



7104-M030-00

**REIFENABMONTIERMASCHINEN SERIE
CAPTURE 4**

BETRIEBSANLEITUNG
Gilt für die folgenden Modelle
ROT.CAPTU.201652

DE

ÜBERSETZUNG AUS DEM
ORIGINAL-ANWEISUNGEN

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

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

VEHICLE SERVICE GROUP ITALY S.r.l

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

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

7104-M030-00 - Rev. N. 00 (04/2024)

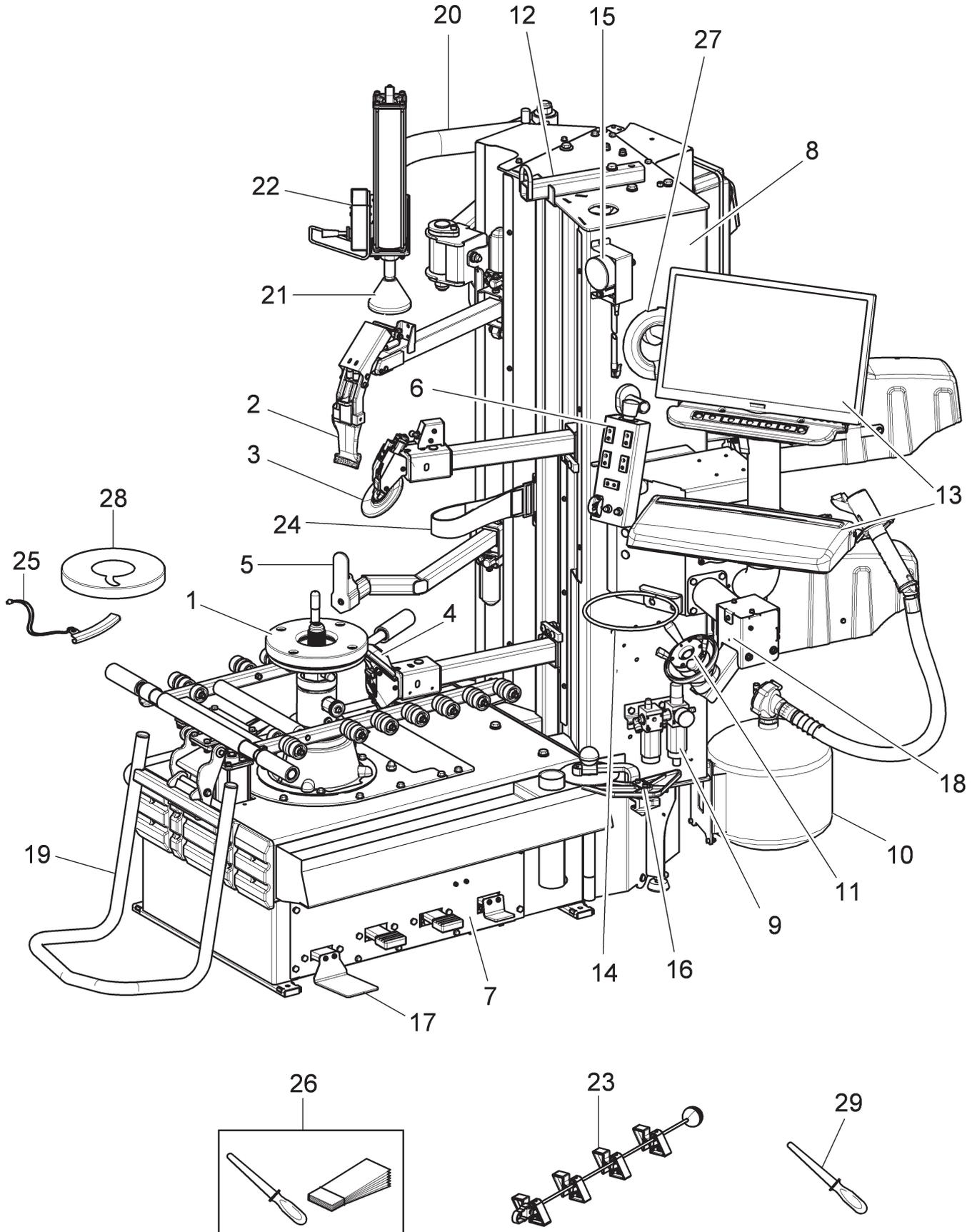
INHALT

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG _____	4		
IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN _____	6		
WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE			
LEGENDE _____	7		
1.0 ALLGEMEINES _____	9		
1.1 <i>Vorwort</i> _____	9		
2.0 VERWENDUNGSZWECK _____	9		
2.1 <i>Einweisung des Bedienungspersonals</i> _____	9		
3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN _____	10		
3.1 <i>Verbleibende Risiken</i> _____	10		
4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN _____	11		
4.1 <i>Allgemeine Sicherheitsnormen</i> _____	11		
5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT _____	12		
6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG _____	13		
7.0 BEWEGUNG _____	13		
8.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME _____	14		
8.1 <i>Verankerungssystem</i> _____	14		
8.2 <i>In der Packung enthaltene Zubehörteile</i> _____	15		
8.3 <i>Vorgehensweise bei der Montage</i> _____	15		
8.4 <i>Pneumatikanschluss</i> _____	16		
9.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE _____	17		
9.1 <i>Elektrische Kontrollen</i> _____	18		
10.0 ARBEITSUMGEBUNG _____	18		
10.1 <i>Arbeitsstellung</i> _____	18		
10.2 <i>Installationsfläche</i> _____	18		
10.3 <i>Beleuchtung</i> _____	19		
10.4 <i>Änderung des Arbeitsbereichs</i> _____	19		
11.0 BEDIENUNGSELEMENTE _____	20		
11.1 <i>Multifunktions-Konsole</i> _____	20		
11.2 <i>Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung</i> _____	21		
11.3 <i>Computer</i> _____	22		
11.3.1 <i>Beschreibung der Bedientafel</i> _____	22		
11.3.2 <i>Hilfsmenü</i> _____	24		
11.3.3 <i>Speicherung der Kombination Felge/Reifen in der Datenbank</i> _____	25		
11.3.4 <i>Speichern von Daten</i> _____	27		
11.3.5 <i>Demontage des Reifens im Modus "AUTO" (vom PC)</i> _____	28		
11.3.6 <i>Montage des Reifens im Modus "AUTO" (vom PC)</i> _____	30		
11.4 <i>Verwendung des Geräts im Modus "AUTO ohne die Steuerung vom PC"</i> _____	31		
11.5 <i>Pedalsteuerung</i> _____	32		
12.0 EIN- UND AUSSCHALTEN DES GERÄTS _____	33		
12.1 <i>Smart Card zum Schutz des Programms und der Datenbank</i> _____	33		
13.0 VERWENDUNG DES GERÄTS _____	33		
13.1 <i>Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme</i> _____	33		
13.2 <i>Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades</i> _____	35		
13.3 <i>Gurtwickler mit Sperre (serienmäßig bei einigen Modellen)</i> _____	36		
13.4 <i>Gebrauch der Hubvorrichtung</i> _____	36		
13.5 <i>Aufspannen des Rades</i> _____	37		
13.5.1 <i>Höhenverstellung vor Spindel</i> _____	40		
13.5.2 <i>Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen</i> _____	40		
13.6 <i>Auswuchten und Demontage des Reifens</i> _____	41		
13.6.1 <i>Auswuchten und automatische Demontage des Reifens im Modus "AUTO" (vom PC)</i> _____	41		
13.6.2 <i>Auswuchten des Reifens mit manuellen Befehlen (im Modus "MAN")</i> _____	41		
13.6.3 <i>Demontage des Reifens (im Modus "MAN")</i> _____	42		
13.7 <i>Ausbau des Reifens</i> _____	45		
13.7.1 <i>Automatische Montage des Reifens</i> _____	45		
13.7.2 <i>Manuelle Montage des Reifens</i> _____	45		
13.8 <i>Spezielle Verwendung des Abdrückers im Modus "AUTO ohne Steuerung des PCs"</i> _____	47		
13.9 <i>Spezieller Einsatz des Abdrückers (nur im Modus "MAN")</i> _____	47		
13.10 <i>Aufpumpen des Reifens</i> _____	47		
13.10.1 <i>Aufpumpen des Reifens auf dem Gerät ohne Verwendung eines Tubeless-Aufpumpers</i> _____	47		
13.10.2 <i>Aufpumpen des Reifens auf dem Gerät mit Tubeless-Aufpumper</i> _____	48		
13.11 <i>Anleitung zum Austausch von RF- (Run-Flat) und UHP- (Ultra High-Performance) Reifen</i> _____	49		
13.11.1 <i>Vorbereitung des Rades</i> _____	49		

13.11.2 Aufspannen des Rades _____	50	18.0 VERSCHROTTUNG _____	70
13.11.3 Abdrücken mit den vertikalen Rollen _____	51	19.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD _____	70
13.11.4 Demontage des Reifens _____	53	20.0 FUNKTIONSPLÄNE _____	70
13.11.5 Montage des Reifens _____	56	Tafel A - Elektrischer Schaltplan _____	71
13.11.6 Aufpumpen des Rades _____	60	Tafel B - Pneumatischer Schaltplan _____	91
14.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN _	61	Tafel C - Pneumatischer Schaltplan _____	94
14.1 Einstellung der Sperrvorrichtung ____	62	Tafel D - Pneumatisches Schema _____	96
14.2 Kalibrierung der Felgenarme _____	65	INHALT DER EG-KONFORMITÄTS- ERKLÄRUNG _____	98
15.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN _____	66	CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY _____	99
16.0 TECHNISCHE DATEN _____	68		
16.1 Abmessungen _____	69		
17.0 STILLEGUNG _____	70		

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Abb. 1



LEGENDE (Abb. 1)

- | | |
|---|--|
| 1 – Spindel | 16 – Wulstniederhalter mit Führung Satz |
| 2 – Werkzeugkopf | 17 – Pedal zur Freigabe der Operationen |
| 3 – Obere Abdrückrolle | 18 – Aktivierungsträger |
| 4 – Untere Abdrückrolle | 19 – Frontale Hubvorrichtung |
| 5 – Unterer Werkzeugkopf | 20 – Wulstabdrückvorrichtung |
| 6 – Multifunktions- Konsole | 21 – Druckrolle |
| 7 – Pedalsteuerung | 22 – Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung |
| 8 – Säulsatz | 23 – Wulstabdrückerverlängerung 22-28 |
| 9 – Luftaufbereitungseinheit | 24 – Gurtwickler mit Sperre |
| 10 – Tank des Tubeless-Aufpumpersystems | 25 – Kotflügelschutz |
| 11 – Stopfnutmutter | 26 – Wulstschutzset + 50 Wulstschutzfolien |
| 12 – Hubvorrichtung | 27 – Zweigesichtiger Kegel |
| 13 – Konsole | 28 – Schutz für liegende Reifen |
| 14 – Stützring der Montagepaste | 29 – Schaufel für Wulstentfernung |
| 15 – Aufpumpenmanometersatz | |

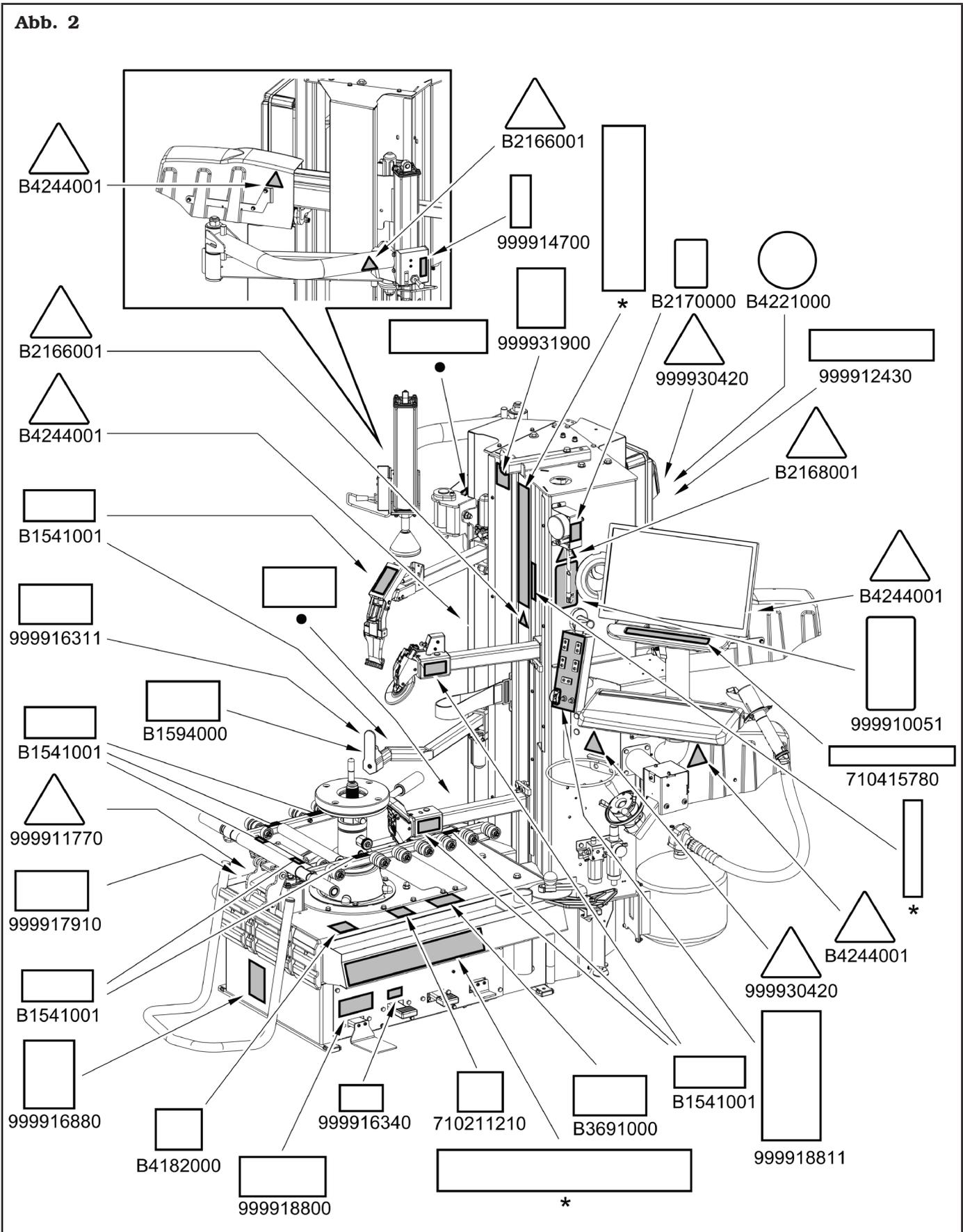
IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN

Zeichen	Beschreibung
	Das Bedienungshandbuch lesen.
	Arbeitshandschuhe tragen.
	Unfallverhütungsschuhe tragen.
	Schutzbrille tragen.
	Pflicht. Obligatorisch auszuführende Arbeitsvorgänge oder Eingriffe.
	Anmerkung. Hinweis und/oder nützliche Auskunft.

Zeichen	Beschreibung
	Achtung. Besonders vorsichtig sein (mög- liche Sachschäden).
	Gefahr! Äußerste Vorsicht ist geboten.
	Transport mit Gabelstapler oder Transpalette.
	Anheben von oben.
	Achtung hängende Lasten.
	Technischer Kundendienst erforderlicher. Es ist verboten, Wartungsarbeiten durchzuführen.

WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE

Abb. 2



Kodierung der Schilder

B1541001	<i>Gefahrschild</i>
B1594000	<i>Datumsschild</i>
B2166001	<i>Abdrückersgefahrnschild</i>
B2168001	<i>Gefahrenschild von Reifenbersten</i>
B2170000	<i>Anzeigeschild des Höchstaufpumpendrucks</i>
B3691000	<i>Aufpumppedalschild</i>
B4182000	<i>Spezifikationen des elektrischen Motors Schild</i>
B4221000	<i>Erdungsschild</i>
B4244001	<i>Gefahrenschild für drehenden Teilen</i>
710211210	<i>Drehrichtungsschild</i>
710415780	<i>Farbiges Tastaturschild</i>
999910051	<i>Verwendung von Schutzvorrichtungen Schild</i>
999912430	<i>230 V - 1 Ph - 50 Hz Spannungsschild</i>
999914700	<i>Wulstabdrücksschild</i>
999916311	<i>Abfalltonneschild</i>
999916340	<i>Hubvorrichtungspedal Schild</i>
999916880	<i>Höchsttragfähigkeit 80 kg (176 lbs) Schild</i>
999918800	<i>Schild für Freigabepedal</i>
999918811	<i>Befehlsschild</i>
999930420	<i>Elektrizitätgefahrnschild</i>
999931900	<i>Schild WDK</i>
●	<i>Seriennummernschild</i>
*	<i>Herstellerschild oder Maschinename</i>



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



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

1.0 ALLGEMEINES

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

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



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



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

1.1 Vorwort

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

2.0 VERWENDUNGSZWECK

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

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

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



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



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

2.1 Einweisung des Bedienungspersonals

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

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



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

3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN



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

Das Gerät ist ausgestattet mit:

- **logische Anordnung der Befehle.**

Sie dient dazu, gefährliche Fehler seitens des Bedieners zu verhindern;

- **Schutzvorrichtungen des Motors (für Modelle mit Stromversorgung mit Frequenzumformer).**

Der Motor mit Frequenzumformer ist mit einem elektronischen Schutz ausgestattet, der den Motor stoppt, um die Unversehrtheit des Motors selbst zu schützen und die Sicherheit des Bedieners nicht zu gefährden (Überspannung, Überlastung, Übertemperatur).

Sehen das Kapitel 15 "Mögliche Störungen, Ursachen und Abhilfen" für Informationen.

- **Nottaste.**

Die "Nottaste" (**Abb. 17 Pkt. I**) verfügt über zwei stabile Betriebsstellungen:

- die erste, bei betätigter Taste, unterbricht alle Funktionen der Befehlseinheit und entzieht der Schalttafel, mit Ausnahme des Kontroll-PCs, die Stromversorgung;
- die zweite, erhöhte Taste, setzt alle Funktionen des Geräts;

- **Anfahren im Notfall.**

Im Fall eines anormalen Herunterfahrens (z.B. wegen fehlendem Strom) ist das Gerät mit einem Kontrollmechanismus ausgestattet, der der Ausführung einiger Operationen und/oder Kontrollen bedarf. Nach Bestätigung durch die Tastatur, sind die Funktionen wieder betriebsfähig und das Gerät verlässt den Notfallzustand;

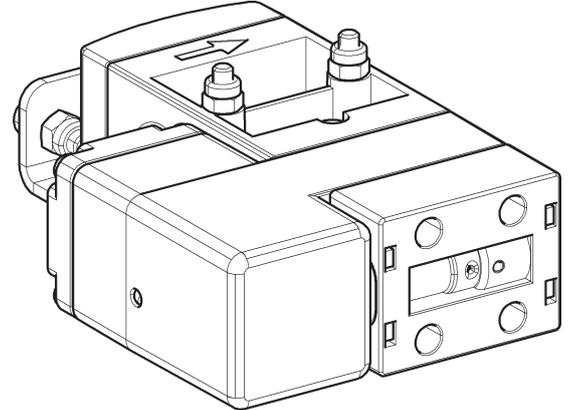
- **Freigabepedal.**

Dies ist ein Pedal, das im Automatikbetrieb (vom PC) des Geräts erlaubt, im automatischen Zyklus zu arbeiten. Wenn es freigegeben wird, stoppt das Gerät automatisch. Wenn es gesenkt wird, nimmt das Gerät die Arbeit wieder auf;

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

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

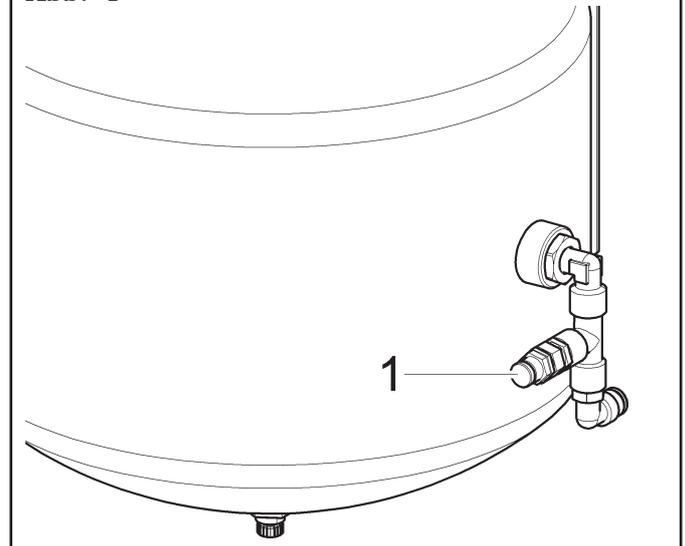
Abb. 3



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

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

Abb. 4



3.1 Verbleibende Risiken

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

Eventuelle verbliebene Risiken wurden über Piktogramme und Hinweise hervorgehoben, deren Anbringung in der "TAFEL DER PLAKETTENPOSITIONIERUNG" angezeigt ist (siehe **Abb. 2**).

4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

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

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

DIESE ANLEITUNG AUFBEWAHREN

4.1 Allgemeine Sicherheitsnormen



- Sämtliche unbefugte Eingriffe oder nicht zuvor vom Hersteller genehmigte Abänderungen der Maschine entbinden den letzteren von der Haftung für daraus entstehende Schäden.
- Die Entfernung oder das Beschädigen der Sicherheitseinrichtungen oder der Warnsignale an dem Gerät kann große Gefahren bewirken und bringt mit sich eine Verletzung der europäischen Sicherheitsnormen.
- Der Einsatz des Geräts ist ausschließlich in Umgebungen gestattet, wo keine Brand- oder Explosionsgefahr besteht.
- Es wird zur Verwendung von Original-Ersatzteilen geraten. Unsere Geräte sind so eingerichtet, dass sie ausschließlich die Verwendung von Original-Zubehörteilen gestatten.
- Die Installation muss von qualifiziertem Personal unter voller Beachtung der wiedergegebenen Anweisungen erfolgen.
- Stellen Sie sicher, dass während der Arbeit keine Gefahrensituationen auftreten. Stellen Sie das Gerät bei Fehlfunktionen sofort ab und benachrichtigen Sie die Kundendienststelle des Vertragshändlers.
- In Notfällen und vor jeglicher Instandhaltungs- oder Reparaturarbeit muss das Gerät von den Energiequellen getrennt werden: die Stromversorgung über den Hauptschalter unterbrechen und/oder pneumatisch.
- Die elektrische Anlage für die Speisung dem Gerät muss eine passende Erdleitung haben, die mit dem gelben-grünen Gerätschutzleiter verbunden werden muss.
- Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsbereich frei von gegebenenfalls gefährlichen Gegenständen und von Öl ist, um zu verhindern, dass die Reifen beschädigt werden können. Auf dem Boden verschüttetes Öl führt zum Ausrutschen des Bedieners.



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



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

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

Das Gerät darf jeweils nur von einem einzigen Bediener jeweils verwendet werden. Unbefugte Personen müssen sich außerhalb des in den **Abb. 14** dargestellten Arbeitsbereiches aufhalten.

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

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



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

5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT

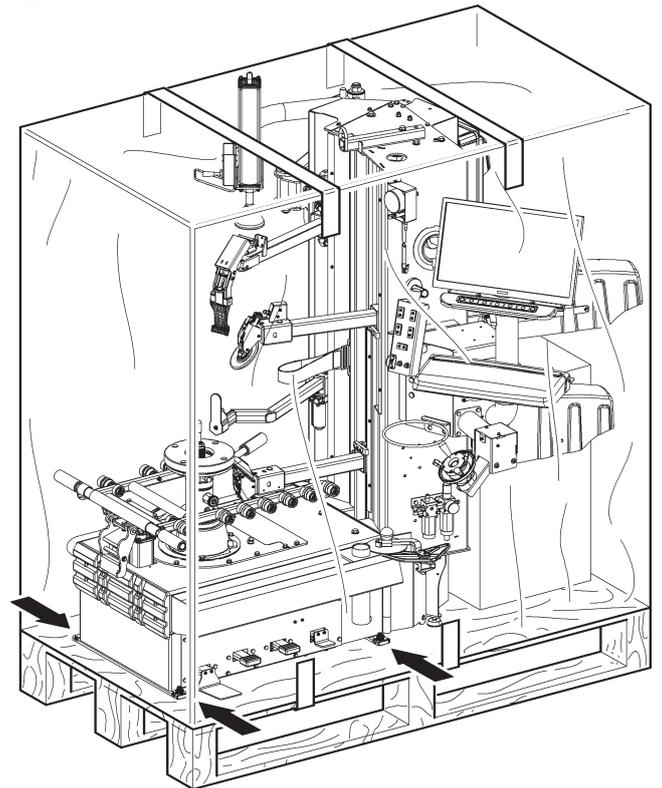


**DIE LADUNGEN DÜRFEN NUR VON FACHPER-
SONAL BEWEGT WERDEN.
DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS EINE TRAG-
FÄHIGKEIT AUFWEISEN, DIE MINDESTENS
DEM GEWICHT DES VERPACKTEN GERÄT
ENTSPRICHT (SIEHE PARAGRAPPH “TECHNI-
SCHE DATEN”).**

Das Gerät teilweise montierte verpackt wird. Die Bewegung erfolgt mit einer Transpalette oder Hubwagen.

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

Abb. 5



6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG



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



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

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

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



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

7.0 BEWEGUNG

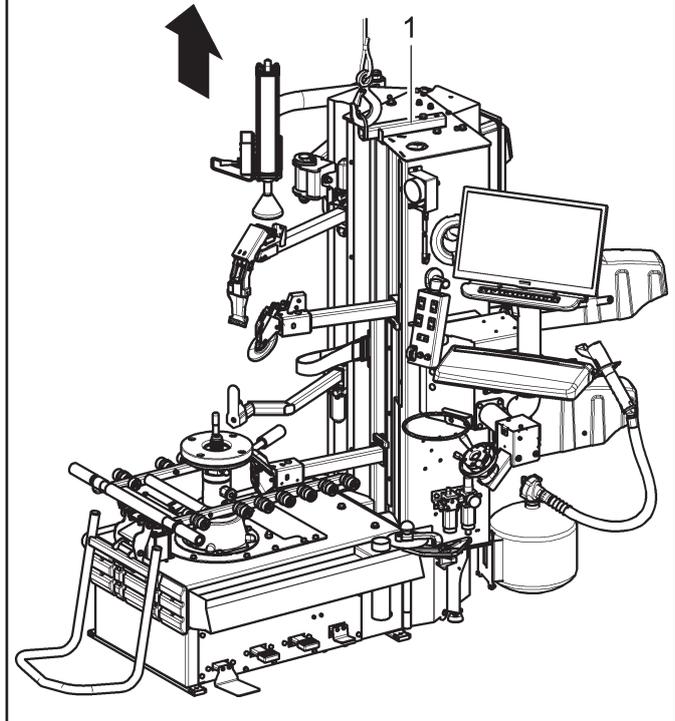


DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS MINDESTENS GLEICH DEM GEWICHT DER AUSTRÜSTUNG TRAGFÄHIGKEIT HABEN (SIEHE PARAGRAPH TECHNISCHE DATEN). DAS GEHOBENE GERÄT NICHT INS SCHWINGEN KOMMEN LASSEN.

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

- Die scharfen Kanten an den Außenseiten in geeigneter Weise schützen (Pluribol-Karton).
- Zum Heben keine Stahlseile verwenden.
- Prüfen, dass die Stromversorgung dem Gerät verbunden ist.
- Mit mindestens 450 cm (177,17") langen Riemen mit Tragfähigkeit von über 2500 kg (5512 lbs) festgurten. Dann mit dem Anheben fortfahren – dafür den Bügel verwenden (**Abb. 6 Pkt. 1**).

Abb. 6



8.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME

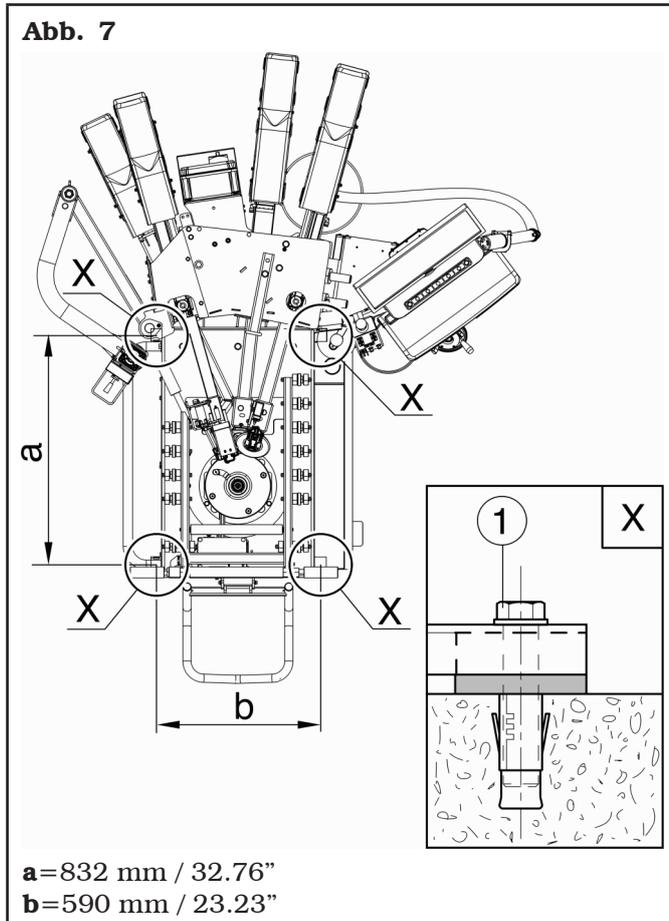


JEDER MONTAGE- ODER EINSTELLVORGANG MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHGEFÜHRT WERDEN.

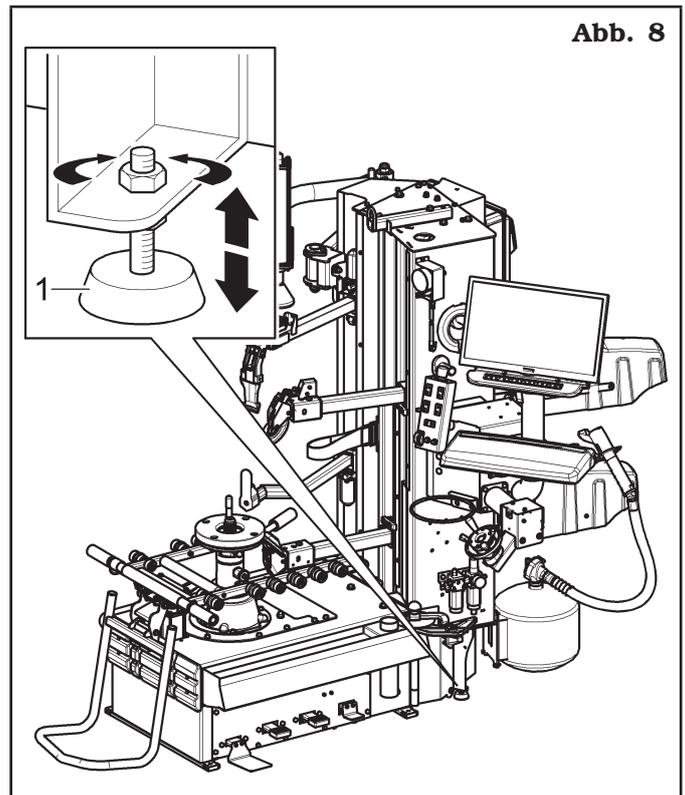
Nachdem Sie die verschiedenen Komponenten aus der Verpackung genommen haben, überprüfen Sie ihre Unversehrtheit und dass keine Teile fehlen oder beschädigt sind, und befolgen Sie dann die folgenden Anweisungen, um die Komponenten selbst zusammenzubauen, indem Sie als Referenz die folgende Reihe von Abbildungen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

8.1 Verankerungssystem

Das verpackte Gerät ist durch Löcher am Rahmen an der Halterungspalette befestigt. Sie sind in der Abbildung unten angegeben. Diese Löcher müssen auch für die Befestigung am Boden mit geeigneten Betondübeln verwendet werden (nicht enthalten). Prüfen Sie vor der Befestigung am Beton, dass alle Ankerpunkte flach und eben sind und Bodenkontakt haben. Ist dies nicht der Fall, Abstand zwischen Gerät und Boden, wie in **Abb. 7** angegeben.



- Um das Gerät am Boden zu befestigen, verwenden Sie Zapfen und Verankerungstift (**Abb. 7 Pkt. 1**) mit einem Gewindeschaf M8 (UNC 5/16), die für den Boden geeignet sind, auf dem die Reifenmontiermaschine befestigt wird, und in einer Anzahl gleich der Anzahl der am unteren Rahmen angeordneten Befestigungsbohrungen;
- Löcher in den Boden bohren, die zum Einsetzen der gewählten Dübel geeignet sind, entsprechend den Löchern im unteren Rahmen;
- Stecken Sie die Dübel in die Löcher im Boden durch die Löcher am unteren Rahmen und ziehen Sie die Dübel fest;
- ziehen Sie die Dübel am Rahmen fest, wie vom Dübelhersteller angegeben;
- vor dem vollständigen Befestigen des Geräts am Boden, das Niveau der Rückseite durch Drehen der FüÙe regulieren (**Abb. 8 Pkt. 1**).



8.2 In der Packung enthaltene Zubehörteile

Im Innern der Verpackung befindet sich eine Schachtel mit den Zubehörteilen.

Überprüfen Sie, ob alle aufgeführten Bauteile vorhanden sind.

Code	Beschreibung	N.
B1157000	Zweigesichtiger Kegel	1
710013421	Schutz für liegende Reifen	1
G1000A36	Wulstabdrückerverlängerung 22-28	1
G800A32	Kotflügelschutz	1
G1000A100K	Wulstschutzset + 50 Wulstschutzfolien	1
299213	Wulstschutzschaufel	1

Neben dem Monitor, in einer separaten Schachtel, wird jedes Gerät mit einem Aktivierungs-Kit ausgestattet (**ACHTUNG: NICHT WERFEN!**) welches folgendes umfasst:

- SMART CARD (**Pkt. 1**) mit Seriennummer ausgestattet (**ACHTUNG: NICHT WERFEN!**);
- USB (**Pkt. 2**) mit der gleichen Seriennummer gekennzeichnet und enthält den Installationsfile des PCs des Geräts. Er kann sowohl für den Backup- Vorgang (Sicherung) als auch für den Recovery-Vorgang (Wiederherstellung) der Daten des PCs verwendet werden.



BEWAHREN SIE SORGFÄLTIG SOLCHES MATERIAL AUF, WELCHES NICHT ALS ERSATZTEIL ERHÄLTlich IST.



DAS HERSTELLERUNTERNEHMEN LEHNT JEGLICHE VERANTWORTUNG IN FALL DES VERLUSTES DER KARTE UND/ODER DES USB-STICKS AB.

8.3 Vorgehensweise bei der Montage

1. Den Tank des Tubeless-Aufpumpersystems an das Gerät montieren, dabei folgendermaßen vorgehen:

- den Tank (**Abb. 9 Pkt. 6**) an dem Halterflansch (**Abb. 9 Pkt. 7**) befestigen 1. dafür die mitgelieferten Schrauben (**Abb. 9 Pkt. 4**) und Muttern (**Abb. 9 Pkt. 5**) verwenden;
- die Flansch (**Abb. 9 Pkt. 7**) an dem Gerät (**Abb. 9 Pkt. 3**) befestigen, dafür die mitgelieferten Schrauben (**Abb. 9 Pkt. 1**) und Muttern (**Abb. 9 Pkt. 2**) verwenden;

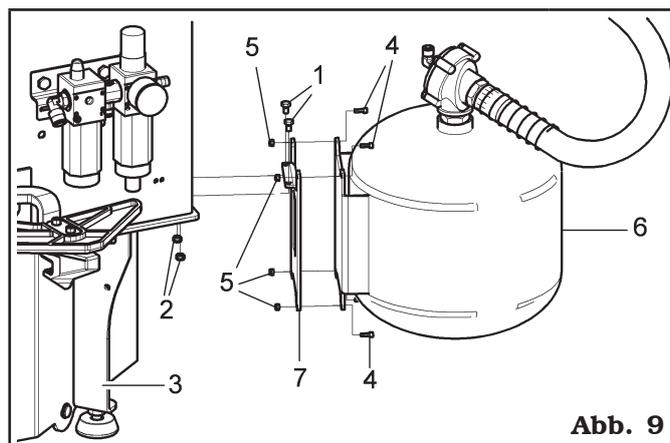


Abb. 9

2. Den schwarzen (**Abb. 10 Pkt. 1**) und den blauen Schlauch (**Abb. 10 Pkt. 2**) an den entsprechenden Schnellanschlüsse anschließen, wie auf **Abb. 10** dargestellt.

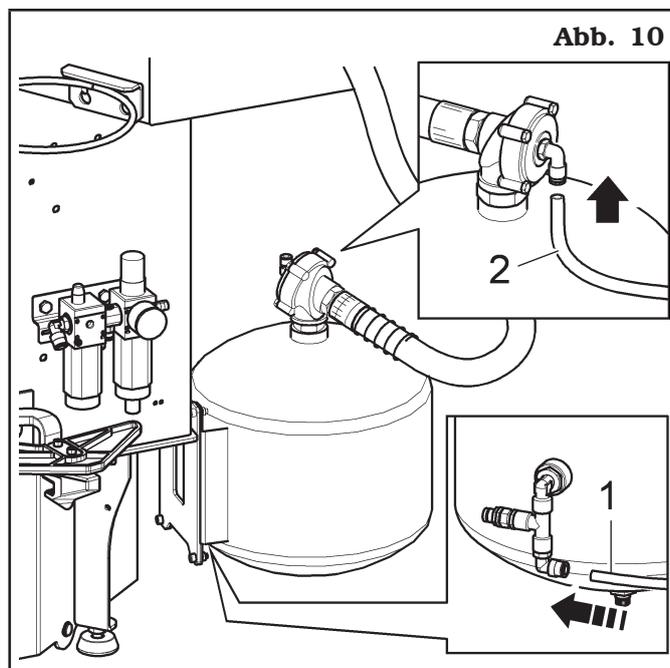
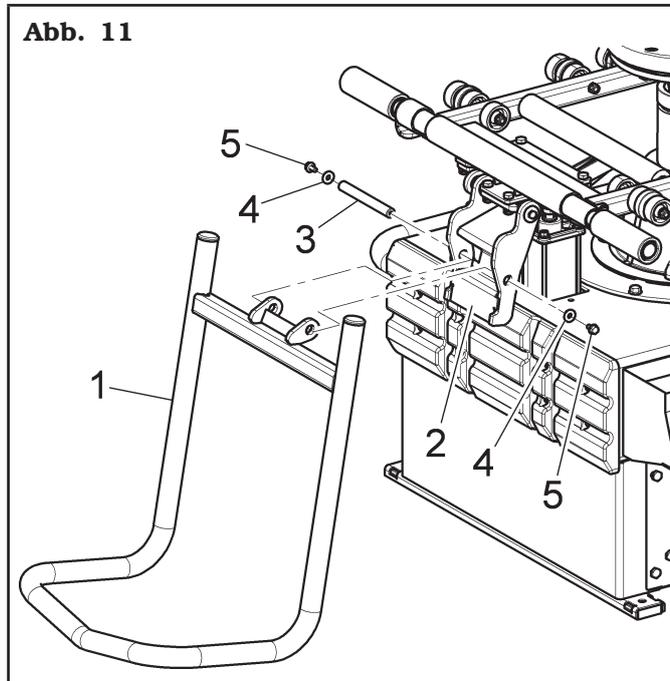


Abb. 10



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

3. befestigen Sie das Stützrohr der Umkippvorrichtung (**Abb. 11 Pkt. 1**) an dem Bügel der Basisstütze (**Abb. 11 Pkt. 2**) mit dem Stift (**Abb. 11 Pkt. 3**), den Unterlegscheiben (**Abb. 11 Pkt. 4**) und den Schrauben (**Abb. 11 Pkt. 5**), die im Lieferumfang enthalten sind;



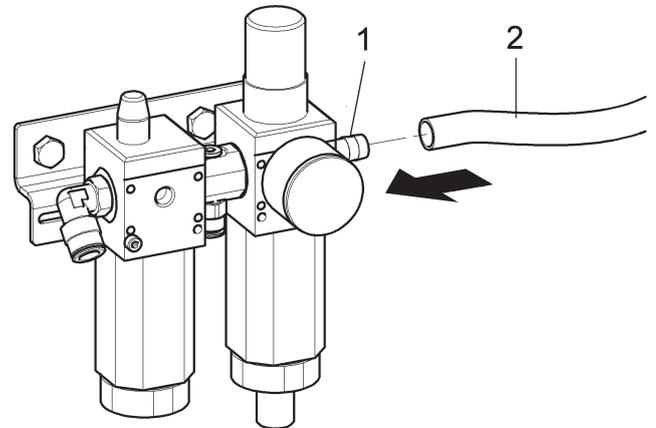
8.4 Pneumatikanschluss



JEDER AUCH PNEUMATISCHE EINGRIFF MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHFÜHRT WERDEN.

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

Abb. 12



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



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



FÜR ANDERE MÖGLICHE PNEUMATISCHE VERBINDUNGEN, SIEHE DIE PNEUMATISCHE SCHEMEN IM KAPITEL 20.



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

9.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE

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

 **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.

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

9.1 Elektrische Kontrollen

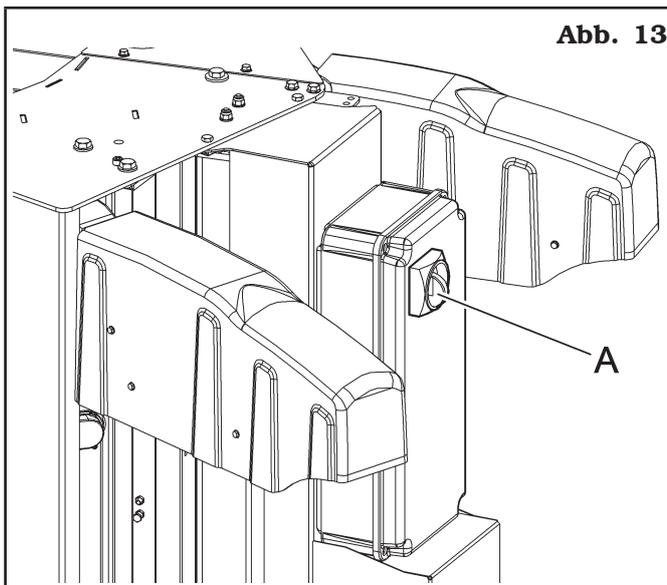


VOR INBETRIEBNAHME DES REIFENABMONTIERERS SOLLTE SICH DER BEDIENER MIT DER LAGE UND FUNKTIONSWEISE ALLER STEUERTEILE VERTRAUT MACHEN (DIESBEZÜGLICH VERWEISEN WIR AUF DEN ABSCHNITT „KONTROLLEN“).



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

Betätigen Sie das Gerät nach der Fertigung des Anschlusses Steckdose/Stecker mit dem Hauptschalter (**Abb. 13 Pkt. A**).



10.0 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.

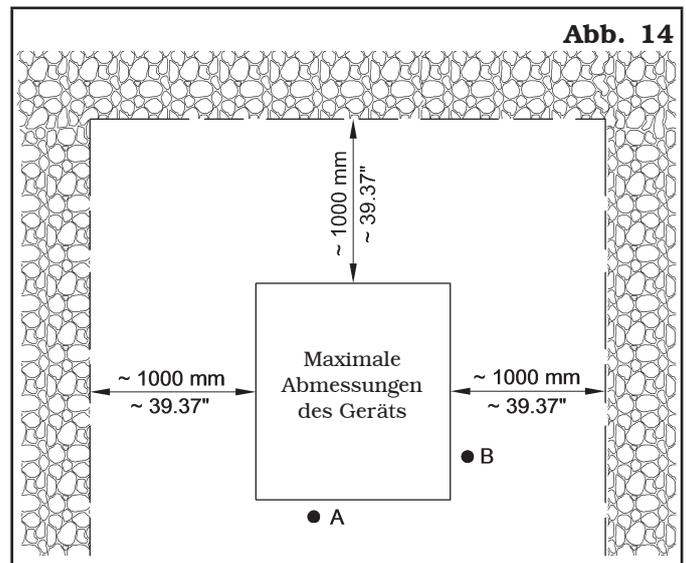
10.1 Arbeitstellung

In **Abb. 14** werden die Arbeitspositionen **A** und **B** angegeben.

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

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

10.2 Installationsfläche



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

Die Installation des Geräts erfordert eine Fläche (wie in der **Abb. 14**). Die Aufstellung des Geräts muss gemäß den angegebenen Proportionen erfolgen. Aus der Bedienungsposition ist der Bediener in Lage, das gesamte Gerät und die umgebende Zone einzusehen. Der Bediener muss verhindern, dass sich in dieser Zone nicht befugte Personen aufhalten oder Gegenstände befinden, die gegebenenfalls Gefahrenquellen darstellen können. Das Gerät muss auf einer vorzugsweise zementierten oder gefliesten ebenen Fläche montiert werden. Vermeiden Sie nachgiebige oder nicht befestigte Böden.

Die Standfläche des Geräts muss den während der Arbeit übertragenden Belastungen standhalten. Diese Ebene muss eine Tragkraft von zumindest 500 kg/m^2 (100 lb/ft^2) aufweisen.

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

10.3 Beleuchtung

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

10.4 Änderung des Arbeitsbereichs

Das Gerät ist bei Lieferung dafür gerüstet, auf Räder mit einem Durchmesser von max. 50" und einem Felgendurchmesser (10" - 30") in Betrieb zu gehen. Außerdem ist die Möglichkeit vorgesehen, die Werkzeugsäule zu bewegen, um den Arbeitsbereich von 52" (mit Felgendurchmesser 12" - 32") und bis zu 54" (mit Felgendurchmesser 14" - 34") auszudehnen (siehe **Abb. 15**).

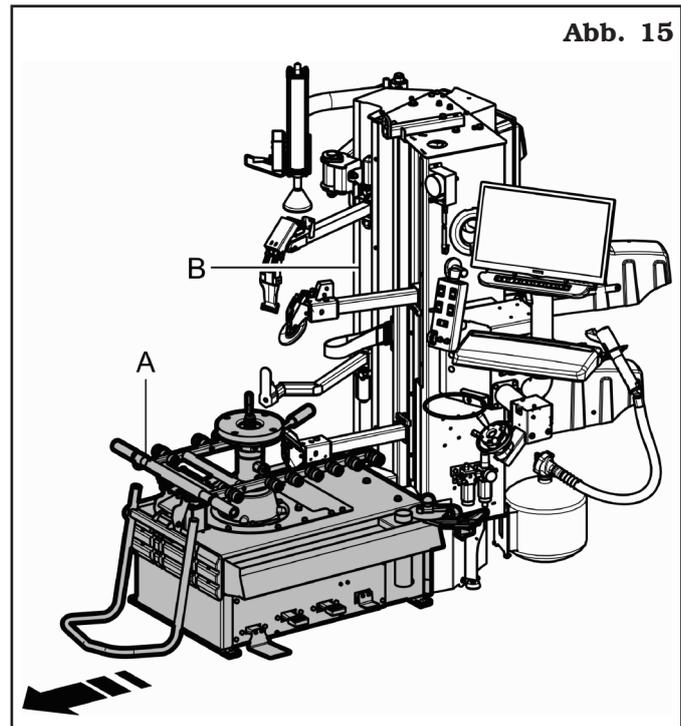


Abb. 15

Die Säule lässt sich bewegen durch Lockern der Befestigungsschrauben der Grundplatte (**Abb. 15 Pkt. A**) an der Säule (**Abb. 15 Pkt. B**) und die Grundplatte (**Abb. 15 Pkt. A**) in den passenden Ösen bis der erforderlichen Messung gleiten lassen.



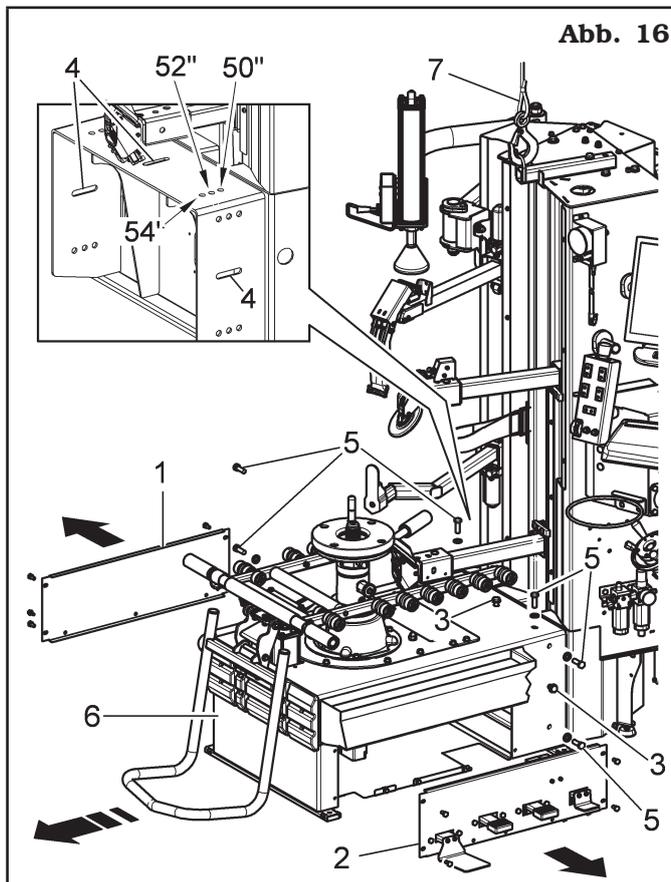
SICH VERGEWISSEN, DASS DIE SÄULE DES REIFENABMONTIERERS MIT HILFE EINES SEILS STABILISIERTE IST, INDEM MAN ES MIT EINEM FLASCHENZUG FIXIERT, DER AN DEM DAFÜR VORGEGEHENEN QUERTRÄGER EINGEHÄNGT IST (ABB. 16 PKT. 7).

1. Die seitliche Gehäuse des Geräts (**Abb. 16 Pkt. 1-2**) entfernen.
2. Die Schrauben (**Abb. 16 Pkt. 3**) und die Muttern lösen, die den zentralen Ösen entsprechen (**Abb. 16 Pkt. 4**), dabei darauf achten, die Muttern nicht von ihren jeweiligen Schrauben zu lösen.
3. Die übrigen sechs Schrauben entfernen (**Abb. 16 Pkt. 5**).

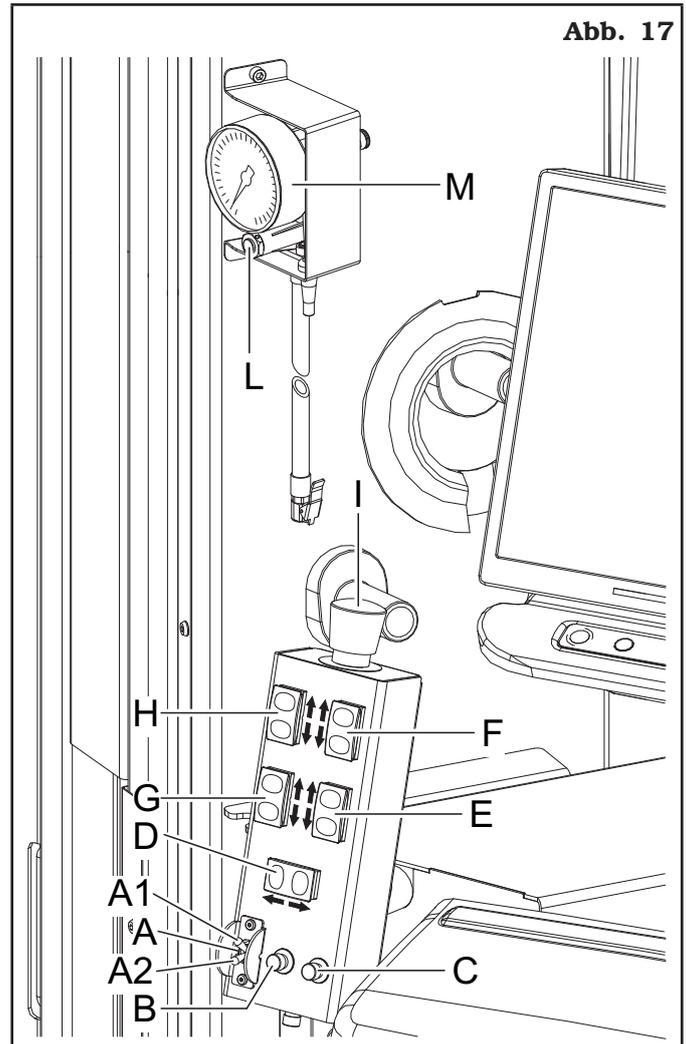
4. Die Grundplatte (**Abb. 16 Pkt. 6**) in die gewünschte Position (auf 52" oder 54") verrücken und sich gegebenenfalls mit der Hubvorrichtung behelfen (**Abb. 16 Pkt. 7**).
5. Mit dem Verschluss der drei Schrauben (**Abb. 16 Pkt. 3**) der Grundplatte mit einem Paar gleich 80 Nm fortfahren.
6. Die sechs Schrauben positionieren (**Abb. 16 Pkt. 5**), die vorher entfernt wurden und mit ihrer Befestigung an den Seitenwänden der Grundplatte mit einem Paar gleich 80 Nm fortfahren.
7. Die seitliche Gehäuse des Geräts (**Abb. 16 Pkt. 1-2**) entfernen.



NACH ENDE DER MONTAGE DIE KORREKTE STELLUNG DER WERKZEUGE ÜBERPRÜFEN. ZU DIESEM ZWECK EINE FELGE AUF DER SPINDEL ZENTRIEREN UND FIXIEREN. SICH DABEI MIT DEM UNTEREN ABDRÜCKERARM BEHILFEN UND KONTROLLIEREN, DASS DER ABSTAND ZWISCHEN ROLLE UND FELGENRÄNDERN (UNTEN UND OBEN) SO GUT WIE IDENTISCH IST. WENN DAS NICHT GESCHIEHT, DIE ARBEITSCHRITTE AB PUNKT 1 WIEDERHOLEN.



11.0 BEDIENUNGSELEMENTE



11.1 Multifunktions-Konsole

Die Multifunktions-Konsole besteht aus einem Bedienfeld mit integrierten Tasten und Knöpfen.

- Der Schalter **"A"** ermöglicht die Auswahl der Betriebsart des Geräts: automatisch (vom PC) oder manuell.
 - **"A1"**: Automatisch (AUTO): ermöglicht den Betrieb des Geräts vom PC aus (wenn die Benutzerschnittstelle aktiviert ist).
 - **"A2"**: Manuell (MAN): ermöglicht die Ausführung aller Operationen mit "manuellen" Befehlen.
- Knopf **"B"** mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt befiehlt er die Inbetriebnahme der Einführnocke der oberen Abdrückrolle in die Felge mit der Arbeitsweise "MAN". Bei der Betriebsart "AUTO" kann dieser Knopf nicht betätigt werden.
- Knopf **"C"** mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt befiehlt er die Inbetriebnahme der Einführnocke der unteren Abdrückrolle in die Felge mit der Arbeitsweise "MAN". Bei der Betriebsart "AUTO" kann dieser Knopf nicht betätigt werden.

- Automatischer Aufruf der Arme aus der Arbeitsstellung (Gerät Null).

Im AUTO-Modus kehren die Werkzeugarme automatisch in die Endlaufstellung zurück, wenn man gleichzeitig die Tasten "B" und "C" drückt. Um diesen Automatismus auszuschalten, eine der Tasten drücken, die die vertikale Verschiebung der Arme befehlen (**Abb. 17 Pkt. E oder F**).

- Knopf "D" mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt (↔) befehligt er die voraus Verschiebung der Werkzeuge. Wenn gedrückt (➔) befehligt er die zurück Verschiebung der Werkzeuge.

Im Modus "MAN":

- die vier Arme halten die Synchronisation: für den Fall, dass ein Fehler in der relativen Positionierung der vier Arme entdeckt wird, setzt die Bewegung nur die Arme um, die mit den anderen in Synchronisation gebracht werden müssen. Nur in der Position "MAN" ist es möglich, die Arme einzeln durch die Tastaturauswahl mit sieben Tasten zu bewegen.

Im Modus "AUTO":

- die vier Arme halten die Synchronisation: für den Fall, dass ein Fehler in der relativen Positionierung der vier Arme entdeckt wird, setzt die Bewegung nur die Arme um, die mit den anderen in Synchronisation gebracht werden müssen. In diesem Modus ist es nicht möglich, die Arme einzeln zu bewegen.

- Knopf "E" mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt befehligt er die vertikale Verschiebung der unteren Abdrückrolle. Falls im unteren Teil gedrückt (↓), befehligt er die Verschiebung nach unten. Falls im oberen Teil gedrückt (↑), befehligt er die Verschiebung nach oben. Wenn man ihn länger als eine Sekunde drückt, findet die Verschiebung des Arms automatisch bis zum Endlauf statt. Um diesen Automatismus auszuschalten, die Taste "E" erneut drücken.
- Knopf "F" mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt er die vertikale Verschiebung der oberen Abdrückrolle. Falls im unteren Teil gedrückt (↓), befehligt er die Verschiebung nach unten. Falls im oberen Teil gedrückt (↑), befehligt er die Verschiebung nach oben. Wenn man ihn länger als eine Sekunde drückt, findet die Verschiebung des Arms automatisch bis zum Endlauf statt. Um diesen Automatismus auszuschalten, die Taste "F" erneut drücken.
- Knopf "G" mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt er die vertikale Verschiebung des unteren Werkzeugkopfes. Falls im unteren Teil gedrückt (↓), befehligt er die Verschiebung nach unten. Falls im oberen Teil gedrückt (↑), befehligt er die Verschiebung nach oben. Wenn man ihn länger als eine Sekunde drückt, findet die Verschiebung des Arms automatisch bis zum Endlauf statt. Um diesen Automatismus auszuschalten, die Taste "G" erneut drücken.

- Knopf "H" mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt er die vertikale Verschiebung des oberen Werkzeugkopfes. Falls im unteren Teil gedrückt (↓), befehligt er die Verschiebung nach unten. Falls im oberen Teil gedrückt (↑), befehligt er die Verschiebung nach oben. Wenn man ihn länger als eine Sekunde drückt, findet die Verschiebung des Arms automatisch bis zum Endlauf statt. Um diesen Automatismus auszuschalten, die Taste "H" erneut drücken.

- Nottaste "I" hat zwei stabile Betriebsstellungen:

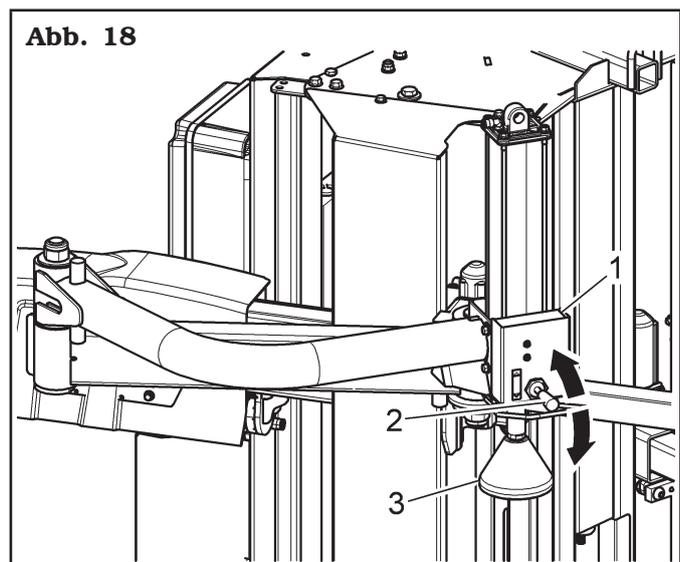
- die erste, bei betätigter Taste, unterbricht alle Funktionen der Befehlseinheit und entzieht der Schalttafel, mit Ausnahme des Kontroll-PCs, die Stromversorgung.

- die zweite, erhöhte Taste, setzt alle Funktionen des Geräts.

- Der Aufpumpenknopf "L", für dem Reifen ablassen für der gewünschten Druck erreichen.
- Das Aufpumpenmanometer "M" für dem Druck im Reifen anzeigen.

11.2 Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung

Es besteht aus einem Manipulator (**Abb. 18 Pkt. 1**), auf der Vorrichtung positionierter. Mit diesem Manipulator ist es möglich, die vertikale Bewegung der Abdrückrolle steuern (**Abb. 18 Pkt. 3**). Durch Anheben des Hebels (**Abb. 18 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach oben, während durch Senken des Hebels (**Abb. 18 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach unten. Man betreibt die Positionierung der Arme der Vorrichtung auf der Höhe vom Reifen völlig manuell.

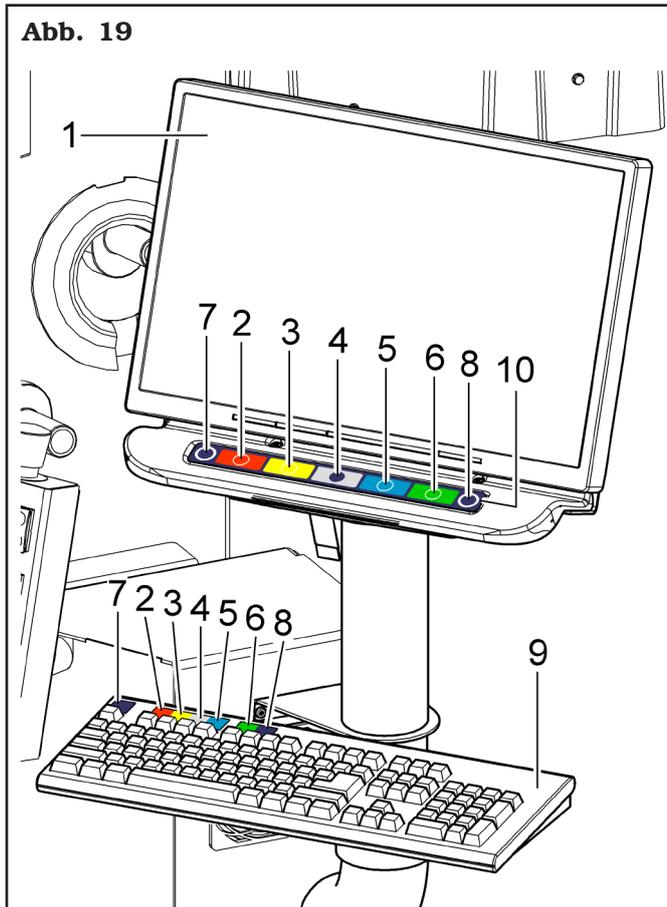


11.3 Computer

Das Gerät ist mit einem Computer ausgestattet, der die Operationen der Demontage und Montage des Reifens von der Felge in einem automatischen Zyklus kontrolliert und verwaltet.

11.3.1 Beschreibung der Bedientafel

Abb. 19



LEGENDE

- 1 – Bildschirm
- 2 – Taste Funktionen (rot) (F1)
- 3 – Taste Funktionen (gelb) (F2)
- 4 – Taste Funktionen (grau) (F3)
- 5 – Taste Funktionen (blau) (F4)
- 6 – Taste Funktionen (grün) (F5)
- 7 – Taste "Esc" (Esc)
- 8 – Taste "More" (F6)
- 9 – Tastatur Dateneingabe
- 10 – Knopfschalttafel Schnellfunktionen (Tastatur mit 7 Tasten)

Beim Einschalten des Reifenabmontierers erscheint auf dem Monitor des PCs der Hauptbildschirm des Geräts (Home):



Im unteren Teil des Hauptbildschirms und jeden einzelnen Bildschirms, die im Folgenden beschrieben werden, gibt es farbige Felder mit Darstellungen der Symbole, die die Funktionen identifizieren. Solche Funktionen werden durch Betätigung des entsprechenden farbigen Knopfes auf der „Knopfschalttafel Schnellfunktionen“ (Abb. 19 Pkt. 10) oder auf der „Tastatur Dateneingabe“ (Abb. 19 Pkt. 9) aktiviert.



IM FALL DES AUSSCHALTENS DES REIFENABMONTIERERS AUF EINE ANORMALE WEISE (NICHT MIT DER TASTE "HERUNTERFAHREN PC"), ERSCHEINT BEIM ANLAUF DAS BILD DES ANLASSENS "IM NOTFALL", WIE UNTEN ANGEZEIGT.



Der Hauptbildschirm zeigt einen Blinkdreieck an, und Knopf  nicht befähigte ist. Auch Knöpfe (Abb. 17 Pkt. B-C) sind nicht betätigt. Die Bewegungen der vertikalen Verschiebung der 4 Arme (Abb. 17 Pkt. E-F-G-H) und die Drehung des Spindels (Abb. 22 Pkt. A) ausschließlich betätigte halten.



UM AUS DEM NOTFALL HERAUSZUFALLEN, DIE FOLGENDE PROZEDUR DURCHFÜHREN:

KLICKEN SIE AUF . DER DREIECK IM HAUPTBILDSCHIRM BLINKT NICHT MEHR, UND KNOPF  IST WIEDER BETÄTIGTER (WIRD SEINER HINTERGRUND WIEDER GELBER). KNÖPFE (ABB. 14 PKT. B UND C) SIND WIEDER BETÄTIGTE.

Jetzt kann das Gerät durch Knopf  zurückgestellt werden.

Liste der Funktionen:



Herunterfahren des PCs.



Aktivierung der Operationen der Demontage und Montage der Reifen.



Untermenü, das der Assistenz vorbehalten ist.



Visualisierung des Fehlens von Informationen, um die automatische Operation zu aktivieren.



Rückkehr auf den Bildschirm "Home".



Scrollen der Auswahl nach oben.



Scrollen der Auswahl nach unten.



Bestätigung der Auswahl.



Zugriff zur Datenbank.



Beenden des Bildschirms.



Zugriff auf den nachfolgenden Bildschirm.



Scrollen des Zyklus der Werte zum personalisieren.



Speicherung der Werte in der Datenbank.



Aktivierung des automatischen Verfahrens/Freigabe der angezeigten Operation.



Auswahl des oberen Werkzeugkopfes.



Auswahl der unteren Werkzeugkopfes.



Annullierung der Auswahl/ Beenden des Auswahlmenüs der Vorrichtung.



Auswahl der Vorrichtung des oberen Abdrückrolle.



Auswahl der Vorrichtung des unteren Abdrückrolle.



Auswahl der Mitnehmensvorrichtung.



Auswahl der Plus-Vorrichtung.



Ordnung der gespeicherten Daten für den Radtyp.



Ordnung der gespeicherten Daten für das Kennzeichen.



Ordnung der gespeicherten Daten für den Namen des Besitzers.



Feld für Anmerkungen.



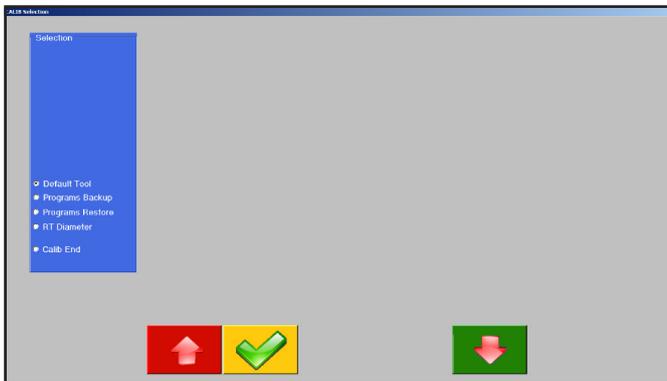
Aktivierung der "Personenkraftwagen" Modus.



Aktivierung der "leichten Transport" Modus.

11.3.2 Hilfsmenü

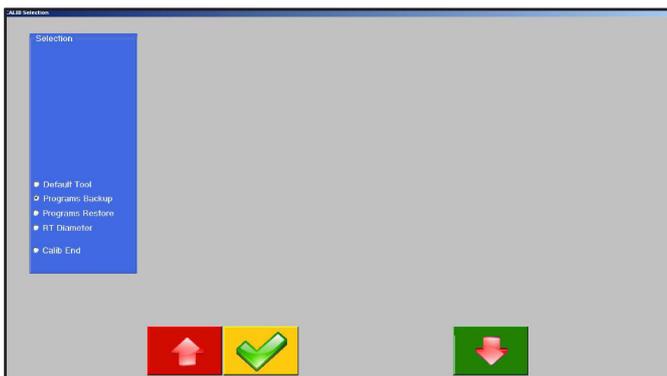
Beim Hochfahren des Geräts erscheint durch Betätigung der Taste  und Eingeben des Benutzerpassworts des folgenden Bildschirms, von welchem aus es möglich ist, die Untermenüs, die auf der linken Seite wiedergegeben sind, auszuwählen:



Backup / Restore: um nicht zu riskieren, Daten aus der Datenbank des Fahrzeugs und des Kunden zu verlieren, ist es ratsam, häufig eine Sicherungskopie (Backup) durchzuführen. Verwenden Sie für diesen Vorgang einen USB-Stick ("flash disk"). Es ist möglich, mit dem Restore-Verfahren (Recovery) (falls vorher das Backup durchgeführt wurde) die verlorenen oder gelöschten Daten wiederherzustellen.

Mit den Pfeilen   können Sie das gewünschte Untermenü auswählen.

Durch Betätigung der Taste  bestätigt man die Auswahl.



Durch die Auswahl des "Backup- Programms" ist es möglich, die Daten aus dem PC-Speicher (z.B. Datenbank) auf den USB-Stick zu speichern.

Durch Betätigung der Taste  gelangt das Gerät auf den demnächst wiedergegebenen Bildschirm.



Überprüfen Sie das Vorhandensein des USB-Sticks in der entsprechenden "Tür", durch Betätigung der Taste  gelangt man auf den demnächst wiedergegebenen Bildschirm.

Durch Betätigung der Taste  ist es möglich, die Operation zu annullieren.



Durch Betätigung der Taste  gibt man das OK, um die Sicherheitsoperation auf dem Stick auszuführen. Um das Hilfsmenü zu verlassen, muss man sich mit den Pfeilen  , auf "Calib end" positionieren und dann zum Bestätigen Taste  betätigen und zum nachfolgenden Bildschirm übergehen.



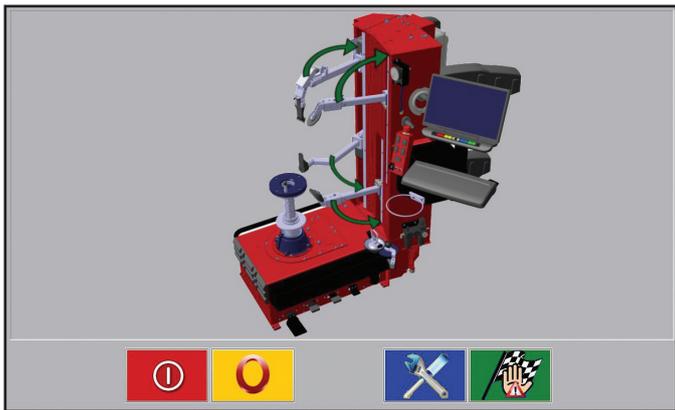
An diesem Punkt, wenn man die vorherigen Änderungen beibehalten möchte, (DEFAULT TOOL oder RT Durchmesser) betätigt man die Taste , andernfalls verlässt man mit der Taste , die Seite, ohne die vorherigen Veränderungen zu speichern.

11.3.3 Speicherung der Kombination Felge/Reifen in der Datenbank

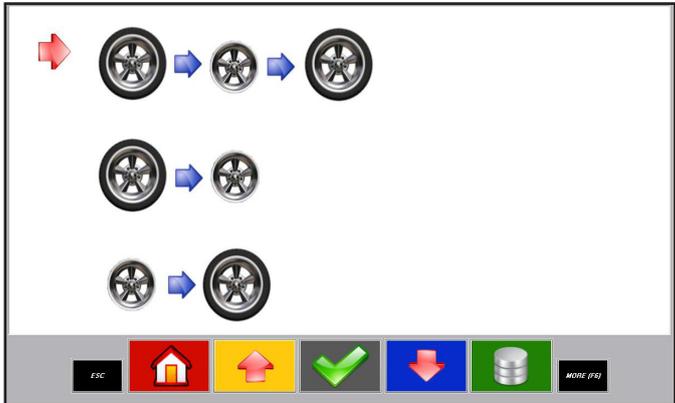
Der Computer ist mit einer Datenbank ausgestattet, in welcher es möglich ist, die Kombination Felge/Reifen zu speichern.

Um eine neue Kombination Felge/Reifen einzugeben, ist es notwendig, vom Hauptbildschirm aus wie nachfolgend beschrieben, vorzugehen:

1. Betätigung der Taste  um das Gerät zurückzusetzen.



Am Ende der Reset-Operation erscheint der oben wiedergegebene Bildschirm.

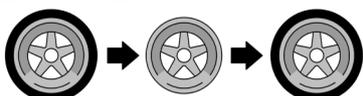


2. Mit den Pfeilen   die Art des Zyklus, die man ausführen möchte auswählen.

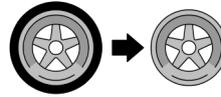


BETÄTIGUNG DER TASTE  AUF DIESEM BILDSCHIRM BEBEREITET SICH DAS GERÄT AUF DEN BETRIEB "AUTO" OHNE DIE STEUERUNG DES ZYKLUS DURCH DEN PC (SIEHE KAP. 11.4 „VERWENDUNG DES GERÄTS IM MODUS "AUTO" OHNE PC- STEUERUNG") VOR.

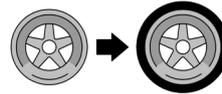
- A. Demontage/Montage der Reifen (normale Aktivität).



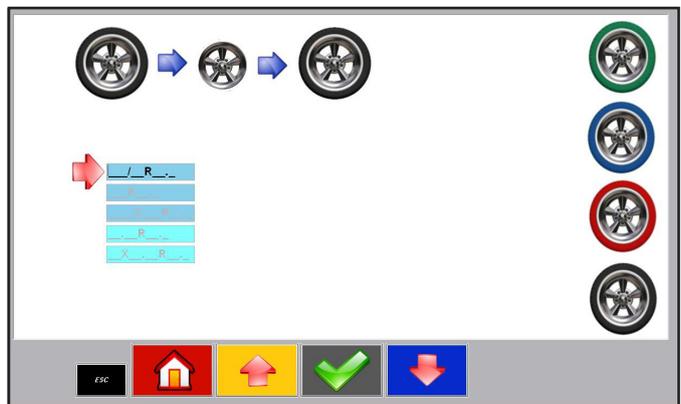
- B. Wiederholte Demontage (am Ende einer Demontage bereitet sich das Gerät automatisch auf die nachfolgende Demontage vor).



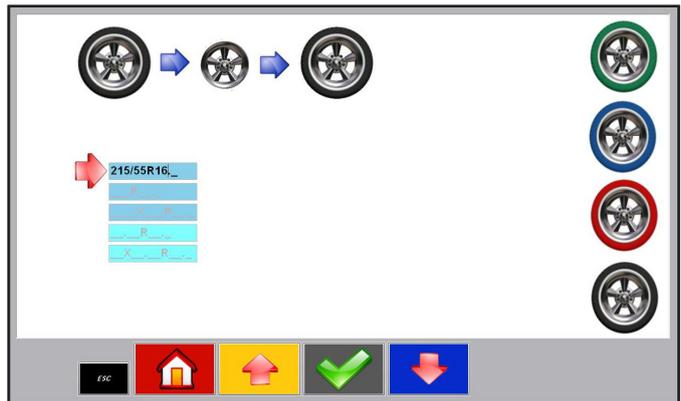
- C. Wiederholte Montage (am Ende einer Demontage bereitet sich das Gerät automatisch auf die nachfolgende Montage vor).



3. Bestätigung der Auswahl durch Betätigung der Taste .



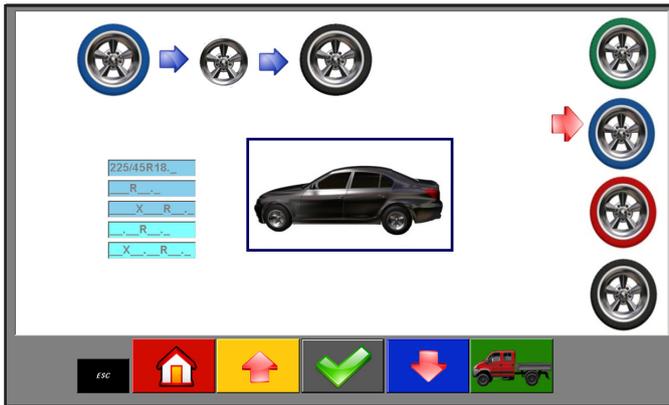
4. Mit der Tastatur die Maße des Reifens eingeben. Solche Informationen erlauben in einem zweiten Moment, diese Paarung Reifen/Felge aus der Datenbank zu wiedererlangen. (z.B.: 215/55R16.0).



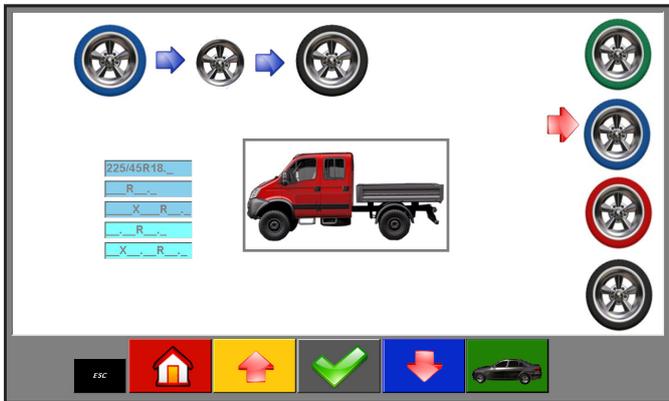
5. Bestätigung der eingegebenen Werte durch Betätigung .

Durch Analyse der eingegebenen Maße wählt das Gerät automatisch das Demontageprogramm, das am besten für die Maße geeignet ist, aus:

- Reifen Farbe grün (Programm Soft);
- Reifen Farbe blau (Programm Standard);
- Reifen Farbe rot (Programm Run-Flat oder UHP - Ultra High Performance).



Durch Drücken der Taste  wechselt das Gerät in den „Leichttransport“-Modus und der Bildschirm sieht wie unten dargestellt aus.

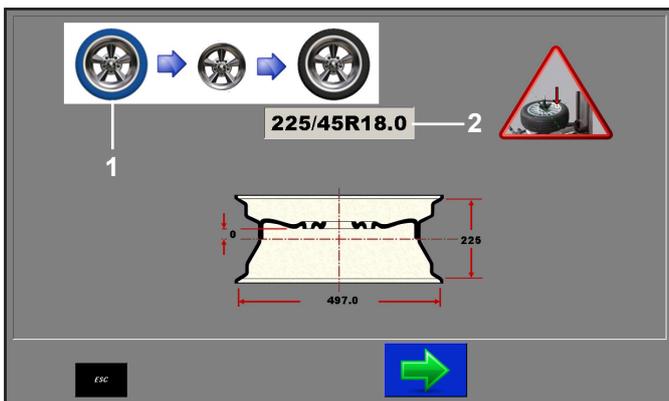


Die Taste  drücken: wird der “Personenkraftwagen” Modus in das Gerät wieder aktiviert. Der Bediener kann auch ein anderes Programm als das von des Geräts vorgeschlagene verwenden und es mit Hilfe der Pfeile auswählen  .



DIE SOFTWARE VERHINDERT DIE NUTZUNG EINES NICHT FÜR DIE ART DES AUSGEWÄHLTEN REIFENS GEEIGNETEN PROGRAMMS.

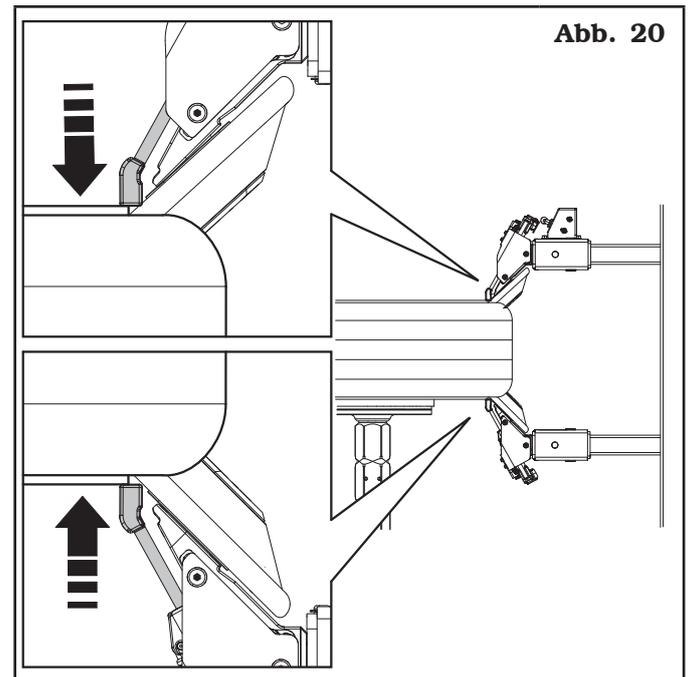
6. Bestätigung der Auswahl durch Betätigung .



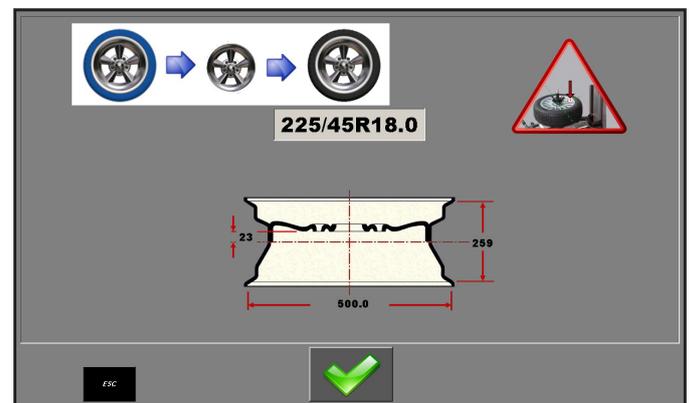
Der Bildschirm zeigt die Art des ausgewählten Programms durch Einfärben des Reifens an und gibt die eingegebenen Daten wieder (entsprechend der Position 1 und 2 auf dem oben wiedergegebenen Bildschirm).

7. Um fortzufahren, ist es notwendig,  zu betätigen. Das Gerät die Abdrückrollen am Durchmesser der Felge automatisch stellt ein.

Dann auf dem Freigabepedal (**Abb. 20 Pkt. C**) treten: tragen die Abdrückrollen die passende Abtaster neben den Rand der Felge; auf diese Weise, wird die Radsbreite automatisch erfasst (siehe **Abb. 20**).

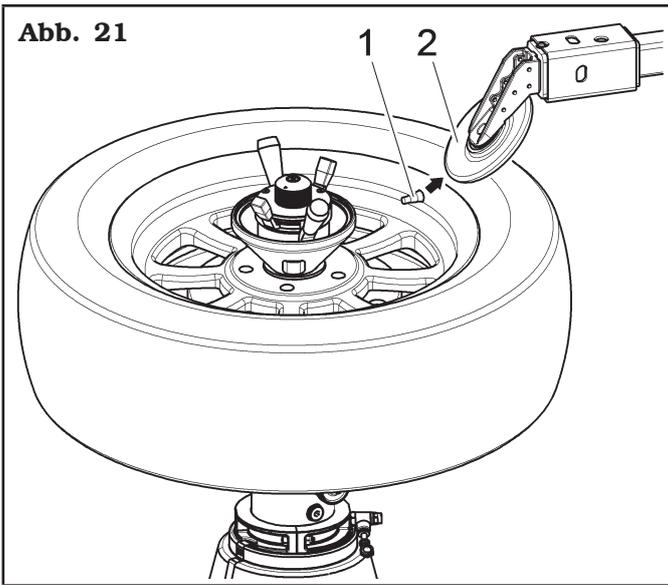


Wenn die Abdrückrollen nicht richtig in Kontakt mit dem Felgenrand sind, verwenden Sie die Taste (**Abb. 17 Pkt. D**), um sie diametral in die genaue Position zu verlagern.



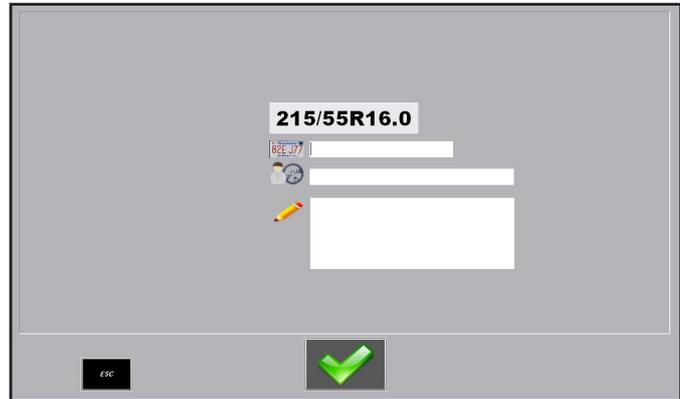
8. Am Ende der Erfassung der Messung der Radsbreite, die Taste  drücken, um die Messung zu bestätigen, dann die Ventil (**Abb. 21 Pkt. 1**) an der Rolle (**Abb. 21 Pkt. 2**) positionieren.

Abb. 21



11.3.4 Speichern von Daten

1. Um die Daten in der Datenbank zu speichern, muss man die Taste betätigen.
2. Auf dem Bildschirm, der erscheint, haben Sie die Möglichkeit, weitere Informationen einzugeben, um nachfolgende Suchen zu erleichtern:



WÄHREND DES GESAMTEN ZYKLUS DER DEMONTAGE/MONTAGE DES REIFENS SPEICHERT DAS GERÄT DIE POSITION DES VENTILS. DAS GERÄT BRINGT DAHER DAS VENTIL VOR JEDER OPERATION DER DEMONTAGE/MONTAGE DES REIFENS IN DIE RICHTIGE POSITION.



- Kennzeichen des Fahrzeuges.
- Name des Besitzers des Fahrzeuges.
- Anmerkungen.

UM VON EINEM FELD INS ANDERE ZU GELANGEN, MUSS MAN DIE TASTE "TAB" DER TASTATUR BETÄTIGEN.

3. Bestätigen Sie die Richtigkeit der eingegebenen Daten durch Betätigung der Taste .

IM FALL EINER FEHLERHAFTEN DATENEINGABE WEIST EINE ENTSPRECHENDE NACHRICHT DEN BEDIENER DARAUF HIN.

Schnelle Prozedur ("Quick mode")

Wechselweise, nach der Eingabe der Radsdaten, ist es möglich, die Verfahren von Breiterefassung durch einen Doppelklick auf dem Freigabepedal durchzuführen.

IN AUTO UND MANUELLER MODE, SIND DIE ABTASTER INAKTIVIERTE.

11.3.5 Demontage des Reifens im Modus "AUTO" (vom PC)

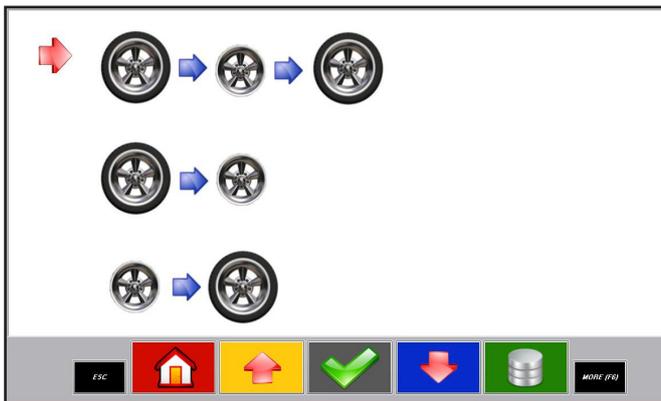
Der automatische Betrieb des Geräts, der vom PC gesteuert wird, kann auf zwei verschiedene Arten ausgeführt werden:

A. Manuelle Eingabe der Daten und Aktivierung der automatischen Operationen.

In diesem Fall ist es notwendig, die von Punkt 1 bis Punkt 9 des Absatzes "11.3.3 Speicherung der Kombination Felge/Reifen in der Datenbank" beschriebenen Operationen zu wiederholen und dann das Freigabepedal (**Abb. 22 Pkt. C**) betätigen und gedrückt halten, um die automatischen Operationen zu aktivieren. Das Gerät führt alle Demontageoperationen des Reifens automatisch aus.

B. Laden der Werte aus der Datenbank und anschließende Aktivierung der automatischen Operationen. Wenn die Kombination Felge/Reifen bereits in der Datenbank vorhanden ist, ist es ausreichend, mit wenigen Operationen, den automatischen Betrieb des Geräts zu aktivieren und zwar:

1. Von der Seite "Home" die Taste betätigen.



2. Zugriff zur Datenbank durch Betätigung des Taste .



Alle Kombinationen Felge/Reifen werden auf dem Bildschirm angezeigt.

3. Wählen Sie die Kombination Felge/Reifen, die in der Datenbank vorhanden ist, aus.



ES IST MÖGLICH, DIE SUCHFELDER DER RÄDER, KENNZEICHEN ODER EIGENTÜMER (ENTSPRECHEND DER POSITION 1, 2, UND 3 AUF DEM OBEN WIEDERGEGEBENEN BILDSCHIRM) ZU VERWENDEN, UM DIE LISTE DER MÖGLICHKEITEN DURCH EINGABE DER WERTE IN DIE ENTSPRECHENDEN ABGEBILDETEN FELDER ZU MINIMIEREN.



ES IST ZUDEM MÖGLICH, DURCH BETÄTIGUNG DER FARBIGEN TASTEN IM UNTEREN TEIL DES BILDSCHIRMS, DIE DATENBANK ENTSPRECHEND DER REIFEN (GELBE TASTE), DER KENNZEICHEN /GRAUE TASTE) ODER DES NAMENS DES EIGENTÜMERS (BLAUE TASTE) ZU ORDNERN.

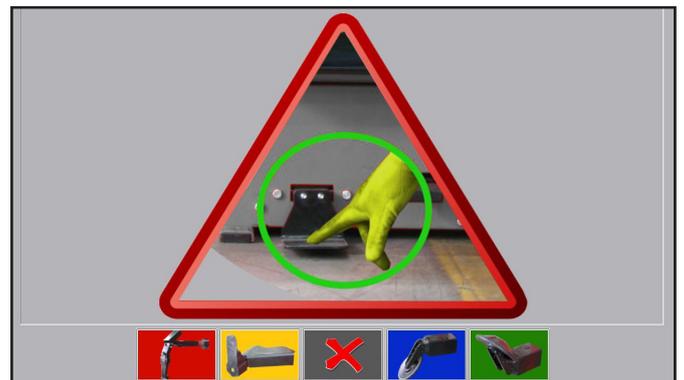
4. Am Ende Bestätigung der Auswahl durch Betätigung der Taste . Auf dem Monitor erscheint der Bildschirm, der die Position des Ventils wiedergibt.



Das Gerät beginnt also durch Betätigung der Taste und anschließend des Freigabepedals (**Abb. 22 Pkt. C**), im automatischen Zyklus zu arbeiten.



ES IST MÖGLICH, DEN GLEICHE ZYKLUS DURCH ZWEIMALIGE SCHNELLE BETÄTIGUNG DES FREIGABEPEDALS (ABB. 16 PKT. C) ZU AKTIVIEREN (DOPPELKLICK).



5. Auf das Freigabepedal (**Abb. 22 Pkt. C**) treten und es gedrückt halten: führt das Gerät alle Demontageoperationen des Reifens automatisch aus. Während der Demontage erscheinen auf dem Monitor erklärende Bilder zum laufenden Arbeitsvorgang und zwar:

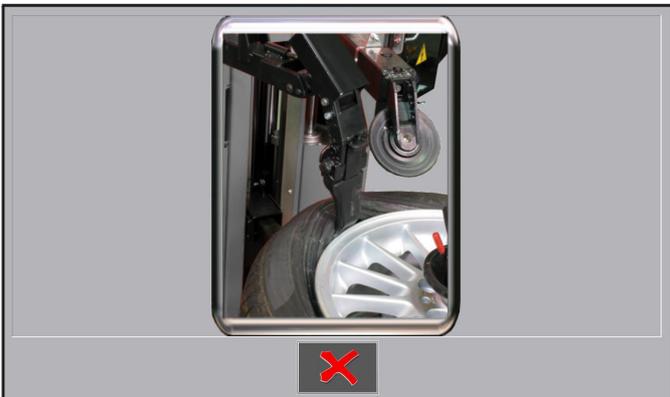
- Obere Abdrückrolle.



- Untere Abdrückrolle.



- Oberer Werkzeugkopf.



- Unterer Werkzeugkopf.



Am Ende der Demontageoperation des Reifens erscheint auf dem Bildschirm die Taste  die den Abschluss der automatischen Operationen anzeigt. Die Werkzeuge und die Abdrückrolle bleiben in ihrer Position.



11.3.6 Montage des Reifens im Modus "AUTO" **(vom PC)**

Am Ende der automatischen Demontage des Reifens positioniert sich das Gerät wie auf dem Bildschirm angegeben folgendermaßen:



Zweimal schnell Freigabepedal betätigen (**Abb. 22 Pkt. C**), bereitet sich das Gerät auf die automatische Montage vor (die Betriebsart erfolgt, wenn die Aktivität

der „Demontage/Montage der Reifen“  ausgewählt wurde).

Der untere Werkzeugkopf bringt sich in die Montageposition.

Positionieren Sie den Reifen auf das untere Werkzeugkopf.



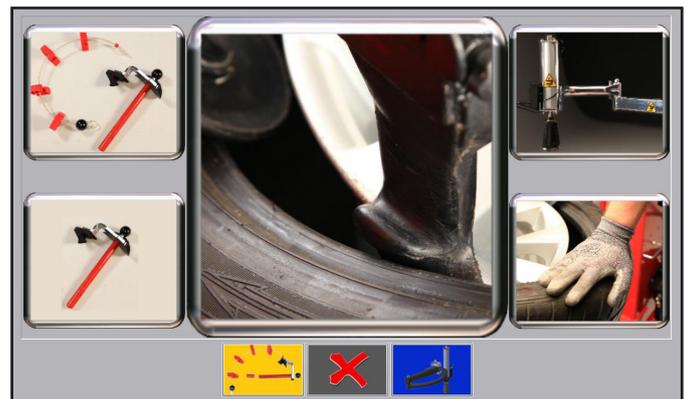
Durch zweimalige schnelle Betätigung und Gedrückt halten des Freigabepedals (**Abb. 22 Pkt. C**) wird die Montageoperation mit dem unteren Werkzeugkopf ausgeführt.



Am Ende der vorherigen Phase positioniert die Maschine den oberen Werkzeugkopf und die Abdrückrolle in die Position für die Montage des oberen Wulstes. Das Ventil positioniert zuerst den Einführungspunkt des Mitnehmers.



Auswahl des Zubehörs. Es ist möglich, in dieser Montagephase die Art des Zubehörs auszuwählen, das verwendet werden soll, um die Montage abzuschließen.



Vor der Montage des unteren Wulstes ermöglicht ein entsprechender Bildschirm die Auswahl des Zubehörs, das am besten geeignet ist, um die nachfolgenden Operationen auszuführen.

Um die Plus-Vorrichtung zu verwenden, ist es nicht notwendig, die Taste  zu betätigen, sondern es reicht aus, zweimal das Freigabepedal (**Abb. 22 Pkt. C**) zu drücken, um die Montage des oberen Wulstes zu starten.



UM HINGEGEN DIE TRÄGERVORRICHTUNG ZU VERWENDEN IST

ES NOTWENDIG, DIE TASTE  UND ANSCHLIEßEND DAS FREIGABEPEDAL (ABB. 16 Pkt. C) ZU BETÄTIGEN. DAS GERÄT STARTET DIE MONTAGE DES OBEREN WULSTES. WÄHREND DES EINFÜHRENS DER BLÖCKE DES WULSTDRÜCKERS, NEHMEN SIE DEN FUSS VOM FREIGABEPEDAL (ABB. 22 Pkt. C).



AM ENDE DER OPERATION DER MONTAGE DREHT DAS GERÄT DIE SPANNVORRICHTUNG IN ENTGEGENGESETZTE RICHTUNG DER MONTAGE SELBST, SO DASS ES DEM BEDIENER MÖGLICH IST, DIE VORHER EINGESETZTEN BLÖCKE LEICHT ZU ENTFERNEN.



AM ENDE DER MONTAGE DER OBEREN WULST STOPPT DAS GERÄT.

Durch zweimalige schnelle Betätigung des Freigabepedals (**Abb. 22 Pkt. C**) bringen sich die Werkzeuge und die Abdrückrollen in eine vollständig geöffnete Position. Auf dem Bildschirm erscheint der demnächst wiederzugegebene Bildschirm.



An diesem Punkt ist das Gerät bereit, einen neuen Zyklus mit derselben Felge und demselben Reifen auszuführen.

Entfernen die das montierte Rad vor Spindel und positionieren sie es über dem neuen, das demontiert werden soll.

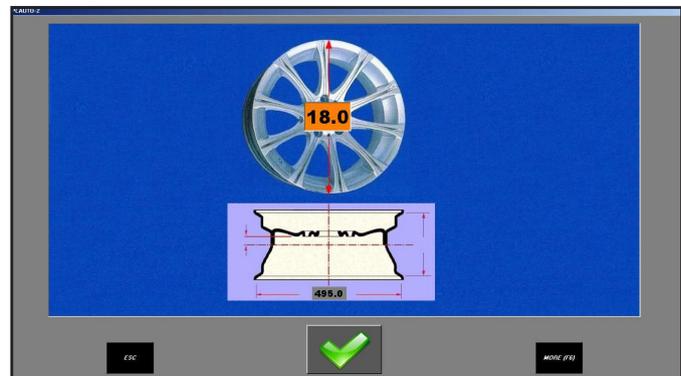
Blockieren Sie das Rad und bringen Sie das Ventil in Übereinstimmung mit dem oberen Abdrückrolle. Betätigen Sie zweimal das Freigabepedal (**Abb. 22 Pkt. C**), um einen neuen Zyklus der Demontage/Montage des Reifens zu beginnen.

11.4 Verwendung des Geräts im Modus "AUTO ohne die Steuerung vom PC"

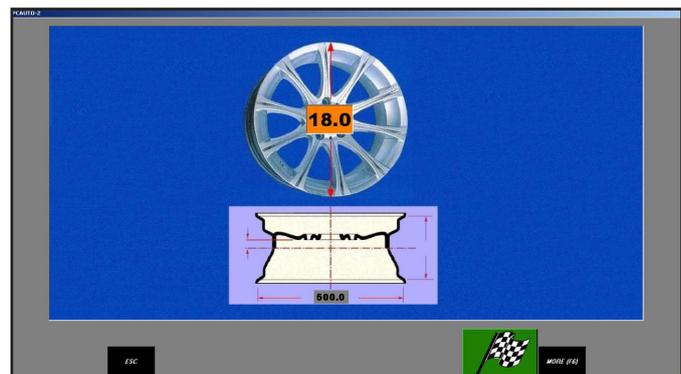
Durch Betätigung der Taste  des Bildschirms mit der Auswahl der Art des auszuführenden Programms (siehe **Kap. 11.3.3: "Speicherung der Kombination Felge/Reifen in der Datenbank"**), bringt sich das Gerät in den Modus "AUTO" ohne Steuerung des Zyklus durch den PC. Von hier aus ist es möglich, den Durchmesser der Felge, auf der man arbeiten möchte, durch Betätigung der Tasten , ,  und  einzustellen.



Durch Betätigung der Taste  gelangt man auf den demnächst wiederzugegebenen Bildschirm.



Durch Betätigung der Taste  bestätigt man den Durchmesser, auf welchem man arbeiten möchte und das Gerät geht auf den demnächst wiederzugegebenen Bildschirm über.



Durch Betätigung der Taste  positionieren sich die Werkzeuge diametral auf der Basis der eingefügten Felge und somit es möglich, die Operationen zu beginnen, indem man die Tasten auf der Bedientafel verwendet.

11.5 Pedalsteuerung

Das **“Pedal A”** hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltenen Betätigung. Eine Druck nach unten bewirkt eine Rotationsbewegung im Uhrzeigersinn des Spindel motors. Wenn das Pedal nach oben bewirkt die entgegengesetzte Bewegung.



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

Das **“Aufpump pedal B”** hat zwei Funktionen: die Luftzufuhr mit konstanter Wirkung und kontrolliertem Höchstdruck (max. $4,2 \pm 0,2$ bar / 60 ± 3 psi) und eine zweite Funktion zum Ausstoßen des Luftstrahls aus der Fülldüse zur Unterstützung der Reifenwulst.

Freigabepedal “C”

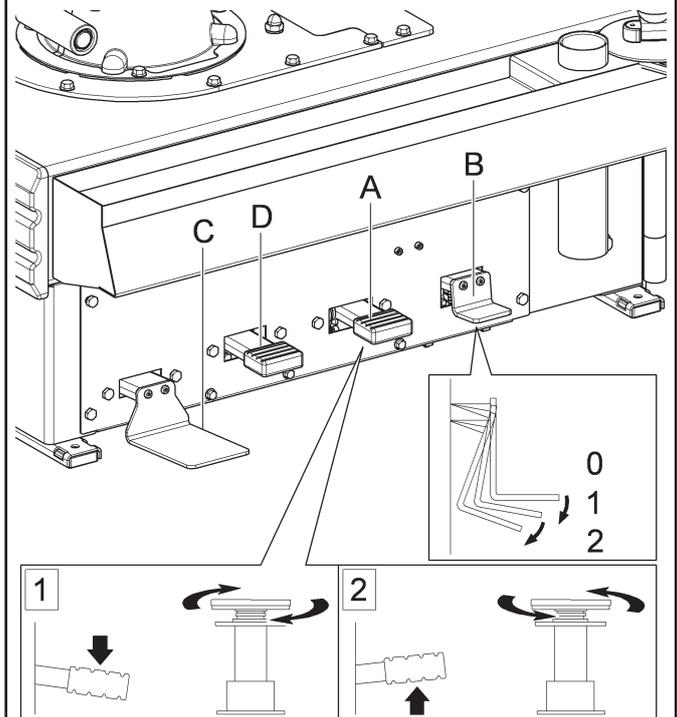
Dies ist ein Pedal, das im **“AUTO”**-Betrieb (vom PC) des Geräts erlaubt, im automatischen Zyklus zu arbeiten. Wenn Sie die Taste loslassen, stoppt das Gerät sofort. Das Gerät kann auch in Abhängigkeit von geplanten Unterbrechungen gestoppt werden: in diesem Fall ist es notwendig, das Freigabepedal loszulassen und erneut schnell zu drücken und dies entspricht dem „Start“ von der Konsole.



DAS PEDAL IST NICHT IM MODUS “MAN” UND “AUTO” AKTIV, DA MAN NUR DEN MODUS “AUTO”, DER VOM PC KONTROLLIERT WIRD, VERWENDET.

Das **“Pedal D”** hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltenen Betätigung. Ein Druck nach unten hebt die Radstütze des Hebers an. Wenn das Pedal nach oben bewirkt die entgegengesetzte Bewegung.

Abb. 22



LEGENDE (Pedal Pkt. B)

Pkt. 1 - Pneumatische Aufpumpen mit Manometer

Pkt. 2 - Pneumatische Aufpumpen mit Manometer + Aufpumpdüse

12.0 EIN- UND AUSSCHALTEN DES GERÄTS



BEVOR SIE DAS GERÄT EINSCHALTEN, VERSICHERN SIE SICH, DASS DIE SMART CARD (ABB. 23 PKT. 3) FÜR DIE AKTIVIERUNG DES PROGRAMMS UND DIE DATENBANK IN DAS ENTSPRECHENDE LESEGERÄT, IM HINTEREN TEIL DES PCS (SIEHE ABB. 23).

12.1 Smart Card zum Schutz des Programms und der Datenbank

Das Gerät sind alle mit einem PC (Abb. 23 Pkt. 1) mit SMART CARD Lesegerät (Abb. 23 Pkt. 2).

Die oben genannte SMART CARD (Abb. 23 Pkt. 3), die ins Lesegerät eingesetzt ist, ermöglicht den Ablauf des Programms selbst und zudem den Zugriff auf die DATABASE der Fahrzeuge.

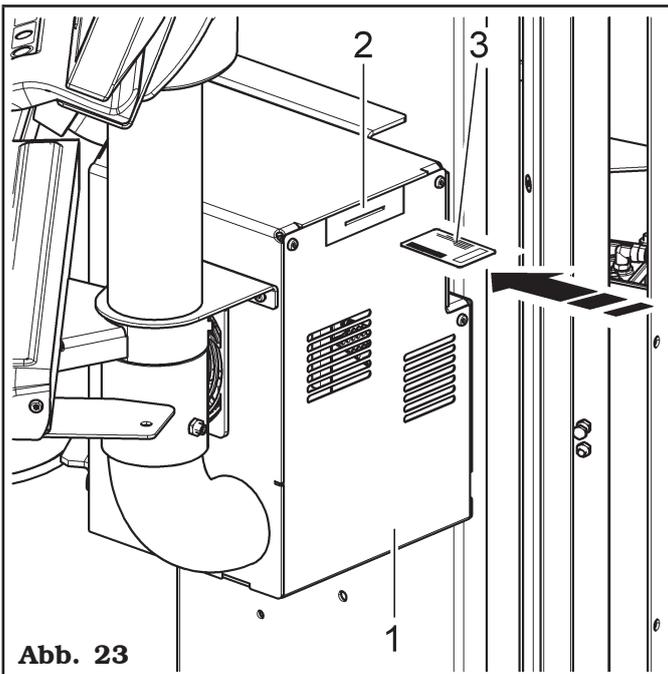


Abb. 23

Jedes Gerät verfügt über eine eigene, einzigartige SMART CARD, die auf keinen Fall durch die Karte eines anderen Geräts ersetzt werden kann.

Im Fall eines Ausbaus oder Ersatzes der obengenannten SMART CARD, zeigt das Programm eine Fehlermeldung an und erlaubt nicht die Fortführung.



IM FALL EINER FEHLFUNKTION DER SMART CARD WÄHREND DES HOCHFahrenS DES PCS KONTAKTIEREN SIE BITTE DIE HERSTELLERFIRMA, DIE DIE RÜCKSENDUNG DER FEHLERHAFTEN SMART CARD AUTORISIERT. DIESE WIRD DURCH EINE FUNKTIONIERENDE MIT DERSELBEN SERIENNUMMER, DIE AUF DEM USB-STICK WIEDERGEgeben IST, ERSETZT.

13.0 VERWENDUNG DES GERÄTS

13.1 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 VERKEHRСУNFÄLLEN, SCHWEREN VERLETZUNGEN ODER SOGAR ZUM TOD FÜHREN.

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

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

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



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

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

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



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

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



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

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

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

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



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

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

13.2 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen.



DEN VENTILSCHAFT ABNEHMEN UND DEN REIFEN VOLLKOMMEN ENTLEEREN.

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



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

13.3 Gurtwickler mit Sperre (serienmäßig bei einigen Modellen)

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

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



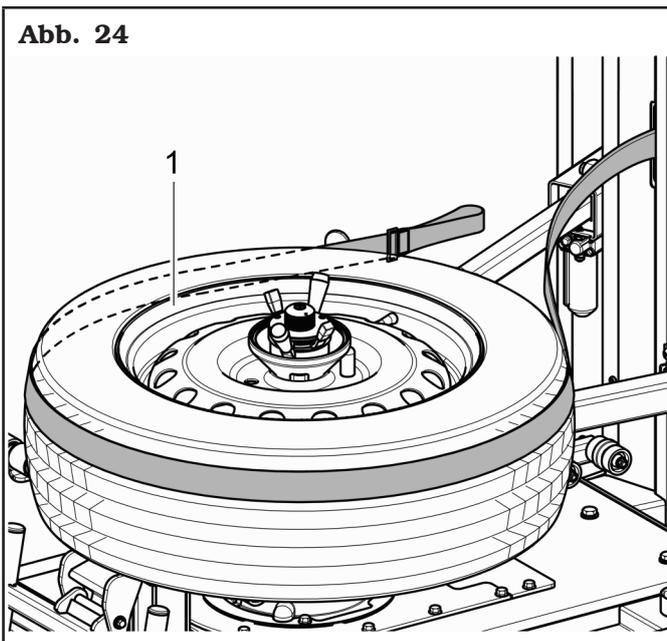
POSITIONIEREN SIE DEN RIEMEN AUF DER REIFENLAUFFLÄCHE NAHE DER OBERSEITE (SIEHE ABB. 24).

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



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

Abb. 24



13.4 Gebrauch der Hubvorrichtung



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

1. Nach der Stellung des Rads auf dem Hubrohr (siehe **Abb. 25**), drücken Sie das Pedal zur Inbetriebsetzung der Hubvorrichtung (**Abb. 26 Pkt. 1**) nach unten und bringen Sie das Rad auf der Höhe, wo es auf der Spindel mit der Hand bewegen kann werden (siehe **Abb. 26**).

Abb. 25

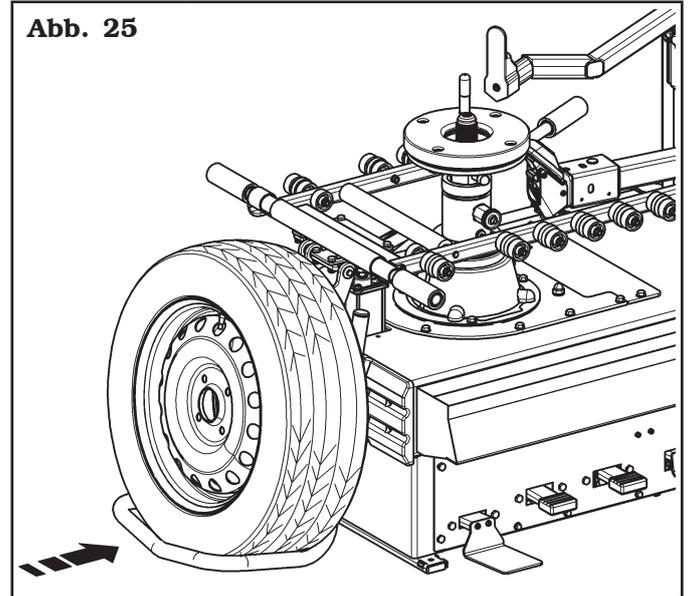
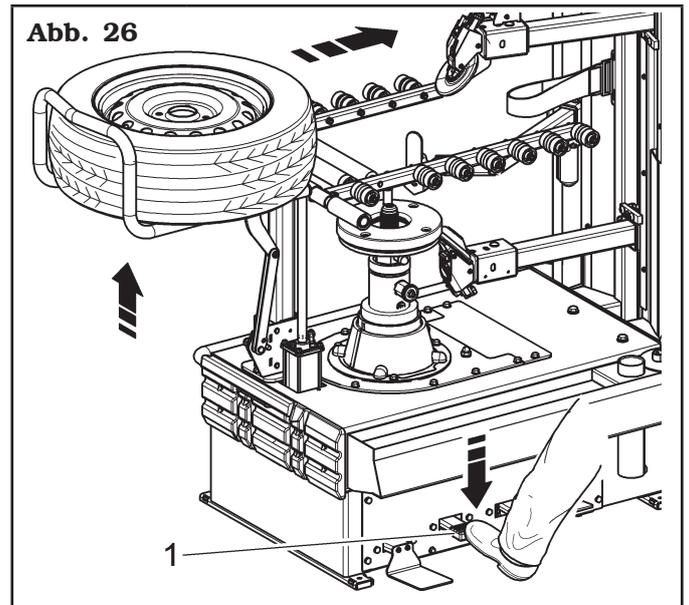
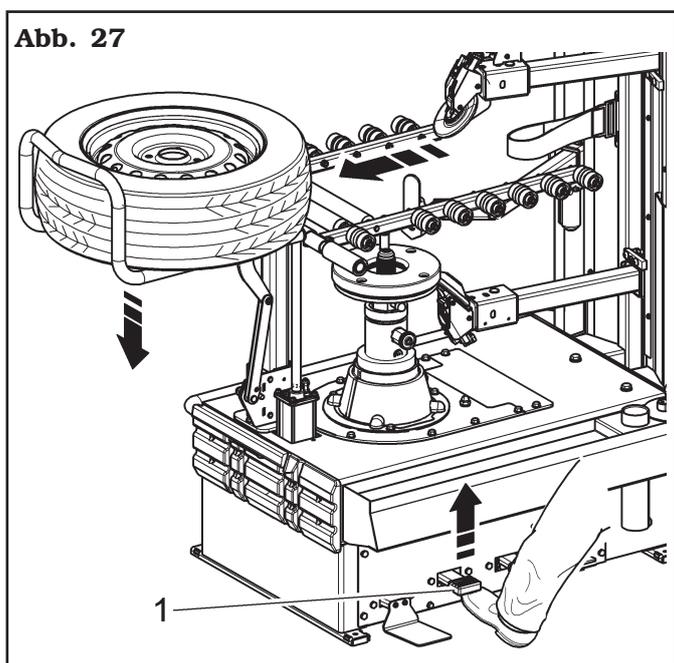


Abb. 26



2. Das Rad auf die Spindel positionieren und es mit der Spannmutter blockieren.
3. Anheben Sie das Pedal (**Abb. 27 Pkt. 1**) nach oben, um das Hubrohr zu senken.
4. Alle Auf- und Abziehvorgänge Montage dem Reifen durchführen und die Spannmutter abspannen.
5. Anheben Sie das Hubrohr beim Drücken erneut das Pedal nach unten (**Abb. 26 Pkt. 1**).
6. Stellen Sie das Rad auf der Hubplattform (siehe **Abb. 27**).
7. Anheben Sie erneut das Pedal (**Abb. 27 Pkt. 1**), um die Hubrohr zu senken und begleiten Sie das Rad mit der Hand auf den Boden (siehe **Abb. 27**).

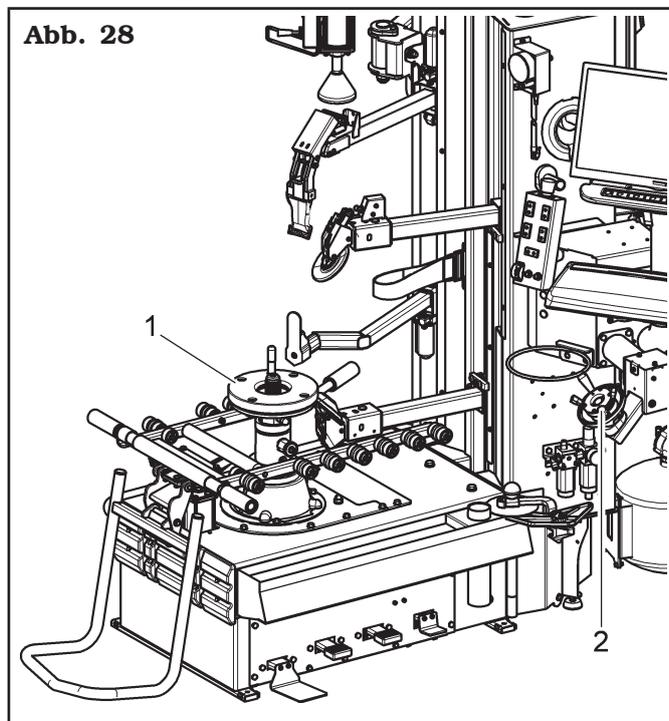
Abb. 27



13.5 Aufspannen des Rades

Alle Räder müssen auf dem gummierten Teller (**Abb. 28 Pkt. 1**) mittels des zentralen Bohrlochs blockiert sein, dafür die vorgesehene Stopfnutmutter verwenden (**Abb. 28 Pkt. 2**).

Abb. 28

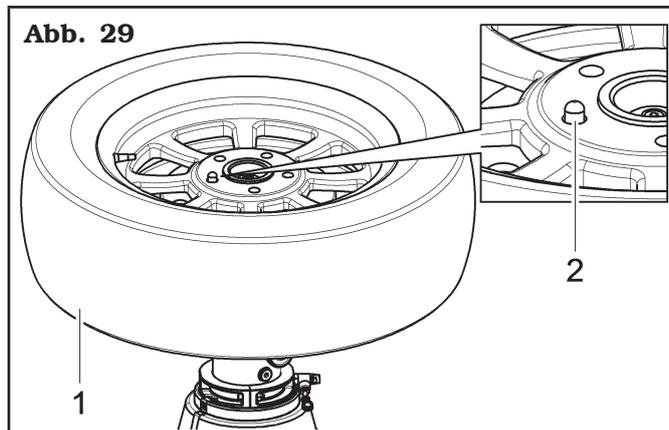


SOLLTEN FELGEN OHNE ZENTRALES BOHRLOCH VERWENDET WERDEN, MAN MUSS DAS DAFÜR VORGESEHENE ZUBEHÖR (AUF ANFRAGE ERHÄLTlich) BENUTZEN.

Folgen Sie beim Aufspannen des Rades den folgenden Anweisungen:

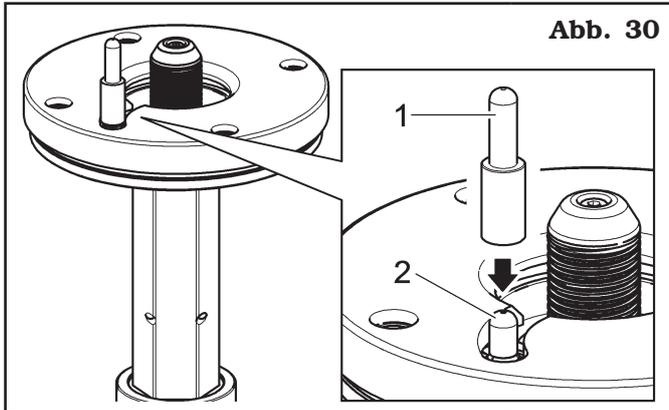
1. das Rad (**Abb. 29 Pkt. 1**) auf dem gummierten Teller in Stellung bringen und dabei so vorgehen, dass sich der Führungstift (**Abb. 29 Pkt. 2**) in einem der Bohrlocher in der Nabe der Felge verhakt.

Abb. 29

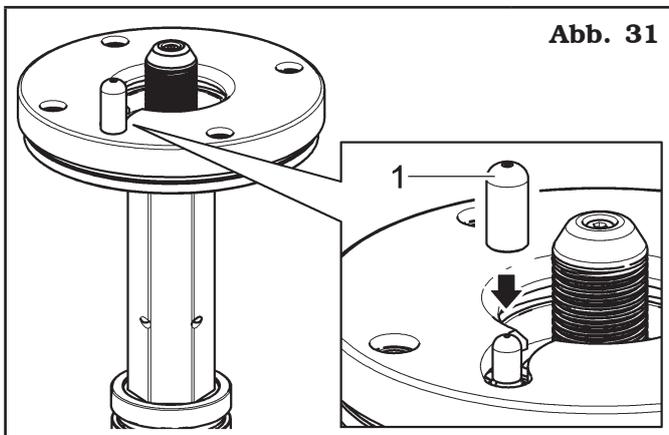




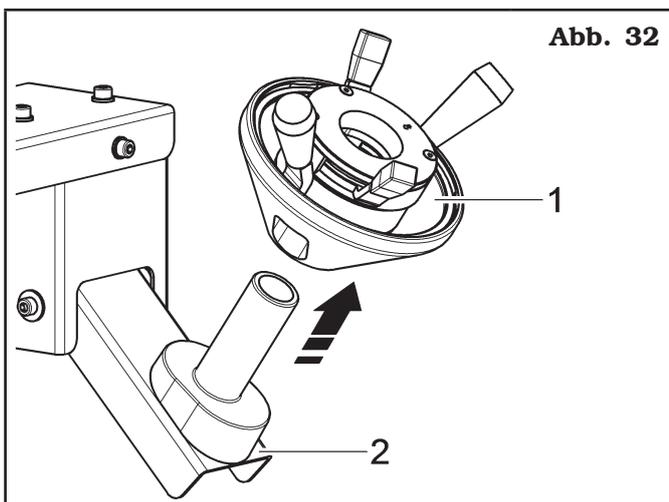
SOLLTE DIE NABE DES RADS GEGENÜBER DEM FÜHRUNGSTIFT ZU HOHE SEIN (ABB. 30 PKT. 2), DIE MITGELIEFERTER MITNEHMENSVORRICHTUNG VERWENDEN (ABB. 30 PKT. 1).



FÜR REIFEN MIT LEGIERTER FELGE DEN VORGESEHENEN PLASTIKSCHUTZ VERWENDEN (ABB. 31 PKT. 1).



2. Die Stoppnutmutter (Abb. 32 Pkt. 1) von dem Aktivierungsträger ziehen (Abb. 32 Pkt. 2).

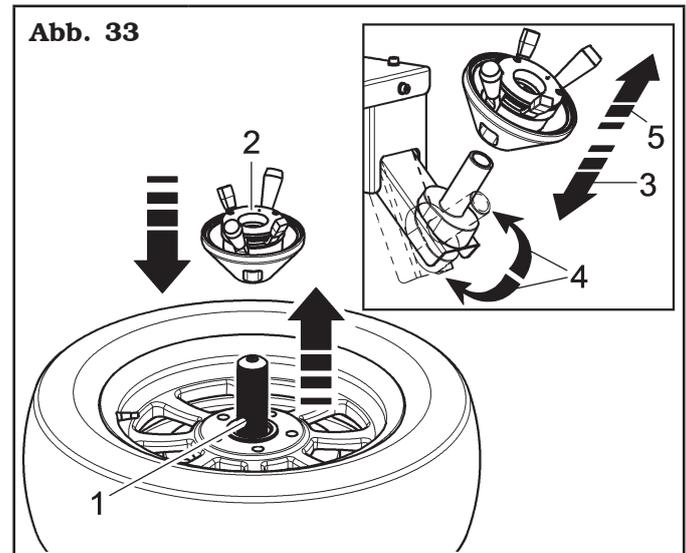


3. Die Stoppnutmutter (Abb. 32 Pkt. 1) von dem Aktivierungsträger (Abb. 32 Pkt. 2) ziehen, um die zentrale Gewindewelle (Abb. 33 Pkt. 1) automatisch bis die Höchsthöhe anzuheben.

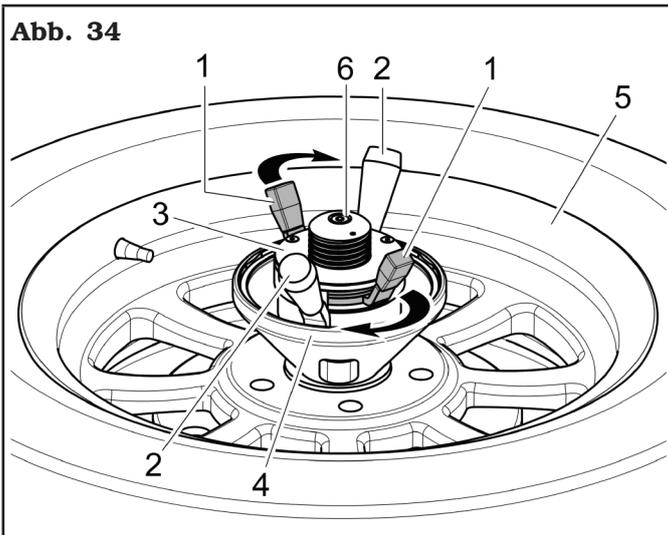


INNERHALB EINER BESTIMMTEN WERKZEIT, TRITT DIE GEWINDEWELLE (ABB. 33 PKT. 1) IN IHREN SITZ WIEDER EIN. WENN DIE STOPPNUTMUTTER NOCH NICHT EINGESTECKT IST, KANN MAN IHN WIEDER HERAUSHOLEN. UM DAS ZU TUN, SOLL MAN DEN AKTIVIERUNGSTRÄGER (ABB. 33 PKT. 4) AKTIVIEREN ODER WIEDER POSITIONIEREN (ABB. 33 PKT. 3) UND, DANN, DIE (ABB. 33 PKT. 5) STOPPNUTMUTTER VON SEINEM TRÄGER WIEDER ENTNEHMEN, WIE AUF ABB. 33 DARGESTELLT WIRD.

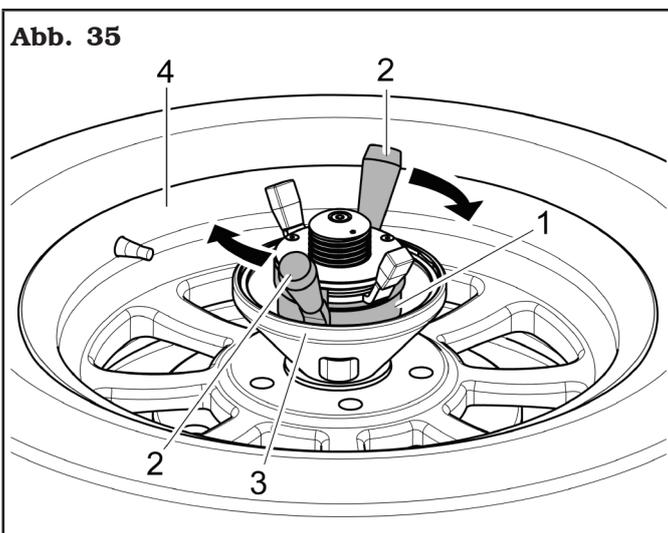
4. Die Stoppnutmutter (Abb. 33 Pkt. 2) in auf der Gewindewelle (Abb. 33 Pkt. 1) einstecken und blockieren, wie folgt beschrieben wird.



5. Die bestimmten kleinen inneren Hebel (**Abb. 34 Pkt. 1**) im Uhrzeigersinn drehen, bis sie an die externe Hebel (**Abb. 34 Pkt. 2**) zu rücken, um die Stopfnutmutter zu entblocken. Die Nutmutter (**Abb. 34 Pkt. 3**) und den Kegel (**Abb. 34 Pkt. 4**) an die Felge (**Abb. 34 Pkt. 5**) rücken. Die kleine innere Hebel (**Abb. 34 Pkt. 1**) freigegeben, um die Nutmutter auf der Gewindewelle zu sperren (**Abb. 34 Pkt. 6**).



6. Die Nutmutter (**Abb. 35 Pkt. 1**) im Uhrzeigersinn mit die externen Hebel (**Abb. 35 Pkt. 2**) drehen, bis der Kegel (**Abb. 35 Pkt. 3**) auf der Felge (**Abb. 35 Pkt. 4**) vollkommen befestigter ist.

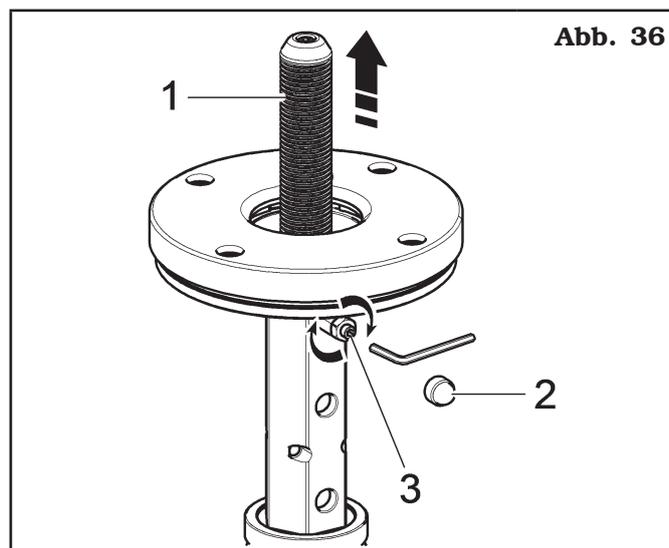


7. Am Ende der Vorrichtungen, die Nutmutter entblocken, den Kegel mit den externen Hebeln zuerst lockern, dann Ring und der Kegel aus der Felge mit den kleinen Hebeln entfernen. Die Stopfnutmutter auf seinem Aktivierungsträger wieder stellen.



WENN DAS PNEUMATISCHE SYSTEM FÜR DAS HEBEN DER ZENTRALEN GEWINDEWELLE NICHT FUNKTIONIERT, HEBEN SIE DIE ZENTRALE WELLE (ABB. 36 PKT. 1) BIS IHRE HÖCHSTHÖHE, DEN SCHUTZDECKEL ENTFERNEN (ABB. 36 PKT. 2) UND DEN ZAPFEN (ABB. 36 PKT. 3) FESTZIEHEN, UM DIE WELLE IN „VÖLLIG ANGEHOBENE“ STELLUNG ZU BLOCKIEREN.

WENN DIE REPARATUR AUSGEFÜHRT WIRD, LÖSEN SIE DEN ZAPFEN, UM DEN KORREKTE BETRIEB DER PNEUMATISCHEN VORRICHTUNG FÜR DAS HEBEN DER GEWINDEWELLE WIEDERHERZUSTELLEN.



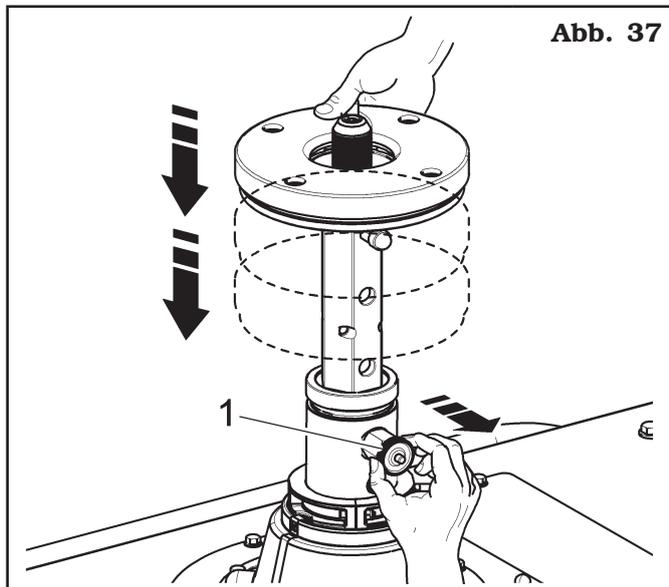
13.5.1 Höhenverstellung vor Spindel

Die Spindel mit Zentralersperung hat 3 andere Höhearbeitsplätzen, um die Benutzung einer weitesten Auswahl von Räder zu erlauben. Durch ein System von "Schnellauslösung", man kann die mobile Teile der Spindel abziehen und das Flacheisen auf der gewünschten Höhe verstellen.

Um die Höhe der zentralen Halterung einzustellen, den Knauf nach Außen ziehen (**Abb. 37 Pkt. 1**) und das Flacheisen der zentralen Halterung bis der gewünschten Höhe anheben oder senken.

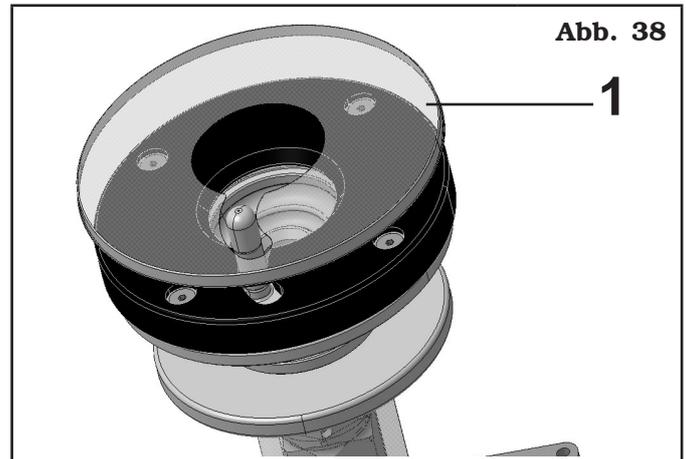
Der Reifen ist positioniert im korrekte Weise mit die Arbeitwerkzeuge.

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



13.5.2 Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen

Sollten die Reifen auf ihrer Rückseite verwendet werden, auf die mitgelieferte Gummiplattform einen Schutz legen (**Abb. 38 Pkt. 1**). Ein häufiges Wechseln ist empfehlenswert, auf jeden Fall aber ist er auszutauschen, wenn er sichtbar beschädigt ist (siehe **Abb. 38**).



13.6 Auswuchten und Demontage des Reifens

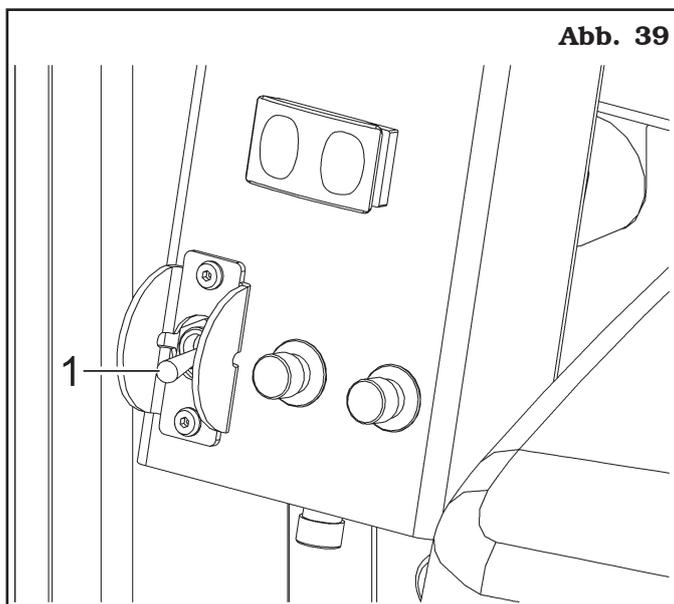
Es gibt zwei verschiedene Betriebsarten und zwar:

1. automatisch (vom PC);
2. standard (mit manuellen Befehlen).

13.6.1 Auswuchten und automatische Demontage des Reifens im Modus "AUTO" (vom PC)

Nachdem das Rad auf der Spindel blockiert ist, geht man wie folgt beschrieben vor:

1. positionieren Sie den Schalter (**Abb. 39 Pkt. 1**) auf "AUTO".



2. Im PC (**Abb. 1 Pkt. 13**) die Daten des Reifens eingeben oder sie in der Datenbank einfüttern (wenn Felge/Reifen Kombination nicht in der Datenbank des PCs anwesend ist, man kann sie erstellen: den Verfahren in Absatz "**11.3.3 Speicherung der Kombination Felge/Reifen in der Datenbank**") beschrieben folgen.
3. Folgen Sie den im Absatz "**11.3.5 Demontage des Reifens im Modus "AUTO" (vom PC)**" beschriebenen Arbeitsgängen.

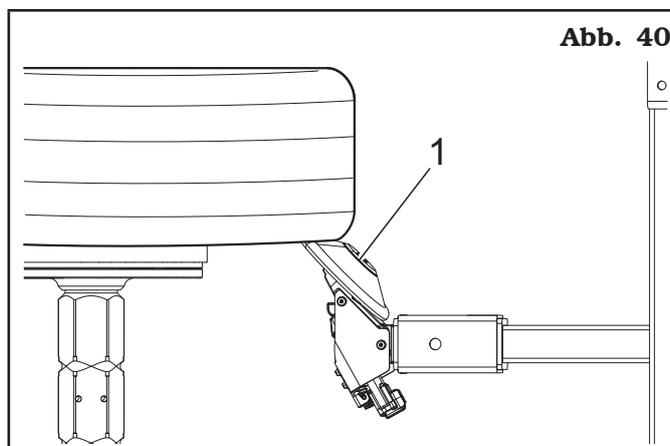


JEDERZEIT KANN DER BEDIENTER DURCH BLOCKIERUNG DER AUTOMATISCHEN BETRIEBSART EINGREIFEN, UM DANN VOM PUNKT, AN DEM ER GESTOPPT HAT, FORTZUFAHREN, OHNE VOM BEGINN DES ZYKLUS ERNEUT STARTEN ZU MÜSSEN.

13.6.2 Auswuchten des Reifens mit manuellen Befehlen (im Modus "MAN")

Nachdem das Rad auf der Spindel blockiert ist, geht man wie folgt beschrieben vor:

1. positionieren Sie den Schalter (**Abb. 39 Pkt. 1**) auf "MAN".
2. Positionieren Sie mit den manuellen Befehle die obere Abdrückrolle (**Abb. 1 Pkt. 3**) an den Rand der Felge.
3. Aktivieren Sie die Drehung des Rades im Uhrzeigersinn.
4. Die untere Rolle (**Abb. 40 Pkt. 1**) mit dem Knopf (**Abb. 17 Pkt. E**) annähern.



5. Den Reifen im Uhrzeigersinn drehen, das entsprechende Pedal (**Abb. 22 Pkt. A**) herunter drücken und gleichzeitig Knopf (**Abb. 17 Pkt. E**), solange betätigen, bis ausreichend Platz vorhanden ist, um die Rolle mit der manuellen Nocke nach vorne zu bewegen. Die untere Nocke betätigen, dafür den Knopf (**Abb. 17 Pkt. C**) drücken und mit dem Abdrücken fortfahren bis der Arbeitsschritt abgeschlossen ist.
6. Nach Beendigung des Abdrückens des unteren Teils die untere Rolle in Ruhestellung bringen, dafür den Knopf (**Abb. 17 Pkt. E**) drücken. Die Rolle zieht sich automatisch zurück und annulliert den Fortgang der Nocke. Dieser Automatismus gilt für beide Arme.
7. Die Felge drehen, bis die Ventil direkt rechts von der Rolle positioniert wird.
8. Sich für das Abdrücken des oberen Randes die gleichen Arbeitsschritte wiederholen, die eben beschrieben wurden. Diesmal verwendet man dafür die jeweiligen Knöpfe für die obere Rolle (**Abb. 17 Pkt. B und F**).



SOLANGE SICH DIE BEIDEN OBERE UND UNTERE ROLLE NICHT ZURÜCKGEZOGEN HABEN, IST EINE NEUE EINSTELLUNG DES DURCHMESSERS NICHT MÖGLICH.

13.6.3 Demontage des Reifens (im Modus "MAN")

Nach dem Abdrücken beider Wülste wird der Reifen abgezogen.

1. Das Freigabepedal drücken (**Abb. 43 Pkt. 1**), um das Rad solange im Uhrzeigersinn zu drehen, bis der Ventilschaft die "Ein Uhr" Stellung erreicht hat.
2. Bringen Sie das Werkzeugkopf senkrecht (**Abb. 43 Pkt. 2**) zum Rand der Felge, indem Sie den Befehl (**Abb. 17 Pkt. H**) verwenden.

Während dieser Phase sich in einem Bereich des Reifens stellen, der bereits abgedrückt ist.

3. Den Druckkegel (**Abb. 43 Pkt. 3**) um "4 Uhr" stellen, wie auf **Abb. 43** dargestellt, und drücken Sie auf den Reifen durch Senken des Hebels (**Abb. 43 Pkt. 4**) des Antriebsatz, bis den Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurche findet.



**DEN VERTIKALEN ABRÜCKARM
IN ARBEITSTELLUNG SEHR VOR-
SICHTIG BRINGEN UM MÖGLICHE
ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU
VERMEIDEN.**

Räder mit Fender

Mit diesem Reifen, können einigen Fällen geschehen, wo der Fender dem oberen Werkzeugkopf nicht gestattet um zwischen Felge und Reifen sich einzusetzen (wie in **Abb. 41** wiedergegeben).



Abb. 41

In diesen Fällen, lassen Sie das Rad im Uhrzeigersinn drehen und üben einen leichte Druck mit das Werkzeugkopfes aus, wie in **Abb. 42** wiedergegeben. Falls es Fenders mit besonderen Formen gibt, lassen Sie das Rad gegen den Uhrzeigersinn drehen.



Abb. 42

Abb. 43

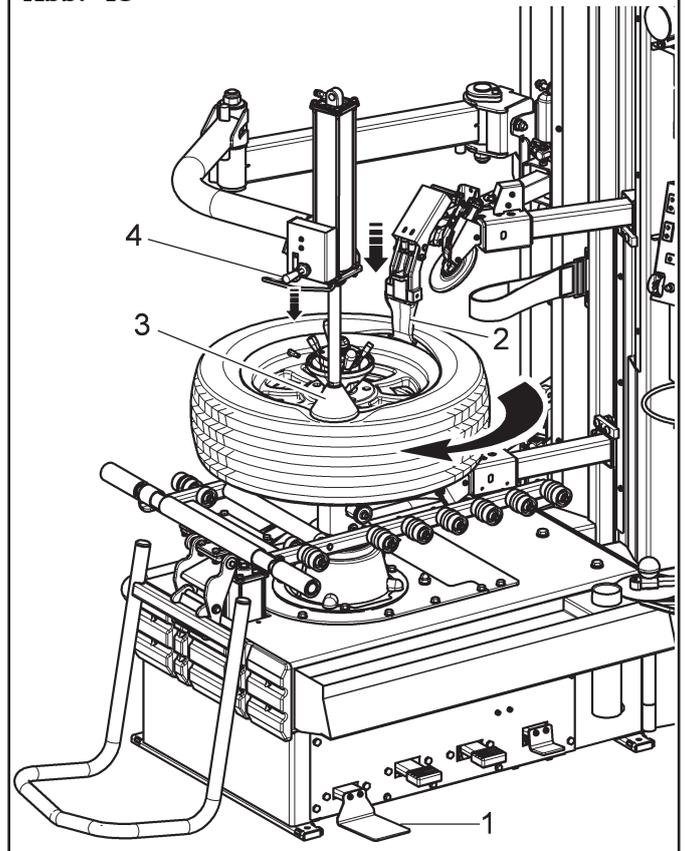
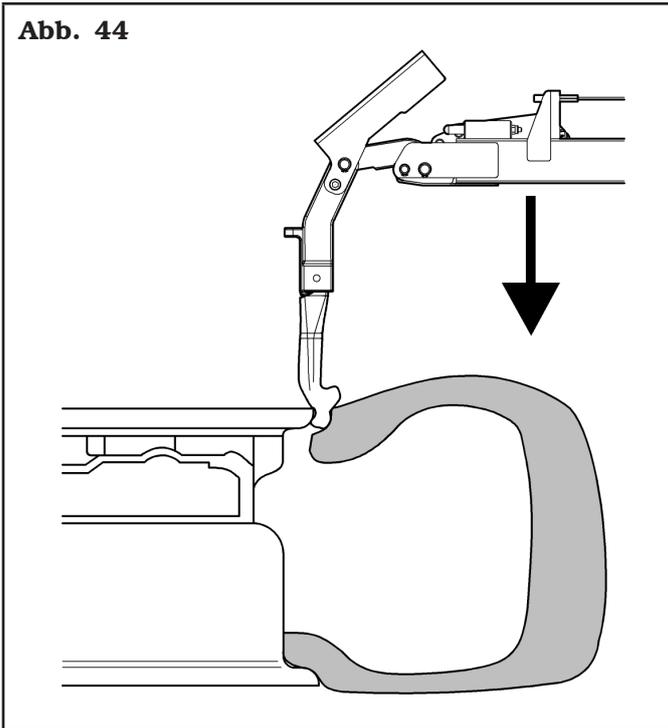


Abb. 44



WÄHREND DIESES ARBEITSCHRITTES DARAUFGEBEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN.



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

4. Das Werkzeugkopf nach vorne bewegen, so dass es sich zwischen Felge und Reifen schiebt (siehe **Abb. 45**). Während dieses Arbeitsschrittes dreht sich das Werkzeugkopf um den Felgenrand, bis es den Wulst des Reifens (siehe **Abb. 46**) erfasst.

Abb. 45

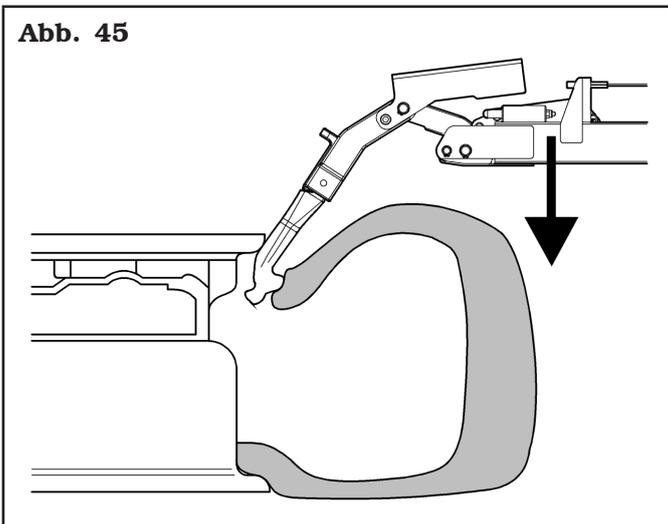
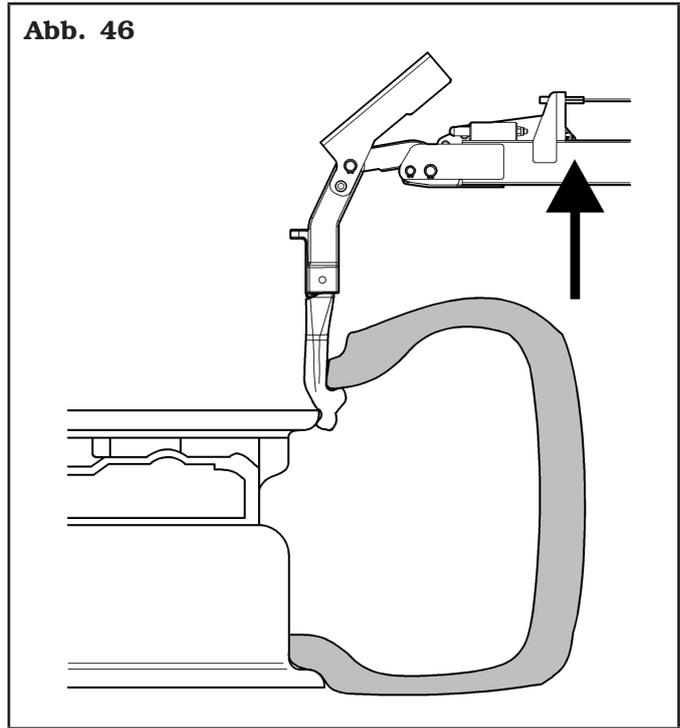


Abb. 46

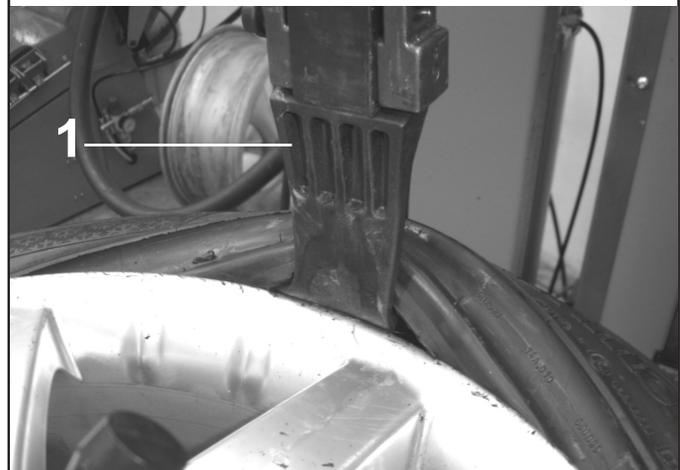


5. Das Werkzeugkopf mit dem entsprechenden Befehl (**Abb. 17 Pkt. H**) anheben. Wenn sich das Werkzeugkopf gegenüber der Felge (**Abb. 47 Pkt. 1**), in vertikaler Stellung befindet, die Spindel so drehen, dass der Reifen in die Furche der Felge tritt ein. Mit dem Anheben des Werkzeugkopfes fortfahren, bis der Wulst sich oberhalb des Felgenrandes (siehe **Abb. 46**) befindet.



SICH VERGEWISSERN, BEVOR DIE SPINDELROTATION BEGINNEN, DASS DAS WERKZEUGKOPF IN ABZIEHENPOSITION (ABB. 46) IST.

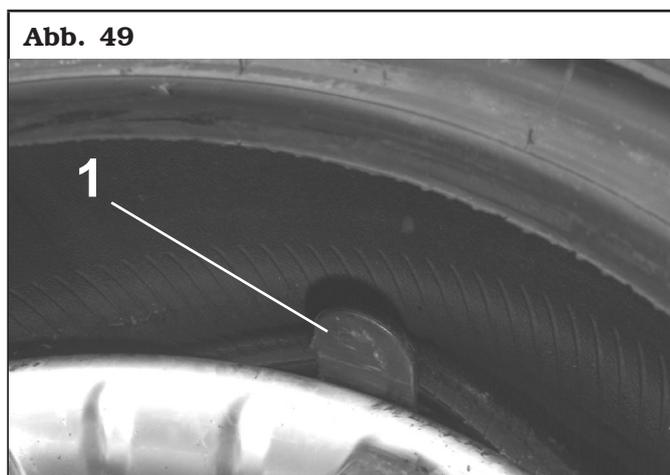
Abb. 47



6. Bis zur vollständigen Montage des oberen Wulstes im Uhrzeigersinn drehen (siehe **Abb. 48**).



7. Heben Sie den oberen Werkzeugkopf an, um ihn vom Arbeitsbereich wegzubewegen.
8. Den untere Werkzeugkopf mit dem entsprechenden Befehl zum Anheben (**Abb. 17 Pkt. G**) nach vorn bewegen, bis es sich zwischen Felgenrand und unteren Wulst schiebt. Den Werkzeugkopf in Übereinstimmung mit der Markierung auf dem Werkzeugkopf (**Abb. 49 Pkt. 1**) in Stellung bringen.



9. Die Spindel bis zum vollständigen Ausbau des Reifens im Uhrzeigersinn drehen (siehe **Abb. 50**).



Ausbau des unteren Wulstes

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

10. Die Abdrückrolle und den Reifen bis zur Übereinstimmung mit dem Felgenrand (siehe **Abb. 51**) mit den Knopf (**Abb. 17 Pkt. E**) anheben.



11. Anschließend die Abdrückrolle mit dem entsprechenden Befehl (**Abb. 17 Pkt. E**) nach vorne bewegen, so dass sie sich zwischen Felgenrand und unteren Wulst (siehe **Abb. 52**) schiebt.

Abb. 52



12. Anschließend drehen und den Wulst fertig ausbauen (siehe **Abb. 53**).

Abb. 53



13.7 Ausbau des Reifens

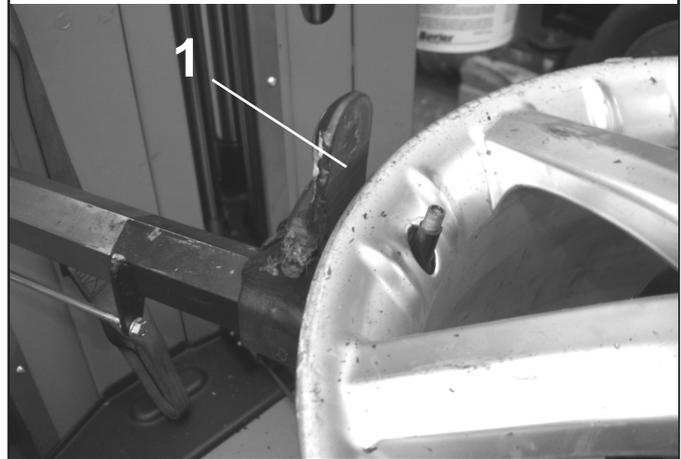
13.7.1 Automatische Montage des Reifens

Am Ende der Demontage fahren Sie mit der automatischen Montage des Reifens fort, indem Sie den Beschreibungen aus Absatz "11.3.6. Montage des Reifens im Modus "AUTO" (vom PC)".

13.7.2 Manuelle Montage des Reifens

1. Die Wülste des Reifens einfetten.
2. Das untere Werkzeugkopf (**Abb. 54 Pkt. 1**) über dem Felgenrand mit der Markierung auf dem Werkzeugkopf in Übereinstimmung bringen.

Abb. 54



3. Den Wulst in das Werkzeugkopf (**Abb. 55 Pkt. 1**) einhängen und anschließend bis zur vollständigen Montage des Wulstes im Uhrzeigersinn drehen. Den untere Werkzeugkopf aus dem Arbeitsbereich entfernen, um den Wulst komplett heraus zu lösen.

Abb. 55



4. Den obere Werkzeugkopf (**Abb. 56 Pkt. 1**) in Übereinstimmung mit dem Felgenreand in Stellung bringen.

Abb. 56



5. Anschließend den oberen Wulst an den Montagebereich des Werkzeugkopfes (**Abb. 57 Pkt. 1**) haken.

Abb. 57



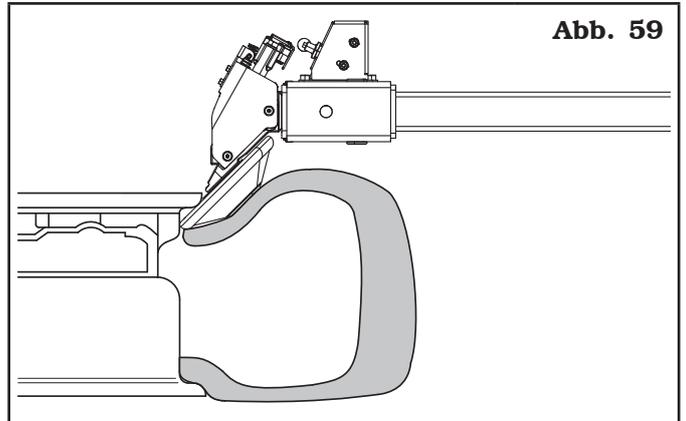
6. Montieren Sie den Wulstniederhalter mit Führung am Felgenreand (siehe **Abb. 58**).

Abb. 58



7. Die obere Abdrückrolle herunterlassen, so dass der Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurche gehalten wird (siehe **Abb. 59**).

Abb. 59

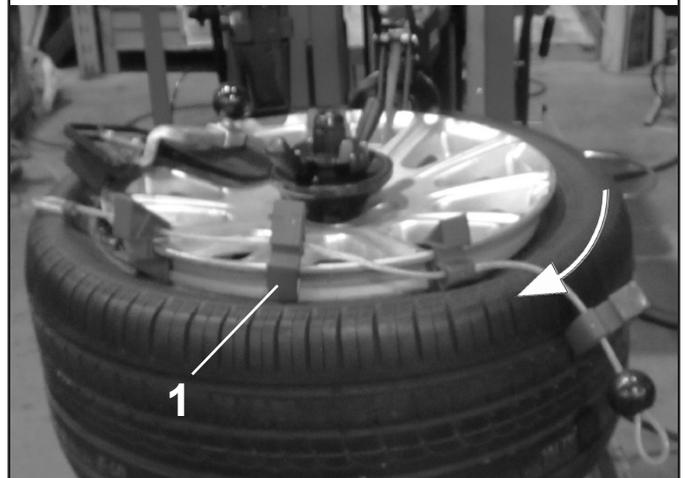


8. In Uhrzeigersinn drehen, bis den kompletten Einbau des Reifens (siehe **Abb. 60**).



FÜR DIE SCHWIERIGE RADSMONTAGE, EINE WULSTABDRÜCKERVERLÄNGERUNG BENUTZEN (ABB. 60 PKT. 1).

Abb. 60



9. Nach abgeschlossenen Arbeitsschritte alle Werkzeuge in Ruhestellung bringen.

13.8 Spezielle Verwendung des Abdrückers im Modus "AUTO ohne Steuerung des PCs"

Folgen Sie den im Absatz "11.4 Verwendung des Geräts im Modus "AUTO ohne Steuerung des PCs" beschriebenen Arbeitsgängen, um die Werkzeuge/Abdrückrolle auf der Basis der Felge zu positionieren. Der Abdrücker kann außer als Aus- und Einbauwerkzeug auch zur Optimierung (Matching) des Reifens mit der Felge verwendet werden. Bei der Durchführung dieses Arbeitsschrittes den folgenden Angaben folgen:

1. den Reifen zwischen den Rollen des Abdrückers sperren;
2. den Motor in Uhrzeigersinn drehen, bis der auf dem Reifen gemachte Bezugspunkt mit dem Bezugspunkt auf der Felge (im allgemeinen das Ventil) übereinstimmt (siehe **Abb. 61**).

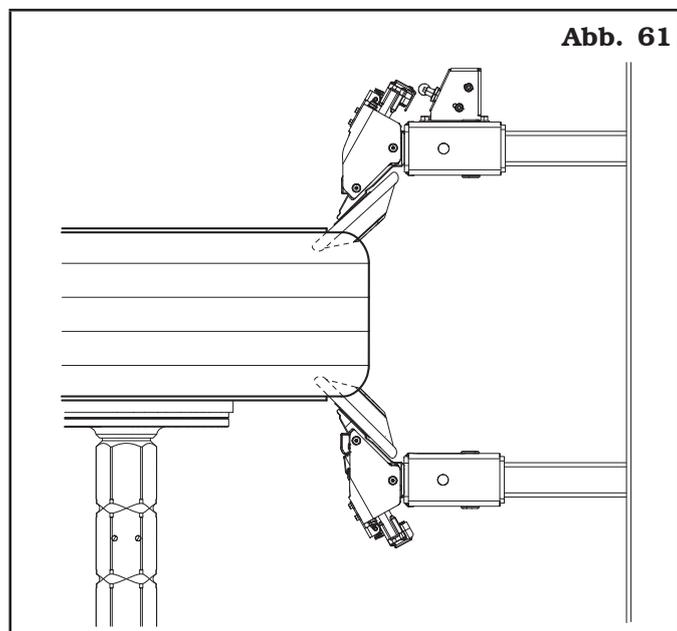
Am Ende der Arbeitsgänge hat das Gerät die Maße (Breite und Durchmesser der Felgen) des zuletzt verwendeten Rades im Speicher.

Wenn man den Modus verlässt (durch Betätigen der Taste "ESC"), werden die Maße des verwendeten Rades nicht in der Datenbank gespeichert und daher sind sie nicht für nachfolgende Arbeitsgänge wieder verwendbar.

13.9 Spezieller Einsatz des Abdrückers (nur im Modus "MAN")

Der Abdrücker kann außer als Aus- und Einbauwerkzeug auch zur Optimierung (Matching) des Reifens mit der Felge verwendet werden. Bei der Durchführung dieses Arbeitsschrittes den folgenden Angaben folgen:

1. den Reifen zwischen den Rollen des Abdrückers sperren;
2. den Motor in Uhrzeigersinn drehen, bis der auf dem Reifen gemachte Bezugspunkt mit dem Bezugspunkt auf der Felge (im allgemeinen das Ventil) übereinstimmt (siehe **Abb. 61**).



13.10 Aufpumpen des Reifens

13.10.1 Aufpumpen des Reifens auf dem Gerät ohne Verwendung eines Tubeless-Aufpumpers

Die Aufpumpvorrichtung an das Ventil des Reifens anschließen und den Reifen mit dem Pedal aufpumpen (**Abb. 22 Pkt. B**).



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

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

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

13.10.2 Aufpumpen des Reifens auf dem Ge- rät mit Tubeless-Aufpumper

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

Folgen Sie beim Aufpumpen des Reifens den folgenden Anweisungen:

- den Ventilkern entfernen

Beim Entfernen des Ventilkerns, schwillt der Reifen schneller an und wird die folgende Phase von Wulst-Einstecken vereinfacht.

- Den Aufpumpterminale an das Ventil des Reifens anschließen.

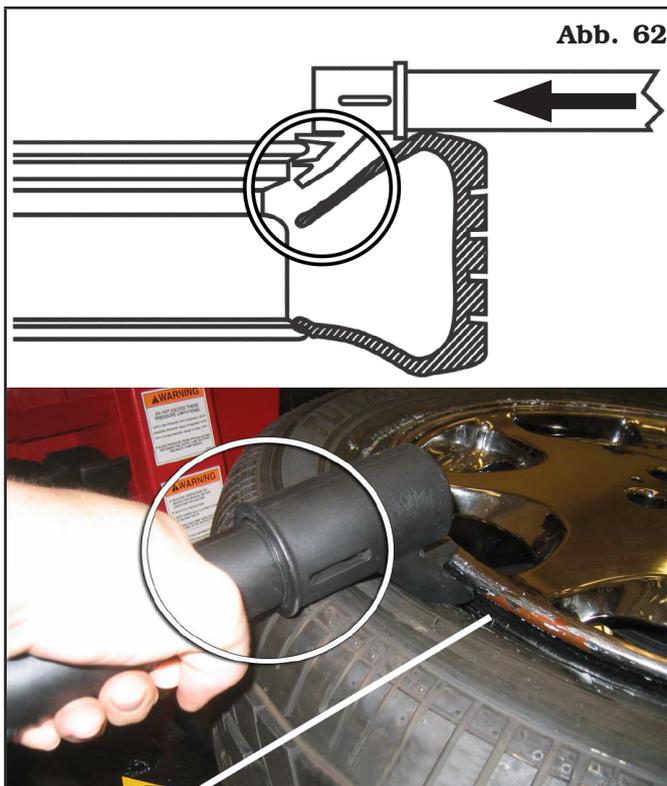


UM DIE WIRKSAMKEIT DES TUBELESS-AUFPUMPERS ZU VERBESSERN, IMMER DIE WULSTE DES REIFENS SCHMIEREN.

- Die Düse des Tubeless-Aufpumpers auf dem Rand der Felge drücken, gemäß **Abb. 62**. Sie stellen sicher, dass den Kopf der Düse gedrückt wird, um den Zusatzluftstrahl zu aktivieren.



FÜR EIN BESSERE BETRIEB SOLL DIE DÜSE IN HORIZONTALSTELLUNG SICH BEFINDEN (ABB. 62).



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

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



DIE FESTGESETZTE DRUCKWERTE NICHT ÜBERSCHREITEN, WÄHREND DER EINFÜHRUNG DER WÜLSTE IN DER FELGE.

- Nach der Positionierung der Wülste in ihre Sitzen, den Aufpumpterminale trennen und das vorher entfernte Ventiltriebssatz wieder installieren. Dann den Aufpumpterminale verbinden und den Reifen zum gewünschten Druck aufpumpen.



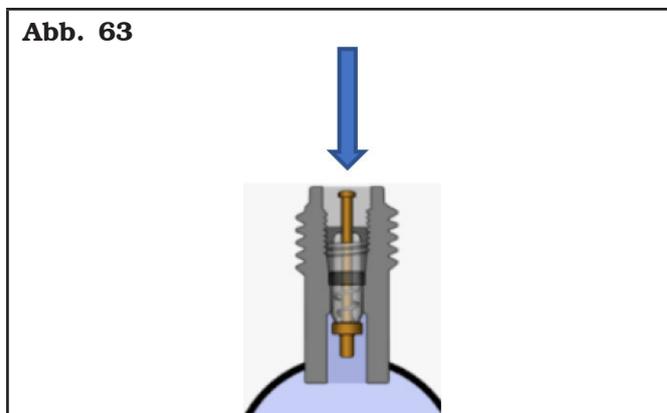
WENN DEN REIFEN ZU AUFGEPUMPPT WIRD, IST ES MÖGLICH, DIE LUFT VON DEM REIFEN ZU ABNEHMEN, BEIM DRÜCKEN DEN MANUELLE AUFPUMPENKNOPF UNTER DEM MANOMETER.

- Den Aufpumpterminale von dem Ventil trennen.

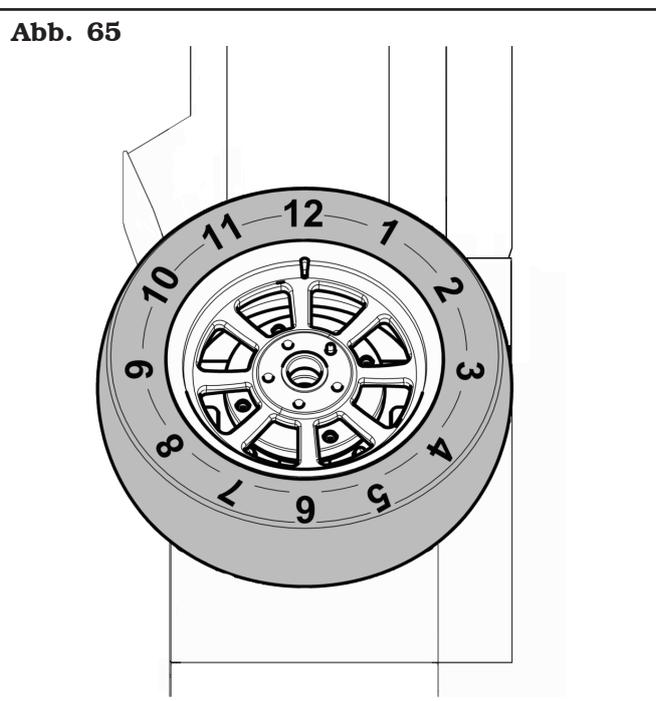
13.11 Anleitung zum Austausch von RF- (Run-Flat) und UHP- (Ultra High-Performance) Reifen

13.11.1 Vorbereitung des Rades

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen.
- Entfernen Sie den inneren Kern des Ventils (siehe **Abb. 63**) und lassen Sie den Reifen vollständig entleeren.



- Prüfen Sie, von welcher Seite der Reifen abgenommen werden soll.
- Den Aufspanntypen der Felge überprüfen.
- Überprüfen Sie den Typ des zu entfernenden Reifens (Run Flat, UHP), ermitteln Sie die Felgendaten (siehe **Abb. 64**) und das Sensormodell, falls vorhanden. Die Temperatur des Reifens darf nicht unter 15°C sein.



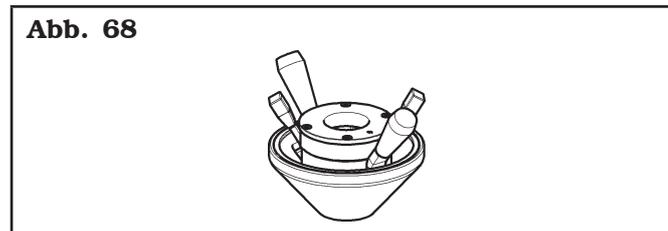
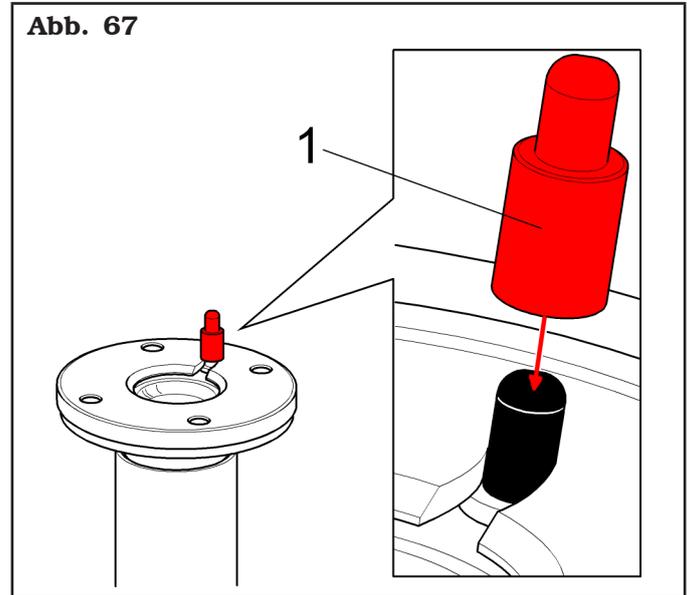
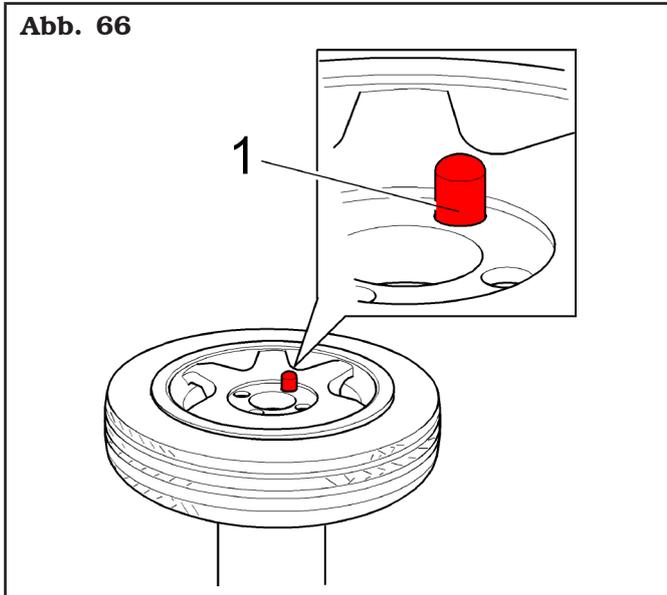
FÜR GESCHLOSSENE FELGEN MUSS DAS DAFÜR VORGESEHENE WERKZEUG (AUF ANFRAGE ERHÄLTlich) EINGESETZT WERDEN.



UM DIE VORGÄNGE BESSER ZU ERKLÄREN, WIRD DIE POSITIONIERUNG DER VERSCHIEDENEN WERKZEUGE AUF DEM REIFEN DURCH DIE ZEITPHASEN ANGEZEIGT, WOBEI 12 UHR ENTSPRECHEND DER SÄULE DER REIFENMONTIERMASCHINE DARGESTELLT IST (ABB. 65).

13.11.2 Aufspannen des Rades

Laden Sie das Rad mit dem Heber auf die gummierte Platte der Spindel und stellen Sie sicher, dass der Mitnehmerstift (**Abb. 66 Pkt. 1**) in eines der Löcher an der Felge eingreift. Wenn die Dicke der Felge im Vergleich zum Mitnehmerstift zu hoch ist, verwenden Sie die mitgelieferte Verlängerung (**Abb. 67 Pkt. 1**) und arretieren Sie das Rad mit dem speziellen Schnellverschluss.



13.11.3 Abdrücken mit den vertikalen Rollen



DAS ABRÜCKEN DES WULSTES KANN VOLLAUTOMATISCH ERFOLGEN.

1. Bringen Sie die oberen und unteren Abdrückerrollen zusammen, um die Breite der Felge zu bestimmen (**Fig. 69** und **Abb. 70**), indem Sie die Tasten (**Abb. 17 Pkt. E und F**) drücken.

Abb. 69

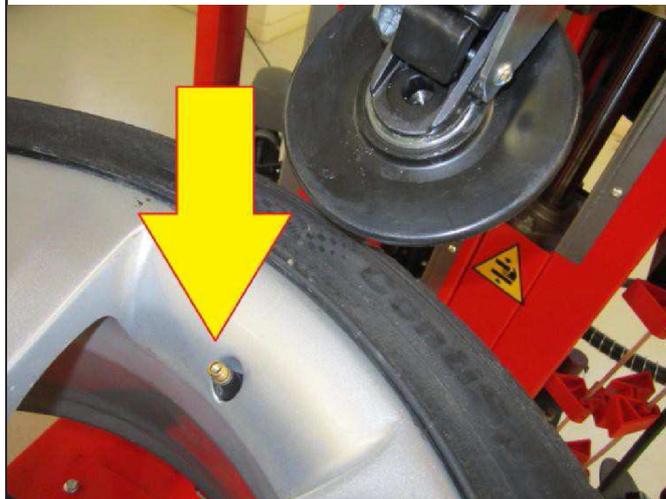


Abb. 70



2. Positionieren Sie das Ventil in Übereinstimmung mit der oberen Abdrückerrolle und starten Sie den automatischen Abdrückervorgang (**Abb. 71**).

Abb. 71



3. Den Wulst und die Felge gut einschmieren (**Abb. 72** und **Abb. 73**).



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



WÄHREND DER REIFENDREHUNG DIE WULSTINNENSEITE UND DIE GESAMTE REIFENSCHULTER BIS ZUR LAUFLÄCHE REICHLICH EINFETTEN (ABB. 72; ABB. 73).



SOLLTE DER AUTOMATISCHE VORGANG KEINE GUTE SCHMIERUNG ERMÖGLICHEN, KÖNNEN SIE IM „MANUELLEN“ MODUS FORTFAHREN UND NACH WUNSCH SCHMIEREN.

Abb. 72



Abb. 73



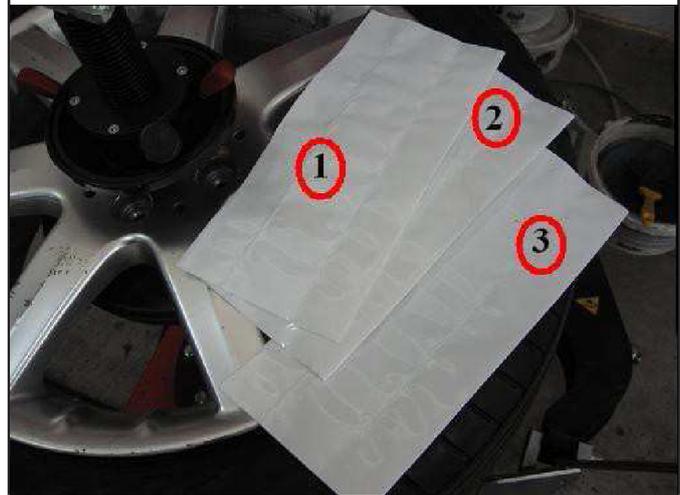
13.11.4 Demontage des Reifens

1. Nach dem Abdrücken beider Wülste wird der Reifen abgezogen. Positionieren Sie das Ventil im Uhrzeigersinn in Übereinstimmung mit der oberen Abdrückerrolle.
2. Wenn der Werkzeugkopf in den Reifenwulst eingeführt wird, erfolgt die weitere Demontage im „manuellen“ Modus (**Abb. 74**).

Abb. 74



Abb. 75



3. Fügen Sie drei Wulstschutzfolien zusammen (**Abb. 75**) und führen Sie diese mit dem Schaufel für Wulstentfernung zwischen Felge und Werkzeugkopf ein (**Abb. 76 und Abb. 77**).

Abb. 76



Abb. 77



4. Drücken Sie den Wulst mit der Wulstabdrückvorrichtung (**Abb. 78**) in die Furche der Felge und setzen Sie die Keile (**Abb. 79 und Abb. 80**) ein.



DIE SEITENWAND DES REIFENS MUSS BIS ZUR LAUFLÄCHE GEFETTET WERDEN).

5. Drücken Sie das Drehpedal und das Rad, bis der obere Wulst vollständig herausgezogen ist. Fixieren Sie ggf. den Zugpunkt mit einem Schaufel für Wulstentfernung (**Abb. 81**).



DIE DEMONTAGE DES UNTEREN WULSTES ERFOLGT IM AUTOMATIKMODUS.

Abb. 78



Abb. 79



Abb. 80



Abb. 81



6. Heben Sie den unteren Wulst des Reifens manuell an, schieben Sie ihn auf die untere Abdrückerrolle und heben Sie die Rolle selbst mit der entsprechenden Taste (**Abb. 17 Pkt. E**) an.

Abb. 82



Abb. 83



Abb. 84



Abb. 85



Abb. 86



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

13.11.5 Montage des Reifens

1. Fetten Sie die Furche der Felge vollständig ein.
2. Fetten Sie den Reifen, sowohl den unteren Teil des Wulstes (**Abb. 88**) als auch die Außenseite desselben, bis zur Reifenlauf­fläche und mindestens 3 cm (1.18") (**Abb. 87 Pkt. 1**) pro Seite innerhalb des Reifens großzügig ein.



SCHMIEREN SIE DEN REIFENDRUCKSENSOR NICHT.

Abb. 87

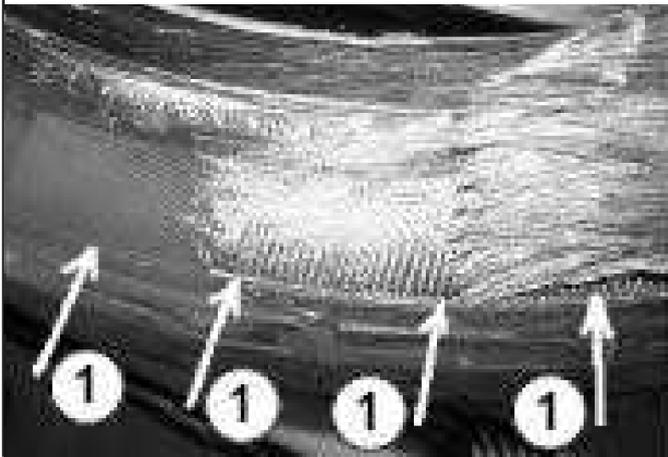
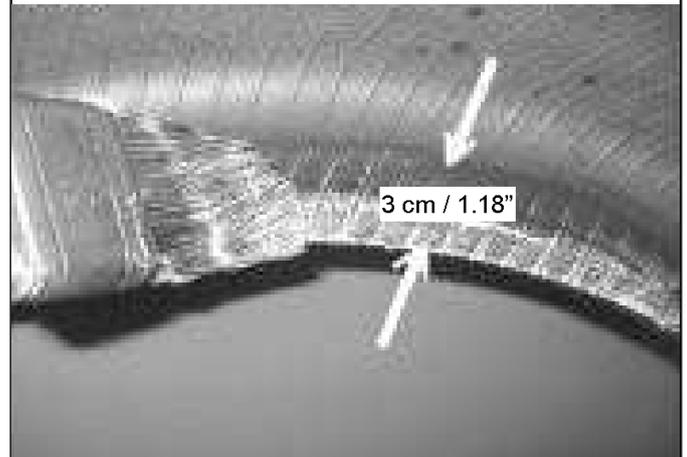


Abb. 88



3. Positionieren Sie den Reifen auf der Felge (**Abb. 89**) und positionieren Sie den Werkzeugkopf mit der entsprechenden Taste (**Abb. 17 Pkt. H**) am oberen Rand der Felge.
4. Platzieren Sie den unteren Reifenwulst in der Montageposition am Werkzeugkopf und betätigen Sie das Rotationspedal, während Sie den Reifen begleiten, bis der erste Wulst (**Abb. 90**) vollständig eingeführt ist.

Abb. 89



Abb. 90





DIE MONTAGE DES UNTEREN WULSTES ERFOLGT IM „AUTOMATIKMODUS“.



DAS GERÄT STELLT DAS VENTIL AUTOMATISCH AUF „4 UHR“ (ABB.. 91).

Abb. 91



5. Positionieren Sie die Wulstabdrückerverlängerung und den den Wulstniederhalter mit Führung in Übereinstimmung mit dem Ventil/Sensor. Legen Sie die Wulstschutzhüllen (Abb. 92) auf das Felgenhorn und zu einem kleinen Teil auch unter die Wulstniederhalterverlängerung (Abb. 93), um eine Beschädigung des Wulstes zu vermeiden



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

Abb. 92



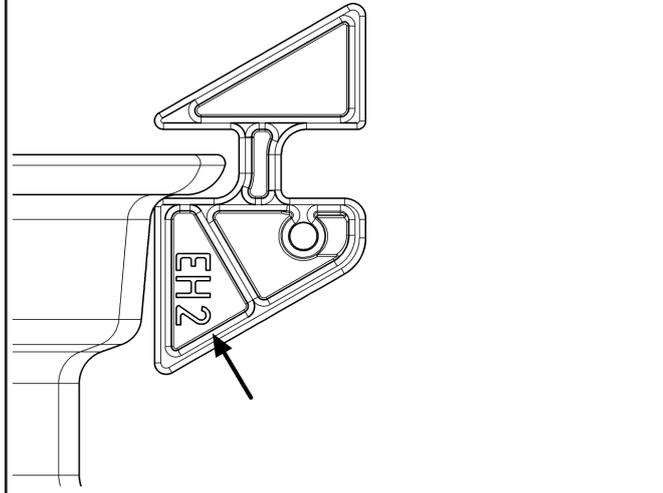
Abb. 93





BEI EINER EH2 ODER EH2 + FELGE MÜSSEN DIE MIT DEM AUFGEDRUCKTEN CODE „EH2“ MARKIERTEN KEILE (DIE TIEFEREN) VERWENDET WERDEN (SIEHE ABB. 94).

Abb. 94



6. Durch Betätigung des Drehpedals bringen Sie den Wulstniederhalter mit Führung und Wulstschutzfolien langsam auf „6 Uhr“.
7. Zum Einsetzen der Keile die obere Abdrückerrolle verwenden.
8. Beenden Sie die Reifenmontage langsam (**Abb. 95** , **Abb. 96** und **Abb. 97**).

Abb. 95



Abb. 96



Abb. 97





BEI DER VERWENDUNG DES WULSTNIEDERHALTERS SIND DIE ARBEITSSCHRITTE DIE GLEICHEN WIE BEI DER VERWENDUNG DER WULSTNIEDERHALTERVERLÄNGERUNG.

Abb. 98



Abb. 99



9. Entfernen Sie am Ende des Vorgangs alle verwendeten Werkzeuge.

13.11.6 Aufpumpen des Rades

Das Aufpumpen eines Rades muss immer ohne den inneren Kern des Ventils. Pumpen Sie den Reifen gemäß den Sicherheitsverfahren und Anweisungen des Reifenherstellers auf.



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



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

14.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN



BEVOR IRGEND EINE NORMALWARTUNG ODER EINSTELLUNG DURCHFÜHRT WIRD, POSITIONIEREN SIE DEN GENERALSCHALTER AUF "0", MUSS DIE AUSRÜSTUNG VON DER STROMVERSORGUNG ABGETRENNT, D.H. DER STECKER AUS DER STECKDOSE GEZOGEN WERDEN. AUSSERDEM IST ZU PRÜFEN, DASS ALLE MOBILN TEILE STILLSTEHEN.



VOR JEDES WARTUNGSVERFAHRENS, SICH VERSICHERN, DASS KEIN RAD AUF DER SPINDEL GESPERRT IST.

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

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

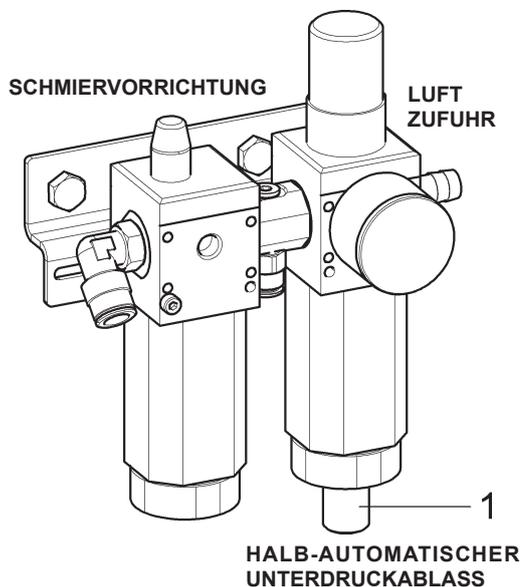
- Die Maschine mit einem Staubsauger von Reifenstaub und sonstigen Materialresten.

NICHT MIT DRUCKLUFT ABBLASEN.

- Zur Reinigung des Druckreglers keine Lösungsmittel verwenden.
- Der Konditionierungssatz ist mit einem automatischen Unterdruckablass ausgestattet, insofern bedarf es keinerlei manuellen Einsatzes seitens des Bedieners (siehe **Abb. 100**).

Abb. 100

DRUCK REGLER



UM EINE GUTE ZWECKMÄSSIGKEIT ZU GARANTIEREN UND DIE ANWESENHEIT VON KONDENSWASSER IN DEN SÄTZE VON LUFTAUFBEREITUNG MIT HALB AUTOMATISCHEN ABLASS ZU VERHINDERN, MAN MUSS DIE STELLUNG DES UNTER DEM DECKEL VENTILS (ABB. 100 PKT. 1) KONTROLLIEREN. UM EINE KORREKTE ABLASSFUNKTION ZU ERLANGEN, MUSS DER VERSCHLUSS RICHTIG GEDREHT WERDEN.



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

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

- Regelmäßig, jede Monat wenigstens, die Arme der Abdrückrollen und der Werkzeuge schmieren.
- Sofort alle abgenutzten Teile, Abdrückrollen, Montagewerkzeuge austauschen.
- Füllen Sie den Öltank jede **Woche** und / oder bei Bedarf über die spezielle Einfüllöffnung auf, die mit einem Deckel oder einer Schraube am Schmierfilter verschlossen ist.

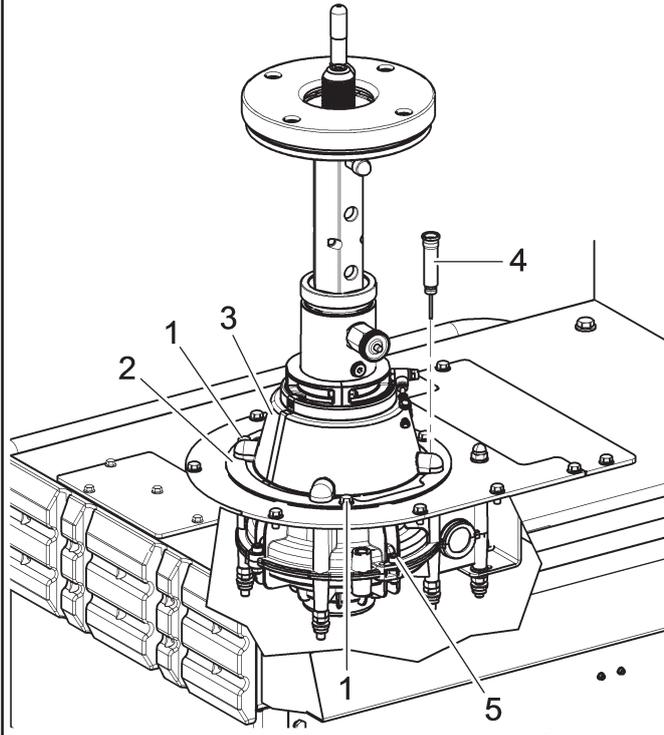


DIESER VORGANG DARF NICHT DURCH AUSSCHRAUBEN DES SCHMIERFILTERBECHERS DURCHFÜHRT WERDEN.

- Die Benutzung eines Öls auf synthetischer Basis kann den Druckregelungsfilter beschädigen.

- In regelmäßigen Abständen (mindesten alle 100 Arbeitsstunden) müssen Sie das Niveau des Schmiermittels im Getriebe (**Abb. 101 Pkt. 5**) kontrollieren. Solche Arbeitsvorgänge werden durch Loslösen der Schrauben (**Abb. 101 Pkt. 1**), Beseitigung des Flansches (**Abb. 101 Pkt. 2**), des Gehäuses (**Abb. 101 Pkt. 3**) und des Deckels (**Abb. 101 Pkt. 4**) auf dem Getriebe durchgeführt.

Abb. 101

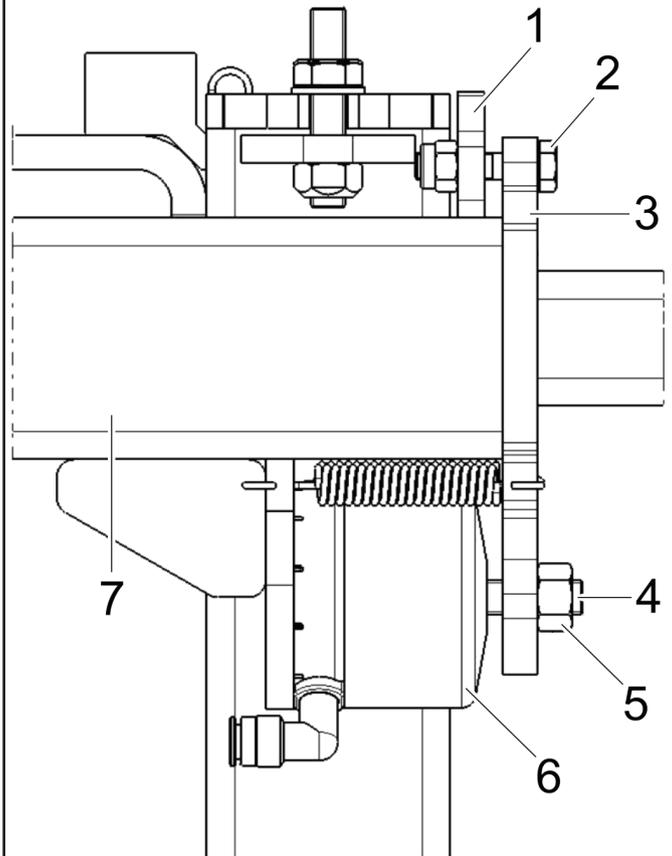


**FÜR ALLE AUS DER NICHTBE-
ACHTUNG DIESER ANWEISUNGEN
EVENTUELL ENTSTEHENDEN
SCHÄDEN IST DER HERSTELLER
NICHT HAFTBAR ZU MACHEN;
SIE FÜHREN ZUM VERFALL DER
GARANTIE!!**

14.1 Einstellung der Sperrvorrichtung

Im Fall von Drehpunktschrauben (**Abb. 102 Pkt. 2**) mit Sperrvorrichtung (**Abb. 102 Pkt. 3**) auf Anschlag auf der Führung des Abdrückerarms (**Abb. 102 Pkt. 7** (nicht auf der Einstellplatte (**Abb. 102 Pkt. 1**))), führen Sie das Verfahren zur Einstellung der Sperrvorrichtung durch, wie folgt dar.

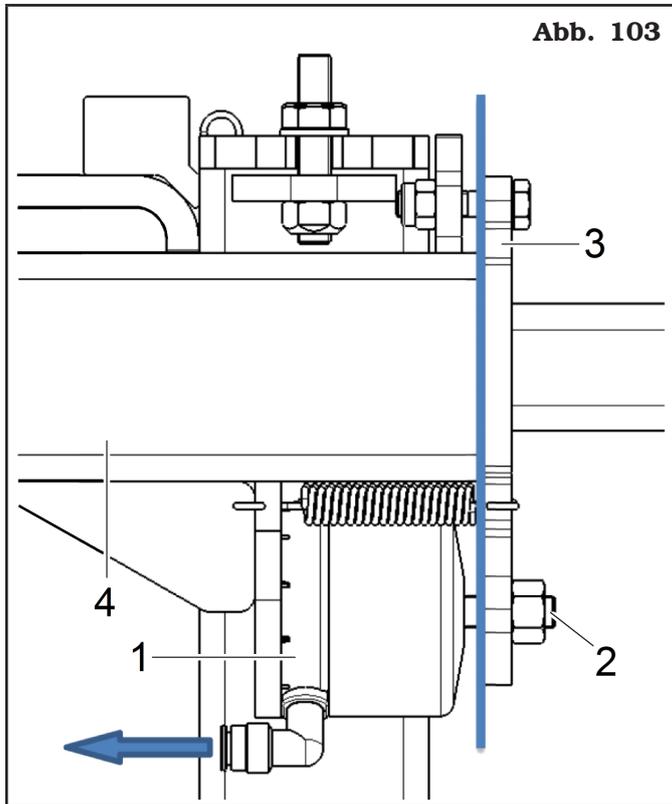
Abb. 102



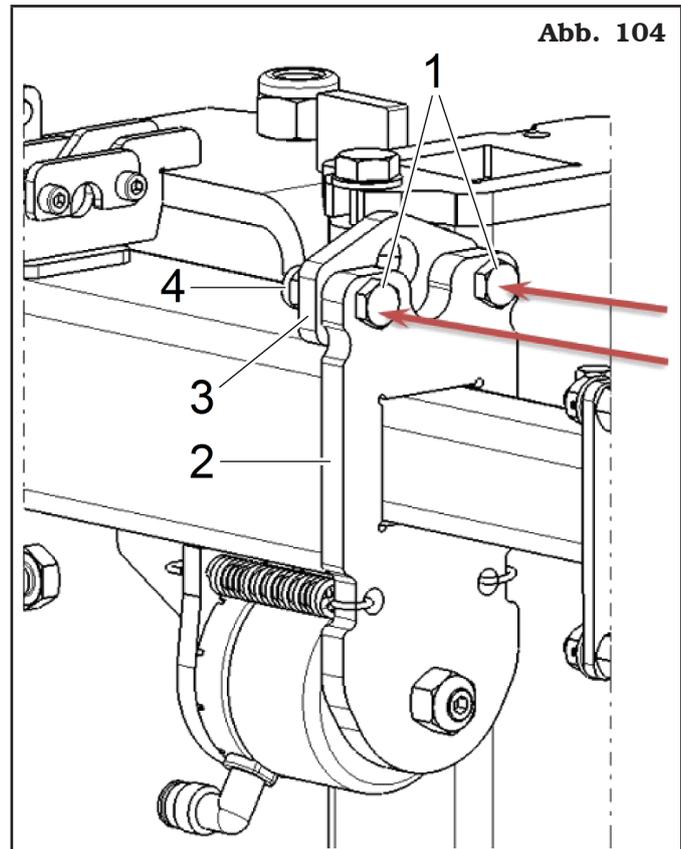
LEGENDE

- 1 - Einstellplatte
- 2 - Drehpunktschrauben
- 3 - Sperrvorrichtung
- 4 - Einstellzapfen
- 5 - Klemm-Mutter
- 6 - Zylinder für Sperrvorrichtung-Antrieb
- 7 - Führung des Abdrückerarms

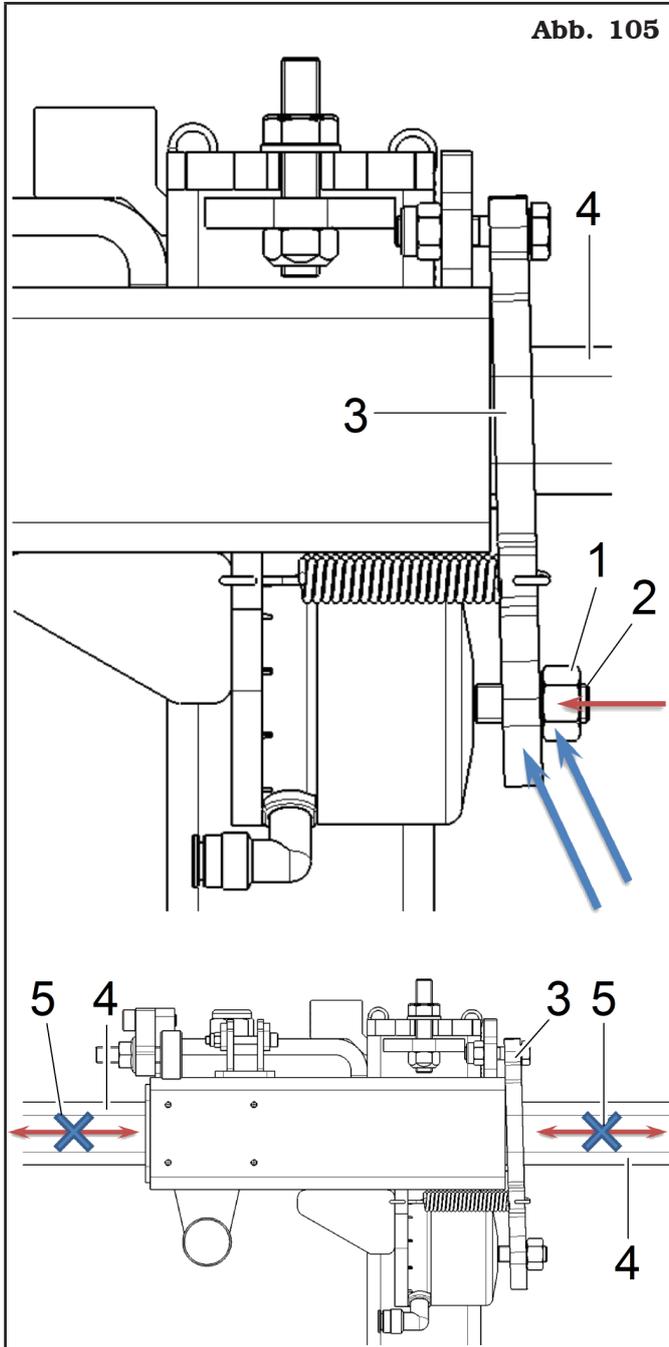
- a. Die Druckluft vom Zylinder (**Abb. 103 Pkt. 1**) der Sperrvorrichtung ablassen. Die Sperrvorrichtung (**Abb. 103 Pkt. 3**) wieder auf Anschlag auf der Halterungsfläche der Führung bringen (**Abb. 103 Pkt. 4**), damit den Einstellzapfen drehen (**Abb. 103 Pkt. 2**).



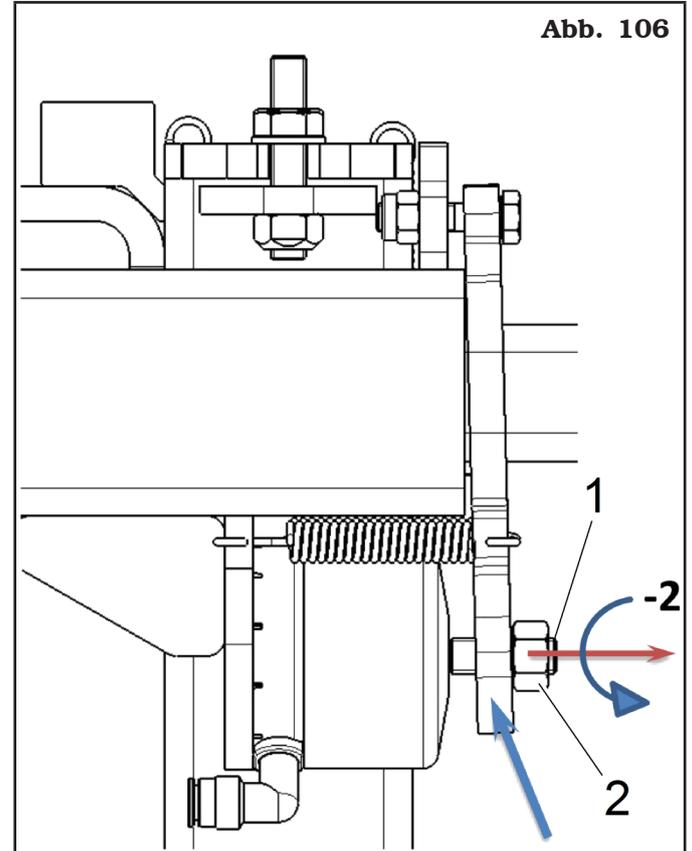
- b. Die Drehpunktschraube (oder Schrauben) (**Abb. 104 Pkt. 1**) völlig schrauben, aber ohne sie anzuspinnen, nur in Annäherung, mit einem Spiel von 0,1 - 0,2 mm (0,005" - 0,01") zwischen der Sperrvorrichtung (**Abb. 104 Pkt. 2**) und der Einstellplatte (**Fig. 104 Abb. 3**), damit die Mutter (**Abb. 104 Pkt. 4**) in völlige Halterungstellung auf der Einstellplatte positionieren.



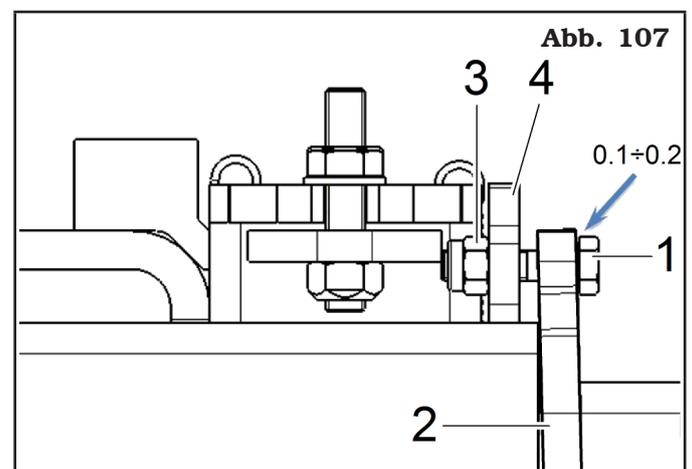
- c. Die Gegenmutter (**Abb. 105 Pkt. 1**) des Einstellzapfens (**Abb. 105 Pkt. 2**) lösen. Dann, den Zapfen schrauben (**Abb. 105 Pkt. 2**) bis der Blockierung der Sperrvorrichtung (**Abb. 105 Pkt. 3**) auf den Arm (**Abb. 105 Pkt. 4**), der blockiert sich befindet (**Abb. 105 Pkt. 5**).



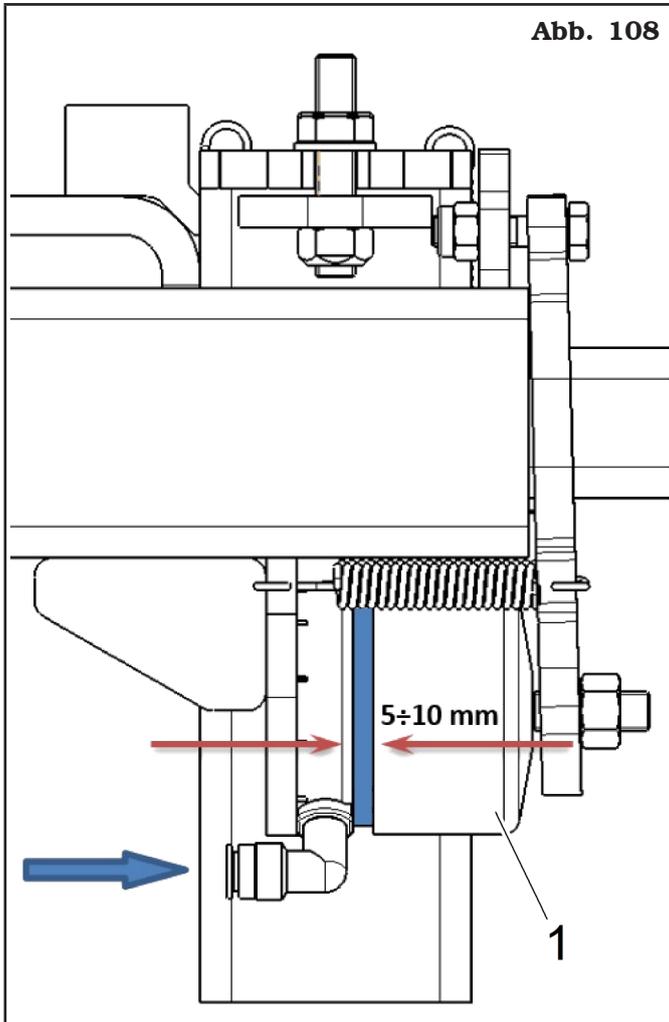
- d. Vor am Punkt (c) erreichten Stellung, den Einstellzapfen der Sperrvorrichtung im Gegenuhrzeigersinn durch 2 völligen Umdrehungen abschrauben (**Abb. 106 Pkt. 1**) und die passende Gegenmutter spannen (**Abb. 106 Pkt. 2**).



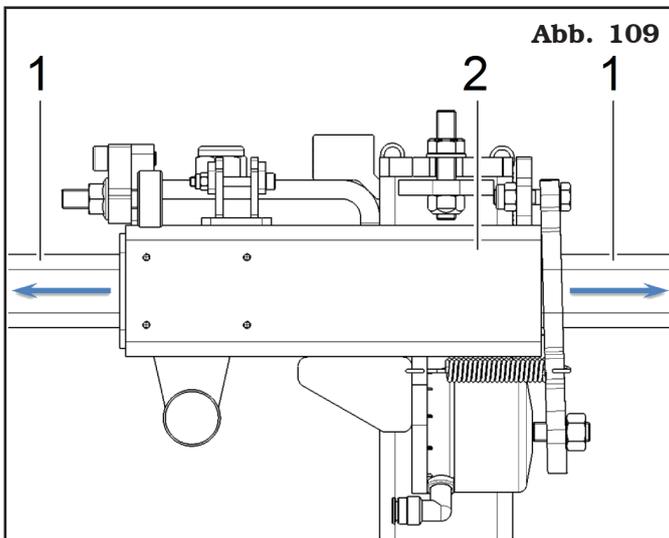
- e. Die Drehpunktschraube (oder Schrauben) wieder drehen (**Abb. 107 Pkt. 1**) um das 0,1 - 0,2 mm (0.005" - 0.01") Spiel zwischen der Sperrvorrichtung (**Abb. 107 Pkt. 2**) und dem Kopf der Drehpunktschrauben (**Abb. 107 Pkt. 1**) wiederherzustellen, damit die Mutter (**Abb. 107 Pkt. 3**) in völlige Halterungstellung auf der Einstellplatte positionieren (**Abb. 107 Pkt. 4**).



- f. Den Zylinder (**Abb. 108 Pkt. 1**) antreiben, damit es mit Druckluft versorgen, und sich versichern, dass sein Lauf innerhalb 5 - 10 mm (0.2" - 0.4") mm lege.



- g. Den Zylinder ablassen und sich versichern, dass der Arm (**Abb. 109 Pkt. 1**) in seiner Führung freigleite (**Abb. 109 Pkt. 2**).



- h. Punkte (f) und (g) dreimal mindestens wiederholen.

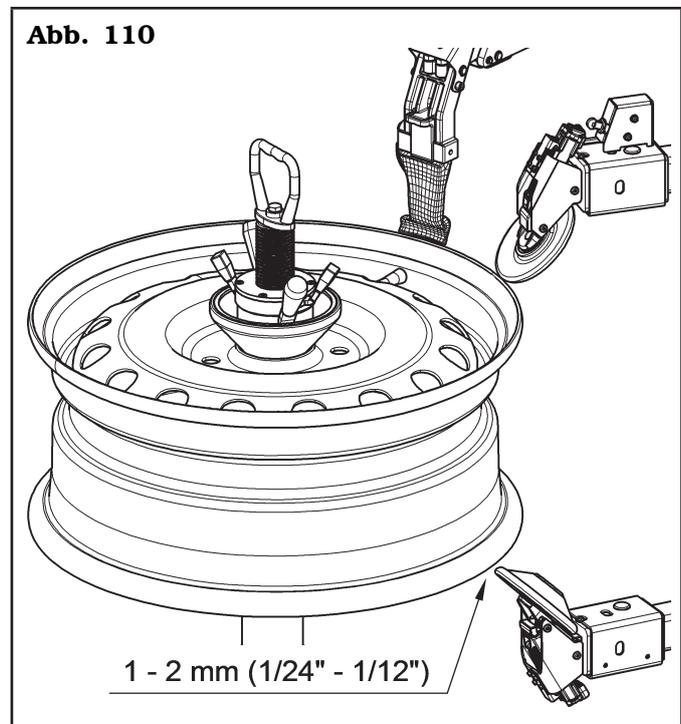
14.2 Kalibrierung der Felgenarme

Überprüfen Sie, ob die Wulstbrechwalzen und der Werkzeugkopf in Bezug auf die Felge richtig positioniert sind, wie unten beschrieben:

1. montieren Sie eine Felge in gutem Zustand (nicht oval und nicht verbogen) ohne Reifen an dem Gerät;
2. verriegeln Sie die Felge mit dem Satz Blockierwelle.

Mit Gerät im manuellen Modus

1. Bewegen Sie die Arme horizontal, bis die obere Abdrückrolle und den Werkzeugkopf mit der Felge in Kontakt kommt (siehe **Abb. 110**);
2. überprüfen Sie, ob die untere Abdrückrolle etwa 1-2 mm (1/24"-1/12") vom Rand der Felge entfernt ist (siehe **Abb. 110**).



15.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN

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

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



TECHNISCHER KUNDENDIENST ERFORDERLICH

jeder Eingriff verboten

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Die Nocke zur Vorwärtsbewegung der Arme setzt nicht sofort ein.	1. Ermangelung von Speisung. 2. Defekter Betätigungs-knopf.	1. Die Speisung schalten. 2. Den Kundendienst anrufen. 
Beim Treten des Aufpumppedals strahlt der Düse keine Luft aus (für Modelle mit Druckbehälter)	Die Pedalsteuerung ist nicht geeicht.	Den Kundendienst anrufen. 
Die Spindel dreht sich nicht.	Alarm Frequenzumformer Überlastung <i>Oder</i> Alarm Frequenzumformer Unterspannung <i>Oder</i> Alarm Frequenzumformer Überspannung	Die Länge des eines eventuellen Verlängerungskabels verkürzen, das zum Gerät führt, oder den Bereich der Leiter erhöhen (aus- und wieder einstecken). Das Pedal des Motors heben und den automatischen Reset warten.
	Alarm Übererwärmung.	Die Kühlung der Motorsanlage warten (das Gerät startet nicht falls die Temperatur über der eingestellten Sicherheitsgrenze ist).
Die Spindel erreicht nicht die höchste Rotationsgeschwindigkeit.	Die Mechanische Festigkeit der Getriebmotorsanlage gesteigerte ist.	Die Spindel wenigen Minuten ohne das Rad drehen, damit die Anlage warme wird, um die Reibungen mindern. Falls am Ende die Spindel nicht beschleunigt, den Kundendienst verständigen. 
Die Spindel dreht sich nicht, aber gibt es ein Anlauf von Rotation wenn das Gerät wieder startet.	Irreversibles Unkalibrieren der Pedalsteuerung.	Den Kundendienst anrufen. 
Die Spindel langsam dreht aber es nicht treibt das Pedals des Motors an.	Reversibles Unkalibrieren der Pedalsteuerung.	1. Das Pedal des Motors auf Ruhestellung lassen. 2. Das Gerät mit den Netz verbundene lassen. 3. Warten 30 Sekunden die Ende des Anlaufs des automatischen Wiederkalibrieren der Pedalsteuerung.

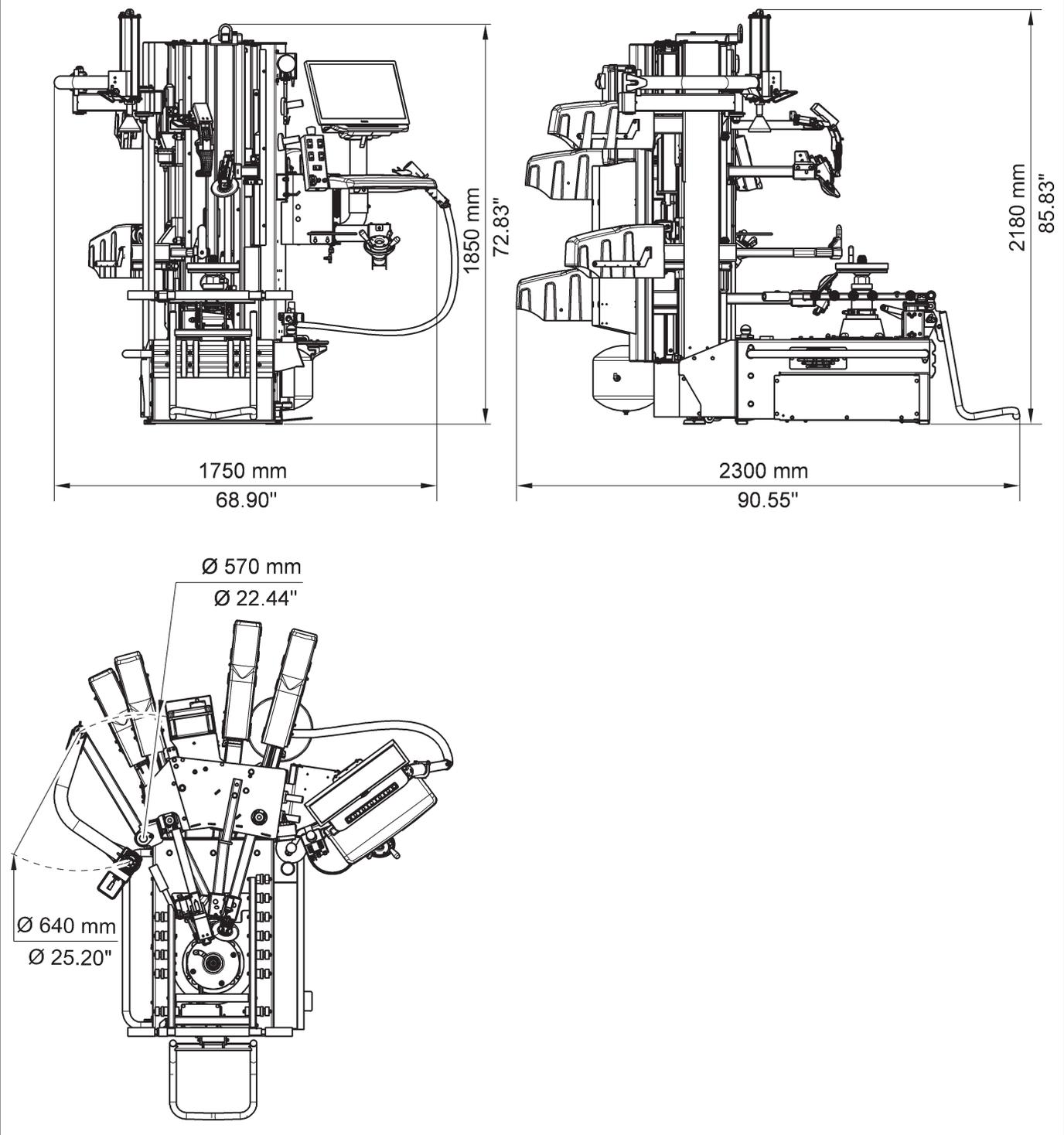
Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
WULSTABDRÜCKVORRICHTUNG		
Beim Antrieben des Steuerhebels keine Bewegung sich bildet.	1. Ermangelung von Speisung. 2. Die Speisungsschläuche nicht korrekt montiert sind. 3. Das Steuerventil nicht funktioniert.	1. Die Speisung kontrollieren. 2. Die Montage der Schläuche prüfen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Beim Antrieben des Steuerhebels nur eine Bewegung in einer Richtung sich bildet.	Das Steuerventil nicht funktioniert.	Den Kundendienst anrufen. 
FRONTALE HUBVORRICHTUNG		
Bei Betätigung des Bedienungspedals wird keinerlei Bewegung erzeugt.	1. Keine Speisung oder ungenügend. 2. Die Speisungsschläuche nicht korrekt montiert sind. 3. Das Steuerventil nicht funktioniert.	1. Die Speisung kontrollieren. 2. Die Montage der Schläuche prüfen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Wenn das Gerät durchgelüftet wird, neigt die frontale Hubvorrichtung zur Bewegung ohne Freigabe der Bediener.	Mögliche Unwucht des Ventils.	Den Kundendienst anrufen. 

16.0 TECHNISCHE DATEN

Empfohlener Zufuhrdruck:	8 - 10 bar (116-145 psi)
Invemotor Geschwindigkeit:	18 rpm
Invemotor Leistung:	1.5 kW (2 Hp)
Empfohlene elektrische Speisung:.....	1 Ph 200-240V - 50/60 Hz
Max. Durchmesser Räder:.....	50"/52"/54"
Max. Breite des Reifens:	15"
Durchmesser Felgenblock:	10"-30"/12"-32"/14"-34"
Leistung des Abdrückers je Rolle 10 bar (145 psi) (N):	1200 kg (2646 lbs)
Maximale vertikale Öffnung des Abdrückers:	900 mm (33,43")
Lärm:	dBa 76
Gewicht:.....	640 kg (1411 lbs)

16.1 Abmessungen

Abb. 111



17.0 STILLLEGUNG

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.

18.0 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. 112



19.0 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.

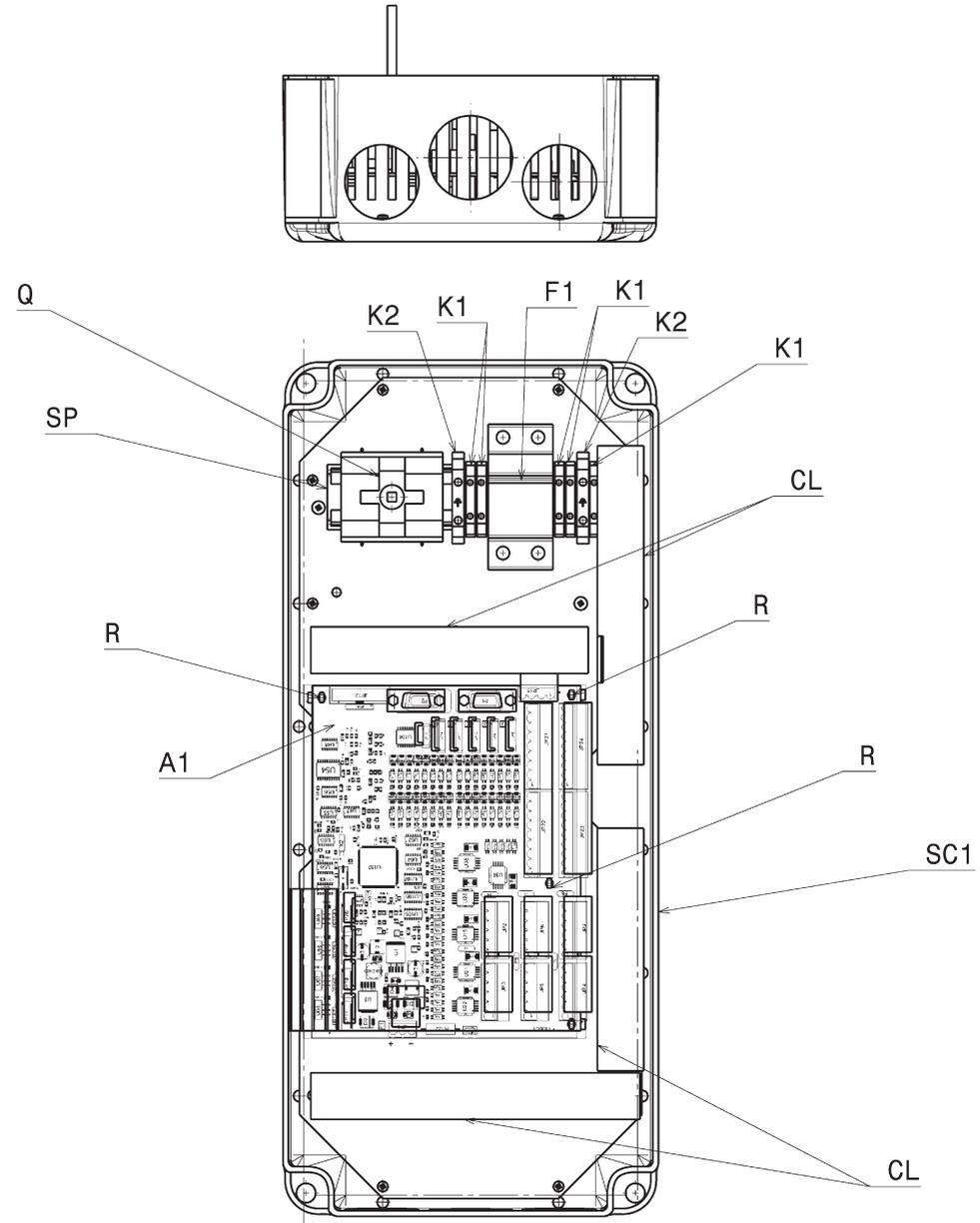
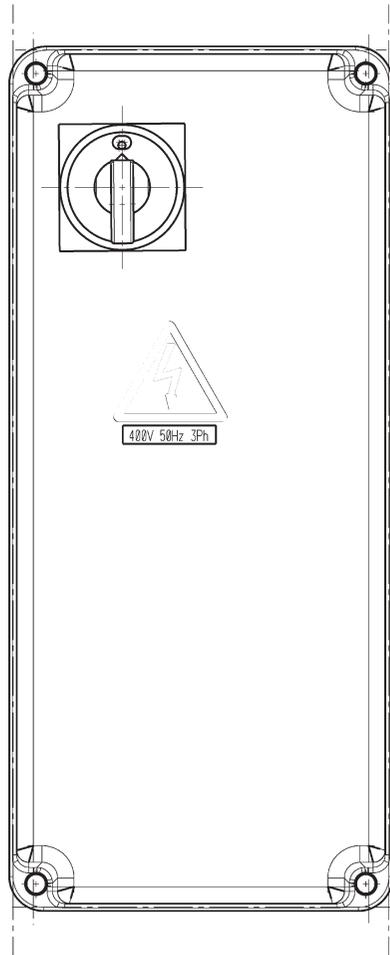


ACHTUNG: ES IST STRENGSTENS VERBOTEN, DAS KENNSCHILD DES GERÄTS AUF IRGENDNE WEISE UNBEFUGT ZU BETÄTIGEN, ZU GRAVIEREN, ZU VERÄNDERN ODER SOGAR ABZUNEHMEN. DAS SCHILD NICHT MIT PROVISORISCHEN TAFELN U.S.W. VERDECKEN. ES MUSS JEDERZEIT GUT SICHTBAR SEIN.

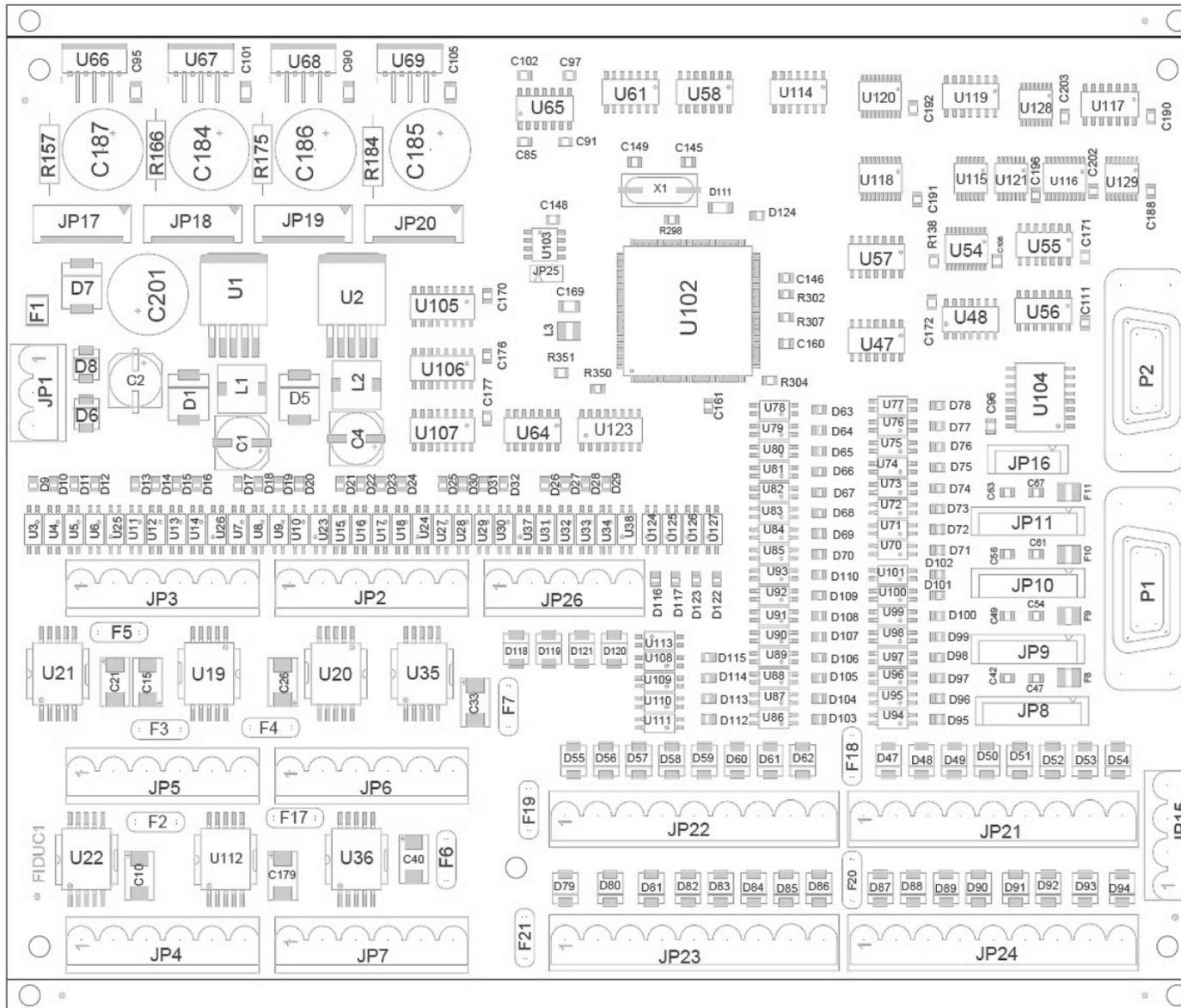
HINWEIS: Sollte das Schild aus zufälligen Gründen beschädigt werden (von des Geräts gelöst, beschädigt oder unleserlich, auch wenn nur teilweise) den Vorfall unverzüglich dem Hersteller melden.

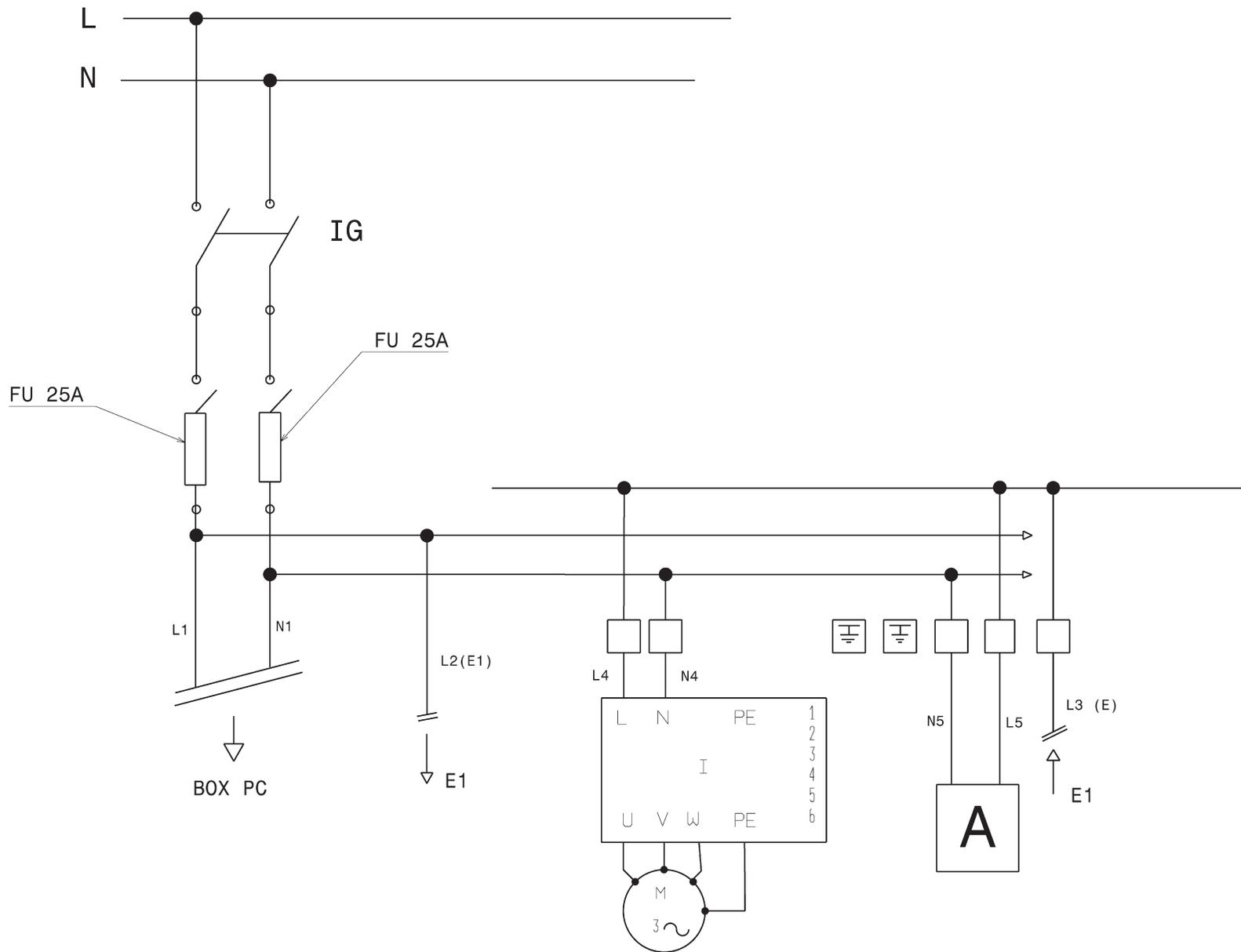
20.0 FUNKTIONSPLÄNE

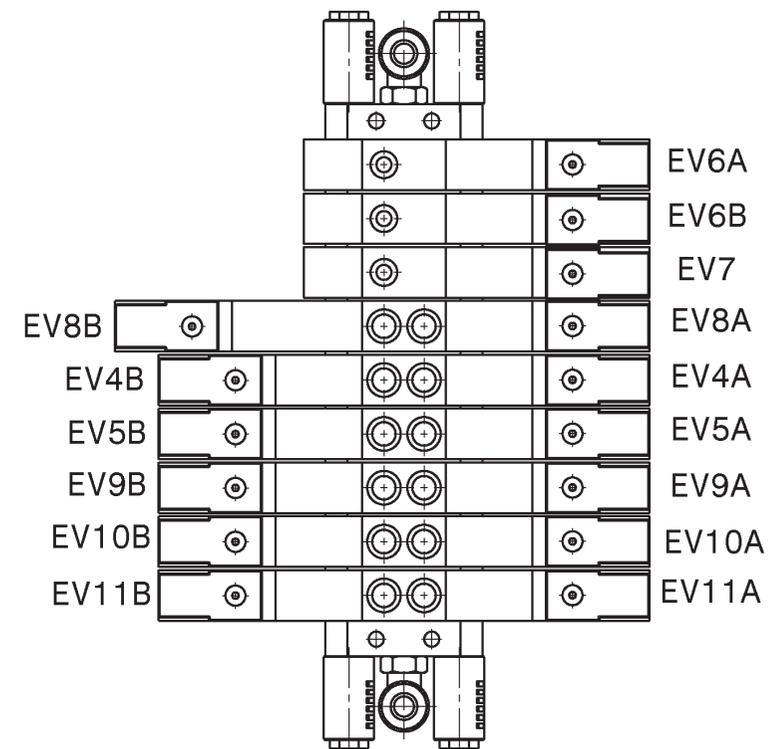
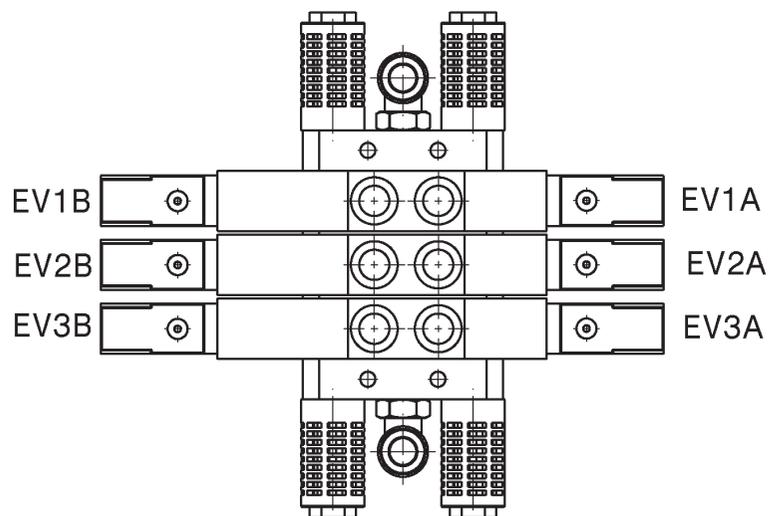
Hier unten können Sie das Gerät betreffende Funktionspläne sehen an.

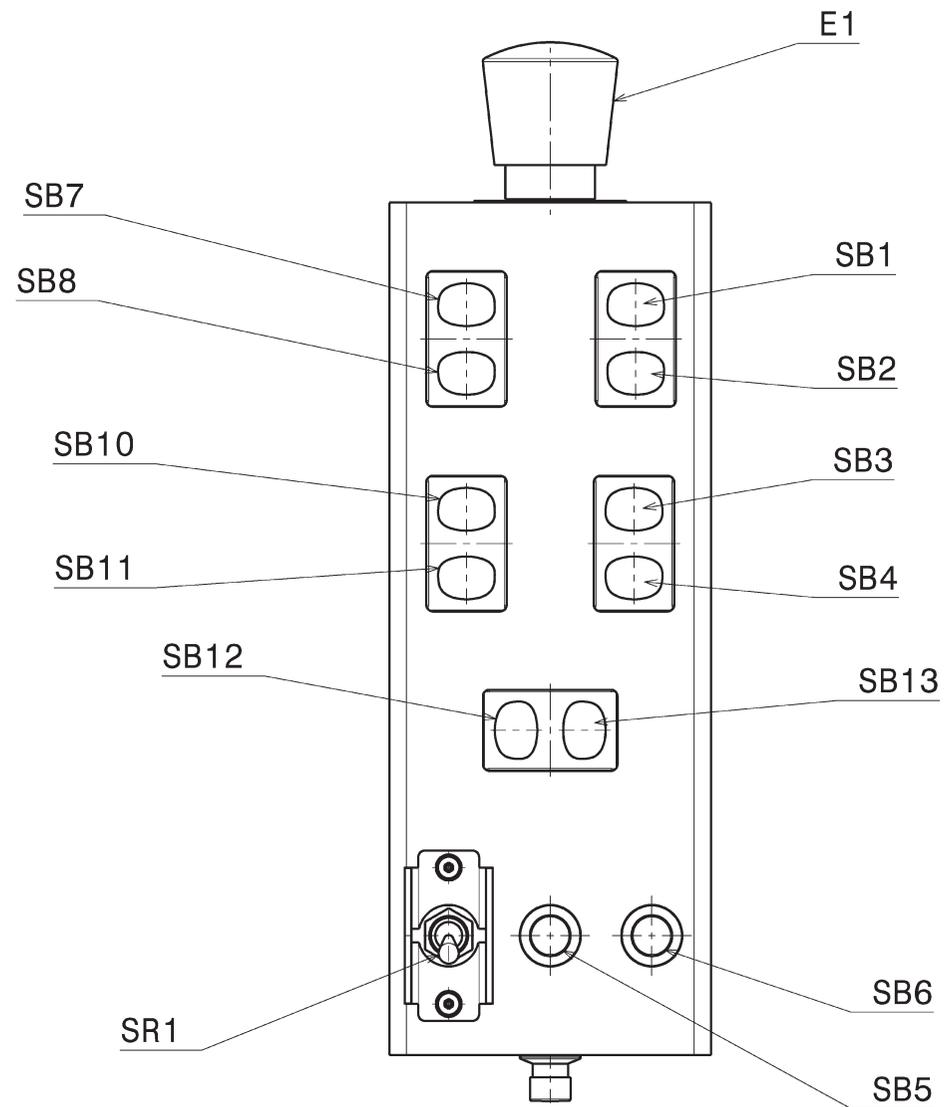


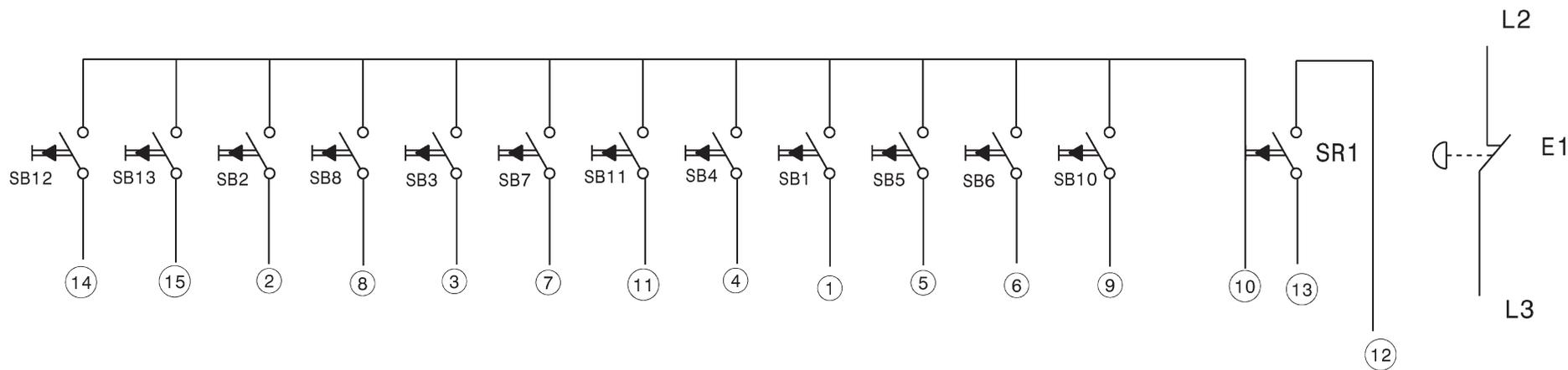
TOPOGRAPHISCHES PLATINE 18295

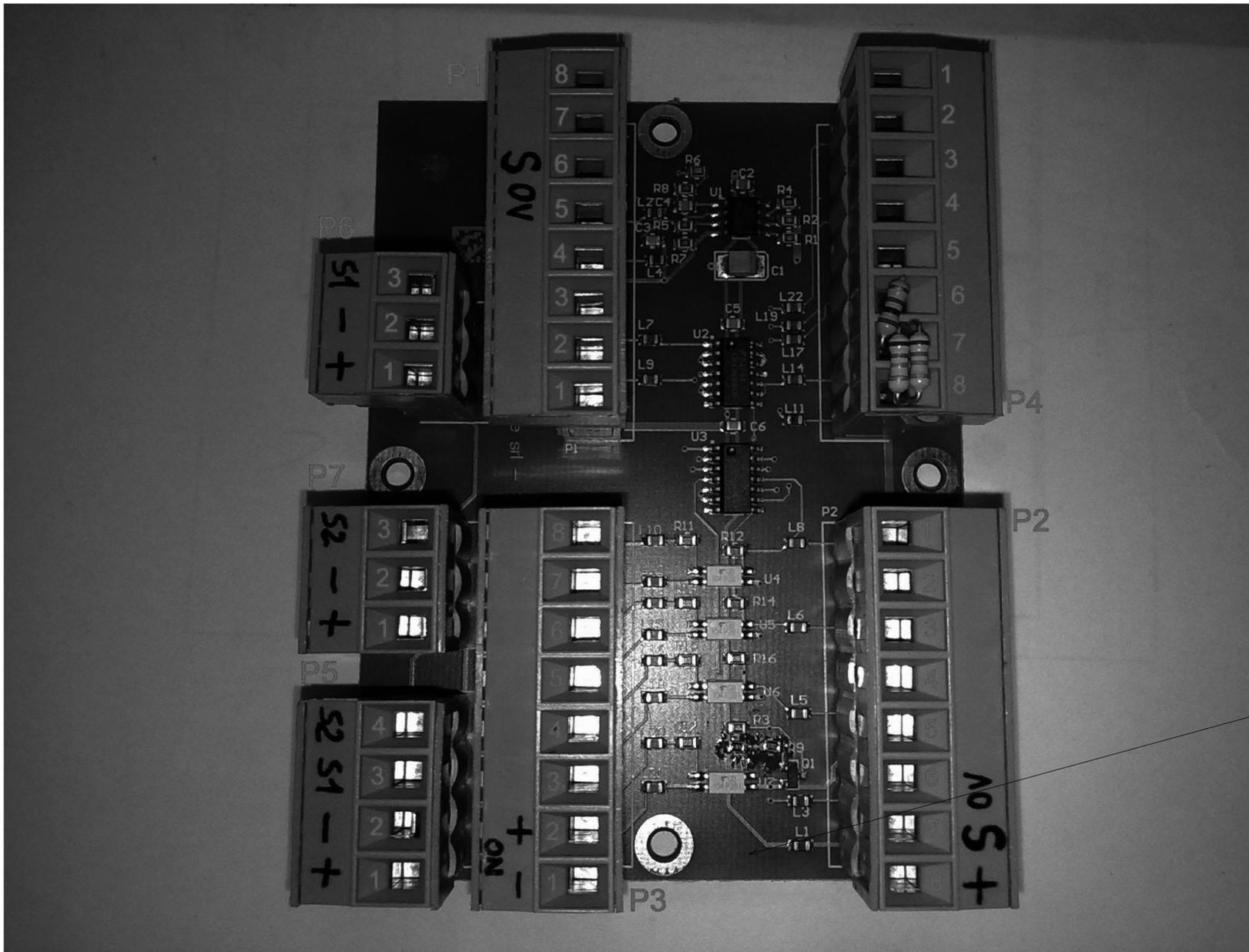












P1 INTERFACCIA ANALOGICA VERSO SCHEDA 18295

1			
2			
3			
4			
5	0V	(MARRONE)	Collegare cavo 18883
6	SEGNALE INGRESSO	(BIANCO)	Collegare cavo 18883
7			
8			

P2 CONNETTORE VERSO INVERTER

1			
2			
3			
4			
5			
6	0V	(VERDE)	Collegare cavo 18884
7	SEGNALE USCITA	(BIANCO)	Collegare cavo 18884
8	+10V	(GIALLO)	Collegare cavo 18884

P3 SWITCH VELOCITA' E ABILITAZIONE 18295

1	0V Abilitazione scheda	(MARRONE)	Collegare cavo 18945
2	24V Abilitazione scheda	(BIANCO)	Collegare cavo 18945
3			
4			
5			
6			
7			
8			

P4 INTERFACCIA VERSO PEDALIERA

1			
2			
3			
4			
5			
6	Potenziometro negativo		Resistenza 2K7
7	Potenziometro cursore		Comune resistenze
8	Potenziometro positivo		Resistenza 7K32

P5 CAVO PROXIMITY VERSO SCHEDA 18295

1	+24V	(ROSA)	Collegare cavo 18945
2	0V	(GRIGIO)	Collegare cavo 18945
3	Segnale Proximity 1	(GIALLO)	Collegare cavo 18945
4	Segnale Proximity 2	(VERDE)	Collegare cavo 18945

P6 PROXIMITY 1

1	+24V	(MARRONE)	
2	0V	(BLU)	
3	Segnale proximity 1	(NERO)	

P7 PROXIMITY 2

1	+24V	(MARRONE)	
2	0V	(BLU)	
3	Segnale Proximity 2	(NERO)	

P1 ANALOGIC INTERFACE TO CARD 18295

1			
2			
3			
4			
5	0V	(BROWN)	Connect cable 18883
6	INPUT SIGNAL	(WHITE)	Connect cable 18883
7			
8			

P2 CONNECTOR TO INVERTER

1			
2			
3			
4			
5			
6	0V	(GREEN)	Connect cable 18884
7	OUTPUT SIGNAL	(WHITE)	Connect cable 18884
8	+10V	(YELLOW)	Connect cable 18884

P3 SPEED SWITCH AND ENABLING 18295

1	0V Card enabling	(BROWN)	Connect cable 18945
2	24V Card enabling	(WHITE)	Connect cable 18945
3			
4			
5			
6			
7			
8			

P4 INTERFACE TO PEDALBOARD

1			
2			
3			
4			
5			
6	Negative potentiometer		Resistance 2K7
7	Wiper potentiometer		Common to resistances
8	Positive potentiometer		Resistance 7K32

P5 PROXIMITY CABLE TO CARD 18295

1	+24V	(PINK)	Connect cable 18945
2	0V	(GRAY)	Connect cable 18945
3	1 signal Proximity	(YELLOW)	Connect cable 18945
4	2 signal Proximity	(GREEN)	Connect cable 18945

P6 PROXIMITY 1

1	+24V	(BROWN)	
2	0V	(BLUE)	
3	1 signal Proximity	(BLACK)	

P7 PROXIMITY 2

1	+24V	(BROWN)	
2	0V	(BLUE)	
3	2 signal Proximity	(BLACK)	

ASSEGNAZIONE CONNETTORI

JP8	Encoder V1(con cablaggio 18338r01) (*)
JP9	Encoder V2(con cablaggio 18338r01)
JP10	Encoder V3(con cablaggio 18338r01)
JP11	Encoder V4(con cablaggio 18338r01)
JP14	Vuoto
JP16	Ingresso potenziometro cod.18882(lato con 3 fili per JP15)
JP17	Motore+Encoder 01(con cablaggio 19193 r01)
JP18	Motore+Encoder 02(con cablaggio 19193 r01)
JP19	Motore+Encoder 03(con cablaggio 19193 r01)
JP20	Motore+Encoder 04(con cablaggio 19193 r01)
P1	Vuoto
P2	Seriale PC cod.18893
(*)se l'encoder viene montato inversamente rispetto al senso di avanzamento dell'asse,devono essere scambiati tra loro i fili giallo e verde	

ALIMENTAZIONE

JP1			
1		GND	collegare cavo 710165390
2			
3		+24V 20A	collegare cavo 710165390

USCITE

JP2			
1	Rit.3B,1B,2B,8B		
2	3B	EV.giu V1	
3	1B	EV.giu V2	
4	2B	EV.giu V3	
5	8B	EV.giu V4	
6			

USCITE

JP3			
1	Rit.3A,1A,2A,8A	Cavallottare filo 8A su JP6-1	
2	3A	EV.su V1	
3	1A	EV.su V2	
4	2A	EV.su V3	
5	8A	EV.su V4	
6			

JP4			
1	MARRONE+GRIGIO+RITORNO 11A 11B	COD.18945	
2	GRIGIO	Cod.18881	TASTIERA
3	BIANCO/BLU	Cod.18881	TASTIERA
4	MARRONE/ROSSO	Cod.18881	TASTIERA
5	11A	EV.AVANTI V11	
6	11B	EV.INDIETRO V11	

JP5			
1		Ritorno 9B+9A+10A+10B	
2	9B	Cilindro ut.sup.avanti	
3	9A	Cilindro ut.sup.indietro	
4	10A	EV.INDIETRO V10	
5	10B	EV.AVANTI V10	
6			

JP6			
1	Rit.6A,6B,7,8A,+TASTAT.SUP-INF.,MICRO TASTATORE	710465530 VERDE+GIALLO 710465520 VERDE	
2	6A	EV.Blocco bracci02;03	
3	7	EV.Blocco stelo V1	
4	BIANCO 18945	Abil.scheda interf.Inverter	
5	6B	EV.Blocco bracci 01;04	
6			



TEILELISTE

Tafel N°A - Rev. 0

710405530

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 10/20

Seite 80 von 99

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
CAPTURE 4

CONNECTORS ASSIGNMENT

JP8	Encoder V1 (with harness 18338r01) (*)
JP9	Encoder V2 (with harness 18338r01)
JP10	Encoder V3 (with harness 18338r01)
JP11	Encoder V4 (with harness 18338r01)
JP14	Empty
JP16	Input of potentiometer cod. 18882 (side with 3 wires for JP15)
JP17	01 Motor+Encoder (with r01 19193 connection)
JP18	02 Motor+Encoder (with r01 19193 connection)
JP19	03 Motor+Encoder (with r01 19193 connection)
JP20	04 Motor+Encoder (with r01 19193 connection)
P1	Empty
P2	PC serial cod. 18893
	(*) if the encoder is assembled in reverse direction compared to the axis progress, the green and yellow wires must be exchanged

INPUT

JP1			
1		GND	connect 710165390 cable
2			
3		+24V 20A	connect 710165390 cable

OUTPUTS

JP2			
1	Rit. 3B, 1B, 2B, 8B		
2	3B	SV. down V1	
3	1B	SV. down V2	
4	2B	SV. down V3	
5	8B	SV. down V4	
6			

OUTPUTS

JP3			
1	Rit. 3A, 1A, 2A, 8A	Connect wire 8A on JP6-1	
2	3A	SV. on V1	
3	1A	SV. on V2	
4	2A	SV. on V3	
5	8A	SV. on V4	
6			

JP4			
1	BROWN+GRAY+RETURN 11A 11B	Cod. 18945	
2	GRAY	Cod. 18881	KEYBOARD
3	WHITE/BLUE	Cod. 18881	KEYBOARD
4	BROWN/RED	Cod. 18881	KEYBOARD
5	11A	SV. FORWARD V11	
6	11B	SV. BACK V11	

JP5			
1		Return 9B+9A+10A+10B	
2	9B	Cylinder of upper tool forward	
3	9A	Cylinder of upper tool back	
4	10A	SV. FORWARD V10	
5	10B	SV. BACK V10	
6			

JP6			
1	Rit. 6A, 6B, 7, 8A + UPPER FEELER PIN-LOWER, FEELER PIN MICRO	710465530 GREEN+YELLOW 710465520 GREEN	
2	6A	SV. for arms lock 02 ; 03	
3	7	SV. for rod lock V1	
4	WHITE 18945	Enabling of Inverter interface card	
5	6B	SV. for arms lock 01 ; 04	
6			



TEILELISTE

Tafel N°A - Rev. 0

710405530

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 11/20

Seite 81 von 99

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
CAPTURE 4

USCITE

JP7			
1	Rit.4A,4B,5A,5B		
2	4A	EV.Camma sup.avanti	
3	4B	EV.Camma sup.indietro	
4	5A	EV.Camma inf.avanti	
5	5B	EV.Camma inf.indietro	
6	13n	Comune tasto MAN-AUTO	

SEGNALE POTENZIOMETRO PER INVERTER

JP15			
1	GIALLO	Cod.18882	
2	VERDE	Cod.18882	
4	SCHERMO (NERO)	Cod.18882	

INGRESSI

JP21			
1	MARRONE TAST.SUP MARRONE TAST.INF	710465530 710465520	
2	GRIGIO 710465530	Ingr.Tastatore 1A SUP	
3	BIANCO 710465530	Ingr.MICRO TASTATORE	
4	GRIGIO 710465520	Ingr.Tastatore 2 INF	
5			
6			
7			
8			
9			

JP26			
1			
2	FINE CORSA U1X	19193 BLU	
3	FINE CORSA U2X	19193 BLU	
4	FINE CORSA U3X	19193 BLU	
5	FINE CORSA U4X	19193 BLU	

INGRESSI

JP22			
1	10n	Comune tasti	
2	7n	Tasto su V1	SB7-7
3	1n	Tasto su V2	SB1-1
4	3n	Tasto su V3	SB3-3
5	9n	Tasto su V4	SB10-9
6	8n	Tasto giu V1	SB8-8
7	2n	Tasto giu V2	SB2-2
8	4n	Tasto giu V3	SB4-4
9	11n	Tasto giu V4	SB11-11

JP23			
1	+24V ROSA 18945	PROXIMITY+COMUN E MICRO (C1-C2)	
2	GIALLO 18945	PROXY SX	
3	VERDE 18945	PROXY DX	
4	12n	Tasto MAN-AUTO	
5	NC2 MARRONE 18885	Sens.L GIALLO	Rit.JP21-1
6	NC1 BIANCO 18885	SENS. H VERDE	Rit.JP21-1
7	VERDE	Cod.18881	TASTIERA
8	GIALLO	Cod.18881	TASTIERA
9	ROSA	Cod.18881	TASTIERA

JP24			
1	C3	+24 PEDALE	
2	15n	Selettore:Tutti indietro / Avanti 01;04	
3	14n	Tutti Avanti / Avanti 01;04	
4	6n	Camma inferiore -SB6-	
5	5n	Camma superiore -SB5-	
6	NC3	Pedale	Rit.JP24-1
7			
8			
9			



TEILELISTE

Tafel N°A - Rev. 0

710405530

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 12/20

Seite 82 von 99

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
CAPTURE 4

OUTPUTS

JP7			
1	Rit. 4A, 4B, 5A, 5B		
2	4A	SV. Upper cam forward	
3	4B	SV. Upper cam back	
4	5A	SV. Lower cam forward	
5	5B	SV. Lower cam back	
6	13n	Common to MAN-AUTO key	

POTENTIOMETER SIGNAL FOR INVERTER

JP15			
1	YELLOW	Cod. 18882	
2	GREEN	Cod. 18882	
4	DISPLAY (BLACK)	Cod. 18882	

INPUTS

JP21			
1	BROWN UPPER FEELER PIN BROWN LOWER FEELER PIN	710465530 710465520	
2	GRAY 710465530	Upper feeler 1A input	
3	WHITE 710465530	Feeler micro input	
4	GRAY 710465520	Lower feeler 2 input	
5			
6			
7			
8			
9			

JP26			
1			
2	LIMIT SWITC U1X	19193 BLUE	
3	LIMIT SWITC U2X	19193 BLUE	
4	LIMIT SWITC U3X	19193 BLUE	
5	LIMIT SWITC U4X	19193 BLUE	

INPUTS

JP22			
1	10n	Common to buttons	
2	7n	Button on V1	SB7 - 7
3	1n	Button on V2	SB1 - 1
4	3n	Button on V3	SB3 - 3
5	9n	Button on V4	SB10 - 9
6	8n	Button down V1	SB8 - 8
7	2n	Button down V2	SB2 - 2
8	4n	Button down V3	SB4 - 4
9	11n	Button down V4	SB11 - 11

JP23			
1	+24V PINK 18945	PROXIMITY+COMUN AND MICRO (C1-C2)	
2	YELLOW 18945	PROXY LH	
3	GREEN 18945	PROXY RH	
4	12n	MAN-AUTO Button	
5	NC2 BROWN 18885	YELLOW L Sensor	Rit. JP21 - 1
6	NC1 WHITE 18885	GREEN H Sensor	Rit. JP21 - 1
7	GREEN	Cod. 18881	KEYBOARD
8	YELLOW	Cod. 18881	KEYBOARD
9	PINK	Cod. 18881	KEYBOARD

JP24			
1	C3	+24 PEDAL	
2	15n	Selector: all back/forward 01;04	
3	14n	All forward/forward 01;04	
4	6n	Lower cam -SB6-	
5	5n	Upper cam -SB5-	
6	NC3	Pedal	Rit. JP24 - 1
7			
8			
9			



TEILELISTE

Tafel N°A - Rev. 0

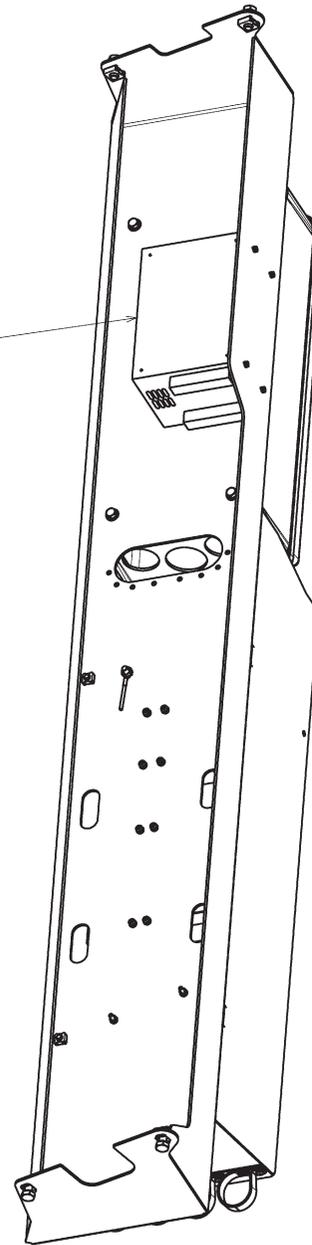
710405530

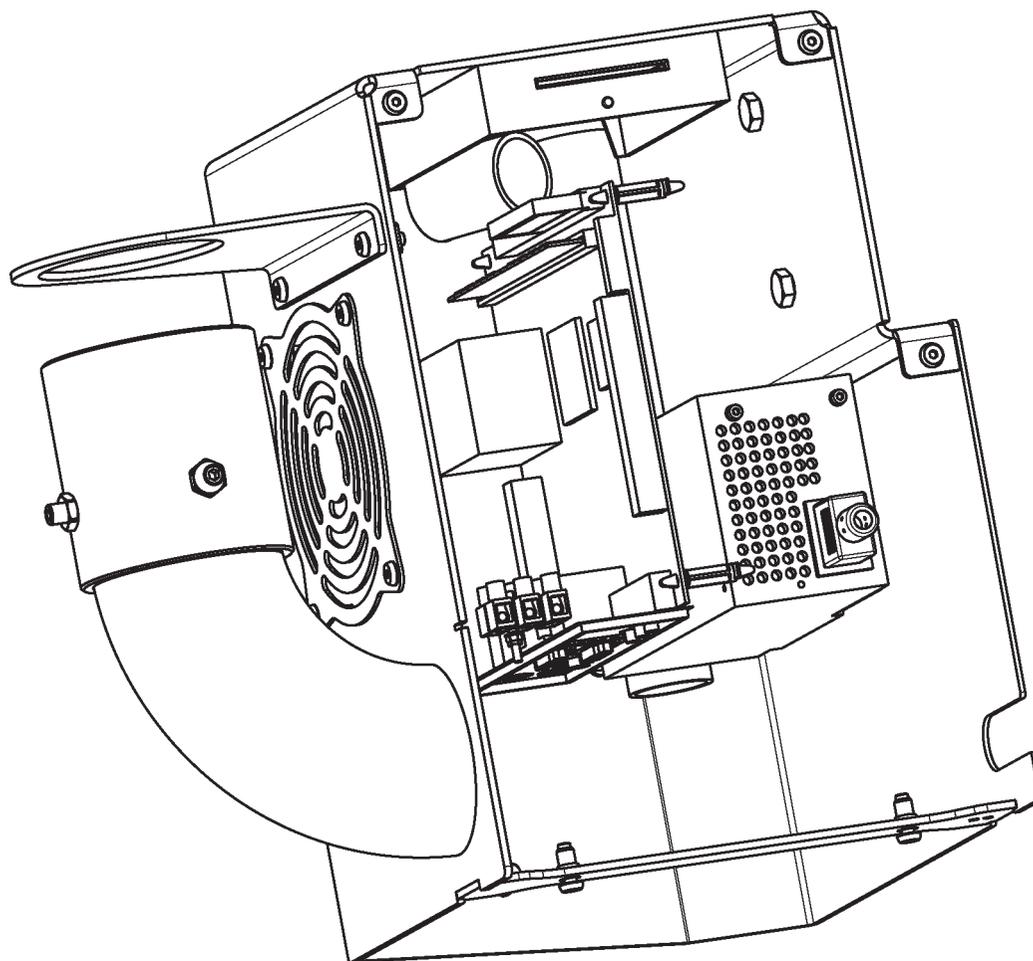
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 13/20

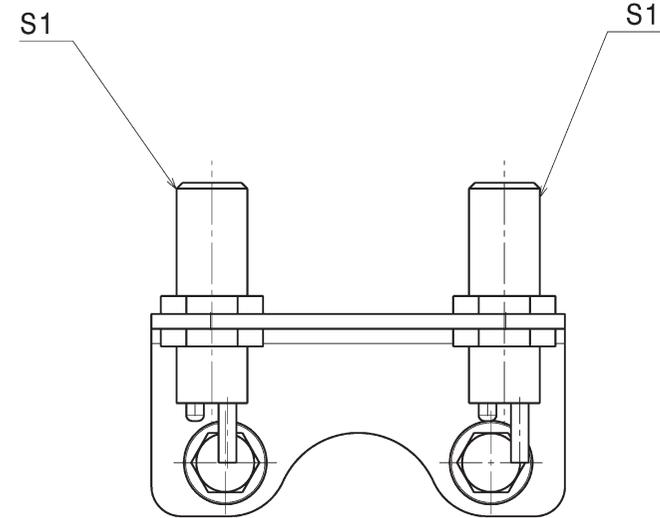
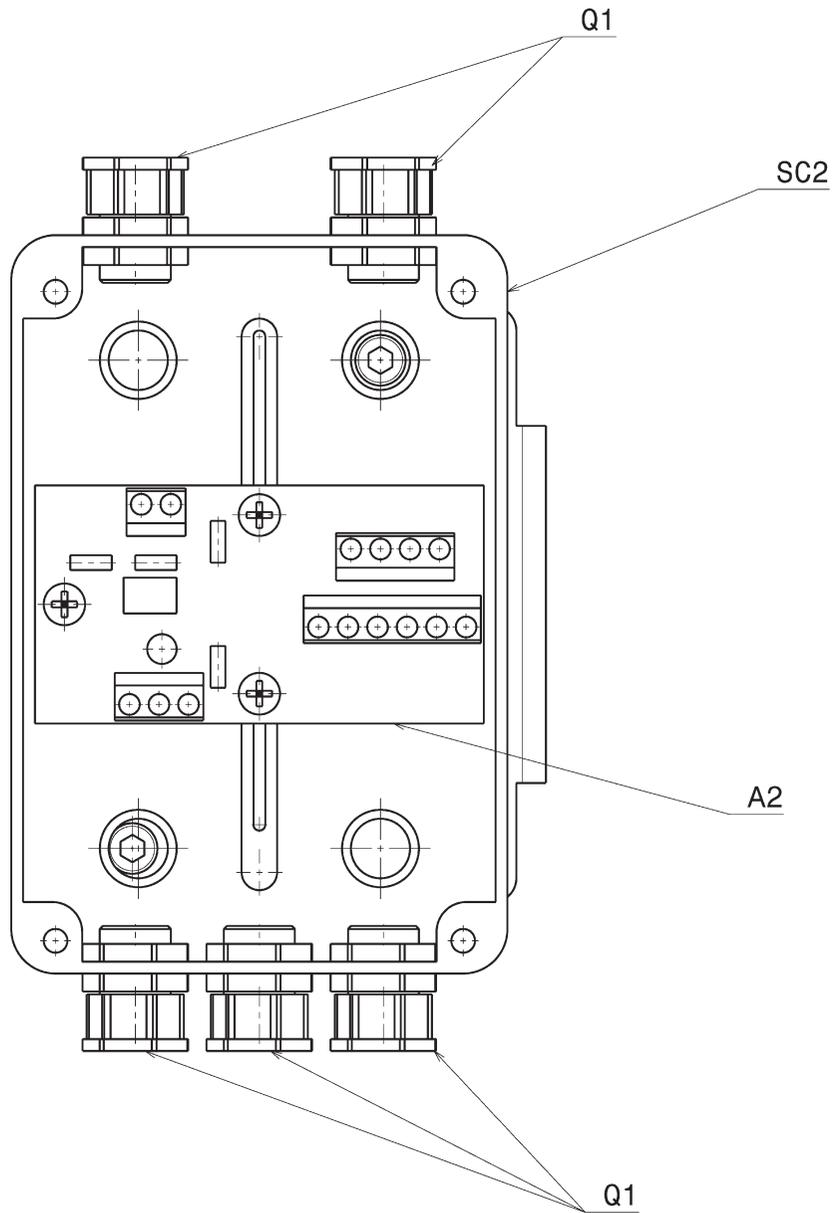
Seite 83 von 99

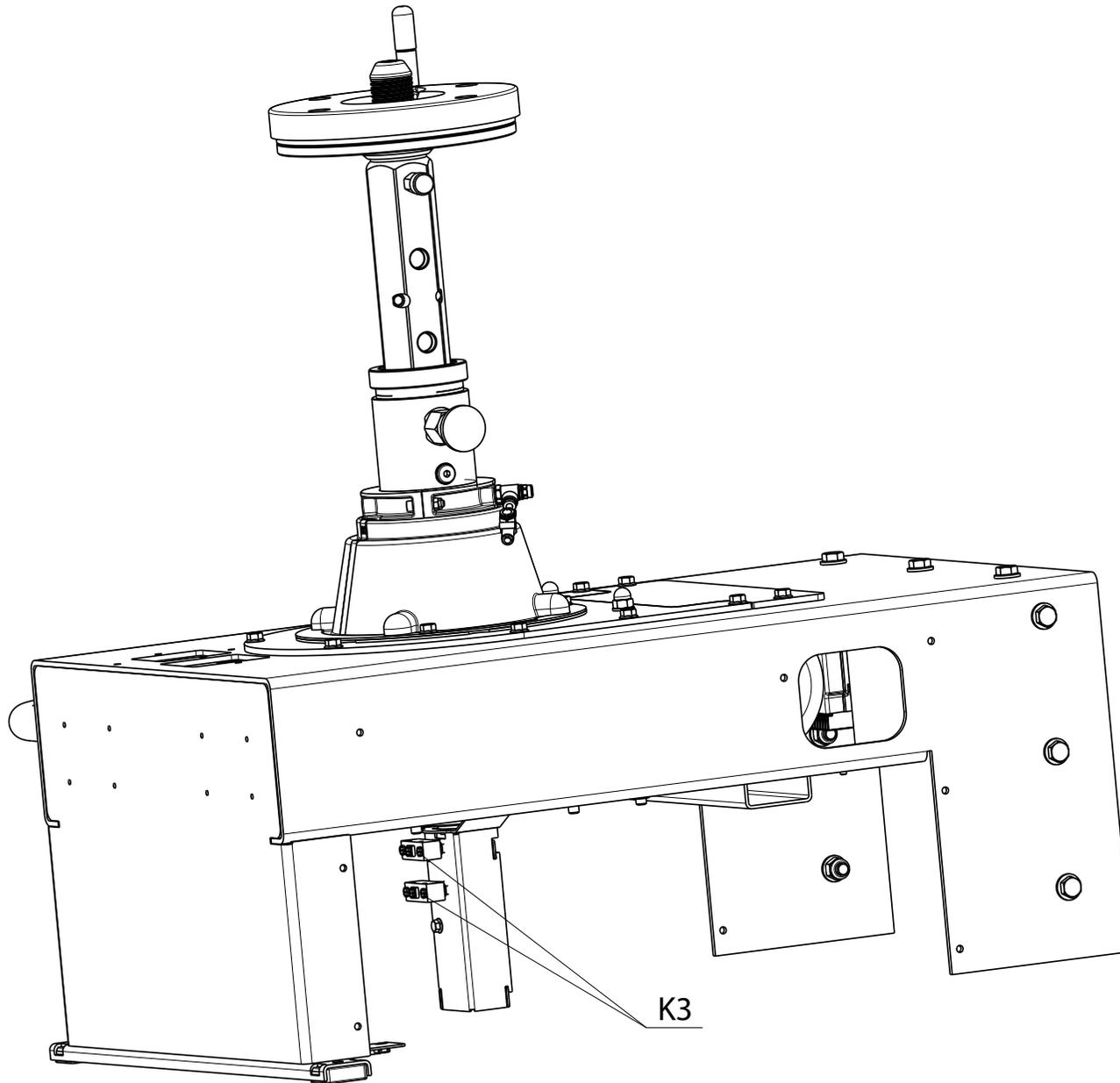
REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
CAPTURE 4

T2









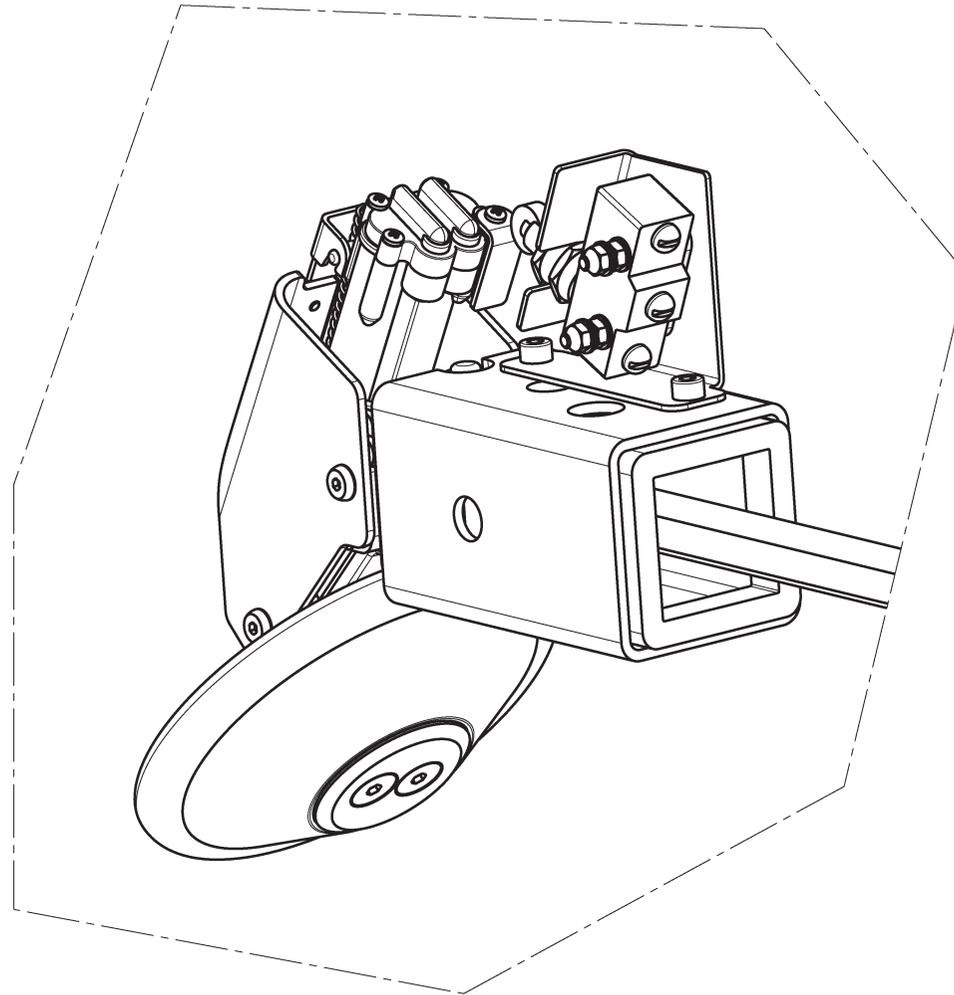
LISTA COMPONENTI

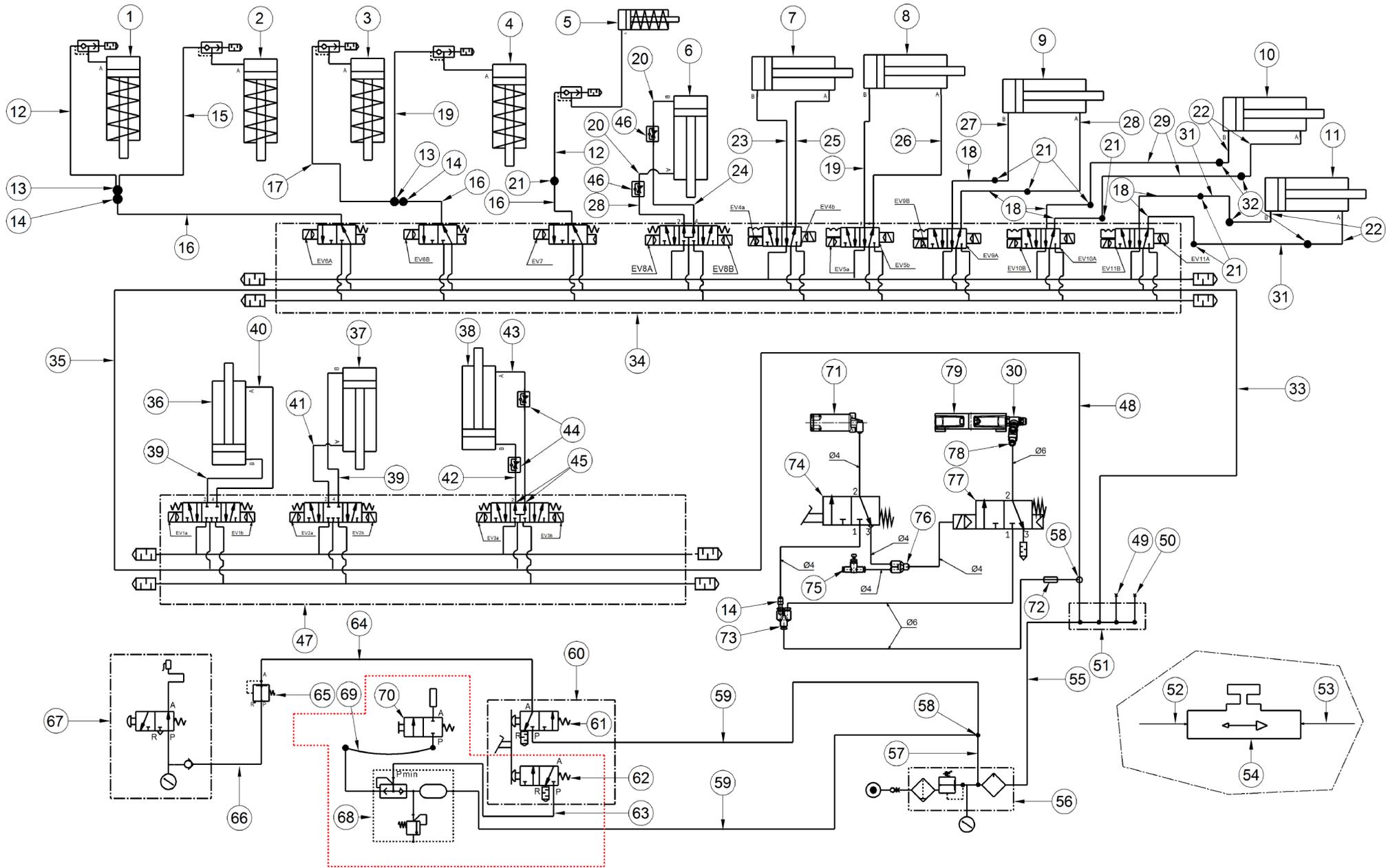
RIFERIMENTO	DESCRIZIONE	DATI TECNICI	SIGLA CATALOGO	QUANTITA	RIFERIMENTO DOCUMENTO
A1	SCHEDA ELETT. AIKIDO CONCERT	-	18295	1	
A2	SCHEDA ELETT.AGGIUNTIVA AIKIDO CONCERT		18886	1	
F1	PORTAFUSIBILE	2 POLI SEZIONABILE 10,3x38 32A 690V	515027	1	
	FUSIBILE	10,3x38 25A 500V aM RITARDATO	507048	2	
Q	INTERRUT.A SELETTTORE	2 POLI SE32 40A(GIOVENZANA SE3210F28)	518268	1	
	MANOPOLA GIALLO/ROSSA	BL/PORTA LUCCH.(GIOVENZANA A.012/0001-1)	518226	1	
K1	MORSETTO 2.5 2mmq	MORS.2mmq ART.CBD.2 CABUR CB110	510145	5	
K2	MORSETTO 4mmq	MORS.G/V 4mmq ART.TEO.4 CABUR T0430	510150	2	
R	ELEMENTI FISSAGGIO	ELEMENTI DI FISS.RICHCO DLCBM 10-01	19117	5	
SC1	SCATOLA QUADRO ELETTR.		710414310	1	
SC2	SCATOLA	SCATOLA GEWISS GW 44 205	18908	1	
CL	CANALINA	CANALINA 26X60 T1-EM			
SP	SUPPORTO COMPONENTI		146565340	1	
SBL	PULSANTE BACULANTE		517296	5	
SB	PULSANTE	PULSANTE DP820/N(NO)	517282	3	
SR	INTERRUTTORE UNIPOLARE LEVA	INT.UNIPOLARE LEVA S1F-I	518240	1	
E1	PULSANTE A FUNGO ROSSO	FUNGO.EM.ROSSO C/SBLOCC.ROT.(SIEMENS 3SB32-031HA20)	517254	1	
T2	ALIMENTATORE	ALIMENTATORE MEANWELL SP-500	18741	1	
Q1	PRESSACAVO	PRESSACAVO CON DADO PG7 97200018 S3-6	599175	5	
S1	SENSORE	SENSORE NPN NO ALTA SENS.4mm	18554	2	
K3	CONTATTORI NON STAGNI		527066	2	
M2	MOTORE ELETTRICO PIEDINO SMONT.MOT.CASSA 71 INVERTER	MOT.EL.0.75Kw 185V 50Hz GS2546/014	900003720	1	
		PIDINO SMONT.MOT.CASSA 71	900003730	2	
		INVERTER PROGRAMMA VERSIONE FF	710590963	1	

COMPONENTS LIST

REFERENCE	DESCRIPTION	TECHNICAL SPECIFICATIONS	ABBREVIATION ON CATALOGUE	QUANTITY	DOCUMENT REFERENCE
A1	ELECTR. CARD OF AIKIDO CONCERT	-	18295	1	
A2	ADDITIONAL ELECTR. CARD OF AIKIDO CONCERT		18886	1	
F1	FUSE HOLDER	10,3x38 32A 690V 2 POLES SECTIONABLE	515027	1	
	FUSE	10,3x38 25A 500V aM DELAYED-ACTION	507048	2	
Q	SELECTOR SWITCH	SE32 40A (GIOVENZANA SE3210F28) 2 POLES	518268	1	
	YELLOW/RED HANDLE CONTROL	BL/PADL.HOLDER (GIOVENZANA A.012/0001-1)	518226	1	
K1	TERMINAL 2,5 2 mmq	TERM. 2mmq ART. CBD. 2 CABUR CB110	510145	5	
K2	TERMINAL 4 mmq	TERM. G/V 4mmq ART. TEO. 4 CABUR T0430	510150	2	
R	FIXING ELEMENTS	FIXING ELEMENTS DLCBS 14-01	19117	5	
SC1	ELECTR. PANEL BOX		710414310	1	
SC2	BOX	GEWISS BOX GW 44 205	18908	1	
CL	DUCT	DUCT26x60 T1 - EM			
SP	COMPONENTS SUPPORT		146565340	1	
SBL	BALANCING PUSHBUTTON		517296	5	
SB	PUSHBUTTON	DP820/N (NO) PUSHBUTTON	517282	3	
SR	UNIPOLAR LEVER SWITCH	UNIPOLAR LEVER SWITCH S1F - I	518240	1	
E1	RED MUSHROOM HEAD PUSHBUTTON	RED MUSHR.-HEAD EMERG. W. ROTATION UNLOCK (SIEMENS 3SB32 - 031HA20)	517254	1	
T2	FEEDER	SP - 500 MEANWELL FEEDER	18741	1	
Q1	CABLE PRESS	CABLE PRESS WITH NUT PG7 97200018 S3-6	599175	5	
S1	SENSOR	NPN SENSOR NO HIGH SENS. 4mm	18554	2	
K3	NOT WATERPROOF CONTACTORS		527066	2	
M2	ELECTRIC MOTOR	EL.MOT. 0,75 kW 185V 50Hz GS2546/014	900003720	1	
	REMOV. PIN CASE MOT. 71	REMOV. PIN CASE MOT. 71	900003730	2	
	INVERTER	FF VERSION INVERTER PROGRAM	710590963	1	

Hinweis: VERBINDEN SIE DAS MIKRO MIT DEM KONTAKT N.O.





N°	Code	Beschreibung
1		Linker oberer C-Arm-Schließzylinder (Zyl. Ø60)
2		Linker untere C-Arm-Schließzylinder (Zyl. Ø60)
3		Unterer Werkzeugarmzylinder (Zyl. Ø60)
4		Schließzylinder des oberen Werkzeugarms (Zyl. Ø60)
5		Vertikaler Schließzylinder für Werkzeug (Zyl. Ø60)
6		Unterer Werkzeugarm (Zyl. Ø80)
7		Rechter oberer Nockenzyylinder (Zyl. Ø90)
8		Rechter unterer Nockenzyylinder (Zyl. Ø90)
9		Zylinder D. 25
10		Doppelter oberer Abtasterzyylinder
11		Doppelter unterer Abtasterzyylinder
12	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2000
13		V-Anschluss 6
14	B0171000	Reduktionsanschluss 6-4
15	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1530
16	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=150
17	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1600
18	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=50
19	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1850
20	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=650
21	325086	Zwischenreduzierstück D.6 - D.4
22		Elastollan Schlauch 4x2,7 L=1200
23	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2400
24	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1350
25	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2300
26	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1750
27	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2850
28	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2950
29		Rilsanschlauch 4x2,7 L=2100
30		Stromungsregler
31		Rilsanschlauch 4x2,7 L=1600
32	B9451000	Mittlerer rechter Anschluss D.4
33	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=350
34	710491171	Pneumatischer Steuerungssatz
35	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=300
36		Rechter oberer Abdrückarm (Zyl. Ø125)
37		Rechter unterer Abdrückarm (Zyl. Ø125)
38		Werkzeugarm (Zyl. Ø100)
39	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1350
40	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=2100



TEILELISTE

PNEUMATISCHER SCHALTPLAN

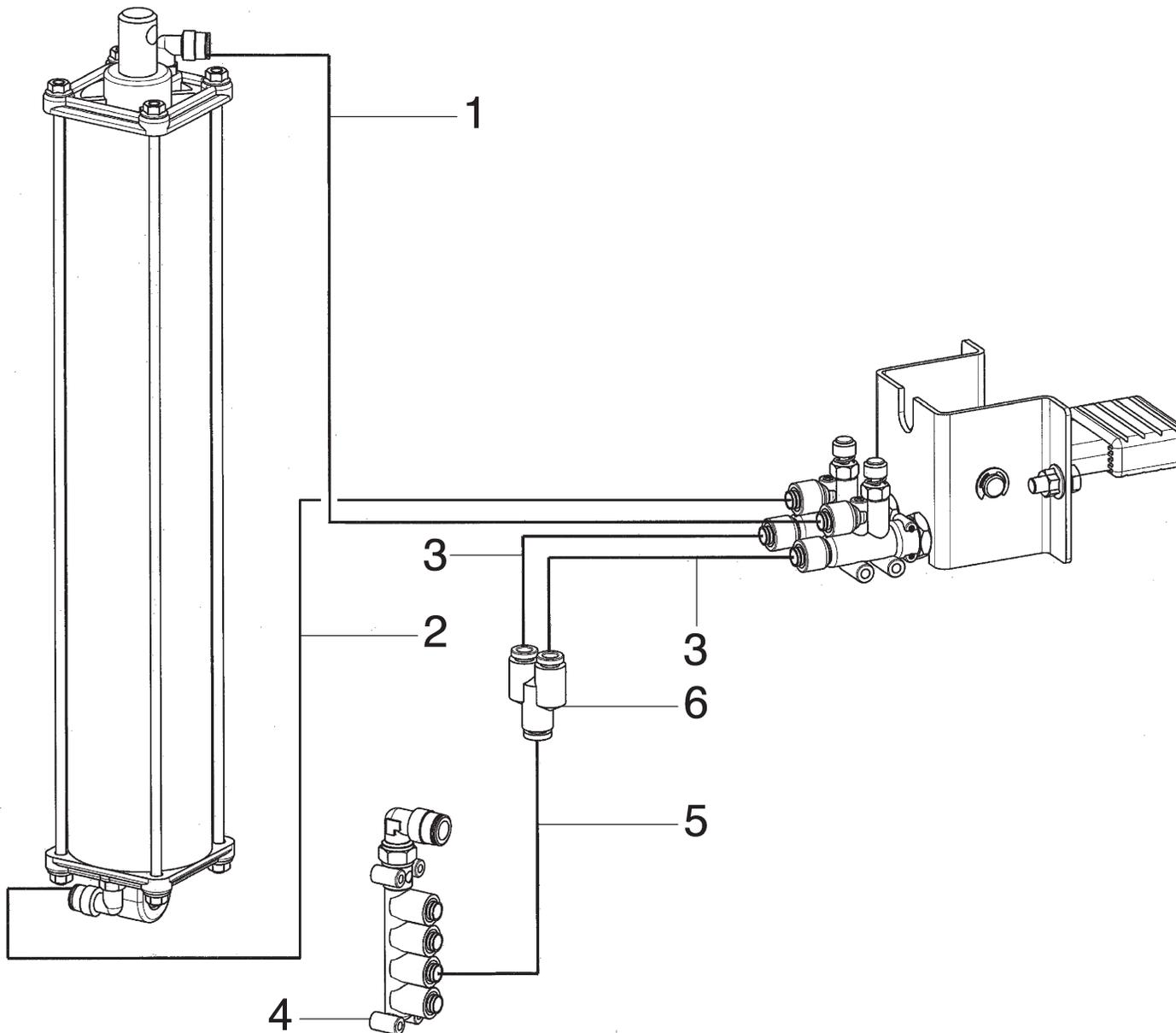
Seite 93 von 99

Tafel N°B - Rev. 0

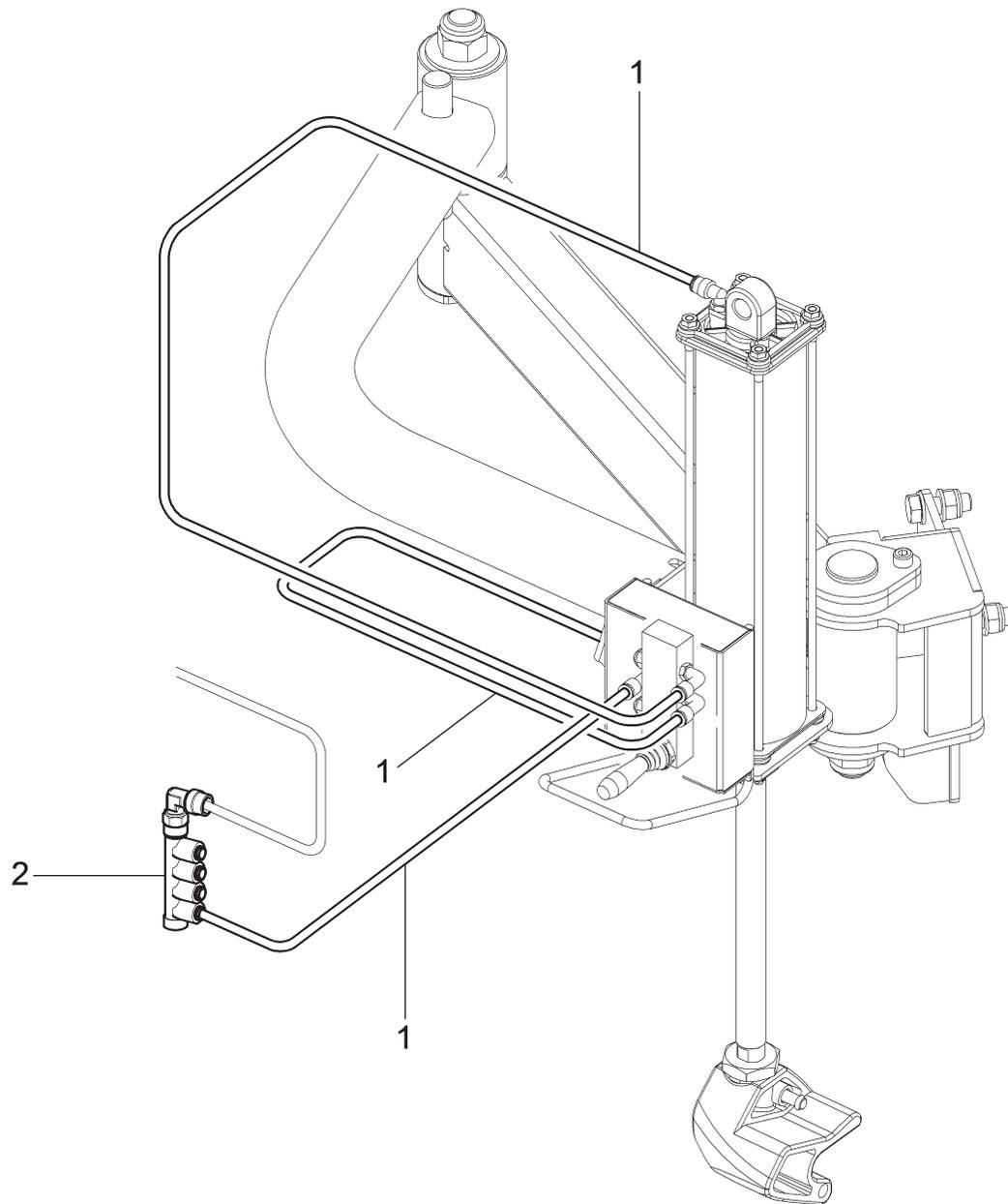
710405130

REIFENABMONTIER-
MASCHINEN SERIE
CAPTURE 4

N°	Code	Beschreibung
41	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=2000
42	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1100
43	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1700
44	399284	Stromungsregler
45	325186	Fester pneumatischer Anschluss L 8-8
46	399275	Stromungsregler
47	710010662	Abdrückpneumatische Steuerung
48	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=450
49		Optionaler Heber
50		Optionales PLUS91
51		5-Wege-Luftverteiler
52		Ventil
53		Zylinder
54		Anschlussplan des Durchflussreglers
55	317010	Rilsanschlauch 10x8 schwarz L=1200
56		Schmierer
57	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=1350
58	325181	V8-Anschluss
59	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=350
60		Ventile Aufpump pedal
61		N.O. Schwarz
62		N.C. Weiß
63	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1200
64	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=800
65		Ausgleichsventil
66	317008	Rilsanschlauch 8x6 rot L=2700
67		Satz mit Aufpumpen mit Manometer
68		Tanksatz
69	790090060	Rohr
70		Luftdüse
71	710292330	Tanksatz
72	325054	Reduzierung 6-8
73	325191	Pneumatisch Anschluss Y-6
74	710591960	Ventilsatz
75	399286	Stromungsregler
76	B5815000	V Anschluss D.4
77	710591950	Pneumatisches Schraubventilsatz
78		Schnellentlüftungsventil
79	710491550	Pneumatischer Verteiler



Satz der frontale Hubvorrichtung



Wulstabdrückvorrichtung

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