



7300-M058-00

**REIFENABMONTIERMASCHINEN SERIE
G8945 - T2220 - GA2945**

BETRIEBSANLEITUNG
Gilt für die folgenden Modelle

RAV.G8945.206107

RAV.G8945.206077

RAV.G8945.200839

RAV.G8945.206091

SPA.G8945.206015

SPA.G8945.206008

DE

ORIGINAL-ANWEISUNGEN

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

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

VEHICLE SERVICE GROUP ITALY S.r.l

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

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

7300-M058-00 - Rev. N. 01 (04/2025)

INHALT

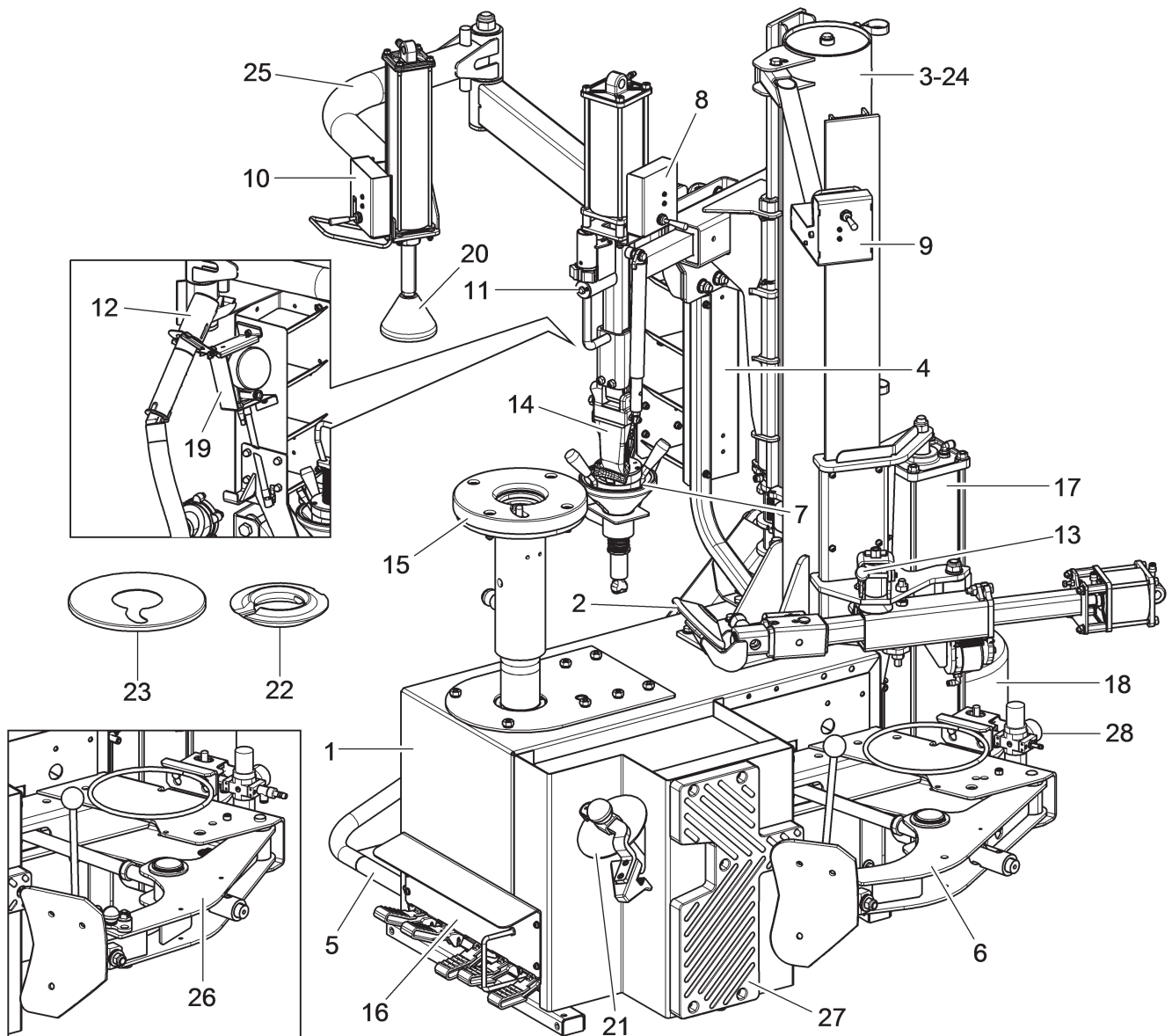
ALLGEMEINE BESCHREIBUNG _____	4	12.3 Einstellung des Abdrückschaufels mit einstellbarer Neigung (bei Modellen mit Abdrückerarm mit Gelenk) _____	25
IN DER BETRIEBSANLEITUNG		12.4 Abdrücken mit seitlicher Palette _____	26
VERWENDETE ZEICHEN _____	5	12.5 Gebrauch der Hubvorrichtung _____	26
WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE		12.6 Aufspannen des Rades _____	27
LEGENDE _____	6	12.6.1 Höhenverstellung vor Spindel _____	29
1.0 ALLGEMEINES _____	8	12.6.2 Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen _____	29
1.1 Vorwort _____	8	12.7 Abbrechen des Wulstes mit der Abdrückrolle _____	30
2.0 VERWENDUNGSZWECK _____	8	12.8 Abziehen des Reifens _____	32
2.1 Einweisung des Bedienungspersonals _____	8	12.9 Ausbau des Reifens _____	35
3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN _____	9	12.9.1 Montage des oberen Wulstes des Reifens mit Führungstift _____	35
3.1 Verbleibende Risiken _____	9	12.10 Aufpumpen des Reifens _____	36
4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN _____	10	12.10.1 Aufpumpen des Reifens auf dem Gerät ohne Verwendung eines Tubeless-Aufpumpers _____	37
4.1 Allgemeine Sicherheitsnormen _____	10	12.10.2 Aufpumpen des Reifens mit Tubeless-Aufpumper (bei Modell mit Tubeless-Aufpumpersystem oder Säulensatz mit integriertem Tank) _____	37
5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT _____	11	13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN _____	38
6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG _____	12	13.1 Schmiermittel _____	39
7.0 BEWEGUNG _____	12	13.2 Einstellung der Sperrvorrichtung _____	39
8.0 ARBEITSUMGEBUNG _____	13	14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN _____	42
8.1 Arbeitsstellung _____	13	15.0 TECHNISCHE DATEN _____	44
8.2 Arbeitsfläche _____	13	15.1 Technische elektrische Daten _____	44
8.3 Beleuchtung _____	13	15.2 Technische mechanische Daten _____	44
9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME _____	14	15.3 Abmessungen _____	45
9.1 Verankerungssystem _____	14	16.0 STILLLEGUNG _____	46
9.2 Vorgehensweise bei der Montage _____	15	17.0 VERSCHROTTUNG _____	46
9.3 Pneumatikanschluss _____	18	18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD _____	46
10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE _____	19	19.0 FUNKTIONSPLÄNE _____	46
10.1 Elektrische Kontrollen _____	20	Tafel A - Elektrischer Schaltplan _____	47
11.0 BEDIENUNGSELEMENTE _____	20	Tafel B - Pneumatischer Schaltplan (bei Modellen ohne Tubeless-Aufpumper) _____	50
11.1 Plus-Vorrichtung Bedienungseinheit _____	20	Tafel C - Pneumatischer Schaltplan (bei Modellen mit Tubeless-Aufpumper und Säulensatz mit integriertem Tank) _____	53
11.2 Bedienungseinheit des Werkzeugkopfes _____	21	INHALT DER EG-KONFORMITÄTS-ERKLÄRUNG _____	56
11.3 Bedienungseinheit des Abdrückerarms _____	21	CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY _____	57
11.4 Pedalsteuerung _____	22		
12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS _____	23		
12.1 Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme _____	23		
12.2 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades _____	25		

Eigenschaften / Zubehöre Modell	RAV.G8945.206107	RAV.G8945.206077	RAV.G8945.200839	RAV.G8945.206091	SPA.G8945.206015	SPA.G8945.206008
Säulensatz	•	•		•	•	•
Säulensatz mit integriertem Tank			•			
Tubeless-Aufpumpersystem		•				•
Abdrückerarmsatz	•	•		•	•	•
Abdrückerarmsatz mit Gelenk			•			

• = serienmäßig

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Abb. 1



LEGENDE

- | | |
|---|---|
| 1 - Ausrüstungsbasis | 15 - Spindel |
| 2 - Abdrückrolle | 16 - Pedalsteuerung |
| 3 - Säulensatz (serienmäßig bei einigen Modellen) | 17 - Arm der Abdrückrolle |
| 4 - Objektträgerwanne | 18 - Tank des Tubeless-Aufpumpersystems (bei Modellen mit Tubeless-Aufpumpersystem) |
| 5 - Seitenhubvorrichtung | 19 - Aufpumpenmanometer |
| 6 - Abdrückerarm (serienmäßig bei einigen Modellen) | 20 - Wulstabdrückswerkzeug |
| 7 - Satz Blockierwelle | 21 - Reifenmontierger mit Mitnehmer |
| 8 - Bedienungseinheit des Werkzeugkopfes | 22 - Zweigesichtiger Kegel |
| 9 - Antriebsatz der Abdrückrolle | 23 - Schutz für liegende Reifen |
| 10 - Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung | 24 - Säulensatz mit integriertem Tank (serienmäßig bei einigen Modellen) |
| 11 - Freigabeknopf des Werkzeugarms | 25 - Wulstabdrückvorrichtung |
| 12 - Inflator (bei Modellen mit Tubeless-Aufpumpersystem) | 26 - Abdrückerarm mit Gelenk (serienmäßig bei einigen Modellen) |
| 13 - Freigabehebel für Seitenöffnung der Abdrückrolle | 27 - Puffer |
| 14 - Werkzeugkopf | 28 - Filtersatz |

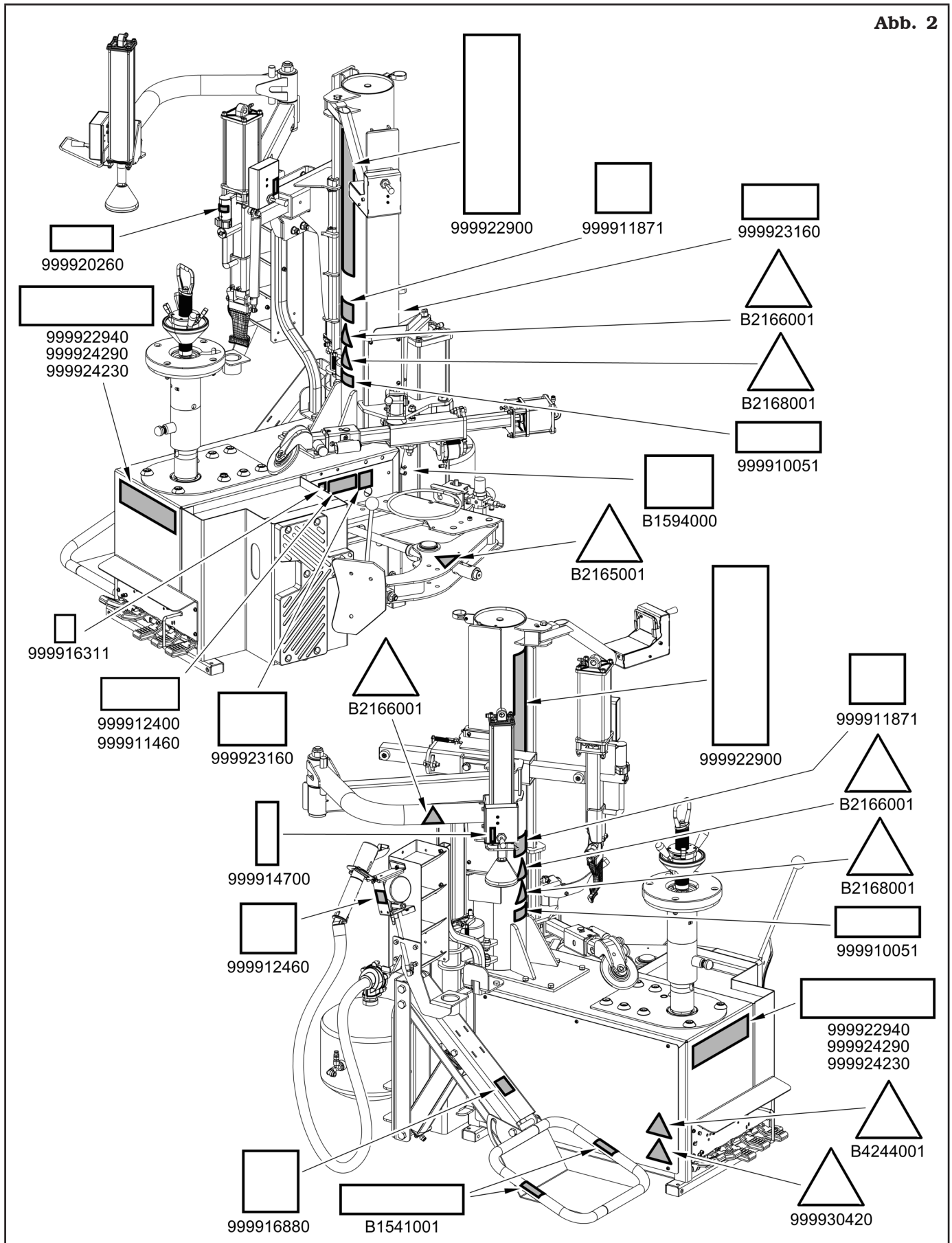
IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN

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

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

WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE

Abb. 2



Kodierung der Schilder

B1541001	<i>Gefahrschild</i>
B1594000	<i>Datumsschild</i>
B2165001	<i>Seitenabdrückersgefahrnschild</i>
B2166001	<i>Abdrückersgefahrnschild</i>
B2168001	<i>Gefahrnschild von Reifenbersten</i>
B4244001	<i>Gefahrnschild für drehenden Teilen</i>
999910051	<i>Verwendung von Schutzvorrichtungen Schild</i>
999911460	<i>Schild Seriennummer (bei Modellen SPA.G8945.206015 - SPA.G8945.206008)</i>
999911871	<i>Kopfhörerschild</i>
999912400	<i>Schild Seriennummer (bei Modellen RAV.G8945.206107 - RAV.G8945.206077 - RAV.G8945.200839)</i>
999912460	<i>Versorgungsdruckschild</i>
999914700	<i>Wulstabdrücksschild</i>
999916311	<i>Abfalltonneschild</i>
999916880	<i>Höchsttragfähigkeit 80 kg (176 lbs) Schild</i>
999920260	<i>Werkzeugsbefehlschild</i>
999922900	<i>RAV 600x125 vertikales Schild (bei Modellen RAV.G8945.206107 - RAV.G8945.206077 - RAV.G8945.200839)</i>
999922940	<i>Schild Horizontales Ravaglioli (bei Modellen RAV.G8945.206107 - RAV.G8945.206077 - RAV.G8945.200839)</i>
999923160	<i>Prop 65 Achtung Schild (bei Modell RAV.G8945.200839)</i>
999924230	<i>Schild TECHNIQUE (bei Modell RAV.G8945.206091)</i>
999924290	<i>Space Logo Schild (bei Modellen SPA.G8945.206015 - SPA.G8945.206008)</i>
999930420	<i>Elektrizitätgefahrnschild</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 AUSRÜSTUNG 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 ZUGÄNLICHEN ORT AUFZUBEWAHREN, DAMIT SIE VON DEN WARTUNGSTECHNIKERN IM ZWEIFELSFALL ZU RATE GEZOGEN WERDEN KANN.



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

1.1 Vorwort

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

2.0 VERWENDUNGSZWECK

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

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

Das Gerät ist ausschließlich für den Aufbau, Ausbau und Aufpumpen von Rädern aller Art mit Vollfelge (mit Bettfelge und mit Wulst) mit Durchmesser und Breite wie im Kapitel „Technische Daten“ beschrieben bestimmt.



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



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

2.1 Einweisung des Bedienungspersonals

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

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



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

3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

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

Das Gerät ist ausgestattet mit:

- **die „Bedienersteuerungen“** (sofortiger Funktionsstop beim Loslassen der Steuerung) für alle:
- Spindeldrehung;
- Verschiebung des Werkzeugkopfes;
- Verschiebung der Abdrückrolle;
- seitliches Abdrücken;
- Hubvorrichtung.

• **Feste Schutzeinrichtungen und Schutze**

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

Diese Schutzeinrichtungen wurden nach der Bewertung der Risiken und der Arbeitsweise des Geräts realisiert.

Im Allgemeinen man muss regelmäßig die Schutze prüfen, besonders jene aus gummiartigem Material, um ihren Gebrauchzustand abzuschätzen.

	REGELMÄSSIG DIE WARTUNG DER SCHUTZEINRICHTUNGEN, DER SCHUTZE UND DER IM ALLGEMEINEM SICHERHEITSEINRICHTUNGEN DURCHFÜHREN, WIE IM KAPITEL 13 ANGEGBEN. NORMALE WARTUNGSARBEITEN.
--	--

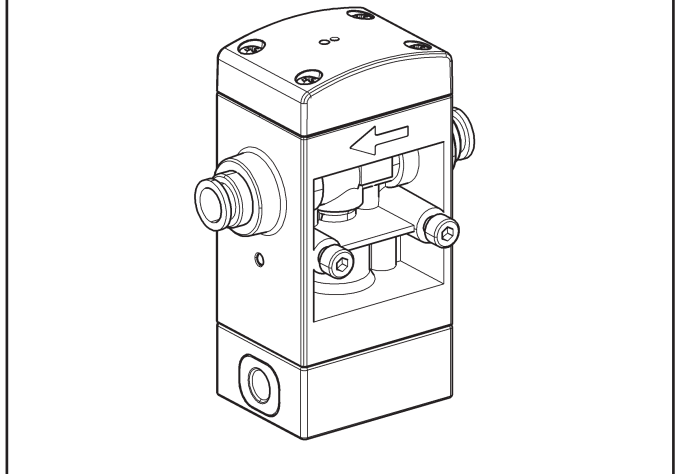
• **Schutzvorrichtungen des Motors**

Der Motor mit Invemotor 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 Kapitel 14 "Mögliche Störungen, Ursachen und Abhilfen" für Informationen.

• **Nicht nachtarierbarer (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).

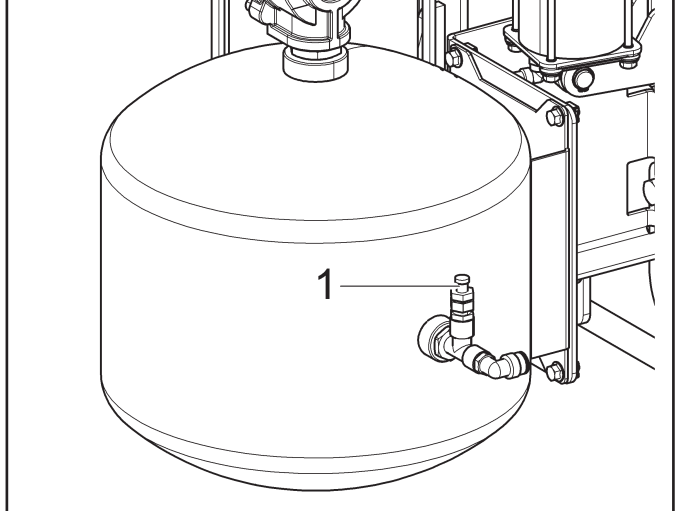
Abb. 3



• **12 bar Sicherheitsventil auf Tank (nur bei Modellen 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.

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

4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

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

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

DIESE ANLEITUNG AUFBEWAHREN

4.1 Allgemeine Sicherheitsnormen



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



**DER HERSTELLER LEHNT JEG-
LICHE VERANTWORTUNG AB, IM
FALL VON DEN SCHÄDEN, DIE
VON UNERLAUBTER VERFAHREN
ODER VON DER BENUTZUNG VON
NICHT ORIGINALER KOMPONEN-
TEN ODER ZUBEHÖRE VERUR-
SACHT SIND.**



**DER BEDIENER MUSS GEEIGNE-
TE ARBEITSKLEIDUNG, SCHUTZ-
BRILLE UND SCHUTZHAND-
SCHUHE, UM SCHÄDEN DURCH
SPRITZEN VON SCHÄDLICHEN
STAUB ZU VERMEIDEN; AUSSER-
DEM SOLLTE ER ZUM HEBEN
SCHWERER GEGENSTÄNDE 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. 7** 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 (nur für Modell mit Tubeless-Aufpumper), wenn der Reifen nicht korrekt gesperrt wird.



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

5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT



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

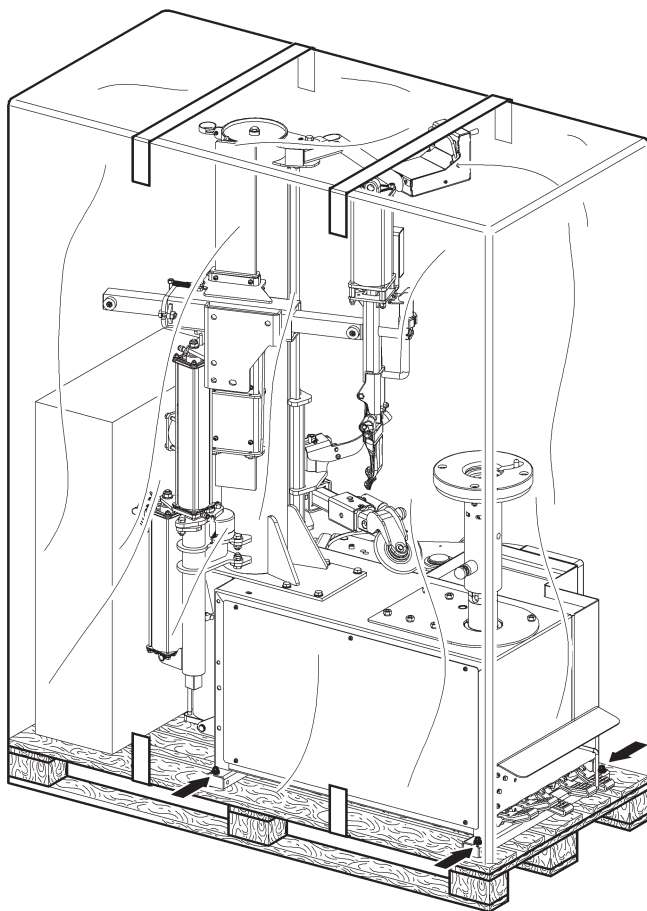
**DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS EINE TRAG-
FÄHIGKEIT AUFWEISEN, DIE MINDESTENS
DEM GEWICHT DES VERPACKTEN GERÄT
ENTSPRICHT (siehe Paragraph "TECHNISCHE
DATEN").**

Das Gerät teilweise montierte verpackt wird.

Die Bewegung erfolgt mit einer Transpalette oder Gabelstapler.

Die Ansatzpunkte der Gabeln sind auf der Verpackung gekennzeichnet, **Abb. 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 SCHACHTEL MIT DEN ZUBEHÖRTEILEN IST IN DER PACKUNG ENTHALTEN. NICHT MIT DER VERPACKUNG WEGWERFEN.

7.0 BEWEGUNG

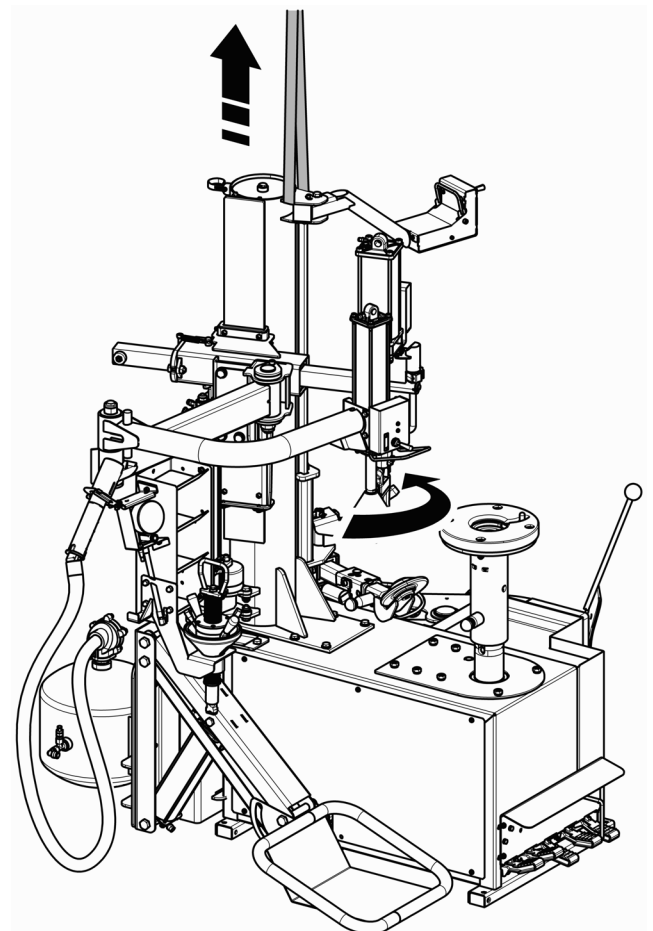


DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS MINDESTENS GLEICH DEM GEWICHT DER AUSTRÜSTUNG TRAGFÄHIGKEIT HABEN (SIEHE PARAGRAPH TECHNISCHE DATEN). DAS GEHOBENE GERÄT NICHT INS SCHWINGEN KOMMEN LASSEN.

Während Gerätebewegung von der Verpackungsposition bis die Installationsposition, den hintereinander aufgelisteten Anweisungen folgen.

- Die scharfen Kanten an den Außenseiten in geeigneter Weise schützen (Pluribol-Karton).
- Zum Heben keine Stahlseile verwenden.
- Prüfen, dass die Stromversorgung und die pneumatische Versorgung des Geräts nicht verbindet sind.
- Heben und transportieren Sie mit einem Gerät geeigneter Größe, wie in **Abb. 6** gezeigt.
- Mit mindestens 100 cm (39,37") langen Riemen mit Tragfähigkeit von über 1000 kg (2205 lbs) festgurten. Dann mit dem Anheben fortfahren (siehe **Abb. 6**)

Abb. 6



8.0 ARBEITSUMGEBUNG

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

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

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

8.1 Arbeitstellung

In **Abb. 7** 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.

Die Installation des Geräts erfordert eine Fläche (wie in der **Abb. 7**. Die Aufstellung des Geräts muss gemäß den angegebenen Proportionen erfolgen. Aus der Bedienungsposition ist der Bediener in Lage, das gesamte Gerät und die umgebende Zone einzusehen. Der Bediener muss verhindern, dass sich in dieser Zone nicht befugte Personen aufhalten oder Gegenstände befinden, die gegebenenfalls Gefahrenquellen darstellen können. Das Gerät muss auf einer vorzugsweise zementierten oder gefliesten ebenen Fläche montiert werden. Vermeiden Sie nachgiebige oder nicht befestigte Boden.

Die Standfläche des Geräts muss den während der Arbeit überträgten Belastungen standhalten. Diese Ebene muss eine Tragkraft von zumindest 500 kg/m² (100 lb/ft²) aufweisen.

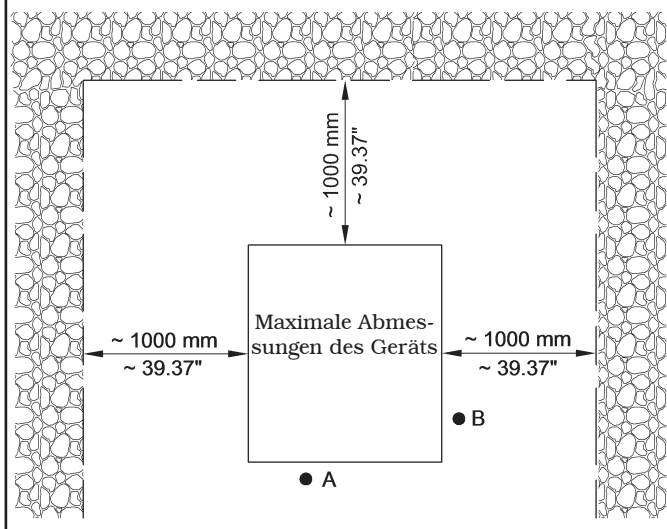
Die Tiefe des befestigten Bodens muss einen guten Halt der Verankerungsdübel gewährleisten.

8.3 Beleuchtung

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

8.2 Arbeitsfläche

Abb. 7



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

9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME



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

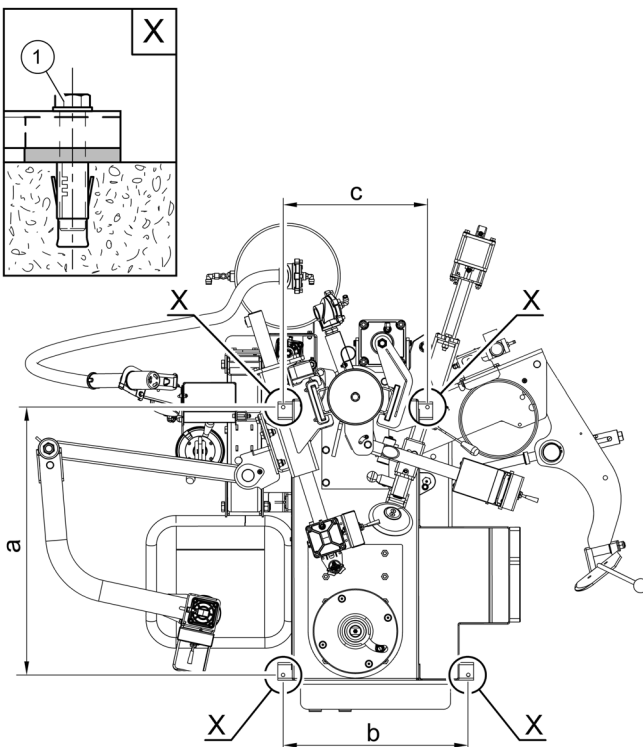
Nachdem Sie die verschiedenen Komponenten aus der Verpackung genommen haben, überprüfen Sie ihre Unversehrtheit und dass keine Teile fehlen oder beschädigt sind, und befolgen Sie dann die folgenden Anweisungen, um die Komponenten selbst zusammenzubauen, indem Sie als Referenz die folgende Reihe von Abbildungen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

9.1 Verankerungssystem

Das verpackte Gerät ist durch Löcher am Rahmen an der Halterungspalette befestigte. Sie sind in der Abbildung unten angegeben. Diese Löcher müssen auch für die Befestigung am Boden mit geeigneten Betondübeln verwendet werden (nicht enthalten). Prüfen Sie vor der Befestigung am Beton, dass alle Ankerpunkte flach und eben sind und Bodenkontakt haben. Ist dies nicht der Fall, Abstand zwischen Gerät und Boden, wie in **Abb. 8** angegeben.

- Um das Gerät am Boden zu befestigen, verwenden Sie Zapfen und Verankerungstift (**Abb. 8 Pkt. 1**) mit einem Gewindeschacht 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.

Abb. 8

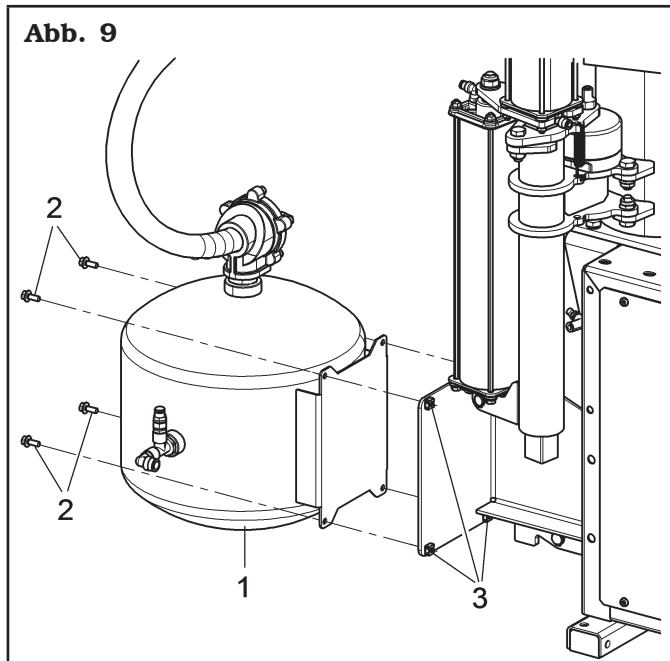


a=762 mm / 30"
b=525 mm / 20.67"
c=410 mm / 16.14"

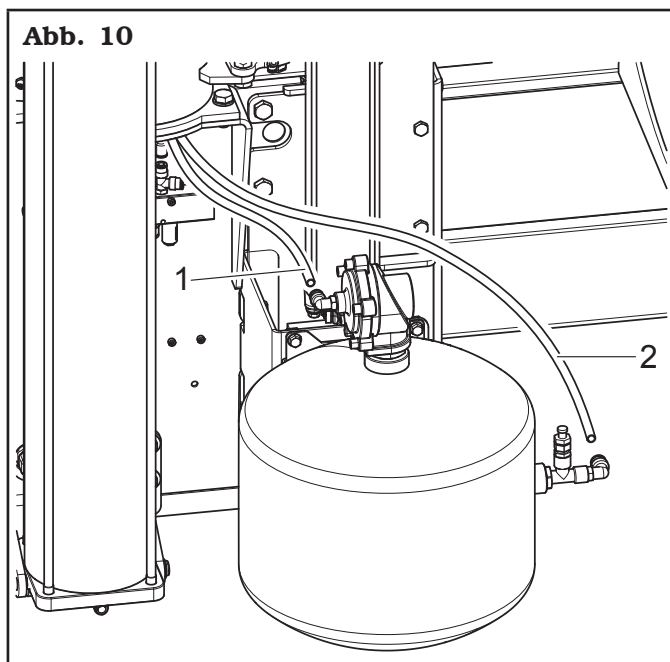
9.2 Vorgehensweise bei der Montage

Bei Modellen mit Tubeless-Aufpumpersystem

1. Montieren Sie den Druckbehälter (Abb. 9 Pkt. 1) des Tubeless-Aufpumpersystems, indem Sie die mitgelieferten Schrauben (Abb. 9 Pkt. 2), an den Käfigmuttern des Geräts (Abb. 9 Pkt. 3) festziehen, wie in Abb. 9;

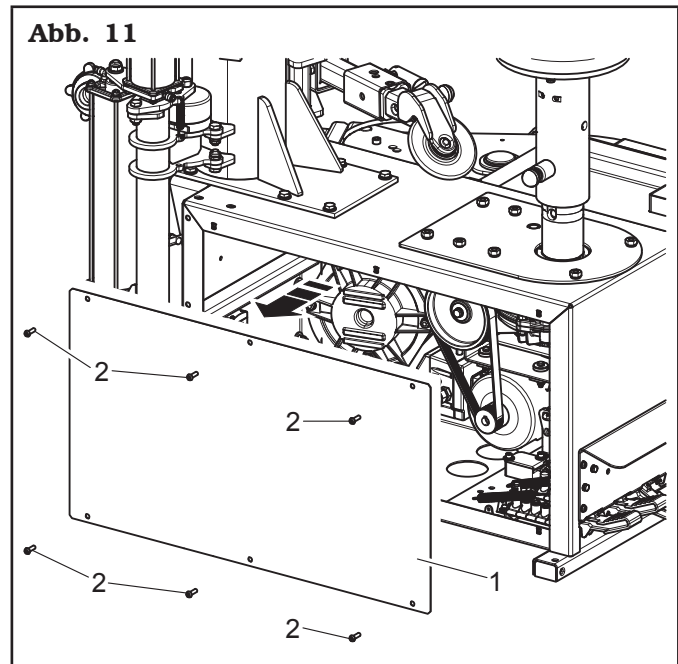


2. den schwarzen (Abb. 10 Pkt. 1) und den blauen Schlauch (Abb. 10 Pkt. 2) an den entsprechenden Schnellanschlüssen anschließen, wie auf Abb. 10 dargestellt;

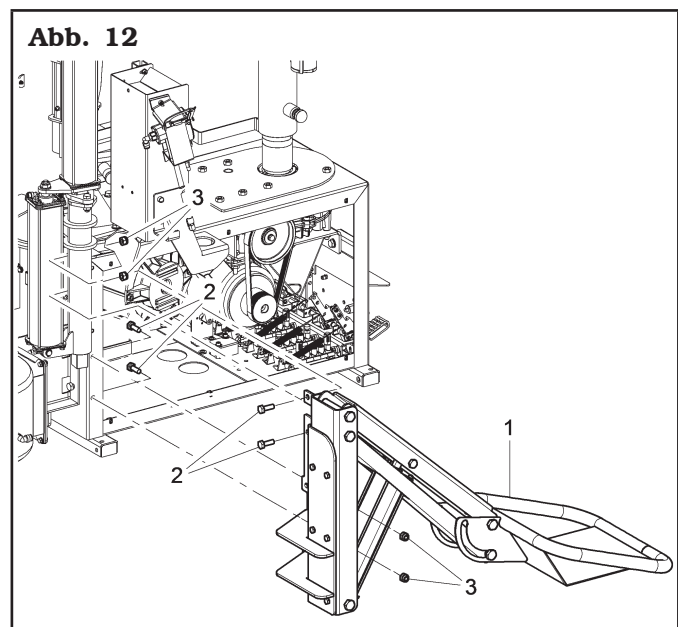


Für alle Modelle

3. vornehmen Sie die Befestigung der Hubvorrichtung nach der Positionierung des Reifenabmontierers in dem Arbeitsort und nachdem er von seinem Versorgungsquellen unterbrochen wurde;
4. das Seitengehäuse (Abb. 11 Pkt. 1) durch Lösen der Schrauben (Abb. 11 Pkt. 2) entfernen;



5. positionieren Sie die Hubvorrichtung in der Nähe von dem Gerät, auf die sie angebaut werden soll;
6. daneben die Schrauben und das Zubehör vorbereiten und auslegen, das zur Befestigung der Hubvorrichtung an das Gerät nötig ist;
7. befestigen Sie die Hubvorrichtung (Abb. 12 Pkt. 1) an den Reifenabmontierer durch die mitgelieferten Schrauben (Abb. 12 Pkt. 2) und Muttern (Abb. 12 Pkt. 3);



8. befestigen Sie die pneumatische Schläuche (Abb. 13 Pkt. 1-2), die aus der Pedalsteuerung der Hubvorrichtung kommen, an den Hubzylinder, wie auf Abbildung **Abb. 13** dargestellt ist;



VOR DER VERBINDUNG DER SCHLÄUCHE (ABB. 13S PKT. 1-2), VERSICHERN SIE SICH, DASS DIE SCHLÄUCHE DURCH DIE GUMMITÜLLE PASSIEREN, DIE AUF DER AUSRÜSTUNGSBASIS DES HUBVORRICHTUNGSRAHMENS LIEGT.



BEFESTIGEN SIE DIE SCHLÄUCHE, WIE AUF ABB. 14 DARGESTELLT IST, UM DAS INTERFERIEREN MIT DEM RIEMEN ZU VERMEIDEN.

Abb. 13

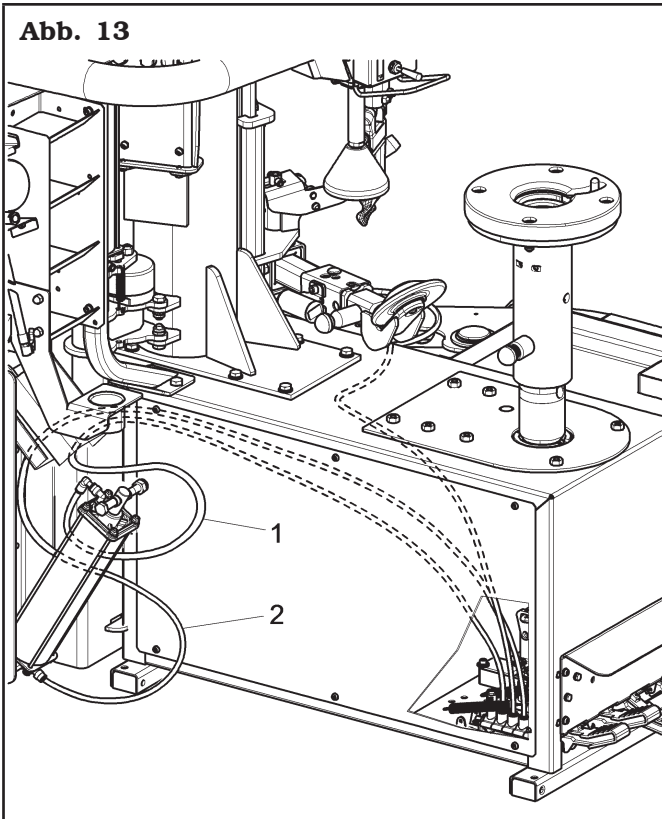
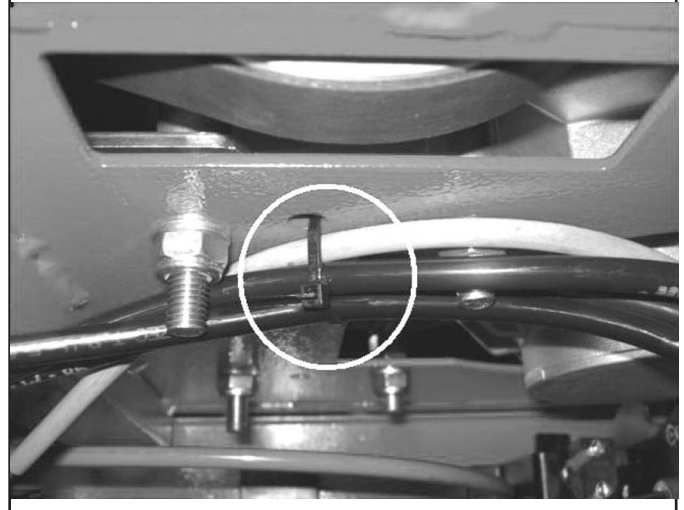
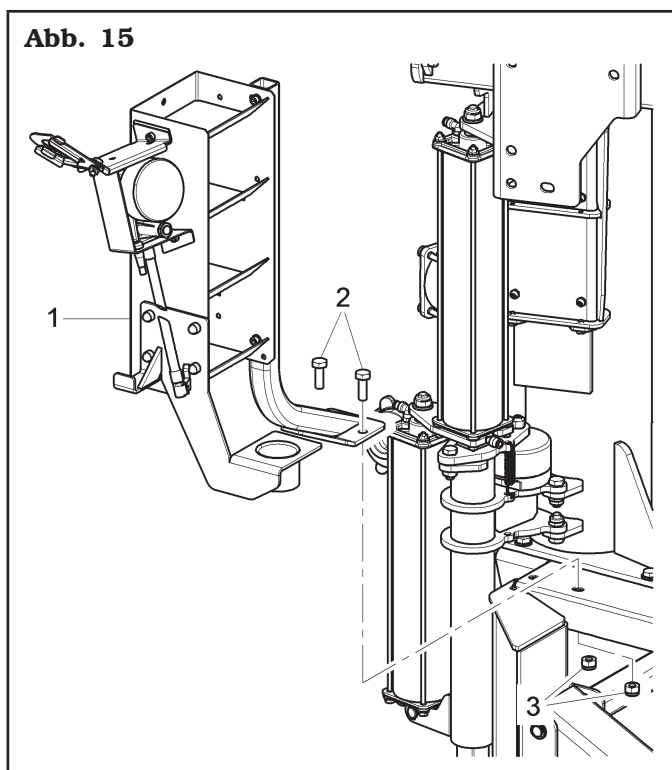


Abb. 14



9. montieren Sie die Objektträgerwanne (**Abb. 15 Pkt. 1**) durch die Schrauben (**Abb. 15 Pkt. 2**) und die Muttern (**Abb. 15 Pkt. 3**);

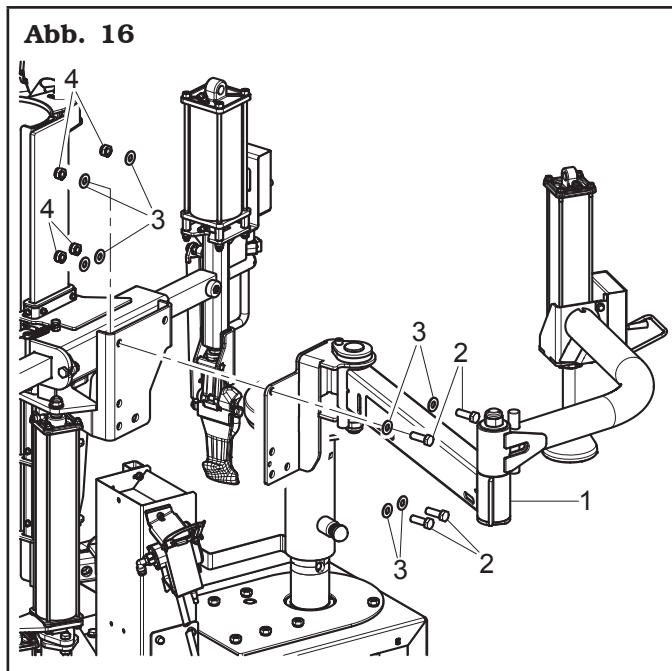
Abb. 15



10. das vorher gelockerte Seitengehäuse (**Abb. 11 Pkt. 1**) wieder montieren;

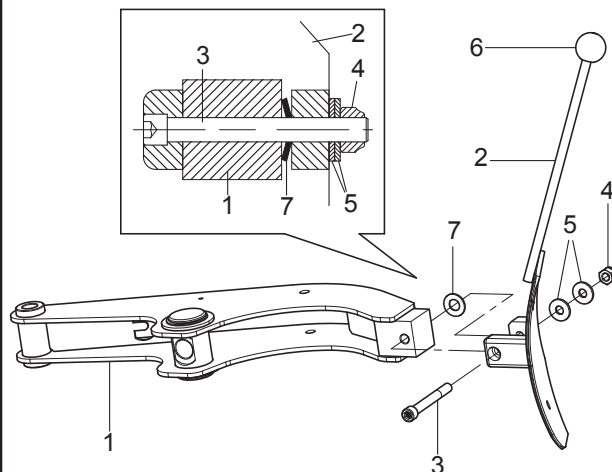
11. montieren Sie die Plus-Vorrichtung (**Abb. 16 Pkt. 1**) mit den gelieferten Schrauben (**Abb. 16 Pkt. 2**), Scheiben (**Abb. 16 Pkt. 3**) und Muttern (**Abb. 16 Pkt. 4**);

Abb. 16



12. bringen Sie die Palette (**Abb. 17 Pkt. 2**) auf dem Abdrückerarm unter Verwendung der am Werkzeugkopf bereits vorbereiteten Zubehörteile an. Die Tellerfeder wird im Innern der Flügel des Werkzeugkopfes eingesetzt (siehe **Abb. 17**).

Abb. 17



LEGENDE

- 1 – Abdrückerarm
- 2 – Schaufel
- 3 – Schraube für Abdrückerarm
- 4 – M12 Sicherungsmutter
- 5 – Ebene Scheibe
- 7 – Tellerfeder



**KONTROLLIEREN SIE NACH VOLL-
 ENDETER MONTAGE ALLE FUNK-
 TIONEN DES GERÄTS.**



**TÄGLICH PRÜFEN DEN KORREK-
 TEN BETRIEB DER STEUERUNGEN
 MIT GEHALTENER BETÄTIGUNG,
 BEVOR DAS GERÄT IN BETRIEB
 SETZEN.**

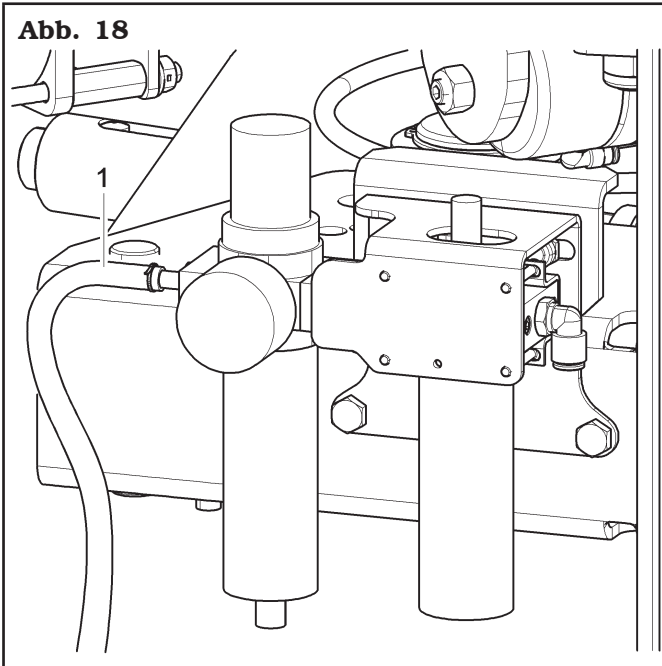
9.3 Pneumatikanschluss



JEDER AUCH PNEUMATISCHE EINGRIFF MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHFÜHRT WERDEN.

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

Abb. 18



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



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



FÜR ANDERE MÖGLICHE PNEUMATISCHE VERBINDUNGEN, SIEHE DIE PNEUMATISCHE SCHEMEN IM KAPITEL 19.



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

10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE



ALLE ELEKTRISCHEN ANSCHLÜSSE MÜSSEN AUSSCHLIESSLICH VON FACHPERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN.



VOR DEM ANSCHLUSS DES GERÄTS GENAU KONTROLLIEREN, DASS:

- DIE AUF DEM TYPENSCHILD VERMERKTE EIGENSCHAFTEN DER ELEKTRISCHEN LEITUNG DEN ANFORDERUNGEN DES GERÄTS ENTSPRECHEN;
- SICH ALLE KOMPONENTEN DER ELEKTRISCHEN LEITUNG IN EINEM GUTEN ZUSTAND BEFINDEN;
- DIE ERDUNG VORHANDEN UND IN ANGEMESSENER WEISE BEMESSEN IST (SCHNITT GRÖßER ODER GLEICH DES GRÖSSTEN QUERSCHNITTES DER SPEISUNGSKABEL);
- DIE ELEKTRISCHE ANLAGE MIT EINEM ABSCHLIESSBAREN HAUPTSCHALTER UND MIT EINEM SCHUTZSCHALTER MIT EINEM AUF 30 mA GEEICHTEN DIFFERENTIALSCHUTZ AUSGESTATTET IST.

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



AN DAS KABEL DER VORRICHTUNG EINEN DEN VORHER BESCHRIEBENEN NORMEN ENTSPRECHENDEN STECKER ANSCHLIESSEN (DER SCHUTZLEITER IST GELB/GRÜN UND DARF NIEMALS MIT EINER DER PHASEN ODER MIT DEM NEUTRALLEITER VERBUNDEN WERDEN).



DAS STROMVERSORGUNGSYSTEM MUSS MIT DEN IN DIESEM HANDBUCH ANGEgebenEN NENNLEISTUNGSANFORDERUNGEN KOMPATIBEL SEIN UND EINEN SPANNUNGSABFALL BEI VOLLLAST VON NICHT MEHR ALS 4% (10% IN DER STARTPHASE) DES NENNWERTS GEWÄHRLEISTEN.



EINE NICHTBEACHTUNG DER VORSTEHENDEN ANWEISUNGEN HAT DEN SOFORTIGEN VERLUST DES GARANTIEANSPRUCHS ZUR FOLGE UND KANN ZU SCHÄDEN AN DER AUSRÜSTUNG FÜHREN.

Das Gerät ist laut geltender Gesetzesvorschrift nicht mit einem Haupt-Trennschalter ausgestattet, sondern wird lediglich durch Steckdose/Stecker am Stromnetz angeschlossen.

Spannung, Motor	Konformität Norm	Spannung	Stromstärke	Pole	Minimaler Schutzgrad IP
Stromversorgung Einsphasig, Frequenzumformermotor	IEC 309	200/240V	32A	2-Pole + Erde	IP 44

10.1 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“).



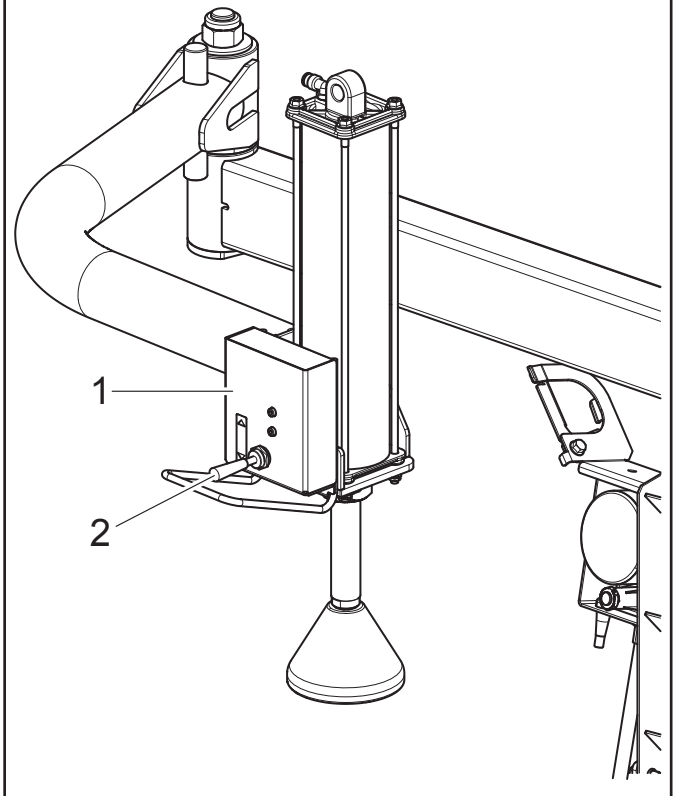
TÄGLICH PRÜFEN DEN KORREKTEN BETRIEB DER STEUERUNGEN MIT GEHALTENER BETÄTIGUNG, BEVOR DAS GERÄT IN BETRIEB SETZEN.

11.0 BEDIENUNGSELEMENTE

11.1 Plus-Vorrichtung Bedienungseinheit

Es besteht aus einem Manipulator (**Abb. 19 Pkt. 1**), auf der Vorrichtung positionierter. Mit diesem Manipulator ist es möglich, die vertikale Bewegung der Abdruckrolle steuern. Durch Anheben des Hebels (**Abb. 19 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach oben, während durch Senken des Hebels (**Abb. 19 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach unten. Man betreibt die Positionierung der Vorrichtung auf der Höhe vom Reifen völlig manuell.

Abb. 19



11.2 Bedienungseinheit des Werkzeugkopfes

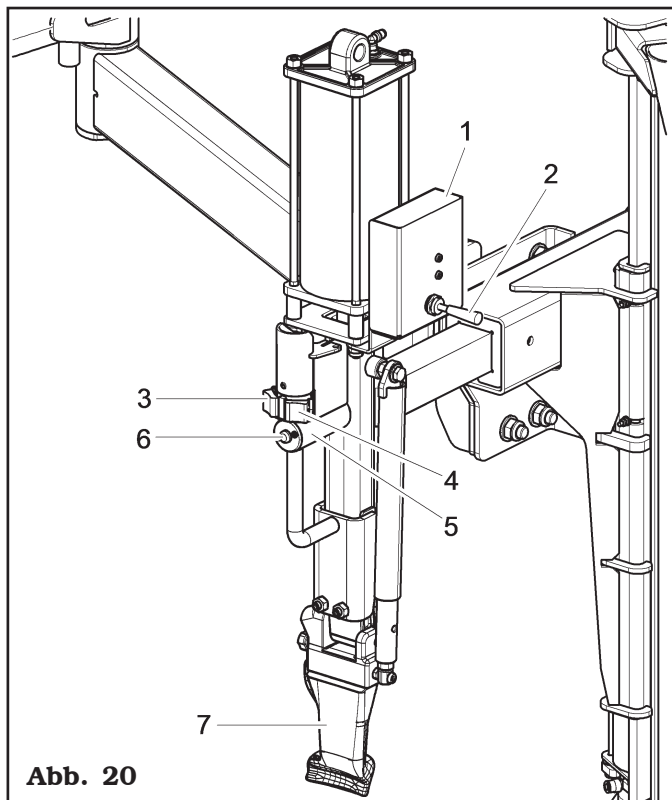
Sie besteht aus:

- einem Manipulator (**Abb. 20 Pkt. 1**) auf der Vorrichtung positionierter. Mit diesem Manipulator ist es möglich, die vertikale Bewegung für das Einfügen und die Kopplung des Wulst und des Werkzeugkopfes steuern. Durch Anheben des Hebels (**Abb. 20 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach oben, während durch Senken des Hebels (**Abb. 20 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach unten;
- einem Befehl mit zwei Knöpfe: mit dem ersten Knopf (**Abb. 20 Pkt. 3**) kann man das horizontale Entblocken und die Bewegung nach oben des Werkzeugarms durchführen; mit dem Knopf (**Abb. 20 Pkt. 4**) kann man das horizontale Entblocken und die Bewegung nach unten des Werkzeugarm durchführen;



STEUERUNGEN (ABB. 20 PKT. 3-4) (AUS GRÜNDEN VON VERHÜTUNG VON FEHLERHAFTEN GEBRÄUCHE DER REIFENABMONTIERMASCHINE) SIND IN BETRIEB NUR WENN DAS WERKZEUGKOPF (ABB. 20 PKT. 7) VOLLSTÄNDIG GEHOBEN IST. DEN HEBEL (ABB. 20 PKT. 2) BETÄTIGEN, DURCH VERSETZEN NACH OBEN, UM DAS WERKZEUGKOPF IN DIESE STELLUNG ZU BRINGEN.

- einem Griff (**Abb. 20 Pkt. 5**) der, durch Ziehen und Schieben, gleichzeitig mit dem Freigabeknopf (**Abb. 20 Pkt. 6**), das Einstellen (nur horizontal) des Werkzeugkopfes auf den Durchmesser des Rads erlaubt.



11.3 Bedienungseinheit des Abdrückerarms

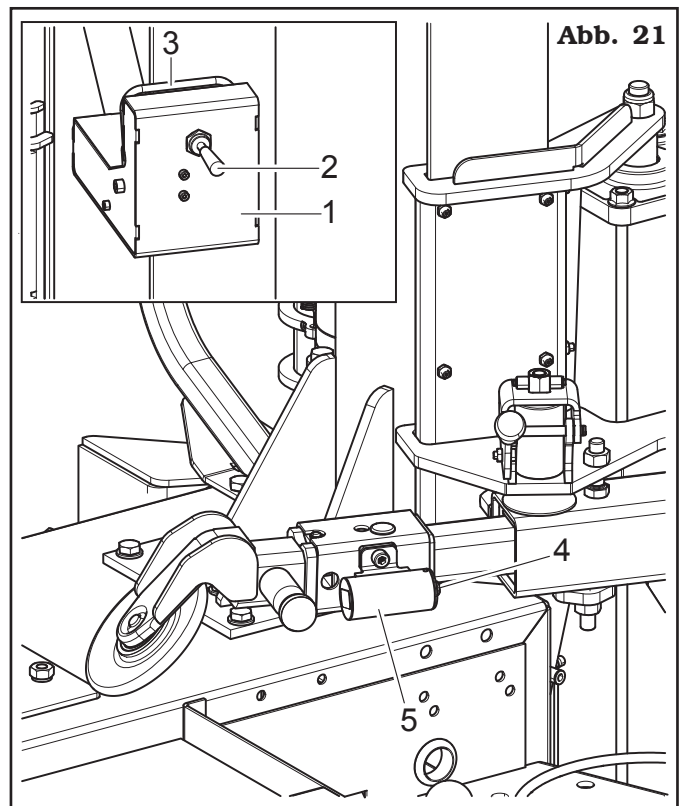
Es besteht aus einem Manipulator (**Abb. 21 Pkt. 1**), auf der Vorrichtung positionierter. Mit diesem Manipulator ist es möglich, die vertikale Bewegung des Arms der Abdrückrolle steuern. Durch Anheben des Hebels (**Abb. 21 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach oben, während durch Senken des Hebels (**Abb. 21 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach unten.

Beim Ziehen des hinteren Hebels (**Abb. 21 Pkt. 3**) steuert man die Vorwärtsbewegung der Abdrückrolle. Diese Steuerung ist mit gehaltenen Betätigung. Beim Loslassen des Hebels kehrt die Abdrückrolle zu Ruhelage zurück.

Der Abdrückerarm ist mit einem Freigabeknopf (**Abb. 21 Pkt. 4**) ausgerüstet, der vor dem Antrieb des Griffs (**Abb. 21 Pkt. 5**) gedrückt werden muss, um die Abdrückrolle auf dem Felgenreand zu positionieren. Wenn der Knopf freigegeben wird, blockiert die Rolle in der eingestellten Stellung.



DER KNOPF (ABB. 21 PKT. 4) VOR DEM ANTRIEB DES GRIFFS GEDRÜCKT WERDEN MUSS (ABB. 21 PKT. 5), SONST DER GRIFF KEINE BEWEGUNG ERLAUBT.



11.4 Pedalsteuerung

- das Pedal mit gehaltenen Betätigung (**Abb. 22 Pkt. 1**), steuert die Bewegung der Hubvorrichtung. Durch Drücken Pedal nach unten, beginnt die Hubvorrichtung mit dem Anstieg. Durch Anheben des Pedals beginnt die Hubvorrichtung mit dem Abstieg. Beim Freilassen des Pedals jederzeit, wird die Hubvorrichtung zum Stillstand gebracht.
- das Pedal (**Abb. 22 Pkt. 2**) steuert die vertikale Verschiebung des Werkzeugsarms (Auslösen). Beim Drücken das Pedal nach unten senkt man den Werkzeugträgerarm, um er in die Arbeitsposition zu bringen. Beim Drücken erneut senkt man den Werkzeugträgerarm, um er in die Auslösenposition zu bringen.
- das Pedal (**Abb. 22 Pkt. 3**) hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltenen Betätigung. Eine Druck nach unten bewirkt eine Rotationsbewegung im Uhrzeigersinn des Spindelmotors. Wenn das Pedal nach oben bewirkt die entgegengesetzte Bewegung.
- Das Pedal (**Abb. 22 Pkt. 4**) hat eine Arbeitsstellung mit gehaltenen Betätigung. Ein Druck nach unten bewirkt eine Verschlussbewegung des Abdrückarms. Beim Freilassen des Pedals, kehrt der Arm nach Ruhestellung zurück.
- Das Aufpumpedal (**Abb. 22 Pkt. 5**) hat je nach der am Gerät vorhandenen Version eine unterschiedliche Funktion.

Version mit Aufpumpen mit Manometer

Das Aufpumpedal hat bei dieser Ausführung nur eine Funktion. Beim Niedertreten desselben wird Druckluft mit einem kontrollierten Druck ausgegeben (max 4,2 ± 0,2 bar / 60 ± 3 psi).

Version mit Tank des Tubeless-Aufpumpersystems oder Säulensatz mit integriertem Tank

Das Aufpumpedal weist zwei Funktionen auf. Die Ausgabe von Druckluft mit einem kontrollierten Höchstdruck, wie bei der vorausgehenden Ausführung, und als zweite Funktion die Ejektion eines Luftstrahls aus dem Aufpumpdüse zur Unterstützung des Abdrückens des Reifens.

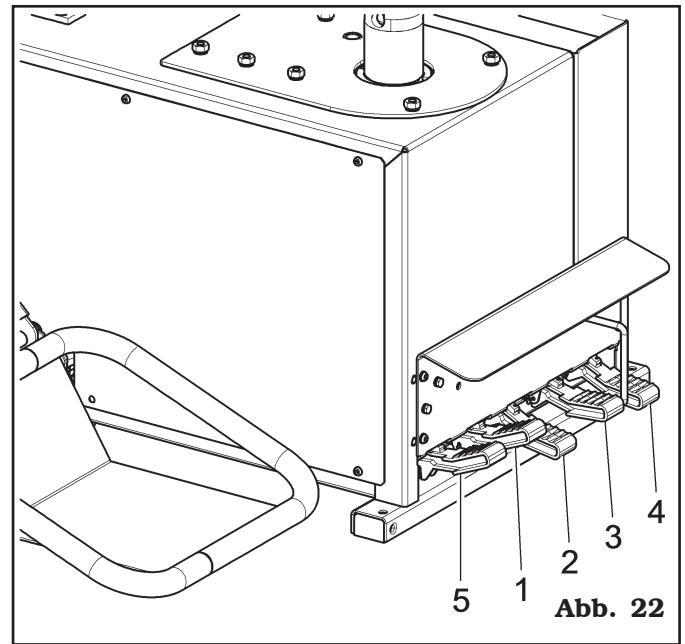


Abb. 22



ES IST STRIKT VERBOTEN, DEN EICHWERT DES BETRIEBS-DRUCKS DURCH EIN EINWIRKEN AUF DIE ÜBERDRUCKVENTILE ZU ÄNDERN; EIN SOLCHES EINWIRKEN ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEDLICHER HAFTUNGSPFLICHT.

12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS

12.1 Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme



Vor der Reifenmontage folgende Vorsichtsmassnahmen beachten:

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



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

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

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

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



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

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



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

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

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



EINE FALSCH E 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 ANGE- GEBEN IST.



DAS NICHT EINFÜHREN EINES PASSENDEN ABSCHNITTES EINEM WULST IN DIE FELGENFURCHE, WIE IN DIESEM HANDBUCH ANGEGBEN, 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 ANGEGBENEN FELGENFURCHE AUSZURICHTEN.

12.2 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen.



DEN VENTILSCHAFT ABNEHMEN UND DEN REIFEN VOLLKOMMEN ENTLÉEREN.

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



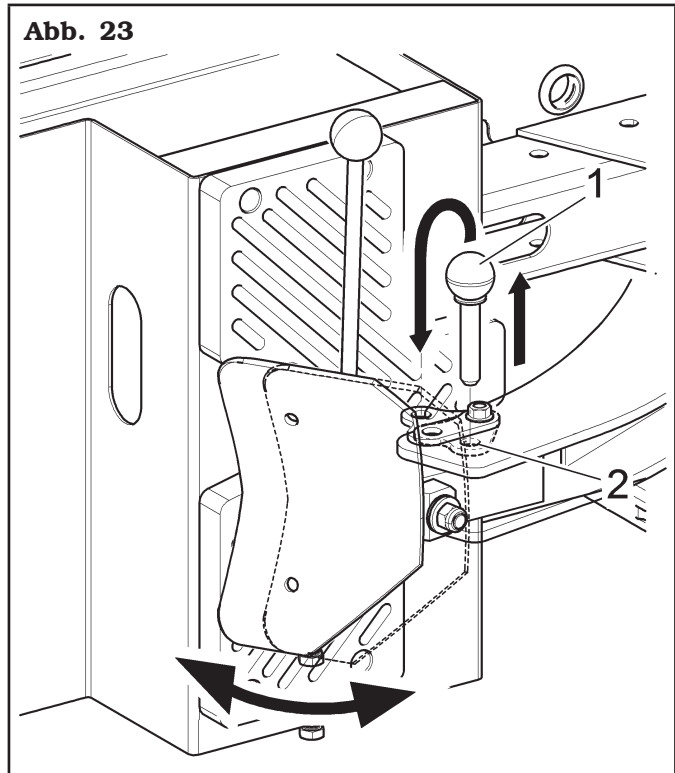
BEIM HANDHABEN VON RÄDER MIT EINEM GEWICHT ÜBER 10 kg (22 lbs) UND/ODER MIT GRÖßERER HÄUFIGKEIT VON 20/30 STÜNDLICH, WIRD ZUR VERWENDUNG EINER HUBVORRICHTUNG EMPFOHLEN.

12.3 Einstellung des Abdrückschaufels mit einstellbarer Neigung (bei Modellen mit Abdrückerarm mit Gelenk)

Das Abdrückerwerkzeug ist mit einem Doppelgelenk (**Abb. 23**) ausgestattet, der ermöglicht während des Abdrückens, die Position zwischen der Schaufel und dem Reifenwulst zu optimieren, durch seines Einstecken zwischen dem Wulst und dem Rand der Felge. Wenn es Felgen mit geschütztem Rand oder Niederquerschnittsreifen und/oder mit größer Dicke gibt, wird es empfohlen, den Schaufelgelenk zu stellen, um die Bohrung zu benutzen (**Abb. 23 Pkt. 2**).

Um die Position der Schaufel auf dem Gelenk zu ändern, abziehen Sie den Zapfen (**Abb. 23 Pkt. 1**) von der Bohrung, drehen Sie die Schaufel bis die gewünschte Bohrung in Übereinstimmung mit der Gelenksbohrung sich befindet; dann stecken Sie den Zapfen nochmals (**Abb. 23 Pkt. 1**) in den neuen Sitz ein.

Abb. 23

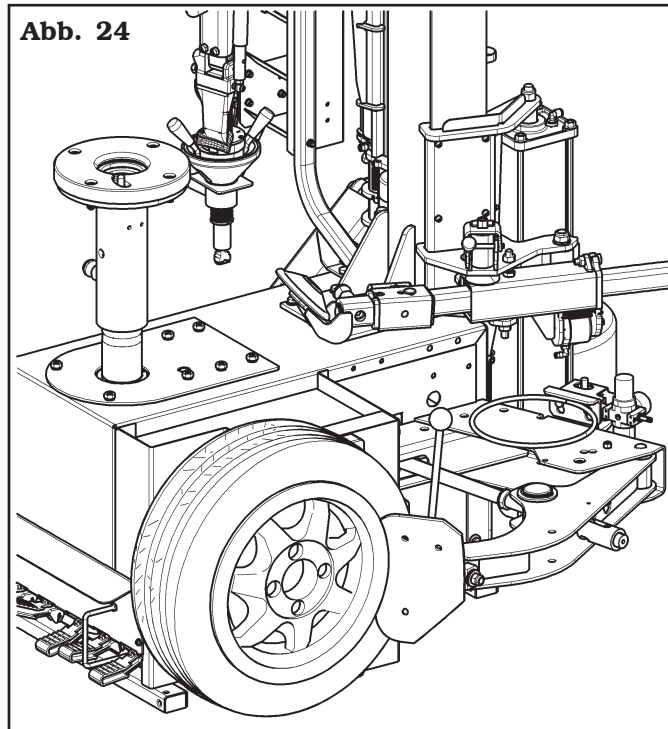


12.4 Abdrücken mit seitlicher Palette



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

1. Bringen Sie das Rad wie in der **Abb. 24** gezeigt an und nähern Sie das Abdrückerwerkzeug dem Rand der Felge;



2. drücken Sie das Pedal (**Abb. 22 Pkt. 4**) und betätigen Sie die Abdrückwerkzeug, bis den Wulst zu entfernen. Falls der Wulst sich nicht beim ersten Abdrücken ablöst, den Vorgang an verschiedenen Punkten des Rades wiederholen, bis er sich vollständig ablöst;
3. die Radstellung umkehren und den Vorgang auf der gegenüber; liegenden Seite wiederholen;
4. fetten Sie den Wulst des Reifens sorgfältig auf beiden Seiten entlang seines gesamten Umfanges.



DAS UNTERLASSEN DES FETTENS KÖNNTE ZUR REIBUNG ZWISCHEN AUFZIEH-WERKZEUG UND REIFEN FÜHREN UND DAHER DEN REIFEN UND/ODER WULST BESCHÄDIGEN.

12.5 Gebrauch der Hubvorrichtung



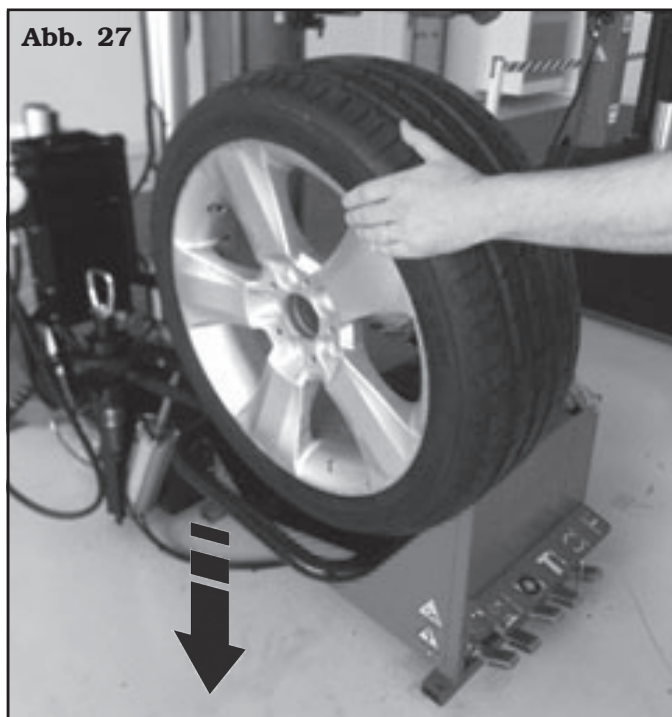
TÄGLICH PRÜFEN DEN KORREKTEN BETRIEB DER STEUERUNGEN MIT GEHALTENER BETÄTIGUNG, BEVOR DAS GERÄT IN BETRIEB SETZEN.

1. Nach der Stellung des Rads auf der Hubplattform (siehe **Abb. 25**), drücken Sie das Pedal zur Inbetriebsetzung der Hubvorrichtung (**Abb. 22 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**);



2. das Rad auf der Spindel in Stellung bringen;
3. anheben Sie das Pedal (**Abb. 22 Pkt. 1**) nach oben, um die Hubplattform zu senken;
4. alle Auf – und Abziehvorgänge mit dem Reifen durchführen (unten beschrieben) und das Rad von der Spindel abspannen;
5. anheben Sie die Hubplattform beim Drücken erneut das Pedal nach unten (**Abb. 22 Pkt. 1**);
6. Stellen Sie das Rad auf der Hubplattform (siehe **Abb. 26**);
7. anheben Sie erneut das Pedal, um die Hubplattform zu senken und begleiten Sie das Rad mit der Hand auf den Boden (siehe **Abb. 27**).

Abb. 27

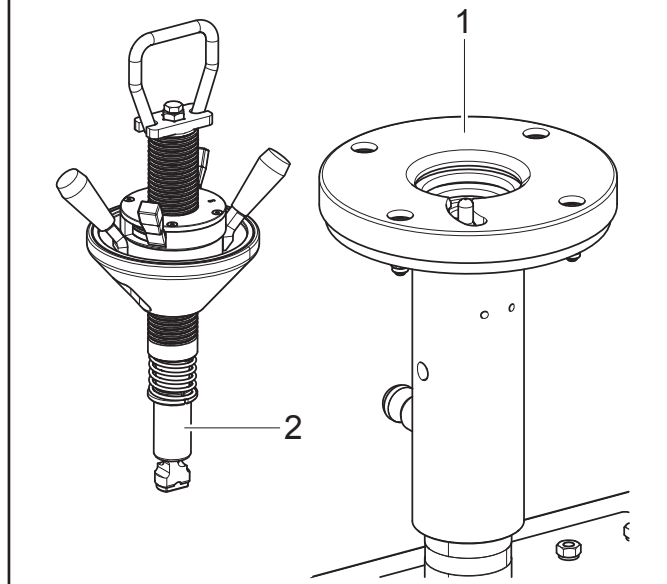


BEGLEITEN SIE DAS RAD WÄHREND DES GESAMTEN AUF- UND ABSTIEGS DER HUBVORRICHTUNG MIT DER HAND, UM ZU VERMEIDEN, DAS MÖGLICHE GLEICHGEWICHTSVERLUSTE DES RADES DAS HERUNTERFALLEN VOR HUBVORRICHTUNG VERURSACHEN.

12.6 Aufspannen des Rades

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

Abb. 28

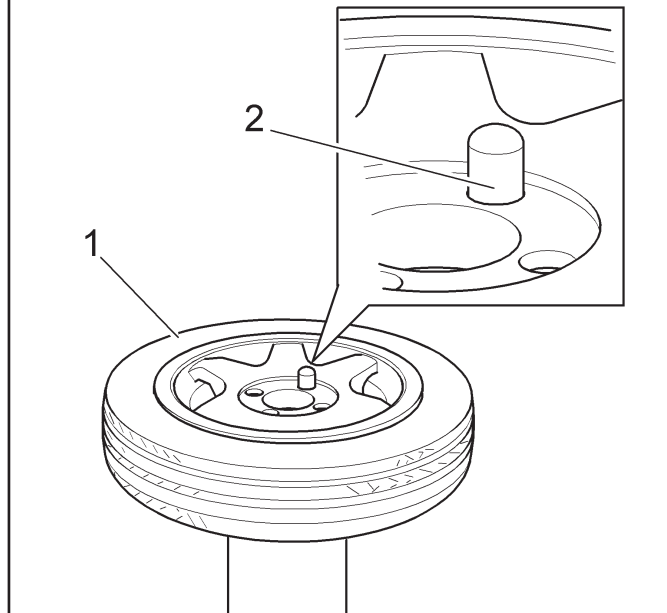


SOLLTEN FELGEN OHNE ZENTRALES BOHRLOCH VERWENDET WERDEN, MAN MUSS DAS DAFÜR VORGESEHENE ZUBEHÖR (AUF ANFRAGE ERHÄLTlich) BENUTZEN.

Folgen Sie beim Aufspannen des Rades den folgenden Anweisungen:

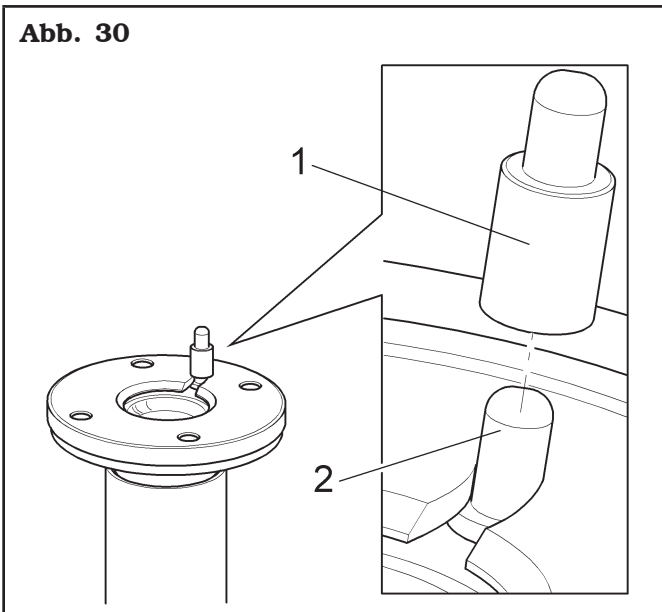
1. Das Rad (**Abb. 29 Pkt. 1**) auf der Blockierplattform in Stellung bringen und dabei so vorgehen, dass sich der Führungstift (**Abb. 29 Pkt. 2**) in einem der Bohrlocher in der Nabe der Felge verhakt;

Abb. 29



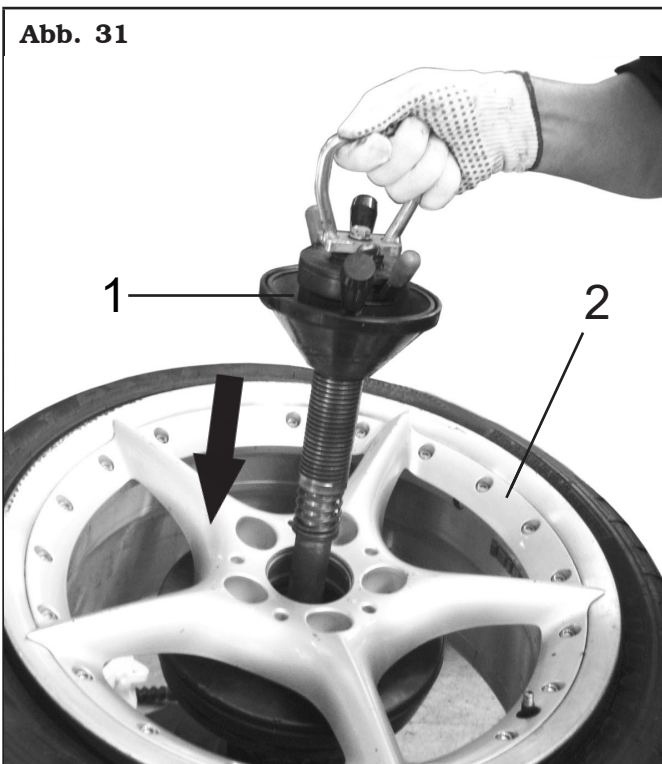
2. sollte die Nabe des Rads gegenüber dem Schlepper zu hohe sein (**Abb. 30 Pkt. 2**), die mitgelieferte Mitnehmervorrichtung verwenden (**Abb. 30 Pkt. 1**);

Abb. 30

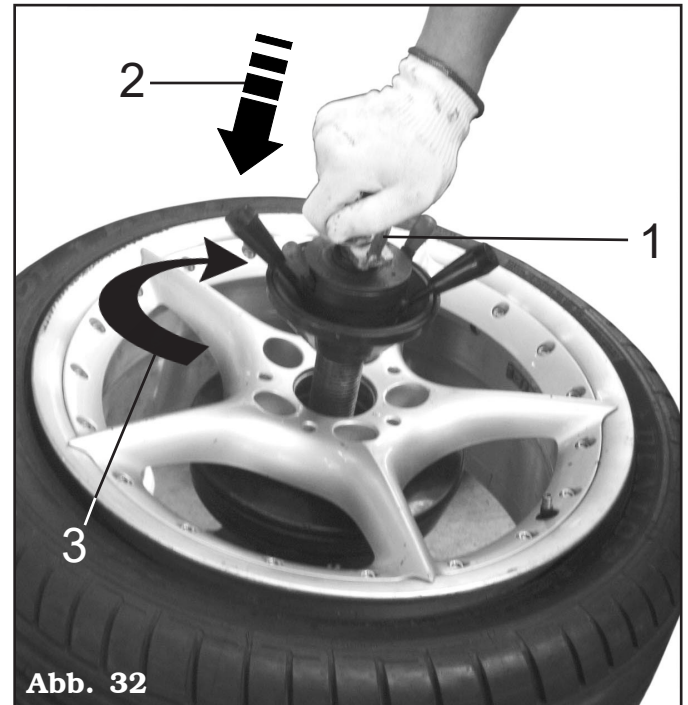


3. die Welle und den jeweiligen Kegel (**Abb. 31 Pkt. 1**) in die Felge (**Abb. 31 Pkt. 2**) einführen;

Abb. 31

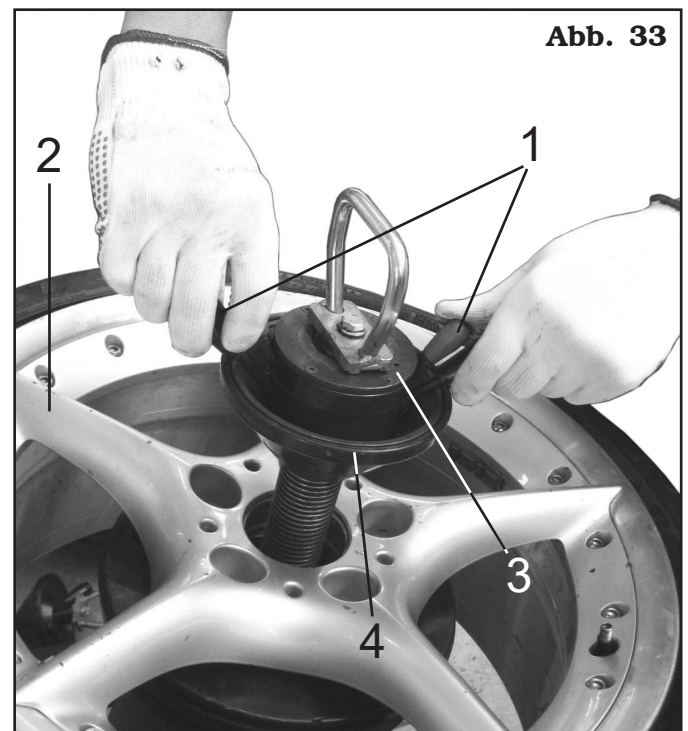


4. verwenden Sie den speziellen Griff (**Abb. 32 Pkt. 1**), drücken Sie ihn nach unten (**Abb. 32 Pkt. 2**), drehen Sie ihn um 90° (**Abb. 32 Pkt. 3**);

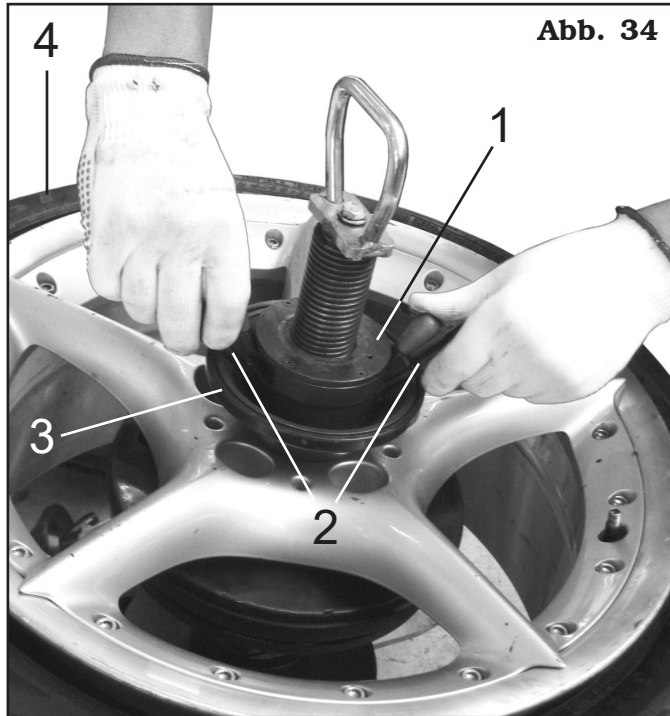


5. mit die dazu bestimmten inneren kleine Hebel (**Abb. 33 Pkt. 1**), die Ringmutter blockieren und die Ringmutter (**Abb. 33 Pkt. 3**) und Kegel (**Abb. 33 Pkt. 4**) an den Felgen (**Abb. 33 Pkt. 2**) rücken;

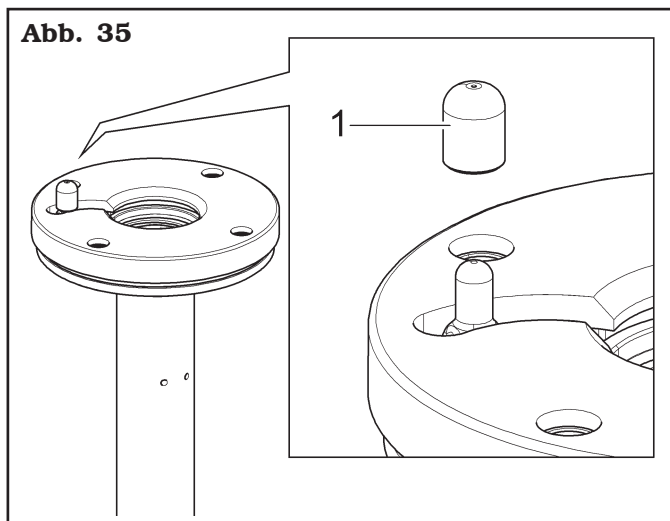
Abb. 33



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



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



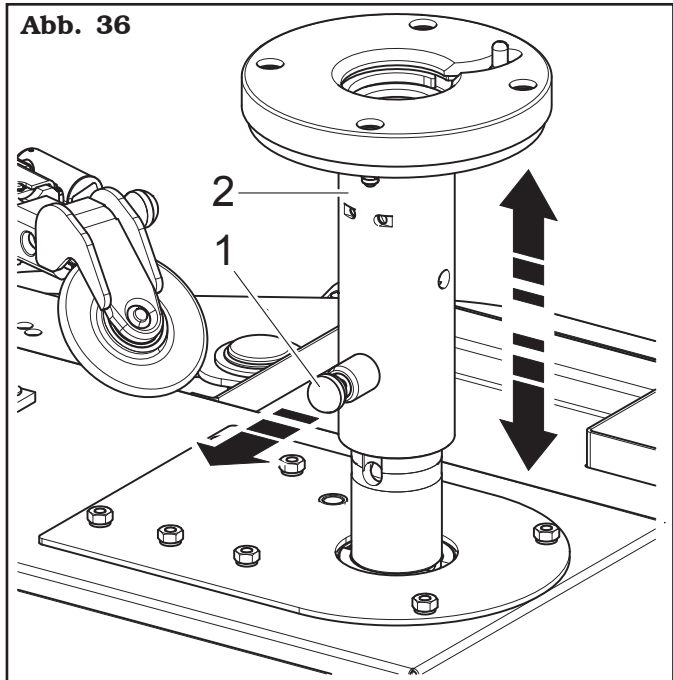
8. am Ende der Vorrichtungen, die Blockierwelle entblocken, den Kegel mit den externen Hebeln zuerst lockern, dann Ring und der Kegel aus der Felge mit den kleinen Hebeln entfernen;
9. die Blockierwelle für den Sitz abhängen senken, um 90° drehen gegen den Uhrzeigersinn und am Loch mit Griff ziehen.



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

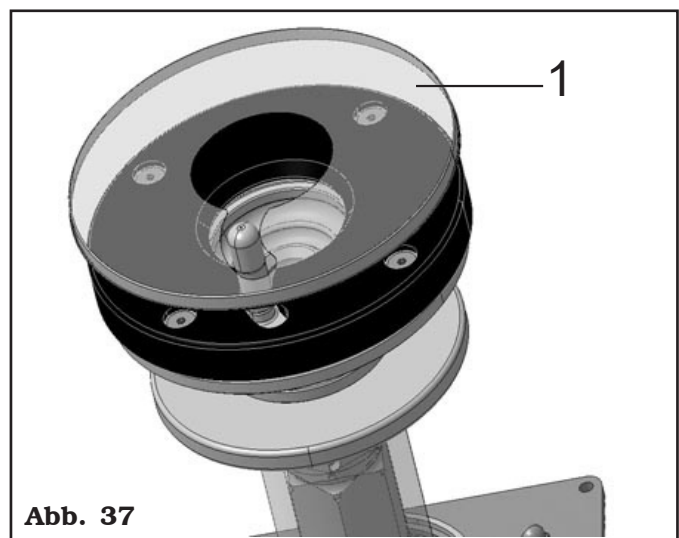
12.6.1 Höhenverstellung vor Spindel

Die Spindel mit Zentralerspernung hat 2 andere Höhearbeitsplätzen. Durch ein System von "Schnell-auslösung", man kann die mobile Teile der Spindel abziehen und das Flacheisen auf der gewünschten Höhe verstellen. ziehen Sie den blockierende Knauf (Abb. 36 Pkt. 1) und anheben/senken die Radauflage (Abb. 36 Pkt. 2), um die Schiebewelle zu verstellen. Der Reifen ist positioniert im korrekte Weise mit die Arbeitwerkzeuge.



12.6.2 Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen

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



12.7 Abbrechen des Wulstes mit der Abdrückrolle

1. Nach dem Sperren des Rades auf der Spindel, bewegen die vertikale Abdrückrolle in Arbeitsstellung, und versichern Sie sich dass, sie in Position sperrt;



DEN VERTIKALEN ABDRÜCKARM IN ARBEITSTELLUNG SEHR VORSICHTIG BRINGEN UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.



IMMER ÜBERPRÜFEN, DASS DER ARM KORREKT EINGEHAKT IST.

2. die Stellung der Rolle auf den Durchmesser der Felge durch den Griff (Abb. 38 Pkt. 1) bestimmen, nachdem dem Arm durch den Knopf (Abb. 38 Pkt. 2) auf dem Griff demselben freigegeben wird. Senken Sie das Hebel (Abb. 38 Pkt. 3), um die Abdrückrolle eben unter dem Rand der Felge zu bringen.

Ziehen Sie das hintere Hebel (Abb. 38 Pkt. 4), bis die Abdrückrolle in die Felge gesteckt wird;

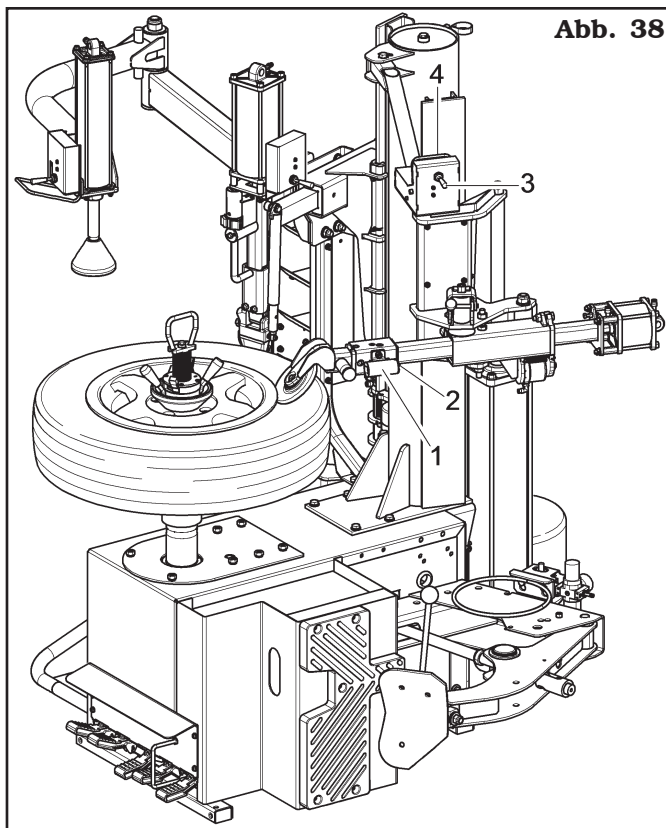


Abb. 38



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



WÄHREND DIESES ARBEITSCHRITTES DARAUF ACHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN. DEN WULST EINFETTEN BEVOR DIE ROLLE WIEDER EINGESETZT WIRD.

3. aktivieren Sie die Drehung des Rades im Uhrzeigersinn, durch Treten des Pedals (Abb. 22 Pkt. 3). Mit der Drehung des Rades fortfahren, bis der Arbeitsschritt abgeschlossen ist (siehe Abb. 39);

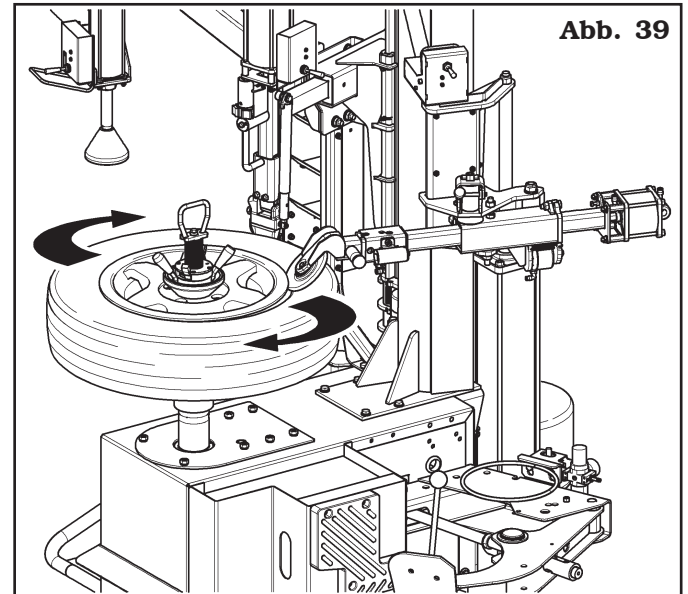


Abb. 39

4. nachdem das Abdrücken des Oberteils ergänzt wird, befreien Sie die Abdrückrolle aus der Felge beim Anheben das Hebel (Abb. 40 Pkt. 1) nach oben. Drücken Sie Hebel (Abb. 40 Pkt. 2), um den Arm der Abdrückrolle (Abb. 40 Pkt. 3) zu erlauben, nach außen sich zu öffnen und außerhalb des Ausmaßes des auf der Spindel montiertes Rad zu gehen. Beim Benutzung erneut des Hebels (Abb. 40 Pkt. 1), den Arm der Abdrückrolle abwärts bringen, bis er eine niedrige Höhe im Vergleich zu der Reifenhöhe erreicht;

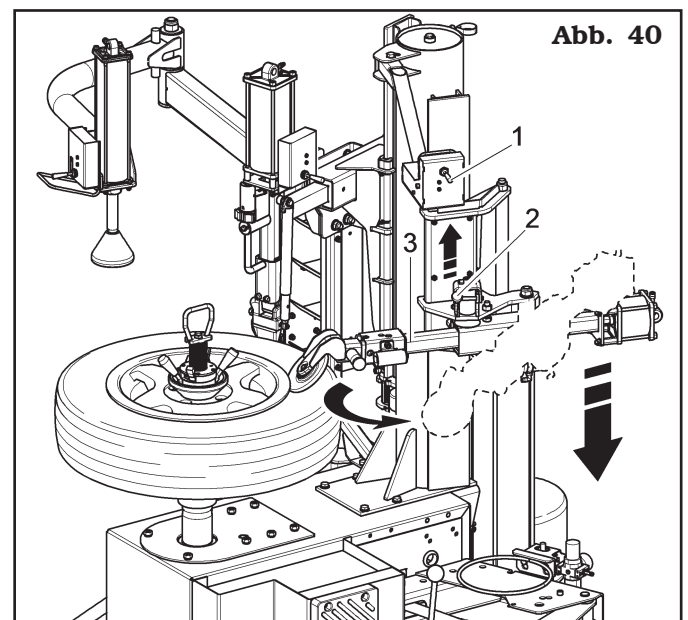
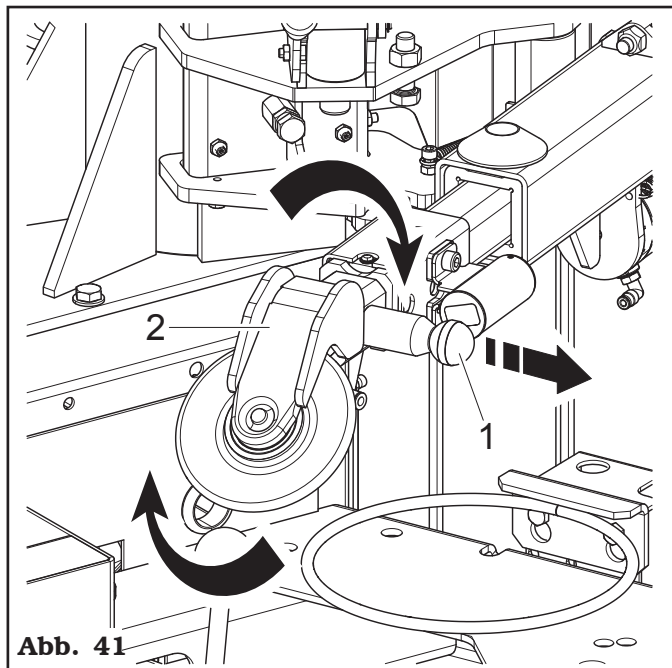


Abb. 40

5. ziehen Sie den Knauf (Abb. 41 Pkt. 1) und drehen Sie die Abdrückrolle um 180° (Abb. 41 Pkt. 2);



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



WÄHREND DIESES ARBEITSCHRITTES DARAUFGESACHT, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN. DEN WULST EINFETTEN BEVOR DIE ROLLE WIEDER EINGESETZT WIRD.

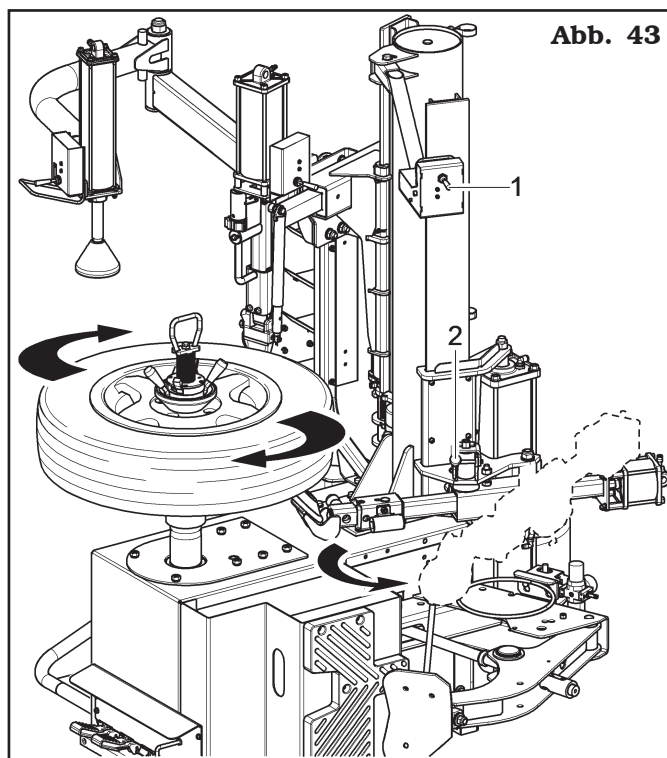
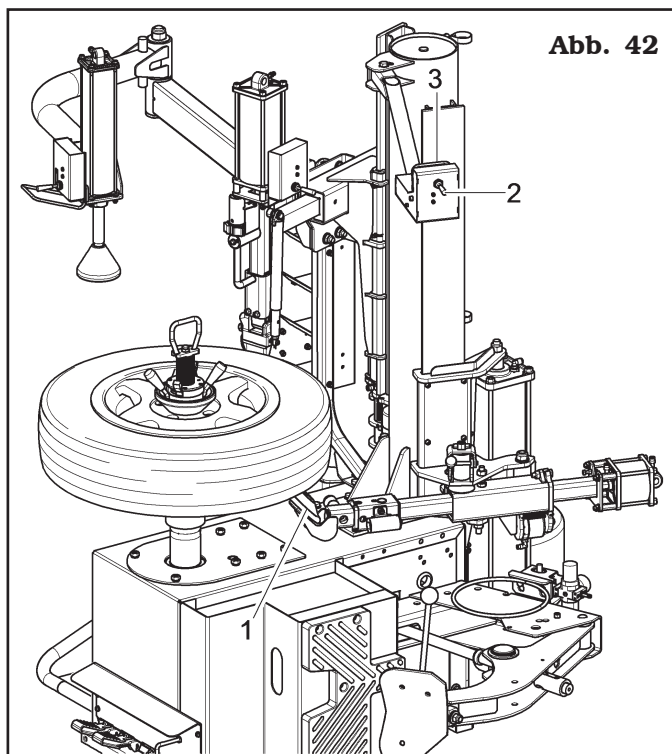
7. erst an dieser Stelle den Rad im Uhrzeigersinn drehen durch Druck auf Pedal (Abb. 22 Pkt. 3). Mit der Drehung des Rades fortfahren, bis der Arbeitsschritt abgeschlossen ist (siehe Abb. 43);

6. den Arm der Abdrückrolle manuell in Arbeitsstellung schließen und versichern Sie sich dass, er in Position sperrt.



IMMER ÜBERPRÜFEN, DASS DER ARM KORREKT EINGEHAKT IST.

Heben Sie das Hebel (Abb. 42 Pkt. 2), um die Abdrückrolle eben auf den Rand der Felge zu bringen. Ziehen Sie das hintere Hebel (Abb. 42 Pkt. 3) bis die Abdrückrolle (Abb. 42 Pkt. 1) in die Felge gesteckt wird;



8. nachdem das Abdrücken des Unterteils ergänzt wird, die Rolle in Ruhestellung erneut tragen, durch Drücken nach unten das Hebel (Abb. 43 Pkt. 1) und durch Drücken das Hebel (Abb. 43 Pkt. 2).

12.8 Abziehen des Reifens

Nach dem Abdrücken beider Wülste wird der Reifen abgezogen.

1. Das Pedal drücken (**Abb. 22 Pkt. 3**), um das Rad solange im Uhrzeigersinn zu drehen, bis der Ventilschaft die "Ein Uhr" Stellung erreicht hat;
2. die vertikale Stellung des Werkzeugkopfes auf den Rand der Felge beim Drücken der Taste (**Abb. 44 Pkt. 1**) bestimmen. Das Werkzeugkopf auf dem Durchmesser der Felge (siehe **Abb. 45**) durch den Griff (**Abb. 44 Pkt. 2**) stellen. Wenn nötig eine horizontale Einstellung des Werkzeugarms ausführen, nachdem dem Arm durch dem Knopf (**Abb. 44 Pkt. 3**) auf dem Griff demselben freigegeben wird. Während dieser Phase sich in einem Bereich des Reifens stellen, der bereits abgedrückt ist;



STEUERUNGEN (ABB. 44 PKT. 1) (AUS GRÜNDEN VON VERHÜTUNG VON FEHLERHAFTEN GEBRÄUCHE DER REIFENABMONTIERMASCHINE) SIND IN BETRIEB NUR WENN DAS WERKZEUGKOPF (ABB. 44 PKT. 6) VOLLSTÄNDIG GEHOBEN IST. DEN HEBEL (ABB. 40 PKT. 7) BETÄTIGEN, DURCH VERSETZEN NACH OBEN, UM DAS WERKZEUGKOPF IN DIESE STELLUNG ZU BRINGEN.

3. das Wulstabdrückswerkzeug (**Abb. 44 Pkt. 4**) (falls vorhanden) um "4 Uhr" von der Achse Gerät-Knopf stellen und drücken Sie auf den Reifen durch Senken des Hebels (**Abb. 44 Pkt. 5**) des Antriebsatz, bis den Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurchen findet;



DEN VERTIKALEN ABRÜCKARM IN ARBEITSTELLUNG SEHR VORSICHTIG BRINGEN UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.



DER WERKZEUGSATZ IST AUSGERÜSTET MIT EINER AUTOMATISCHEN MECHANISCHEN SPEICHERSVORRICHTUNG, DIE DIE SPEICHERUNG VON DER ARBEITSPPOSITION DES WERKZEUGKOPFES ERLAUBT. AUF DIESE WEISE IST ES NICHT MEHR NÖTIG DIE POSITIONIERUNG DES WERKZEUGKOPFES IN BEZUG AUF DEM FELGENRAND AUSZUFÜHREN, WENN ES RÄDER MIT GLEICHEN FELGEN GIBT.

Abb. 44

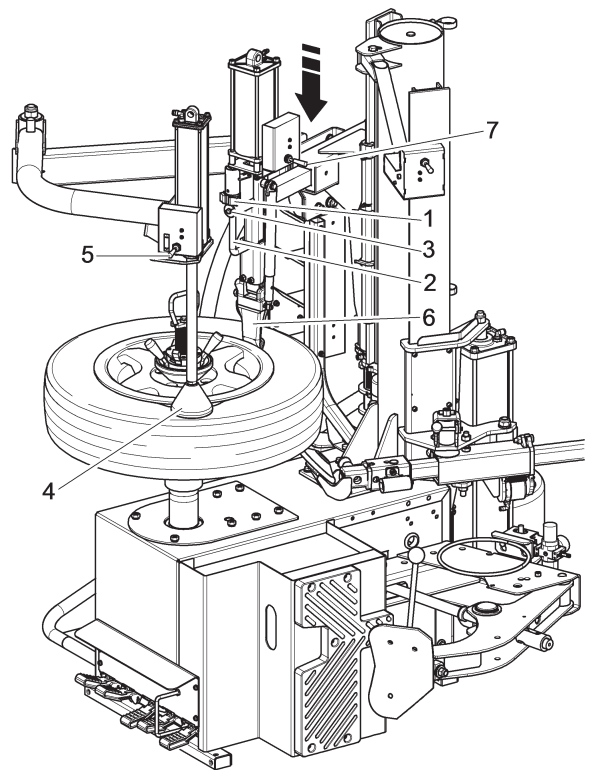
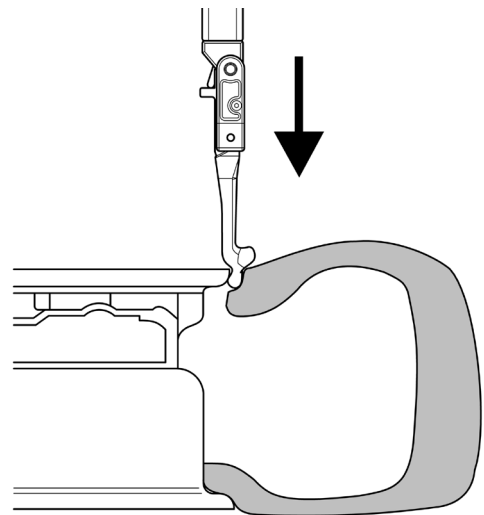


Abb. 45



WÄHREND DIESES ARBEITSCHRITTES DARAUF ACHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN. DEN WULST EINFETTEN BEVOR DIE ROLLE WIEDER EINGESETZT WIRD.



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

5. senken Sie das Hebel (**Abb. 44 Pkt. 6**) so dass das Werkzeugkopf sich zwischen Felge und Reifen (siehe **Abb. 46**) schiebt. Während dieses Arbeitsschrittes dreht sich das Werkzeugkopf um den Felgenreand, bis es den Wulst des Reifens erfasst (siehe **Abb. 47**).

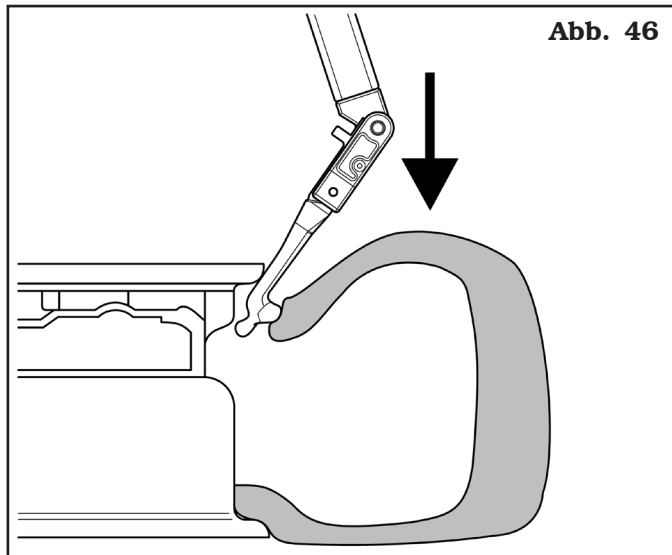


Abb. 46

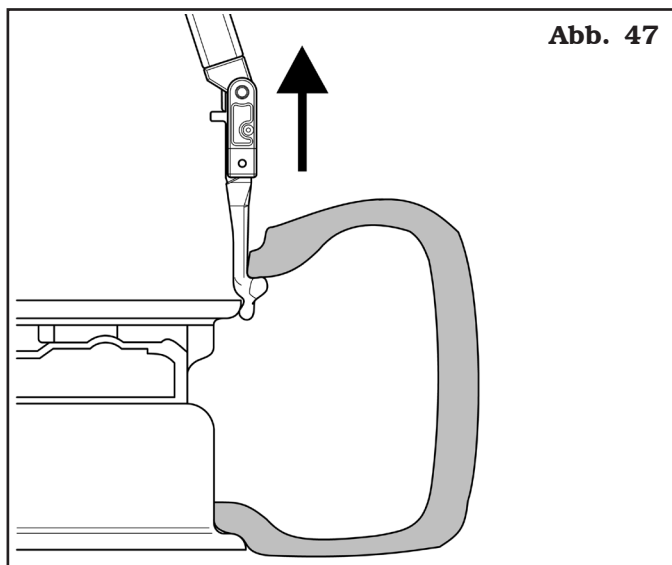


Abb. 47

5. das Werkzeugkopf mit dem entsprechenden Hebel (**Abb. 44 Pkt. 6**) anheben. Wenn sich das Werkzeugkopf gegenüber der Felge (**Abb. 48 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 Felgenreandes (siehe **Abb. 47**) befindet.



SICH VERGEWISSEN, BEVOR DIE SPINDELROTATION BEGINNEN, DASS DAS WERKZEUGSKOPF IN ABZIEHENPOSITION (ABB. 47) IST.

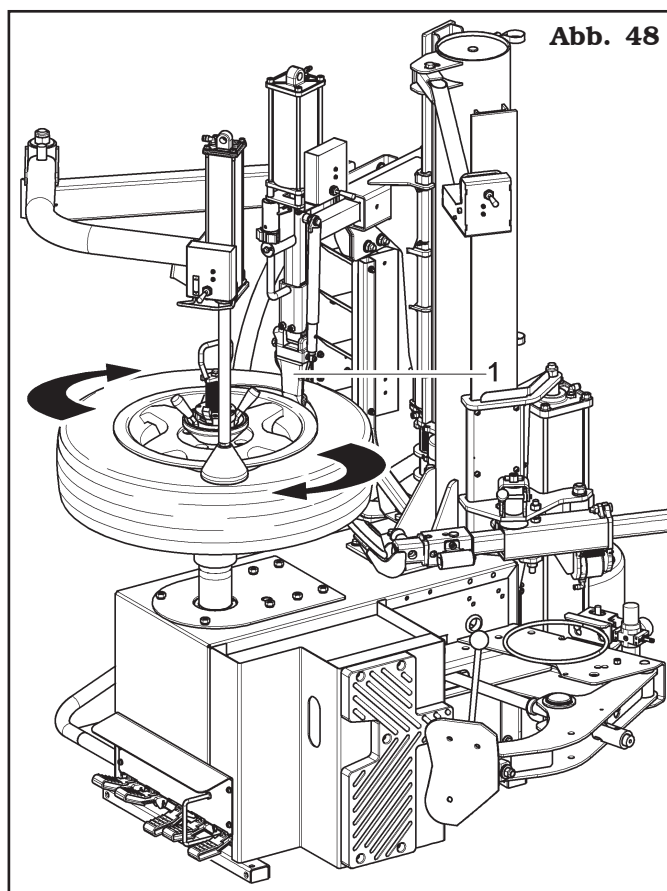


Abb. 48

6. heben Sie den Werkzeugkopf an (siehe **Abb. 49 Pkt. 1**) und halten Sie ihn mit Hilfe der Abdrück-errolle in der unteren Position am oberen Wulst des Reifens eingehakt;

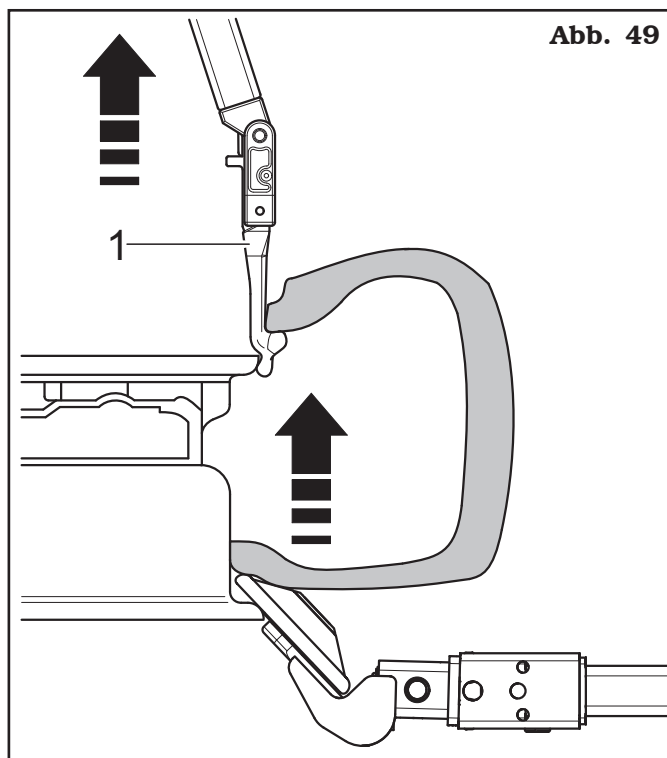


Abb. 49

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

7. das Werkzeugkopf (siehe **Abb. 50 Pkt. 1**) in Übereinstimmung mit dem Felgenreand bringen. Mit der unteren Abdrückrolle den unteren Wulst auf das Werkzeugkopf laden;

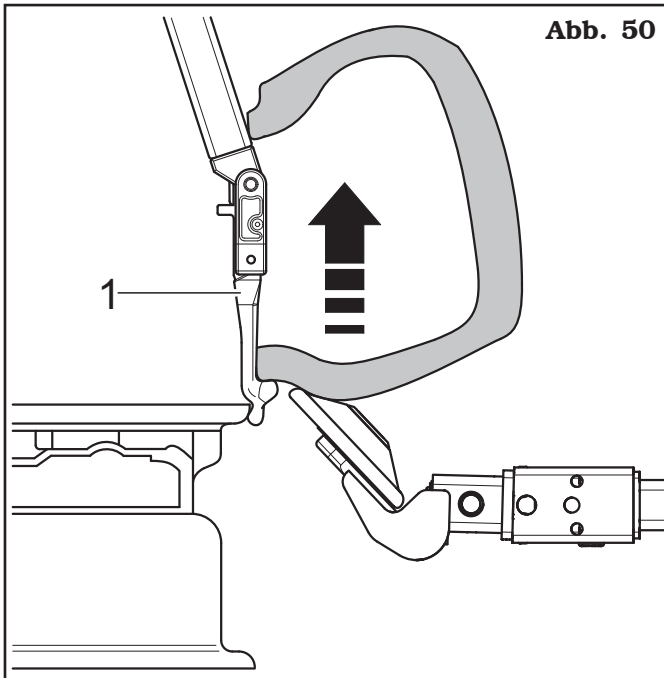


Abb. 50

8. die Spindel in Uhrzeigersinn drehen bis den kompletten Ausbau des Reifens;
9. anheben Sie das Wulstabdrückswerkzeug und schließen Sie die Plus-Vorrichtung zu Ruhestellung wieder.

Demontage des unteren Wulstes mit der Abdrückrolle

Um den unteren Wulst auszubauen, kann man als Alternative nur die Abdrückrolle verwenden. Anheben Sie das Werkzeugkopf und entfernen das aus der Arbeitszone durch Drücken des Pedals (**Abb. 22 Pkt. 2**).

1. Die Rolle und den Reifen bis zur Übereinstimmung mit dem Felgenreand anheben (siehe **Abb. 51**);

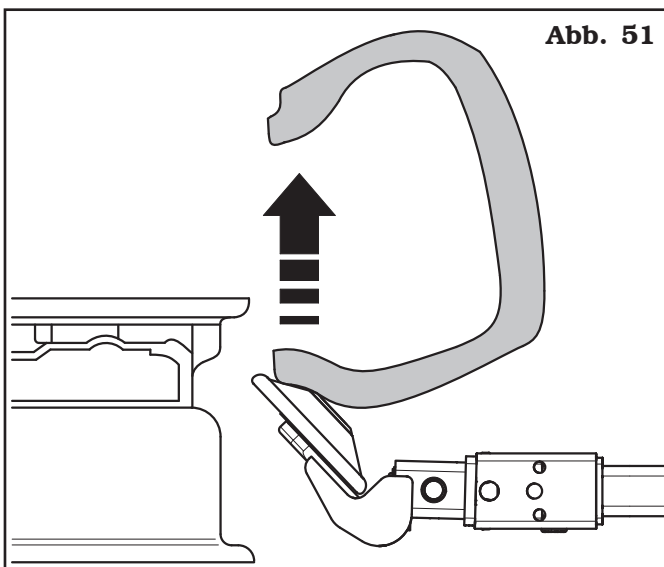


Abb. 51

2. anschließend die Abdrückrolle mit dem entsprechenden Hebel (**Abb. 21 Pkt. 3**) einsetzen, so dass sie sich zwischen Felgenreand und unteren Wulst (siehe **Abb. 52**) schiebt;



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



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

Abb. 52



3. anschließend drehen und den Wulst fertig ausbauen (siehe **Abb. 53**).

Abb. 53



WENN DIE WÜLSTE AUS DER FELGE TRITT HERAUS, KANN DER REIFEN FALLEN: DIESE VERFAHREN SEHR VORSICHTIG FÜHREN AUS.

12.9 Ausbau des Reifens

Zum Aufbau des Reifens diese Anleitungen befolgen:

1. Die Wülste des Reifens einfetten;



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

2. den Werkzeugkopf (**Abb. 54 Pkt. 1**) auf den Felgenreand bringen;

Abb. 54



3. den unteren Wulst in den Werkzeugkopf einhängen und in Uhrzeigersinn drehen bis zur vollständigen Montage drehen;
4. anschließend den oberen Wulst an den Montagebereich des Werkzeugkopfes (**Abb. 55 Pkt. 1**) haken;
5. das Wulstabdrückswerkzeug (**Abb. 55 Pkt. 2**) (falls vorhanden) um "4 Uhr" von der Achse Gerätknopf stellen und drücken Sie auf den Reifen durch Senken des Hebels (**Abb. 55 Pkt. 3**) des Antriebsatz;
6. in Uhrzeigersinn drehen, bis den kompletten Einbau des Reifens;
7. nach abgeschlossenen Arbeitsschritte das Werkzeugkopf und das Wulstabdrückswerkzeug (falls vorhanden) in Ruhestellung bringen.

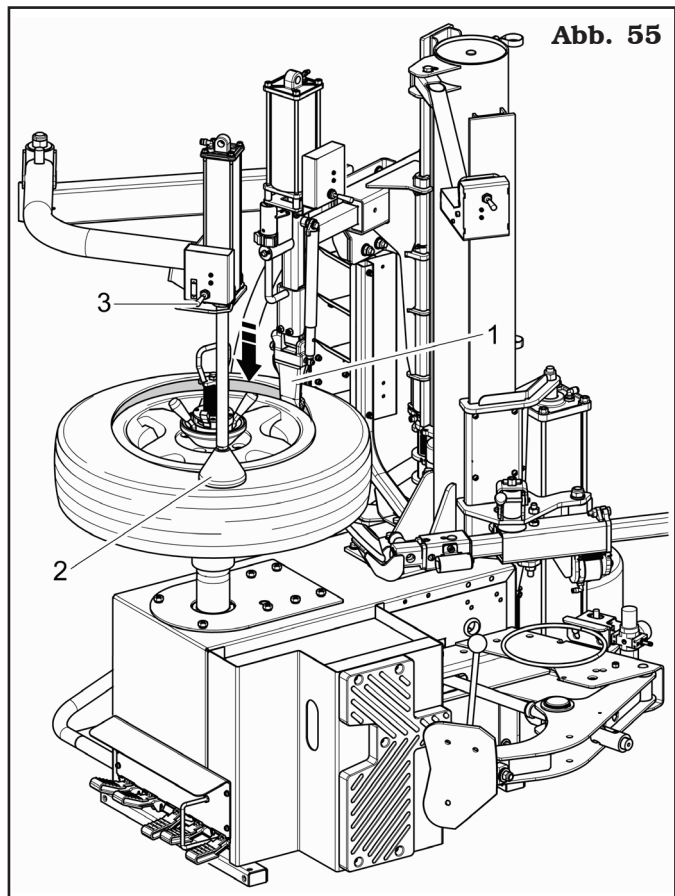


Abb. 55

12.9.1 Montage des oberen Wulstes des Reifens mit Führungstift

1. Montieren Sie den Wulstniederhalter mit Führungstift am Felgenreand (siehe **Abb. 56**);



Abb. 56

2. die Abdrückrolle stellen, so dass der Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurche gehalten wird (siehe **Abb. 57**);



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



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

12.10 Aufpumpen des Reifens



DIE VORGÄNGE FÜR DIE BEFÜLLUNG DES REIFENS SIND FÜR DEN BEDIENER GEFÄHRLICH; EINE NICHT KORREKT ERFOLGTE DURCHFÜHRUNG KANN GEFAHREN FÜR DIE BENUTZER DES FAHRZEUGES, AN DEM DIE REIFEN MONTIERT WERDEN, ZUFOLGE HABEN.

Abb. 57

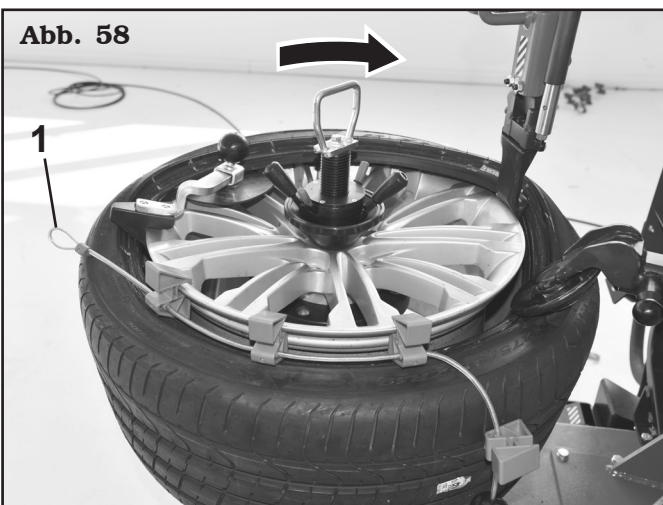


3. in Uhrzeigersinn drehen, bis den kompletten Einbau des Reifens (siehe Abb. 58);



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

Abb. 58



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



DIE GELIEFERTEN ODER OPTIONALEN FÜLLVORRICHTUNGEN DES REIFENABMONTIERERS DER FIRMA BUTLER, SIND IMMER MIT EINER DRUCKBEGRENZUNGSVORRICHTUNG AUSGESTATTET, WELCHE DIE EXPLOSIONSRISIKEN DES REIFENS WÄHREND DER BEFÜLLUNG STARK MINDERN. TROTZDEM GIBT ES EIN REST-EXPLOSIONSRISIKO DES REIFENS. MAN FORDERT DESHALB:

- EMPFOHLENE SCHUTZKLEIDUNG TRAGEN: HANDSCHUHE, SCHUTZBRILLEN UND SCHUTZKOPFHÖHER.
- VOR DER MONTAGE DEN ZUSTAND DES REIFENS UND DER FELGE, SOWIE DEREN RICHTIGE KUPPLUNG ÜBERPRÜFEN.
- RICHTIGE ARBEITSPOSITION: DER BEDIENER MUSS WÄHREND DES MONTIERENS DES REIFENS UND DER BEFÜLLUNG SEINEN KÖRPER SO WEIT WIE MÖGLICH VOM REIFEN ENTFERNT HALTEN.
- EINHALTUNG DER ANGABEN DER REIFENHERSTELLER IM HINBLICK AUF DEN REIFENDRUCK.



SOLLTE EVENTUELL EIN ÜBER DEN GRENZWERT LIEGENDER DRUCK VON 4.2 bar (60 psi) ERREICHT WERDEN, IST DIES EIN ZEICHEN DAFÜR, DASS DAS BEGRENZUNGSVENTIL UND/ ODER DAS MANOMETER NICHT KORREKT ARBEITEN IN EINEM SOLCHEN FALL MUSS MAN DIE LUFT SOFORT AUS DEM REIFEN ABLASSEN UND SICH AN EINE KOMPETENTE KUNDENDIENSTSTELLE WENDEN, UM DORT DEN ZUSTAND DER AUSRÜSTUNG PRÜFEN ZU LASSEN. DER TUBELESS-AUFPUMPER DARF SO LANGE NICHT MEHR VERWENDET WERDEN, BIS IHRE FUNKTIONSTÜCHTIGKEIT WIEDER KORREKT HERGESTELLT WURDE.

12.10.1 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 ± 3 psi).

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

Falls der Wulst nicht springt bei einem Druck von $4,2 \pm 0,2$ bar (60 ± 3 psi), das Rad noch einmal entlüften, von dem Reifenabmontierer entfernen und es in einen Sicherheitskäfig stellen, um das Aufpumpverfahren zu ergänzen.

12.10.2 Aufpumpen des Reifens mit Tubeless-Aufpumper (bei Modell mit Tubeless-Aufpumpersystem oder Säulensatz mit integriertem Tank)

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 Wulste in den Felgen, indem mit dem normalen Aufpumpen des Reifens begonnen wird. Folgen Sie beim Aufpumpen des Reifens den folgenden Anweisungen:

1. den Ventilkern entfernen.

Durch das Entfernen des Ventilmechanismus wird der Reifen schneller aufgepumpt und die anschließende Wulstsetzungsphase wird vereinfacht;

2. den Aufpumfterminal an das Ventil des Reifens anschließen;



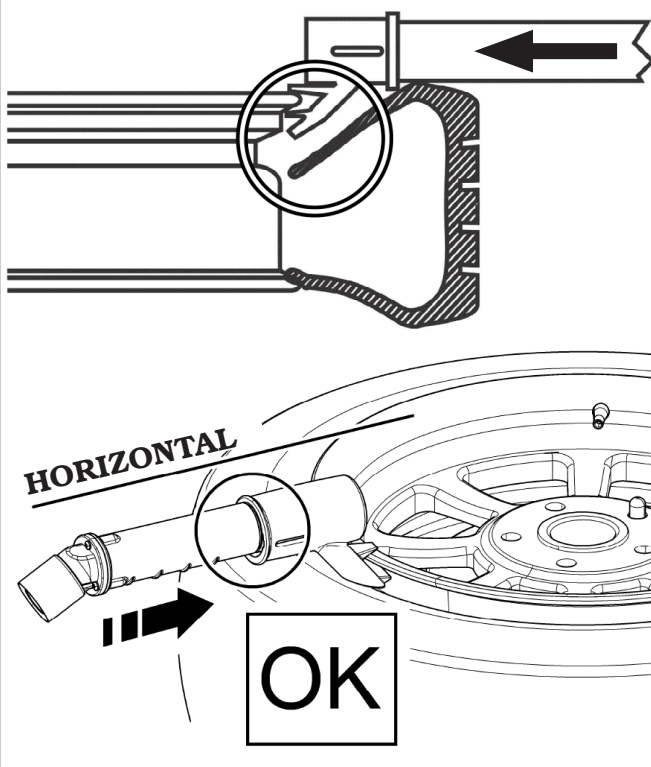
UM DIE WIRKSAMKEIT DES TUBELESS-AUFPUMPER ZU VERBESSERN, IMMER DIE WULSTE DES REIFENS SCHMIEREN.

3. die Düse des Tubeless-Aufpumpers auf dem Rand der Felge drücken, gemäß Abb. 59. 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. 59).

Abb. 59



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

4. das Aufpumpenspedal nach unten völlig drücken, um ein Hochdruckluftstrahl durch die Düse des Tubeless; Aufpumpers zu entlassen;
5. 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.

6. nach der Positionierung der Wülste in ihre Sitzen, den Aufpumfterminal trennen und das vorher entfernte Ventiltriebssatz wieder installieren. Dann den Aufpumfterminal 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.

7. den Aufpumfterminal von dem Ventil trennen.

13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN



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



VOR JEDES WARTUNGSVERFAHRENS, SICH VERSICHERN, DASS KEIN RAD AUF DEM ZENTRIERFUTTER GESPERRT IST.

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

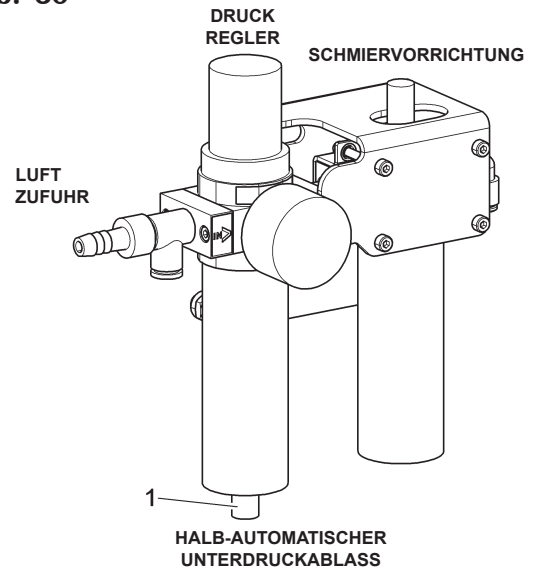
Diese Reinigungs- und Wartungsarbeiten müssen von befugtem Personal unter Beachtung der im Folgenden wiedergegebenen Anweisungen durchgeführt werden.

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

NICHT MIT DRUCKLUFT ABLASSEN.

- 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. 60**).
- Periodisch die Kalibrierung des Schmier Systems der Druck/Ölereinstellgruppe kontrollieren.

Abb. 60



UM EINE GUTE ZWECKMÄSSIGKEIT ZU GARANTIEREN UND DIE ANWESENHEIT VON KONDENSWASSER IN DEN SÄTZE VON LUFTAUFBEREITUNG MIT HALB AUTOMATISCHEN ABLASS ZU VERHINDERN, MUSS DIE STELLUNG DES UNTER DEM DECKEL VENTILS (ABB. 103 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.

- 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.

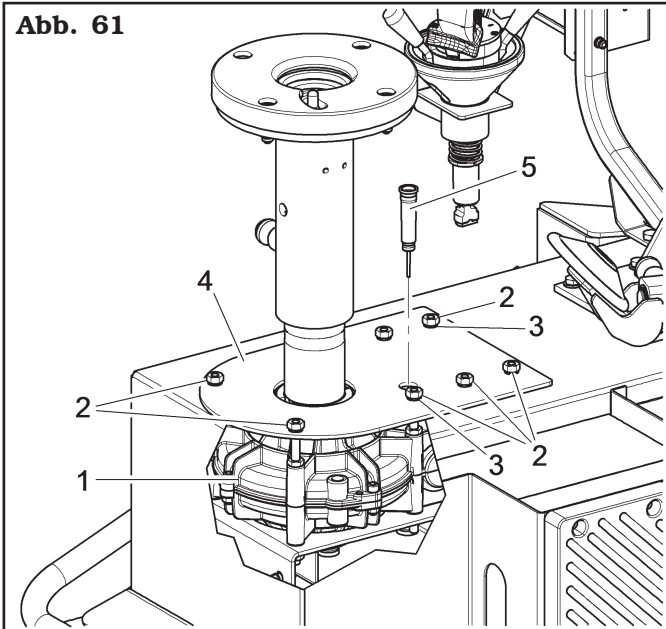


DIESER VORGANG DARF NICHT DURCH AUSSCHRAUBEN DES SCHMIERFILTERBECHERS DURCHFÜHRT WERDEN.

- Die Benutzung eines Öls auf synthetischer Basis kann den Druckregelungsfilter beschädigen.
- Schmieren Sie regelmäßig, mindestens monatlich, die horizontalen Gleitarme der Abdrückrolle und des Werkzeugkopfes.

- Regelmäßig (mindesten alle 100 Arbeitsstunden) das Niveau des Schmiermittels im Getriebe (**Abb. 61 Pkt. 1**) kontrollieren. Solche Arbeitsvorgänge werden durch Loslösen der Muttern (**Abb. 61 Pkt. 2**) und der Scheiben (**Abb. 61 Pkt. 3**), Beseitigung des Flansches (**Abb. 61 Pkt. 4**) und des Deckels (**Abb. 61 Pkt. 5**) auf dem Getriebe durchgeführt.

Abb. 61



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

13.1 Schmiermittel

Um das Untersetzungsgetriebe der Steuerung der Spindelsbewegung zu schmieren, verwenden Sie Öl ESSO GEAR OIL GX140.

Gleitschlitten und Schrauben/Mutterschrauben oder Zahnstange mit entsprechendem Ritze schmieren, mit einem weichen Pinsel und Schmieröl von Typ **ESSO GP**.

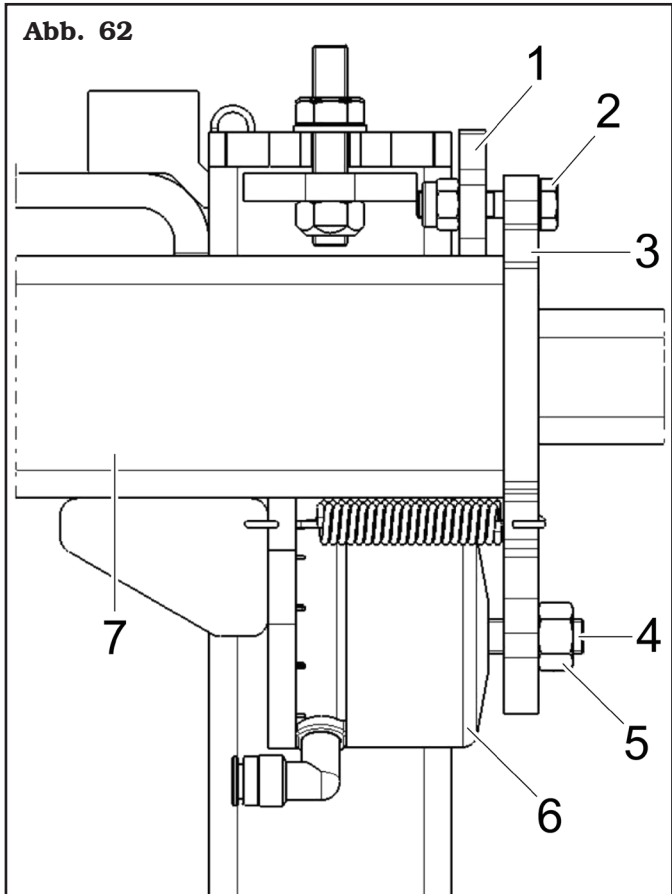


DIE VERWENDUNG VON SCHMIERMITTELN, DIE NICHT IM VORLIEGENDEN HANDBUCH EMPFOHLEN WERDEN, ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEDLICHER VERANTWORTUNG FÜR EVENTUELLE SCHÄDEN AN DEN VORRICHTUNGEN DES GERÄTS.

13.2 Einstellung der Sperrvorrichtung

Im Fall von Drehpunktschrauben (**Abb. 62 Pkt. 2**) mit Sperrvorrichtung (**Abb. 62 Pkt. 3**) auf Anschlag auf der Führung des Abdrückerarms (**Fig. 62 Pkt. 7**) (nicht auf der Einstellplatte (**Abb. 62 Pkt. 1**)), führen Sie das Verfahren zur Einstellung der Sperrvorrichtung durch, wie folgt dar.

Abb. 62

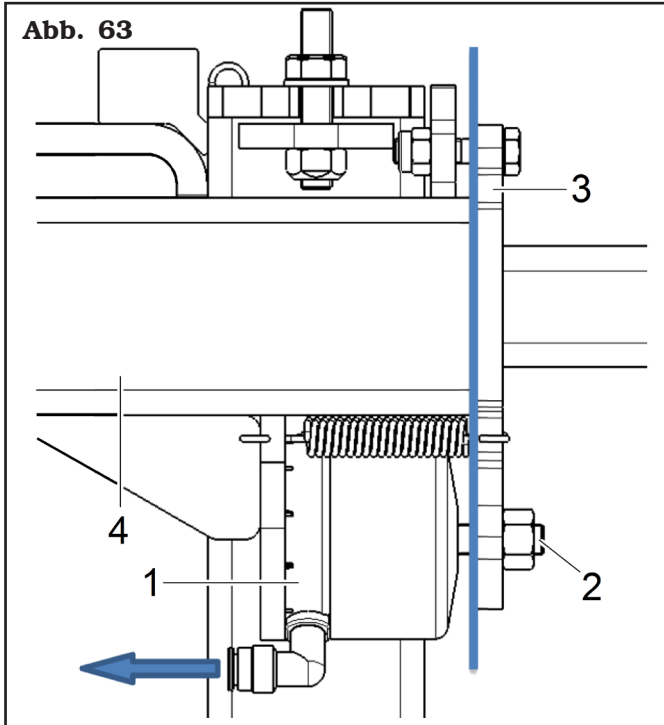


LEGENDE

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

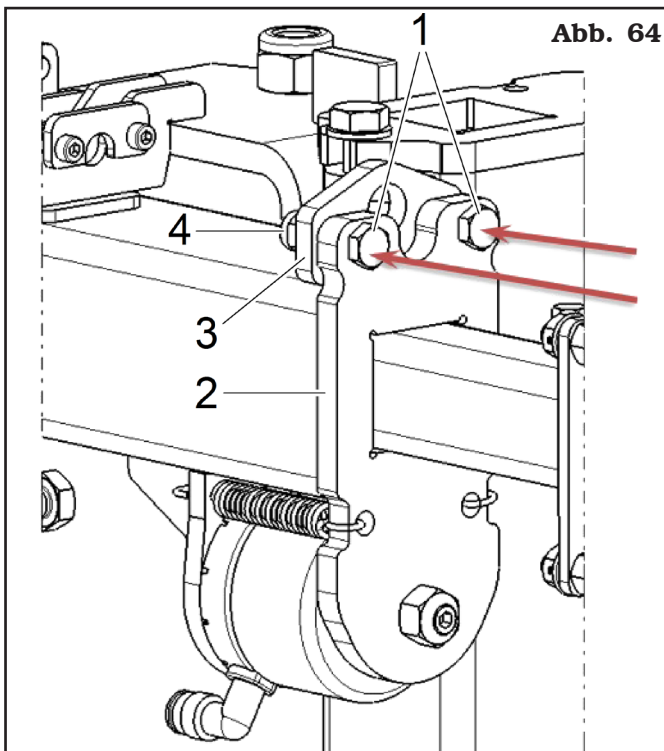
1. Die Druckluft vom Zylinder (Abb. 63 Pkt. 1) der Sperrvorrichtung ablassen. Die Sperrvorrichtung (Abb. 63 Pkt. 3) wieder auf Anschlag auf der Halterungsfläche der Führung bringen (Abb. 63 Pkt. 4), damit den Einstellzapfen drehen (Abb. 63 Pkt. 2);

Abb. 63



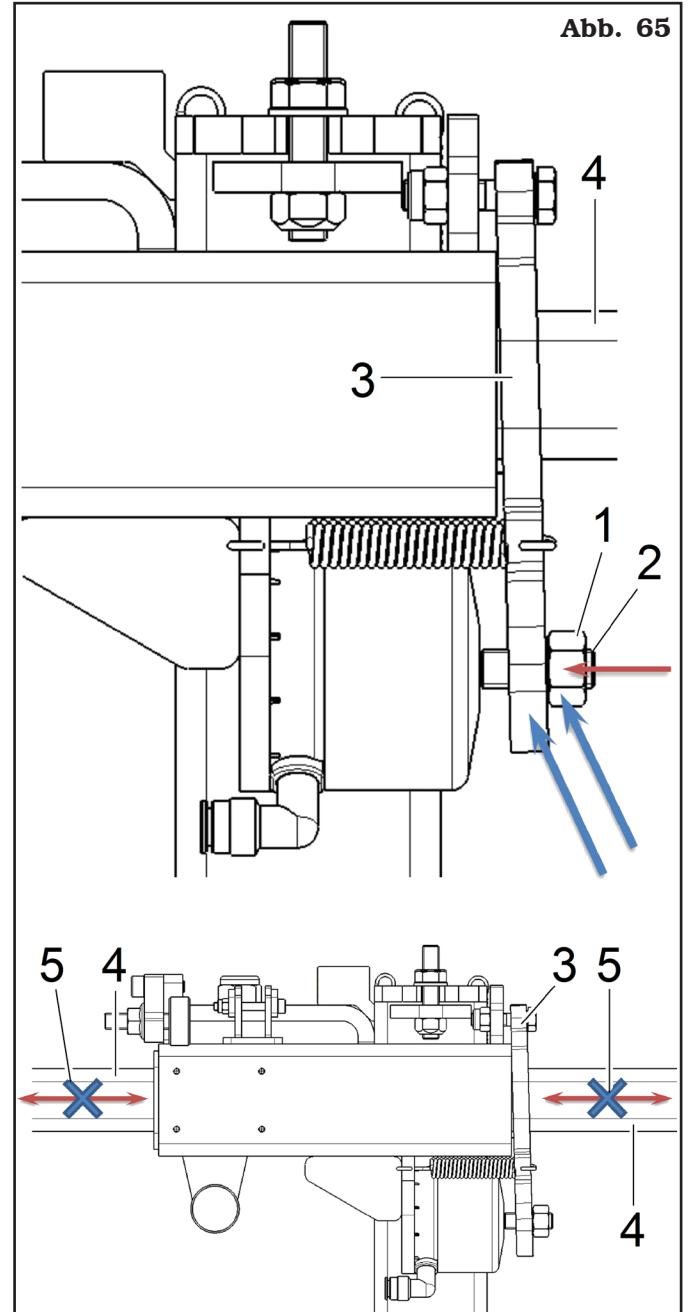
2. die Drehpunktschraube (oder Schrauben) (Abb. 64 Pkt. 1) völlig schrauben, aber ohne sie anzuspinnen, nur in Annäherung, mit einem Spiel von 0.1 - 0.2 mm (0.005" - 0.01") zwischen der Sperrvorrichtung (Abb. 64 Pkt. 2) und der Einstellplatte (Abb. 64 Pkt. 3), damit die Mutter (Abb. 64 Pkt. 4) in völlige Halterungstellung auf der Einstellplatte positionieren;

Abb. 64

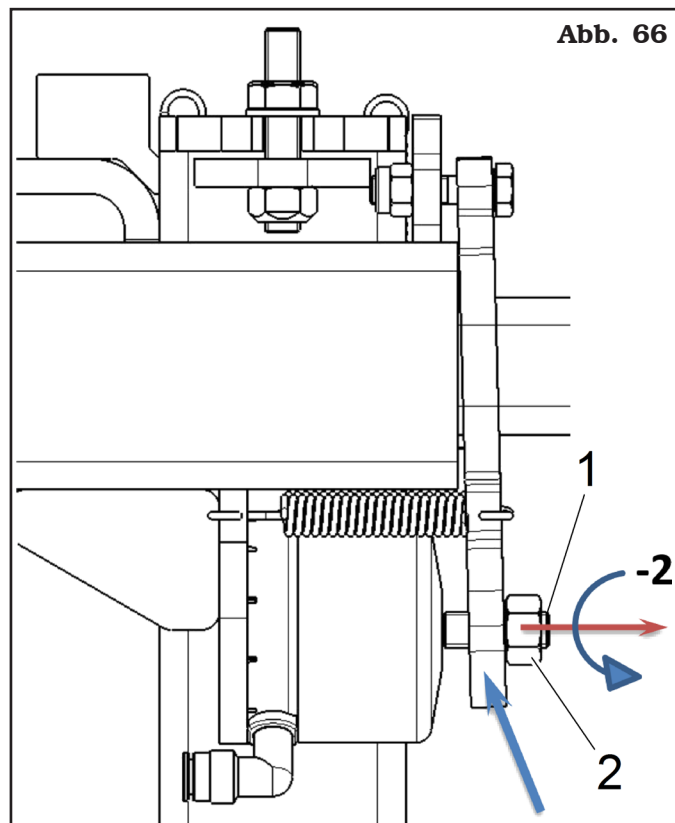


3. die Gegenmutter (Abb. 65 Pkt. 1) des Einstellzapfens (Abb. 65 Pkt. 2) lösen. Dann, den Zapfen schrauben (Abb. 65 Pkt. 2) bis der Blockierung der Sperrvorrichtung (Abb. 65 Pkt. 3) auf den Arm (Abb. 65 Pkt. 4), der blockiert sich befindet (Abb. 65 Pkt. 5);

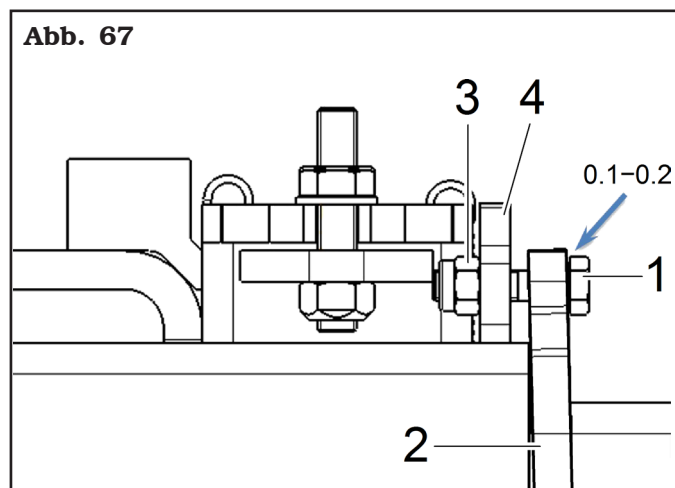
Abb. 65



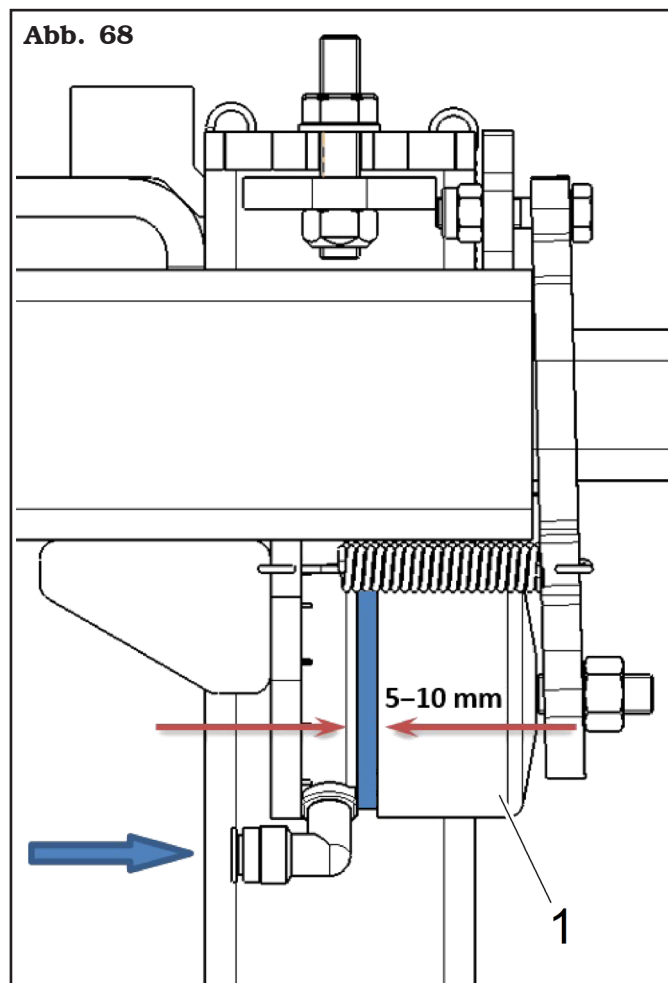
4. am Punkt (c) erreichten Stellung, den Einstellzapfen der Sperrvorrichtung im Gegenuhrzeigersinn durch 2 völligen Umdrehungen abschrauben (**Abb. 66 Pkt. 1**) und die passende Gegenmutter spannen (**Abb. 66 Pkt. 2**);



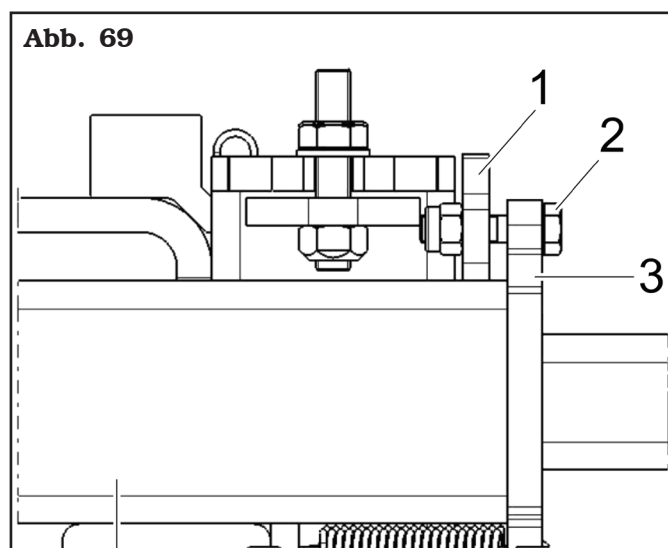
5. die Drehpunktschraube (oder Schrauben) wieder drehen (**Abb. 67 Pkt. 1**) um das 0.1 - 0.2 mm (0.005" - 0.01") Spiel zwischen der Sperrvorrichtung (**Abb. 67 Pkt. 2**) und dem Kopf der Drehpunktschrauben (**Abb. 67 Pkt. 1**) wiederherzustellen, damit die Mutter (**Abb. 67 Pkt. 3**) in völlige Halterungstellung auf der Einstellplatte positionieren (**Abb. 67 Pkt. 4**);



6. den Zylinder (**Abb. 68 Pkt. 1**) antreiben, damit es mit Druckluft versorgen, und sich versichern, dass sein Lauf innerhalb 5 - 10 mm (0.20" - 0.39") mm lege;



7. den Zylinder ablassen und sich versichern, dass der Arm (**Abb. 69 Pkt. 1**) in seiner Führung frei gleite (**Abb. 69 Pkt. 2**).



8. punkte (f) und (g) dreimal mindestens wiederholen.

14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN

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

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



**TECHNISCHER KUNDENDIENST ERFORDERLICHER
jeder Eingriff verboten**

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Die Abdrückrolle nicht sofort betätigt wird.	1. Ermangelung von Speisung. 2. Defekter Betätigungs-knopf.	1. Die Speisung schalten. 2. Den Kundendienst anrufen. 
Die Hydraulikpumpe des Abdrückers blockiert.	Der Öler des Abdrückers ist leer.	Zufuhr abklemmen und dann Öl nachfüllen. Den Kundendienst anrufen. 
Beim Treten des Aufpumppedals strahlt der Düse keine Luft aus (Modell mit Tubeless-Aufpumper oder Säulensatz mit integriertem Tank).	Die Pedalsteuerung ist nicht geeicht.	Den Kundendienst anrufen. 
Die Abdrückrolle hakt sich beim Abdrücken nicht ein.	1. Das Ventil des Arms ist nicht betätigt worden. 2. Das Ventil des Arms ist falsch eingestellt. 3. Der Steckzylinder ist defekt.	1. Die Abdrückrolle nach außen versetzen. 2. Den Kundendienst anrufen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Die Steuerung für die vertikale Versetzung des Werkzeugarms funktioniert nicht.	Fehlerhafte Stellung der oberen mechanischen Sperre der Schaft des Werkzeugkopfes.	Den Hebel betätigen durch Versetzen nach oben, um das Werkzeugkopf bis seinen oberen Endanschlag zu bringen. Wenn den Fehler bleibt, den Kundendienst anrufen. 
Beim Treten der Pedale erfolgt keinerlei Bewegung.	1. Ermangelung von Speisung. 2. Pedalsteuerung falsch eingestellt.	1. Versorgung kontrollieren. 2. Den Kundendienst anrufen. 
Die Spindel erreicht nicht die höchste Rotationgeschwindigkeit.	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 nicht gegen den Uhrzeigersinn oder im Uhrzeigersinn in einer der zugelassenen Geschwindigkeiten.	Brechen des Mikroschalters von der Pedalsteuerung.	Die Verkabelung kontrollieren oder den Mikroschalter ersetzen oder den Kundendienst anrufen. 
Die Spindel dreht sich nicht, aber gibt es ein Anlauf von Rotation wenn das Gerät wieder startet.	Irreversibles Unkalibrieren der Pedalsteuerung.	Den Kundendienst anrufen. 

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Die Spindel langsam dreht aber es nicht treibt das Pedals des Motors an.	Irreversibles 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.
Die Spindel dreht sich nicht.	1. Alarm Frequenzumformer Überlastung. oder Alarm Frequenzumformer Unterspannung. oder Alarm Frequenzumformer Überspannung. 2. Alarm Übererwärmung.	1. 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. 2. Die Kühlung der Motorsanlage warten (das Gerät startet nicht falls die Temperatur über der eingestellten Sicherheitsgrenze ist).
SEITENHUBVORRICHTUNG		
Bei Betätigung des Bedienungs- pedals 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 Hubvorrichtung zur Bewegung ohne Freigabe der Bediener.	Mögliche Unwucht des Ventils.	Den Kundendienst anrufen.
WULSTABDRÜCKVORRICHTUNG		
Beim Antrieben des Steuerhebels keine Bewegung sich bildet.		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.

15.0 TECHNISCHE DATEN

15.1 Technische elektrische Daten

Motor Leistung (kW)		0.75 (1 Hp)
Motor Leistung des Frequenzumformers (kW)		1.5 (2 Hp)
Stromversor- gung	Spannung (V)	200-240
	Phasen	1
	Frequenz (Hz)	50/60
Typische Stromaufnahme (A)		5
Sperrvorrichtung Drehgeschwindigkeit (U./min.)		0 - 15

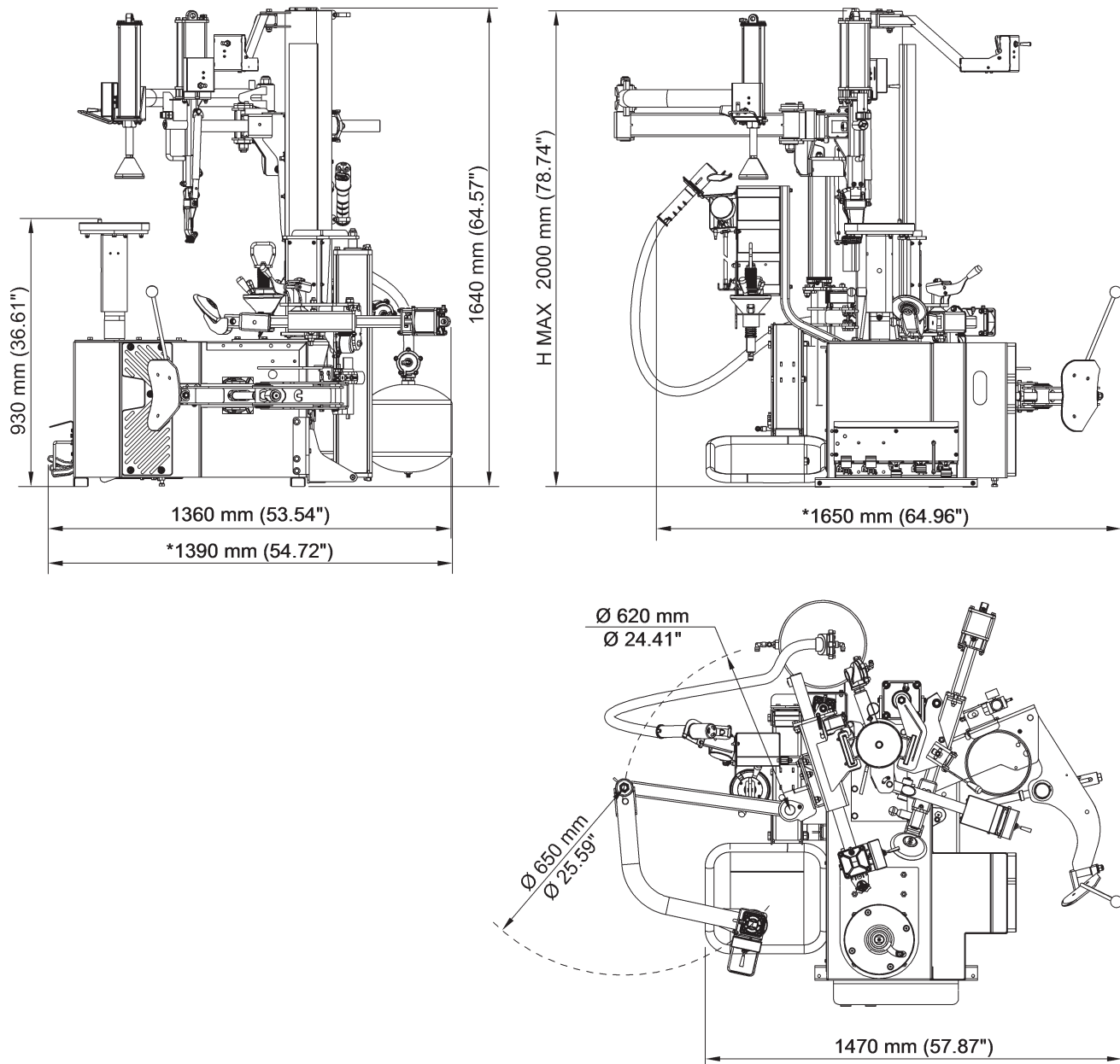
15.2 Technische mechanische Daten

Max. Reifendurchmesser (mm)	1143 (45")
Durchmesser Felgenblock (Zölle)	10 - 26
Max. Gewicht des Rads (Kg)	80 (176 lbs)
Max. Breite des Reifens (mm)	381 (15")
Max. Breite des Abdrücken seitliche Schaufel (mm)	432 (17")
Kraft des Abdrücken (Rolle) (kg)	1200 (2645 lbs)
Kraft des Abdrücken (Schaufel) (kg)	3600 (7900 lbs)
Arbeitsdruck (bar)	8 - 10 (116 - 145 psi)
Lärm (dB) (A)	< 80

	RAV.G8945.206107	RAV.G8945.206077	RAV.G8945.200839	RAV.G8945.206091	SPA.G8945.206015	SPA.G8945.206008
Gewicht (kg)	360 (794 lbs)	370 (816 lbs)	375 (827 lbs)	360 (794 lbs)	360 (794 lbs)	370 (816 lbs)

15.3 Abmessungen

Abb. 70



* Gültig für Versionen mit Tubeless-Aufpumpersystem

16.0 STILLEGUNG

Wenn das Gerät für einen längeren Zeitraum stillgelegt wird, so muss sie vom Netz abgeklemmt und in geeigneter Weise gegen Staub geschützt werden. Fetten Sie alle Teile ein, die durch Austrocknen beschädigt werden könnten. Ersetzen Sie beim Neustart die Gummipuffer und den Werkzeugkopf.

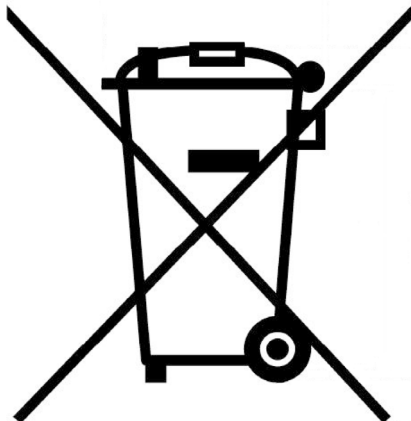
17.0 VERSCHROTTUNG

Wenn dieses Gerät nicht mehr verwendet wird, so muss es durch die Entfernung der Druckleitungen unbrauchbar gemacht werden. Betrachten Sie das Gerät als Sonderabfall und demontieren in homogene Teile. Nehmen Sie die Entsorgung in Befolgung der geltenden lokalen Gesetze vor.

Gebrauchsanweisungen über die korrekte Müllentsorgung von Elektro- und Elektronik-Altgeräte gemäß dem italienischen Gesetzesdekret 49/14 und nachträglichen Änderungen.

Um die Nutzer über die Methode der Entsorgung des Geräts zu informieren (wie in Artikel 26, Absatz 1 des italienischen Gesetzesdekrets 49/14 und nachträglichen Änderungen), lesen Sie was folgt: die Bedeutung der durchgestrichenen Mülltonne auf dem Gerät zeigt an, dass das Produkt nicht in den undifferenzierte Müll geworfen werden (das heißt, gemeinsam mit dem gemischte "Siedlungsabfälle"), sondern es muss separat behandelt, um den Elektro- und Elektronik-Altgeräte zur speziellen Operationen zur Wiederverwendung zu unterbreiten oder Bearbeitungen durchzuführen, um gefährlicher Stoffe in die Umwelt zu entfernen und entsorgen. Auf diese Weise kann man die Rohstoffe extrahieren und recyklieren, um sie zu wieder verwenden.

Abb. 71



18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD

TYRE CHANGER MODEL		SERIAL N°	MONTH-YEAR
AMPERAGE	BAR	POWER SUPPLY	

Die Konformitätserklärung, die diesem Handbuch beiliegt, gilt auch für das Gerät und/oder Vorrichtungen, die mit dem betreffenden Maschinenmodell anzuwenden sind.

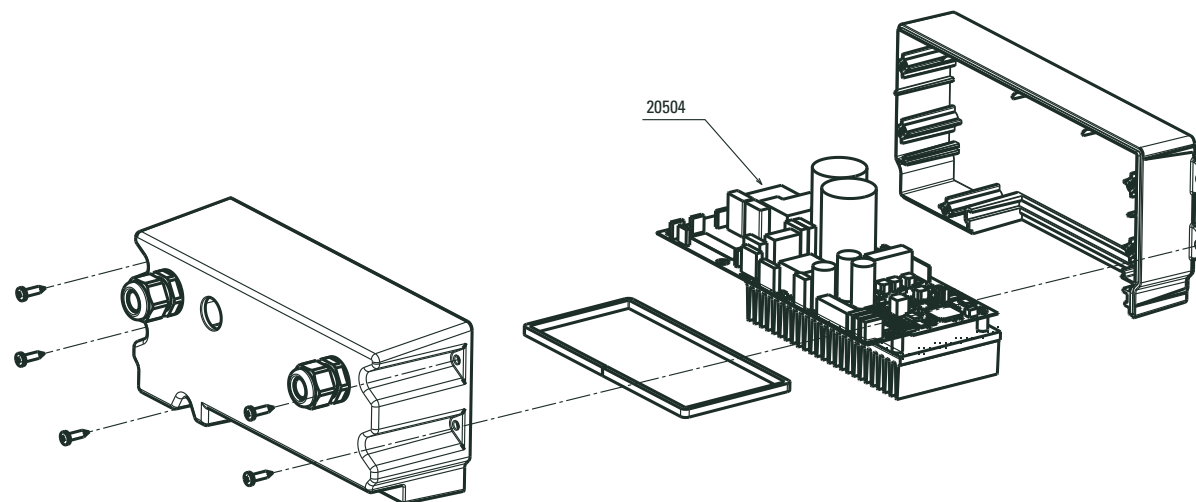
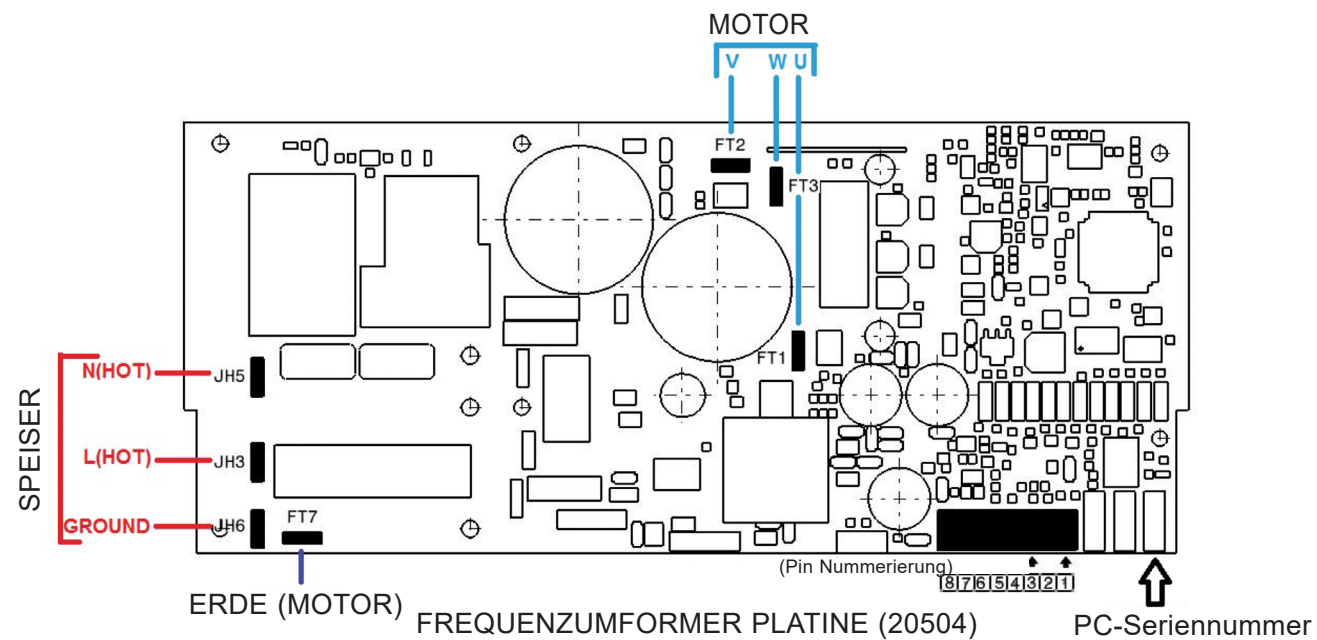
Das Schild immer von Fett und Schmutz saubere halten.

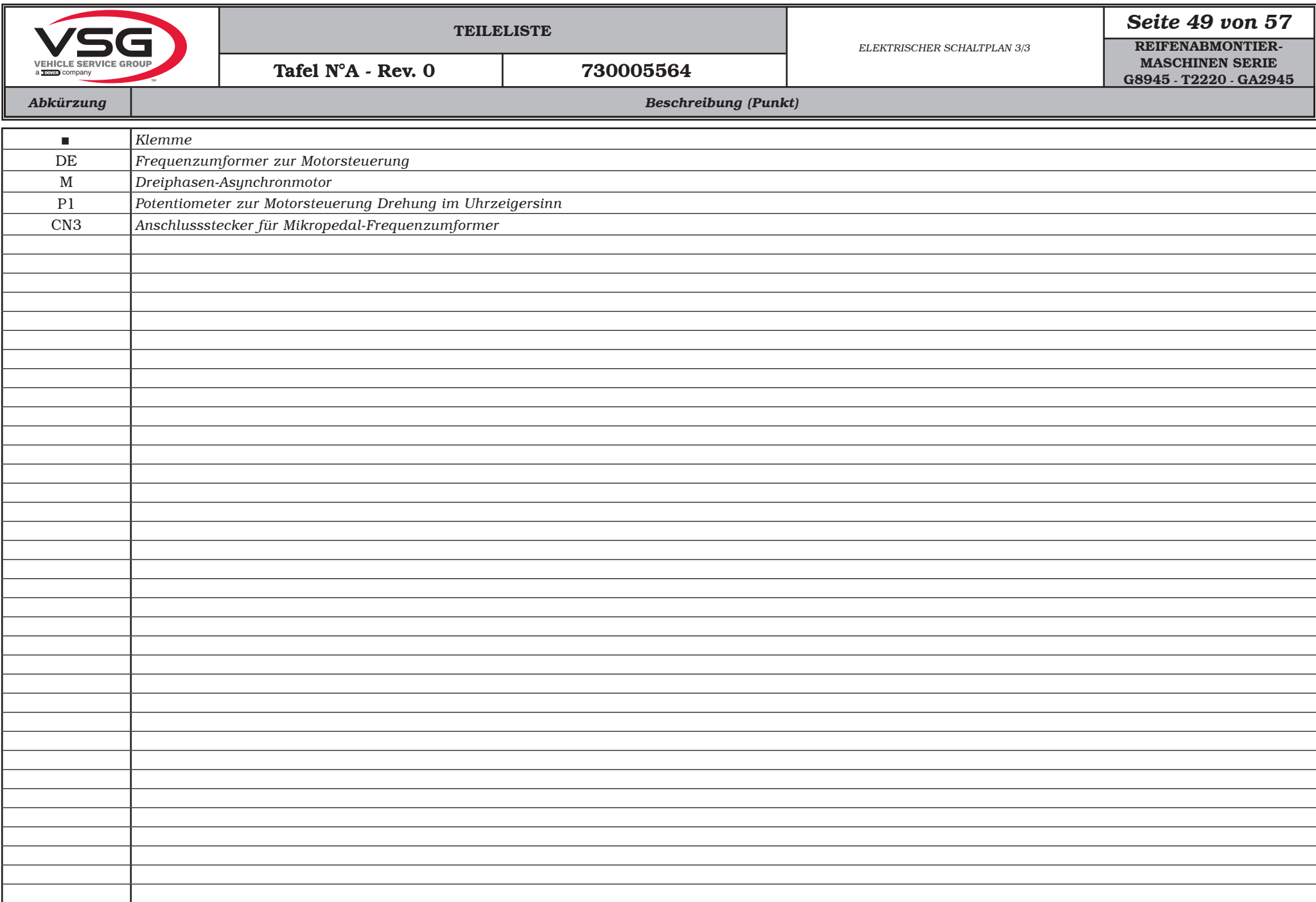
ACHTUNG: ES IST STRENGSTENS VERBOTEN, DAS KENNSCHILD DES GERÄTS AUF IRGEND EINE WEISE UNBEFUGT ZU BETÄTIGEN, ZU GRAVIEREN, ZU VERÄNDERN ODER SOGAR ABZUNEHMEN. DAS SCHILD NICHT MIT PROVISORISCHEN TAFELN U.S.W. VERDECKEN. ES MUSS JEDERZEIT GUT SICHTBAR SEIN.

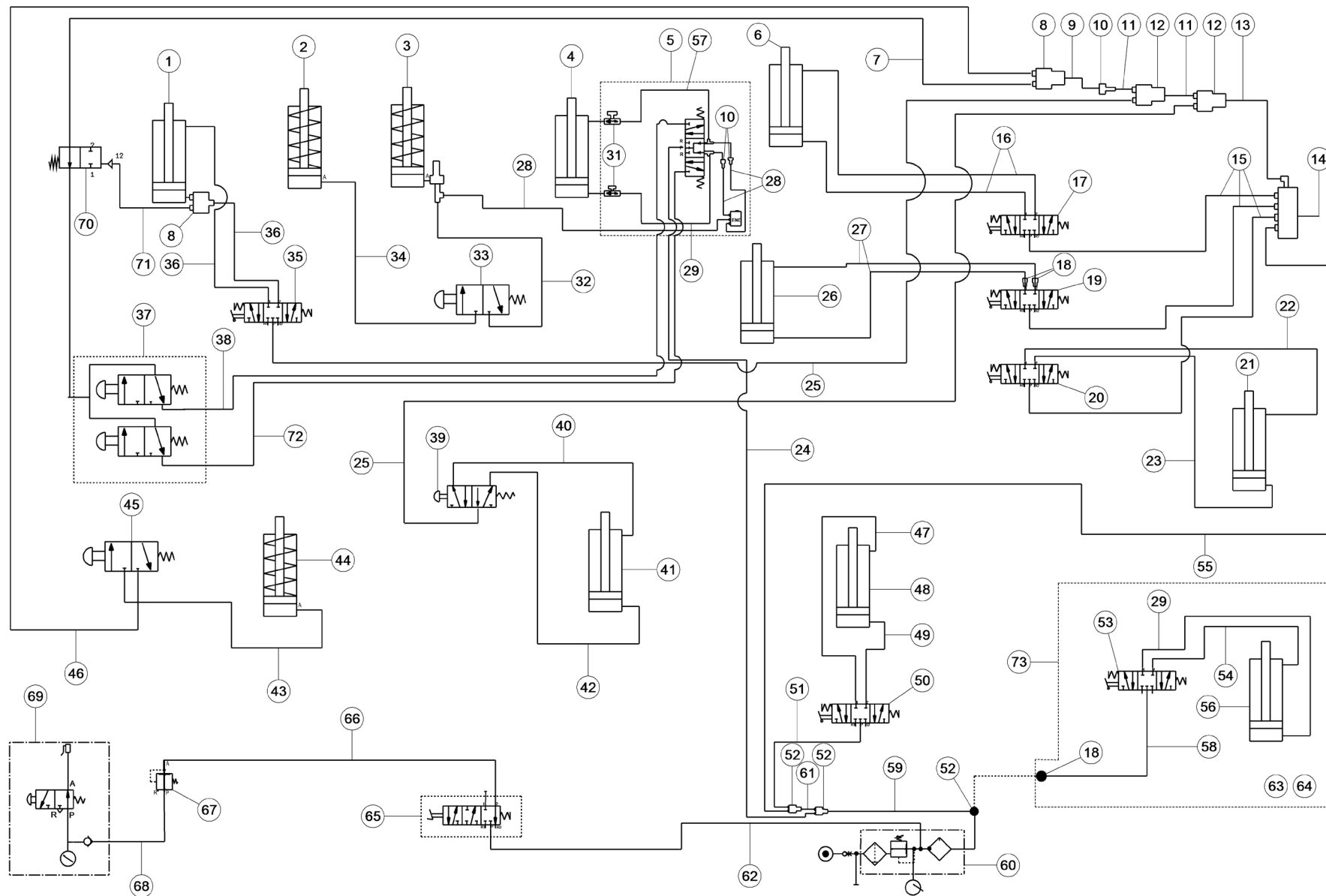
HINWEIS: Sollte das Schild aus zufälligen Gründen beschädigt werden (von des Geräts gelöst, beschädigt oder unleserlich, auch wenn nur teilweise) den Vorfall unverzüglich dem Hersteller melden.

19.0 FUNKTIONSPLÄNE

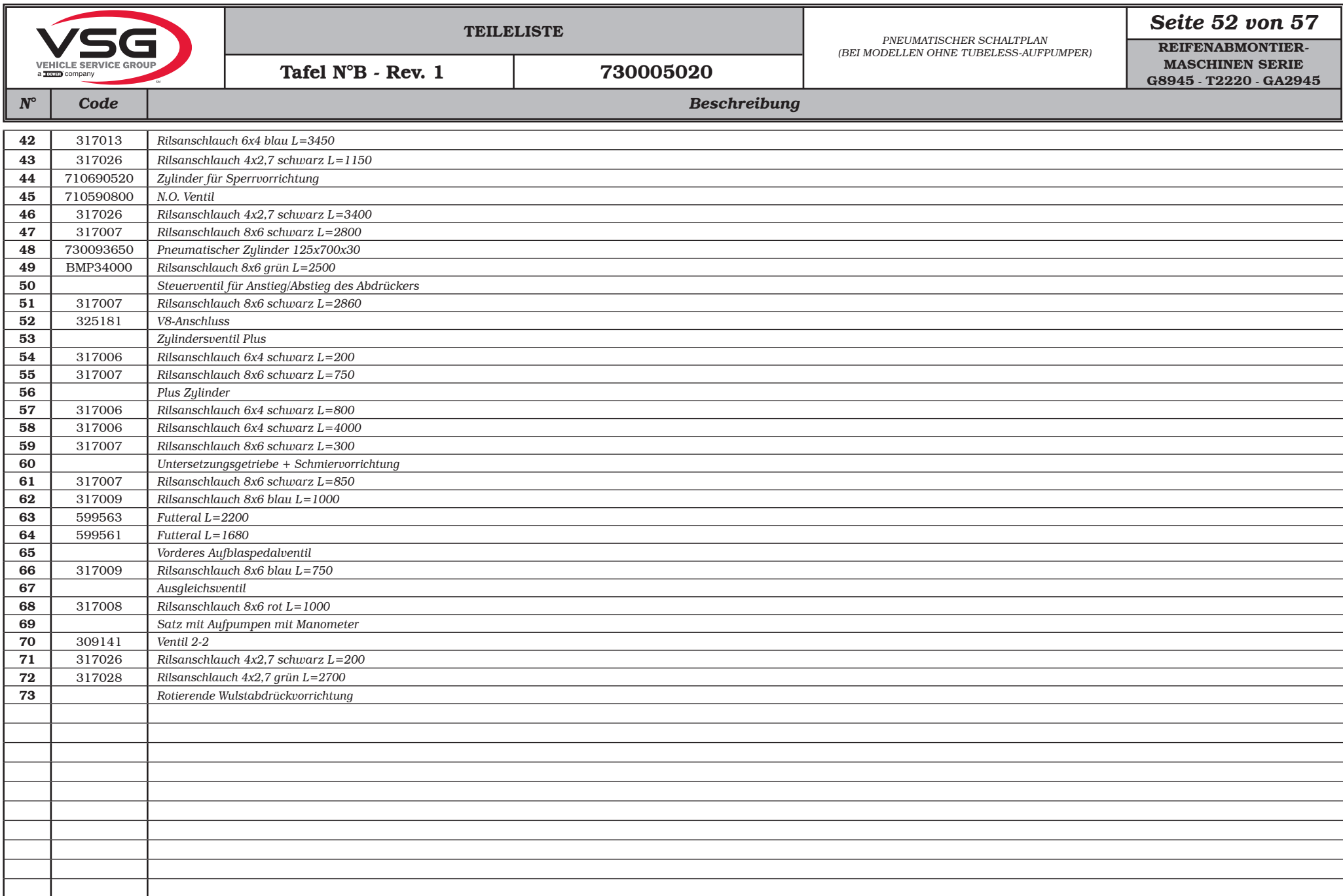
Hier unten können Sie das Gerät betreffende Funktionspläne sehen an.

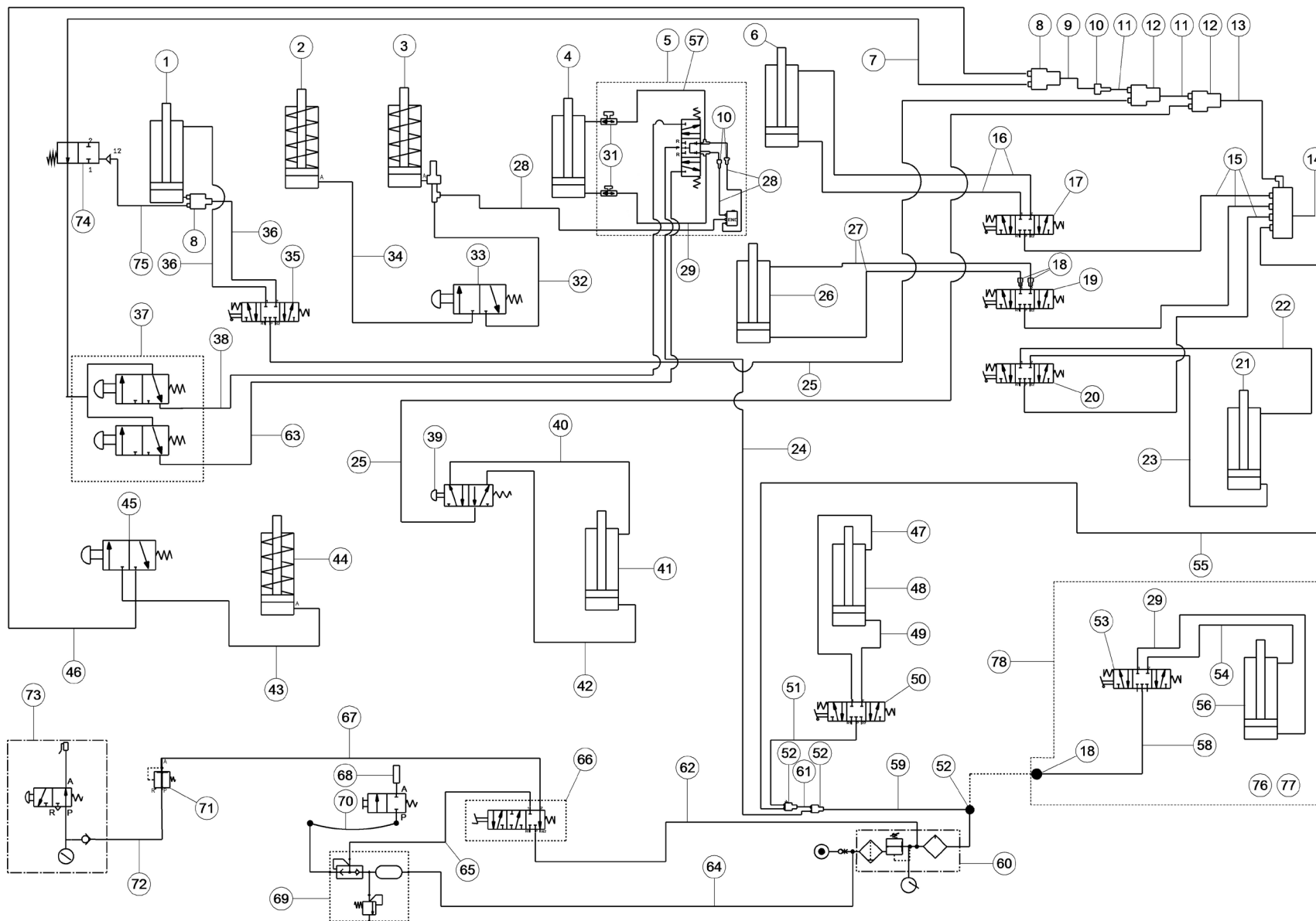






		TEILELISTE		PNEUMATISCHER SCHALTPLAN (BEI MODELLEN OHNE TUBELESS-AUFPUMPER)	Seite 51 von 57
Tafel N°B - Rev. 1		730005020			REIFENABMONTIER- MASCHINEN SERIE G8945 - T2220 - GA2945
N°	Code	Beschreibung			
1	730093780	Pneumatischer Zylinder 90x173x25			
2	710690520	Zylinder für Sperrvorrichtung			
3	730093850	Zylinder für Sperrvorrichtung			
4	730093600	Pneumatischer Zylinder 70x310x20			
5	730093860	Pneumatischer Werkzeugsteuerungsatz			
6		Abdruckzylinder			
7	317029	Rilsanschlauch 4x2,7 weiß L=3300			
8	B5815000	V Anschluss D.4			
9	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=60			
10	325086	Zwischenreduzierstück D.6 - D.4			
11	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=60			
12	325191	V-Anschluss 6			
13	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1000			
14	B2850001	5-Wege-Blöckchen			
15	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=200			
16	317010	Rilsanschlauch 10x8 schwarz L=950			
17		Zylinderabdrückerventil			
18	325054	Reduzierung 6-8			
19		Stangenhubventil			
20		Hubvorrichtungsventil			
21		Anhebezyylinder			
22	317022	Elastollan Schlauch 8x6 schwarz L=1200			
23	317022	Elastollan Schlauch 8x6 schwarz L=1000			
24	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=250			
25	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2900			
26		Stangenhubzylinder			
27	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=3000			
28	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=500			
29	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=370			
31	399275	Stromungsregler			
32	BMP90000	Rilsanschlauch 4x2,7 gelb L=3240			
33	710590800	N.O. Ventil			
34	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=1915			
35		Wekzeugszylinder Steuerventil			
36	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=400			
37	B2358000	Steuerventil "C"			
38	317027	Rilsanschlauch 4x2,7 rot L=2700			
39		Nockensteuerventil			
40	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=3560			
41	710491140	Pneumatischer Zylindersatz			





		TEILELISTE		PNEUMATISCHER SCHALTPLAN (BEI MODELLEN MIT TUBELESS-AUFPUMPER UND SÄULEN- SATZ MIT INTEGRIERTEM TANK)	Seite 54 von 57 REIFENABMONTIER- MASCHINEN SERIE G8945 - T2220 - GA2945
		Tafel N°C - Rev. 1	730005010		
Abkürzung		Beschreibung (Punkt)			
1	730093780	Pneumatischer Zylinder 90x173x25			
2	710690520	Zylinder für Sperrvorrichtung			
3	730093850	Zylinder für Sperrvorrichtung			
4	730093600	Pneumatischer Zylinder 70x310x20			
5	730093860	Pneumatischer Werkzeugsteuerungsatz			
6		Abdruckzylinder			
7	317029	Rilsanschlauch 4x2,7 weiß L=3300			
8	B5815000	V Anschluss D.4			
9	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=60			
10	325086	Zwischenreduzierstück D.6 - D.4			
11	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=60			
12	325191	Pneumatisch Anschluss Y-6			
13	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=1000			
14	B2850001	5-Wege-Blöckchen			
15	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=200			
16	317010	Rilsanschlauch 10x8 schwarz L=950			
17		Zylinderabdrückerventil			
18	325054	Reduzierung 6-8			
19		Stangenhubventil			
20		Hubvorrichtungsventil			
21		Anhebezylinder			
22	317022	Elastollan Schlauch 8x6 schwarz L=1200			
23	317022	Elastollan Schlauch 8x6 schwarz L=1000			
24	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=250			
25	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2900			
26		Stangenhubzylinder			
27	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=3000			
28	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=500			
29	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=370			
31	399275	Stromungsregler			
32	BMP90000	Rilsanschlauch 4x2,7 gelb L=3240			
33	710590800	N.O. Ventil			
34	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=1915			
35		Wekzeugszylinder Steuerventil			
36	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=400			
37	B2358000	Steuerventil "C"			
38	317027	Rilsanschlauch 4x2,7 rot L=2700			
39		Nockensteuerventil			
40	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=3560			
41	710491140	Pneumatischer Zylindersatz			

	TEILELISTE		PNEUMATISCHER SCHALTPLAN (BEI MODELLEN MIT TUBELESS-AUFPUMPER UND SÄULEN- SATZ MIT INTEGRIERTEM TANK)	Seite 55 von 57
	Tafel N°C - Rev. 1	730005010		REIFENABMONTIER- MASCHINEN SERIE G8945 - T2220 - GA2945
Abkürzung	Beschreibung (Punkt)			

42	317013	Rilsanschlauch 6x4 blau L=3450
43	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=1150
44	710690520	Zylinder für Sperrvorrichtung
45	710590800	N.O. Ventil
46	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=3400
47	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=2800
48	730093650	Pneumatischer Zylinder 125x700x30
49	BMP34000	Rilsanschlauch 8x6 grün L=2500
50		Steuerventil für Anstieg/Abstieg des Abdrückers
51	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=2860
52	325181	V8-Anschluss
53		Zylindersventil Plus
54	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=200
55	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=750
56		Plus Zylinder
57	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=800
58	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=4000
59	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=300
60		Untersetzungsgetriebe + Schmiervorrichtung
61	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=850
62	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=1000
63	317028	Rilsanschlauch 4x2,7 grün L=2700
64		Rilsanschlauch 10x8
65	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1750
66		Vorderes Aufblaspedalventil
67	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=750
68		Luftdüse
69		Tanksatz
70	790090060	Rohr
71		Ausgleichsventil
72	317008	Rilsanschlauch 8x6 rot L=1000
73		Satz mit Aufpumpen mit Manometer
74	309141	Ventil 2-2
75	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=200
76	599563	Futtermal L=2200
77	599561	Futtermal L=1680
78		Rotierende Wulstabdückvorrichtung

Inhalt der EG-Konformitätserklärung (unter Bezugnahme auf Punkt 1.7.4.2 Buchstabe c) der Richtlinie 2006/42/EG)

Unter Bezugnahme auf den Anhang II Teil 1 Abschnitt A der Richtlinie 2006/42/EG muss die der Maschine beiliegende Konformitätserklärung folgende Angaben enthalten:

1. Firmenname und vollständige Adresse des Herstellers und gegebenenfalls des Bevollmächtigten;
Siehe erste Seite des Handbuchs
2. Name und Anschrift der Person, die zur Erstellung der technischen Unterlagen berechtigt ist und in der Gemeinschaft niedergelassen sein muss;
Stimmt mit dem Hersteller überein, siehe erste Seite des Handbuchs
3. Beschreibung und Kennzeichnung der Maschine, einschließlich Gattungsbezeichnung, Funktion, Modell, Typ, Seriennummer, Handelsbezeichnung;
Siehe erste Seite des Handbuchs
4. Eine Erklärung, in der ausdrücklich erklärt wird, dass die Maschine mit allen einschlägigen Bestimmungen dieser Richtlinie übereinstimmt, und gegebenenfalls eine ähnliche Erklärung, in der die Konformität mit anderen Gemeinschaftsrichtlinien und/oder einschlägigen

Bestimmungen, denen die Maschine entspricht, erklärt wird. Diese Verweise müssen denen der im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlichten Texte entsprechen;

Die Maschine entspricht folgenden geltenden Richtlinien:

2006/42/CE

Maschinenrichtlinie

2014/30/EU

Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit

5. gegebenenfalls Name, Adresse und Kennnummer der benannten Stelle, die die EG Baumusterprüfung gemäß Anhang IX durchgeführt hat, und die Nummer der EG Baumusterprüfung;
N/A
6. gegebenenfalls Name, Adresse und Kennnummer der benannten Stelle, die das in Anhang X genannte umfassende Qualitätssicherungssystem zugelassen hat;
N/A
7. gegebenenfalls Bezugnahme auf die in Artikel 7 Absatz 2 genannten harmonisierten Normen, die angewandt wurden;
UNI EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung;
CEI EN 60204-1:2018 Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Regeln:
8. gegebenenfalls Verweis auf andere Normen und angewandte technische Spezifikationen;
UNI EN 17347:2001 Straßenfahrzeuge – Maschinen für die Montage von Fahrzeugreifen – Sicherheitsanforderungen
9. Ort und Datum der Erklärung;
Ostellato, / /
10. Identifizierung und Unterschrift der Person, die befugt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers oder seines Bevollmächtigten auszustellen.
PERETTI PIERLUIGI VP VSG Global Operations

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:

- the business name and full address of the manufacturer and, where applicable, its authorised representative;
Manufacturer: see the first page of the manual.
 Authorised representative:
VEHICLE SERVICE GROUP UK LTD
3 Fourth Avenue - Bluebridge Industrial Estate - Halstead
Essex C09 2SY - United Kingdom
- name and address of the person authorised to compile the technical file;
It coincides with the authorized representative, see point 1
- description and identification of the machine, including generic name, function, model, type, serial number, trade name;
See the first page of the manual
- 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
- 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
- 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
- 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.
- where appropriate, reference to other standards and technical specifications applied;
N/A
- place and date of declaration;
Ostellato, / /
- identification and signature of the person authorised to draw up the declaration on behalf of the manufacturer or its authorised representative.
PERETTI PIERLUIGI VP VSG Global Operations