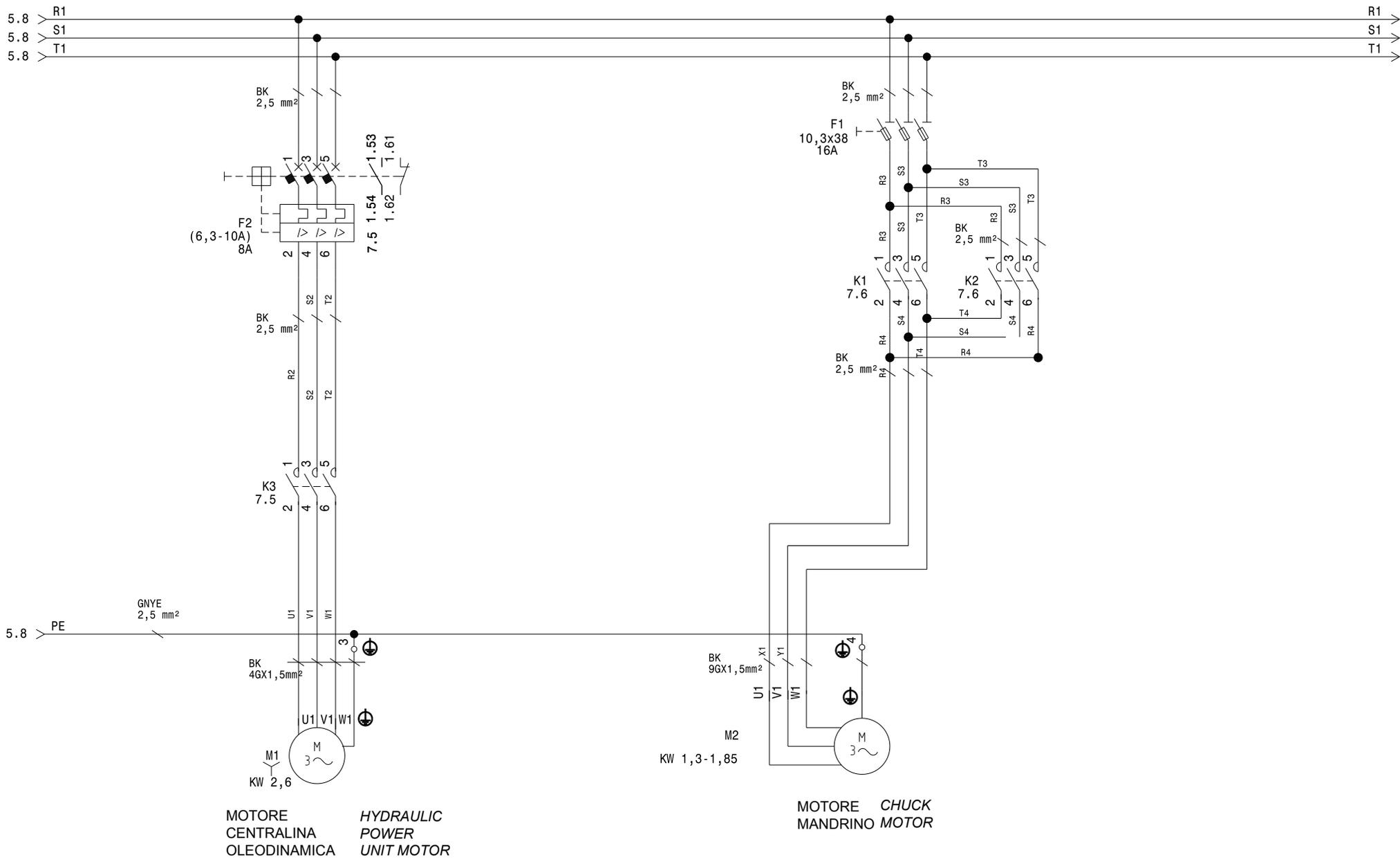
PIN JP9	NUMBER	FUNCTION
1	JP9 - 1	0 Vac
2	JP9 - 2	N. U.
3	JP9 - 3	19 Vac



TEILELISTE	
Tafel N°B - Rev. 0	750305013

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 3/16
(BEI MODELLEN MIT FUNKSTEUERUNG)

Seite 52 von 69
REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI



TEILELISTE

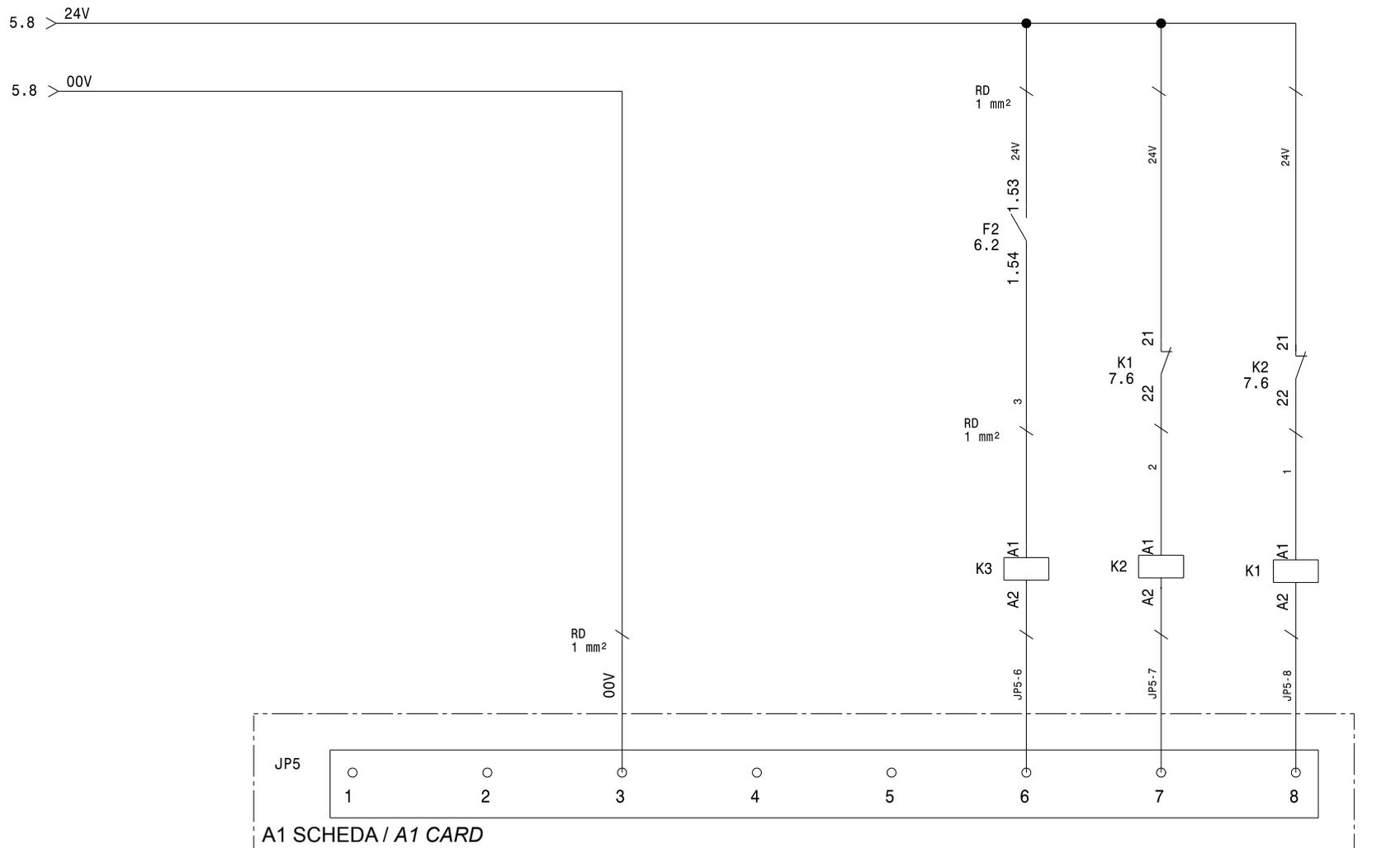
Tafel N°B - Rev. 0

750305013

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 5/16
(BEI MODELLEN MIT FUNKSTEUERUNG)

Seite 54 von 69

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI



COMANDO
 ROTAZIONE
 MOTORE
 CENTRALINA
 OLEODINAMICA
 CONTROL
 ROTATION
 MOTOR
 HYDRAULIC
 POWER UNIT

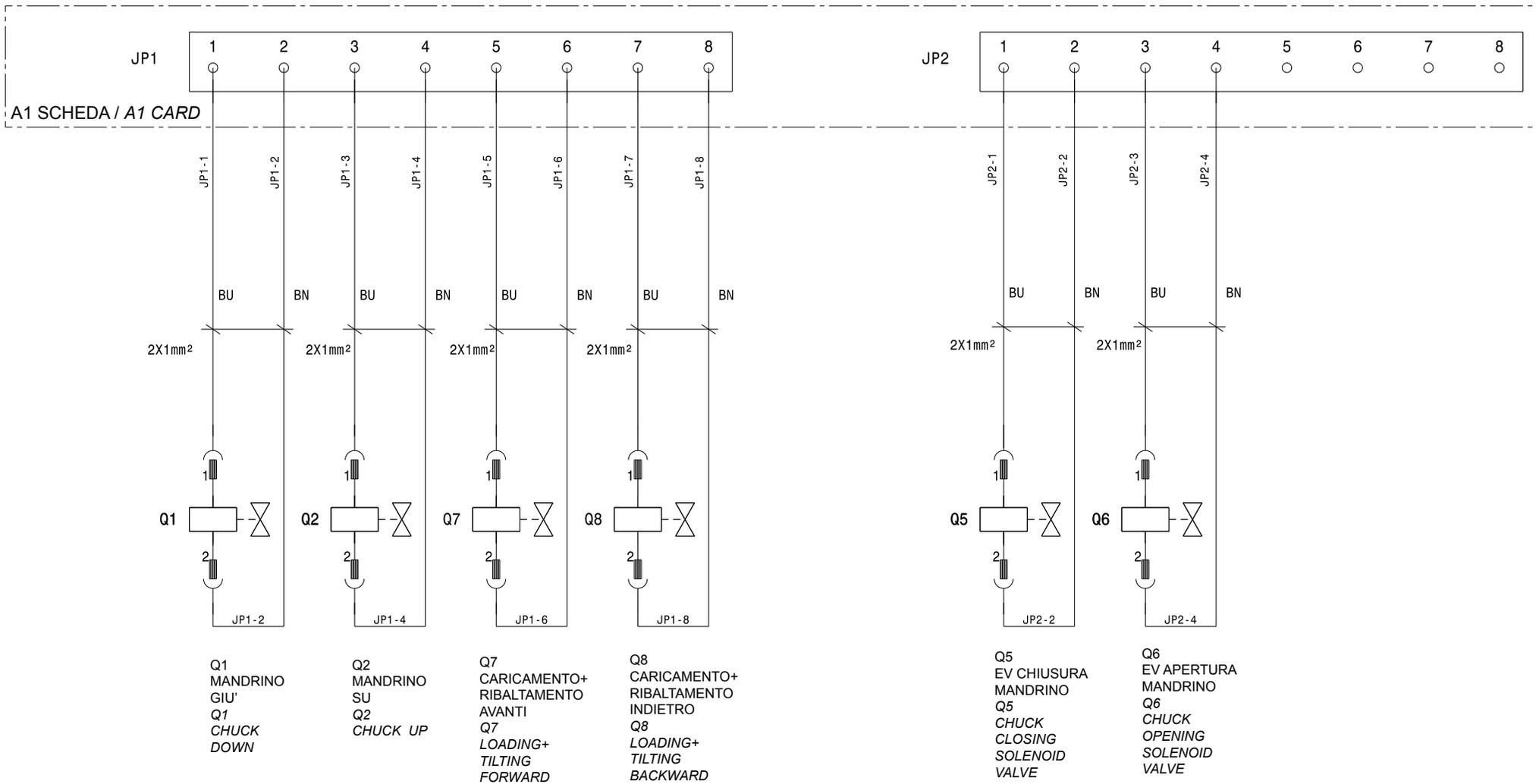
COMANDO
 ROTAZIONE
 ORARIA
 MANDRINO
 CHUCK
 CLOCKWISE
 ROTATION
 CONTROL

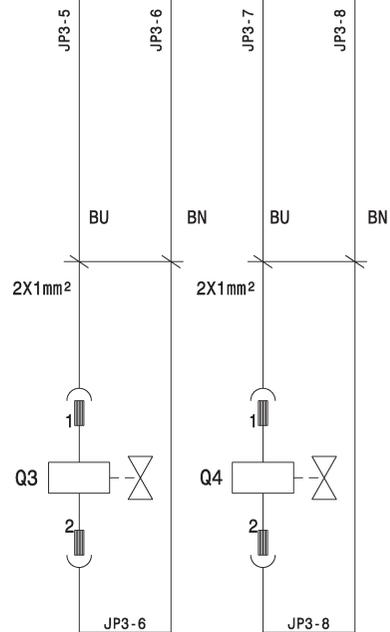
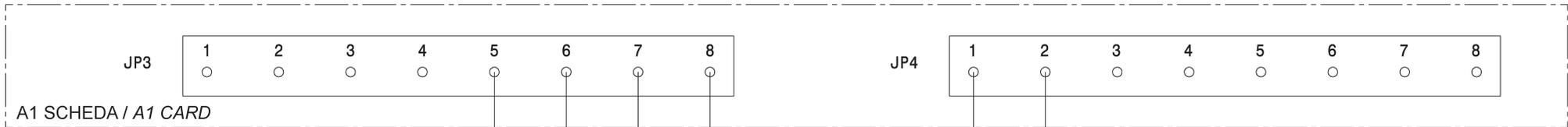
COMANDO
 ROTAZIONE
 ANTIORARIA
 MANDRINO
 CHUCK
 COUNTERCLOCKWISE
 ROTATION
 CONTROL



TEILELISTE	
Tafel N°B - Rev. 0	750305013

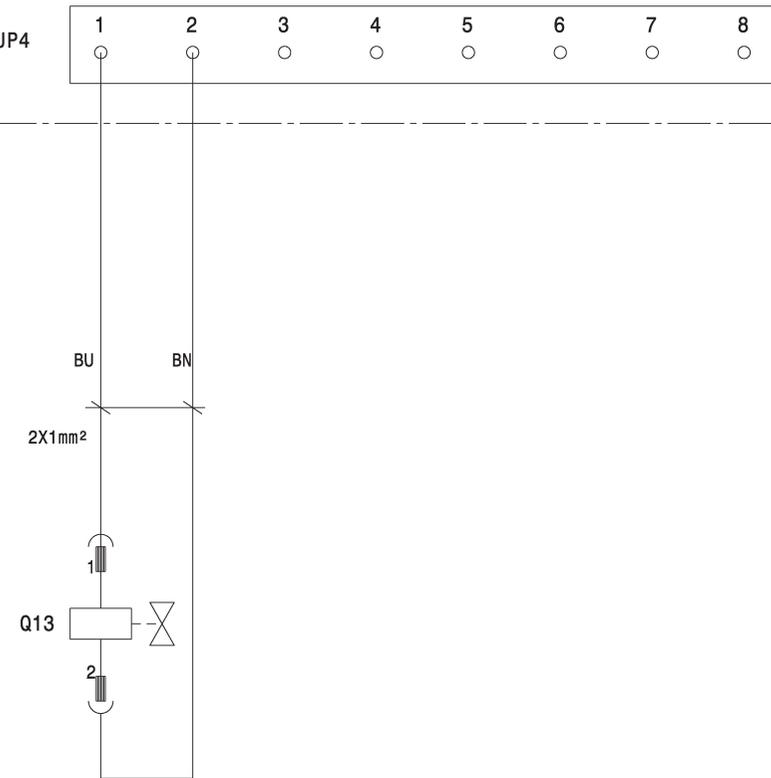
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 6/16
 (BEI MODELEN MIT FUNKSTEUERUNG)





Q3
EV AVANTI
BRACCIO
Q3 ARM
FORWARD
SOLENOID VALVE

Q4
EV INDIETRO
BRACCIO
Q4 ARM
BACKWARD
SOLENOID VALVE



Q13
EV RICIRCOLO
OLIO
Q13 OIL
RECIRCULATION
SOLENOID VALVE



TEILELISTE

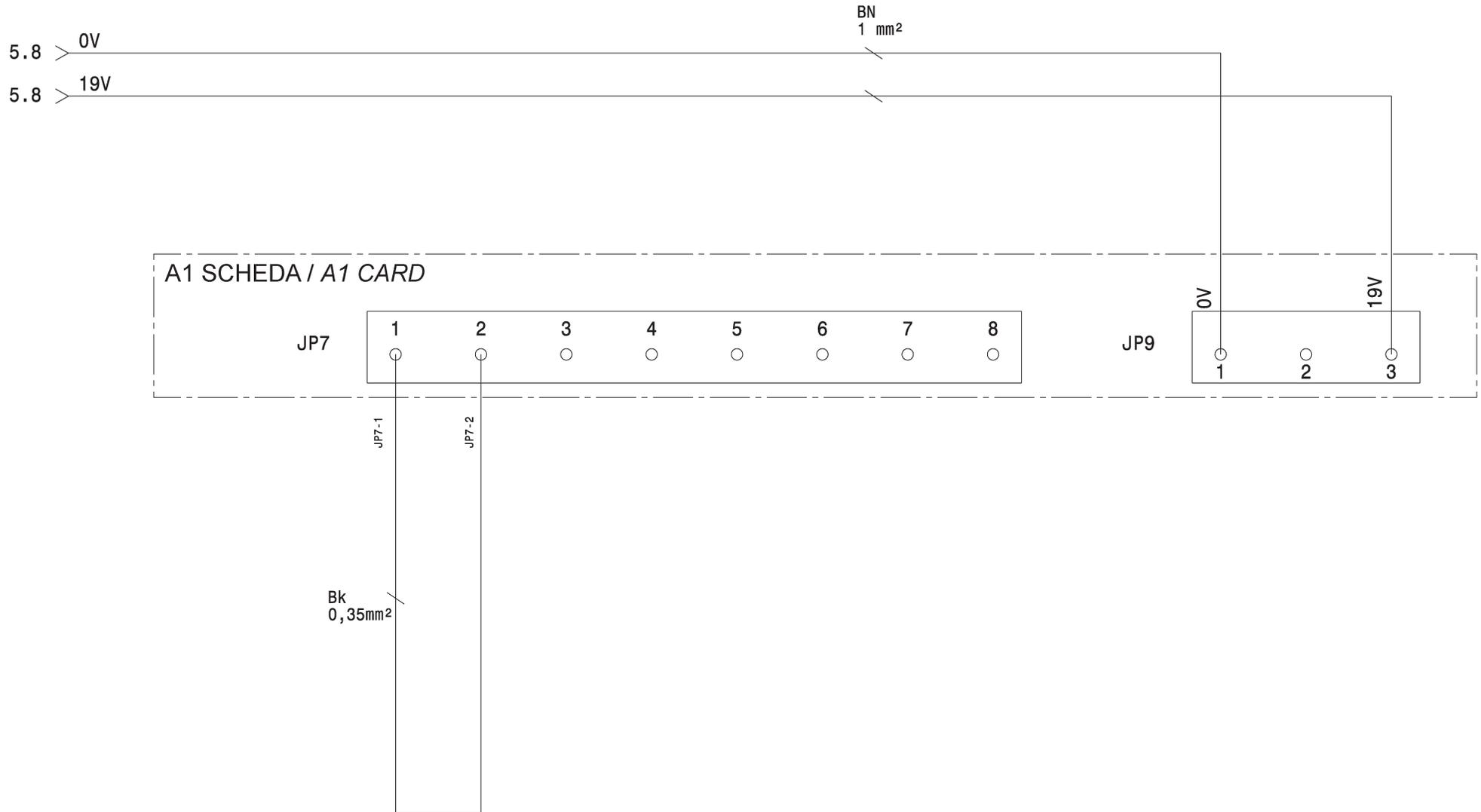
Tafel N°B - Rev. 0

750305013

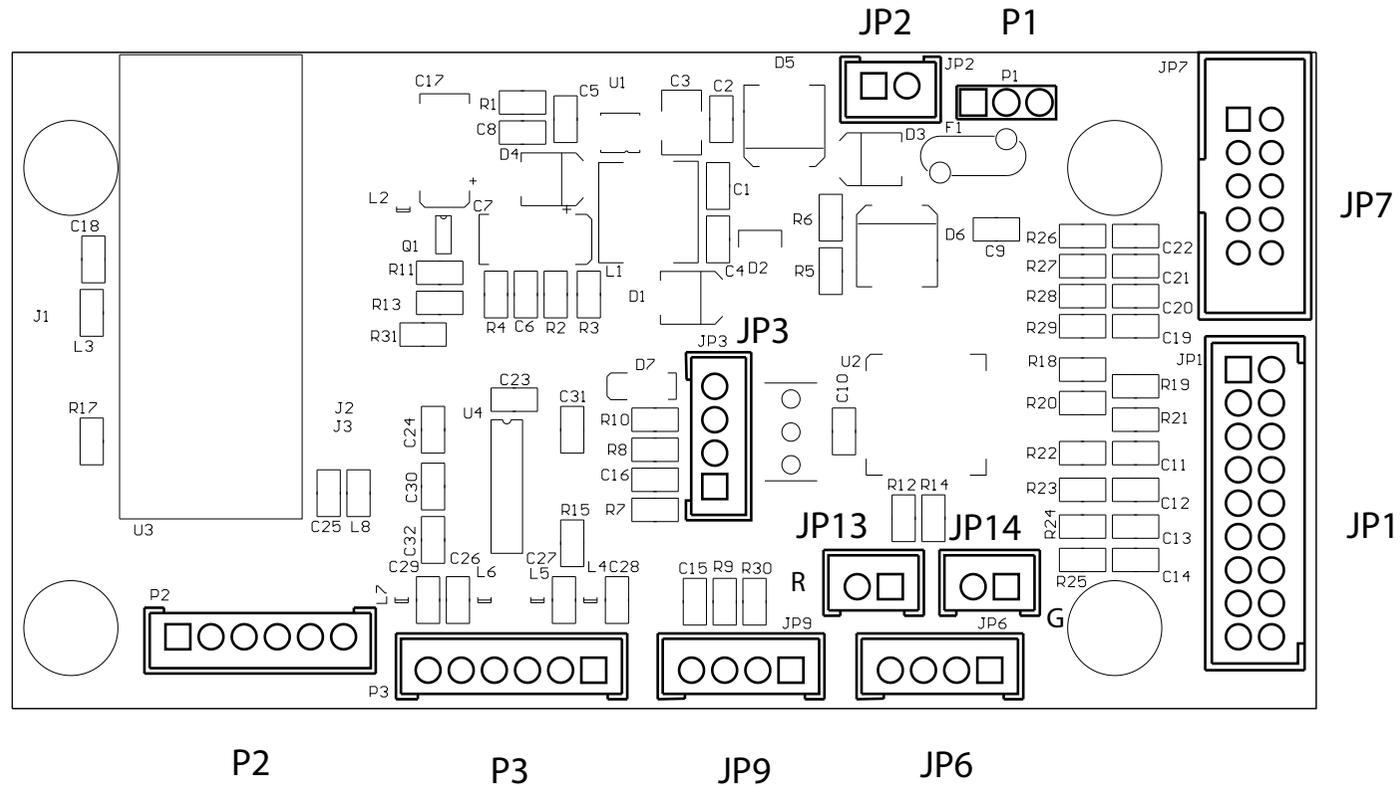
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 8/16
(BEI MODELLEN MIT FUNKSTEUERUNG)

Seite 57 von 69

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI



TOPOGRAFICO SCHEDA TRASMITTENTE 18961 TRANSMITTING CARD 18961 TOPOGRAPHIC VIEW



IN / OUT SCHEDA TRASMITTENTE 18961

TRANSMITTING CARD 18961 IN / OUT

PIN JP1	NUMERO	FUNZIONE
1	JP1-1	S3 CARIC.+RIB. AVANTI
2	JP1-2	S2 DISCESA MANDRINO
3	JP1-3	S3 CARIC.+RIB. INDIETRO
4	JP1-4	S2 SALITA MANDRINO
5	JP1-5	N.U.
6	JP1-6	S2 AVANTI BRACCIO UTENSILE
7	JP1-7	N.U.
8	JP1-8	S2 INDIETRO BRACCIO UTENSILE
9	JP1-9	S3 (COMUNE)
10	JP1-10	S2 (COMUNE)
11	JP1-11	S4 (COMUNE)
12	JP1-12	N.U.
13	JP1-13	S4 APERTURA MANDRINO MANDRINO
14	JP1-14	N.U.
15	JP1-15	S4 CHIUSURA MANDRINO
16	JP1-16	N.U.
17	JP1-17	N.U.
18	JP1-18	N.U.

PIN JP1	NUMBER	FUNCTION
1	JP1-1	S3 LOADING+TILTING FORWARD
2	JP1-2	S2 CHUCK DESCENT
3	JP1-3	S3 LOADING+TILTING BACKWARD
4	JP1-4	S2 CHUCK RISE
5	JP1-5	N.U.
6	JP1-6	S2 TOOL ARM FORWARD
7	JP1-7	N.U.
8	JP1-8	S2 TOOL ARM BACKWARD
9	JP1-9	S3 (COMMON)
10	JP1-10	S2 (COMMON)
11	JP1-11	S4 (COMMON)
12	JP1-12	N.U.
13	JP1-13	S4 CHUCK OPENING
14	JP1-14	N.U.
15	JP1-15	S4 CHUCK CLOSING
16	JP1-16	N.U.
17	JP1-17	N.U.
18	JP1-18	N.U.

PIN JP6	NUMERO	FUNZIONE
1	JP6-1	S1 ROTAZ.ANTIOR. MANDRINO
2	JP6-2	S1 ROTAZ.ORARIA MANDRINO
3	JP6-3	N.U.
4	JP6-4	S5 COMUNE

PIN JP6	NUMBER	FUNCTION
1	JP6-1	S1 CHUCK COUNTERCLOCKWISE ROT.
2	JP6-2	S1 CHUCK CLOCKWISE ROTATION
3	JP6-3	N.U.
4	JP6-4	S5 COMMON

PIN JP2	NUMERO	FUNZIONE
1	JP2-1	G2 BATTERIA -
2	JP2-2	G2 BATTERIA +

PIN JP2	NUMBER	FUNCTION
1	JP2-1	G2 BATTERY -
2	JP2-2	G2 BATTERY +

P1	NUMERO	FUNZIONE
X1		0-12Vdc

P1	NUMBER	FUNCTION
X1		0-12Vdc

PIN JP9	NUMERO	FUNZIONE
1	JP9-1	N.U.
2	JP9-2	N.U.
3	JP9-3	S3 (COMUNE)
4	JP9-4	N.U.

PIN JP9	NUMBER	FUNCTION
1	JP9-1	N.U.
2	JP9-2	N.U.
3	JP9-3	S3 (COMMON)
4	JP9-4	N.U.

PIN JP13	NUMERO	FUNZIONE
1	JP13-1	P2 LED ROSSO +
2	JP13-2	P2 LED ROSSO -

PIN JP13	NUMBER	FUNCTION
1	JP13-1	P2 RED LED +
2	JP13-2	P2 RED LED -

PIN JP14	NUMERO	FUNZIONE
1	JP14-1	P3 LED VERDE +
2	JP14-2	P3 LED VERDE -

PIN JP14	NUMBER	FUNCTION
1	JP14-1	P2 GREEN LED +
2	JP14-2	P2 GREEN LED -



TEILELISTE

Tafel N°B - Rev. 0

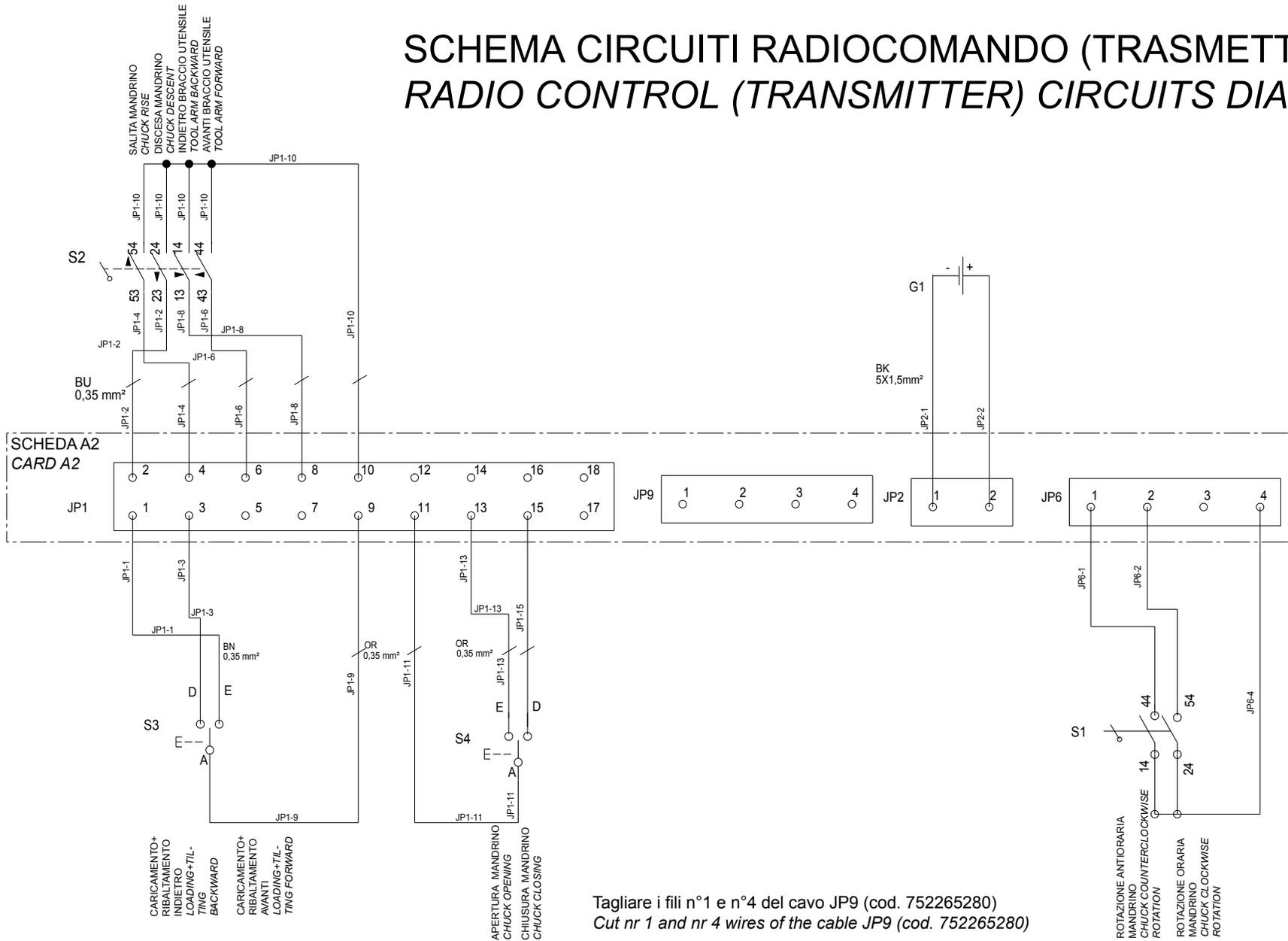
750305013

*ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 11/16
(BEI MODELLEN MIT FUNKSTEUERUNG)*

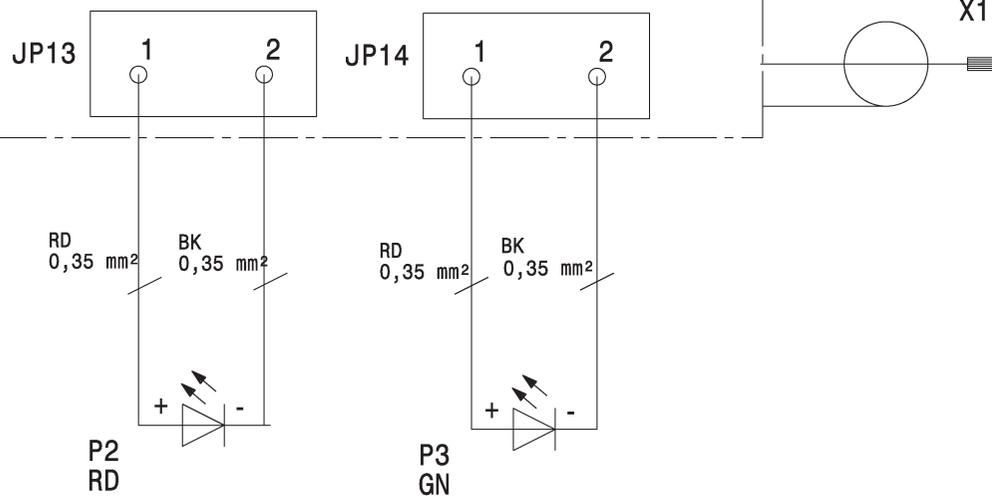
Seite 60 von 69

**REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI**

SCHEMA CIRCUITI RADIOCOMANDO (TRASMETTITORE) RADIO CONTROL (TRANSMITTER) CIRCUITS DIAGRAM

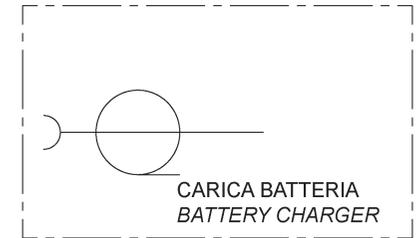


SCHEDA A2
CARD A2



INDICATORE BATTERY
STATO CONDITION
BATTERIA INDICATOR

INDICATORE COMMUNICATION
STATO CONDITION
COMUNICAZIONE INDICATOR



TEILELISTE

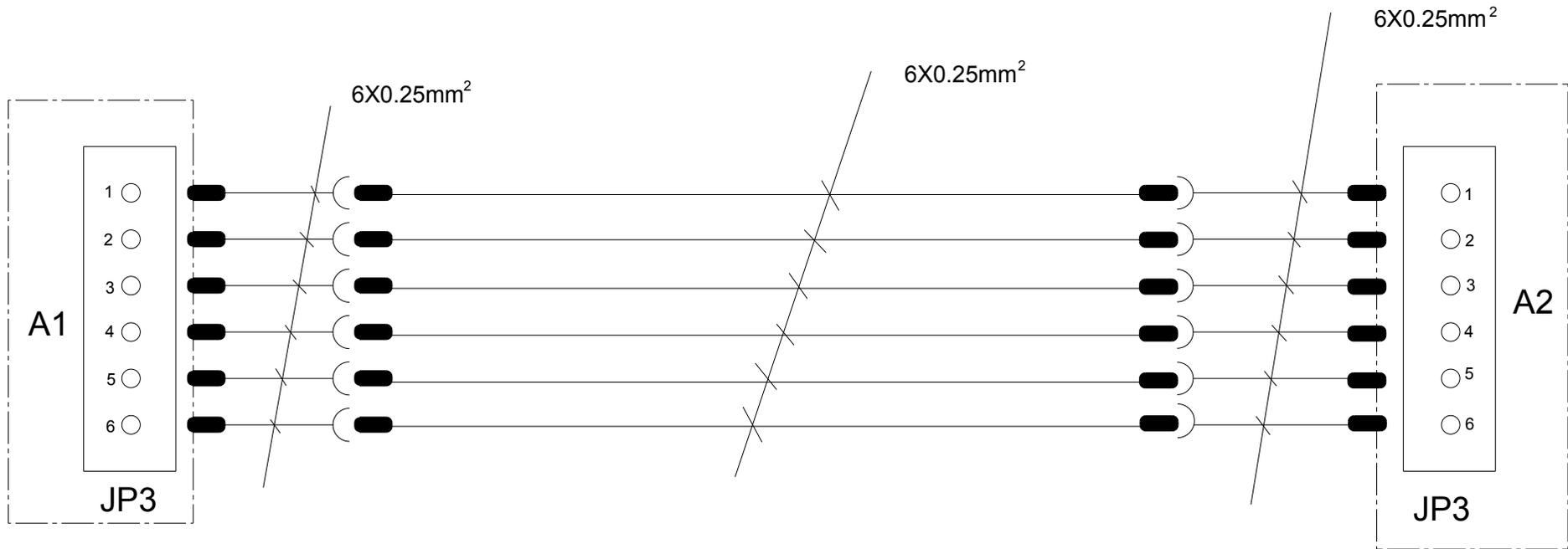
Tafel N°B - Rev. 0

750305013

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 13/16
(BEI MODELLEN MIT FUNKSTEUERUNG)

Seite 62 von 69

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI



LISTA COMPONENTI

RIFERIMENTO	DESCRIZIONE	DATI TECNICI	QUANTITA
A1	SCHEDA ELETT. RICEVENTE	-	1
A2	SCHEDA ELETT.TRASMITTENTE		1
F1	PORTAFUSIBILE	3 POLI SEZIONABILE 10,3x38 32A 690V	1
	FUSIBILE	10,3x38 16A 500V aM RITARDATO	3
F2	INTERRUTT.4-6.3A art.GV2 ME10	4-6.3A AC 400V 0.06-37KW	1
	CONTATTI AUX	1NO+1NC ATTACCO FRONTALE	1
F3	PORTAFUSIBILE	2 POLI SEZIONABILE 10,3x38 32A 690V	1
	FUSIBILE	10,3X38 2A 500V RAPIDO	2
F4	FUSIBILE	5x20F 250V 2A RAPIDO	1
F5	FUSIBILE	5x20F 250V 8A RAPIDO	1
F6	FUSIBILE	5X20 T 8A 250V	1
G1	BATTERIA	6V 3,3AH/20HR Lead	1
K1	CONTATTORE TRIPOLARE	9A AC3 400V 4,2KW 1NC 24Vac 50/60Hz	1
K2	CONTATTORE TRIPOLARE	9A AC3 400V 4,2KW 1NC 24Vac 50/60Hz	1
K3	CONTATTORE TRIPOLARE	9A AC3 400V 4,2KW 1NC 24Vac 50/60Hz	1
P2	INDICATORE LUMINOSO (LED)	ROSSO	1
P3	INDICATORE LUMINOSO (LED)	VERDE	1
Q1...Q13	ELETTROVALVOLE	-	13
Q14	SEZIONATORE TRIPOLARE	1th 32A Ui 690V-50Hz Uimp 4KW	1
S1	MANIPOLATORE	4 POS.+CENTR.TEMPORANEE Ø22	1
S2	MANIPOLATORE	2 POS.+CENTR.TEMPORANEE Ø22	1
S3	PULSANTE BASCULANTE	-	1
S4	PULSANTE BASCULANTE	-	1
T1	TRASFORMATORE	200 VA 50/60 Hz PRI: 0/230/400V SEC: 0/19V 8,95A 0/24V 1,25A	1
-	-	-	-
T3	CARICABATTERIA	21.6W 7.2V 3A Lithium ion	1
M1	MOTORE CENTRALINA	90S4 B3DX B14 KW 2.2 230/400V 50HZ S3 30% CL.F IP54	1
M2	MOTORE MANDRINO	KW 2 T400/50 B3 G90L 450 1410 RPM	1
	GR. CAVO DI COLLEGAMENTO 750390730		1
			1



TEILELISTE

Tafel N°B - Rev. 0

750305013

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 15/16
(BEI MODELLEN MIT FUNKSTEUERUNG)

Seite 64 von 69

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI

COMPONENTS LIST

REFERENCE	DESCRIPTION	TECHNICAL SPECIFICATIONS	QUANTITY
A1	RECEIVING ELECTRICAL CARD	-	1
A2	TRANSMITTING ELECTRICAL CARD		1
F1	FUSE HOLDER	10,3x38 32A 690V SECTIONABLE 3 POLES	1
	FUSE	10,3x38 16A 500V aM DELAYED	3
F2	4-6.3A art.GV2 ME10 SWITCH	4-6.3A AC 400V 0.06-37KW	1
	AUXILIARY CONTACTS	1NO+1NC FRONT COUPLING	1
F3	FUSE HOLDER	10,3x38 32A 690V 2 POLES SECTIONABLE	1
	FUSE	10,3x38 2A 500V RAPID	2
F4	FUSE	5x20F 250V 2A RAPID	1
F5	FUSE	5x20F 250V 8A RAPID	1
F6	FUSE	5X20 T 8A 250V	1
G1	BATTERY	6V 3,3AH/20HR Lead	1
K1	TRIPOLAR CONTACTOR	9A AC3 400V 4,2KW 1NC 24Vac 50/60Hz	1
K2	TRIPOLAR CONTACTOR	9A AC3 400V 4,2KW 1NC 24Vac 50/60Hz	1
K3	TRIPOLAR CONTACTOR	9A AC3 400V 4,2KW 1NC 24Vac 50/60Hz	1
P2	BACKLIGHTED INDICATOR (LED)	RED	1
P3	BACKLIGHTED INDICATOR (LED)	GREEN	1
Q1...Q13	SOLENOID VALVES	-	13
Q14	TRIPOLAR KNIFE SWITCH	Ith 32A Ui 690V-50Hz Uimp 4KW	1
S1	HANDLE CONTROL	4 POS.+ CENTRAL POS. TEMPORARY Ø22	1
S2	HANDLE CONTROL	2 POS.+ CENTRAL POS. TEMPORARY Ø 22	1
S3	BALANCING PUSHBUTTON	-	1
S4	BALANCING PUSHBUTTON	-	1
T1	TRANSFORMER	200 VA 50/60 Hz PRI: 0/230/400V SEC: 0/19V 8,95A 0/24V 1,25A	1
-	-	-	-
T3	BATTERY CHARGER	21.6W 7.2V 3A Lithium ion	1
M1	HYDRAULIC POWER UNIT MOTOR	90S4 B3DX B14 KW 2.2 230/400V 50HZ S3 30% CL.F IP54	1
M2	MANDREL MOTOR	KW 2 T400/50 B3 G90L 450 1410 RPM	1
	CONNECTION CABLE UNIT 750390730		1
			1



TEILELISTE

Tafel N°B - Rev. 0

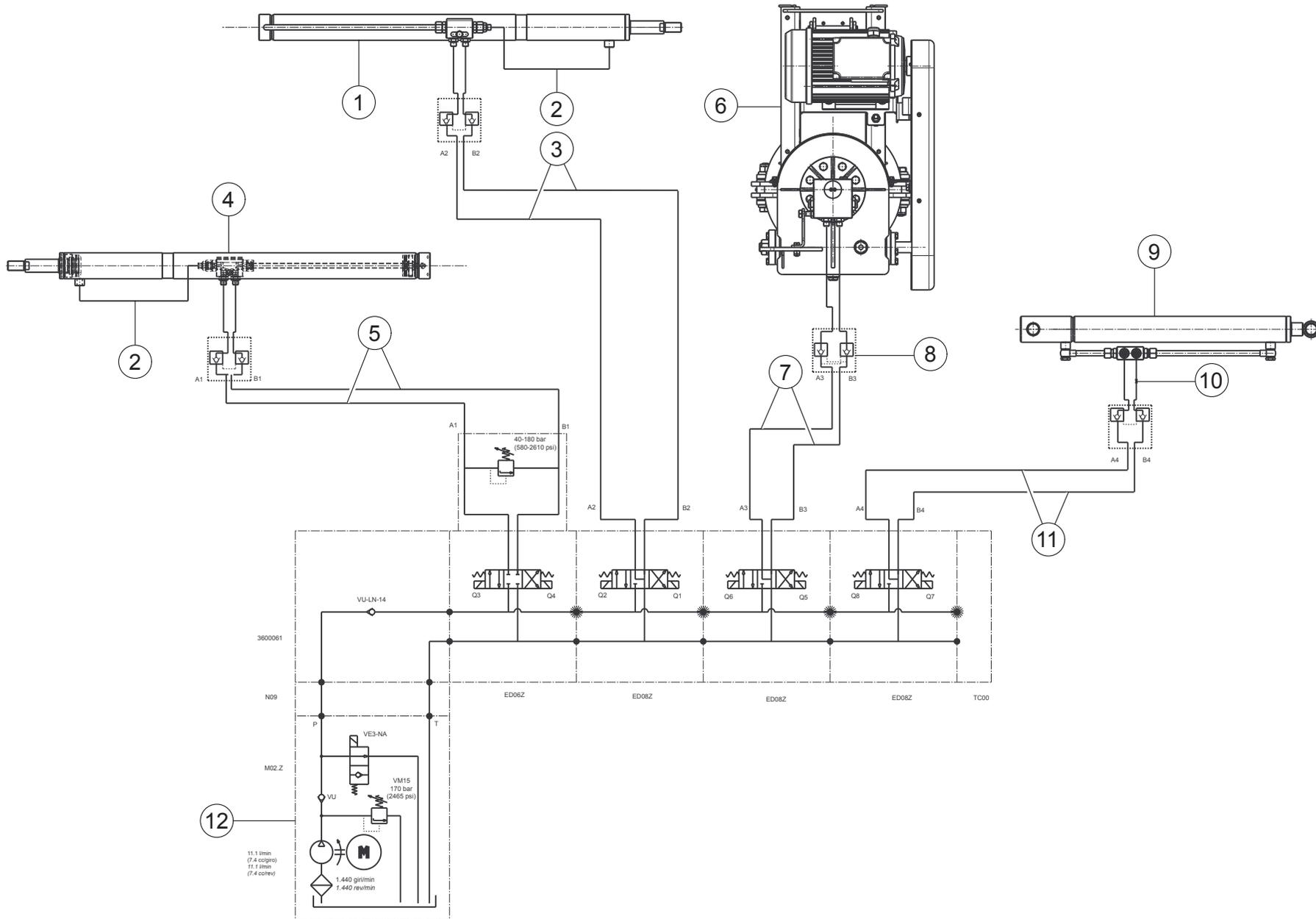
750305013

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 16/16
(BEI MODELLEN MIT FUNKSTEUERUNG)

Seite 65 von 69

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
NAV26HW.T und GRS926.MOVI

7503-M007-00



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

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