



7300-M060-00

**SMONTAGOMME SERIE
GA1440, G5440 e HP440**

MANUALE DI ISTRUZIONE
Applicabile ai seguenti modelli

SPA.G5440.205995

RAV.G5440.206022

SPA.G5440.206039

RAV.G5440.206145

RAV.G5440.206152

RAV.G5440.206169

RAV.G5440.206176

RAV.G5440.206183

ROT.HP440.201720

ROT.HP440.201737



ISTRUZIONI ORIGINALI

Per tavole ricambi vedere la sezione "LISTA DEI COMPONENTI" allegata al presente manuale.

- Per eventuali chiarimenti interpellare il più vicino rivenditore oppure rivolgersi direttamente a:

VEHICLE SERVICE GROUP ITALY S.r.l

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

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

7300-M060-00 - Rev. n. 00 (09/2023)

CARATTERI DI STAMPA E SIMBOLI

In questo manuale, per facilitarne la lettura, vengono utilizzati i seguenti simboli e caratteri di stampa:

| | |
|---|--|
|  | Indica le operazioni che devono essere eseguite con particolare attenzione |
|  | Indica un divieto |
|  | Indica una possibilità di pericolo per gli operatori |
| GRASSETTO | Informazione importante |

| | |
|---|--|
|  | AVVERTENZA: prima di mettere in funzione la macchina, leggere attentamente il capitolo 5 "Funzionamento" dove sono riportate tutte le operazioni necessarie per un migliore funzionamento della macchina. |
|---|--|

| | 1 VELOCITÀ | 2 VELOCITÀ | GONFIATUBELESS | 3 FASI 380V 50Hz | 1 FASE 230V 50Hz | 1 FASE 110V 60Hz | 1 FASE 230V 60Hz |
|------------------|------------|------------|----------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| RAV.G5440.206152 | X | | | X | | | |
| RAV.G5440.206176 | X | | X | | X | | |
| RAV.G5440.206169 | X | | | | X | | |
| RAV.G5440.206145 | | X | | X | | | |
| ROT.HP440.201720 | X | | X | | X | | |
| SPA.G5440.205995 | X | | | X | | | |
| RAV.G5440.206022 | X | | X | | | | X |
| ROT.HP440.201737 | | X | | X | | | |
| SPA.G5440.206039 | X | | X | | X | | |
| RAV.G5440.206183 | X | | X | | | X | |

CONTENUTI

| | | |
|-----------|---|-----------|
| 1 | INTRODUZIONE | 4 |
| 2 | INFORMAZIONI GENERALI | 6 |
| 3 | TRASPORTO, DISIMBALLAGGIO E STOCCAGGIO | 9 |
| 4 | INSTALLAZIONE | 10 |
| 5 | FUNZIONAMENTO | 17 |
| 6 | GONFIAGGIO | 21 |
| 7 | MANUTENZIONE | 23 |
| 8 | RISOLUZIONE DEI PROBLEMI | 25 |
| 9 | SCHEMA ELETTRICO E PNEUMATICO | 26 |
| 10 | CONTENUTO DELLA DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ | 30 |
| 11 | CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY | 31 |

CAPITOLO 1 - INTRODUZIONE

1.1 INTRODUZIONE

Grazie per avere acquistato un prodotto della linea di smontagomme automatici. La macchina è stata costruita secondo i migliori principi di qualità. Attenersi alle semplici istruzioni fornite nel presente manuale per garantire il corretto funzionamento e la lunga durata della macchina. Leggere attentamente l'intero manuale e assicurarsi di averlo compreso.

1.2 DATI DI IDENTIFICAZIONE DELLO SMONTAGOMME

Una descrizione completa del "modello dello smontagomme" e la comunicazione del "numero di serie" consentiranno alla nostra assistenza tecnica di svolgere un servizio più efficiente e faciliteranno la consegna dei pezzi di ricambio necessari. Per chiarezza e comodità, i dati dello smontagomme sono stati inseriti nella finestra sottostante. In caso di discrepanze tra i dati riportati nel presente manuale e quelli riportati sulla targhetta fissata sullo smontagomme, questi ultimi devono essere considerati corretti.

| | | |
|--|-----|----|
| LOGO | | |
| Tipo: | | |
| Volt | Amp | Kw |
| Ph | Hz | |
| Anno di fabbricazione: | | |
| Alimentazione dell'aria: 8 -10 bar (115 – 145) | | |

1.3 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Per un uso corretto del presente manuale, si raccomanda quanto segue:

- Conservare il manuale vicino al sollevatore, in un luogo facilmente accessibile.
- Conservare il manuale in un'area protetta dall'umidità.
- Utilizzare correttamente il presente manuale senza danneggiarlo.
- È vietato l'uso della macchina da parte di operatori che non conoscono le istruzioni e le procedure contenute nel presente manuale.

Il presente manuale è parte integrante della macchina: deve essere consegnato al nuovo proprietario se e quando la macchina viene rivenduta.

| | |
|---|---|
|  | Le illustrazioni sono state realizzate sulla base di immagini di prototipi. È quindi possibile che alcune parti o componenti di produzione standard differiscano da quelli rappresentati nelle immagini. |
|---|---|

1.4 PRECAUZIONI GENERALI DI SICUREZZA

| | |
|---|---|
|  | Lo smontagomme può essere utilizzato solo da personale esperto, adeguatamente formato e autorizzato. |
|---|---|

- Qualsiasi manomissione o modifica dell'apparecchiatura, effettuata senza la previa autorizzazione del costruttore, solleva lo stesso costruttore da ogni responsabilità per danni causati direttamente o indirettamente dalle azioni di cui sopra.
- La rimozione o la manomissione dei dispositivi di sicurezza invalidano immediatamente la garanzia.
- Lo smontagomme viene fornito completo di istruzioni e avvertenze per il trasferimento dello stesso, al fine di garantirne la durata nel tempo. Se, per qualsiasi motivo, dovessero essere danneggiate o distrutte, si prega di richiederne immediatamente la sostituzione al produttore.

PER IL LETTORE

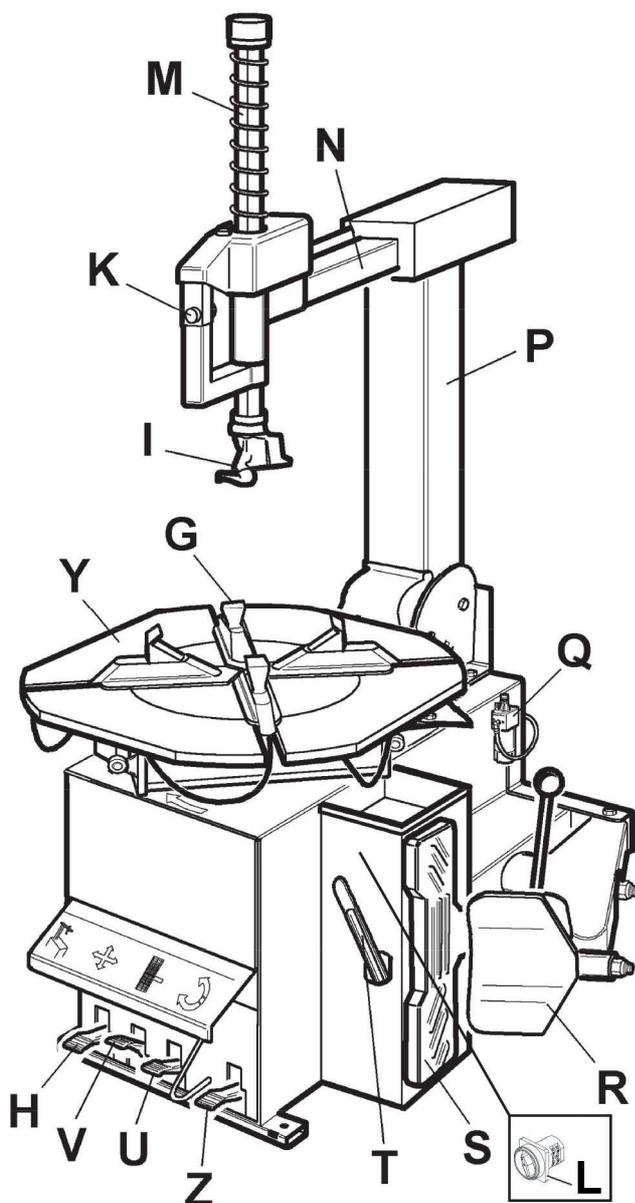
È stato fatto ogni sforzo per garantire che le informazioni contenute nel presente manuale siano sempre corrette, complete e aggiornate. Il costruttore non è responsabile di eventuali errori commessi durante la stesura del presente manuale e si riserva il diritto di apportare in qualsiasi momento modifiche dovute allo sviluppo del prodotto.

CAPITOLO 2 - INFORMAZIONI GENERALI

2.1 USO PREVISTO

- Il presente smontagomme automatico è stato progettato e realizzato esclusivamente per la rimozione e il montaggio di pneumatici da e su cerchi da 10" a 24" e con un diametro massimo di 1000 mm.
- In particolare, **IL COSTRUTTORE** non può essere ritenuto responsabile di eventuali danni causati dall'uso dello smontagomme per scopi diversi da quelli specificati nel presente manuale e quindi inappropriati, errati e irragionevoli.

2.2 DESCRIZIONE



- G) Griffe
- I) Utensile di montaggio
- L) Manometro
- M) Barra di montaggio
- N) Braccio orizzontale
- P) Braccio verticale
- Q) Alimentazione dell'aria
- R) Stallonatore
- S) Supporto ruota
- T) Leva di sollevamento del tallone del pneumatico
- U) Pedale di controllo dello stallonatore
- V) Pedale apertura/chiusura griffe
- Z) Pedale di controllo rotazione mandrino
- H) Pedale del braccio inclinabile
- Y) Mandrino
- K) Pulsante di blocco
- L) Selettore di velocità (solo per versioni 2 velocità)

Fig. 1

2.3 SEGNALI DI AVVERTENZA DI PERICOLO

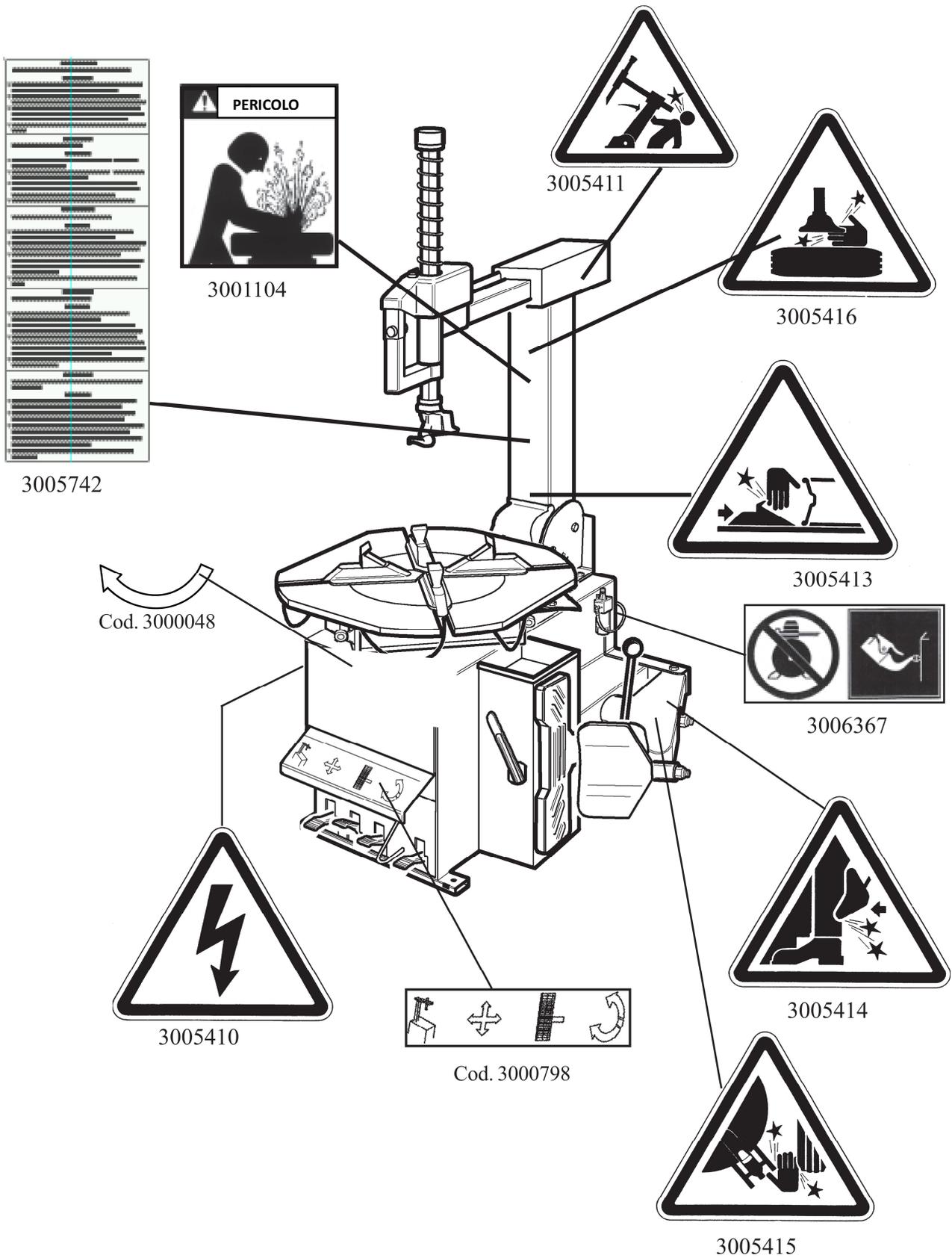


Fig. 2

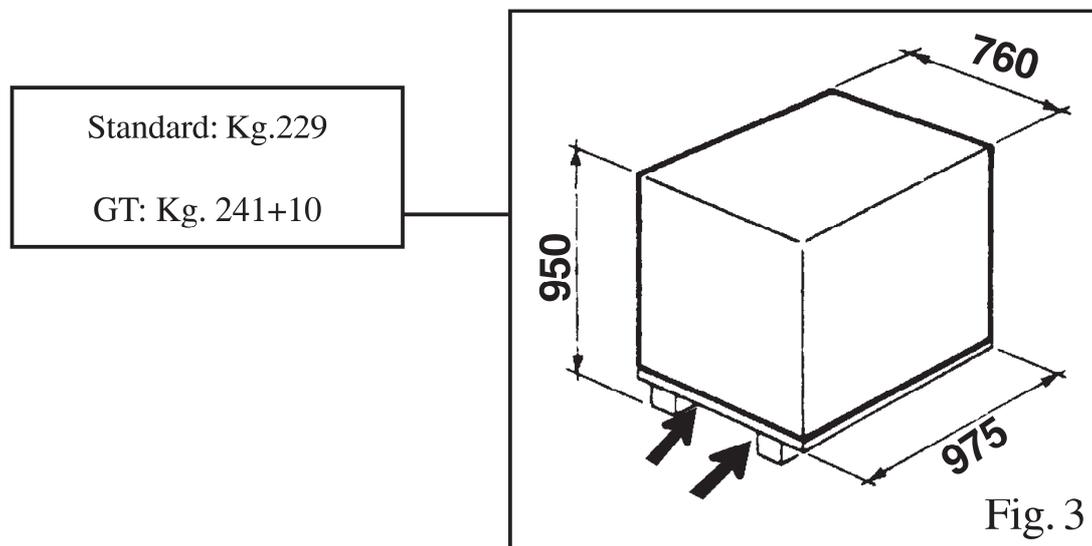
2.4 SPECIFICHE TECNICHE

| | |
|---|---|
| Dimensioni esterne di bloccaggio del cerchio | 10" – 20" |
| | 11" – 21" |
| | 12" – 22" |
| Dimensioni interne di bloccaggio del cerchio | 12"- 22" |
| | 13" – 23" |
| | 14" – 24" |
| Diametro max del pneumatico | 1000 mm (39") |
| Larghezza max del pneumatico | 330mm (13") |
| Pressione paletta dello stallonatore (10 bar) | 3000 kg |
| Pressione di esercizio | 10 bar (145 psi) |
| Pressione max del dispositivo di gonfiaggio | 3,5 bar (50 psi) |
| Tensione di alimentazione | 220V/380 230V/400V 3 Ph 110/220/230V Monofase |
| Potenza del motore | 0,55 (trifase, a una sola velocità) 0,8/1,1 kW (trifase, a doppia velocità) 0,75 (monofase) |
| Velocità di rotazione | 7 - 14 giri/min |
| Torsione max del mandrino | 1200 NM |
| Dimensioni | 975 x 760 x 950 |
| Peso netto | 229 kg STND |
| | 251 kg GT |
| Livello di rumorosità in condizioni di lavoro | < 70 dB (A) |

CAPITOLO 3 - TRASPORTO, DISIMBALLAGGIO E STOCCAGGIO

3.1 TRASPORTO

- Lo smontagomme deve essere trasportato nella sua confezione originale e mantenuto nella posizione indicata sulla confezione stessa.
- La macchina imballata può essere spostata mediante un carrello elevatore avente una portata adeguata. Inserire le forche nei punti indicati nella figura 3.



3.2 DISIMBALLAGGIO

- Rimuovere il cartone di protezione e il sacchetto di nylon.
- Controllare che l'apparecchiatura sia in perfette condizioni, assicurandosi che non vi siano parti danneggiate o mancanti. Utilizzare la fig. 1 come riferimento.



In caso di dubbi, non utilizzare la macchina e contattare il rivenditore.

3.3 STOCCAGGIO

In caso di stoccaggio per lunghi periodi di tempo, assicurarsi di scollegare tutte le fonti di alimentazione e ingrassare le guide di scorrimento delle griffe del mandrino, per evitare che si ossidino.

CAPITOLO 4 - INSTALLAZIONE

4.1 SPAZIO RICHIESTO

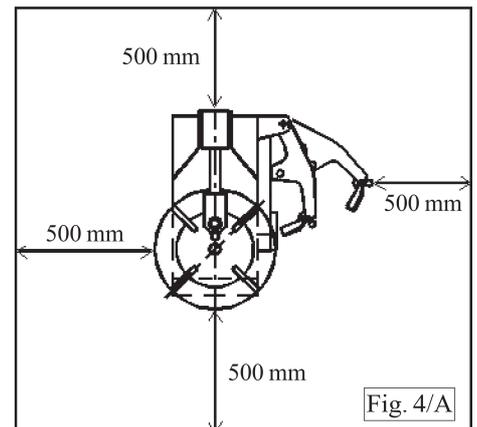
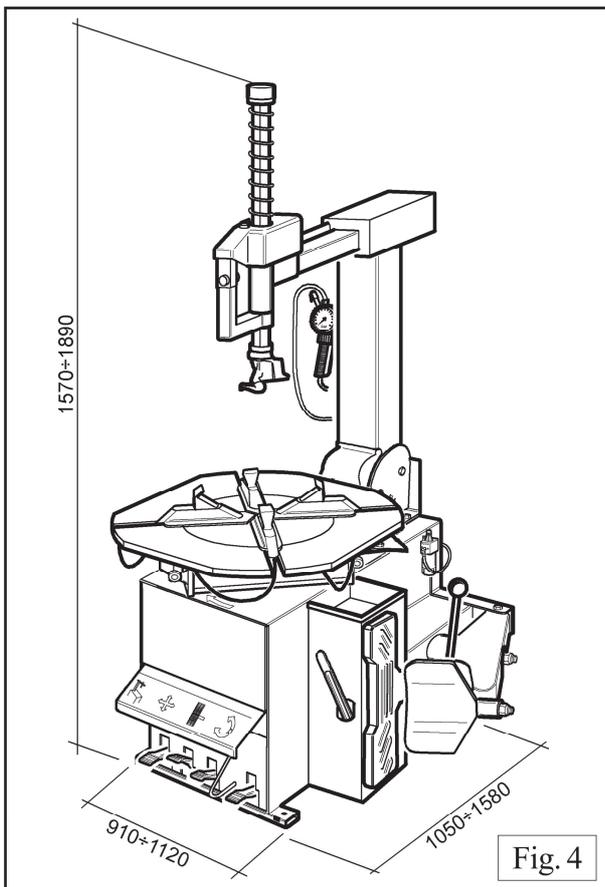


Scegliere l'ambiente di installazione assicurandosi che sia conforme alle norme vigenti in materia di sicurezza sul lavoro.

- Lo smontagomme deve essere collegato all'alimentazione elettrica principale e al sistema di aria compressa. Si consiglia pertanto di installare la macchina in prossimità di queste fonti di alimentazione.
- Inoltre, l'ambiente di installazione deve prevedere almeno lo spazio indicato nelle figure 4 - 4/A in modo da consentire il corretto e illimitato funzionamento di tutte le parti della macchina. Assicurarsi che l'area sia illuminata in modo adeguato.
- Se la macchina è installata all'esterno, deve essere protetta da una tettoia.



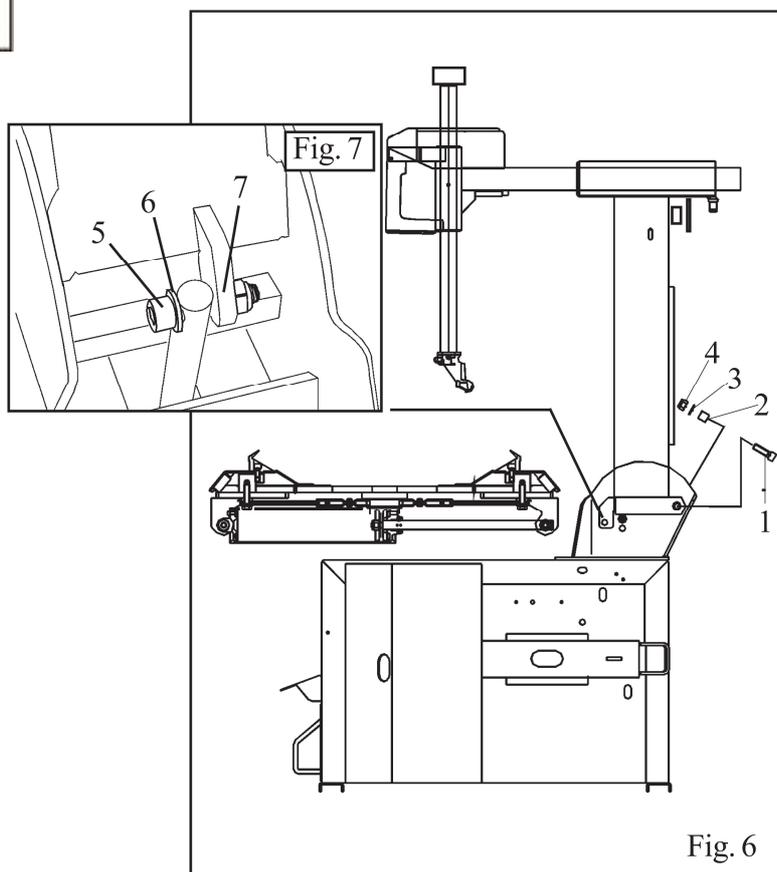
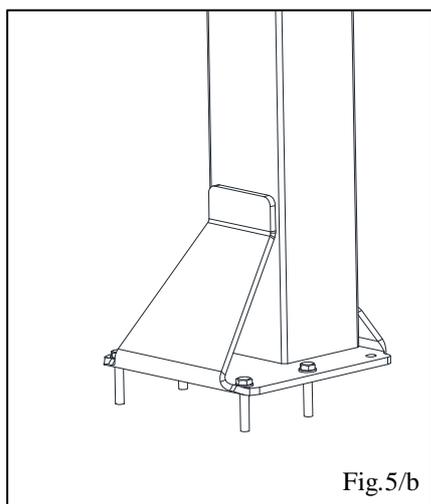
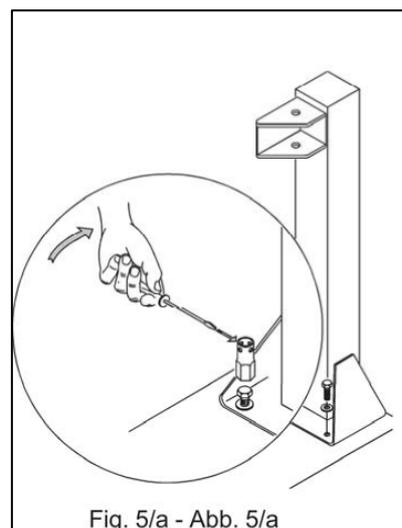
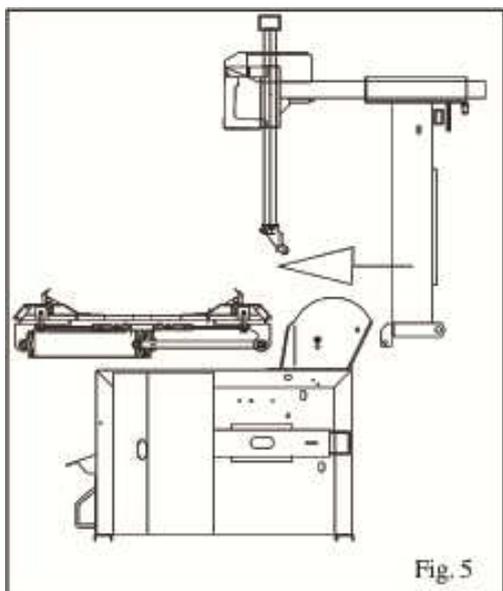
Lo smontagomme con motore elettrico non può essere utilizzato in atmosfere esplosive, a meno che non si tratti di una versione adeguata.



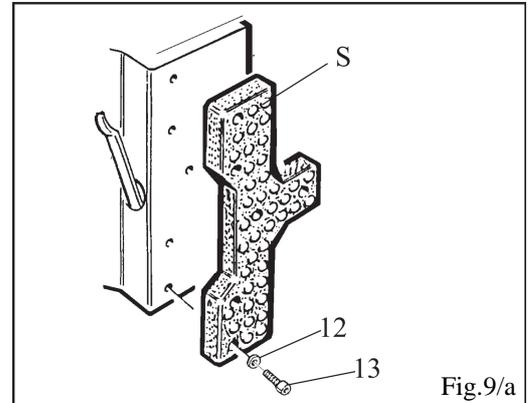
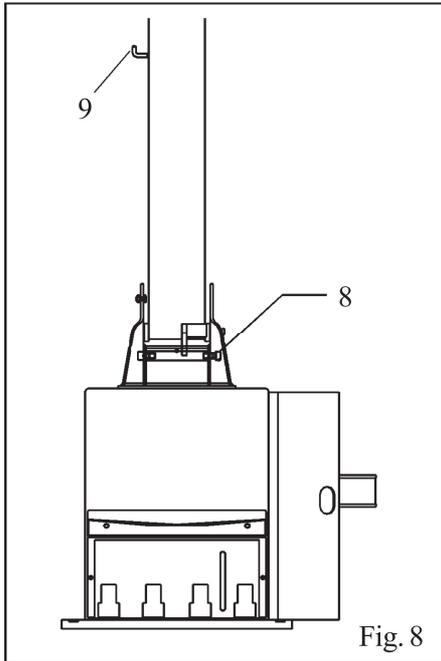
4.2 ASSEMBLAGGIO DEI PEZZI

4.2.1 Assemblaggio del braccio

- Svitare le viti di fissaggio del pallet e posizionare lo smontagomme sul pavimento.
- Svitare le viti dal corpo, posizionare il braccio verticale nell'apposita sede sul corpo della macchina (Fig. 5).
- Assicurarsi che il braccio orizzontale si trovi sul supporto del braccio verticale e stringere nuovamente le viti (Fig. 5/a).
- Posizionare il perno di articolazione posteriore (1) e le rondelle (2) e stringere le viti (4). Fig. 6.
- Posizionare il perno (5) e la rondella (6) per unire il cilindro inclinabile al braccio, come illustrato nella Fig. 7.
- Stringere il dado (7). Verificare che il cilindro funzioni correttamente e che non vi sia attrito con il braccio inclinabile; fare attenzione a non stringere troppo.



- Stringere la vite (8) come illustrato nella Fig. 8.
- Fissare il gancio del manometro di gonfiaggio (9) sul braccio verticale.
- Avvitare le viti e le rondelle per fissare la protezione in gomma come illustrato in Fig. 5/b.
- Fissare il supporto in gomma della ruota (S) con le rondelle (12) e le viti (13), come illustrato nella Fig. 9/a.



| | |
|---|---|
|  | <p>Prima di collegare tutte le fonti di alimentazione, controllare SEMPRE le installazioni eseguite. Devono corrispondere esattamente a quanto specificato sulla macchina.</p> |
|---|---|

- Collegare la macchina alla rete di alimentazione dell'aria (Fig. 9/b).
- Premere il pedale dello stallonatore per sbloccare il gancio dall'albero del cilindro (Fig. 9/c).
- Montare il braccio dello stallonatore come illustrato nella Fig. 9/d:
 - Posizionare il braccio nell'apposita sede, inserire la vite nel foro e avvitare il dado, **SENZA STRINGERE**.
 - Posizionare il perno di articolazione nel foro sul braccio e lasciare che l'albero del cilindro passi attraverso il foro del perno. Avvitare i due dadi **SENZA STRINGERE**.
 - Posizionare la molla agganciandola nei punti indicati.
- Avvitare la vite del braccio dello stallonatore come indicato nella Fig 9/e.
- Avvitare il dado come indicato nella Fig. 9/f.

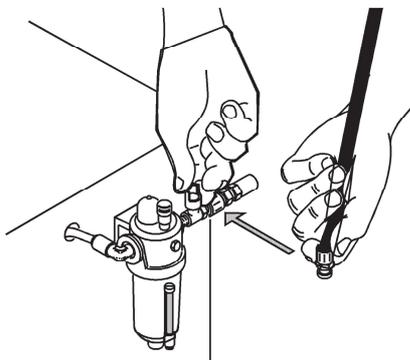


Fig. 9/b - Abb. 9/b

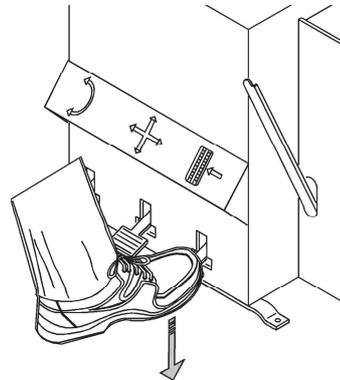


Fig. 9/c - Abb. 9/c

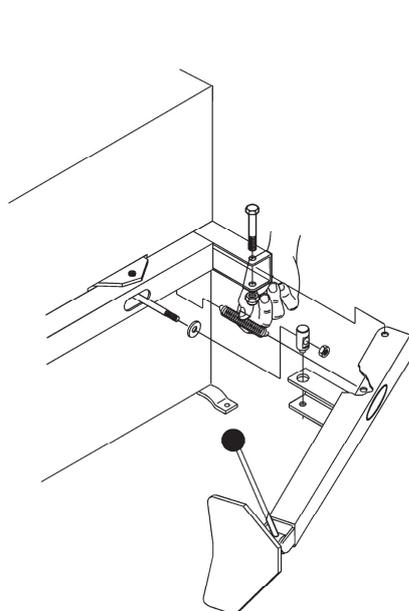
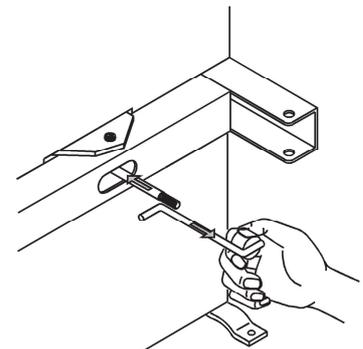


Fig. 9/d - Abb. 9/d

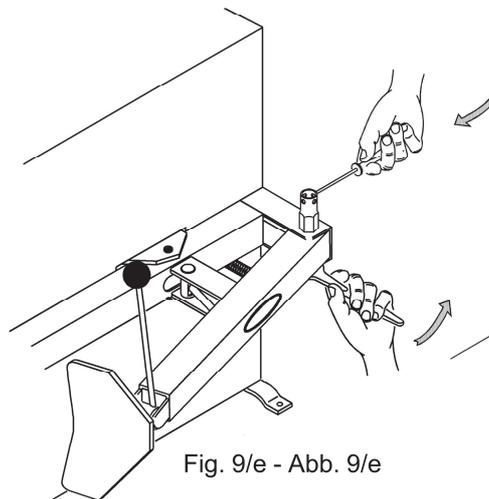


Fig. 9/e - Abb. 9/e

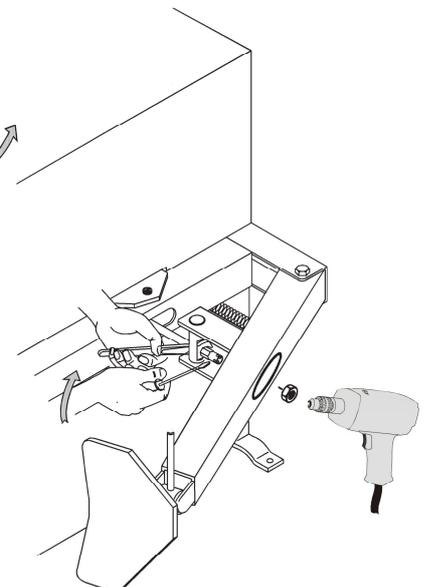
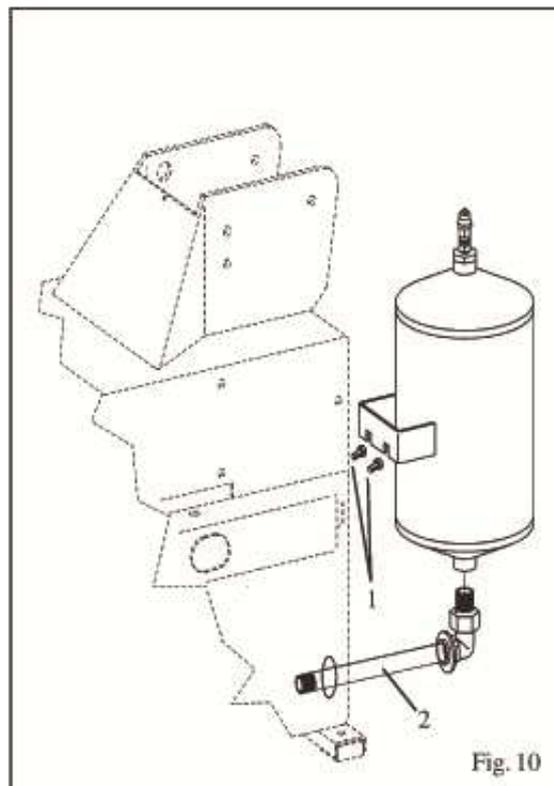


Fig. 9/f - Abb. 9/f

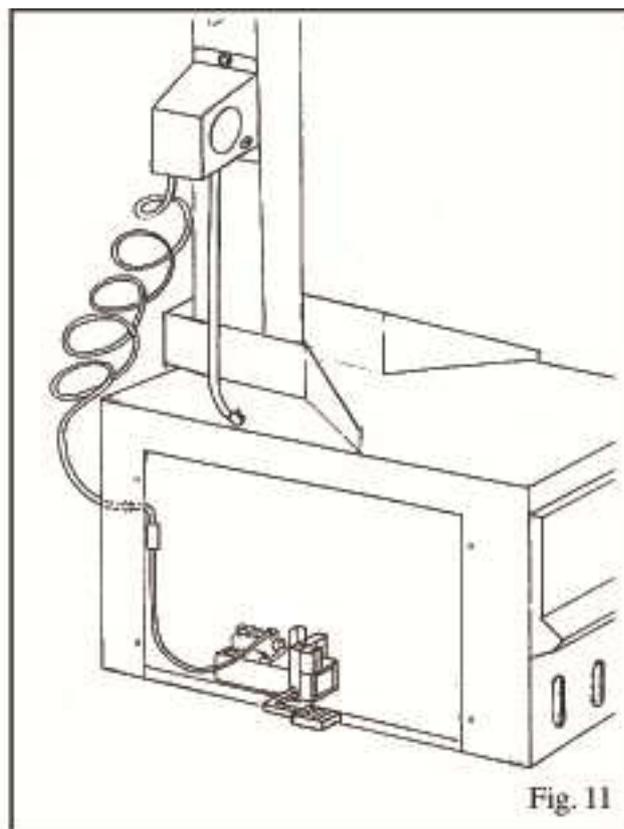
4.2.2 Montaggio e collegamento del serbatoio GT (opzionale)

- Fissare il serbatoio sul lato posteriore del corpo macchina utilizzando l'apposita vite. Fig. 10.
- Smontare il pannello laterale.
- Fare passare il tubo (2), situato all'interno del corpo macchina, attraverso il foro sul lato posteriore del corpo macchina.
- Fissare il tubo (2) sul retro, utilizzando l'apposito raccordo.



4.2.3 Montaggio e collegamento del manometro (opzionale)

- Fissare il manometro al braccio verticale utilizzando l'apposita vite. Fig. 11.
- Fare passare il tubo a spirale di collegamento attraverso il piccolo foro sul lato posteriore del corpo macchina.
- Collegare il tubo in Rilsan al raccordo del limitatore di pressione, posto sul pedale di gonfiaggio.



4.3 MESSA IN FUNZIONE



Tutti i collegamenti elettrici devono essere eseguiti da personale professionalmente qualificato.

Assicurarsi che l'alimentazione elettrica sia adeguata.

Assicurarsi che il collegamento delle fasi venga eseguito correttamente. Un collegamento elettrico improprio può causare danni al motore che non sono coperti da garanzia.

- Verificare che le caratteristiche degli impianti corrispondano a quanto specificato sulla macchina. Se è necessario modificare la tensione di funzionamento della macchina, effettuare le necessarie regolazioni sulla morsettieria facendo riferimento allo schema elettrico nel capitolo 9.
- Collegare la macchina al sistema di aria compressa tramite il raccordo dell'aria (Q) che sporge dalla sezione posteriore.



Collegare la macchina alla rete elettrica, che deve essere dotata di fusibili di linea, di un'adeguata piastra di messa a terra in conformità con le normative vigenti e deve essere collegata ad un interruttore automatico (differenziale) regolato a 30 mA.

Nel caso in cui lo smontagomme manchi non sia dotato di spina elettrica, l'utente deve utilizzarne una che garantisca un'alimentazione di almeno 16 A e che sia conforme alla tensione della macchina, in conformità con le norme vigenti.

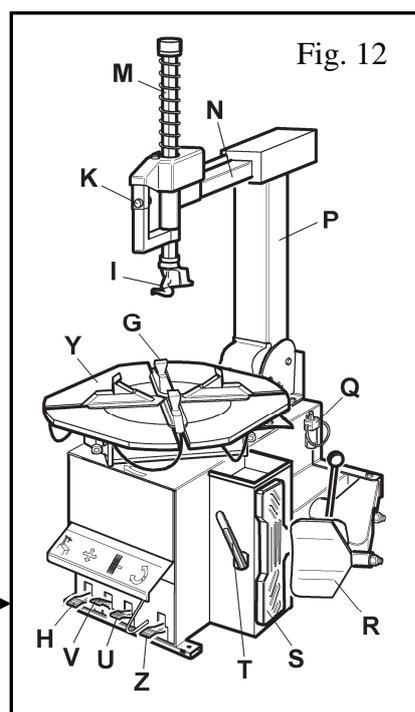
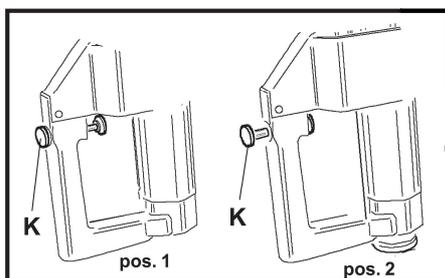
4.4 PROVE DI FUNZIONAMENTO

- Premendo il pedale (Z), il mandrino (Y) deve ruotare in senso orario. Sollevando il pedale, il mandrino deve ruotare in senso antiorario.



Se il mandrino ruota nella direzione opposta a quella indicata, invertire due dei fili della spina trifase.

- Premendo il pedale (U) si attiva lo stallonatore (R); quando il pedale viene rilasciato, lo stallonatore ritorna nella sua posizione originale.
- Premendo il pedale (V) si aprono le quattro griffe (G); premendolo nuovamente, si richiudono.
- Premendo il pedale (H) il braccio (P) si inclina; premendolo nuovamente, il braccio torna nella sua posizione di lavoro.
- La posizione 1 del pulsante di blocco (K) blocca la barra di montaggio (N) e il braccio orizzontale (M).
- La posizione 2 del pulsante di blocco (K) sblocca i bracci.
- Premendo il pulsante sul manometro, l'aria viene rilasciata dall'ugello di gonfiaggio.

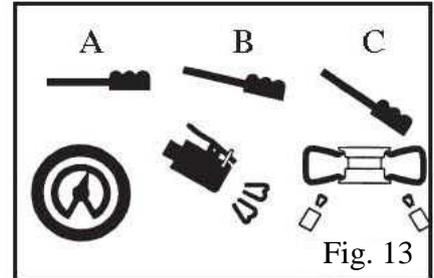


4.4.1 Versione GT (opzionale)



NON SPORGERSI sul mandrino durante questa operazione. La polvere eventualmente presente sul mandrino potrebbe penetrare negli occhi dell'operatore. Per lo stesso motivo, fare attenzione a non premere accidentalmente il pedale di gonfiaggio durante il lavoro.

- Quando il pedale posto sul lato sinistro del corpo macchina viene premuto verso il basso nella sua posizione intermedia (B), l'aria viene erogata dal manometro.
- Quando il pedale (C) viene premuto completamente verso il basso, l'aria viene erogata dal manometro con un potente getto attraverso gli ugelli posti sulle griffe del mandrino.



4.5 REGOLAZIONE DEL VALORE DI BLOCCAGGIO DEL MANDRINO

Il mandrino dello smontagomme è preimpostato dal costruttore su una misura di medio raggio compresa tra 11" e 21" **est.** (considerando il lato esterno del cerchio e) tra 13" e 23" **int.** (se si blocca il cerchio dal lato interno). Tuttavia, è possibile cambiare questo intervallo in caso di necessità, ad esempio quando si lavora su cerchi più o meno grandi; per fare ciò, è sufficiente cambiare la posizione delle 4 griffe, come illustrato nelle figure sottostanti.

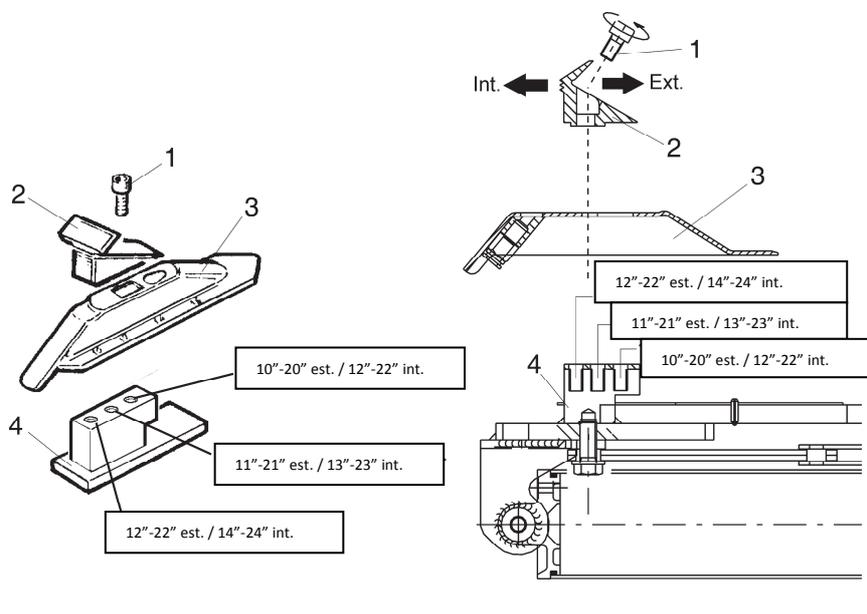
Si possono ottenere valori a partire da un minimo di 10"-20" est. e 12"-22" int. fino ad un massimo di 12"-22" est. e 14"-24" int.

Per modificare la posizione, procedere come segue:

- Svitare la vite (1) con la chiave a brugola.
- Rimuovere la griffa di bloccaggio (2) e la slitta scorrevole (3).
- Allineare il foro di scorrimento con uno dei fori guida (4) in base alle dimensioni di bloccaggio che si desiderano impostare. Utilizzare le misure sotto riportate come riferimento.



È importante eseguire l'operazione di cui sopra per tutte e 4 le griffe, in modo da evitare squilibri nella fase di bloccaggio.



CAPITOLO 5 - FUNZIONAMENTO



Non utilizzare la macchina prima di avere letto e compreso l'intero manuale e le avvertenze fornite.

Prima di effettuare qualsiasi operazione, sgonfiare il pneumatico e togliere tutti i pesi di equilibratura delle ruote.

Il funzionamento dello smontagomme è suddiviso in tre parti:

- a) STALLONATURA b) RIMOZIONE DEL PNEUMATICO c) MONTAGGIO DEL PNEUMATICO



Si consiglia di dotare lo smontagomme con il regolatore di pressione.

5.1 STALLONATURA



La stallonatura deve essere effettuata con la massima cura e attenzione. Quando si aziona il pedale dello stallonatore, il braccio dello stallonatore si muove rapidamente e con potenza. Qualsiasi cosa entro il suo raggio di azione rischia di essere schiacciato.

- Controllare che il pneumatico sia sgonfio. In caso contrario, sgonfiarlo.
- Chiudere completamente le griffe del mandrino.



La stallonatura con le griffe in posizione aperta può essere estremamente pericolosa per le mani dell'operatore.

Durante le operazioni di stallonatura non toccare MAI il lato del pneumatico.

- Posizionare la ruota contro i fermi in gomma sul lato destro dello smontagomme (S).
- Posizionare lo stallonatore (R) contro il tallone del pneumatico ad una distanza di circa 1 cm dal cerchio (fig. 15). Fare attenzione alla paletta che deve premere correttamente sul pneumatico e non sul cerchio.
- Premere il pedale (U) per attivare lo stallonatore e rilasciarlo quando la paletta ha raggiunto la fine della sua corsa o comunque al termine della stallonatura.
- Ruotare leggermente il pneumatico e ripetere l'operazione su tutta la circonferenza del cerchio e su entrambi i lati, fino a quando il tallone si stacca completamente dal cerchio.

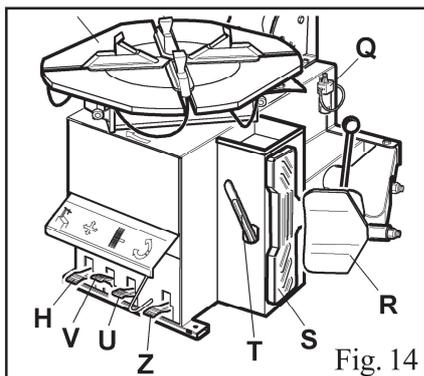


Fig. 14

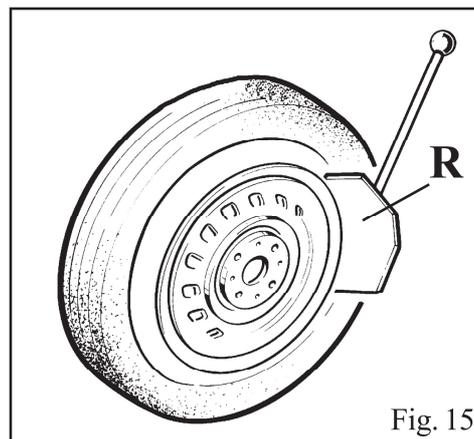


Fig. 15

5.2 RIMOZIONE DEL PNEUMATICO



Prima di ogni operazione, assicurarsi di rimuovere i vecchi pesi di equilibratura delle ruote e controllare che il pneumatico sia sgonfio.



Durante l'apertura del braccio, assicurarsi che nessuno si trovi dietro allo smontagomme.

- Premere il pedale (H) per inclinare il braccio (P) e sbloccare la base girevole.
- Cospargere il grasso in dotazione (o un grasso di tipo simile) sul tallone del pneumatico.



Il mancato utilizzo del grasso può causare gravi danni al tallone del pneumatico.



Durante il bloccaggio del cerchio, NON tenere le mani sotto al pneumatico. Per un corretto funzionamento del bloccaggio, posizionare il pneumatico esattamente al centro del mandrino.

BLOCCAGGIO ESTERNO

- Posizionare le griffe (G) secondo il segno di riferimento sul mandrino (Y), abbassando il pedale (V) nella sua posizione intermedia.
- Posizionare il pneumatico sulle griffe e, tenendo premuto il cerchio, premere il pedale (V) fino in fondo.

BLOCCAGGIO INTERNO

- Posizionare le griffe (G) in modo che siano completamente chiuse.
- Posizionare il pneumatico sulle griffe e premere il pedale (V) per aprire le griffe stesse e bloccare il cerchio.



Assicurarsi che il cerchio sia saldamente fissato sulle griffe.



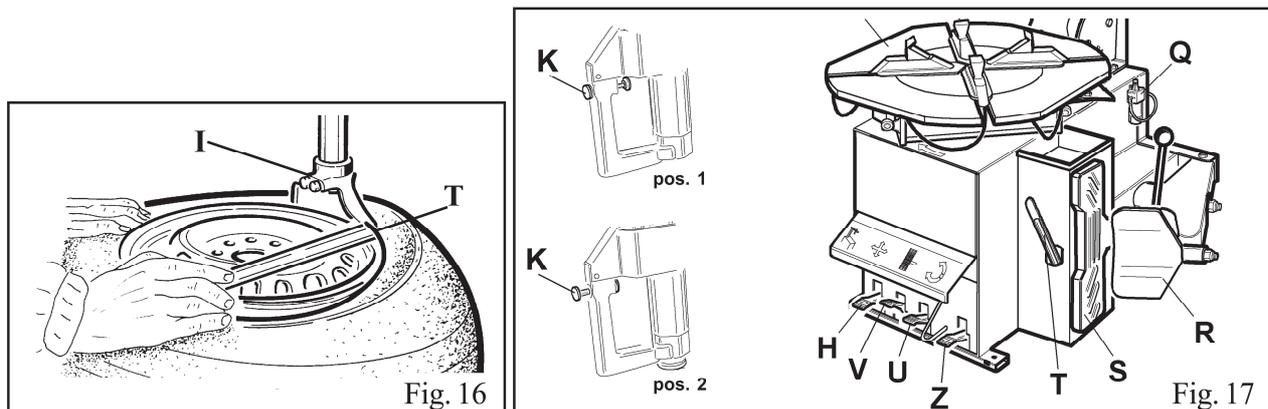
Non tenere mai le mani sulla ruota: il ritorno del braccio in "posizione di lavoro" può generare il rischio di schiacciamento delle mani dell'operatore tra il cerchio e l'utensile di montaggio.

- Riportare il braccio (P) in posizione premendo il pedale (H).
- Sbloccare la barra di montaggio (M) portando il pulsante di blocco (K) in posizione "2".

- Abbassare la barra di montaggio (M) in modo che l'utensile di montaggio (I) appoggi sul bordo superiore del cerchio e bloccare l'intero gruppo portando il pulsante di blocco in posizione "1". In questo modo sarà possibile bloccare il braccio sia in direzione verticale che orizzontale e spostare automaticamente l'utensile di montaggio (I) di circa 2 mm dal cerchio.
- Con la leva (T) inserita tra il tallone e la parte anteriore dell'utensile di montaggio (I), spostare il tallone del pneumatico sopra l'utensile di montaggio stesso.

| | |
|---|---|
|  | <p>Per evitare di danneggiare la camera d'aria, se presente, si consiglia di effettuare questa operazione mantenendo la valvola a circa 10 cm a destra dell'utensile di montaggio. (Fig. 16)</p> |
|  | <p>Catene, bracciali, indumenti larghi o oggetti estranei in prossimità delle parti in movimento possono rappresentare un pericolo per l'operatore.</p> |

- Mantenendo la leva in questa posizione, ruotare il mandrino (Y) in senso orario premendo il pedale (Z) fino a quando il pneumatico si sarà completamente separato dal cerchio (Fig. 17).
- Per rimuovere la camera d'aria, se presente, inclinare il braccio (P) premendo il pedale (H) direttamente verso il basso senza sbloccare la barra di montaggio.
- Ripetere l'operazione sull'altro tallone.



5.3 MONTAGGIO DEL PNEUMATICO

| | |
|---|---|
|  | <p>È estremamente importante controllare il pneumatico e il cerchio per evitare l'esplosione del pneumatico durante le operazioni di gonfiaggio. Prima di iniziare le operazioni di montaggio, assicurarsi che:</p> <p>La trama del pneumatico non sia danneggiata. Se si notano difetti, NON montare il pneumatico.</p> <p>Il cerchio non presenti ammaccature e non sia deformato. Fare attenzione ai cerchi in lega, poiché eventuali microfratture interne non sono visibili ad occhio nudo. Ciò può compromettere il cerchio e può costituire un pericolo, specialmente durante il gonfiaggio.</p> <p>Il diametro del cerchio e del pneumatico corrispondano perfettamente. NON provare MAI a montare un pneumatico su un cerchio se non è possibile verificare il diametro di entrambi.</p> |
|---|---|

- Lubrificare i talloni dei pneumatici con l'apposito grasso per evitare di danneggiarli e facilitare le operazioni di montaggio.



Durante il bloccaggio del cerchio, NON tenere le mani sotto al pneumatico. Per un corretto funzionamento del bloccaggio, posizionare il pneumatico esattamente al centro del mandrino.

- Per ruote da 10 a 20 pollici, bloccare il cerchio utilizzando la parte interna delle griffe.
- Per ruote da 12 a 22 pollici, bloccare il cerchio utilizzando la parte esterna delle griffe.



Durante l'apertura del braccio, assicurarsi che nessuno si trovi dietro allo smontagomme.



Quando si lavora con cerchi della stessa misura non è necessario bloccare e sbloccare sempre la barra di montaggio; è sufficiente inclinare e riportare in posizione il braccio verticale (P) con il braccio orizzontale e la barra bloccati nelle rispettive posizioni di lavoro.



Non tenere mai le mani sulla ruota: il ritorno del braccio in "posizione di lavoro" può generare il rischio di schiacciamento delle mani dell'operatore tra il cerchio e l'utensile di montaggio.

- Spostare il pneumatico in modo che il tallone passi sotto alla parte anteriore dell'utensile di montaggio e venga spinto in alto contro il bordo della parte posteriore dello stesso utensile di montaggio.
- Premendo con le mani il tallone del pneumatico verso il canale del cerchio, abbassare il pedale (Z) per ruotare il mandrino in senso orario. Continuare fino a coprire l'intera circonferenza del cerchio (Fig. 19).



Per evitare incidenti durante il lavoro, tenere le mani e altre parti del corpo il più lontano possibile dal braccio dell'utensile durante la rotazione del mandrino.

- Inserire la camera d'aria, se presente, e ripetere le stesse operazioni per montare il lato superiore del pneumatico.



Lo smontaggio e il montaggio vengono sempre effettuati ruotando il mandrino in senso orario. La rotazione in senso antiorario viene utilizzata solo per correggere gli errori dell'operatore o in caso di bloccaggio del mandrino.

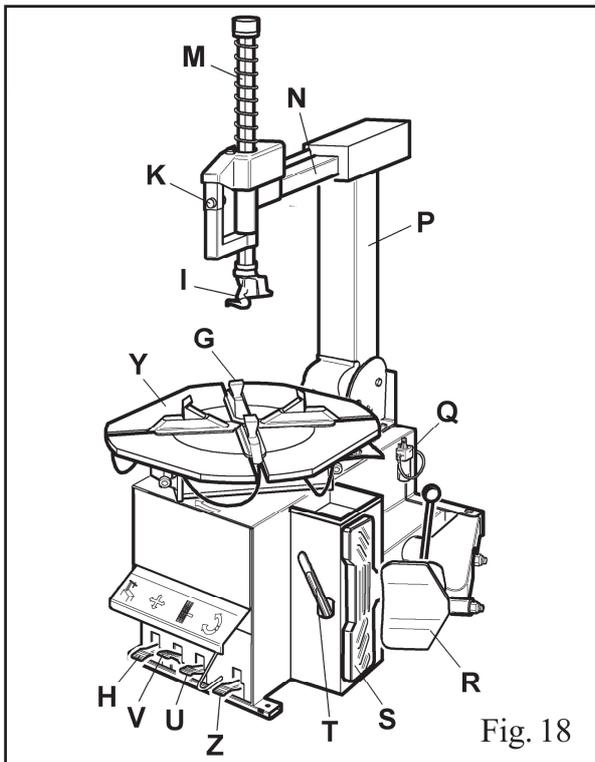


Fig. 18

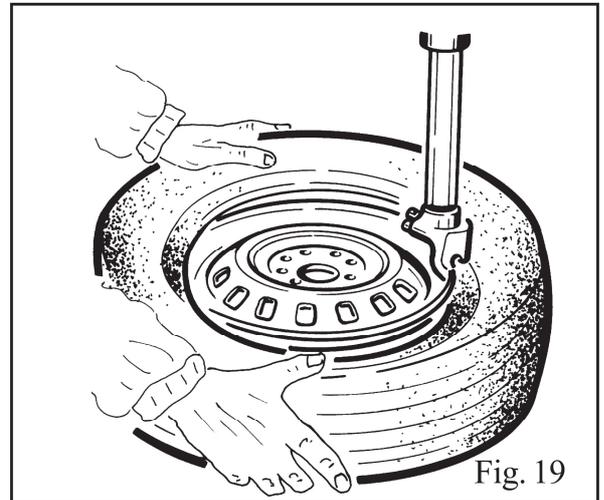


Fig. 19

CAPITOLO 6 – GONFIAGGIO



Prestare la massima attenzione quando si gonfiano i pneumatici. Attenersi scrupolosamente alle seguenti istruzioni, in quanto lo smontagomme NON è progettato e costruito per proteggere l'operatore (o chiunque altro nelle vicinanze della macchina) in caso di scoppio accidentale del pneumatico.



Lo scoppio di un pneumatico può causare gravi lesioni o addirittura la morte dell'operatore.

Controllare attentamente che il cerchio e il pneumatico siano delle stesse dimensioni. Controllare lo stato di usura del pneumatico e verificare che non presenti difetti prima di iniziare il gonfiaggio.

Gonfiare il pneumatico con brevi getti d'aria, controllando la pressione dopo ogni getto.

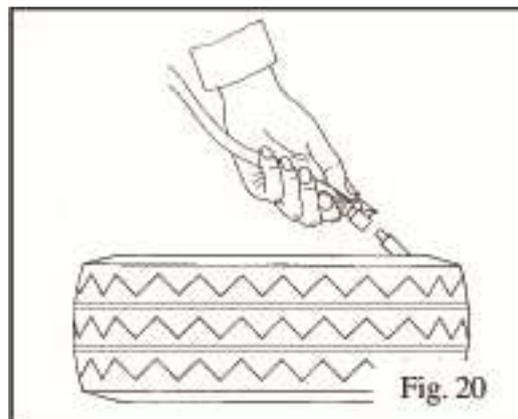
Tutti i nostri smontagomme sono automaticamente limitati ad una pressione massima di gonfiaggio di 3.5 bar (51 psi). In ogni caso, **NON SUPERARE MAI LA PRESSIONE CONSIGLIATA DAL COSTRUTTORE.**

Tenere le mani e il corpo il più lontano possibile dal pneumatico.

6.1 GONFIARE IL PNEUMATICO UTILIZZANDO IL MANOMETRO

Nella versione standard, i nostri smontagomme vengono forniti con un manometro. Per gonfiare un pneumatico, procedere come segue:

- Collegare il manometro alla valvola del pneumatico.
- Eseguire un ultimo controllo per accertarsi che il diametro del pneumatico e il diametro del cerchio corrispondano.
- Verificare che il cerchio e i talloni siano sufficientemente lubrificati. Se necessario, lubrificare ulteriormente.
- Favorire il posizionamento dei talloni applicando dei brevi getti d'aria. Tra un getto d'aria e l'altro, controllare la pressione dell'aria sul manometro.
- Continuare a gonfiare il pneumatico con brevi getti d'aria e controllare costantemente la pressione tra un getto e l'altro, fino al raggiungimento della pressione richiesta.



| | |
|--|--|
| PERICOLO | PERICOLO DI ESPLOSIONE! |
|  | <p>Non superare mai i 3,5 bar (51 psi) durante il posizionamento dei talloni o il gonfiaggio dei pneumatici.</p> <p>Se è necessaria una pressione di gonfiaggio più elevata, rimuovere la ruota dal mandrino e continuare la procedura di gonfiaggio all'interno di una speciale gabbia di protezione (disponibile in commercio).</p> <p>Non superare mai la pressione massima di gonfiaggio indicata dal costruttore del pneumatico.</p> <p>Tenere SEMPRE le mani e il corpo lontano dal pneumatico durante il gonfiaggio.</p> <p>Queste operazioni devono essere eseguite UNICAMENTE da personale adeguatamente formato. Non permettere ad altre persone di operare o sostare nei pressi dello smontagomme.</p> |

6.2 GONFIAGGIO DEI PNEUMATICI CON SISTEMA GT (opzionale)

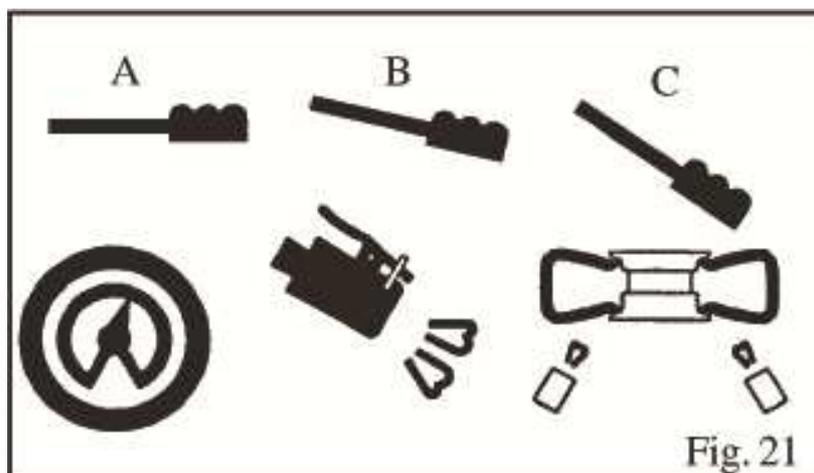
Il sistema di gonfiaggio GT facilita il gonfiaggio di pneumatici tubeless grazie ad un potente getto d'aria applicato tramite l'ugello posizionato sulle griffe.

| | |
|---|---|
|  | <p>Durante questa fase di lavoro, il livello di rumorosità può raggiungere gli 85db (A). Si consiglia di utilizzare una protezione antirumore.</p> |
|---|---|

- Bloccare la ruota sul mandrino e collegare l'ugello di gonfiaggio alla valvola del pneumatico.
- Eseguire un ultimo controllo per accertarsi che il diametro del pneumatico e il diametro del cerchio corrispondano.
- Verificare che il cerchio e i talloni siano sufficientemente lubrificati. Se necessario, lubrificare ulteriormente.
- Abbassare il pedale in posizione intermedia (B - Fig. 21).
- Se il tallone del pneumatico non è ben posizionato, a causa di un tallone rigido, sollevare manualmente il pneumatico fino a quando il tallone superiore si appoggia contro il cerchio, quindi premere il pedale fino in fondo (C-Fig. 21). Un forte getto d'aria verrà rilasciato attraverso gli ugelli nelle guide e ciò favorirà il posizionamento dei talloni.

- Rilasciare i pneumatici; portare il pedale in posizione intermedia (B - Fig. 21) e continuare a gonfiare il pneumatico con brevi getti d'aria, controllando costantemente la pressione tra un getto d'aria e l'altro fino al raggiungimento della pressione richiesta.

| | |
|---|--|
|  PERICOLO | PERICOLO DI ESPLOSIONE! |
|  | <p>Non superare mai i 3,5 bar (51 psi) durante il posizionamento dei talloni o il gonfiaggio dei pneumatici.</p> <p>Se è necessaria una pressione di gonfiaggio più elevata, rimuovere la ruota dal mandrino e continuare la procedura di gonfiaggio all'interno di una speciale gabbia di protezione (disponibile in commercio).</p> <p>Non superare mai la pressione massima di gonfiaggio indicata dal costruttore del pneumatico.</p> <p>Tenere SEMPRE le mani e il corpo lontano dal pneumatico durante il gonfiaggio.</p> <p>Queste operazioni devono essere eseguite UNICAMENTE da personale adeguatamente formato. Non permettere ad altre persone di operare o sostare nei pressi dello smontagomme.</p> |



CAPITOLO 7 - MANUTENZIONE

7.1 AVVERTENZE GENERALI

| | |
|---|---|
|  | I lavori di manutenzione non possono essere eseguiti da personale non autorizzato. |
|---|---|

- Una regolare manutenzione, secondo quanto descritto nel manuale, è essenziale per il corretto funzionamento e la lunga durata dello smontagomme.
- Se la manutenzione non viene eseguita regolarmente, il funzionamento e l'affidabilità della macchina possono essere compromessi, mettendo a rischio l'operatore e chiunque si trovi nelle vicinanze.

| | |
|---|---|
|  | Prima di eseguire qualunque intervento di manutenzione, scollegare l'alimentazione elettrica e pneumatica. Inoltre, è necessario eseguire la stallonatura senza carico 3-4 volte per permettere all'aria in pressione di fuoriuscire dal circuito. |
|---|---|

- Le parti difettose devono essere sostituite esclusivamente da personale specializzato utilizzando pezzi originali del costruttore.
- La rimozione o la manomissione dei dispositivi di sicurezza (valvole di limitazione e regolazione della pressione) sono severamente vietate.



In particolare, il Costruttore non è responsabile in caso di reclami derivanti dall'uso di pezzi di ricambio di altri produttori o di danni causati dalla manomissione o dalla rimozione dei sistemi di sicurezza.

7.2 OPERAZIONI DI MANUTENZIONE

- Pulire il mandrino una volta alla settimana con gasolio, per evitare la formazione di sporco e ingrassare le guide di scorrimento delle griffe.
- Eseguire le seguenti operazioni almeno ogni 30 giorni:
 - Controllare il livello dell'olio nel serbatoio del lubrificatore. Se necessario, riempirlo svitando il serbatoio F. Per il circuito dell'aria compressa utilizzare solo olio di classe ISOHG con viscosità ISO VG. (Fig. 22)
 - Controllare che una goccia d'olio venga iniettata nel serbatoio F ogni 3-4 volte che il pedale U viene premuto. In caso contrario, regolare con la vite D (fig. 22)
- Dopo i primi 20 giorni di lavoro, stringere nuovamente le viti di serraggio delle griffe sulle slitte del mandrino (Fig. 23).
- In caso di perdita di potenza, verificare che la cinghia di trasmissione sia ben tesa, procedendo nel modo seguente.



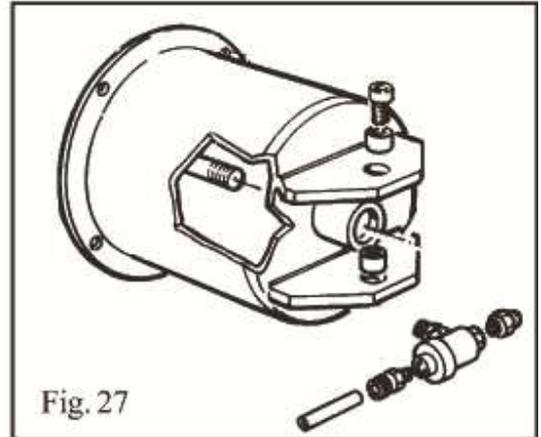
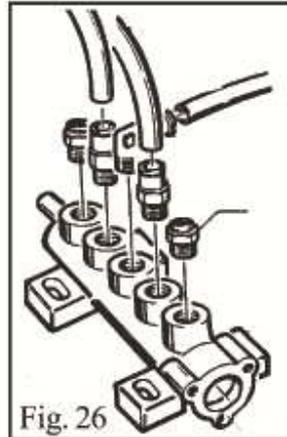
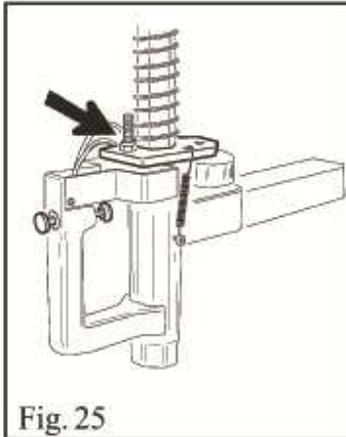
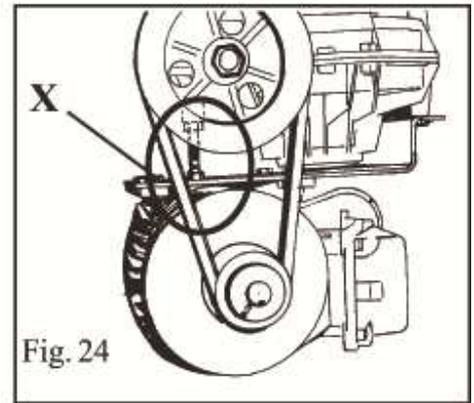
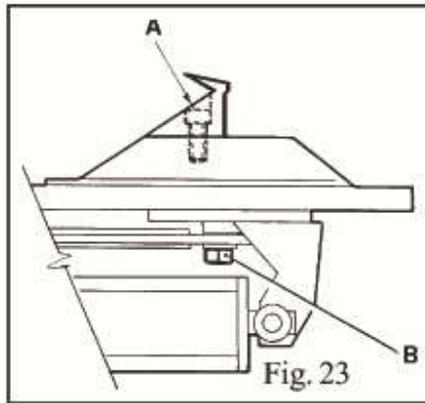
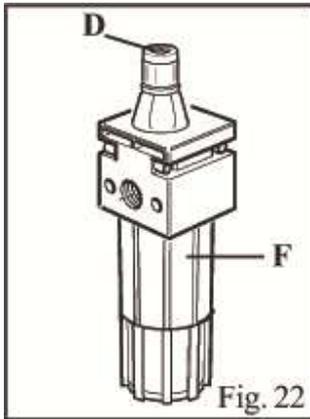
Prima di ogni operazione, scollegare l'alimentazione elettrica.

- Rimuovere il pannello laterale sinistro dello smontagomme svitando le quattro viti di fissaggio.
- Rimuovere la cinghia di trasmissione con l'apposita vite di regolazione X sul supporto motore (Fig. 24).
- Nel caso in cui sia necessario regolare la piastra di bloccaggio del braccio verticale perché l'utensile non si blocca o non si solleva dal cerchio di 2 mm, come necessario per la lavorazione, regolare i dadi come illustrato nella Fig. 25.

Per la pulizia o la sostituzione del silenziatore delle valvole di apertura/chiusura griffe, vedere la Fig. 26 e procedere come segue:

1. Rimuovere il pannello laterale sinistro del corpo macchina svitando le quattro viti di fissaggio.
2. Svitare il silenziatore posto sul sistema a pedale, sul pedale di apertura/chiusura della griffa.
3. Pulire con un getto d'aria compressa o, se danneggiato, sostituirlo facendo riferimento al catalogo dei pezzi di ricambio.

Per la pulizia o la sostituzione del silenziatore dello stallonatore, vedere la Fig. 27 e procedere come indicato nei punti 1 e 3 di cui sopra.



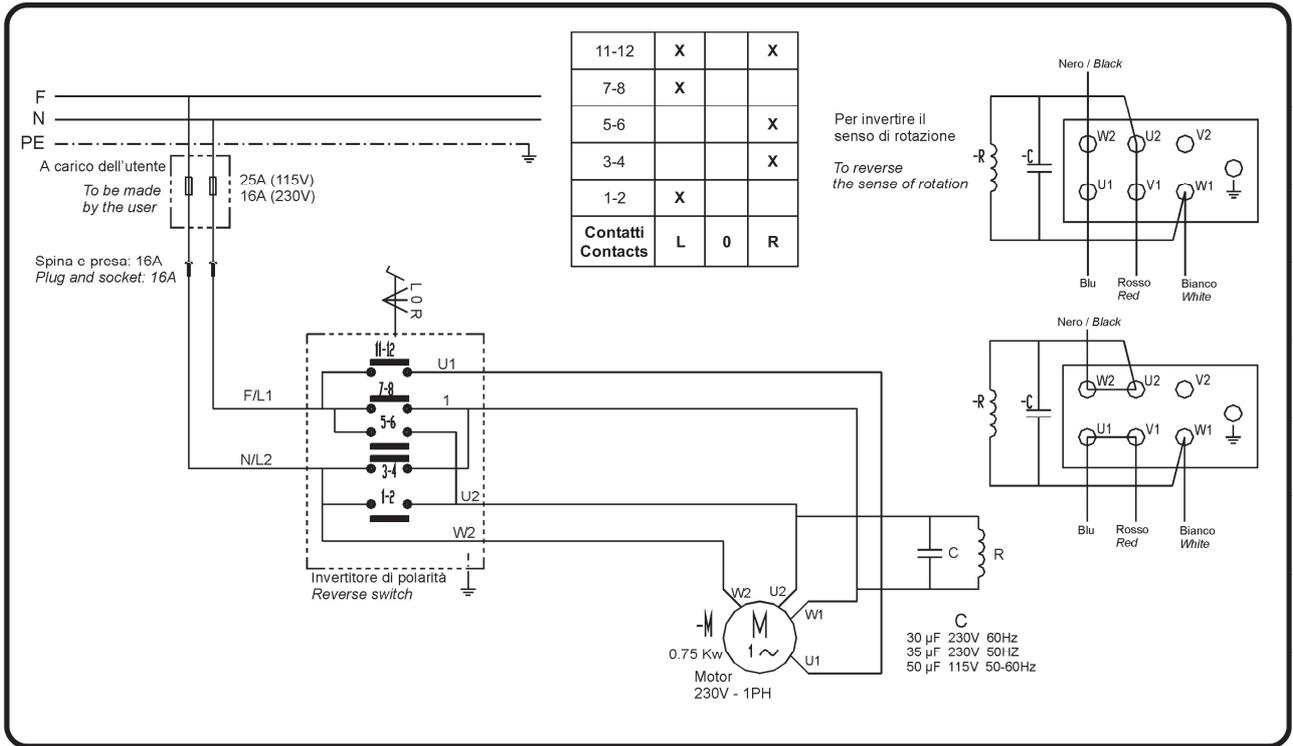
CAPITOLO 8 - RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

| PROBLEMA: | POSSIBILE CAUSA: | SOLUZIONE: |
|--|------------------------|---|
| Il mandrino ruota in una sola direzione. | Invertitore rotto | Sostituire l'invertitore |
| Il mandrino non ruota. | Cinghia rotta | Sostituire |
| | Invertitore rotto | Sostituire l'invertitore |
| | Problema con il motore | Controllare che non vi siano cavi staccati nel motore, nella spina o nella presa. Sostituire il motore |
| Il mandrino si blocca | Cinghia allentata | Regolare la tensione della cinghia (cap. 7) |

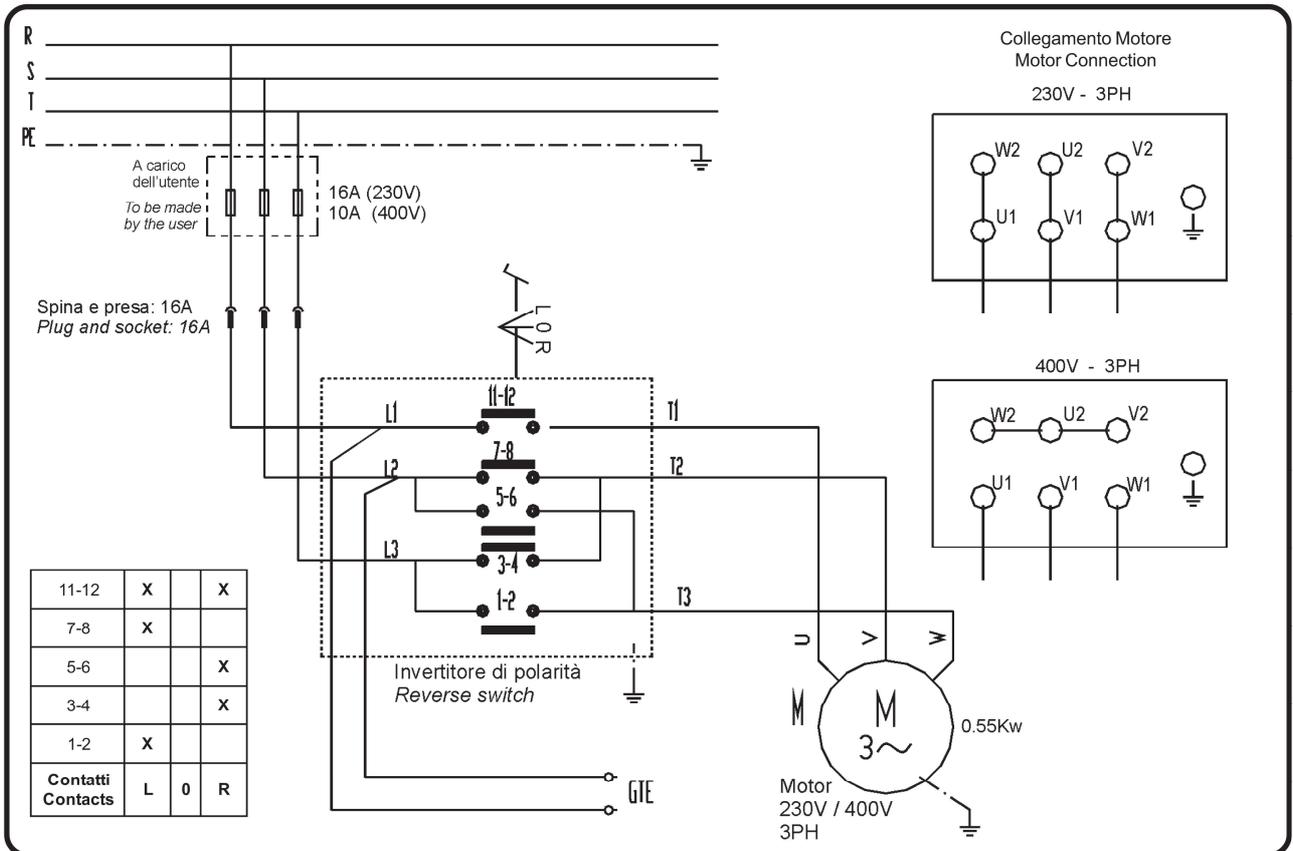
| | | |
|--|---|---|
| La griffa si apre o si chiude lentamente | Silenziatore intasato | Pulire o sostituire il silenziatore |
| Il mandrino non blocca correttamente il cerchio | Griffe usurate | Sostituire i morsetti |
| | Il cilindro del mandrino è difettoso | Sostituire la guarnizione del cilindro |
| L'utensile tocca il cerchio durante le operazioni di smontaggio o montaggio del pneumatico | Piastra di bloccaggio regolata in modo errato o difettosa | Regolare o sostituire la piastra di bloccaggio (cap. 7) |
| | Vite di bloccaggio del mandrino allentata | Stringere la vite |
| Il pedale si blocca in una posizione di lavoro non corretta | Molla di ritorno rotta | Sostituire la molla |
| Operazione di stallonatura difficile da eseguire | Silenziatore intasato | Pulire o sostituire il silenziatore (cap. 7) |
| | Guarnizione del cilindro dello stallonatore rotta | Sostituire la guarnizione |

CAPITOLO 9 - SCHEMA ELETTRICO E PNEUMATICO

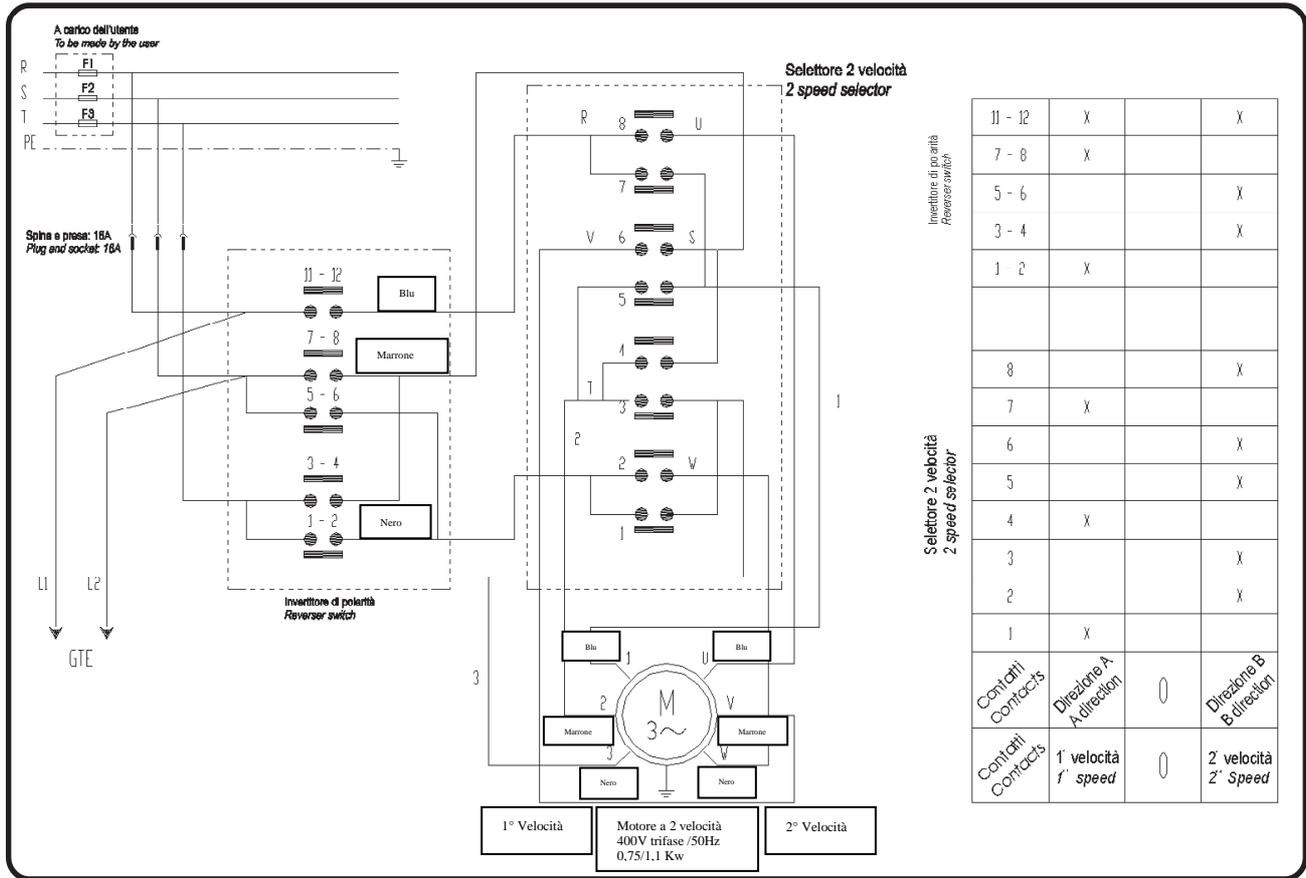
230V - 1PH



230/400V - 3PH

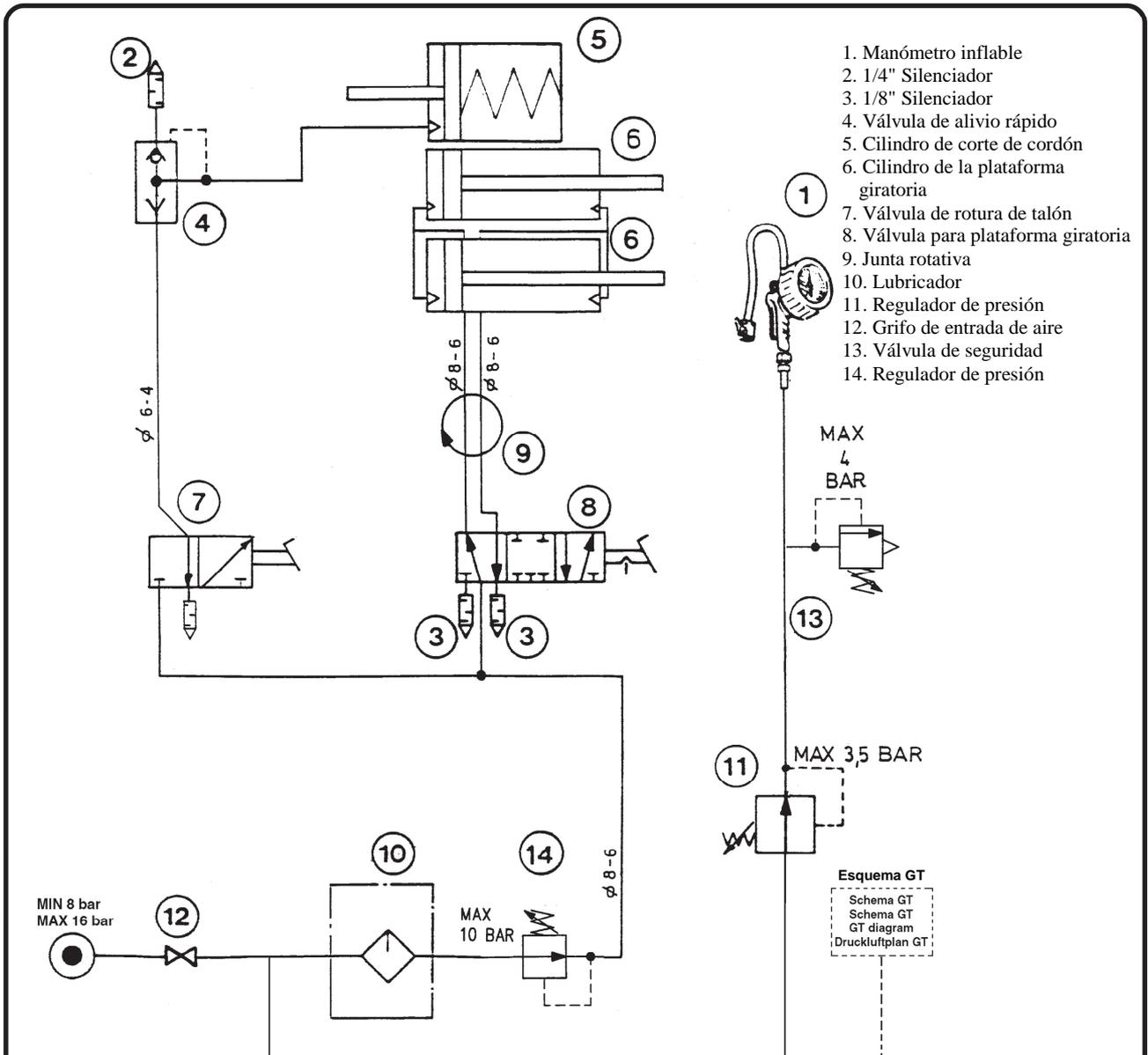


400V - 3PH - 2 SPEED



**SCHEMA PNEUMATICO STND
SCHEMA PNEUMATIQUE STND
STND PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM
DRUCKLUFTPLAN STND**

ESQUEMA NEUMÁTICO STND



1. Pistoletta di gonfiaggio
2. Silenziatore 1/4"
3. Silenziatore 1/8"
4. Valvola scarico rapido
5. Cilindro stallonatore
6. Cilindro autocentrante
7. Valvola stallonatore
8. Valvola autocentrante
9. Raccordo girevole
10. Lubrificatore
11. Regolatore di pressione
12. Rubinetto ingresso aria
13. Valvola di sicurezza
14. Regolatore di pressione

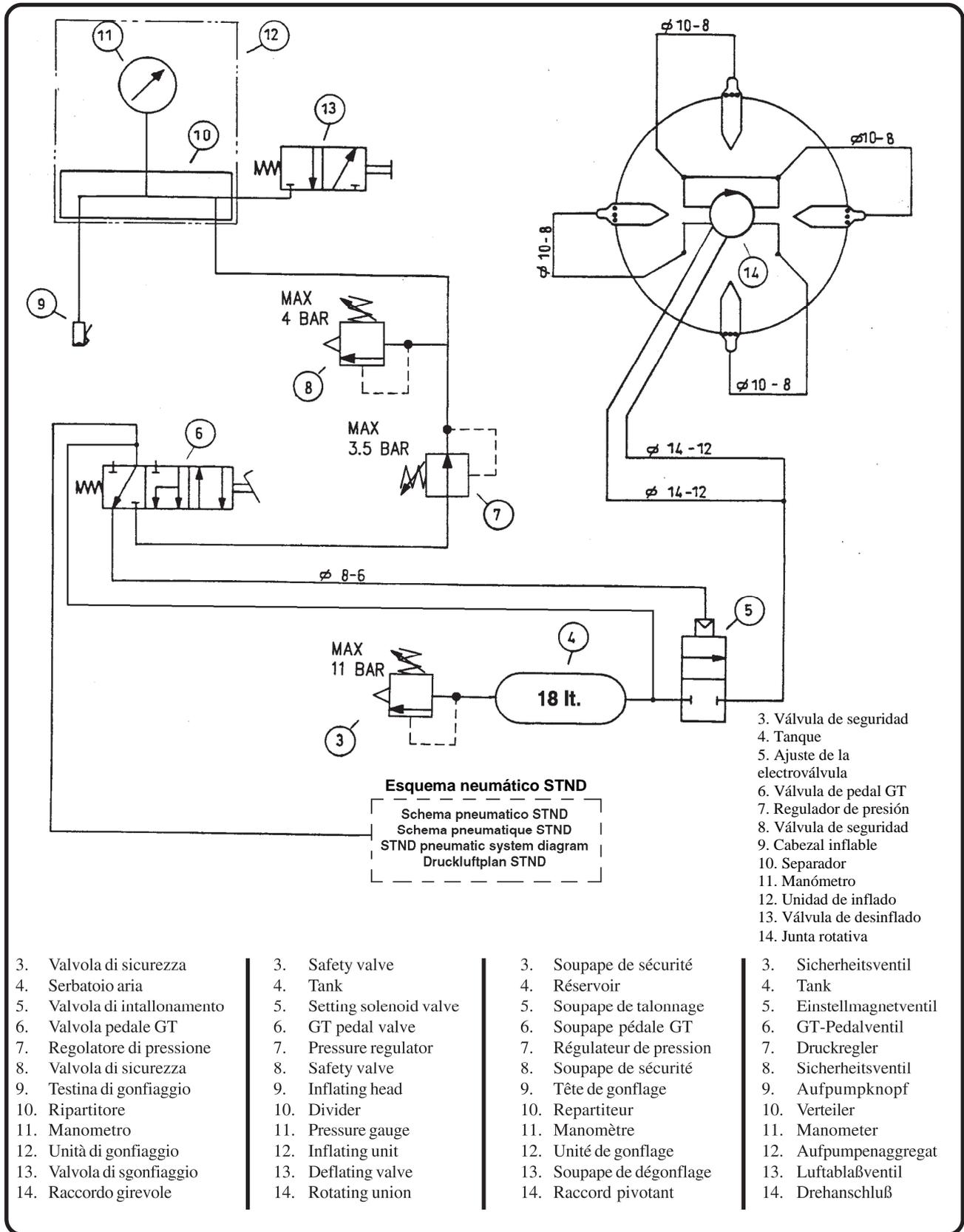
1. Inflating gauge
2. 1/4" Silencer
3. 1/8" Silencer
4. Quick relief valve
5. Bead breaker cylinder
6. Turntable cylinder
7. Bead breaking valve
8. Turntable valve
9. Rotating union
10. Lubricator
11. Pressure regulator
12. Air intake cock
13. Safety valve
14. Pressure regulator

1. Pistolet de gonflage
2. Silencieux 1/4"
3. Silencieux 1/8"
4. Vanne décharge rapide
5. Verin décolleur
6. Verin autocentreur
7. Soupape décolleur
8. Soupape autocentreur
9. Raccord pivotant
10. Huileur
11. Régulateur de pression
12. Robinet manuel
13. Soupape de sécurité
14. Régulateur de pression

1. Aufpumppistolet
2. Schalldämpfer 1/4"
3. Schalldämpfer 1/8"
4. Schnellablaßventil
5. Wulstabdrukzylinder
6. Zentriertischzylinder
7. Wulstabdrukventil
8. Zentriertischventil
9. Drehanschluß
10. Schmierer
11. Druckregler
12. Lufteinlaß
13. Sicherheitsventil
14. Druckregler

**SCHEMA PNEUMATICO GT
SCHEMA PNEUMATIQUE GT
GT PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM
DRUCKLUFTPLAN GT**

ESQUEMA NEUMÁTICO GT



CAPITOLO 10 – CONTENUTO DELLA DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ

Contenuto della dichiarazione CE di conformità (in riferimento al punto 1.7.4.2, lettera c) della direttiva 2006/42/CE)

In riferimento all'allegato II, parte 1, sezione A della direttiva 2006/42/CE, la dichiarazione di conformità che accompagna la macchina contiene:

- ragione sociale e indirizzo completo del fabbricante e, se del caso, del suo mandatario;
Vedi la prima pagina del manuale
- nome e indirizzo della persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico, che deve essere stabilita nella Comunità;
Coincide con il fabbricante, vedi la prima pagina del manuale
- descrizione e identificazione della macchina, con denominazione generica, funzione, modello, tipo, numero di serie, denominazione commerciale;
Vedi la prima pagina del manuale
- un'indicazione con la quale si dichiara esplicitamente che la macchina è conforme a tutte le disposizioni pertinenti della presente direttiva e, se del caso, un'indicazione analoga con la quale si dichiara la conformità alle altre direttive comunitarie e/o disposizioni pertinenti alle quali la macchina ottempera. Questi riferimenti devono essere quelli dei testi pubblicati nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea;
La macchina risponde alle seguenti direttive applicabili:

| | |
|-------------------|---|
| 2006/42/CE | Direttiva Macchine |
| 2014/30/EU | Direttiva Compatibilità Elettromagnetica |
- all'occorrenza, nome, indirizzo e numero di identificazione dell'organismo notificato che ha effettuato l'esame CE del tipo di cui all'allegato IX e il numero dell'attestato dell'esame CE del tipo;
N/A
- all'occorrenza, nome, indirizzo e numero di identificazione dell'organismo notificato che ha approvato il sistema di garanzia qualità totale di cui all'allegato X;
N/A
- all'occorrenza, riferimento alle norme armonizzate di cui all'articolo 7, paragrafo 2, che sono state applicate;

| | |
|------------------------------|--|
| UNI EN ISO 12100:2010 | Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione – Valutazione del rischio e riduzione del rischio; |
| CEI EN 60204-1:2018 | Sicurezza del macchinario – Equipaggiamento elettrico delle macchine – Parte 1: Regole generali |
- all'occorrenza, riferimento ad altre norme e specifiche tecniche; applicate;

| | |
|--------------------------|---|
| UNI EN 17347:2001 | Veicoli stradali – Macchine per smontaggio e montaggio pneumatici per veicoli – Requisiti di sicurezza |
|--------------------------|---|
- luogo e data della dichiarazione;
Ostellato, / /
- identificazione e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione a nome del fabbricante o del suo mandatario.
SIMONE FERRARI VP VSG Europe Managing Director

CAPITOLO 11 – CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY

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 SEERVICE GROUP UK LTD
3 Fourth Avenue - Bluebridge Industrial Estate - Halstead
Essex C09 2SY - United Kingdom”
2. name and address of the person authorised to compile the technical file;
It coincides with the authorized representative, see point 1
3. description and identification of the machine, including generic name, function, model, type, serial number, trade name;
See the first page of the manual
4. a sentence expressly declaring that the machinery fulfils all the relevant provisions of these Regulations and where appropriate, a similar sentence declaring the conformity with other enactments or relevant provisions with which the machinery complies;
The machinery complies with the following applicable UK Statutory Instruments:
The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008
The Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016
The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
5. where appropriate, the name, address and identification number of the approved body which approved the full quality assurance system referred to in Annex X (Part 10 of this Schedule);
N/A
6. where appropriate, the name, address and identification number of the approved body which approved the full quality assurance system referred to in Annex X (Part 10 of this Schedule);
N/A
7. where appropriate, a reference to the designated standards used;

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